PERFIL CORPORATIVO

INDUSTRIA PETROLERA

IDIOMA / LANGUAGE

Español | English

ALPHA ENERGY

C.A. | RIF: J-31757609-8

Ranurado CNC.
Procura petrolera.

MECANIZADO + SUMINISTRO

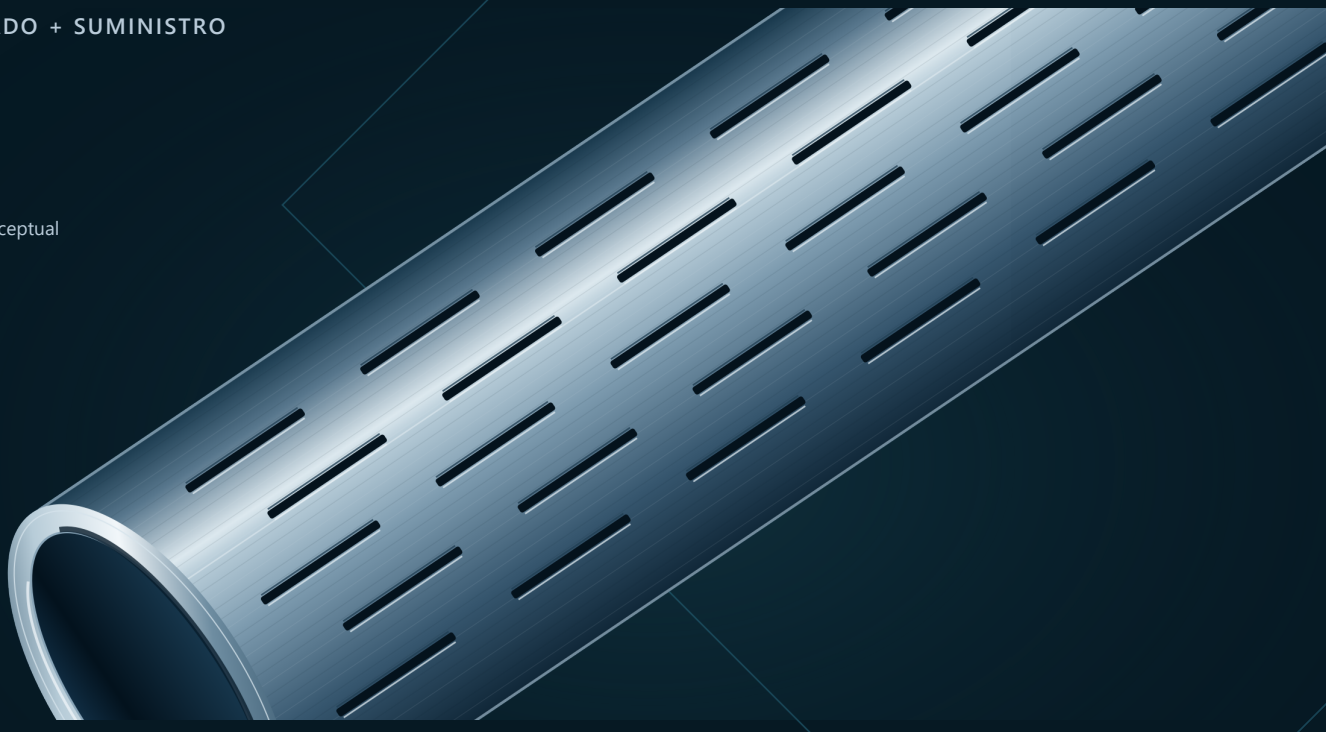


Ilustración conceptual

PERFORACIÓN · COMPLETACIÓN · PRODUCCIÓN

BARCELONA, ANZOÁTEGUI · VENEZUELA

Del mecanizado al suministro.

Alpha Energy C.A. es una empresa venezolana dedicada al ranurado CNC de tubería, al suministro de tubería ranurada y a la procura de materiales, equipos, herramientas, repuestos y suministros para operaciones petroleras e industriales.

Desde Barcelona, Anzoátegui, atendemos requerimientos de perforación, completación, producción, mantenimiento e infraestructura. Nuestro trabajo parte de la especificación del cliente y del alcance técnico y comercial de cada proyecto.

TRES LÍNEAS DE SERVICIO

01 **Ranurado CNC**

Mecanizado de casing y tubing conforme a especificaciones aprobadas.

02 **Tubería ranurada**

Suministro definido por las características del tubular, la configuración y las cantidades requeridas.

03 **Procura**

Gestión nacional e internacional de suministros, incluida la importación y exportación.

La geometría se define antes del corte.

Realizamos ranuras rectas en tuberías de revestimiento (casing) y de producción (tubing). La tecnología de mecanizado GORNATI RAN 8.36 permite ejecutar patrones alineados o escalonados conforme a la especificación aprobada.

PATRÓN ALINEADO



PATRÓN ESCALONADO



Esquemas conceptuales sin escala.

PROGRAMACIÓN, HERRAMENTAL Y VERIFICACIÓN

La programación CNC establece la secuencia de corte y la distribución del patrón. La selección del herramental y la verificación dimensional forman parte de la configuración del proceso.

Ranurado conforme a la especificación del proyecto y a los requisitos de API Spec 5CT aplicables a la tubería base. La factibilidad, las tolerancias y los criterios de aceptación se revisan antes de fabricar.

Una especificación que se pueda verificar.

La configuración del ranurado reúne geometría, distribución y zonas de mecanizado. Estos parámetros se revisan en conjunto con las características de la tubería y la aplicación prevista. La programación CNC y la selección del herramental se ajustan a la especificación aprobada.

Parámetro	Qué debe quedar definido
Ancho y tolerancia	La abertura nominal y su desviación admisible son valores distintos. El control de la abertura requiere herramental y verificación dimensional.
Longitud	Extensión de cada ranura dentro de las zonas habilitadas para mecanizado.
Patrón y espaciamiento	Distribución alineada o escalonada, separación longitudinal y disposición circunferencial.
Densidad	Número de ranuras por unidad de longitud o superficie; indicar la base utilizada.
Área abierta	Porcentaje geométrico calculado sobre una superficie de referencia definida. La evaluación del comportamiento hidráulico integra las condiciones de servicio del pozo.
Zonas sin ranurar	Distancias a extremos, conexiones y demás áreas excluidas del mecanizado.

El patrón debe considerar la resistencia mecánica del tubular ranurado. La factibilidad del mecanizado y los criterios de aceptación se confirman antes de fabricar.

Tubería ranurada.
Un alcance verificable.

La propuesta de suministro establece dimensiones, material, conexión, configuración de ranurado, cantidades y condiciones de entrega. Los requisitos de calidad forman parte de esa definición.

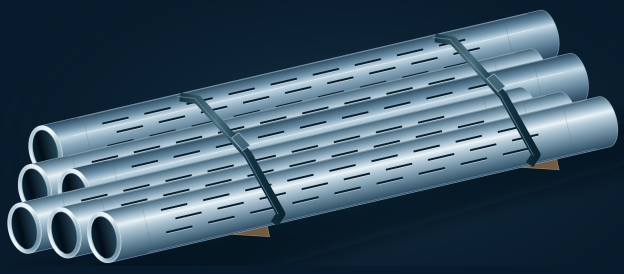


Ilustración conceptual de tubería ranurada.

QA/QC SEGÚN LOS REQUISITOS DEL PROYECTO

01 **Identificación**
Datos del tubular y documentación aplicable al suministro.

02 **Control dimensional**
Abertura, longitud, espaciamiento y distribución de las ranuras.

03 **Acabado y metrología**
Inspección visual e instrumentos con requisitos de calibración y trazabilidad.

04 **Registros de entrega**
Criterios de aceptación y documentación acordados para el proyecto.

El alcance de calidad comienza en la solicitud.

El plan de inspección establece qué se verifica, cómo se evalúa y qué registros acompañan la entrega. Desde la revisión del requerimiento se definen tolerancias, muestreo, criterios de aceptación y documentación aplicable al suministro.

Control	Alcance que se debe acordar
Identificación del tubular	Datos de la tubería, dimensiones y documentación aplicable al material suministrado.
Control dimensional	Ancho y longitud de ranura, espaciamiento y distribución; instrumentos, calibración y trazabilidad requeridos.
Revisión visual	Acabado superficial, presencia de rebabas y discontinuidades visibles, con criterios de aceptación definidos.
Ensayos no destructivos	END únicamente cuando formen parte del alcance: método, cobertura, muestreo y criterios de aceptación acordados.
Expediente de entrega	Registros de inspección y documentación a acordar, incluidos certificados o reportes de ensayo del material (MTR) cuando se requieran.

La documentación de la tubería base y los registros de inspección de la configuración final se complementan. La propuesta identifica ambos para respaldar la recepción del suministro conforme a los criterios de aceptación acordados.

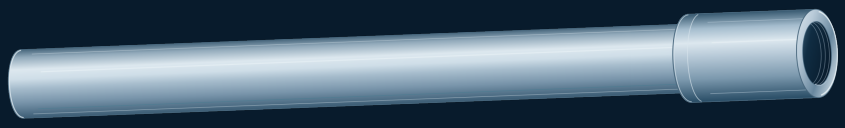
Procura.

NACIONAL E INTERNACIONAL

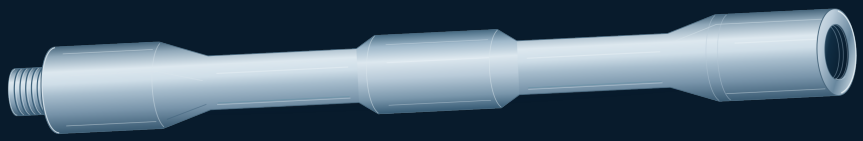
Importación y exportación de materiales, equipos, herramientas, repuestos y suministros para operaciones petroleras e industriales.

El alcance se establece a partir de la requisición de cada cliente y comprende distintas líneas de suministro para perforación, completación, producción, mantenimiento e infraestructura.

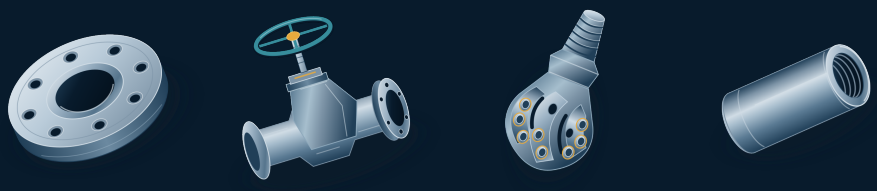
TUBERÍA DE COMPLETACIÓN · 5½"



HEAVY WEIGHT DRILL PIPE · HWDP



BRIDAS · VÁLVULAS · BROCAS · ACOPLES



Ejemplos de suministro. Ilustraciones sin escala.

Los ejemplos ilustrados no limitan nuestra procura. Evaluamos otros requerimientos conforme a la especificación del proyecto.

De la necesidad operativa a una propuesta definida.

Una requisición clara reúne los datos necesarios para evaluar cada ítem y precisar el alcance técnico y comercial del suministro. Su revisión relaciona las especificaciones, cantidades y condiciones de servicio con los requisitos de calidad y entrega del proyecto.

Dato de la requisición	Información necesaria
Identificación	Descripción del material, equipo, herramienta o repuesto; código o número de parte, cuando aplique.
Especificación	Hoja de datos, plano o requisito técnico que permita identificar el producto solicitado.
Cantidad	Número de unidades y unidad de medida de cada ítem; indicar las prioridades del requerimiento.
Aplicación	Uso previsto en perforación, completación, producción, mantenimiento o infraestructura y condiciones de servicio aplicables.
Calidad y documentación	Requisitos de inspección, trazabilidad y documentos que deben acompañar el suministro.
Condiciones de entrega	Origen y destino, condiciones de entrega y fecha requerida para la evaluación comercial.

Una base documental común facilita comparar propuestas técnicas y comerciales sobre requisitos equivalentes. La oferta precisa productos, cantidades, documentos y condiciones de entrega; disponibilidad y plazos se confirman durante la revisión del requerimiento.

Una requisición.
Un alcance definido.

Una base técnica clara permite comparar propuestas y acordar cómo se verificará la fabricación o el suministro.

01

Comparta su necesidad

Indique el servicio requerido y acompañe su requisición, hoja de datos o plano con la información disponible.

02

Precisemos la especificación

Revisamos materiales, cantidades, condiciones de servicio, geometría de mecanizado y documentación.

03

Definamos las condiciones

La evaluación considera factibilidad, controles de calidad, disponibilidad y condiciones de entrega.

04

Evalúe la propuesta

El alcance técnico y comercial reúne requisitos, criterios de aceptación, documentación y plazos acordados.

SEGURIDAD OPERATIVA Y GESTIÓN AMBIENTAL

Procedimientos de trabajo, manipulación de tubería, resguardos de maquinaria y manejo de virutas y fluidos de mecanizado forman parte de la operación.

Fabricación, ingeniería y operación: responsabilidades claras.

Fabricar una geometría definida y validar su comportamiento en el pozo son actividades diferentes. El ranurado se ejecuta conforme a las especificaciones aprobadas; las evaluaciones de ingeniería de completación o verificación estructural requieren un alcance expresamente acordado en la propuesta técnica.

Ámbito	Criterio de trabajo
Fabricación	Revisión de factibilidad, configuración CNC y herramental, seguida de los controles dimensionales acordados.
Completación	Consideración de los requisitos del pozo, la caracterización granulométrica disponible y las condiciones de servicio.
Resistencia mecánica	Evaluación de la configuración del tubular una vez ranurado, dentro del alcance de ingeniería definido.
Seguridad operativa	Procedimientos de operación, controles de izamiento y manipulación, resguardos de maquinaria y capacitación del personal.
Gestión HSEQ	Manejo de virutas metálicas y fluidos de mecanizado, conforme a los requisitos aplicables a la operación y al proyecto.

La automatización contribuye a reducir la intervención manual en determinadas etapas de corte y se complementa con controles operativos. El alcance de fabricación, inspección e ingeniería debe quedar identificado antes de ejecutar el trabajo.

Su especificación. El punto de partida.

Comparta los datos disponibles de su proyecto. Las características pendientes se precisan durante la revisión técnica.

TUBERÍA Y RANURADO

- Diámetro exterior, espesor y longitud de cada junta.
- Grado de acero, conexión y cantidad de tubería.
- Ancho nominal de ranura y tolerancia, por separado.
- Longitud, patrón, densidad, área abierta y zonas sin mecanizar.

MATERIALES Y EQUIPOS

- Descripción técnica, aplicación y especificación.
- Código o número de parte, cuando corresponda.
- Cantidad y unidad de medida de cada renglón.
- Calidad, trazabilidad, inspección y documentos requeridos.

PARA TODO REQUERIMIENTO

Condiciones de servicio, origen y destino, condiciones de entrega y fecha requerida. Incluya planos, hojas de datos y requisitos de inspección o ensayos cuando correspondan.

cotizaciones@alphaenergy.com.ve

ALPHA ENERGY

C.A. | RIF: J-31757609-8

Hablemos de su próximo proyecto.

Comparta su requisición, hoja de datos o plano para evaluar el alcance técnico y comercial.

COTIZACIONES

cotizaciones@alphaenergy.com.ve

INFORMACIÓN GENERAL

info@alphaenergy.com.ve

BARCELONA, ANZOÁTEGUI · VENEZUELA

Calle 2, parcela lote 2, galpón N.º 4-24, Zona Industrial Los Mesones, barrio Pequeña y Mediana Industria.
Barcelona, Anzoátegui, zona postal 6001, Venezuela.

RANURADO CNC · SUMINISTRO · PROCURA

CORPORATE PROFILE

OIL & GAS INDUSTRY

IDIOMA / LANGUAGE

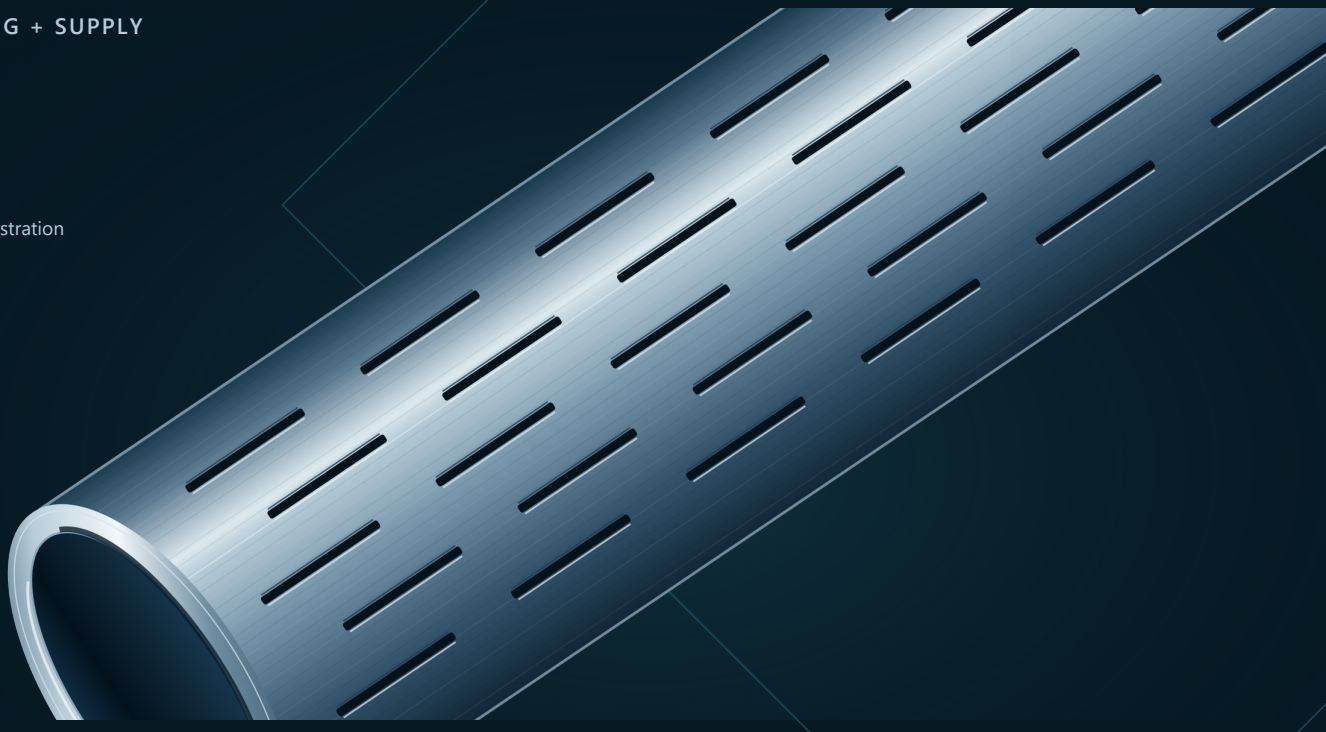
Español | English

ALPHA ENERGY

C.A. | RIF: J-31757609-8

CNC slotting.
Oilfield procurement.

MACHINING + SUPPLY



Conceptual illustration

DRILLING · COMPLETION · PRODUCTION

BARCELONA, ANZOÁTEGUI · VENEZUELA

From machining to supply.

Alpha Energy C.A. is a Venezuelan company providing CNC pipe slotting, slotted pipe supply, and procurement of materials, equipment, tools, spare parts and supplies for oilfield and industrial operations.

Based in Barcelona, Anzoátegui, we address drilling, completion, production, maintenance and infrastructure requirements. Our work starts with the client's specification and the technical and commercial scope of each project.

THREE SERVICE LINES

01 **CNC slotting**

Slot machining in casing and tubing to approved specifications.

02 **Slotted pipe**

Supply based on the required pipe characteristics, slot configuration and quantities.

03 **Procurement**

Domestic and international procurement, including import and export services.

Geometry defined before machining.

We machine straight slots in casing and production tubing. GORNATI RAN 8.36 machining technology enables aligned or staggered slot patterns in accordance with the approved specification.

ALIGNED PATTERN



STAGGERED PATTERN



Conceptual diagrams, not to scale.

PROGRAMMING, TOOLING AND VERIFICATION

CNC programming establishes the cutting sequence and pattern layout. Tooling selection and dimensional verification are part of the process setup.

Slotting to project specifications, with API Spec 5CT requirements applied to the base pipe as applicable. Feasibility, tolerances and acceptance criteria are reviewed before manufacturing.

A specification you can verify.

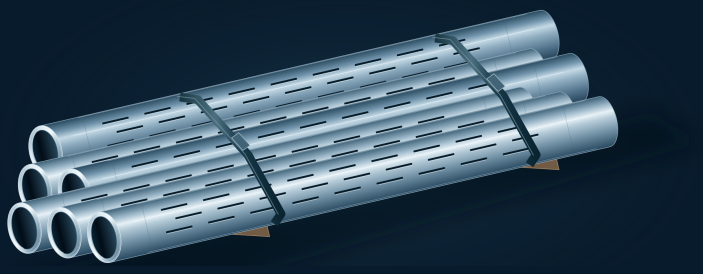
The slot configuration combines geometry, pattern layout and machining zones. These parameters are reviewed together with the pipe characteristics and intended application. CNC programming and tooling selection are aligned with the approved specification.

Parameter	What must be defined
Width and tolerance	Nominal slot width and permissible deviation are separate values. Controlling the opening requires suitable tooling and dimensional verification.
Length	Length of each slot within the designated machining zones.
Pattern and spacing	Aligned or staggered pattern, longitudinal spacing and circumferential arrangement.
Density	Number of slots per unit length or surface area, with the calculation basis stated.
Open area	Geometric percentage calculated over a defined reference surface. Hydraulic performance evaluation takes the well's service conditions into account.
Unslotted sections	Clearances from pipe ends, connections and other areas excluded from machining.

The pattern must account for the mechanical strength of the slotted pipe. Machining feasibility and acceptance criteria are confirmed before manufacturing.

Slotted pipe.
A verifiable scope.

The supply proposal defines dimensions, material, connection, slot configuration, quantities and delivery terms. Quality requirements are included in that scope.



Conceptual illustration of slotted pipe.

QA/QC TO PROJECT REQUIREMENTS

01 **Identification**
Pipe identification data and documentation applicable to the supply.

02 **Dimensional inspection**
Slot width, length, spacing and pattern layout.

03 **Surface finish and metrology**
Visual inspection and measuring instruments subject to calibration and traceability requirements.

04 **Delivery records**
Acceptance criteria and documentation agreed for the project.

Quality requirements start with the request.

The inspection plan defines what is checked, how it is assessed and which records accompany delivery. Tolerances, sampling, acceptance criteria and supply documentation are defined from the initial requirements review.

Inspection item	Scope to be agreed
Pipe identification	Pipe data, dimensions and documentation applicable to the material supplied.
Dimensional inspection	Slot width and length, spacing and pattern layout; required instruments, calibration and traceability.
Visual inspection	Surface finish, burrs and visible discontinuities, assessed against defined acceptance criteria.
Non-destructive testing	NDT where included in the scope, with the method, coverage, sampling and acceptance criteria agreed.
Delivery dossier	Inspection records and documentation to be agreed, including material certificates or material test reports (MTRs) where required.

Base pipe documentation and inspection records for the final configuration complement each other. The proposal identifies both to support acceptance of the supplied items against the agreed acceptance criteria.

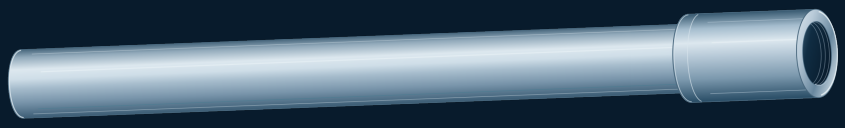
Procurement.

DOMESTIC AND INTERNATIONAL

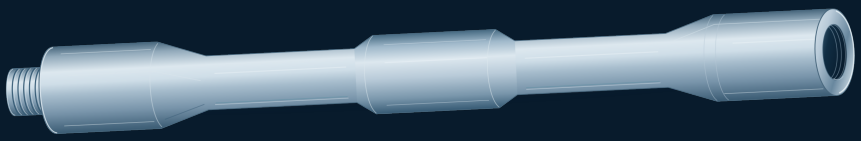
Import and export of materials, equipment, tools, spare parts and supplies for oilfield and industrial operations.

The scope is based on each client's requisition and covers a range of supplies for drilling, completion, production, maintenance and infrastructure.

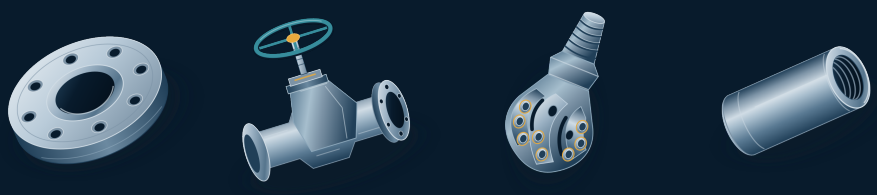
COMPLETION PIPE · 5½"



HEAVY WEIGHT DRILL PIPE · HWDP



FLANGES · VALVES · DRILL BITS · COUPLINGS



Examples of supply items. Illustrations not to scale.

Our procurement scope extends beyond the items shown. We evaluate other requirements against the project specification.

From operational needs to a defined proposal.

A clear requisition brings together the information needed to evaluate each item and define the technical and commercial supply scope. Its review connects specifications, quantities and service conditions with project quality and delivery requirements.

Requisition data	Information required
Identification	Description of the material, equipment, tool or spare part; item code or part number, where applicable.
Specification	Data sheet, drawing or technical requirement identifying the requested product.
Quantity	Quantity and unit of measure for each item, with procurement priorities indicated.
Application	Intended use in drilling, completion, production, maintenance or infrastructure, and applicable service conditions.
Quality and documentation	Inspection and traceability requirements, and documents to accompany the supply.
Delivery terms	Origin and destination, delivery terms and required date for the commercial review.

A consistent set of documents helps compare technical and commercial proposals against equivalent requirements. The offer specifies products, quantities, documents and delivery terms; availability and lead times are confirmed during the requirements review.

One requisition. A defined scope.

A clear technical basis helps compare proposals and agree how manufacturing or supply will be verified.

01

Share your requirements

Identify the service required and submit your requisition, data sheet or drawing with the information available.

02

Clarify the specification

We review materials, quantities, service conditions, machining geometry and documentation.

03

Define the terms

The review considers feasibility, quality controls, availability and delivery terms.

04

Review the proposal

The technical and commercial scope brings together requirements, acceptance criteria, documentation and agreed lead times.

OPERATIONAL SAFETY AND ENVIRONMENTAL MANAGEMENT

Operating procedures, pipe handling, machine guarding, and management of metal chips and machining fluids form part of the operation.

Manufacturing, engineering and operations: clear responsibilities.

Manufacturing a defined geometry and validating its performance in the well are distinct activities. Slotting follows approved specifications; completion engineering assessments or structural verification require an expressly agreed scope in the technical proposal.

Area	Working basis
Manufacturing	Feasibility review, CNC setup and tooling selection, followed by the agreed dimensional checks.
Completion	Consideration of well requirements, available particle-size characterization and service conditions.
Mechanical strength	Assessment of the pipe configuration after slotting, within the defined engineering scope.
Operational safety	Operating procedures, lifting and handling controls, machine guarding and personnel training.
HSEQ management	Management of metal chips and machining fluids in accordance with applicable operational and project requirements.

Automation helps reduce manual intervention during certain cutting stages and is complemented by operational controls. The manufacturing, inspection and engineering scope must be identified before work begins.

Your specification. The starting point.

Share the available project information. Outstanding details are clarified during the technical review.

PIPE AND SLOTTING

- Outside diameter, wall thickness and length of each joint.
- Steel grade, connection and pipe quantity.
- Nominal slot width and tolerance, specified separately.
- Slot length, pattern, density, open area and unslotted sections.

MATERIALS AND EQUIPMENT

- Technical description, application and specification.
- Item code or part number, where applicable.
- Quantity and unit of measure for each line item.
- Quality, traceability, inspection and documentation requirements.

FOR EVERY REQUEST

Provide service conditions, origin and destination, delivery terms and required date. Include drawings, data sheets, and inspection or testing requirements where applicable.

cotizaciones@alphaenergy.com.ve

ALPHA ENERGY

C.A. | RIF: J-31757609-8

Let’s discuss your next project.

Share your requisition, data sheet or drawing so we can evaluate the technical and commercial scope.

QUOTATIONS

cotizaciones@alphaenergy.com.ve

GENERAL ENQUIRIES

info@alphaenergy.com.ve

BARCELONA, ANZOÁTEGUI · VENEZUELA

Calle 2, parcela lote 2, galpón N.º 4-24, Zona Industrial Los Mesones, barrio Pequeña y Mediana Industria.
Barcelona, Anzoátegui, zona postal 6001, Venezuela.

CNC SLOTTING · SUPPLY · PROCUREMENT