



ENTREGA DE ORDENES

HV-REP-F-04-15
Rev.3

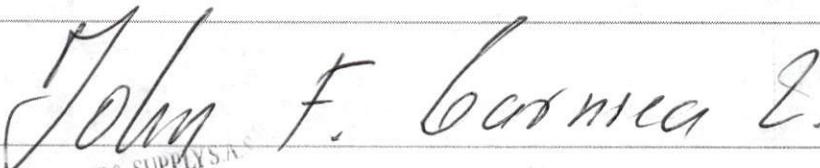
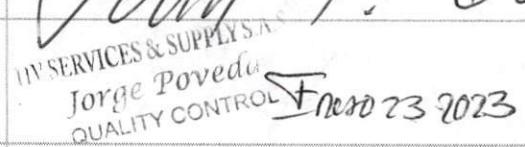
Usuario: dcano

Acta Número: REP019ACT2023

Cliente :	ECOPETROL SA	Fecha:	23/01/2023
Pedido de Venta :	PVS23-000005	Ingreso:	ING22-S0093

Entrega Parcial: SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>				
CANTIDAD	ARTICULO	DESCRIPCION	NUMERO SERIE	OFS (ORDEN)
1,00	SHV13-0001	SERVICIO DE DESENSAMBLE; LAVADO E INSPECCION DE EQUIPOS	S23-000075	OFS23-000075
2,00	RP1510316001	REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 EEU	37/08-29	OFS23-000076
			10/13-34	OFS23-000077
1,00	RP1510316002	REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 5K R-35 FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU	190913007	OFS23-000078

Observaciones:

ENTREGA (Reparaciones) :	 John F. Baranca L.
REVISA (Control Calidad) :	 Jorge Poveda QUALITY CONTROL Febrero 23 2023
RECIBE (Planeación y Logística) :	
Transferencia diario Número:	



Hoja de Ruta

#1
C-F-51

REV. 09

02/10/2016

HV SERVICES & SUPPLY S.A.S

Sucursal
HV Services

HOJA DE RUTA / ROUTING SHEET

PVS23-000005

Pedido Revision
Nro.PVS23-000005-
2

OFS23-000076



No de Parte	Rev	Descripción	Cantidad	Ud
RP1510316001		REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 EEU	1	UN

Proceso de Diseño / Design Process

Elaboracion de Cálculos / Design	SI
Especificaciones / Specifications	API 6A-5B-STD FP
Instrucciones / Instructions	SI
Procedimientos / Procedures	SI
Entrega / Handed in	Fabian Bello

Firma y Fecha / Signature & Date 16/ene/2023 - 13:01:11

PROCESO DE PRODUCCIÓN / Production Process

Firma y Fecha / Signature & Date Fabio Bravo 16/ene/2023 - 13:01:11

Proceso de Control de Calidad / Quality Control Process

Recibió / Received:	16/ene/2023 - 13:01:11
Firma y Fecha / Signature & Date	
Revision de Planos / Drawing Revision	SI
Revision de Especificaciones / Specs Rev	API 6A-5B-STD FP
Entrega / Handed in Firma y Fecha / Signature & Date	ANDRES BARINAS - JOSE VALBUENA



S/N 37/03-29

23 ENE 2023 1000006050 LISTA DE MATERIALES/BILL OF MATERIALS 19 ENE 2023 1000006042

Item	Material	Descripción/Description	Cant/Qty	Unid/Unit	Traza/Serial	Entrega/Hand in	Recebe/Receive in
1	A1469423411010100 19 ENE 2023	PACK.(FOR/OR TYPE) ORING NITRILO SIZE 2-341 399226	1,00	UN	5A220311	TOPS	Encotado.
2	A15411521201107HD	HANDWHEEL FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU	0,00	UN			
3	A15411521201107JR	JUNK RING FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU (NO USAR)	0,00	UN			
4	A15411521201107PA	STEM PACKING ADJUSTABLE CHOKE 2" MAX ORIFICE EE FOR 2K-10K CAMERON H2 STYLE (22176-08 MCM) SUPER TRIM	1,00	UN			
5	A15411521201107RE	RETAINER RING ADJUSTABLE CHOKE FLG. 3 1/8 3K/5K EEU	0,00	UN			
6	A15411521201107SE	SEAT FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU	0,00	UN			
7	A15411521201107ST	STEM FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K/5K EEU (202-2212-HO PARVEEN)	0,00	UN			
8	A15411521201107TS	THUMB SCREW FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU (NO USAR)	0,00	UN			

Plan de Calidad/QC Plan:

Plano Estandar/Standard Drawing:

CAMBIOS DE MATERIAL O ADICIONALES / MATERIAL CHANGES OR ADDITIONALS

MATERIAL	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	CANT / QTY	TRAZABILIDAD / SERIE	ENTREGA / HANG IN	RECIBE / RECEIVE
19 ENE 2023	A193441212112210770	2	399359-5A220297	n.1086	
19 ENE 2023	A19694221101010100	2	3999156-5A770753	n.1087	
23 ENE 2023	Tapon hex. 1/2 NPT	1	1422785-5A220492	n.1088	

Nombre Operario:	Nombre Operario:		
Fecha:	Fecha:		
Máquina:	Máquina:		
Terminó: SI	NO	Terminó: SI	NO
Cantidad			
Nombre Inspector:	Nombre Inspector:		
Fecha:	Fecha:		
Certificado:	Certificado:		
Standoff / GO-NOGO	Standoff / GO-NOGO		
Observaciones:	Observaciones:		

Liberado:	SI	NO	Liberado:	SI	NO		
Nombre Operario / Operators Name :			Nombre Operario / Operators Name:				
Prueba Realizada / Test done? SI	NO		Prueba Realizada / Test done? SI	NO			
Fecha / Date:			Fecha / Date:				
Procedimiento / procedure	D&D-P-03	Rev. No.	6	Procedimiento / procedure	D&D-P-03	Rev. No.	6
CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)		TIEMPO(MIN) / Time (MIN)	CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)		TIEMPO(MIN) / Time (MIN)

PRUEBA DE CONEJEO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST

Nombre Operario / Operators Name :			Nombre Inspector / Inspector's Name:		
Prueba Realizada / Test done? SI	NO		Procedure DYD-P-03	Rev. No.	
Fecha / Date:			Drift [DR]	Ø	Pasa
Procedimiento / procedure	Rev. No.		Empaqueadura		
Ensamble / Assembly	S/N:		Grasa		
	S/N:		Especificacion De Producto		
	S/N:		PSL	PR	Material
	S/N:		Temperatura		
	S/N:		Marca	EXP.	FLO.
	S/N:		Observaciones:		

PRUEBA DE CONEJEO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST

Nombre Operario / Operators Name :			Nombre Inspector / Inspector's Name:		
Prueba Realizada / Test done? SI	NO		Procedure DYD-P-03	Rev. No.	
Fecha / Date:			Drift [DR]	Ø	Pasa
Procedimiento / procedure	Rev. No.		Empaqueadura		
Ensamble / Assembly	S/N:		Grasa		
	S/N:		Especificacion De Producto		
	S/N:		PSL	PR	Material
	S/N:		Temperatura		
	S/N:		Marca	EXP.	FLO.
	S/N:		Observaciones:		

PVS 23 - 005
OTS 23, -076
DLR 3, 7108-29
23/01/2023
Diogo Gomes Bedoya



S/N:			
20	PROCESO SECUENCIA_2 RECTIFICAR R35, OD Y ID DE ACUERDO AL PLANO HV_TORNO FUJII		
Nombre Operario:	Luis Godoy		
Fecha:	17/01/2023		
Máquina:	Summit		
Terminó:	SI	NO	
Cantidad	1		
Nombre Inspector:			
Fecha:			
Certificado:			
Standoff / GO-NOGO			
Observaciones:			
Liberado:	SI	NO	
Nombre Operario / Operators Name :	Diego Gómez J		
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO	
Fecha / Date:	23/01/2023		
Procedimiento / procedure	D&D-P-03	Rev. No.	6
CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)	
2	5000	20	
PRUEBA DE CONEJO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST			
Nombre Operario / Operators Name :			
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO	
Fecha / Date:			
Procedimiento / procedure	Rev. No.		
Ensamble / Assembly	S/N:		
	S/N:		
	S/N:		
	S/N:		
CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL			
Nombre Inspector / Inspector's Name:			
Fecha / Date			
Procedure DYD-P-03			Rev. No.
Drift [DR]	Ø	Pasa	
Empaquetadura			
Grasa			
Especificacion De Producto			
PSL	PR	Material	
Temperatura			
Marca	EXP.	FLO.	
Observaciones:			
PRUEBA DE CONEJO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST			
Nombre Operario / Operators Name :			
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO	
Fecha / Date:			
Procedimiento / procedure	Rev. No.		
Ensamble / Assembly	S/N:		
	S/N:		
CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL			
Nombre Inspector / Inspector's Name:			
Fecha / Date			
Procedure DYD-P-03			Rev. No.
Drift [DR]	Ø	Pasa	
Empaquetadura			
Grasa			
Especificacion De Producto			
PSL	PR	Material	
Temperatura			

