



# ENTREGA DE ORDENES

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

Usuario: dcano

Acta Número: REP009ACT2023

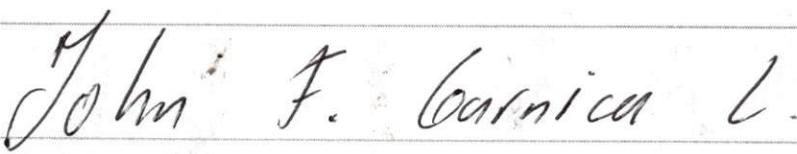
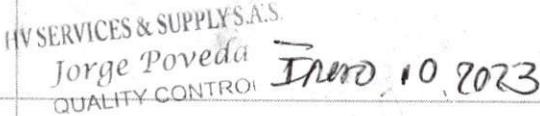
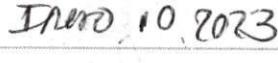
Cliente :	FEPCO ZONA FRANCA S A S	Fecha:	10/01/2023
Pedido de Venta :	PVS23-000001	Ingreso:	ING23-S0001

Entrega Parcial: SI  NO

CANTIDAD	ARTICULO	DESCRIPCION	NUMERO SERIE	OFS (ORDEN)
2,00	SHV13-0002	SERVICIO DE PRUEBAS HIDROSTATICAS	S23-000006	OFS23-000006
			S23-000007	OFS23-000007

**Observaciones:**

Se realiza entrega del sexto y septimo árbol correspondiente al PV21-000969 de FEPCO Cartagena

ENTREGA (Reparaciones) :	
REVISA (Control Calidad) :	 HV SERVICES & SUPPLY S.A.S. Jorge Poveda QUALITY CONTROL 
RECIBE (Planeación y Logística) :	
Transferencia diario Número:	



Nombre Operario: Sergio Monroy  
 Fecha: 10-01-2023  
 Máquina: Pintura  
 Terminó: SI  NO  
 Cantidad 1

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

## CONTROL CALIDAD INSPECCION FINAL / QUALITY CONTROL PROCESS

Nombre Inspector:

Firma:

Fecha: Enero 10 2023

Aprobado Para Despacho: *Jorge Poveda*  NO

## Información Pedido Hoja De Ruta



PVS23-000001



OFS23-000007



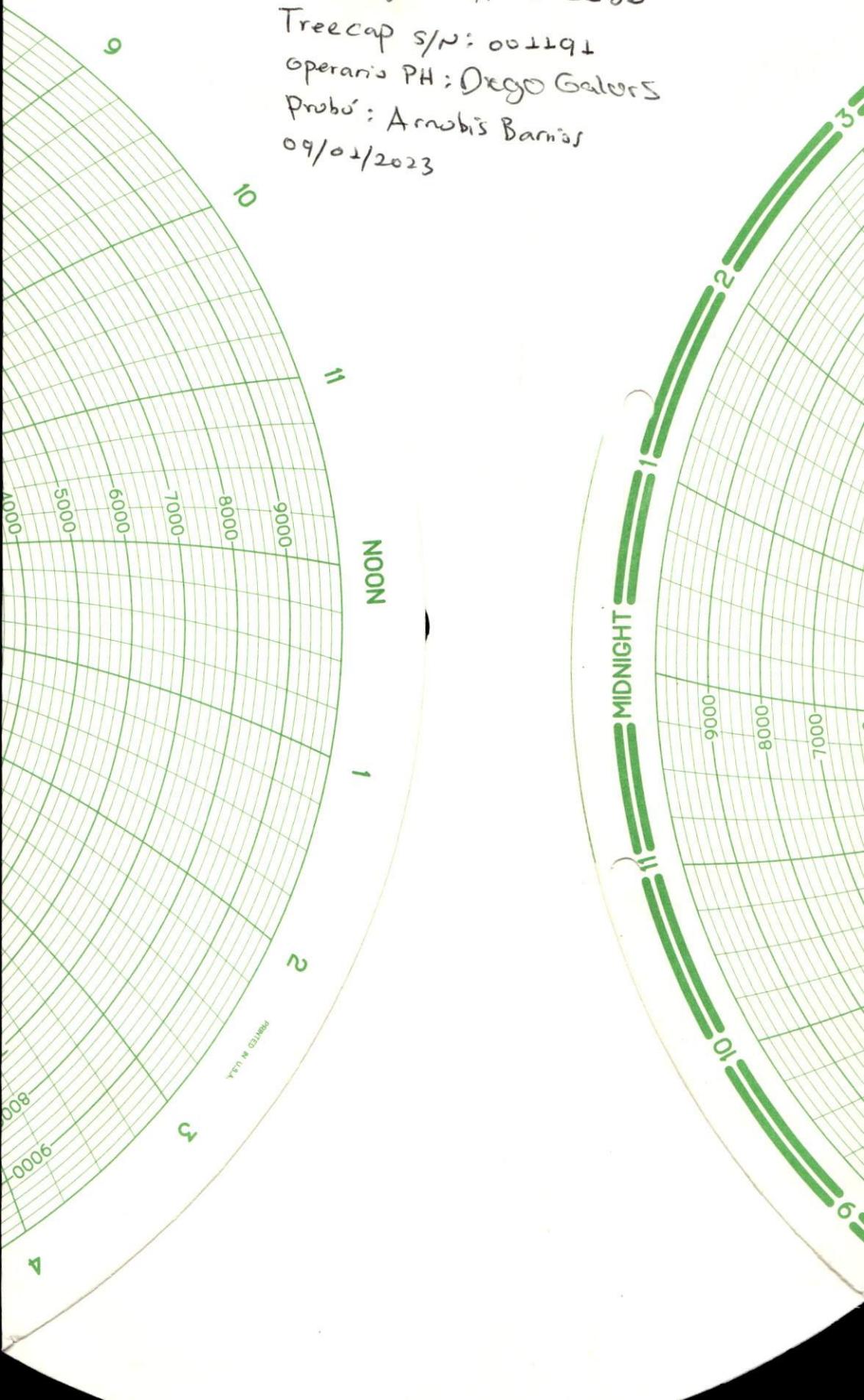
SHV13-0002



1

1. Se realizó prueba hidrostática 2000psi - integridad ok Enero 9. 2022
2. Se realizó prueba de ensamble: a. Adapter Portafiltip S/N: C22-001039  
 b. Tubing hanger 3 1/2x3 1/2 EV SPW: C22-001083
- Realizo: *Jorge Galvis*  
 Verifico: *Jorge Ernesto Cáceres*

Arbol #6  
PVS23-001  
Adapter S/N: 001037  
Pumping Tee S/N: 001232  
TreeCap S/N: 001191  
Operario PH: Diego Galván  
Próximo: Arnobis Barnas  
09/01/2023



 Graphic Controls LLC

CHART NO. MC MP-10000

METER  
CHART PUT ON

TAKEN OFF

下

~~PUT ON~~  
~~ATION~~ Ecopetrol M

**REMARKS**

LEADER

1

PVS23-000001  
ECOPETROL S.A.

GAUGE N° HCC-521 GAUGE DATE: 23-03-21

P/N: P3630239101 S/N: C22-001037 B. HINOSTATICA

P/N: P432322006 S/N: C22-001232

## P. HIDROSTATICA:

P/H: OK

P/N P581500653 S/N 000-00000

**FECHA PRUEBA:**

**ARNOBIS BARRIOS**

2023-01-09

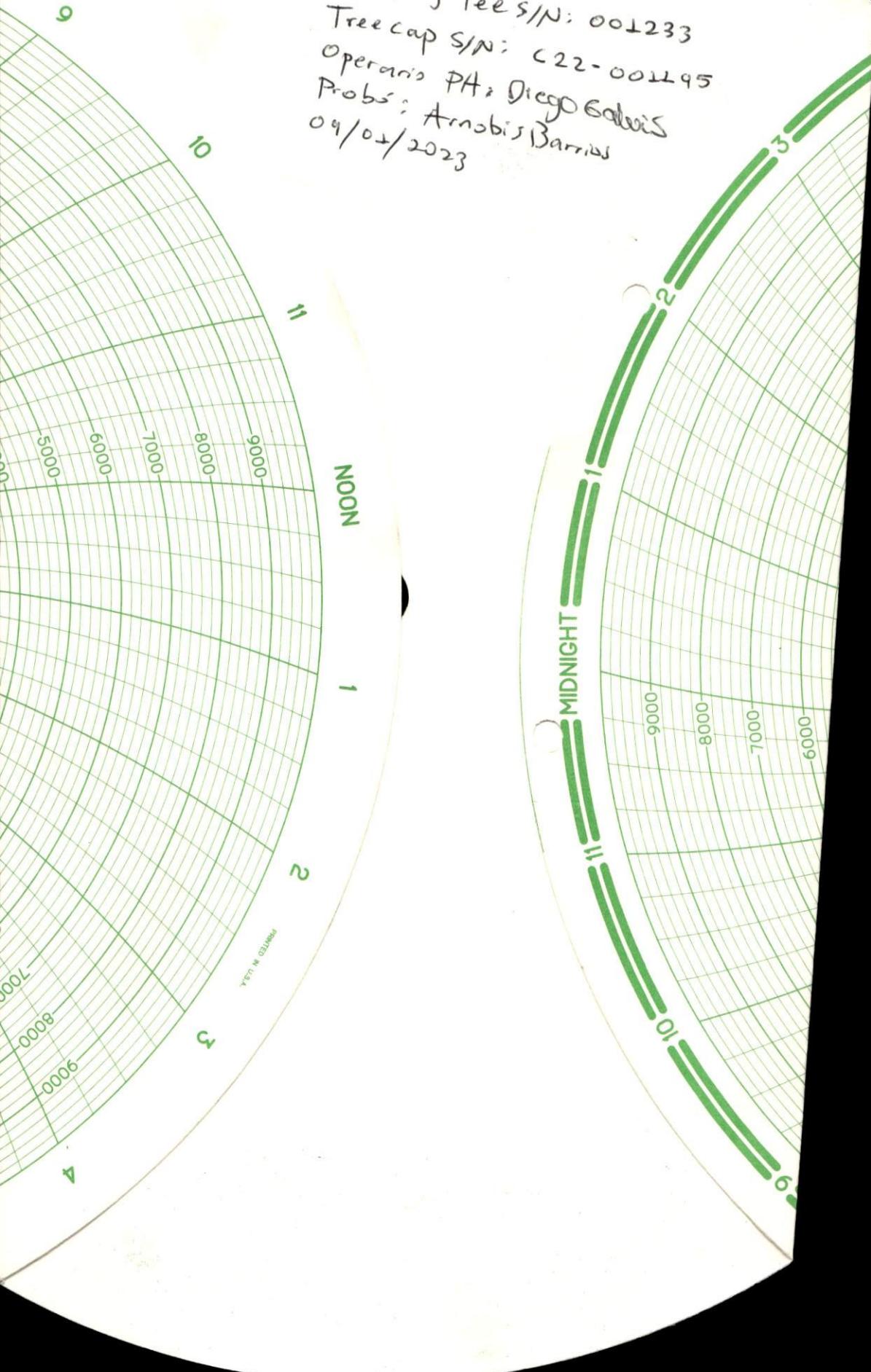
Coord : **JORGE POVEDA**  
Quality Control