HV SERVICES & SUPPLY

Control Calidad

Verificación dimensional

1

REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 EEU

Orden de Fabricación: OFS22-000868 Fecha: 16 de enero de 2023 SERIE :

Cliente: PVS23-xxxxxxxxx EMERALD ENERGY

Número de Parte: RP1510316001

Inspector: *Miguel Lopez*

Observaciones:

Verificación dimensional

Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.	Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.
Flange 3-1/18" 5000 ▼					Flange 3-1/18" 5000 ▼				
OD Ø 10.50"	✓				OD Ø 10.50"	✓			
BC Ø 8.00"	✓				BC Ø 8.00"	✓			
8 x Ø 1.25"	✓				8 x Ø 1.25"				
Espesor 2.19"	2.280				Espesor 2.19"				
Ø 5.25"	✓				Ø 5.25"				
ID Ø 3.17"	3.075				ID Ø 3.17"	3.070			
Ring Groove R-35	<i>denos</i>				Ring Groove R-35	—			
R.G. OD. Ø5.844"	0				R.G. OD. Ø5.844"	0.000			
Ancho 0.469"	0.002				Ancho 0.469"	0.003			
Prof. 0.31"	0.325				Prof. 0.31"	0.326			
Acabado 63	OK				Acabado 63	OK			

INSTRUMENTOS DE OPERARIOS

Calibrador 8"/12" 02f Próx. Cal. 23/3/14
 Calibrador 24" _____ Próx. Cal. _____
 C.R.G. O.D. R-35 064 Próx. Cal. 23/3/12
 C.R.G. Ancho R-35 678 Próx. Cal. 23/3/2
 Profundímetro _____ Próx. Cal. _____

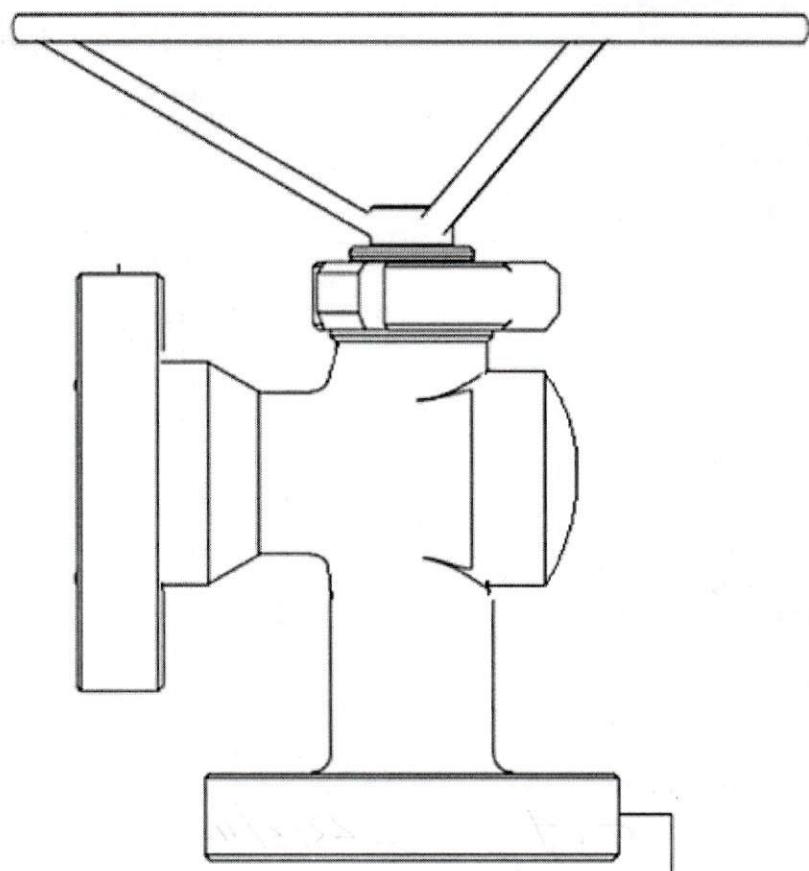
INSTRUMENTOS DE INSPECCIÓN

Calibrador 8"/12" _____ Próx. Cal. _____
 Calibrador 24" _____ Próx. Cal. _____
 C.R.G. O.D. R-35 _____ Próx. Cal. _____
 C.R.G. Ancho R-35 _____ Próx. Cal. _____
 Profundímetro _____ Próx. Cal. _____

C-F-10 Revisión 3

DISTANCIA DE AGUJEROS AL BORDE ▼ MÁXIMA _____ MÍNIMA _____ (Diferencia máxima permitida 0.080")

RP1510316001REV-A



Adicionar a la marcación
PVSXX-XXXX
OFSXX-XXXX
RL1- RMFR
HV SERVICES &
SUPPLY
MES/AÑO

ZONA DE
MARCACION

G	DAS	EVR	CAMPO DE EDICION DE LA NORMA	DRIVEN
REV.	REV.	APR.	DESCRIPCION	FECHA

**Hoja de Seguimiento
CONFORMIDAD PLAN DE INSPECCIÓN Y ENSAYO C-E-02**

C-F-09 Rev.12
12/09/2016

**REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35
FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 EEU**

Pedido:	Cliente: HV SERVICES
OF:	P/N: Rev P/N:

1.INSPECCIÓN RECEPCIÓN MATERIA PRIMA

(I A VIII) Inspección Repcepción de Materiales C-P-03

Trazabilidad:	PSL	1	2	3	3G	4	(XVII) SERIE Nro.
---------------	-----	---	---	---	----	---	-------------------

2.INSPECCIÓN PRODUCTO EN PROCESO

(XI) Toma de dureza C-I-01 Min. Hardness values DYD-EM-02				HBW/P	(XI v XVII) Marcación C-P-07		
36 K	45 K	60 K	75 K	Toma de Dureza	OK		
140 HB min	140 HB min	174 HB min	197 HB min	Equipo:	Verificación Marcación	Liberó	
Máximo 234 HB(22RC)	Próx. Cal:	Según Plano	Fecha:				N/A

(XII) Ensayos No Destructivos - END - Superficiales Volumétricos

PT- Tintas Penetrantes C-P-30	Reporte:	Fecha:	Inspector:	
MT- Partículas Magnéticas C-P-29	Reporte:	Fecha:	Inspector:	
UT-Ultrasonido C-P-31	Reporte:	Fecha:	Inspector:	N/A

(XIV) Prueba Hidrostática DYD-P-03

Cuerpo:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	OK				N/A
Sellos:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Cumple	Certificado		Inspector:	
Ensamble:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Especificación	PH.No.	Fecha:		

(XV) Prueba de Gas Para Equipo PSL3G-PSL4 - DYD-P-13

Cuerpo:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	OK				N/A
Sellos:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Cumple	Certificado		Inspector:	
Ensamble:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Especificación				
Back Seat	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Especificación	No.	Fecha:		

Pruebas Específicas - (4)- Estándares de Ingeniería FEPICO

8. SELLOS PACKOFF: Asegurar que la presión de prueba de sellos se mantenga; tener en cuenta que se utiliza el revestimiento de menor diámetro

9. SELLOS INTERNOS Y EXTERNOS BUSHING PACKOFF: Asegurar que la presión de prueba de sellos se mantenga

18. DRIFT VERTICAL: Asegurar que pase a través del árbol completo

19. DRIFT PARA CONTROLAR ID: Asegurar que pase por el diámetro interno de la pieza

24. BORE FINAL: Asegurar que el ID sea mecanizado según el diámetro final indicado

26. BUSHING TOOL: Asegurar que esta herramienta ingrese correctamente a través de las ranuras del Bushing Packoff

27. DRIFT EN MESA VD: Asegurar que el drift pase correctamente a lo largo de la pieza horizontal y/o verticalmente

NOTA: Toda brida debe ser ensamblada por lo menos con otra de Pruebas Hidrostáticas

PIEZAS INVOLUCRADAS EN EL ENSAMBLE

SERIE	TRAZABILIDAD(es)			PRESIÓN / SELLOS		
BLIND FLANGE ENSAMBLE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
WELDING NECK PRUEBA N° 24 ENSAMBLE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
STUDDED TEE PRUEBA N° 18 PRUEBA N° 27	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
STUDDED CROSS PRUEBA N° 18 PRUEBA N° 27	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
THREADED TEE PRUEBA N° 19	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
THREADED CROSS PRUEBA N° 19	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA

PRUEBA N° 19						
DUAL STUDDED TEE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 19						
PRUEBA N° 19						
REDUCER BUSHING	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 8						
ENSAMBLE						
BUSHING PACKOFF	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 9						
PRUEBA N° 26						
ENSAMBLE						

Control de Producto No Conforme C-P-04

NC No.	P/N:	Descripción:	Resuelta:	SI	NO	N/A
--------	------	--------------	-----------	----	----	-----

3. INSPECCIÓN FINAL - LIBERACIÓN PARA EMBALAJE Y DESPACHO

(XVIII Y IX) Trat. Térmico DYD-P-04, DYD-P-05	Fecha:	N/A
Cert. T. Térmico:	Aliv. de Tensiones	SI N/A Inspector:

Inspección Final Uniones Soldadas C-P-23

OK	OK	OK	Fecha:	N/A
WPS N.	Insp. Visual	Tintas P.	Reporte No.	Continua proc. Inspector:

(XIX y X) Verificación Final Dimensional C-P-16

Roscas Especiales	SI	N/A	Aceptado en Tolerancias Inspector	Fecha:
Certificado N.				

(XX) Revisión Final Documental C-P-28

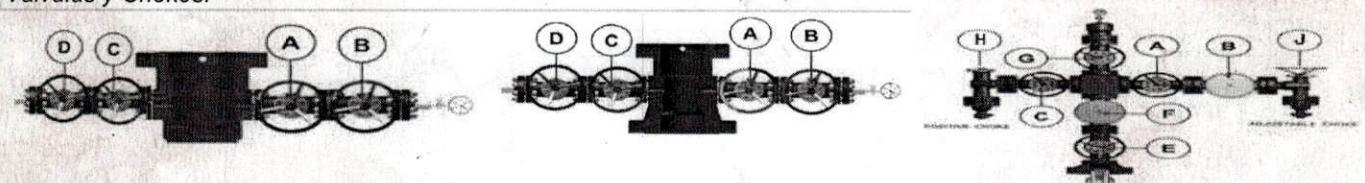
OK	OK	N/A	OK	OK	Revisó:	Liberó:
S/N vrs Hoja	Carta de PH		C-F-10	Pruebas P. en	Fecha:	Fecha:

(XXI y XX) Inspección Visual C-P-27

OK	OK	OK	OK	OK	Inspector:
Protección - Inhibidor de corrosión pre-embalaje	Protección de las superficies de sello	Ensamblando Según Plano	Estado de la Pintura	Protección de Roscas	Fecha:

(XXI) Inspección Final y Liberación Para Embalaje y Despacho C-P-28

Protección Anticorrosiva y Limpieza:	Protección de las áreas de Sello:	Grasa:
Protectores De las Conexiones Roscadas:	Otro:	
Válvulas y Chokes:		



Marca:	1	2	3	4	5	6
Dimensión:						
Presión (Psi):						
S/N:						
Ubicación						

Otros Accesorios

Espárragos y Tuerca:	5/8"	3/4"	7/8"	1"	1-1/8"	1-1/4"	1-3/8"	1-1/2"	1-5/8"	1-3/4"	1-7/8"	2"	N/A
Cantidad:													
Emp. Elastoméricos:	Descripción Ref.												
Bull P. 2" LP Blind:	Camisa:	Grasera 1/2"											
Bull P. 2"LPX1/2":	Fitting:	Tapon 1/2":											
Estibado y/o Empaque Para Despacho	Caja:												
Observaciones													

(XXI) Autorización Estampe Monograma C-P-26

Si	NO	OK											N/A
Se autoriza Estampe	Marcación y Estampe API		Licencia		Aseguramiento de Calidad		Fecha de Estampe						
Remoción Monograma:	SI	NO	Removido Por:		Fecha:		Autorizado por:						

(XXI -XXII) Conformidad de La Inspección Final y Liberación Para Embalaje y Despacho C-P-28

Observaciones:	Inspector:
	Fecha:



Hoja de Ruta

C-F-51

REV. 09

02/10/2016

HV SERVICES & SUPPLY S.A.S

Sucursal
HV_Services

HOJA DE RUTA / ROUTING SHEET

PVS23-000005

Pedido Revision
Nro.PVS23-000005-
2

OFS23-000077



No de Parte	Rev	Descripción	Cantidad	Ud
RP1510316001		REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 EEU	1	UN

Proceso de Diseño / Design Process

Elaboracion de Cálculos / Design	SI
Especificaciones / Specifications	API 6A-5B-STD FP
Instrucciones / Instructions	SI
Procedimientos / Procedures	SI
Entrega / Handed in	Fabian Bello

Firma y Fecha / Signature & Date 16/ene/2023 - 13:01:12

PROCESO DE PRODUCCIÓN / Production Process

Firma y Fecha / Signature & Date	Fabio Bravo 16/ene/2023 - 13:01:12
----------------------------------	---------------------------------------

Proceso de Control de Calidad / Quality Control Process

Recibió / Received:	16/ene/2023 - 13:01:12
Firma y Fecha / Signature & Date	
Revision de Planos / Drawing Revision	SI
Revision de Especificaciones / Specs Rev	API 6A-5B-STD FP
Entrega / Handed in Firma y Fecha / Signature & Date	ANDRES BARINAS - JOSE VALBUENA



S/N: 10/13-34

23 ENE 2023 - 1000006051

LISTA DE MATERIALES/BILL OF MATERIALS

19 ENE 2023

000000000000

Item	Material	Descripción/Description	Cant/ Qty	Unid/ Unit	Traza/Serial	Entrega/ Hand in	Recibe/ Receive
1	A1469423411010101000	PACK.(FOR/OR TYPE) ORING NITRILIO SIZE 2-341	1,00	UN	399227	JA210311	M TOP
2	A15411521201107HD0	HANDWHEEL FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU	0,00	UN			Ernesto O.
3	A15411521201107JR	JUNK RING FOR ADJUSTABLE CHOKE 3- 1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU (NO USAR)	0,00	UN			
4	A15411521201107PA	STEM PACKING ADJUSTABLE CHOKE 2" MAX ORIFICE EE FOR 2K-10K CAMERON H2 STYLE (22176-08 MCM) SUF	1,00	UN			M
5	A15411521201107RE	RETAINER RING ADJUSTABLE CHOKE FLG. 3 1/8 3K/5K EEU	0,00	UN			Emilio C.
6	A15411521201107SE	SEAT FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU	0,00	UN			
7	A15411521201107ST	STEM FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K/5K EEU (202-2212-HO PARVEEN)	0,00	UN			
8	A15411521201107TS	THUMB SCREW FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU (NO USAR)	0,00	UN			

Plan de Calidad/QC Plan:

Plano Estandar/Standard Drawing:

CAMBIOS DE MATERIAL O ADICIONALES / MATERIAL CHANGES OR ADDITIONALS

MATERIAL	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	CANT / QTY	TRAZABILIDAD/ SERIE	ENTREGA /HANG IN	RECIBE/ RECEIVE
19 ENE 2023	A14774722112210220	2	399358 - SAZ20219	1.100g	
19 ENE 2023	A146942251101010100	2	444156 - SAZ20755	1.700	
23 ENE 2023	Tapon hexag. 1/2 NPT	2	422785 - SAZ20902	1.700	

Nombre Operario:	Nombre Operario:	
Fecha:	Fecha:	
Máquina:	Máquina:	
Terminó:	SI	NO
Cantidad	Cantidad	
Nombre Inspector:	Nombre Inspector:	
Fecha:	Fecha:	
Certificado:	Certificado:	
Standoff / GO-NOGO	Standoff / GO-NOGO	
Observaciones:	Observaciones:	

Liberado:	SI	NO	
Nombre Operario / Operators Name :	Nombre Operario / Operators Name:		
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO	
Fecha / Date:	Fecha / Date:		
Procedimiento / procedure	D&D-P-03	Rev. No.	6
CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)	

PRUEBA DE CONEJEO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST				CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL			
Nombre Operario / Operators Name :				Nombre Inspector / Inspector's Name:			
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO		Procedure DYD-P-03	Rev. No.		
Fecha / Date:				Drift [DR]	Ø	Pasa	
Procedimiento / procedure	Rev. No.			Empaquetadura			
Ensamble / Assembly	S/N:			Grasa			
	S/N:			Especificacion De Producto			
	S/N:			PSL	PR	Material	
	S/N:			Temperatura			
	S/N:			Marca	EXP.	FLO.	
	S/N:			Observaciones:			

PRUEBA DE CONEJEO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST				CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL			
Nombre Operario / Operators Name :				Nombre Inspector / Inspector's Name:			
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO		Procedure DYD-P-03	Rev. No.		
Fecha / Date:				Drift [DR]	Ø	Pasa	
Procedimiento / procedure	Rev. No.			Empaquetadura			
Ensamble / Assembly	S/N:			Grasa			
	S/N:			Especificacion De Producto			
	S/N:			PSL	PR	Material	
	S/N:			Temperatura			
	S/N:			Marca	EXP.	FLO.	
	S/N:			Observaciones:			

PJD 23 - 005
OFJ 23 - 077
JUN 10 113-34
23 10112023
Diego Galván

 Graphic Controls
(6.375 ARC LINE GRAD.)