Arbol #7  
PVS 23-001

Adapter S/N: 002041  
Pumping Tees S/N: 001233

Tree cap S/N: C22-001195

Operator's PH: Diego Galvis  
Probs: Arnobis Barrios  
09/04/2023



6 AM

8



**FEPICO**

PVS23-000001  
ECOPETROL S.A.

GAUGE N° HCC-521

GAUGE DATE: 23-03-21

P/N: P3630239101 S/N: C22-001041

P. HIDROSTATICA:

P/N: P432322006 S/N: C22-001233

P/H: OK

P/N: P581523050 S/N: C22-001195

FECHA PRUEBA:

ARNOBIS BARRIOS

2023-01-09

Coord : **JORGE POVEDA**  
Quality Control

8

7

6 PM

5



# Hoja de Ruta N°7

C-F-51

REV. 09

02/10/2016

HV SERVICES &amp; SUPPLY S.A.S.

Sucursal  
HV\_Services

HOJA DE RUTA / ROUTING SHEET

PVS23-000001

Pedido Revision  
Nro.PVS23-000001-  
2

OFS23-000006



No de Parte

Rev

Descripción

Cantidad

Ud

SHV13-0002



Fcopeho/

SERVICIO DE PRUEBAS HIDROSTATICAS  
Sectiop CII N°7

1

UN

## Proceso de Diseño / Design Process

Elaboración 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 &amp; Date

03/ene/2023 - 11:41:19

## PROCESO DE PRODUCCIÓN / Production Process

Firma y Fecha / Signature &amp; Date

Fabio Bravo 03/ene/2023 -  
11:41:19

## Proceso de Control de Calidad / Quality Control Process

Recibió / Received:

03/ene/2023 - 11:41:19

Firma y Fecha / Signature &amp; 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 &amp; Date

  
 ADDPIEL
 

S/N: C22-001041

  
 PUMPING TEE
 

S/N: C22-001233

  
 BOTTOM HOLE
 

S/N: C22-001195

## LISTA DE MATERIALES/BILL OF MATERIALS

Item	Material	Descripción/Description	Cant/ Qty	Unid/ Unit	Traza/Serial	Entrega/ Hand in	Recibe/ Receive
1	A1640101360010	TAPON CABEZA HEX. 1/2 (13 mm) NPT	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

10 PRUEBAS HIDROSTATICAS PRUEBAS HIDROSTATICAS  
HIDROSTATICAS

--- TIEMPO ESTIMADO: 1920 \*\*\* HV\_PRUEBAS

Nombre Operario / Operators Name : Arnobis Barnios

Nombre Operario / Operators Name:

Prueba Realizada / Test done? SI  NO Prueba Realizada / Test done? SI  NO 

Fecha / Date: 09/01/2023

Fecha / Date:

Procedimiento / procedure D&amp;D-P-03 Rev. No.

6

Procedimiento / procedure D&amp;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)

2

2000 PSI

20

2

2000 PSI

20

CONTROL CALIDAD: Por instrucción de Ing. Ideffonso Rozo se ensambló sección "C" y se probó -  
Integridad a 2000 PSI. Diciembre 30-2022

HV SERVICES & SUPPLY S.A.S.  
Jorge Poveda  
QUALITY CONTROL

20 PINTURA PINTURA

--- TIEMPO ESTIMADO: 180 \*\*\* HV\_EQUIPO DE PINTURA AMERQUIP

Nombre Operario: Sergio Monroy  
 Fecha: 09-01-2023  
 Máquina: Pintura  
 Terminó: SI  NO  
 Cantidad 1

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

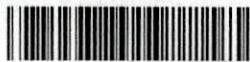
## CONTROL CALIDAD INSPECCION FINAL / QUALITY CONTROL PROCESS

Nombre Inspector:

Fecha: Enero 10/2023

Firma: HV SERVICES & SONS S.A.S.  
 Jorge Poveda Aprobado para Despacho: SI NO

## Información Pedido Hoja De Ruta



PVS23-000001



OFS23-000006



SHV13-0002



1

Enero 9, 2022

1. Se realizo prueba hidrostática a 2000psi, integridad. OK
2. Se realizo Prueba de Ensamble: a) Adapter Rotating S/N: C22-001037  
b. Vibro Impact Test 3120V S/N: C22-001085

Realizo: Sergio Monroy

Gustavo Caceres

Enero 10/2023

**FEPCO****SALIDA DE BODEGA**

PL-F-01

27/02/2019

**No: 23-02**

Rev. 2

**PV:**

PV22-000003

**Fecha:**

sábado, 7 de enero de 2023

<b>Cliente:</b>	FEPCO ZF	<b>Direccion de Entrega:</b>
<b>OC No:</b>		HV SERVICES SUPPLY

Empresa Transportadora	Nombre del Conductor:	ANGEL MUÑOZ	No de Bultos
INTERNO	No de cedula	79.881.180	1
	Tipo de Vehículo:	CAMIÓN	Peso
	Placa del Vehículo	SZT-530	211

ITEM	No. PARTE	DESCRIPCION	CANTIDAD	SERIE
1	P1511223004	GATE VALVE 3-1/8 2K X 3-1/2 EUE BOX HW OP API 6A PSL2 PR1 AA/DDU	2	23-000084 23-000085

**OBSERVACIONES:**

**FIRMA Y SELLO DE CONTROL CALIDAD****FIRMA Y SELLO DE LOGISTICA Y DESPACHOS****FIRMA Y/O SELLO DE CONDUCTOR****DATOS DE QUIEN RECIBE**

Nombre:

Cargo:

Número de registro:

Fecha de recibido:

**FIRMA Y/O SELLO DEL CLIENTE**

**FEPCO**

①

**Hoja de Ruta** 04 ENE 2023  
000041

C-F-51

REV. 09

02/10/2016

FEPCO ZONA FRANCA S.A.S.

Sucursal Bogotá

HOJA DE RUTA / ROUTING SHEET

PV23-000003

Pedido Revision  
Nro.PV23-000003-1

OF23-000084



No de Parte	Rev	Descripcion	Cantidad	Ud
P1511223004		GATE VALVE 3-1/8 2K X 3-1/2 EUE BOX HW OP API 6A PSL2 PR1 AA/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	<b>Jonathan Ramirez</b>

**Proceso de Control de Calidad / Quality Control Process**

Recibió / Received: Firma y Fecha / Signature & Date	03/ene/2023 - 10:39:17
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

Firma y Fecha / Signature &amp; Date 03/ene/2023 - 10:39:17

**PROCESO DE PRODUCCIÓN / Production Process**

Firma y Fecha / Signature &amp; Date Fabio Bravo 03/ene/2023 - 10:39:17



23-000084

**LISTA DE MATERIALES/BILL OF MATERIALS**

Item	Material	Descripción/Description	Cant/ Qty	Unid/ Unit	Traza/Serial	Entrega/ Hand in	Recibe/ Receive
1	(CON-23-01) A15111520202107	GATE VALVE EXP. FLG. 3 1/8 -3K R31 API6A PSL2 PR1 DDU	1,00	UN	220611249	<i>B</i>	<i>E. JARA</i>
2	A15122320002107	GATE VALVE EXP. THR 3-1/8 2K X 3-1/2 EUE BOX H.W.O.P. API 6A PSL2 PR1 DDU	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

**LIBERADO**

ACEPTADO EN TOLERANCIA

Insp.: Fabian Leal Fecha: 2023-01-06

10 PROCESOS SECUENCIA\_1 TRONZADO DE FLANCHES. PLANEAR, ALESAR, FRESAR Y ROSCAR DE ACUERDO AL PLANO  
--- TIEMPO ESTIMADO: 240 \*\*\* BCMH-03 CMH TOYODA FA550Nombre Operario: *Alvaro Lozano*  
Fecha: 05-01-2022  
Máquina: C-M OKUNI.  
Terminó: SI  NO  
Cantidad 1

Nombre Operario:

Fecha:

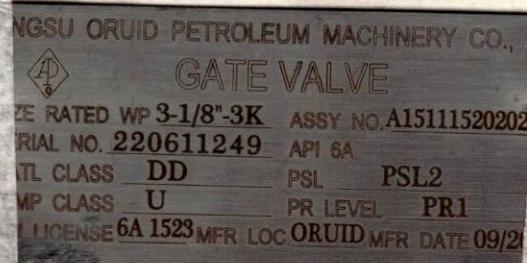
Máquina:

Terminó:

Cantidad

SI

NO



**20 MARCACION PULIR Y MARCAR DE ACUERDO AL PLANO  
MARCACION**

--- TIEMPO ESTIMADO: 30 \*\*\* BMA-01 MAQUINA

Nombre Operario: Clavijo  
 Fecha: 08 - 01 - 23  
 Máquina: Marcacion  
 Terminó: SI NO  
 Cantidad

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

**30 CONTROL CALIDAD VERIFICACION DIMENSIONAL DE ACUERDO AL PLANO**

--- TIEMPO ESTIMADO: 1 \*\*\* CALIDAD

Nombre Inspector: Fabian Jeal  
 Fecha: 2023 - 01 - 06

Nombre Inspector:  
 Fecha:

Liberado Dimensionalmente: SI NO

Liberado Dimensionalmente: SI NO

Observaciones:

Observaciones:

**40 PRUEBAS HIDROSTATICAS REALIZAR PRUEBA HIDROSTATICIA DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTO DE INGENIERIA  
--- TIEMPO ESTIMADO: 90 \*\*\* BUP-01 UNIDAD DE PRUEBAS HIDROSTATICAS 1**

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&amp;D-P-03 Rev. No. 6

Procedimiento / procedure D&amp;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 CONEJO 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

Grasa

Ensamble / Assembly S/N:

**Especificacion De Producto**

PSL PR Material

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

**50 PINTURA LIMPIAR Y APLICAR PINTURA INDICADA  
ULTRA 495 ST**

--- TIEMPO ESTIMADO: 30 \*\*\* BPIN-01 EQUIPO DE PINTURA

Nombre Operario:

Nombre Operario:

Fecha:

Fecha:

Máquina:

Máquina:

Terminó: SI NO

Terminó: SI NO

Cantidad

Cantidad

**CONTROL CALIDAD INSPECCION FINAL / QUALITY CONTROL PROCESS**

Nombre Inspector:

Firma:

Fecha:

Aprobado Para Despacho:

SI

NO

**Información Pedido Hoja De Ruta**

**FEPCO**  
**Control Calidad**  
**Verificación dimensional**

GATE VALVE 3-1/8 2K X 3-1/2 EUE BOX HW OP API 6A PSL2 PR1 AA/DDU

Orden de Fabricación: OF23-000084	Fecha: 03/01/23	Trazabilidad: 220611249							
Cliente: PV23-000003 - FEPCO STOCK	Numero de Parte: P1511223004 Rev A								
Observaciones:		Inspector: Fabrén Isal.							
<b>Verificación dimensional</b>									
Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.	Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.
<b>Salida Lateral 3-1/2" EU</b>					<b>Salida Lateral 3-1/2" EU</b>				
Caja Ø3.813" to Ø3.844"	3816 Alvaro	3,817			Caja Ø3.813" to Ø3.844"	3,817 Alvaro	3,820		
Long. Caja 0.375" to 0.406" x 25° ± 5°	0,382 Alvaro	0,380			Long. Caja 0.375" to 0.406" x 25° ± 5°	0,381 Alvaro	0,380		
1er hilo Ø 3.629" ± 0.005"	3,629 Alvaro	—			1er hilo Ø 3.629" ± 0.005"	3,629 Alvaro	—		
Longitud 2.875" ± 0.125"	2,882 Alvaro	2,934			Longitud 2.875" ± 0.125"	2,881 Alvaro	2,987		
Longitud 3.38" ± 0.02" x 30°	3,380 Alvaro	3,381			Longitud 3.38" ± 0.02" x 30°	3,381 Alvaro	3,379		
Taper 0.062"+ 0.005" - 0.002"	0,064 Alvaro	0,063			Taper 0.062"+ 0.005" - 0.002"	0,065 Alvaro	0,064		
Standoff ± 0.125"	OK Alvaro	-0,033			Standoff ± 0.125"	OK Alvaro	-0,036		
Av.x pulg. ± 0.003"	0,001 Alvaro	+0,001			Av.x pulg. ± 0.003"	0,001 Alvaro	-0,001		
Av.x pulg. ± 0.003"	0,002 Alvaro	0,000			Av.x pulg. ± 0.003"	0,002 Alvaro	+0,002		
Altura R.0.071" ± 0.002"	0,071 Alvaro	0,072			Altura R.0.071" ± 0.002"	0,072 Alvaro	0,072		

**INSTRUMENTOS DE OPERARIOS**

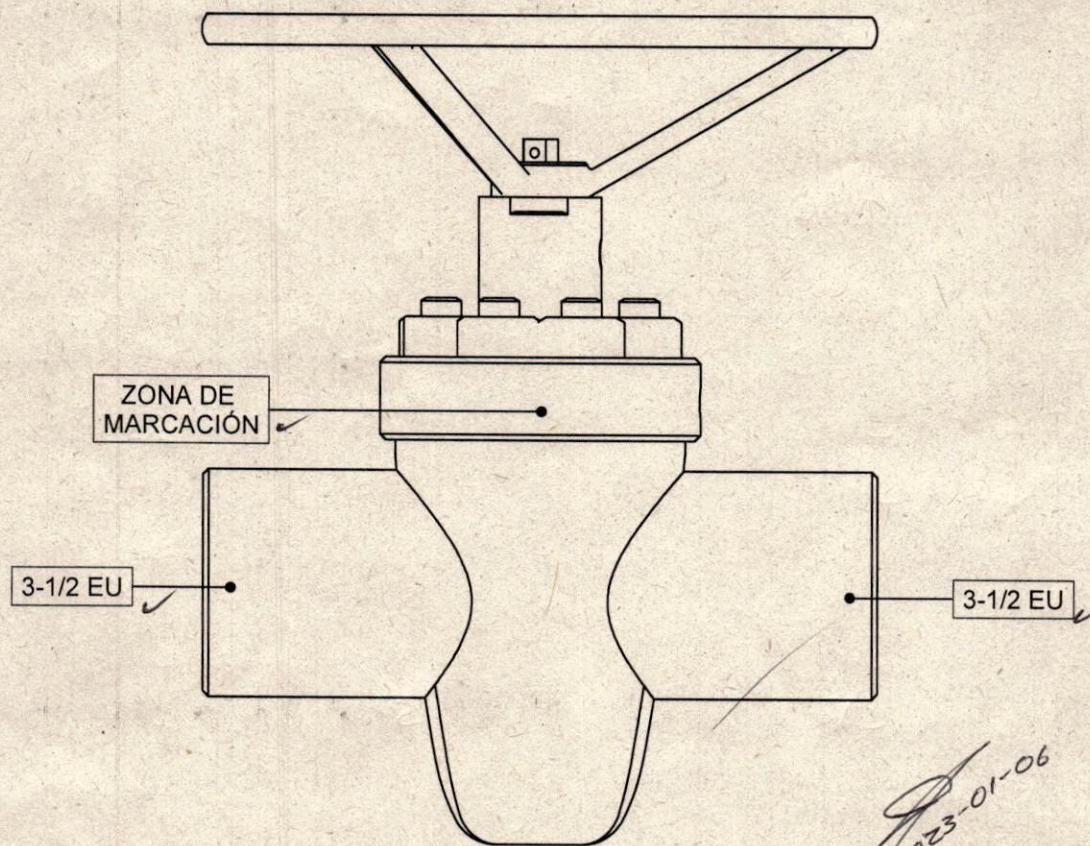
Calibrador 8"/12" <u>Hce-1049</u>	Prox. Cal. <u>23-03-11</u>
Calibrador 24" <u>Hce-251</u>	Prox. Cal. <u>23-02-16</u>
Gage 4" LP Pin <u>3/4 COP Hce-1134</u>	Prox. Cal. <u>23-04-01</u>
Taper Int. <u>Hce-1026</u>	Prox. Cal. <u>23-02-28</u>
Pasímetro <u>Hce-364</u>	Prox. Cal. <u>23-01-08</u>
Altura Rosca <u>Hce-061</u>	Próx. Cal. <u>23-01-08</u>

**INSTRUMENTOS DE INSPECCIÓN**

Calibrador 8"/12" <u>HCC 1032</u>	Prox. Cal. <u>2023-01-30</u>
Calibrador 24" <u>—</u>	Prox. Cal. <u>—</u>
Gage 3 1/2" Pin <u>HCC 1134</u>	Prox. Cal. <u>2023-04-01</u>
Taper Int. <u>HCC 1034</u>	Prox. Cal. <u>2023-02-28</u>
Pasímetro <u>HCC 369</u>	Prox. Cal. <u>2023-03-01</u>
Altura Rosca <u>HCC 1068</u>	Próx. Cal. <u>2023-03-05</u>

P1511223004 REV-A

**FEPCO**



**FEPCO**

FABRICA DE EQUIPO PETROLERO  
COLOMBIA

DISEÑO & DESARROLLO  
EMITIDO PARA FABRICACIÓN

FECHA: 3/1/22 FIRMA: *[Signature]*

MES/AÑO ✓  
UDD PSL2 PR1 ✓  
3-1/8 2K X 3-1/2 EU BOX HW OP ✓  
P/N: P1511223004 REV-A S/N:C.C.C ✓  
FEPCO ✓

0	D.A.B.	E.V.R.	CAMBIO DE EDICION DE LA NORMA	06/2011
REV	REV.	APR.	DESCRIPCION	FECHA

**FEPCO**

2

**Hoja de Ruta** 000040

04 ENE 2023

C-F-51

REV. 09

02/10/2016

FEPCO ZONA FRANCA S.A.S

Sucursal Bogotá

HOJA DE RUTA / ROUTING SHEET

PV23-000003

Pedido Revision  
Nro.PV23-000003-1

OF23-000085



No de Parte	Rev	Descripción	Cantidad	Ud
P1511223004		GATE VALVE 3-1/8 2K X 3-1/2 EUE BOX HW OP API 6A PSL2 PR1 AA/DDU	1	UN

**Proceso de Diseño / Design Process**

Elaboración de Cálculos / Design	SI
Especificaciones / Specifications	API 6A-5B-STD FP
Instrucciones / Instructions	SI
Procedimientos / Procedures	SI
Entrega / Handed in	Jonathan Ramírez

Firma y Fecha / Signature &amp; Date 03/ene/2023 - 10:39:18

**PROCESO DE PRODUCCIÓN / Production Process**

Firma y Fecha / Signature &amp; Date Fabio Bravo 03/ene/2023 - 10:39:18

**Proceso de Control de Calidad / Quality Control Process**

Recibido / Received:	03/ene/2023 - 10:39:18
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

**23-000085****LISTA DE MATERIALES/BILL OF MATERIALS**

Item	Material	Descripción/Description	Cant/Qty	Unid/Unit	Traza/Serial	Entrega/Hand in	Recebe/Receive
1	CON-23-01 A15111520202107	GATE VALVE EXP. FLG. 3 1/8 -3K R31 API6A PSL2 PR1 DDU	1,00	UN	220611247	E. JARA	
2	A15122320002107	GATE VALVE EXP. THR 3-1/8 2K X 3-1/2 EUE BOX H.W OP. API 6A PSL2 PR1 DDU	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

**10 PROCESOS SECUENCIA\_1 TRONZADO DE FLANCHES. PLANEAR, ALESAR, FRESAR Y ROSCAR DE ACUERDO AL PLANO**

--- TIEMPO ESTIMADO: 240 \*\*\* BCMH-03 CMH TOYODA FA550

Nombre Operario: *Ahum lopez*

Nombre Operario:

Fecha: 05-01-2023

Fecha:

Máquina: C-77-OKW-AW

Máquina:

Terminó:

SI

NO

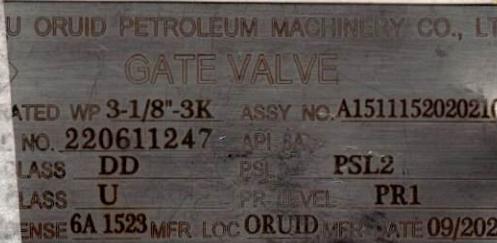
SI

NO

Cantidad:

1

Cantidad:



**20 MARCACION PULIR Y MARCAR DE ACUERDO AL PLANO  
MARCACION**

--- TIEMPO ESTIMADO: 30 \*\*\* BMA-01 MAQUINA

Nombre Operario: Claudio

Nombre Operario:

Fecha: 05 - 01 - 23

Fecha:

Máquina: MARCACION

Máquina:

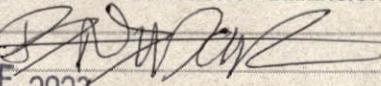
Terminó: SI  NOTerminó: SI  NO

Cantidad: 1

Cantidad

**30 CONTROL CALIDAD VERIFICACION DIMENSIONAL DE ACUERDO AL PLANO**

--- TIEMPO ESTIMADO: 1 \*\*\* CALIDAD

Nombre Inspector: 

Nombre Inspector:

Fecha: 06 ENE 2023

Fecha:

Liberado Dimensionalmente: SI  NOLiberado Dimensionalmente: SI  NO

Observaciones:

Observaciones:

**40 PRUEBAS HIDROSTATICAS REALIZAR PRUEBA HIDROSTATICAS DE ACUERDO AL PROCEDIMIENTO DE INGENIERIA**

--- TIEMPO ESTIMADO: 90 \*\*\* BUP-01 UNIDAD DE PRUEBAS HIDROSTATICAS 1

Nombre Operario / Operators Name :

Nombre Operario / Operators Name:

Prueba Realizada / Test done? SI  NOPrueba Realizada / Test done? SI  NO

Fecha / Date:

Fecha / Date:

Procedimiento / procedure D&amp;D-P-03 Rev. No.

Procedimiento / procedure D&amp;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)

**PRUEBA DE CONEJO 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:

Fecha / Date

Procedimiento / procedure

Rev. No.

Drift [DR]

Ø

Pasa

Ensamble / Assembly

S/N:

**Especificacion De Producto**

S/N:

PSL

PR

Material

S/N:

Temperatura

S/N:

Marca

EXP.

FLO.

S/N:

Observaciones:

**50 PINTURA LIMPIAR Y APLICAR PINTURA INDICADA  
ULTRA 495 ST**

--- TIEMPO ESTIMADO: 30 \*\*\* BPIN-01 EQUIPO DE PINTURA

Nombre Operario:

Nombre Operario:

Fecha:

Fecha:

Máquina:

Máquina:

Terminó: SI  NOTerminó: SI  NO

Cantidad

Cantidad

**CONTROL CALIDAD INSPECCION FINAL / QUALITY CONTROL PROCESS**

Nombre Inspector:

Firma:

Fecha:

Aprobado Para Despacho:

SI

NO

**Información Pedido Hoja De Ruta**

**FEPCO**  
**Control Calidad**  
**Verificación dimensional**

GATE VALVE 3-1/8 2K X 3-1/2 EUE BOX HW OP API 6A PSL2 PR1 AA/DDU

Orden de Fabricación: OF23-000085 Fecha: 03/01/23

Trazabilidad: 220611247

Cliente: PV23-000003 - FEPCO STOCK

Numero de Parte: P1511223004 Rev A

### **Inspector**

**Observaciones:**

## Verificación dimensional

Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.	Dimensión	Actual	Operario	Acc.	Rec.
<b>Salida Lateral 3-1/2" EU</b>					<b>Salida Lateral 3-1/2" EU</b>				
Caja Ø3.813" to Ø3.844"	3.817	Alvaro	3.819"		Caja Ø3.813" to Ø3.844"	3.818	Alvaro	3.820"	
Long. Caja 0.375" to 0.406" x 25° ± 5°	0.380	Alvaro	0.375"		Long. Caja 0.375" to 0.406" x 25° ± 5°	0.380	Alvaro	0.375"	
1er hilo Ø 3.629" ± 0.005"	3.629	Alvaro	—		1er hilo Ø 3.629" ± 0.005"	3.629	Alvaro	—	
Longitud 2.875" ± 0.125"	2.880	Alvaro	2.924"		Longitud 2.875" ± 0.125"	2.881	Alvaro	2.928"	
Longitud 3.38" ± 0.02" x 30°	3.381	Alvaro	3.393"		Longitud 3.38" ± 0.02" x 30°	3.380	Alvaro	3.382"	
Taper 0.062"+ 0.005" - 0.002"	0.065	Alvaro	0.065"		Taper 0.062"+ 0.005" - 0.002"	0.064	Alvaro	0.065"	
Standoff ± 0.125"	OK	Alvaro	-0.038"		Standoff ± 0.125"	OK	Alvaro	-0.022"	
Av.x pulg. ± 0.003"	0.001	Alvaro	-0.001"		Av.x pulg. ± 0.003"	0.001	Alvaro	-0.001"	
Av.x pulg. ± 0.003"	0.002	Alvaro	-0.001"		Av.x pulg. ± 0.003"	0.002	Alvaro	-0.001"	
Altura R.0.071" ± 0.002"	0.072	Alvaro	0.070"		Altura R.0.071" ± 0.002"	0.071	Alvaro	0.070"	

## **INSTRUMENTOS DE OPERARIOS**

Calibrador 8"/12" KC-1049 Prox. Cal. 23-e3-M

Calibrador 24" ice-251 Prox. Cal. 23-02-16

Gage 4" LP Pin No. 1134 Prox. Cal 23-04-01

Taper Int. ~~the - 1038~~ Prox. Cal 73-87-25

Pasímetro 10e-269 Prox. Cal 73 21 08

Altura Basca 172 cm Peso Gal 22.6 kg

Altura Rústica NE-091 Flax. Cal. 23-01-06

## **INSTRUMENTOS DE INSPECCIÓN**

Calibrador 8"/12" 887 Prox. Cal 93-03

Calibrador 24" 343 Prox. Cal. 23-07-16

Gage 41P Pin 1134 Prox Cal 73-04-01

Taper Int. 1021 Proj. Cal. 23-22-28

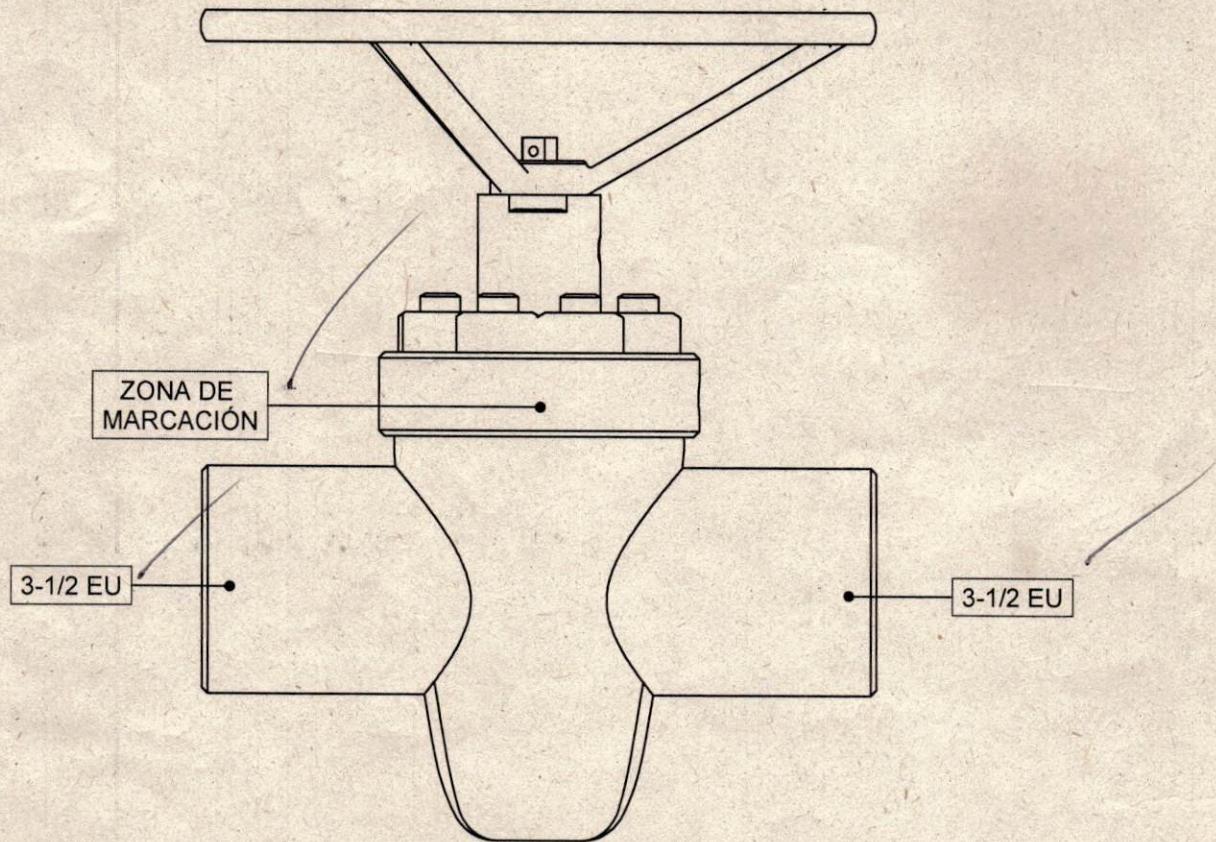
Paper Int. Ques Flex. Cat. 25010  
Resímetro 369 Pres. Cat 22-23-21

Fasimetro SB Prox. Cal. C-05-01  
Alt. 880 Dist. 23 23

Altura Rosca 710 Prox. Cal. 150303

P1511223004 REV-A

**FEPCO**



23-000085

06 ENE 2023

*BODA CO*

MES/AÑO  
UDD PSL2 PR1  
3-1/8.2K X 3-1/2 EU BOX HW OP  
P/N: P1511223004 REV-A S/N:C.C.C  
FEPCO

**FEPCO**  
FABRICA DE EQUIPO PETROLERO  
COLOMBIA  
DISEÑO & DESARROLLO  
EMITIDO PARA FABRICACIÓN  
FECHA: 31/12 FIRMA: WJYN

O	D.A.B.	E.V.R.	CAMBIO DE EDICION DE LA NORMA	06/2011
REV	REV.	APR.	DESCRIPCION	FECHA