DATE
MCI P 0-10000-8-30MIN



PVS23-000005
EMERALD ENERGY
GAUGE N° HCC-521 GAUGE DATE: 23-03-21
REPARACION ADJUSTABLE CHOKER 3-1/8-5K R-35
FLG. H.W. OP API 6A PSLI PRI BEU
P/N: RP1510316001 P. HIDROSTATICA:
S/N: 10/13-34 FECHA PRUEBA:
Coord : JORGE POVEDA P.H: OK
Quality Control
0006
DIEGO GALVIS
2023-01-23

PRINTED IN U.S.A.

S/N:

**20 PROCESO SECUENCIA_2 RECTIFICAR R35, OD Y ID DE ACUERDO AL PLANO
HV_TORNO FUJII**
--- TIEMPO ESTIMADO: 300 ***

Nombre Operario: JOHN MIGUEL IBÁÑEZ
 Fecha: 17/01/23
 Máquina: MEGA BORG
 Terminó: SI NO
 Cantidad 1
 Nombre Inspector:
 Fecha:
 Certificado:
 Standoff / GO-NOGO
 Observaciones:

Nombre Operario: Luis Gómez
 Fecha: 18-01-2023
 Máquina: Summa +
 Terminó: SI NO
 Cantidad 1
 Nombre Inspector:
 Fecha:
 Certificado:
 Standoff / GO-NOGO
 Observaciones:

Liberado: SI NO
 Nombre Operario / Operators Name : Diego Gallego
 Prueba Realizada / Test done? SI NO
 Fecha / Date: 23/01/2023
 Procedimiento / procedure D&D-P-03 Rev. No. 6

CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)
2	5000	20

Liberado: SI NO
 Nombre Operario / Operators Name:
 Prueba Realizada / Test done? SI NO
 Fecha / Date:
 Procedimiento / procedure D&D-P-03 Rev. No. 6

CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)

PRUEBA DE CONEJEO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST
 Nombre Operario / Operators Name :
 Prueba Realizada / Test done? SI NO
 Fecha / Date:
 Procedimiento / procedure Rev. No.

Ensamble / Assembly	S/N:
	S/N:
	S/N:
	S/N:

CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL
 Nombre Inspector / Inspector's Name:
 Fecha / Date:
 Procedure DYD-P-03 Rev. No.
 Drift [DR] Ø Pasa
 Empaqueadura
 Grasa
Especificacion De Producto

PSL	PR	Material
Temperatura		
Marca	EXP.	FLO.

 Observaciones:

PRUEBA DE CONEJEO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST
 Nombre Operario / Operators Name :
 Prueba Realizada / Test done? SI NO
 Fecha / Date:
 Procedimiento / procedure Rev. No.

Ensamble / Assembly	S/N:
	S/N:
	S/N:

CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL
 Nombre Inspector / Inspector's Name:
 Fecha / Date:
 Procedure DYD-P-03 Rev. No.
 Drift [DR] Ø Pasa
 Empaqueadura
 Grasa
Especificacion De Producto

PSL	PR	Material
Temperatura		

S/N:	Marca	EXP.	FLO.
S/N:	Observaciones:		

30 PROCESOS SECUENCIA_3 PULIR EQUIPO

--- TIEMPO ESTIMADO: 30 *** HV_PULIMENTO

Nombre Operario:	Nombre Operario:
Fecha:	Fecha:
Máquina:	Máquina:
Terminó: SI NO	Terminó: SI NO
Cantidad	Cantidad

**40 CONTROL CALIDAD INSPECCIONAR EQUIPO DE ACUERDO AL PLANO
CALIDAD**

--- TIEMPO ESTIMADO: 1 *** HV_CONTROL

Nombre Inspector:	Nombre Inspector:
Fecha:	Fecha:
Liberado Dimensionalmente: SI NO	Liberado Dimensionalmente: SI NO
Observaciones:	Observaciones:

**50 PRUEBAS HIDROSTATICAS REALIZAR MANTENIMIENTO PARTES INTERNAS
HV_PRUEBAS HIDROSTATICAS**

--- TIEMPO ESTIMADO: 120 ***

Nombre Operario / Operators Name :	Nombre Operario / Operators Name:
Prueba Realizada / Test done? SI NO	Prueba Realizada / Test done? SI NO
Fecha / Date:	Fecha / Date:
Procedimiento / procedure D&D-P-03 Rev. No. 6	Procedimiento / procedure D&D-P-03 Rev. No. 6
CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)
	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)
	CICLOS / Cycles
	PRESION(PSI) / Presion (PSI)
	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)

60 MARCACION MARCAR DE ACUERDO AL PLANO

--- TIEMPO ESTIMADO: 20 *** HV_MARCACION

Nombre Operario: Sergio Monroy	Nombre Operario:
Fecha: 23-01-23	Fecha:
Máquina: Marcacion	Máquina:
Terminó: SI X NO	Terminó: SI NO
Cantidad 1	Cantidad

**70 PINTURA PINTAR DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTO
AMERQUIP**

--- TIEMPO ESTIMADO: 60 *** HV_EQUIPO DE PINTURA

Nombre Operario: Sergio Monroy	Nombre Operario:
Fecha: 23-01-23	Fecha:
Máquina: Pintura	Máquina:
Terminó: SI X NO	Terminó: SI NO
Cantidad 1	Cantidad

CONTROL CALIDAD INSPECCION FINAL / QUALITY CONTROL PROCESS

Nombre Inspector:	Firma:
Fecha:	Aprobado Para Despacho: SI NO

Información Pedido Hoja De Ruta

HV SERVICES & SUPPLY

Control Calidad

Verificación dimensional

REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 EEU 2

Orden de Fabricación: OFS22-000868 Fecha: 16 de enero de 2023 SERIE : S/N 1013-34

Cliente: PVS23-xxxxxxxxx EMERALD ENERGY

Numero de Parte: RP1510316001

Inspector :

Observaciones:

Verificación dimensional

Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.	Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.
Flange 3-1/18" 5000 ▼									
OD Ø 10.50"					OD Ø 10.50"	✓			
BC Ø 8.00"					BC Ø 8.00"	✓			
8 x Ø 1.25"					8 x Ø 1.25"	✓			
Espesor 2.19"	2.275		2.275		Espesor 2.19"	2.250		2.250	
Ø 5.25"					Ø 5.25"	✓			
ID Ø 3.17"	3.085		3.085		ID Ø 3.17"	3.076		3.076	
Ring Groove R-35									
R.G.OD.Ø5.844"	0.000		0.000		R.G.OD.Ø5.844"	-0.001		-0.001	
Ancho 0.469"	+0.005		+0.005		Ancho 0.469"	-0.002		-0.002	
Prof. 0.31"	0.320		0.320		Prof. 0.31"	0.317		0.317	
Acabado 63					Acabado 63	OK		OK	

INSTRUMENTOS DE OPERARIOS

Calibrador 8"/12" 025 Próx. Cal. 22/12/07
 Calibrador 24" _____ Prox. Cal. _____
 C.R.G. O.D. R-35 064 Prox. Cal. 22/12/11
 C.R.G. Ancho R-35 0.75 Prox. Cal. 22/12/12
 Profundímetro 236 Prox. Cal. 22/12/22

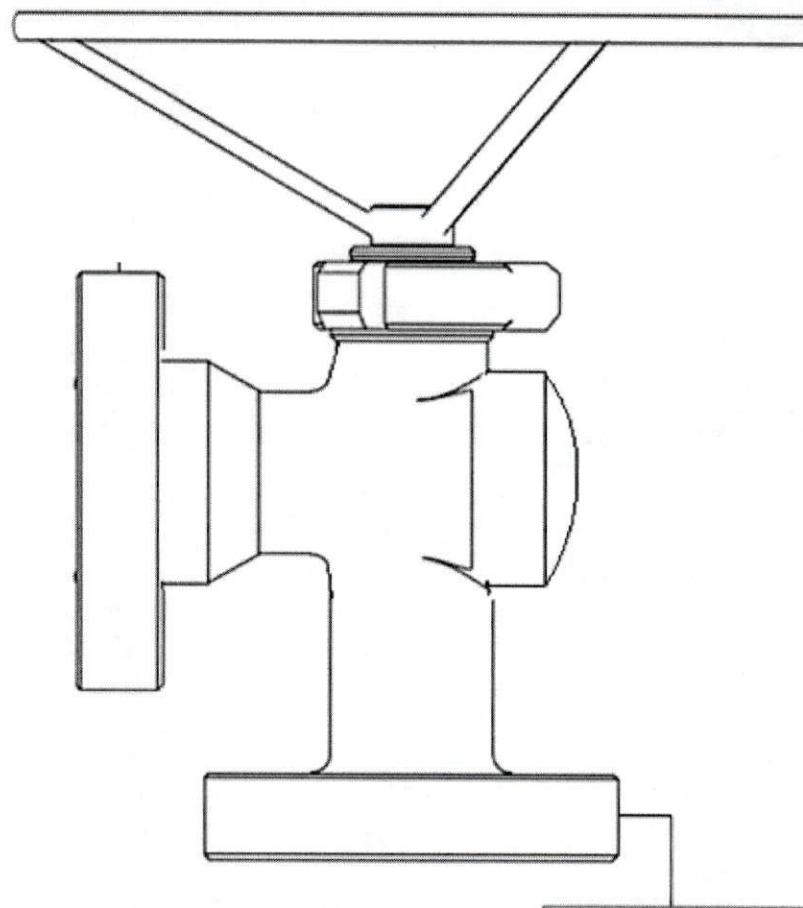
INSTRUMENTOS DE INSPECCIÓN

Calibrador 8"/12" 025 Próx. Cal. 22/12/07
 Calibrador 24" _____ Prox. Cal. _____
 C.R.G. O.D. R-35 064 Prox. Cal. 22/12/11
 C.R.G. Ancho R-35 0.75 Prox. Cal. 22/12/12
 Profundímetro 236 Prox. Cal. 22/12/22

C-F-10 Revisión 3

DISTANCIA DE AGUJEROS AL BORDE ▼ MÁXIMA _____ MÍNIMA _____ (Diferencia máxima permitida 0.080")

RP1510316001REV-A



Adicionar a la marcación
PVSXX-XXXX
OFSXX-XXXX
RL1- RMFR
HV SERVICES &
SUPPLY
MES/AÑO

ZONA DE
MARCACION

O	D.A.S	E.V.R	CAMBIO DE EDICION DE LA NORMA	09/2011
REV	REV	APR.	DESCRIPCION	FECHA

**REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35
FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 EEU**

Pedido:	Cliente: HV SERVICES
OF:	P/N: Rev P/N:

1.INSPECCIÓN RECEPCIÓN MATERIA PRIMA

(I A VIII) Inspección Repcepción de Materiales C-P-03

Trazabilidad: PSL 1 2 3 3G 4 (XVII) SERIE Nro.

(XI) Toma de dureza C-I-01

Min. Hardness values DYD-EM-02

36 K	45 K	60 K	75 K
140 HB min	140 HB min	174 HB min	197 HB min

2.INSPECCIÓN PRODUCTO EN PROCESO

HBW/P (XI v XVII) Marcación C-P-07

Toma de Dureza

Equipo:	OK	Liberó	N/A
Máximo 234 HB(22RC)	Próx. Cal:	Según Plano	Fecha:

(XII) Ensayos No Destructivos - END - Superficiales Volumétricos

PT- Tintas Penetrantes C-P-30	Reporte:	Fecha:	Inspector:	N/A
MT- Partículas Magnéticas C-P-29	Reporte:	Fecha:	Inspector:	
UT-Ultrasonido C-P-31	Reporte:	Fecha:	Inspector:	

(XIV) Prueba Hidrostática DYD-P-03

Cuerpo:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	OK	N/A
Sellos:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Cumple	
Ensamble:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Especificación	

(XV) Prueba de Gas Para Equipo PSL3G-PSL4 - DYD-P-13

Cuerpo:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	OK	N/A
Sellos:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	OK	
Ensamble:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Cumple	

Pruebas Específicas - (4)- Estándares de Ingeniería FEPCO

- 8. SELLOS PACKOFF: Asegurar que la presión de prueba de sellos se mantenga; tener en cuenta que se utiliza el revestimiento de menor diámetro
 - 9. SELLOS INTERNOS Y EXTERNOS BUSHING PACKOFF: Asegurar que la presión de prueba de sellos se mantenga
 - 18. DRIFT VERTICAL: Asegurar que pase a través del árbol completo
 - 19. DRIFT PARA CONTROLAR ID: Asegurar que pase por el diámetro interno de la pieza
 - 24. BORE FINAL: Asegurar que el ID sea mecanizado según el diámetro final indicado
 - 26. BUSHING TOOL: Asegurar que esta herramienta ingrese correctamente a través de las ranuras del Bushing Packoff
 - 27. DRIFT EN MESA VD: Asegurar que el drift pase correctamente a lo largo de la pieza horizontal y/o verticalmente
- NOTA:** Toda brida debe ser ensamblada por lo menos con otra de Pruebas Hidrostáticas

PIEZAS INVOLUCRADAS EN EL ENSAMBLE

SERIE	TRAZABILIDAD(es)	PRESIÓN / SELLOS

BLIND FLANGE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
ENSAMBLE						

WELDING NECK	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 24						
ENSAMBLE						

STUDDED TEE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 18						
PRUEBA N° 27						

STUDDED CROSS	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 18						
PRUEBA N° 27						

THREADED TEE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 19						

THREADED CROSS	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
CROSS						

PRUEBA N° 19						
DUAL STUDDED TEE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 19						
REDUCER BUSHING	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 8						
ENSAMBLE						
BUSHING PACKOFF	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 9						
PRUEBA N° 26						
ENSAMBLE						

Control de Producto No Conforme C-P-04

NC No.	P/N:	Descripción:	Resuelta:	SI	NO	N/A
--------	------	--------------	-----------	----	----	-----

3. INSPECCIÓN FINAL - LIBERACIÓN PARA EMBALAJE Y DESPACHO

(XVIII Y IX) Trat. Térmico DYD-P-04, DYD-P-05	Fecha:	N/A
Cert. T. Térmico: / /	Aliv. de Tensiones	SI N/A Inspector:

Inspección Final Uniones Soldadas C-P-23

OK	OK	OK	Fecha:	N/A
WPS N.	Insp. Visual	Tintas P.	Reporte No.	Continua proc. Inspector:

(XIX y X) Verificación Final Dimensional C-P-16

Roscas Especiales	SI	N/A	Aceptado en Tolerancias Inspector	Fecha:
-------------------	----	-----	-----------------------------------	--------

Certificado N.	Aceptado en Tolerancias Inspector	Fecha:
----------------	-----------------------------------	--------

(XX) Revisión Final Documental C-P-28

OK	OK	N/A	OK	OK	Revisó:	Liberó:
S/N vrs Hoja	Carta de PH		C-F-10	Pruebas P. en	Fecha:	Fecha:

(XXI y XX) Inspección Visual C-P-27

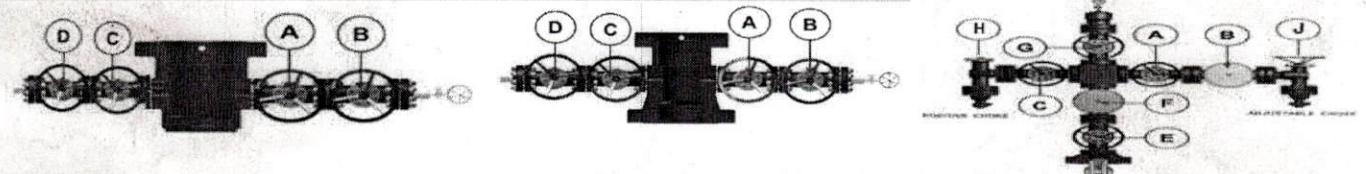
OK	OK	OK	OK	OK	Color	Inspector:
Protección - inhibidor de corrosión pre-embalaje	Protección de las superficies de sello	Ensamblado Según Plano	Estado de la Pintura	Protección de Roscas	Fecha:	Inspector:

(XXI) Inspección Final y Liberación Para Embalaje y Despacho C-P-28

Protección Anticorrosiva y Limpieza:	Protección de las áreas de Sello:	Grasa:
--------------------------------------	-----------------------------------	--------

Protectores De las Conexiones Roscadas:	Otro:
---	-------

Válvulas y Chokes:



Marca: 1 2 3 4 5 6

Dimensión:

Presión (Psi):

S/N:

Ubicación

Otros Accesorios

Espárragos y Tuerca:	5/8"	3/4"	7/8"	1"	1-1/8"	1-1/4"	1-3/8"	1-1/2"	1-5/8"	1-3/4"	1-7/8"	2"	N/A
----------------------	------	------	------	----	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	----	-----

Cantidad:

Emp. Elastoméricos:	Descripción Ref.	Lockdown:	Cant.
---------------------	------------------	-----------	-------

Bull P. 2" LP Blind:	Camisa:	Grasera 1/2"	Comp. Flg.
----------------------	---------	--------------	------------

Bull P. 2"LPX1/2".	Fitting:	Tapon 1/2":	Nipples 2" LP:
--------------------	----------	-------------	----------------

Estibado y/o Empaque Para Despacho	Caja:	Estiba:	Otro:
------------------------------------	-------	---------	-------

Observaciones

(XXI) Autorización Estampe Monograma C-P-26

SI	NO	OK											N/A
----	----	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----

Se autoriza Estampe	Marcación y Estampe API	Licencia	Aseguramiento de Calidad	Fecha de Estampe	
---------------------	-------------------------	----------	--------------------------	------------------	--

Remoción Monograma:	SI	NO	Removido Por:	Fecha:	Autorizado por:
---------------------	----	----	---------------	--------	-----------------

(XXI -XXII) Conformidad de La Inspección Final y Liberación Para Embalaje y Despacho C-P-28

Observaciones:	Inspector:
----------------	------------

Fecha:



Hoja de Ruta

C-F-51

REV. 09.

02/10/2016

HV SERVICES & SUPPLY S.A.S

Sucursal
HV_Services

HOJA DE RUTA / ROUTING SHEET

PVS23-000005

Pedido Revision
Nro.PVS23-000005-
2

OFS23-000078



No de Parte	Rev	Descripcion	Cantidad	Ud
RP1510316002		REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 5K R-35 FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU	1	UN

Proceso de Diseño / Design Process

Elaboracion de Cálculos / Design	SI
Especificaciones / Specifications	API 6A-5B-STD FP
Instrucciones / Instructions	SI
Procedimientos / Procedures	SI
Entrega / Handed in	Fabian Bello

Firma y Fecha / Signature & Date 16/ene/2023 - 13:01:12

PROCESO DE PRODUCCIÓN / Production Process

Firma y Fecha / Signature & Date Fabio Bravo 16/ene/2023 - 13:01:12

Proceso de Control de Calidad / Quality Control Process

Recibió / Received:	16/ene/2023 - 13:01:12
Firma y Fecha / Signature & Date	
Revision de Planos / Drawing Revision	SI
Revision de Especificaciones / Specs Rev	API 6A-5B-STD FP
Entrega / Handed in	ANDRES BARINAS - JOSE VALBUENA
Firma y Fecha / Signature & Date	



S/N 190973007

1000006052

LISTA DE MATERIALES/BILL OF MATERIALS

19 ENE 2023

1000006044

Item	Material	Descripción/Description	Cant/Qty	Unid/Unit	Traza/Serial	Entrega/Hand in	Recebe/Recéive
1	A146942339101010100	PACK.(FOR/OR TYPE) ORING NITRILo SIZE 2-339 19 ENE 2023 368938	3,00	UN	JA210016	1, T00f	Ernesto
2	A146942341101010100	PACK.(FOR/OR TYPE) ORING NITRILo SIZE 2-341	0,00	UN			
3	A15411521201107HD	HANDWHEEL FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 3K FLG. R31 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 EEU 19 ENE 2023 443977	1,00	UN	5A220822	1, T00f	Ernesto
4	A15411521201107PA	STEM PACKING ADJUSTABLE CHOKE 2" MAX ORIFICE EE FOR 2K-10K CAMERON H2 STYLE (22176-08 MCM) SUPER TRIM	0,00	UN			
5	A15411614301107IN	INDICATOR FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU	0,00	UN			
6	A15411614301107JR	JUNK RING FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU	1,00	UN			
7	A15411614301107PA	STEAM PACKING FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-3K/5K DDU (22176-04 MCM) STANDAR TRIM	2,00	UN			
8	A15411614301107RE	RETAINER RING FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU	1,00	UN			
9	A15411614301107SE	SEAT FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU	0,00	UN			
10	A15411614301107ST	STEM FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-3K/5K DDU (20731 MCM)	0,00	UN			
11	A15411614301107TS	THUMB SCREW FOR ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8-5K R-35 FLG. HW OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU	1,00	UN			
12	A1640201302115	TORNILLO CABEZA HEX. 5/16 (8 mm) X 1 (25 mm) UNC + ARANDELA (OD 1-1/2 ID 3/8 ESPESOR 5/32)	1,00	UN			

Plan de Calidad/QC Plan:

Plano Estandar/Standard Drawing:

CAMBIOS DE MATERIAL O ADICIONALES / MATERIAL CHANGES OR ADDITIONALS

MATERIAL	DESCRIPCIÓN / DESCRIPTION	CANT / QTY	TRAZABILIDAD/ SERIE	ENTREGA /HANG IN	RECIBE/ RECEIVE
23 ENE 2023	Tapon hex 1/2 NPT	1	I 422785 - SA220403 (1 Top)		ROJADO

10 PROCESO SECUENCIA_1 GRANALLAR EQUIPO

--- TIEMPO ESTIMADO: 30 *** HV_GRANALLADO

Nombre Operario:	Nombre Operario:				
Fecha:	Fecha:				
Máquina:	Máquina:				
Terminó: <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	Terminó: <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO				
Cantidad	Cantidad				
Nombre Inspector:	Nombre Inspector:				
Fecha:	Fecha:				
Certificado:	Certificado:				
Standoff / GO-NOGO	Standoff / GO-NOGO				
Observaciones:	Observaciones:				
Liberado: <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	Liberado: <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO				
Nombre Operario / Operators Name : <i>Diego Galvis</i>	Nombre Operario / Operators Name:				
Prueba Realizada / Test done? <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	Prueba Realizada / Test done? <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO				
Fecha / Date: <i>23/01/2023</i>	Fecha / Date:				
Procedimiento / procedure D&D-P-03 Rev. No.	Procedimiento / procedure D&D-P-03 Rev. No.				
CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)	CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)	TIEMPO(MIN) / Time (MIN)
<i>2</i>	<i>5000</i>	<i>20</i>			

PRUEBA DE CONEJO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST

Nombre Operario / Operators Name :	CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL
Prueba Realizada / Test done? <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	Nombre Inspector / Inspector's Name:
Fecha / Date:	Fecha / Date
Procedimiento / procedure	Procedure DYD-P-03 Rev. No.
Ensamble / Assembly	Drift [DR] Ø Pasa
S/N:	Empaqueadura
S/N:	Grasa
S/N:	Especificacion De Producto
S/N:	PSL PR Material
S/N:	Temperatura
S/N:	Marca EXP. FLO.
S/N:	Observaciones:

PRUEBA DE CONEJO VERTICAL / VERTICAL DRIFT TEST

Nombre Operario / Operators Name :	CONTROL CALIDAD / QUALITY CONTROL
Fecha / Date	Nombre Inspector / Inspector's Name:

RJS 23-005
OFS 23-070
SIN 190413007
231011Z Oct 23
Dirgeo Geelwijk

 Graphic Controls
(6.375 ARC LINE GRAD.)

DATE
MCI P 0-10000-8-30MIN



GAUGE N° HCC-521 GAUGE DATE: 23-03-21

REPARACION ADJUSTABLE CHOCKE 3-1/8 5K R-35

FLG. H.W. OP API 6A PSLI PRI AAU/DDU

P/N: RP1510316002

S/N: 190913007

Coord : JORGE POVEDA
Quality Control

P. HIDROSTATICA:

P/H: OK

FECHA PRUEBA:

DIEGO GALVIS

2023-01-23

PRINTED IN USA

0006

15

Nombre Operario / Operators Name :		Nombre Inspector / Inspector's Name:	
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO	
Fecha / Date:		Fecha / Date	
Procedimiento / procedure		Rev. No.	
Ensamble / Assembly	S/N:	Especificacion De Producto	
	S/N:	PSL	PR
	S/N:	Temperatura	
	S/N:	Marca	EXP.
	S/N:	Observaciones:	

30 PROCESOS SECUENCIA_3 PULIR EQUIPO

--- TIEMPO ESTIMADO: 30 *** HV _PULIMENTO

Nombre Operario:	Nombre Operario:				
Fecha:	Fecha:				
Máquina:	Máquina:				
Terminó:	SI	NO	Terminó:	SI	NO
Cantidad			Cantidad		

40 CONTROL CALIDAD INSPECCIONAR EQUIPO DE ACUERDO AL PLANO CALIDAD

--- TIEMPO ESTIMADO: 1 *** HV_CONTROL

Nombre Inspector:	Nombre Inspector:				
Fecha:	Fecha:				
Liberado Dimensionalmente:	SI	NO	Liberado Dimensionalmente:	SI	NO
Observaciones:			Observaciones:		

50 PRUEBAS HIDROSTATICAS REALIZAR MANTENIMIENTO PARTES INTERNAS HV_PRUEBAS HIDROSTATICAS

--- TIEMPO ESTIMADO: 120 ***

Nombre Operario / Operators Name :	Nombre Operario / Operators Name:						
Prueba Realizada / Test done?	SI	NO	Prueba Realizada / Test done?	SI	NO		
Fecha / Date:		Fecha / Date:					
Procedimiento / procedure	D&D-P-03	Rev. No.	6	Procedimiento / procedure	D&D-P-03	Rev. No.	6
CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)		TIEMPO(MIN) / Time (MIN)	CICLOS / Cycles	PRESION(PSI) / Presion (PSI)		TIEMPO(MIN) / Time (MIN)

60 MARCACION MARCAR DE ACUERDO AL PLANO

--- TIEMPO ESTIMADO: 20 *** HV_MARCACION

Nombre Operario:	Sergio Monroy	Nombre Operario:			
Fecha:	23-01-23	Fecha:			
Máquina:	Marcacion	Máquina:			
Terminó:	SI X	NO	Terminó:	SI	NO
Cantidad	1	Cantidad			

70

PINTURA PINTAR DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTO
AMERQUIP

--- TIEMPO ESTIMADO: 60 *** HV_EQUIPO DE PINTURA

Nombre Operario:	Sergio Murray		Nombre Operario:		
Fecha:	23-01-23		Fecha:		
Máquina:	Pintura		Máquina:		
Terminó:	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO	Terminó:	SI	NO
Cantidad	1		Cantidad		

CONTROL CALIDAD INSPECCION FINAL / QUALITY CONTROL PROCESS

Nombre Inspector:	Firma:		
Fecha:	Aprobado Para Despacho:	SI	NO

Información Pedido Hoja De Ruta



PVS23-000005



OFS23-000078



RP1510316002



1

HV SERVICES & SUPPLY
Control Calidad
Verificación dimensional

REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 5K R-35 FLG. H.W. OP API 6^a PSL1 PR1 AAU/DDU

Orden de Fabricación:	Fecha:	23-09-2022	Serial :	190913007
-----------------------	--------	------------	----------	-----------

Cliente: PVS23-xxxxxx PAREX RESOURCES COLOMBIA	
--	--

Numero de Parte: RP1510316002	Inspector :
-------------------------------	-------------

Observaciones:	
----------------	--

Verificación dimensional

Dimensión	Actu al	Operario	Acc.	Rec.	Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec
Flange 3-1/8" 5000									
OD Ø 10.50"	/	/	/	/	OD Ø 10.50"	/	/	/	/
BC Ø 8.00"	/	/	/	/	BC Ø 8.00"	/	/	/	/
8 x Ø 1.25"	/	/	/	/	8 x Ø 1.25"	/	/	/	/
Esp 2.19"	2280	2280	2280	2280	Esp 2.19"	2451	2451	2451	2451
Long. T. 3.38"	/	/	/	/	Long. T. 3.38"	/	/	/	/
Ø 5.25"	/	/	/	/	Ø 5.25"	/	/	/	/
Ø ID 3.45"	3.140	3.140	3.140	3.140	Ø ID 3.45"	3.130	3.130	3.130	3.130
Ring Groove R-35									
R.G.OD 5.844"	0	John	0	0	R.G.OD 5.844"	+0.005	+0.005	+0.005	+0.005
Ancho 0.469"	0		0	0	Ancho 0.469"	+0.005	+0.005	+0.005	+0.005
Prof. 0.31"	0.321		0.321	0.321	Prof. 0.31"	0.320	0.320	0.320	0.320

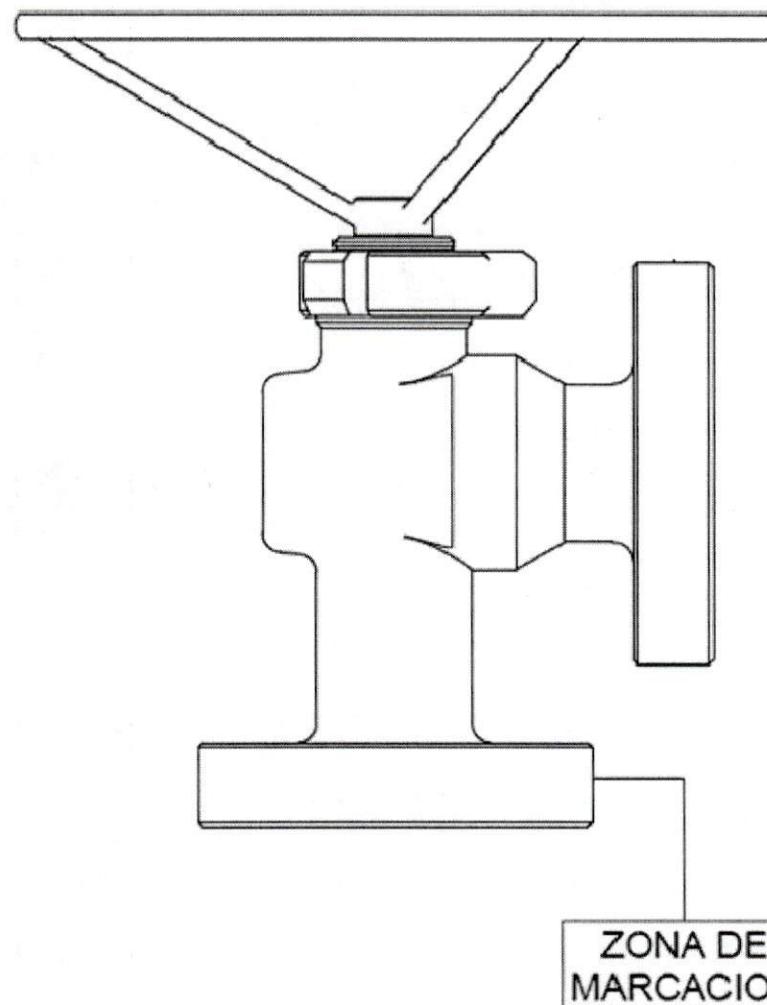
INSTRUMENTOS DE OPERARIOS

Calibrador 8"	029	Prox. Cal. 22/12/07
Calibrador 24"		Prox. Cal.
C.R. G. O.D. R-35	064	Prox. Cal. 22/12/11
C.R. G. Ancho R-35	33	Prox. Cal. 22/12/12
Profundímetro	136	Prox. Cal. 22/12/12

INSTRUMENTOS DE INSPECCIÓN

Calibrador 8"	025	Prox. Cal. 20/12/07
Calibrador 24"		Prox. Cal.
C.R. G. O.D. R-35	64	Prox. Cal. 20/12/11
C.R. G. Ancho R-35	33	Prox. Cal. 22/12/12
Profundímetro	236	Prox. Cal. 27/12/12

RP1510316002 REV-A



Adicionar a la marcación:

PVSXX-XXXX

OFSXX-XXXX

RL1- RMFR

HV SERVICES & SUPPLY

MES/AÑO

**Hoja de Seguimiento
CONFORMIDAD PLAN DE INSPECCIÓN Y ENSAYO C-E-02**

C-F-09 Rev.12
12/09/2016

**REPARACION ADJUSTABLE CHOKE 3-1/8 5K R-35
FLG. H.W. OP API 6A PSL1 PR1 AAU/DDU**

Pedido:	Cliente: HV SERVICES
OF:	P/N: Rev P/N:

1.INSPECCIÓN RECEPCIÓN MATERIA PRIMA

(I A VIII) Inspección Repcepción de Materiales C-P-03

Trazabilidad:	PSL	1	2	3	3G	4	(XVII) SERIE Nro.
---------------	-----	---	---	---	----	---	-------------------

2.INSPECCIÓN PRODUCTO EN PROCESO

(XI) Toma de dureza C-I-01 Min. Hardness values DYD-EM-02				HBW/P	(XI v XVII) Marcación C-P-07		
36 K	45 K	60 K	75 K	Toma de Dureza	OK		
140 HB min	140 HB min	174 HB min	197 HB min	Equipo:	Verificación	Marcación	Liberó
Máximo 234 HB(22RC)	Próx. Cal:			Según Plano		Fecha:	N/A

(XII) Ensayos No Destructivos - END - Superficiales Volumétricos

PT- Tintas Penetrantes C-P-30	Reporte:	Fecha:	Inspector:	
MT- Partículas Magnéticas C-P-29	Reporte:	Fecha:	Inspector:	N/A
UT-Ultrasonido C-P-31	Reporte:	Fecha:	Inspector:	

(XIV) Prueba Hidrostática DYD-P-03

Cuerpo:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	OK			N/A
Sellos:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Cumple	Certificado	Inspector:	
Ensamble:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Especificación	PH.No.	Fecha:	

(XV) Prueba de Gas Para Equipo PSL3G-PSL4 - DYD-P-13

Cuerpo:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	OK			N/A
Sellos:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:				
Ensamble:	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Cumple	Certificado	Inspector	
Back Seat	Presión (Psi):	ciclos:	Tiempo:	Especificación	No.	Fecha:	

Pruebas Específicas - (4)- Estándares de Ingeniería FEPCO

8. SELLOS PACKOFF: Asegurar que la presión de prueba de sellos se mantenga; tener en cuenta que se utiliza el revestimiento de menor diámetro
 9. SELLOS INTERNOS Y EXTERNOS BUSHING PACKOFF: Asegurar que la presión de prueba de sellos se mantenga
 18. DRIFT VERTICAL: Asegurar que pase a través del árbol completo
 19. DRIFT PARA CONTROLAR ID: Asegurar que pase por el diámetro interno de la pieza
 24. BORE FINAL: Asegurar que el ID sea mecanizado según el diámetro final indicado
 26. BUSHING TOOL: Asegurar que esta herramienta ingrese correctamente a través de las ranuras del Bushing Packoff
 27. DRIFT EN MESA VD: Asegurar que el drift pase correctamente a lo largo de la pieza horizontal y/o verticalmente
- NOTA:** Toda brida debe ser ensamblada por lo menos con otra de Pruebas Hidrostáticas

PIEZAS INVOLUCRADAS EN EL ENSAMBLE

SERIE	TRAZABILIDAD(es)		PRESIÓN / SELLOS		
ENSAMBLE					
ENSAMBLE					

BLIND FLANGE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
ENSAMBLE						

WELDING NECK	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 24						
ENSAMBLE						

STUDDED TEE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 18						
PRUEBA N° 27						

STUDDED CROSS	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 18						
PRUEBA N° 27						

THREADED TEE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 19						

THREADED CROSS	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
CROSS						

PRUEBA N° 19						
DUAL STUDDED TEE	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 19						
PRUEBA N° 19						
REDUCER BUSHING	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 8						
ENSAMBLE						
BUSHING PACKOFF	LLAVE	DIÁMETRO	PRESIÓN	REALIZÓ	INSPECTOR	FECHA/HORA
PRUEBA N° 9						
PRUEBA N° 26						
ENSAMBLE						

Control de Producto No Conforme C-P-04

NC No.	P/N:	Descripción:	Resuelta:	SI	NO	N/A
--------	------	--------------	-----------	----	----	-----

3. INSPECCIÓN FINAL - LIBERACIÓN PARA EMBALAJE Y DESPACHO

(XVIII Y IX) Trat. Térmico DYD-P-04, DYD-P-05	Fecha:	N/A			
Cert. T. Térmico:	Aliv. de Tensiones	SI	N/A	Inspector:	

Inspección Final Uniones Soldadas C-P-23

OK	OK	OK	Fecha:	N/A	
WPS N.	Insp. Visual	Tintas P.	Reporte No.	Continua proc.	Inspector:

(XIX y X) Verificación Final Dimensional C-P-16

Roscas Especiales	SI	N/A	
-------------------	----	-----	--

Certificado N.	Aceptado en Tolerancias Inspector	Fecha:
----------------	-----------------------------------	--------

(XX) Revisión Final Documental C-P-28

OK	OK	N/A	OK	OK	Revisó:	Liberó:
S/N vrs Hoja	Carta de PH		C-F-10	Pruebas P. en	Fecha:	Fecha:

(XXI y XX) Inspección Visual C-P-27

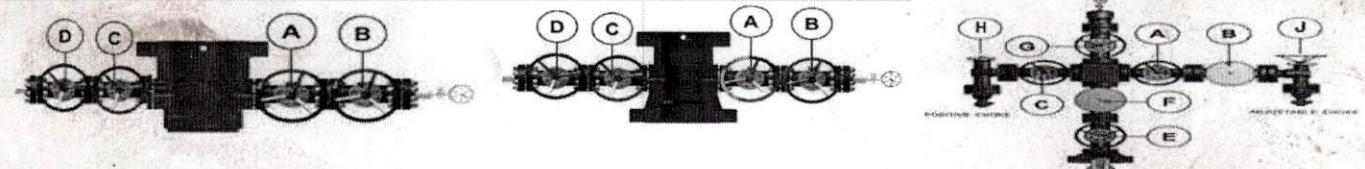
OK	OK	OK	OK	OK	Inspector:
Protección - inhibidor de corrosión pre-embalaje	Protección de las superficies de sello	Ensamblado Según Plano	Estado de la Pintura	Protección de Roscas	Fecha:

(XXI) Inspección Final y Liberación Para Embalaje y Despacho C-P-28

Protección Anticorrosiva y Limpieza:	Protección de las áreas de Sello:	Grasa:
--------------------------------------	-----------------------------------	--------

Protectores De las Conexiones Roscadas:	Otro:
---	-------

Válvulas y Chokes:



Marca:	1	2	3	4	5	6
--------	---	---	---	---	---	---

Dimensión:						
------------	--	--	--	--	--	--

Presión (Psi):						
----------------	--	--	--	--	--	--

S/N:						
------	--	--	--	--	--	--

Ubicación						
-----------	--	--	--	--	--	--

Otros Accesorios

Espárragos y Tuercas:	5/8"	3/4"	7/8"	1"	1-1/8"	1-1/4"	1-3/8"	1-1/2"	1-5/8"	1-3/4"	1-7/8"	2"	N/A
-----------------------	------	------	------	----	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	----	-----

Cantidad:												
-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Emp. Elastoméricos:	Descripción Ref.	Lockdown:	Cant.
---------------------	------------------	-----------	-------

Bull P. 2" LP Blind:	Camisa:	Grasera 1/2"	Comp. Flg.
----------------------	---------	--------------	------------

Bull P. 2"LPX1/2".	Fitting:	Tapon 1/2".	Nipples 2" LP:
--------------------	----------	-------------	----------------

Estibado y/o Empaque Para Despacho	Caja:	Estiba:	Otro:
------------------------------------	-------	---------	-------

Observaciones						
---------------	--	--	--	--	--	--

(XXI) Autorización Estampe Monograma C-P-26

SI	NO	OK											N/A
----	----	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----

Se autoriza Estampe	Marcación y Estampe API	Licencia	Aseguramiento de Calidad	Fecha de Estampe	
---------------------	-------------------------	----------	--------------------------	------------------	--

Remoción Monograma:	SI	NO	Removido Por:	Fecha:	Autorizado por:
---------------------	----	----	---------------	--------	-----------------

(XXI -XXII) Conformidad de La Inspección Final y Liberación Para Embalaje y Despacho C-P-28

Observaciones:	Inspector:
----------------	------------

Fecha:
