

“THỎA THUẬN”
“СОГЛАСОВАНО”

“PHÊ DUYỆT”
“УТВЕРЖДАЮ”

Phó Giám Đốc Vật tư
Заместитель Директора ПСОРОНГД

Giám Đốc XNXLKS&SC
Директор ПСОРОНГД

ЕЛКИН И. А
Phó Giám Đốc Sản xuất
Заместитель Директора ПСОРОНГД

PHẠM THANH BÌNH
Chánh Kỹ Sư
Главный инженер ПСОРОНГД

NGUYỄN THẾ VĂN

БАГНЮКОВ А. Ю

HỒ SƠ MỜI THẦU ДОКУМЕНТЫ ПРИГЛАШЕНИЯ НА ТЕНДЕР

Gói thầu: Internal Part cho bình áp lực BK-26.

На приобретение: Внутренняя часть для сосуда, работающего под давлением BK-26.

Dự án/ Проект: Lô 09-1 / Блок 09-1.

Loại gói thầu: Mua sắm hàng hóa

Việc tenderного пакета: на приобретение товаров

Đơn hàng số/Заявка №: VT-3860/25-XL-DA-TTH

I. DANH MỤC HỒ SƠ MỜI THẦU TRÌNH PHÊ DUYỆT/ ТЕНДЕРНЫЕ ДОКУМЕНТЫ:

Phần 1. THỦ TỤC ĐẤU THẦU/ Часть 1. Оформление тендера

Chương I. Chỉ dẫn nhà thầu / Глава 1. Инструкции для тендера.

Chương II. Bảng dữ liệu đấu thầu / Глава 2. Данная таблица для тендера

Chương III. Tiêu chuẩn đánh giá E-HSDT/ Глава 3. Критерии оценки тендерных предложений

Chương IV. Biểu mẫu mời thầu và dự thầu/ Глава 4. Тендерные формы

Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT VÀ DANH MỤC HÀNG HÓA/ Часть 2. Технические требования и Список МТР

Chương V: Yêu cầu về kỹ thuật và danh mục hàng hóa/ Технические требования и Список МТР



Phần 3. BIỂU MẪU HỢP ĐỒNG/ Часть 3. Условия контракта и образец контракта

II. DANH MỤC TÀI LIỆU LIÊN QUAN ĐÍNH KÈM/ ПРИЛОЖЕНИЕ:

1. Đơn hàng số/ Заявки №: VT-3860/25-XL-DA-TTH
2. Kế hoạch lựa chọn nhà thầu được phê duyệt/План выбора подрядчика, утвержденный от / /2025.

Ký tắt/Виза:

Tổ Trưởng Tổ xét thầu
Руководитель рабочей группы

Lê Thị Minh Huệ

Tổ Phó phụ trách KT
Зам. Руководителя рабочей группы по тех.вопросам

Đông Văn Nhường

Thành viên xét KT
Член рабочей группы по тех.вопросам

Nguyễn Văn Trương

Thành viên xét KT
Член рабочей группы по тех.вопросам

Trần Đình Xuân Hồng

Thành viên xét KT
Член рабочей группы по тех.вопросам

Đình Đức Thuận

Thành viên xét KT
Член рабочей группы по тех.вопросам

Võ Tá Đình

Thành viên xét KT
Член рабочей группы по тех.вопросам

Phạm Văn Quân

Thành viên xét TM
Член рабочей группы по ком.вопросам

Đỗ Mỹ Hạnh

Thành viên xét TM
Член рабочей группы по ком.вопросам

Dương Thị Thanh Huyền



HỒ SƠ MỜI THẦU

Số hiệu gói thầu và số E-TBMT (trên Hệ thống):

Tên gói thầu (theo nội dung E-TBMT trên Hệ thống):

**VT-3860/25-XL-DA-TTH.
Internal Part cho bình áp lực
BK-26.**

Dự án (theo nội dung E-TBMT trên Hệ thống):

Lô 09-1, BK-26

Phát hành ngày (theo nội dung E-TBMT trên Hệ thống):

Ban hành kèm theo Quyết định (theo nội dung E-TBMT trên Hệ thống):



MỤC LỤC

Mô tả tóm tắt

Phần 1. THỦ TỤC ĐẤU THẦU

Chương I. Chỉ dẫn nhà thầu

Chương II. Bảng dữ liệu đấu thầu

Chương III. Tiêu chuẩn đánh giá E-HSDT

Chương IV. Biểu mẫu mời thầu và dự thầu

Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Chương V. Yêu cầu về kỹ thuật

Phần 3. ĐIỀU KIỆN HỢP ĐỒNG VÀ BIỂU MẪU HỢP ĐỒNG

Phần 4. CÁC PHỤ LỤC



MÔ TẢ TÓM TẮT

Phần 1. THỦ TỤC ĐẦU THẦU

Chương I. Chỉ dẫn nhà thầu

Chương này cung cấp thông tin nhằm giúp nhà thầu chuẩn bị E-HSDT. Thông tin bao gồm các quy định về việc chuẩn bị, nộp E-HSDT, mở thầu, đánh giá E-HSDT và trao hợp đồng. Chỉ được sử dụng mà không được sửa đổi các quy định tại Chương này.

Chương này áp dụng thống nhất đối với tất cả các gói thầu mua sắm hàng hóa qua mạng, được cố định theo định dạng tệp tin PDF và đăng tải trên Hệ thống.

Chương II. Bảng dữ liệu đấu thầu

Chương này quy định cụ thể các nội dung của Chương I khi áp dụng đối với từng gói thầu.

Chương này áp dụng thống nhất đối với tất cả các gói thầu mua sắm hàng hóa qua mạng, được cố định theo định dạng tệp tin PDF và đăng tải trên Hệ thống.

Chương III. Tiêu chuẩn đánh giá E-HSDT

Chương này bao gồm các tiêu chí để đánh giá E-HSDT. Cụ thể:

- Mục 1 (Đánh giá tính hợp lệ của E-HSDT) được cố định theo định dạng tệp tin PDF và đăng tải trên Hệ thống;

- Mục 2 (Tiêu chuẩn đánh giá về năng lực, kinh nghiệm) được cố định theo định dạng tệp tin PDF và đăng tải trên Hệ thống;

- Mục 3 (Tiêu chuẩn đánh giá về kỹ thuật), Mục 4 (Tiêu chuẩn đánh giá về tài chính) và Mục 5 (Phương án kỹ thuật thay thế trong E-HSDT (nếu có)) là tệp tin PDF do Chủ đầu tư chuẩn bị và đăng tải trên Hệ thống.

Căn cứ các thông tin do Chủ đầu tư nhập, Hệ thống sẽ tự động tạo ra các biểu mẫu dự thầu có liên quan tương ứng với tiêu chuẩn đánh giá.

Chương IV. Biểu mẫu mời thầu và dự thầu

Chương này bao gồm các biểu mẫu mà Chủ đầu tư và nhà thầu sẽ phải hoàn chỉnh để thành một phần nội dung của E-HSMT và E-HSDT.

Chương này áp dụng thống nhất đối với tất cả các gói thầu dịch vụ mua sắm hàng hóa qua mạng, được cố định theo định dạng tệp tin PDF và đăng tải trên Hệ thống.

Phần 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Chương V. Yêu cầu về kỹ thuật

Chương này nêu các yêu cầu về kỹ thuật và bản vẽ để mô tả các đặc tính kỹ thuật của hàng hóa và dịch vụ liên quan; các nội dung về kiểm tra và thử nghiệm hàng hóa (nếu có) được hiển thị dưới dạng tệp tin PDF/CAD do Chủ đầu tư chuẩn bị và đính kèm lên Hệ thống.

Phần 3. ĐIỀU KIỆN HỢP ĐỒNG VÀ BIỂU MẪU HỢP ĐỒNG

Phần này bao gồm các điều khoản, điều kiện, dữ liệu và các biểu mẫu cấu thành bộ hợp đồng hoàn chỉnh.



PHẦN 4. CÁC PHỤ LỤC

- Danh mục/Phạm vi cung cấp.
- Yêu cầu kỹ thuật (kèm theo Hồ sơ Thiết kế, bản vẽ,...(nếu có)).
- Tiêu chí đánh giá kỹ thuật/ Bảng điểm đánh giá kỹ thuật.
- Các tài liệu kỹ thuật khác, đường dẫn (link) để tham chiếu (nếu có).



Phần 1. THỦ TỤC ĐẤU THẦU
Chương I. CHỈ DẪN NHÀ THẦU

1. Phạm vi gói thầu	<p>1.1. Chủ đầu tư quy định tại E-BDL phát hành bộ E-HSMT này để lựa chọn nhà thầu thực hiện gói thầu mua sắm hàng hoá theo phương thức một giai đoạn một túi hồ sơ.</p> <p>1.2. Tên gói thầu, dự án/dự toán mua sắm; số lượng, số hiệu các phần thuộc gói thầu (trường hợp gói thầu chia thành nhiều phần độc lập) được quy định tại E-BDL.</p>
2. Giải thích từ ngữ trong đấu thầu qua mạng	<p>2.1. Thời điểm đóng thầu là thời điểm hết hạn nhận E-HSMT và được quy định trong E-TBMT trên Hệ thống.</p> <p>2.2. Ngày là ngày theo dương lịch, bao gồm cả ngày nghỉ cuối tuần, nghỉ lễ, nghỉ Tết theo quy định của pháp luật về lao động.</p> <p>2.3. Thời gian và ngày tháng trên Hệ thống là thời gian và ngày tháng được hiển thị trên Hệ thống (GMT+7).</p>
3. Nguồn vốn	Nguồn vốn (hoặc phương thức thu xếp vốn) để sử dụng cho gói thầu được quy định tại E-BDL .
4. Hành vi bị cấm	<p>4.1. Đưa, nhận, môi giới hối lộ;</p> <p>4.2. Lợi dụng chức vụ quyền hạn để can thiệp bất hợp pháp vào công tác lựa chọn nhà thầu;</p> <p>4.3. Thông thầu bao gồm các hành vi sau đây:</p> <p>a) Dàn xếp, thỏa thuận, ép buộc để một hoặc các bên chuẩn bị Hồ sơ dự thầu hoặc rút Hồ sơ dự thầu để một bên trúng thầu;</p> <p>b) Dàn xếp, thỏa thuận để từ chối cung cấp hàng hóa, dịch vụ, không ký Hợp đồng thầu phụ hoặc thực hiện các hình thức thỏa thuận khác nhằm hạn chế cạnh tranh để một bên trúng thầu;</p> <p>c) Nhà thầu có năng lực, kinh nghiệm đã tham dự thầu và đáp ứng yêu cầu của Hồ sơ mời thầu nhưng cố ý không cung cấp tài liệu để chứng minh năng lực, kinh nghiệm khi được Bên mời thầu yêu cầu làm rõ Hồ sơ dự thầu hoặc khi được yêu cầu thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu nhằm tạo điều kiện để một bên trúng thầu.</p> <p>4.4. Gian lận bao gồm các hành vi sau đây:</p> <p>a) Làm giả hoặc làm sai lệch thông tin, hồ sơ, tài liệu trong đấu thầu;</p> <p>b) Cố ý cung cấp thông tin, tài liệu không trung thực, không khách quan trong Hồ sơ dự thầu/Hồ sơ đề xuất nhằm làm sai lệch kết quả lựa chọn nhà thầu.</p> <p>4.5. Cản trở bao gồm các hành vi sau đây:</p> <p>a) Hủy hoại, lừa dối, thay đổi, che giấu chứng cứ hoặc báo cáo sai sự thật; đe dọa, hoặc gợi ý đối với bất kỳ bên nào nhằm ngăn chặn việc làm rõ hành vi đưa, nhận, môi giới hối lộ, gian lận hoặc thông đồng đối với cơ quan có chức năng, thẩm quyền về giám sát, kiểm tra, thanh tra, kiểm toán;</p> <p>b) Cản trở Người có thẩm quyền, chủ đầu tư, Bên mời thầu, nhà thầu trong lựa chọn nhà thầu;</p> <p>c) Cản trở cơ quan có thẩm quyền về giám sát, kiểm tra, thanh tra, kiểm toán đối với hoạt động đấu thầu;</p> <p>d) Cố tình khiếu nại, tố cáo, kiến nghị sai sự thật để cản trở hoạt động đấu</p>

	<p>thầu;</p> <p>đ) Có hành vi vi phạm pháp luật về an toàn, an ninh mạng nhằm can thiệp, cản trở việc đấu thầu qua mạng.</p> <p>4.6. Không bảo đảm công bằng, minh bạch bao gồm các hành vi sau đây:</p> <p>a) Tham dự thầu với tư cách là nhà thầu đối với gói thầu do mình làm Bên mời thầu, chủ đầu tư hoặc thực hiện nhiệm vụ của Bên mời thầu, chủ đầu tư không đúng quy định của Mục 5-CDNT;</p> <p>b) Tham gia lập, đồng thời tham gia thẩm định Hồ sơ mời thầu/Hồ sơ yêu cầu đối với cùng một gói thầu, dự án;</p> <p>c) Tham gia đánh giá Hồ sơ dự thầu/Hồ sơ đề xuất đồng thời tham gia thẩm định kết quả lựa chọn nhà thầu đối với cùng một gói thầu, dự án;</p> <p>d) Cá nhân thuộc Bên mời thầu, chủ đầu tư trực tiếp tham gia quá trình lựa chọn nhà thầu hoặc tham gia Tổ chuyên gia, tổ thẩm định kết quả lựa chọn nhà thầu hoặc là Người có thẩm quyền, người đứng đầu chủ đầu tư, Bên mời thầu đối với các gói thầu do người có quan hệ gia đình theo quy định của Luật Doanh nghiệp đứng tên dự thầu hoặc là người đại diện hợp pháp của nhà thầu;</p> <p>đ) Nhà thầu tham dự thầu gói thầu mua sắm hàng hóa, phi tư vấn do nhà thầu đó cung cấp dịch vụ tư vấn: lập, thẩm tra, thẩm định dự toán, thiết kế kỹ thuật, thiết kế bản vẽ thi công, thiết kế kỹ thuật tổng thể (thiết kế FEED); lập, thẩm định Hồ sơ mời thầu; đánh giá Hồ sơ dự thầu; kiểm định hàng hóa; thẩm định kết quả lựa chọn nhà thầu; giám sát thực hiện Hợp đồng;</p> <p>e) Đứng tên tham dự thầu gói thầu thuộc dự án do chủ đầu tư, Bên mời thầu là cơ quan, tổ chức nơi mình đã công tác và giữ chức vụ lãnh đạo, quản lý trong thời gian 12 tháng kể từ ngày không còn làm việc tại cơ quan, tổ chức đó;</p> <p>g) Nhà thầu tư vấn giám sát đồng thời thực hiện tư vấn kiểm định đối với gói thầu do nhà thầu đó giám sát;</p> <p>4.7. Tiết lộ những tài liệu, thông tin sau đây về quá trình lựa chọn nhà thầu:</p> <p>a) Nội dung Hồ sơ mời thầu/Hồ sơ yêu cầu trước thời điểm phát hành theo quy định;</p> <p>b) Nội dung Hồ sơ dự thầu/Hồ sơ đề xuất, sổ tay ghi chép, biên bản cuộc họp xét thầu, các ý kiến nhận xét, đánh giá đối với từng Hồ sơ dự thầu/Hồ sơ đề xuất trước khi công khai kết quả lựa chọn nhà thầu;</p> <p>c) Nội dung yêu cầu làm rõ Hồ sơ dự thầu/Hồ sơ đề xuất của Bên mời thầu và trả lời của nhà thầu trong quá trình đánh giá Hồ sơ dự thầu/Hồ sơ đề xuất trước khi công khai kết quả lựa chọn nhà thầu;</p> <p>d) Báo cáo của Bên mời thầu, báo cáo của Tổ chuyên gia, báo cáo thẩm định, báo cáo của nhà thầu tư vấn, báo cáo của cơ quan chuyên môn có liên quan trong quá trình lựa chọn nhà thầu trước khi công khai kết quả lựa chọn nhà thầu;</p> <p>e) Kết quả lựa chọn nhà thầu trước khi được công khai theo quy định;</p> <p>f) Các tài liệu khác trong quá trình lựa chọn nhà thầu được đóng dấu mật theo quy định của Quy chế số VSP-000-TM-238.</p> <p>4.8. Chuyển nhượng thầu:</p> <p>Nhà thầu chuyển nhượng cho nhà thầu khác phần công việc thuộc gói thầu có giá trị từ 10% trở lên hoặc dưới 10% nhưng trên 02 triệu USD (sau khi</p>
--	---



	trừ phần công việc thuộc trách nhiệm của nhà thầu phụ đã được kê khai trong Hợp đồng) tính trên giá Hợp đồng đã ký kết.
5. Tư cách hợp lệ của nhà thầu	<p>5.1. Nhà thầu là tổ chức đáp ứng đủ các điều kiện sau đây:</p> <p>a) Có đăng ký thành lập, hoạt động do cơ quan có thẩm quyền của nước mà nhà thầu đang hoạt động cấp;</p> <p>a) Hạch toán tài chính độc lập;</p> <p>b) Không đang trong quá trình thực hiện thủ tục giải thể hoặc bị thu hồi giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, giấy chứng nhận đăng ký hợp tác xã, liên hiệp hợp tác xã, tổ hợp tác; không thuộc trường hợp mất khả năng thanh toán theo quy định của pháp luật về phá sản;</p> <p>c) Bảo đảm cạnh tranh trong đấu thầu theo quy định tại E-BDL;</p> <p>d) Không đang trong thời gian bị cấm tham dự thầu theo quy định của Luật Đấu thầu và Chủ đầu tư;</p> <p>đ) Không đang bị truy cứu trách nhiệm hình sự;</p> <p>e) Không trong trạng thái bị tạm ngừng, chấm dứt tham gia Hệ thống;</p> <p>5.2. Nhà thầu là hộ kinh doanh đáp ứng đủ các điều kiện sau đây:</p> <p>a) Có giấy chứng nhận đăng ký hộ kinh doanh theo quy định của pháp luật;</p> <p>b) Không đang trong quá trình chấm dứt hoạt động hoặc bị thu hồi giấy chứng nhận đăng ký hộ kinh doanh; chủ hộ kinh doanh không đang bị truy cứu trách nhiệm hình sự;</p> <p>c) Đáp ứng điều kiện quy định tại các điểm c, d và e Mục 5.1 E-CDNT.</p> <p>5.3 Nhà thầu là cá nhân có tư cách hợp lệ khi đáp ứng đủ các điều kiện sau đây:</p> <p>a) Có năng lực hành vi dân sự đầy đủ theo quy định pháp luật của nước mà cá nhân đó là công dân;</p> <p>b) Có chứng chỉ chuyên môn phù hợp theo quy định của pháp luật;</p> <p>c) Đăng ký hoạt động hợp pháp theo quy định của pháp luật;</p> <p>d) Không đang bị truy cứu trách nhiệm hình sự;</p> <p>e) Không đang trong thời gian bị cấm tham dự thầu.</p>
6. Nội dung của E-HSMT	<p>6.1. E-HSMT bao gồm E-TBMT và Phần 1, Phần 2, Phần 3, Phần 4 cùng với tài liệu sửa đổi, làm rõ E-HSMT theo quy định tại Mục 7 E-CDNT (nếu có), trong đó bao gồm các nội dung sau đây:</p> <p>Phần 1. Thủ tục đấu thầu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chương I. Chỉ dẫn nhà thầu; - Chương II. Bảng dữ liệu đấu thầu; - Chương III. Tiêu chuẩn đánh giá E-HSDT; - Chương IV. Biểu mẫu mời thầu và dự thầu. <p>Phần 2. Yêu cầu về kỹ thuật:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chương V. Yêu cầu về kỹ thuật. <p>Phần 3. Điều kiện hợp đồng và Biểu mẫu hợp đồng:</p> <p>Phần này bao gồm các điều khoản, điều kiện, dữ liệu và các biểu mẫu cấu</p>

	<p>thành bộ hợp đồng hoàn chỉnh.</p> <p>Phần 4. Các phụ lục</p> <p>6.2. Chủ đầu tư sẽ không chịu trách nhiệm về tính chính xác, hoàn chỉnh của E-HSMT, tài liệu giải thích làm rõ E-HSMT hay các tài liệu sửa đổi E-HSMT theo quy định tại Mục 7 E-CDNT nếu các tài liệu này không được cung cấp bởi Chủ đầu tư trên Hệ thống. E-HSMT do Chủ đầu tư phát hành trên Hệ thống sẽ là cơ sở để xem xét, đánh giá.</p> <p>6.3. Nhà thầu phải nghiên cứu mọi thông tin của E-TBMT, E-HSMT và các nội dung sửa đổi, làm rõ E-HSMT, biên bản hội nghị tiền đấu thầu (nếu có) để chuẩn bị E-HSDT theo yêu cầu của E-HSMT cho phù hợp.</p>
<p>7. Sửa đổi, làm rõ E-HSMT</p>	<p>7.1. Trường hợp sửa đổi E-HSMT thì Bên mời thầu đăng tải quyết định sửa đổi kèm theo các nội dung sửa đổi và E-HSMT đã được sửa đổi cho phù hợp (webform và file đính kèm). Việc sửa đổi E-HSMT được thực hiện trong thời gian tối thiểu theo quy định tại BDL trước ngày có thời điểm đóng thầu và bảo đảm đủ thời gian để nhà thầu hoàn chỉnh E-HSDT; trường hợp không bảo đảm đủ thời gian như nêu trên thì phải gia hạn thời điểm đóng thầu.</p> <p>7.2. Trường hợp cần làm rõ E-HSMT, nhà thầu phải gửi đề nghị làm rõ đến Bên mời thầu thông qua Hệ thống trong khoảng thời gian tối thiểu theo quy định tại BDL trước ngày có thời điểm đóng thầu để Bên mời thầu xem xét, xử lý. Bên mời thầu tiếp nhận nội dung làm rõ để xem xét, làm rõ theo đề nghị của nhà thầu và thực hiện làm rõ trên Hệ thống trong thời gian tối đa theo quy định tại BDL trước ngày có thời điểm đóng thầu, trong đó mô tả nội dung yêu cầu làm rõ nhưng không nêu tên nhà thầu đề nghị làm rõ. Trường hợp việc làm rõ dẫn đến phải sửa đổi E-HSMT thì Chủ đầu tư tiến hành sửa đổi E-HSMT theo quy định tại Mục 7.1 E-CDNT.</p> <p>7.3. Bên mời thầu chịu trách nhiệm theo dõi thông tin trên Hệ thống để kịp thời làm rõ E-HSMT theo đề nghị của nhà thầu.</p> <p>7.4. Nhà thầu chịu trách nhiệm theo dõi thông tin trên Hệ thống để cập nhật thông tin về việc sửa đổi E-HSMT, thay đổi thời điểm đóng thầu (nếu có) để làm cơ sở chuẩn bị E-HSDT.</p> <p>7.5. Trường hợp cần thiết, Chủ đầu tư tổ chức hội nghị tiền đấu thầu để trao đổi về những nội dung trong E-HSMT mà các nhà thầu chưa rõ theo quy định tại E-BDL. Bên mời thầu đăng tải giấy mời tham dự hội nghị tiền đấu thầu trên Hệ thống. Nội dung trao đổi giữa Chủ đầu tư và nhà thầu phải được ghi lại thành biên bản và lập thành văn bản làm rõ E-HSMT đăng tải trên Hệ thống trong thời gian tối đa 02 ngày làm việc, kể từ ngày kết thúc hội nghị tiền đấu thầu.</p> <p>7.6. Trường hợp E-HSMT cần phải được sửa đổi sau khi tổ chức hội nghị tiền đấu thầu, Chủ đầu tư thực hiện việc sửa đổi E-HSMT theo quy định tại Mục 7.1 E-CDNT. Biên bản hội nghị tiền đấu thầu không phải là văn bản sửa đổi E-HSMT.</p> <p>7.7. Việc nhà thầu không tham dự hội nghị tiền đấu thầu hoặc không có giấy xác nhận đã tham dự hội nghị tiền đấu thầu không phải là lý do để loại bỏ E-HSDT của nhà thầu.</p> <p>7.8. Song song với việc làm rõ/ trả lời làm rõ trên Hệ thống, Bên mời thầu/Nhà thầu có thể gửi văn bản bằng đường văn thư/ fax/ email trực tiếp để biết thông tin và chuẩn bị kịp thời hồ sơ tài liệu liên quan.</p>
<p>8. Chi phí dự</p>	<p>E-HSMT được phát hành miễn phí trên Hệ thống ngay sau khi Bên mời thầu</p>



thầu	đăng tải thành công E-TBMT trên Hệ thống. Nhà thầu phải chịu mọi chi phí liên quan đến quá trình tham dự thầu. Chi phí nộp E-HSDT theo quy định tại E-BDL . Trong mọi trường hợp, Chủ đầu tư không chịu trách nhiệm về các chi phí liên quan đến việc tham dự thầu của nhà thầu.
9. Ngôn ngữ của E-HSDT	E-HSDT cũng như tất cả văn bản và tài liệu liên quan đến E-HSDT được viết bằng tiếng Việt. Các tài liệu bổ trợ trong E-HSDT (catalogue...) có thể được viết bằng ngôn ngữ khác, đồng thời kèm theo bản dịch sang tiếng Việt. Trường hợp thiếu bản dịch, Bên mời thầu có thể yêu cầu nhà thầu gửi bổ sung (nếu cần thiết).
10. Thành phần của E-HSDT	E-HSDT phải bao gồm các thành phần sau: 10.1. Đơn dự thầu được Hệ thống trích xuất theo quy định tại Mục 11 E-CDNT; 10.2. Thỏa thuận liên danh theo Mẫu số 03 Chương IV (đối với nhà thầu liên danh); 10.3. Bảo đảm dự thầu theo quy định tại Mục 18 E-CDNT; 10.4. Bản kê khai năng lực, kinh nghiệm của nhà thầu theo Mục 16 E-CDNT; 10.5. Đề xuất về kỹ thuật và các tài liệu theo quy định tại Mục 15 E-CDNT; 10.6 Đề xuất về tài chính và các bảng biểu được ghi đầy đủ thông tin theo quy định tại Mục 11 và Mục 13 E-CDNT; 10.7. Đề xuất phương án kỹ thuật thay thế trong E-HSDT theo quy định tại Mục 12 E-CDNT (nếu có); 10.8. Các nội dung khác theo quy định tại E-BDL .
11. Đơn dự thầu và các bảng biểu	Nhà thầu điền đầy đủ thông tin vào các Mẫu ở Chương IV. Nhà thầu kiểm tra thông tin trong đơn dự thầu và các bảng biểu để hoàn thành E-HSDT.
12. Đề xuất phương án kỹ thuật thay thế trong E-HSDT	12.1. Trường hợp E-HSMT có quy định tại E-BDL về việc nhà thầu có thể đề xuất phương án kỹ thuật thay thế thì phương án kỹ thuật thay thế đó mới được xem xét. 12.2. Phương án kỹ thuật thay thế chỉ được xem xét khi phương án chính được đánh giá là đáp ứng yêu cầu và nhà thầu được xếp hạng thứ nhất. Trong trường hợp này, nhà thầu phải cung cấp tất cả các thông tin cần thiết để Bên mời thầu có thể đánh giá phương án kỹ thuật thay thế, bao gồm: thuyết minh, bản vẽ, thông số kỹ thuật, tiến độ cung cấp, chi phí và các thông tin liên quan khác. Việc đánh giá đề xuất phương án kỹ thuật thay thế trong E-HSDT thực hiện theo quy định tại Mục 5 Chương III.
13. Giá dự thầu và giảm giá	13.1. Giá dự thầu ghi trong đơn và trong các bảng giá cùng với các khoản giảm giá phải đáp ứng các quy định trong Mục này: a) Giá dự thầu là giá do nhà thầu chào trong đơn dự thầu, bao gồm toàn bộ các chi phí để thực hiện gói thầu (chưa tính giảm giá). Nhà thầu sẽ điền giá dự thầu vào đơn dự thầu trên webform của hệ thống. b) Tất cả các phần (đối với gói thầu chia thành nhiều phần) và các hạng mục phải được chào giá riêng trong các bảng giá dự thầu; c) Đối với gói thầu không chia phần, trường hợp nhà thầu có đề xuất giảm giá thì ghi tỷ lệ phần trăm giảm giá vào đơn dự thầu. Giá trị giảm giá này được hiểu là giảm đều theo tỷ lệ cho tất cả hạng mục trong các bảng giá dự thầu;

	<p>d) Nhà thầu phải nộp E-HSDT cho toàn bộ công việc yêu cầu trong E-HSMT và ghi đơn giá dự thầu cho tất cả các công việc nêu trong các cột “Danh mục hàng hoá”, “Mô tả dịch vụ” theo Mẫu số 12.1 hoặc 12.2, Mẫu số 13 Chương IV.</p> <p>13.2. Trường hợp gói thầu được chia thành nhiều phần độc lập và cho phép dự thầu theo từng phần thì nhà thầu có thể dự thầu một hoặc nhiều phần của gói thầu. Nhà thầu phải dự thầu đầy đủ các hạng mục trong phần mà mình tham dự. Trường hợp nhà thầu có đề xuất giảm giá thì thực hiện theo một trong hai cách sau đây:</p> <p>a) Cách thứ nhất: ghi tỷ lệ phần trăm giảm giá vào đơn dự thầu (trong trường hợp này được coi là nhà thầu giảm giá đều theo tỷ lệ cho tất cả phần mà nhà thầu tham dự).</p> <p>b) Cách thứ hai: ghi tỷ lệ phần trăm giảm giá cho từng phần.</p> <p>13.3. Nhà thầu phải chịu trách nhiệm về giá dự thầu để thực hiện, hoàn thành các công việc theo đúng yêu cầu nêu trong E-HSMT. Trường hợp nhà thầu có đơn giá thấp khác thường, ảnh hưởng đến chất lượng gói thầu thì Bên mời thầu yêu cầu nhà thầu làm rõ về tính khả thi của đơn giá thấp khác thường đó.</p> <p>13.4. Giá dự thầu của nhà thầu phải bao gồm toàn bộ các khoản thuế, phí, lệ phí (nếu có) áp theo thuế suất, mức phí, lệ phí tại thời điểm 28 ngày trước ngày có thời điểm đóng thầu. Trường hợp nhà thầu tuyên bố giá dự thầu không bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) thì E-HSDT của nhà thầu sẽ bị loại.</p> <p>13.5. Nhà thầu chào giá dự thầu theo quy định tại E-BDL.</p>
<p>14. Đồng tiền dự thầu và đồng tiền thanh toán</p>	<p>Đồng tiền dự thầu và đồng tiền thanh toán là VND.</p>
<p>15. Tài liệu chứng minh sự phù hợp của hàng hóa, dịch vụ liên quan</p>	<p>15.1. Để chứng minh sự phù hợp của hàng hóa và dịch vụ liên quan so với yêu cầu của E-HSMT, nhà thầu phải cung cấp các tài liệu để chứng minh hàng hóa mà nhà thầu cung cấp đáp ứng các yêu cầu về kỹ thuật quy định tại Chương V. Các tài liệu này là một phần của E-HSDT.</p> <p>15.2. Thuật ngữ “hàng hóa” được hiểu bao gồm máy móc, thiết bị, nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, vật tư, phụ tùng; hàng tiêu dùng và trang thiết bị y tế dùng cho các cơ sở y tế.</p> <p>15.3. Thuật ngữ “xuất xứ” được hiểu là quốc gia hoặc vùng lãnh thổ nơi hàng hóa được khai thác, chăn nuôi, trồng trọt, sản xuất, chế tạo hoặc chế biến tại quốc gia hoặc vùng lãnh thổ đó, thông qua quá trình chế tạo, chế biến hoặc lắp ráp để tạo thành một sản phẩm được công nhận về mặt thương mại và có sự khác biệt đáng kể về các đặc điểm căn bản so với các yếu tố cấu thành ban đầu.</p> <p>15.4. Thuật ngữ “dịch vụ liên quan” bao gồm các dịch vụ như bảo hiểm¹, lắp đặt, duy tu, bảo dưỡng, sửa chữa ban đầu hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng khác như đào tạo, chuyên giao công nghệ....</p> <p>15.5. Tài liệu chứng minh sự phù hợp của hàng hóa và dịch vụ liên quan có thể là hồ sơ, giấy tờ, bản vẽ, số liệu được mô tả chi tiết theo từng khoản mục về đặc tính kỹ thuật, tính năng sử dụng cơ bản của hàng hóa và dịch vụ liên quan, qua đó chứng minh sự đáp ứng cơ bản của hàng hóa, dịch vụ so với</p>

¹ Bảo hiểm cho các hạng mục dịch vụ liên quan, ví dụ: bảo hiểm lắp đặt, bảo hiểm sửa chữa...



	<p>các yêu cầu của E-HSMT và một bảng kê những điểm sai khác và ngoại lệ (nếu có) so với quy định tại Chương V.</p> <p>15.6. Nhà thầu phải cung cấp đầy đủ danh mục, giá cả, nhà cung cấp vật tư, phụ tùng thay thế, dụng cụ chuyên dùng, vật tư tiêu hao... (sau đây gọi là vật tư, phụ tùng thay thế) cần thiết để bảo đảm sự vận hành đúng quy cách và liên tục của hàng hóa trong thời hạn quy định tại E-BDL.</p> <p>15.7. Tiêu chuẩn về chế tạo, quy trình sản xuất các vật tư và thiết bị cũng như các tham chiếu đến nhãn hiệu hàng hóa hoặc số catalogue do Chủ đầu tư quy định tại Chương V chỉ nhằm mục đích mô tả và không nhằm mục đích hạn chế nhà thầu. Nhà thầu có thể đưa ra các tiêu chuẩn chất lượng, nhãn hiệu hàng hóa, catalogue khác miễn là nhà thầu chứng minh cho Bên mời thầu thấy rằng những thay thế đó vẫn bảo đảm sự tương đương cơ bản hoặc cao hơn so với yêu cầu quy định tại Chương V.</p>
<p>16. Tài liệu chứng minh năng lực và kinh nghiệm của nhà thầu</p>	<p>16.1. Nhà thầu kê khai các thông tin cần thiết vào các Mẫu trong Chương IV để cung cấp thông tin về năng lực, kinh nghiệm theo yêu cầu tại Chương III. Trường hợp nhà thầu được mời vào đối chiếu tài liệu, nhà thầu phải chuẩn bị sẵn sàng các tài liệu để đối chiếu với thông tin nhà thầu kê khai trong E-HSMT và để Chủ đầu tư lưu trữ.</p> <p>16.2. Yêu cầu về tài liệu để chứng minh năng lực thực hiện hợp đồng của nhà thầu nếu được trúng thầu thực hiện theo E-BDL.</p>
<p>17. Thời hạn có hiệu lực của E-HSMT</p>	<p>17.1. E-HSMT có hiệu lực không ngắn hơn thời hạn nêu tại E-BDL.</p> <p>17.2. Trong trường hợp cần thiết, trước khi hết thời hạn hiệu lực của E-HSMT, Bên mời thầu có thể đề nghị các nhà thầu gia hạn hiệu lực của E-HSMT, đồng thời yêu cầu nhà thầu gia hạn tương ứng thời gian có hiệu lực của bảo đảm dự thầu (bằng thời gian hiệu lực E-HSMT sau khi gia hạn cộng thêm 30 ngày). Nếu nhà thầu không chấp nhận việc gia hạn hiệu lực của E-HSMT thì E-HSMT của nhà thầu sẽ không được xem xét tiếp, trong trường hợp này, nhà thầu không phải nộp bản gốc thư bảo lãnh cho Bên mời thầu. Nhà thầu chấp nhận đề nghị gia hạn E-HSMT không được phép thay đổi bất kỳ nội dung nào của E-HSMT, trừ việc gia hạn hiệu lực của bảo đảm dự thầu. Việc đề nghị gia hạn và chấp thuận hoặc không chấp thuận gia hạn được thực hiện trên Hệ thống.</p>
<p>18. Bảo đảm dự thầu</p>	<p>18.1. Khi tham dự thầu qua mạng, nhà thầu phải thực hiện biện pháp bảo đảm dự thầu trước thời điểm đóng thầu theo một hoặc các hình thức thư bảo lãnh do đại diện hợp pháp của tổ chức tín dụng trong nước hoặc chi nhánh ngân hàng nước ngoài được thành lập theo pháp luật Việt Nam phát hành hoặc giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh của doanh nghiệp bảo hiểm phi nhân thọ trong nước, chi nhánh doanh nghiệp bảo hiểm phi nhân thọ nước ngoài được thành lập theo pháp luật Việt Nam phát hành hoặc đặt cọc/chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro. Đối với bảo lãnh dự thầu hoặc chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh bằng văn bản giấy hoặc đặt cọc/chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro nhà thầu quét (scan) thư bảo lãnh của ngân hàng hoặc giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh hoặc Thư bảo lãnh (áp dụng trong trường hợp đặt cọc/chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro) và đính kèm khi nộp E-HSMT. Trường hợp E-HSMT được gia hạn hiệu lực theo quy định tại Mục 17.2 E-CDNT thì hiệu lực của bảo đảm dự thầu cũng phải được gia hạn tương ứng. Đối với nhà thầu liên danh, các thành viên liên danh phải sử dụng cùng thể thức bảo lãnh dự thầu.</p> <p>Trường hợp liên danh thì phải thực hiện biện pháp bảo đảm dự thầu theo</p>

<p>một trong hai cách sau:</p> <p>a) Từng thành viên trong liên danh sẽ thực hiện riêng rẽ bảo đảm dự thầu nhưng bảo đảm tổng giá trị không thấp hơn mức yêu cầu quy định tại Mục 18.2 E-CDNT; nếu bảo đảm dự thầu của một thành viên trong liên danh được xác định là không hợp lệ thì E-HSDT của liên danh đó sẽ không được xem xét, đánh giá tiếp. Nếu bất kỳ thành viên nào trong liên danh vi phạm quy định của pháp luật dẫn đến không được hoàn trả giá trị bảo đảm dự thầu theo quy định tại điểm b Mục 18.5 E-CDNT thì giá trị bảo đảm dự thầu của tất cả thành viên trong liên danh sẽ không được hoàn trả;</p> <p>b) Các thành viên trong liên danh thỏa thuận để một thành viên chịu trách nhiệm thực hiện biện pháp bảo đảm dự thầu cho thành viên liên danh đó và cho thành viên khác trong liên danh. Trong trường hợp này, bảo đảm dự thầu có thể bao gồm tên của liên danh hoặc tên của thành viên chịu trách nhiệm thực hiện biện pháp bảo đảm dự thầu cho các thành viên trong liên danh nhưng bảo đảm tổng giá trị không thấp hơn mức yêu cầu quy định tại Mục 18.2 E-CDNT. Nếu bất kỳ thành viên nào trong liên danh vi phạm quy định của pháp luật dẫn đến không được hoàn trả giá trị bảo đảm dự thầu theo quy định tại điểm b Mục 18.5 E-CDNT thì giá trị bảo đảm dự thầu của tất cả thành viên trong liên danh sẽ không được hoàn trả.</p> <p>18.2. Giá trị, đồng tiền và thời gian có hiệu lực của bảo đảm dự thầu được quy định cụ thể tại E-BDL.</p> <p>18.3. Bảo đảm dự thầu được coi là không hợp lệ khi thuộc một trong các trường hợp sau đây: có giá trị thấp hơn, thời gian có hiệu lực ngắn hơn so với yêu cầu quy định tại Mục 18.2 E-CDNT, không đúng tên đơn vị thụ hưởng, không có chữ ký hợp lệ, ký trước khi Chủ đầu tư phát hành E-HSMT, có kèm theo các điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu (trong đó bao gồm việc không đáp ứng đủ các cam kết theo quy định tại Mẫu số 04A, Mẫu số 04B hoặc Mẫu số 04C Chương IV). Trường hợp áp dụng thư bảo lãnh hoặc giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh thì thư bảo lãnh hoặc giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh phải được đại diện hợp pháp của tổ chức tín dụng trong nước hoặc chi nhánh ngân hàng nước ngoài được thành lập theo pháp luật Việt Nam, doanh nghiệp bảo hiểm phi nhân thọ trong nước, chi nhánh doanh nghiệp bảo hiểm phi nhân thọ nước ngoài được thành lập theo pháp luật Việt Nam ký tên, đóng dấu (nếu có). Trường hợp áp dụng Thư bảo lãnh (<i>đặt cọc/chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro</i>) phải được đại diện hợp pháp của nhà thầu ký tên, đóng dấu.</p> <p>18.4. Nhà thầu không được lựa chọn sẽ được hoàn trả hoặc giải tỏa bảo đảm dự thầu theo thời hạn quy định E-BDL. Đối với nhà thầu được lựa chọn, bảo đảm dự thầu được hoàn trả hoặc giải tỏa khi hợp đồng có hiệu lực.</p> <p>18.5. Các trường hợp phải nộp bản gốc thư bảo lãnh dự thầu, giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh (đối với trường hợp sử dụng bảo lãnh dự thầu bằng văn bản giấy) cho Bên mời thầu:</p> <p>a) Nhà thầu được mời vào thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đổi chiếu tài liệu;</p> <p>b) Nhà thầu vi phạm quy định của pháp luật về đấu thầu dẫn đến không được hoàn trả giá trị bảo đảm dự thầu trong các trường hợp sau đây:</p> <ul style="list-style-type: none">- Sau thời điểm đóng thầu và trong thời gian có hiệu lực của E-HSDT, nhà thầu có văn bản rút E-HSDT hoặc từ chối thực hiện một hoặc các công việc đã đề xuất trong E-HSDT theo yêu cầu của E-HSMT;
--

	<p>- Nhà thầu có hành vi vi phạm quy định tại Mục 4 E-CDNT hoặc vi phạm pháp luật về đấu thầu dẫn đến phải hủy thầu theo quy định tại điểm d và điểm đ-Mục 33 E-CDNT;</p> <p>- Nhà thầu không thực hiện biện pháp bảo đảm thực hiện hợp đồng theo quy định tại Mục 38 E-CDNT;</p> <p>- Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu trong thời hạn 05 ngày làm việc kể từ ngày nhận được thông báo mời thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu hoặc đã thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đã đối chiếu tài liệu nhưng từ chối hoặc không ký biên bản thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu hoặc đưa ra những điều kiện khác với các nội dung trong E-HSĐT hoặc rút lại các cam kết trong E-HSĐT dẫn đến thương thảo Hợp đồng không thành công, trừ trường hợp bất khả kháng;</p> <p>- Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối hoàn thiện hợp đồng trong thời hạn 20 ngày kể từ ngày nhận được thông báo trúng thầu của Bên mời thầu, trừ trường hợp bất khả kháng;</p> <p>- Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối ký kết hợp đồng trong thời hạn 10 ngày kể từ ngày hoàn thiện hợp đồng, trừ trường hợp bất khả kháng.</p> <p>18.6. Trong vòng 05 ngày làm việc, kể từ ngày nhận được yêu cầu của bên mời thầu, nếu nhà thầu từ chối hoặc không nộp bản gốc thư bảo lãnh dự thầu, giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh (đối với trường hợp sử dụng bảo lãnh dự thầu bằng văn bản giấy) theo yêu cầu của Bên mời thầu thì nhà thầu sẽ bị xử lý theo đúng cam kết của nhà thầu trong đơn dự thầu.</p> <p>18.7. Trường hợp gói thầu chia thành nhiều phần độc lập, nhà thầu có thể lựa chọn nộp bảo đảm dự thầu theo một trong hai cách sau đây:</p> <p>a) Bảo đảm dự thầu chung cho tất các phần mà mình tham dự thầu (giá trị bảo đảm dự thầu sẽ bằng tổng giá trị của các phần nhà thầu tham dự). Trường hợp giá trị bảo đảm dự thầu do nhà thầu nộp nhỏ hơn tổng giá trị cộng gộp thì Bên mời thầu được quyền quyết định lựa chọn bảo đảm dự thầu đó được sử dụng cho phần nào trong số các phần mà nhà thầu tham dự;</p> <p>b) Bảo đảm dự thầu riêng cho từng phần mà nhà thầu tham dự.</p> <p>Trường hợp nhà thầu vi phạm dẫn đến không được hoàn trả bảo đảm dự thầu theo quy định tại điểm b Mục 18.5 E-CDNT thì việc không hoàn trả giá trị bảo đảm dự thầu được tính trên phần mà nhà thầu vi phạm.</p>
<p>19. Thời điểm đóng thầu</p>	<p>19.1. Thời điểm đóng thầu là thời điểm quy định tại E-TBMT.</p> <p>19.2. Chủ đầu tư có thể gia hạn thời điểm đóng thầu bằng cách sửa đổi E-TBMT. Khi gia hạn thời điểm đóng thầu, mọi trách nhiệm của Chủ đầu tư và nhà thầu theo thời điểm đóng thầu trước đó sẽ được thay đổi theo thời điểm đóng thầu mới được gia hạn.</p>
<p>20. Nộp, rút và sửa đổi E-HSĐT</p>	<p>20.1. Nộp E-HSĐT: Nhà thầu chỉ nộp một bộ E-HSĐT đối với một E-TBMT khi tham gia đấu thầu qua mạng. Trường hợp liên danh, thành viên đứng đầu liên danh (theo thỏa thuận trong liên danh) nộp E-HSĐT sau khi được sự chấp thuận của tất cả các thành viên trong liên danh.</p> <p>20.2. Sửa đổi, nộp lại E-HSĐT: Trường hợp cần sửa đổi E-HSĐT đã nộp, nhà thầu phải tiến hành rút toàn bộ E-HSĐT đã nộp trước đó để sửa đổi cho phù hợp. Sau khi hoàn thiện E-HSĐT, nhà thầu tiến hành nộp lại E-HSĐT mới. Trường hợp nhà thầu đã nộp E-HSĐT trước khi Chủ đầu tư thực hiện sửa đổi E-HSMT (nếu có) thì nhà thầu phải nộp lại E-HSĐT mới cho phù</p>

	<p>hợp với E-HSMT đã được sửa đổi.</p> <p>20.3. Rút E-HSDT: nhà thầu được rút E-HSDT trước thời điểm đóng thầu. Hệ thống thông báo cho nhà thầu tình trạng rút E-HSDT (thành công hay không thành công). Hệ thống ghi lại thông tin về thời gian rút E-HSDT của nhà thầu.</p> <p>20.4. Nhà thầu chỉ được rút, sửa đổi, nộp lại E-HSDT trước thời điểm đóng thầu. Sau thời điểm đóng thầu, tất cả các E-HSDT nộp thành công trên Hệ thống đều được mở thầu để đánh giá.</p>
21. Mở thầu	<p>21.1. Bên mời thầu phải tiến hành mở thầu và công khai biên bản mở thầu trên Hệ thống trong thời hạn không quá 02 giờ, kể từ thời điểm đóng thầu.</p> <p>21.2. Biên bản mở thầu được đăng tải công khai trên Hệ thống, bao gồm các nội dung chủ yếu sau:</p> <p>a) Thông tin về gói thầu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Số E-TBMT; - Tên gói thầu; - Tên Chủ đầu tư; - Hình thức lựa chọn nhà thầu; - Loại hợp đồng; - Thời điểm hoàn thành mở thầu; - Tổng số nhà thầu tham dự. <p>b) Thông tin về các nhà thầu tham dự:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tên nhà thầu; - Giá dự thầu; - Tỷ lệ phần trăm (%) giảm giá (nếu có); - Giá dự thầu sau giảm giá (nếu có); - Giá trị và hiệu lực bảo đảm dự thầu; - Thời gian có hiệu lực của E-HSDT; - Thời gian thực hiện gói thầu; - Các thông tin liên quan khác (nếu có). <p>c) Trường hợp gói thầu chia thành nhiều phần độc lập thì phải bao gồm các thông tin về giá dự thầu cho từng phần như điểm b khoản này.</p>
22. Bảo mật	<p>22.1. Thông tin liên quan đến việc đánh giá E-HSDT và đề nghị trao hợp đồng phải được giữ bí mật và không được phép tiết lộ cho các nhà thầu hay bất kỳ người nào không có liên quan chính thức đến quá trình lựa chọn nhà thầu cho tới khi công khai kết quả lựa chọn nhà thầu. Trong mọi trường hợp không được tiết lộ thông tin trong E-HSDT của nhà thầu này cho nhà thầu khác, trừ thông tin được công khai trong biên bản mở thầu.</p> <p>22.2. Trừ trường hợp làm rõ E-HSDT (nếu cần thiết) và thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu), đối chiếu tài liệu, nhà thầu không được phép tiếp xúc với Chủ đầu tư, Bên mời thầu về các vấn đề liên quan đến E-HSDT của mình và các vấn đề khác liên quan đến gói thầu trong suốt thời gian từ khi mở thầu cho đến khi công khai kết quả lựa chọn nhà thầu.</p>
23. Làm rõ E-HSDT	<p>23.1. Sau khi mở thầu, nhà thầu có trách nhiệm làm rõ E-HSDT theo yêu cầu của bên mời thầu, kể cả về tư cách hợp lệ, năng lực, kinh nghiệm của</p>



	<p>nhà thầu. Đối với các nội dung đề xuất về kỹ thuật, tài chính nêu trong E-HSDT của nhà thầu, việc làm rõ phải bảo đảm nguyên tắc không làm thay đổi nội dung cơ bản của E-HSDT đã nộp, không thay đổi giá dự thầu.</p> <p>23.2. Trong quá trình đánh giá, việc làm rõ E-HSDT giữa nhà thầu và Bên mời thầu được thực hiện trực tiếp trên Hệ thống.</p> <p>23.3. Việc làm rõ E-HSDT chỉ được thực hiện giữa Bên mời thầu và nhà thầu có E-HSDT cần phải làm rõ. Đối với các nội dung làm rõ ảnh hưởng trực tiếp đến việc đánh giá tư cách hợp lệ, năng lực, kinh nghiệm và yêu cầu về kỹ thuật, tài chính, nếu quá thời hạn làm rõ mà nhà thầu không thực hiện làm rõ hoặc có thực hiện làm rõ nhưng không đáp ứng được yêu cầu làm rõ của Bên mời thầu thì Bên mời thầu sẽ đánh giá E-HSDT của nhà thầu theo E-HSDT nộp trước thời điểm đóng thầu. Bên mời thầu phải dành cho nhà thầu một khoảng thời gian hợp lý để nhà thầu thực hiện việc làm rõ E-HSDT.</p> <p>23.4. Trường hợp sau khi đóng thầu, nhà thầu phát hiện hồ sơ dự thầu thiếu các tài liệu chứng minh về tư cách hợp lệ, hợp đồng tương tự, năng lực sản xuất, báo cáo tài chính, nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế, tài liệu về nhân sự, thiết bị cụ thể đã đề xuất trong hồ sơ dự thầu thì được gửi tài liệu đến bên mời thầu để làm rõ về tư cách hợp lệ, năng lực và kinh nghiệm của mình trong một khoảng thời gian quy định tại BDL. Bên mời thầu có trách nhiệm tiếp nhận những tài liệu làm rõ của nhà thầu để xem xét, đánh giá; các tài liệu bổ sung, làm rõ là một phần của hồ sơ dự thầu.</p> <p>23.5. Trường hợp có sự không thống nhất trong nội dung của E-HSDT hoặc có nội dung chưa rõ thì bên mời thầu yêu cầu nhà thầu làm rõ trên cơ sở tuân thủ quy định tại Mục 23.1 E-CDNT.</p> <p>23.6. Trường hợp có nghi ngờ về tính xác thực của các tài liệu do nhà thầu cung cấp, Chủ đầu tư, Bên mời thầu được xác minh với các tổ chức, cá nhân có liên quan đến nội dung của tài liệu.</p> <p>23.7. Trường hợp E-HSMT có yêu cầu về cam kết, hợp đồng nguyên tắc thuê thiết bị, cung cấp vật liệu chính, bảo hành, bảo trì, duy tu, bảo dưỡng mà E-HSDT không đính kèm các tài liệu này thì bên mời thầu yêu cầu nhà thầu làm rõ E-HSDT, bổ sung tài liệu trong một khoảng thời gian phù hợp nhưng không ít hơn 03 ngày làm việc để làm cơ sở đánh giá E-HSDT.</p>
<p>24. Các sai khác, đặt điều kiện và bỏ sót nội dung</p>	<p>Các định nghĩa sau đây sẽ được áp dụng cho quá trình đánh giá E-HSDT:</p> <p>24.1. “Sai khác” là các khác biệt so với yêu cầu nêu trong E-HSMT;</p> <p>24.2. “Đặt điều kiện” là việc đặt ra các điều kiện có tính hạn chế hoặc thể hiện sự không chấp nhận hoàn toàn đối với các yêu cầu nêu trong E-HSMT;</p> <p>24.3. “Bỏ sót nội dung” là việc nhà thầu không cung cấp được một phần hoặc toàn bộ thông tin hay tài liệu theo yêu cầu nêu trong E-HSMT.</p>
<p>25. Xác định tính đáp ứng của E-HSDT</p>	<p>25.1. Bên mời thầu sẽ xác định tính đáp ứng của E-HSDT dựa trên nội dung của E-HSDT theo quy định tại Mục 10 E-CDNT.</p> <p>25.2. E-HSDT đáp ứng cơ bản là E-HSDT đáp ứng các yêu cầu nêu trong E-HSMT mà không có các sai khác, đặt điều kiện hoặc bỏ sót nội dung cơ bản. Sai khác, đặt điều kiện hoặc bỏ sót nội dung cơ bản nghĩa là những điểm trong E-HSDT mà:</p> <p>a) Nếu được chấp nhận thì sẽ gây ảnh hưởng đáng kể đến phạm vi, chất lượng hay tính năng sử dụng của hàng hóa hoặc dịch vụ liên quan; gây hạn chế đáng kể và không thống nhất với E-HSMT đối với quyền hạn của Chủ đầu tư hoặc nghĩa vụ của nhà thầu trong hợp đồng;</p>

	<p>b) Nếu được sửa lại thì sẽ gây ảnh hưởng không công bằng đến vị thế cạnh tranh của nhà thầu khác có E-HSDT đáp ứng cơ bản yêu cầu của E-HSMT.</p> <p>25.3. Bên mời thầu phải kiểm tra các khía cạnh kỹ thuật của E-HSDT theo quy định tại Mục 15 và Mục 16 E-CDNT nhằm khẳng định rằng tất cả các yêu cầu quy định trong E-HSMT đã được đáp ứng và E-HSDT không có những sai khác, đặt điều kiện hoặc bỏ sót các nội dung cơ bản.</p> <p>25.4. Nếu E-HSDT không đáp ứng cơ bản các yêu cầu nêu trong E-HSMT thì E-HSDT đó sẽ bị loại; không được phép sửa đổi các sai khác, đặt điều kiện hoặc bỏ sót nội dung cơ bản trong E-HSDT đó nhằm làm cho E-HSDT đáp ứng cơ bản E-HSMT.</p>
26. Sai sót không nghiêm trọng	<p>26.1. Với điều kiện E-HSDT đáp ứng cơ bản yêu cầu nêu trong E-HSMT thì bên mời thầu, tổ chuyên gia có thể chấp nhận các sai sót mà không phải là những sai khác, đặt điều kiện hay bỏ sót nội dung cơ bản trong E-HSDT.</p> <p>26.2. Với điều kiện E-HSDT đáp ứng cơ bản yêu cầu nêu trong E-HSMT, bên mời thầu, tổ chuyên gia có thể yêu cầu nhà thầu cung cấp các thông tin hoặc tài liệu cần thiết trong thời hạn hợp lý để sửa chữa những điểm chưa phù hợp hoặc sai sót không nghiêm trọng trong E-HSDT liên quan đến các yêu cầu về tài liệu. Yêu cầu cung cấp các thông tin và các tài liệu để khắc phục các sai sót này không được liên quan đến bất kỳ yếu tố nào của giá dự thầu. E-HSDT của nhà thầu bị loại nếu không đáp ứng yêu cầu này của bên mời thầu.</p> <p>26.3. Với điều kiện E-HSDT đáp ứng cơ bản yêu cầu nêu trong E-HSMT, bên mời thầu, tổ chuyên gia điều chỉnh các sai sót không nghiêm trọng và có thể định lượng được liên quan đến giá dự thầu; giá dự thầu sẽ được điều chỉnh để phản ánh chi phí cho các hạng mục bị thiếu hoặc chưa đáp ứng yêu cầu; việc điều chỉnh này chỉ nhằm mục đích so sánh các E-HSDT.</p>
27. Nhà thầu phụ	<p>27.1. Nhà thầu phụ là tổ chức, cá nhân ký hợp đồng với nhà thầu để thực hiện các dịch vụ liên quan.</p> <p>27.2. Yêu cầu về nhà thầu phụ nêu tại E-BDL.</p> <p>27.3. Việc sử dụng nhà thầu phụ sẽ không làm thay đổi các trách nhiệm của nhà thầu. Nhà thầu phải chịu trách nhiệm về khối lượng, chất lượng, tiến độ và các trách nhiệm khác đối với phần công việc do nhà thầu phụ thực hiện. Năng lực và kinh nghiệm của nhà thầu phụ sẽ không được xem xét khi đánh giá E-HSDT của nhà thầu. Bản thân nhà thầu phải đáp ứng các tiêu chí năng lực và kinh nghiệm (không xét đến năng lực và kinh nghiệm của nhà thầu phụ).</p> <p>27.4. Nhà thầu được ký kết hợp đồng với các nhà thầu phụ trong danh sách các nhà thầu phụ nêu trong E-HSDT hoặc ký với nhà thầu phụ được chủ đầu tư chấp thuận để tham gia thực hiện công việc.</p> <p>27.5 Nhà thầu không được sử dụng nhà thầu phụ cho công việc khác ngoài công việc đã kê khai sử dụng nhà thầu phụ nêu trong HSDT; việc thay thế, bổ sung nhà thầu phụ ngoài danh sách các nhà thầu phụ đã nêu trong HSDT chỉ được thực hiện khi có lý do xác đáng, hợp lý và được Chủ đầu tư chấp thuận; trường hợp sử dụng nhà thầu phụ cho công việc khác ngoài công việc đã kê khai sử dụng nhà thầu phụ có giá trị từ 10% trở lên (sau khi trừ phần công việc thuộc trách nhiệm của nhà thầu phụ) tính trên giá hợp đồng đã ký kết thì được coi là hành vi “chuyển nhượng thầu”.</p>
28. Ưu đãi trong lựa chọn nhà thầu	<p>28.1. Nguyên tắc ưu đãi: Nhà thầu được hưởng ưu đãi khi cung cấp hàng hóa mà hàng hóa đó có chi phí sản xuất trong nước chiếm tỷ lệ từ 25% trở lên.</p>

	<p>28.2. Việc tính ưu đãi được thực hiện trong quá trình đánh giá E-HSDT để so sánh, xếp hạng E-HSDT:</p> <p>Hàng hóa chỉ được hưởng ưu đãi khi nhà thầu chứng minh được hàng hóa đó có chi phí sản xuất trong nước chiếm tỷ lệ từ 25% trở lên trong giá hàng hóa. Tỷ lệ % chi phí sản xuất trong nước của hàng hóa được tính theo công thức sau đây:</p> $D (\%) = G^*/G (\%)$ <p>Trong đó:</p> <ul style="list-style-type: none"> - G^*: Chi phí sản xuất trong nước được tính bằng giá chào của hàng hóa trong E-HSDT trừ đi giá trị thuế và các chi phí nhập ngoại bao gồm cả phí, lệ phí (nếu có); hoặc được tính bằng tổng các chi phí sản xuất trong nước; - G: Giá chào của hàng hóa trong E-HSDT trừ đi giá trị thuế; - D: Tỷ lệ % chi phí sản xuất trong nước của hàng hóa. <p>28.3. Cách tính ưu đãi được thực hiện theo quy định tại E-BDL.</p> <p>28.4. Nhà thầu phải kê khai thông tin về loại hàng hóa được hưởng ưu đãi theo Mẫu số 15A, 15B và 15C Chương IV để làm cơ sở xem xét, đánh giá ưu đãi. Trường hợp nhà thầu không kê khai thì hàng hóa của nhà thầu được coi là không thuộc đối tượng được hưởng ưu đãi.</p> <p>28.5. Trường hợp hàng hoá do các nhà thầu chào đều không thuộc đối tượng được hưởng ưu đãi thì không tiến hành đánh giá và xác định giá trị ưu đãi.</p> <p>28.6 Trường hợp nếu các Hồ sơ dự thầu xếp hạng ngang nhau thì ưu tiên xếp hạng cao hơn cho Hồ sơ dự thầu có:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hàng hóa xuất xứ từ CHXHCN Việt Nam và Liên Bang Nga. - Dịch vụ/Công việc mà sử dụng người lao động từ CHXHCN Việt Nam và Liên Bang Nga.
<p>29. Đánh giá E-HSDT</p>	<p>29.1. Bên mời thầu áp dụng phương pháp đánh giá theo quy định tại E-BDL để đánh giá E-HSDT.</p> <p>29.2. Căn cứ vào E-HSDT của các nhà thầu đã nộp trên Hệ thống và phương pháp đánh giá E-HSDT tại Mục 29.1 E-CDNT, Bên mời thầu chọn 01 trong 02 quy trình đánh giá E-HSDT dưới đây cho phù hợp để đánh giá E-HSDT. Bên mời thầu đánh giá trực tiếp trên cơ sở E-HSDT nhà thầu đã nộp.</p> <p>29.3. Quy trình 1 (áp dụng đối với phương pháp “giá đánh giá” và “giá thấp nhất”):</p> <p>a) Bước 1: Đánh giá tính hợp lệ theo quy định tại Mục 1 Chương III</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tổ chuyên gia căn cứ vào thông tin nhà thầu kê khai trên tài liệu đính kèm để đánh giá: tư cách hợp lệ trên cơ sở cam kết của nhà thầu trong E-HSDT. Trường hợp tổ chuyên gia phát hiện nhà thầu cam kết không trung thực dẫn đến làm sai lệch kết quả lựa chọn nhà thầu thì nhà thầu sẽ bị coi là có hành vi gian lận trong đấu thầu. - Tổ chuyên gia đánh giá tính hợp lệ của bảo đảm dự thầu, thỏa thuận liên danh (đối với trường hợp liên danh). - Nhà thầu được đánh giá là đạt ở tất cả nội dung về tính hợp lệ thì được chuyển sang đánh giá về năng lực, kinh nghiệm. <p>b) Bước 2: Đánh giá về năng lực và kinh nghiệm theo quy định tại Mục 2 Chương III</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tổ chuyên gia căn cứ vào thông tin nhà thầu kê khai trên tài liệu đính kèm

để đánh giá: lịch sử không hoàn thành hợp đồng, thực hiện nghĩa vụ thuế, kết quả hoạt động tài chính, doanh thu bình quân hàng năm trên cơ sở thông tin kê khai, trong E-HSDT.

- Đối với nội dung đánh giá về hợp đồng tương tự, năng lực sản xuất hàng hóa, tổ chuyên gia căn cứ vào thông tin nhà thầu kê khai trong tài liệu đính kèm để đánh giá.

- Đối với nội dung về nhân sự chủ chốt, thiết bị chủ yếu (nếu có), tổ chuyên gia đánh giá trên cơ sở thông tin kê khai của nhà thầu.

- Nhà thầu được đánh giá là đạt ở các nội dung về năng lực, kinh nghiệm thì được chuyển sang đánh giá về kỹ thuật.

c) Bước 3: Đánh giá về kỹ thuật theo quy định tại Mục 3 Chương III. Nhà thầu được đánh giá là đạt về kỹ thuật thì được chuyển sang đánh giá về tài chính.

d) Bước 4: Đánh giá về tài chính theo quy định tại Mục 4 Chương III và thực hiện theo quy định tại **E-BDL**;

đ) Bước 5: Sau khi đánh giá về tài chính, Bên mời thầu lập danh sách xếp hạng nhà thầu. Việc xếp hạng nhà thầu thực hiện theo quy định tại **E-BDL**. Trường hợp có một nhà thầu vượt qua bước đánh giá về tài chính thì không cần phải xếp hạng nhà thầu.

e) Nhà thầu xếp hạng thứ nhất được mời vào thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu theo quy định tại Mục 30 E-CDNT. Nhà thầu được mời vào thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu không đáp ứng quy định của E-HSMT thì mời nhà thầu xếp hạng tiếp theo vào thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu mà không phải xếp hạng nhà thầu.

29.4. Quy trình 2 (chỉ áp dụng đối với phương pháp “giá thấp nhất” và các nhà thầu, E-HSDT đều không có bất kỳ ưu đãi nào).

a) Bước 1: Xếp hạng nhà thầu căn cứ vào giá dự thầu, nhà thầu có giá dự thầu thấp nhất được xếp hạng thứ nhất. Bên mời thầu tiến hành đánh giá E-HSDT của nhà thầu có giá dự thầu thấp nhất căn cứ vào biên bản mở thầu trên Hệ thống. Trường hợp có nhiều nhà thầu có giá dự thầu thấp nhất bằng nhau thì tiến hành đánh giá tất cả các nhà thầu này.

b) Bước 2: Đánh giá tính hợp lệ theo quy định tại điểm a Mục 29.3 E-CDNT.

c) Bước 3: Đánh giá về năng lực và kinh nghiệm theo quy định tại điểm b Mục 29.3 E-CDNT.

d) Bước 4: Đánh giá về kỹ thuật theo quy định tại điểm c Mục 29.3 E-CDNT.

đ) Bước 5: Nhà thầu đáp ứng về mặt kỹ thuật sẽ được mời vào thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu.

Trường hợp E-HSDT của nhà thầu xếp hạng thứ nhất không đáp ứng thì thực hiện các bước đánh giá nêu trên đối với nhà thầu xếp hạng tiếp theo.

29.5. Nguyên tắc đánh giá E-HSDT:

a) Bên mời thầu đánh giá trực tiếp trên cơ sở E-HSDT nhà thầu đã nộp. Trường hợp các thông tin mà nhà thầu cam kết, kê khai trong E-HSDT không trung thực dẫn đến làm sai lệch kết quả đánh giá E-HSDT của nhà thầu thì nhà thầu sẽ bị coi là có hành vi gian lận;

b) Trường hợp nhân sự chủ chốt, thiết bị chủ yếu (nếu có) mà nhà thầu đề xuất trong E-HSDT không đáp ứng yêu cầu, Bên mời thầu cho phép nhà thầu bổ sung, thay thế. Nhà thầu chỉ được phép bổ sung, thay thế một lần đối với từng

	<p>vị trí nhân sự, thiết bị trong một khoảng thời gian phù hợp nhưng không ít hơn 03 ngày làm việc. Trường hợp nhà thầu không có nhân sự, thiết bị thay thế đáp ứng yêu cầu của E-HSMT thì nhà thầu bị loại. Trong mọi trường hợp, nếu nhà thầu kê khai nhân sự, thiết bị không trung thực thì nhà thầu không được thay thế nhân sự, thiết bị khác, E-HSDT của nhà thầu bị loại và nhà thầu sẽ bị coi là gian lận theo quy định tại Mục 4.4 E-CDNT và bị xử lý theo quy định.</p> <p>c) Đối với các nội dung ngoài các nội dung nêu tại các điểm a, d khoản này, trường hợp có sự không thống nhất giữa thông tin kê khai trên webform và file đính kèm thì thông tin trên webform (nếu có) là cơ sở để xem xét, đánh giá;</p> <p>d) Tại bước đánh giá về tài chính, trường hợp nhà thầu không kê khai thông tin trong biểu mẫu về ưu đãi hàng hóa sản xuất trong nước (đối với gói thầu mua sắm hàng hóa) để làm cơ sở tính toán ưu đãi thì nhà thầu sẽ không được hưởng ưu đãi;</p> <p>e) Nhà thầu được mời vào đối chiếu tài liệu, phải chuẩn bị các tài liệu để đối chiếu, chứng minh các thông tin mà nhà thầu kê khai trong E-HSDT.</p>
<p>30. Đối chiếu tài liệu</p>	<p>30.1. Nhà thầu xếp thứ nhất được mời vào thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu phải nộp một bộ tài liệu chứng minh tính hợp lệ, năng lực và kinh nghiệm cho bên mời thầu để đối chiếu với thông tin nhà thầu kê khai trong E-HSDT, bao gồm:</p> <p>a) Bản gốc bảo đảm dự thầu (đối với trường hợp sử dụng thư bảo lãnh hoặc giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh bằng văn bản giấy) hoặc tiền mặt theo quy định tại Mục 18.8 E-CDNT;</p> <p>b) Các tài liệu chứng minh về hợp đồng tương tự mà nhà thầu kê khai, đính kèm trong E-HSDT (hợp đồng, biên bản nghiệm thu, thanh lý, thông tin về hóa đơn theo quy định của pháp luật...); tài liệu chứng minh năng lực sản xuất (đối với trường hợp nhà thầu là nhà sản xuất);</p> <p>c) Tài liệu chứng minh khả năng huy động nhân sự, bằng cấp, chứng chỉ của nhân sự mà nhà thầu kê khai trong E-HSDT;</p> <p>d) Tài liệu khác (nếu có).</p> <p>30.2. Nhà thầu có tài liệu đối chiếu phù hợp sẽ được xét duyệt trúng thầu. Đối với số liệu về thuế, doanh thu từ năm 2021 trở đi do nhà thầu tự cập nhật không phù hợp với số liệu trên Hệ thống thuế điện tử dẫn đến làm sai lệch kết quả lựa chọn nhà thầu thì nhà thầu bị loại và bị coi là có hành vi gian lận quy định tại điểm b Mục 4.4 E-CDNT.</p>
<p>31. Thương thảo hợp đồng</p>	<p>31.1. Việc thương thảo hợp đồng thực hiện theo quy định tại E-BDL;</p> <p>31.2. Trường hợp áp dụng thương thảo hợp đồng phải dựa trên các cơ sở sau đây:</p> <p>a) Báo cáo đánh giá E-HSDT;</p> <p>b) E-HSDT và các tài liệu làm rõ E-HSDT (nếu có) của nhà thầu;</p> <p>c) E-HSMT bao gồm điều kiện chung, điều kiện cụ thể của hợp đồng và các tài liệu làm rõ, sửa đổi E-HSMT (nếu có).</p> <p>31.3. Nguyên tắc thương thảo hợp đồng:</p> <p>a) Không tiến hành thương thảo đối với các nội dung mà nhà thầu đã chào thầu theo đúng yêu cầu của E-HSMT;</p> <p>b) Việc thương thảo hợp đồng không được làm thay đổi đơn giá dự thầu của</p>

	<p>nhà thầu;</p> <p>31.4. Nội dung thương thảo hợp đồng:</p> <p>a) Thương thảo về những nội dung chưa đủ chi tiết, chưa rõ hoặc chưa phù hợp, chưa thống nhất giữa E-HSMT và E-HSDT, giữa các nội dung khác nhau trong E-HSDT có thể dẫn đến các phát sinh, tranh chấp hoặc ảnh hưởng đến trách nhiệm của các bên trong quá trình thực hiện hợp đồng;</p> <p>b) Thương thảo về các vấn đề phát sinh trong quá trình lựa chọn nhà thầu (nếu có) nhằm mục tiêu hoàn thiện các nội dung chi tiết của gói thầu;</p> <p>c) Thương thảo về các sai sót không nghiêm trọng quy định tại Mục 29 E-CDNT;</p> <p>d) Trong quá trình thương thảo, nhà thầu không được thay đổi nhân sự chủ chốt (nhân sự đã đề xuất trong E-HSDT hoặc nhân sự đã được thay thế trước khi thương thảo hợp đồng), trừ trường hợp do thời gian đánh giá E-HSDT kéo dài hơn so với quy định hoặc vì lý do bất khả kháng mà các vị trí nhân sự chủ chốt do nhà thầu đã đề xuất không thể tham gia thực hiện hợp đồng. Trong trường hợp đó, nhà thầu được quyền thay đổi nhân sự khác nhưng phải bảo đảm nhân sự dự kiến thay thế có trình độ, kinh nghiệm, năng lực tương đương hoặc cao hơn với nhân sự đã đề xuất và nhà thầu không được thay đổi giá dự thầu.</p> <p>đ) Thương thảo về các nội dung cần thiết khác.</p> <p>31.5. Trong quá trình thương thảo hợp đồng, các bên tham gia thương thảo tiến hành hoàn thiện dự thảo văn bản hợp đồng; E-ĐKCT của hợp đồng, phụ lục hợp đồng gồm danh mục chi tiết về phạm vi công việc, biểu giá, tiến độ thực hiện (nếu có).</p> <p>31.6. Trong quá trình thương thảo hợp đồng, các bên tham gia thương thảo tiến hành hoàn thiện dự thảo văn bản hợp đồng; E-ĐKCT của hợp đồng, phụ lục hợp đồng gồm danh mục chi tiết về phạm vi cung cấp, bảng giá, tiến độ thực hiện.</p> <p>31.7. Trường hợp thương thảo không thành công, Bên mời thầu báo cáo Chủ đầu tư xem xét, quyết định mời nhà thầu xếp hạng tiếp theo vào thương thảo; trường hợp thương thảo với các nhà thầu xếp hạng tiếp theo không thành công thì Bên mời thầu báo cáo Chủ đầu tư xem xét, quyết định hủy thầu theo quy định tại điểm a Mục 33.1 E-CDNT.</p> <p>31.8. Trường hợp vì lý do khách quan, bất khả kháng dẫn đến nhà thầu không thể thương thảo hợp đồng trực tiếp với bên mời thầu, bên mời thầu có thể xem xét, thương thảo qua mạng.</p>
<p>32. Điều kiện xét duyệt trúng thầu</p>	<p>Nhà thầu được xem xét, đề nghị trúng thầu khi đáp ứng đủ các điều kiện sau đây:</p> <p>31.1. Có E-HSDT hợp lệ theo quy định tại Mục 1 Chương III;</p> <p>31.2. Có năng lực và kinh nghiệm đáp ứng yêu cầu theo quy định tại Mục 2 Chương III;</p> <p>31.3. Có đề xuất về kỹ thuật đáp ứng yêu cầu theo quy định tại Mục 3 Chương III;</p> <p>31.4. Có sai lệch thiếu không quá 10% giá dự thầu;</p> <p>31.5. Đáp ứng điều kiện theo quy định tại E-BDL;</p> <p>31.6. Có giá đề nghị trúng thầu (đã bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có)) không</p>

	vượt giá gói thầu được phê duyệt. Trường hợp dự toán của gói thầu được phê duyệt thấp hơn hoặc cao hơn giá gói thầu được phê duyệt thì dự toán này sẽ thay thế giá gói thầu để làm cơ sở xét duyệt trúng thầu.
33. Hủy thầu	<p>33.1. Các trường hợp hủy thầu bao gồm:</p> <p>a) Tất cả E-HSDT không đáp ứng được các yêu cầu của E-HSMT;</p> <p>b) Thay đổi mục tiêu, phạm vi mua sắm làm thay đổi khối lượng công việc, tiêu chí đánh giá đã ghi trong E-HSMT theo quyết định của Chủ đầu tư;</p> <p>c) E-HSMT không tuân thủ các quy định của pháp luật về đấu thầu hoặc quy định khác của pháp luật có liên quan dẫn đến nhà thầu được lựa chọn không đáp ứng yêu cầu để thực hiện gói thầu;</p> <p>d) Nhà thầu trúng thầu thực hiện hành vi bị cấm quy định tại mục 4 hành vi bị cấm – Chương I Chỉ dẫn nhà thầu;</p> <p>đ) Tổ chức, cá nhân khác ngoài nhà thầu trúng thầu thực hiện hành vi bị cấm quy định tại mục 4 hành vi bị cấm – Chương I Chỉ dẫn nhà thầu dẫn đến sai lệch kết quả lựa chọn nhà thầu.</p> <p>33.2. Tổ chức, cá nhân vi phạm quy định pháp luật về đấu thầu dẫn đến hủy thầu theo quy định tại các điểm c, d và đ Mục 33.1 E-CDNT phải đền bù chi phí cho các bên liên quan và bị xử lý theo quy định của pháp luật.</p> <p>33.3. Trường hợp hủy thầu theo quy định tại Mục này, trong thời hạn 05 ngày làm việc Chủ đầu tư, Bên mời thầu phải hoàn trả hoặc giải toả bảo đảm dự thầu cho nhà thầu đã nộp bản gốc bảo đảm dự thầu, trừ trường hợp nhà thầu vi phạm quy định tại điểm d và điểm đ Mục 33.1 E-CDNT.</p>
34. Thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu	<p>34.1. Chủ đầu tư đăng tải thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu trên Hệ thống kèm theo báo cáo đánh giá E-HSDT trong 05 ngày làm việc, kể từ ngày phê duyệt kết quả lựa chọn nhà thầu. Nội dung thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu như sau:</p> <p>a) Thông tin về gói thầu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Số E-TBMT; - Tên gói thầu; - Giá gói thầu hoặc dự toán được duyệt (nếu có); - Tên Chủ đầu tư; - Hình thức lựa chọn nhà thầu; - Loại hợp đồng; - Thời gian thực hiện gói thầu; - Thời gian thực hiện hợp đồng. <p>b) Thông tin về nhà thầu trúng thầu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mã số thuế; - Tên nhà thầu; - Giá dự thầu; - Giá dự thầu sau giảm giá (nếu có); - Điểm kỹ thuật (nếu có); - Giá đánh giá (nếu có); - Giá trúng thầu;



	<p>- Thời gian thực hiện gói thầu.</p> <p>c) Đối với mỗi chủng loại hàng hóa, thiết bị trong gói thầu, Chủ đầu tư phải đăng tải các thông tin sau:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tên hàng hóa; - Công suất; - Tính năng, thông số kỹ thuật; ký, mã hiệu, nhãn mác; - Xuất xứ; - Đơn giá trúng thầu. <p>d) Danh sách nhà thầu không được lựa chọn và tóm tắt về lý do không được lựa chọn của từng nhà thầu.</p> <p>34.2. Trường hợp hủy thầu theo quy định tại điểm a Mục 33.1 E-CDNT, trong thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu và trên Hệ thống phải nêu rõ lý do hủy thầu.</p>
<p>35. Thay đổi khối lượng hàng hóa và dịch vụ</p>	<p>35.1. Vào thời điểm trao hợp đồng, Chủ đầu tư có quyền tăng hoặc giảm khối lượng dịch vụ nêu trong Chương IV với điều kiện sự thay đổi đó không vượt quá tỷ lệ quy định tại E-BDL và không có bất kỳ thay đổi nào về đơn giá hay các điều kiện, điều khoản khác của E-HSĐT và E-HSMT. Tỷ lệ tăng, giảm khối lượng không vượt quá 10%.</p> <p>35.2. Tùy chọn mua thêm:</p> <p>Trước khi hợp đồng hết hiệu lực, Chủ đầu tư có quyền mua bổ sung khối lượng hàng hóa/dịch vụ của gói thầu ngoài khối lượng nêu trong Chương IV với điều kiện không vượt quá tỷ lệ quy định tại E-BDL.</p>
<p>36. Thông báo chấp thuận E-HSĐT và trao hợp đồng</p>	<p>Sau khi Chủ đầu tư đăng tải thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu, Bên mời thầu gửi thông báo chấp thuận E-HSĐT và trao hợp đồng thông qua Hệ thống, bao gồm cả yêu cầu về biện pháp bảo đảm thực hiện hợp đồng, thời gian hoàn thiện, ký kết hợp đồng theo mẫu quy định tại Phần 3 cho nhà thầu trúng thầu. Thông báo chấp thuận E-HSĐT và trao hợp đồng là một phần của hồ sơ hợp đồng. Trường hợp nhà thầu trúng thầu không hoàn thiện, ký kết hợp đồng hoặc không nộp bảo đảm thực hiện hợp đồng theo thời hạn nêu trong thông báo chấp thuận E-HSĐT và trao hợp đồng thì nhà thầu sẽ bị loại và không được hoàn trả giá trị bảo đảm dự thầu theo quy định tại điểm b Mục 18.5 E-CDNT. Thời hạn nêu trong thông báo chấp thuận E-HSĐT được tính kể từ ngày Bên mời thầu gửi thông báo chấp thuận này cho nhà thầu trúng thầu trên Hệ thống.</p>
<p>37. Điều kiện ký kết hợp đồng</p>	<p>37.1. Tại thời điểm ký kết hợp đồng, E-HSĐT của nhà thầu được lựa chọn còn hiệu lực.</p> <p>37.2. Tại thời điểm ký kết hợp đồng, nhà thầu được lựa chọn phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về năng lực kỹ thuật, tài chính để thực hiện gói thầu theo yêu cầu của E-HSMT. Trường hợp thực tế nhà thầu không còn đáp ứng cơ bản yêu cầu về năng lực kỹ thuật, tài chính theo quy định nêu trong E-HSMT thì Chủ đầu tư sẽ từ chối ký kết hợp đồng với nhà thầu. Chủ đầu tư sẽ hủy quyết định phê duyệt kết quả lựa chọn nhà thầu, thông báo chấp thuận E-HSĐT và trao hợp đồng trước đó và mời nhà thầu xếp hạng tiếp theo vào đối chiếu tài liệu và thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu).</p> <p>37.3. Chủ đầu tư phải bảo đảm các điều kiện về vốn tạm ứng, vốn thanh toán và các điều kiện cần thiết khác để triển khai thực hiện gói thầu theo đúng</p>

	tiến độ.
38. Bảo đảm thực hiện hợp đồng	<p>37.1. Trước khi ký kết hợp đồng hoặc trước thời điểm hợp đồng có hiệu lực, nhà thầu trúng thầu phải thực hiện biện pháp bảo đảm thực hiện hợp đồng theo quy định tại Phần 3. Trường hợp áp dụng bảo lãnh thực hiện hợp đồng phải sử dụng mẫu quy định tại Phần 3 hoặc một mẫu khác được Chủ đầu tư chấp thuận.</p> <p>37.2. Nhà thầu không được hoàn trả bảo đảm thực hiện hợp đồng trong trường hợp sau đây:</p> <p>a) Từ chối thực hiện hợp đồng khi hợp đồng có hiệu lực;</p> <p>b) Vi phạm thỏa thuận trong hợp đồng;</p> <p>c) Thực hiện hợp đồng chậm tiến độ do lỗi của mình nhưng từ chối gia hạn hiệu lực của bảo đảm thực hiện hợp đồng.</p>
39. Giải quyết kiến nghị trong đấu thầu	<p>38.1. Khi thấy quyền và lợi ích hợp pháp bị ảnh hưởng, nhà thầu, cơ quan, tổ chức được kiến nghị người có thẩm quyền, chủ đầu tư xem xét lại các vấn đề trong quá trình lựa chọn nhà thầu, kết quả lựa chọn nhà thầu theo quy định của Bên mời thầu.</p> <p>38.2. Trường hợp kiến nghị lên Chủ đầu tư, nhà thầu, cơ quan, tổ chức gửi kiến nghị trực tiếp trên Hệ thống. Trường hợp kiến nghị lên Người có thẩm quyền, nhà thầu gửi kiến nghị theo địa chỉ quy định tại E-BDL.</p>
40. Giám sát quá trình lựa chọn nhà thầu	Khi phát hiện hành vi, nội dung không phù hợp quy định của pháp luật đấu thầu, nhà thầu có trách nhiệm thông báo cho tổ chức, cá nhân thực hiện nhiệm vụ giám sát theo quy định tại E-BDL .



Chương II. BẢNG DỮ LIỆU ĐẦU THẦU

E-CDNT 1.1	Tên Chủ đầu tư: Liên Doanh Việt - Nga Vietsovetro.
E-CDNT 1.2	Tên gói thầu: VT-3860/25-XL-DA-TTH. Internal Part cho bình áp lực BK-26. Tên dự án/dự toán mua sắm: Lô 09-1. Số lượng, số hiệu các phần thuộc gói thầu: Theo quy định tại mục E-CDNT 18.2 Chương này.
E-CDNT 3	Nguồn vốn (hoặc phương thức thu xếp vốn): Lô 09-1
E-CDNT 5.1 (c)	<p>Bảo đảm cạnh tranh trong đấu thầu theo quy định như sau:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhà thầu tham dự thầu không có cổ phần hoặc vốn góp trên 30% với + Chủ đầu tư: Liên doanh Việt - Nga Vietsovetro, địa chỉ 105 Lê Lợi, Phường Vũng Tàu, TP.HCM. + Bên mời thầu: Liên doanh Việt - Nga Vietsovetro, địa chỉ 105 Lê Lợi, Phường Vũng Tàu, TP.HCM. <p>Trừ trường hợp nhà thầu là công ty thành viên, công ty con của tập đoàn, tổng công ty nhà nước có ngành, nghề sản xuất, kinh doanh chính phù hợp với tính chất gói thầu của tập đoàn, tổng công ty nhà nước đó.</p> <p>Nhà thầu tham dự thầu không có cổ phần hoặc vốn góp với các nhà thầu tư vấn; không cùng có cổ phần hoặc vốn góp trên 20% của tổ chức, cá nhân khác với từng bên, cụ thể như sau:</p> <p>Nhà thầu tham dự thầu không cùng thuộc một cơ quan hoặc tổ chức trực tiếp quản lý với nhà thầu tư vấn (đã nêu trên) ⁽¹⁾</p> <p>Nhà thầu tham dự thầu không cùng thuộc một cơ quan hoặc tổ chức trực tiếp quản lý với Chủ đầu tư, bên mời thầu, trừ trường hợp nhà thầu là đơn vị sự nghiệp công lập thuộc cơ quan quản lý nhà nước có chức năng, nhiệm vụ được giao phù hợp với tính chất gói thầu của cơ quan quản lý nhà nước đó.</p> <p>Trường hợp nhà thầu tham dự thầu với tư cách liên danh hoặc nhà thầu tư vấn được lựa chọn với tư cách liên danh, tỷ lệ sở hữu vốn của tổ chức, cá nhân khác trong liên danh được xác định theo công thức sau với chủ đầu tư, bên mời thầu.</p> <p>Tỷ lệ cổ phần, vốn góp giữa các bên được xác định tại thời điểm đóng thầu và theo tỷ lệ ghi trong giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, quyết định thành lập, các giấy tờ khác có giá trị tương đương.</p> <p>Trường hợp nhà thầu tham dự thầu với tư cách liên danh hoặc nhà thầu tư vấn được lựa chọn với tư cách liên danh, tỷ lệ sở hữu vốn của tổ chức, cá nhân khác trong liên danh được xác định theo công thức sau:</p> $\text{Tỷ lệ sở hữu vốn} = \sum_{i=1}^n X_i \times Y_i$ <p>Trong đó:</p> <p>X_i: Tỷ lệ sở hữu vốn của tổ chức, cá nhân khác trong thành viên liên danh</p>



	<p>thứ i;</p> <p>Y_i: Tỷ lệ phần trăm (%) khối lượng công việc của thành viên liên danh thứ i trong thỏa thuận liên danh;</p> <p>n: Số thành viên tham gia trong liên danh.</p> <p><i>*Chỉ đánh giá nội dung này đối với nhà thầu là đơn vị sự nghiệp"</i></p>
E-CDNT 7.1	Việc sửa đổi E-HSMT trong thời gian tối thiểu 03 ngày làm việc trước ngày có thời điểm đóng thầu.
E-CDNT 7.2	<p>Nhà thầu phải gửi đề nghị làm rõ E-HSMT đến Bên mời thầu trong khoảng thời gian tối thiểu 03 ngày làm việc trước ngày có thời điểm đóng thầu.</p> <p>Bên mời thầu thực hiện làm rõ trong khoảng thời gian tối thiểu 03 ngày làm việc trước ngày có thời điểm đóng thầu.</p>
E-CDNT 7.5	Hội nghị tiền đấu thầu: không
E-CDNT 8	Chi phí nộp E-HSDT: _____ <i>[theo quy định hiện hành của Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia].</i>
E-CDNT 10.1-10.7	Tất cả các tài liệu từ mục 10.1-10.7 phải được Nhà thầu scan theo định dạng “.pdf”, upload và nộp cùng E-HSDT tại phần đính kèm trên Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia.
E-CDNT 10.8	<p>Nhà thầu phải nộp cùng với E-HSDT các tài liệu sau đây:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Bảo đảm dự thầu (scan màu); (theo mẫu BLDT VSP quy định) 2. Toàn bộ hồ sơ pháp lý: Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, quyết định thành lập hoặc tài liệu có giá trị tương đương do cơ quan có thẩm quyền của nước mà nhà thầu đang hoạt động cấp (yêu cầu bản sao được chứng thực hợp lệ của văn phòng công chứng hợp pháp tại Việt Nam); 3. Thỏa thuận liên danh theo mẫu (nếu có – scan màu); 4. Báo cáo tài chính theo yêu cầu E- HSMT (scan đen trắng); 5. Hợp đồng tương tự (01 hợp đồng); 6. Toàn bộ phần Hồ sơ kỹ thuật. 7. Các tài liệu có liên quan khác (nếu có) ... <p>Tất cả các tài liệu nộp kèm nêu trên phải được Nhà thầu scan theo định dạng “.pdf”, upload và nộp cùng E-HSDT tại phần đính kèm trên Hệ thống mạng đấu thầu quốc gia.</p>
E-CDNT 12.1	Nhà thầu: không được nộp đề xuất phương án kỹ thuật thay thế.
E-CDNT 13.5	<p>Trong biểu giá, nhà thầu phải phân tích các nội dung cấu thành của giá chào theo các yêu cầu sau:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhà thầu phải chào giá hàng hóa theo điều kiện giao hàng tại kho VIETSOVPETRO, trong đó bao gồm giá hàng hóa, chi phí kiểm tra, đóng gói hàng hóa, chi phí cần thiết để có các loại chứng chỉ theo yêu cầu, chi phí thử nghiệm tại nhà máy sản xuất, chi phí vận chuyển đến kho VIETSOVPETRO, phí bảo hiểm hàng hóa v.v. - Trong bảng chào giá phải liệt kê đầy đủ tất cả các loại thuế và phí theo quy định của pháp luật để đảm bảo thực hiện gói thầu. Các khoản

	<p>thuế, phí, lệ phí (nếu có) áp theo thuế suất, mức phí, lệ phí tại thời điểm 28 ngày trước ngày có thời điểm đóng thầu theo quy định.</p> <p>Đối với Lô 09-1: Thuế GTGT và thuế nhập khẩu của giá trị hàng hóa nhập khẩu trên Tờ Khai Hải Quan được miễn theo Hiệp định liên Chính phủ.</p> <p>- Chào đầy đủ tất cả các chi phí cho dịch vụ kỹ thuật kèm theo để thực hiện gói thầu.</p>
E-CDNT 15.6	Thời hạn sử dụng dự kiến của hàng hóa (để yêu cầu vật tư, phụ tùng thay thế): Theo tiến độ dự án.
E-CDNT 16.2	Yêu cầu về tài liệu để chứng minh năng lực thực hiện hợp đồng của nhà thầu: <i>“Không yêu cầu Giấy phép hoặc Giấy ủy quyền bán hàng của nhà sản xuất, đại lý phân phối hoặc Giấy chứng nhận quan hệ đối tác hoặc tài liệu khác có giá trị tương đương”</i>
E-CDNT 17.1	Thời hạn hiệu lực của E-HSDT là: ≥ 90 ngày, kể từ ngày có thời điểm đóng thầu.
E-CDNT 18.1	<p>Thể thức bảo lãnh dự thầu: Nhà thầu chọn 1 trong các hình thức bảo lãnh dự thầu như sau:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cam kết trong đơn dự thầu. 2. Bảo lãnh qua ngân hàng hoạt động hợp pháp tại Việt Nam. 3. Chuyển khoản vào tài khoản của Vietsov (theo hướng dẫn tại CDNT 18.2).
E-CDNT 18.2	<p>Nội dung bảo đảm dự thầu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Giá trị bảo đảm dự thầu: 5.000.000 VND (Năm triệu đồng). - Thời gian có hiệu lực của bảo đảm dự thầu: ≥ 120 ngày, kể từ ngày có thời điểm đóng thầu. <p>Số tài khoản của Vietsovpetro trong trường hợp thực hiện bảo đảm dự thầu theo hình thức đặt cọc/chuyển khoản: 008.100.000001.1</p> <p>Tên người thụ hưởng: Liên doanh Việt Nga Vietsovpetro. Tại Ngân hàng Vietcombank, chi nhánh Vũng Tàu.</p> <p>Lưu ý: Nội dung chuyển khoản “Nhà thầu ... nộp tiền BLDT cho gói thầu VT-3860/25-XL-DA-TTH của XNXL”</p>
E-CDNT 18.4	Thời gian hoàn trả hoặc giải tỏa bảo đảm dự thầu đối với nhà thầu không được lựa chọn: <u>15</u> ngày, kể từ ngày kết quả lựa chọn nhà thầu được phê duyệt.
CDNT 23.4	Nhà thầu được tự gửi tài liệu đến bên mời thầu để làm rõ về tư cách hợp lệ, năng lực và kinh nghiệm của mình trong vòng 03 ngày, kể từ ngày có thời điểm đóng thầu.
E-CDNT 27.2	Giá trị tối đa dành cho nhà thầu phụ: <u>0%</u> giá dự thầu của nhà thầu
E-CDNT 28.3	<p>Cách tính ưu đãi: __</p> <p>“Hàng hóa không thuộc đối tượng được hưởng ưu đãi phải cộng thêm một khoản tiền bằng 7,5% giá dự thầu sau sửa lỗi, hiệu chỉnh sai lệch (nếu có), trừ đi giá trị giảm giá (nếu có) của hàng hóa đó vào giá dự thầu sau sửa lỗi,</p>



	hiệu chỉnh sai lệch (nếu có), trừ đi giá trị giảm giá (nếu có) của nhà thầu để so sánh, xếp hạng”
E-CDNT 28.6	Các nội dung ưu đãi khác (nếu có): Không áp dụng.
E-CDNT 29.1	Phương pháp đánh giá E-HSDT là: - Đánh giá tính hợp lệ của E-HSDT: Đạt/Không đạt. - Đánh giá về năng lực và kinh nghiệm: Đạt/Không đạt. - Đánh giá về kỹ thuật: “Chấm điểm”. - Đánh giá về tài chính: phương pháp giá thấp nhất
E-CDNT 29.3(d)	Cách thức thực hiện: Việc so sánh, xếp hạng E-HSDT được xác định trên cơ sở giá dự thầu bao gồm toàn bộ thuế, phí, lệ phí (nếu có).
E-CDNT 29.3(d)	Xếp hạng nhà thầu: <i>[Phương pháp đánh giá tại Mục 29.1 E-BDL như sau:</i> Nhà thầu có giá dự thầu sau khi trừ đi giá trị giảm giá (nếu có), cộng giá trị ưu đãi (nếu có) thấp nhất trọn gói được xếp hạng thứ nhất”
E-CDNT 30	Thương thảo hợp đồng: “Không áp dụng”
E-CDNT 31.4	<i>[Phương pháp đánh giá tại Mục 29.1 E-BDL như sau:</i> - Nhà thầu có giá dự thầu sau sửa lỗi, hiệu chỉnh sai lệch (nếu có), trừ đi giá trị giảm giá (nếu có) thấp nhất”.
E-CDNT 34.1	Tỷ lệ tăng khối lượng tối đa là: 0%; Tỷ lệ giảm khối lượng tối đa là: 0%.
E-CDNT 34.2	- Tùy chọn mua thêm: "không áp dụng"
E-CDNT 38.2	- Địa chỉ của Người có thẩm quyền: Ông Phạm Thanh Bình – Giám đốc XNXL KS&SC, Số 67 Đường 30/4, Phường Rạch Dừa, TP.HCM. Điện thoại: 0254.839871 (3418), Fax: 0254.839796; - Địa chỉ của bộ phận thường trực giúp việc Hội đồng tư vấn: Phòng Thương mại XNXL KS&SC số 67 Đường 30/4, Phường Rạch Dừa, TP.HCM, điện thoại 84-862-488611 (3063) - Fax: 0254.3839796.
E-CDNT 39	Địa chỉ của tổ chức, cá nhân thực hiện nhiệm vụ theo dõi, giám sát: Phòng Thương mại XNXLKS&SC số 67 Đường 30/4, Phường Rạch Dừa, TP.HCM, Mrs Dương Thị Thanh Huyền, email: huyendtt.cd@vietsov.com.vn , Điện thoại: 84-862-488611 (3063) - Fax: 0254.3839796.

Chương III. TIÊU CHUẨN ĐÁNH GIÁ E-HSDT

Mục 1. Đánh giá tính hợp lệ của E-HSDT

E-HSDT của nhà thầu được đánh giá là hợp lệ khi đáp ứng đầy đủ các nội dung sau đây:

1. Giá dự thầu ghi trong đơn dự thầu phải cụ thể, cố định bằng số, bằng chữ và (đã mặc định trong đơn dự thầu xuất từ hệ thống) phải phù hợp với tổng giá dự thầu ghi trong bảng tổng hợp giá dự thầu, không đề xuất các giá dự thầu khác nhau hoặc có kèm theo điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu.
 - Không có tên trong hai hoặc nhiều HSDT với tư cách là nhà thầu chính (nhà thầu độc lập hoặc thành viên trong liên danh) đối với cùng một gói thầu. Trường hợp gói thầu chia thành nhiều phần độc lập thì nhà thầu không có tên trong hai hoặc nhiều HSDT với tư cách là nhà thầu chính đối với phần mà nhà thầu tham dự thầu.
Có bảo đảm dự thầu không vi phạm một trong các trường hợp quy định tại Mục 18.3 E-CDNT.
 - Thư bảo lãnh phải được đại diện hợp pháp của tổ chức tín dụng trong nước hoặc chi nhánh ngân hàng nước ngoài được thành lập theo pháp luật Việt Nam hoặc giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh phải được đại diện hợp pháp của doanh nghiệp bảo hiểm phi nhân thọ trong nước, chi nhánh doanh nghiệp bảo hiểm phi nhân thọ nước ngoài được thành lập theo pháp luật Việt Nam ký tên, đóng dấu (nếu có) với giá trị bảo lãnh, thời hạn có hiệu lực và đơn vị thụ hưởng theo yêu cầu của E-HSMT hoặc Thư bảo lãnh (*áp dụng trong trường hợp Đặt cọc/Chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro*) phải được đại diện hợp pháp của nhà thầu ký tên, đóng dấu.
 - Thư bảo lãnh hoặc giấy chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh hoặc Thư bảo lãnh (*áp dụng trong trường hợp Đặt cọc/Chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro*) không được ký trước khi Chủ đầu tư phát hành E-HSMT; không được kèm theo các điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu (trong đó bao gồm việc không đáp ứng đủ các cam kết theo quy định tại Mẫu số 4A, Mẫu số 4B, Mẫu số 4C Chương IV).
 - Đối với bảo lãnh dự thầu hoặc chứng nhận bảo hiểm bảo lãnh bằng văn bản giấy, trường hợp có sự sai khác giữa thông tin về bảo đảm dự thầu mà nhà thầu kê khai trên Hệ thống và thông tin trong file quét (scan) thư bảo lãnh đính kèm thì căn cứ vào thông tin trong file quét (scan) thư bảo lãnh dự thầu để đánh giá.
 - Đối với nhà thầu liên danh, các thành viên liên danh phải sử dụng cùng thể thức bảo lãnh dự thầu: bảo lãnh dự thầu điện tử hoặc bằng giấy.

2. Trường hợp nhà thầu liên danh thì thỏa thuận liên danh được đại diện hợp pháp của từng thành viên liên danh ký tên, đóng dấu (nếu có) (Trường hợp đại diện theo pháp luật của nhà thầu ủy quyền cho cấp dưới ký thỏa thuận liên danh thì phải gửi kèm theo Giấy ủy quyền) và phải nêu rõ nội dung công việc cụ thể và ước tính giá trị tương ứng mà từng thành viên trong liên danh sẽ thực hiện theo Mẫu số 03 Chương IV. Việc phân chia công việc trong liên danh phải căn cứ các hạng mục nêu trong bảng giá dự thầu theo Mẫu số 12.1 hoặc 12.2 hoặc theo các công việc thuộc quá trình sản xuất hạng mục trong bảng giá dự thầu, không được phân chia các công việc không thuộc các hạng mục này.

3. Nhà thầu bảo đảm tư cách hợp lệ theo quy định tại Mục 5 E-CDNT.

Nhà thầu có E-HSDT hợp lệ được xem xét, đánh giá trong bước tiếp theo.

Mục 2. Tiêu chuẩn đánh giá về năng lực và kinh nghiệm

2.1. Tiêu chuẩn đánh giá về năng lực và kinh nghiệm

Tiêu chuẩn đánh giá năng lực và kinh nghiệm thực hiện theo quy định tại Bảng số 01 (đối với nhà thầu không phải là nhà sản xuất ra hàng hóa thuộc phạm vi của gói thầu) hoặc Bảng số 02 (đối với nhà thầu là nhà sản xuất ra hàng hóa thuộc phạm vi của gói thầu) và được scan đính kèm trên Hệ thống, nhà thầu được đánh giá là đạt về năng lực và kinh nghiệm khi đáp ứng tất cả các tiêu chuẩn đánh giá. Năng lực và kinh nghiệm của nhà thầu phụ sẽ không được xem xét khi đánh giá E-HSDT của nhà thầu. Bản thân nhà thầu phải đáp ứng các tiêu chí đánh giá về năng lực và kinh nghiệm.

Trường hợp đồng tiền nêu trong các hợp đồng tương tự hoặc xác nhận thanh toán của Chủ đầu tư đối với những hợp đồng cung cấp hàng hóa đã thực hiện hoặc tờ khai nộp thuế hoặc các tài liệu liên quan chứng minh năng lực, kinh nghiệm của nhà thầu không phải VND thì khi lập E-HSDT, nhà thầu phải quy đổi về VND để làm cơ sở đánh giá E-HSDT. Việc quy đổi được áp dụng tỷ giá quy đổi của *Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam theo tỷ giá bán ra* tại ngày ký hợp đồng tương tự đó.

Trường hợp nhà thầu tham dự thầu là công ty mẹ (ví dụ như Tổng công ty) có huy động công ty con thực hiện một phần công việc của gói thầu thì nhà thầu phải kê khai cụ thể phần công việc dành cho các công ty con theo Mẫu số 09B Chương IV. Việc đánh giá kinh nghiệm thực hiện hợp đồng tương tự căn cứ vào giá trị, khối lượng công việc do công ty mẹ, công ty con đảm nhiệm trong gói thầu.



Bảng số 01 (Scan đính kèm trên Hệ thống)

BẢNG TIÊU CHUẨN ĐÁNH GIÁ VỀ NĂNG LỰC VÀ KINH NGHIỆM
(Đối với nhà thầu không phải là nhà sản xuất⁽¹⁾ ra hàng hóa thuộc phạm vi của gói thầu)

Các tiêu chí năng lực và kinh nghiệm			Các yêu cầu cần tuân thủ			Tài liệu cần nộp
TT	Mô tả	Yêu cầu	Nhà thầu độc lập	Nhà thầu liên danh		
				Tổng các thành viên liên danh	Từng thành viên liên danh	
1	Lịch sử không hoàn thành hợp đồng do lỗi của nhà thầu	Từ ngày 01 tháng 01 năm 2020 ⁽²⁾ đến thời điểm đóng thầu, nhà thầu không có hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu ⁽³⁾ .	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Mẫu số 07
2	Thực hiện nghĩa vụ thuế	Đã thực hiện nghĩa vụ thuế ⁽⁴⁾ của năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu.	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Cam kết trong đơn dự thầu
3	Năng lực tài chính					
3.1	Kết quả hoạt động tài chính⁽⁵⁾	Giá trị tài sản ròng của nhà thầu trong năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu phải dương. (Giá trị tài sản ròng = Tổng tài sản - Tổng nợ)	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Mẫu số 08
3.2	Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT)	Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) của 02 ⁽⁶⁾ năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu của nhà thầu có giá trị tối thiểu là: 505.745.340 VND.	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Mẫu số 08
4	Kinh nghiệm thực hiện hợp đồng cung cấp hàng hoá tương tự	Nhà thầu đã hoàn thành tối thiểu 01 hợp đồng tương tự với tư cách là nhà thầu chính (độc lập hoặc thành viên liên danh) hoặc nhà thầu phụ ⁽⁸⁾	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu (tương đương với phần	Mẫu số 05A



Các tiêu chí năng lực và kinh nghiệm			Các yêu cầu cần tuân thủ			
TT	Mô tả	Yêu cầu	Nhà thầu độc lập	Nhà thầu liên danh		Tài liệu cần nộp
				Tổng các thành viên liên danh	Từng thành viên liên danh	
		<p>trong khoảng thời gian kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2020⁽⁹⁾ đến thời điểm đóng thầu.</p> <p>Trong đó hợp đồng tương tự là:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Có tính chất tương tự: có cùng chủng loại, tương tự về đặc tính kỹ thuật và tính năng sử dụng với hàng hóa của gói thầu đang xét⁽¹⁰⁾; - Đã hoàn thành có quy mô (giá trị) tối thiểu: ⁽¹¹⁾. 259.615.941 VND 			công việc đảm nhận)	
5	Khả năng bảo hành, bảo trì, duy tu, bảo dưỡng, sửa chữa, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng khác⁽¹²⁾	<p>Nhà thầu phải chứng minh khả năng thực hiện nghĩa vụ bảo hành, bảo trì, duy tu, bảo dưỡng, sửa chữa, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng bằng một trong các cách sau đây:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhà thầu cam kết có năng lực tự thực hiện các nghĩa vụ bảo hành, bảo trì, duy tu, bảo dưỡng, sửa chữa, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng theo yêu cầu của E-HSMT. - Nhà thầu ký hợp đồng nguyên tắc với đơn vị có đủ khả năng thực hiện nghĩa vụ bảo hành, bảo trì, duy tu, bảo dưỡng, sửa chữa, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng theo yêu cầu của E-HSMT. 	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Cam kết của nhà thầu hoặc hợp đồng nguyên tắc

Ghi chú:

(1) Nhà sản xuất được hiểu là doanh nghiệp/cơ sở sản xuất tự sản xuất ra hàng hóa hoặc tham gia vào quá trình sản xuất ra hàng hóa hoặc công ty con, công ty mẹ phụ trách việc phân phối, tiêu thụ sản phẩm do công ty mẹ, công ty con khác trong Tập đoàn, Tổng công ty sản xuất.

(2) Ghi thời gian yêu cầu, thông thường từ 03 đến 05 năm trước năm có thời điểm đóng thầu. Ví dụ: từ ngày 01 tháng 01 năm 2019 đến thời điểm đóng thầu.

(3) Hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu bao gồm:

- Hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay bị Chủ đầu tư kết luận nhà thầu không hoàn thành và nhà thầu không phản đối;

- Hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay bị Chủ đầu tư kết luận nhà thầu không hoàn thành, không được nhà thầu chấp thuận nhưng đã được trọng tài hoặc tòa án kết luận theo hướng bất lợi cho nhà thầu.

Các hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành không bao gồm các hợp đồng mà quyết định của Chủ đầu tư đã bị bác bỏ bằng cơ chế giải quyết tranh chấp. Việc xác định hợp đồng không hoàn thành phải dựa trên tất cả những thông tin về tranh chấp hoặc kiện tụng được giải quyết theo quy định của cơ chế giải quyết tranh chấp của hợp đồng tương ứng và khi mà nhà thầu đã hết tất cả các cơ hội có thể khiếu nại. Đối với các hợp đồng chậm tiến độ do lỗi của nhà thầu nhưng vẫn hoàn thành hợp đồng thì không được coi là hợp đồng không hoàn thành.

Đối với nhà thầu liên danh mà chỉ có một hoặc một số thành viên trong liên danh vi phạm và bị cấm tham gia hoạt động đấu thầu theo quy định thì thành viên liên danh còn lại không bị coi là không hoàn thành hợp đồng do lỗi của nhà thầu. Trường hợp một hoặc một số thành viên liên danh vi phạm hợp đồng, không còn năng lực để tiếp tục thực hiện hợp đồng, làm ảnh hưởng nghiêm trọng đến tiến độ, chất lượng, hiệu quả của gói thầu thì chỉ một hoặc một số thành viên liên danh vi phạm hợp đồng bị coi là không hoàn thành hợp đồng, thành viên còn lại không bị coi là không hoàn thành hợp đồng do lỗi của nhà thầu.

(4) Nhà thầu cung cấp tài liệu chứng minh đã thực hiện nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế thu nhập doanh nghiệp (thuế thu nhập cá nhân đối với nhà thầu là hộ kinh doanh) của năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu (đối với trường hợp Hệ thống chưa cập nhật thông tin về nghĩa vụ nộp thuế) để đối chiếu khi được mời vào đối chiếu tài liệu. Nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế phải được thực hiện trước thời điểm đóng thầu. Nghĩa vụ nộp thuế là nộp thuế với giá trị thuế tương ứng với thuế suất, thu nhập chịu thuế, doanh thu tính thuế nhà thầu kê khai trên Hệ thống thuế điện tử (số thuế đã nộp tương ứng với số thuế phải nộp); trường hợp được chậm nộp thuế, miễn thuế, giảm thuế theo chính sách của Nhà nước thì thực hiện theo quy định này. Nhà thầu thì nhà thầu nộp các tài liệu như sau:

- Tờ khai thuế (hoặc thông báo nộp tiền của cơ quan thuế đối với hộ kinh doanh) và Giấy nộp tiền có xác nhận của cơ quan thuế được in từ Hệ thống thuế điện tử hoặc

- Tờ khai thuế (hoặc thông báo nộp tiền của cơ quan thuế đối với hộ kinh doanh) và xác nhận của cơ quan thuế về việc thực hiện nghĩa vụ thuế.

Trường hợp thời điểm đóng thầu sau ngày kết thúc năm tài chính của nhà thầu (năm Y) và trước hoặc trong ngày cuối cùng của tháng thứ 3 tính từ ngày kết thúc năm Y, yêu cầu đã thực hiện nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế áp dụng đối với năm tài chính trước năm Y (năm Y-1).

Trường hợp thời điểm đóng thầu sau ngày kết thúc năm tài chính của nhà thầu (năm Y) và trước hoặc trong ngày cuối cùng của tháng thứ 3 tính từ ngày kết thúc năm Y, yêu cầu đã thực hiện nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế áp dụng đối với năm tài chính trước năm Y (năm Y-1) (Ví dụ: ngày phát hành E-HSMT là ngày 20/3/2024, năm tài chính của nhà thầu là 01/01 – 31/12 thì nhà thầu phải

chứng minh đã thực hiện nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế của năm 2022).

(5) Việc xác định giá trị tài sản ròng được thực hiện trên cơ sở báo cáo tài chính của nhà thầu. Trường hợp thời điểm đóng thầu sau ngày kết thúc năm tài chính của nhà thầu (năm Y) và trước hoặc trong ngày cuối cùng của tháng thứ 3 tính từ ngày kết thúc năm Y, việc xác định giá trị tài sản ròng của nhà thầu được thực hiện trên cơ sở báo cáo tài chính năm trước của năm Y (năm Y-1).

Ví dụ: Thời điểm đóng thầu là ngày 20/3/2024, năm tài chính của nhà thầu kết thúc vào ngày 31/12 thì việc xác định giá trị tài sản ròng của nhà thầu được thực hiện trên cơ sở báo cáo tài chính của năm 2022.

Đối với nhà thầu là hộ kinh doanh thì không đánh giá tiêu chí này.

(6) Ghi thời gian yêu cầu, thông thường từ 03 đến 05 năm trước năm có thời điểm đóng thầu. Trường hợp nhà thầu có số năm thành lập ít hơn số năm theo yêu cầu của E-HSMT thì doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) được tính trên số năm mà nhà thầu thành lập. Trong trường hợp này, nếu doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) của nhà thầu đáp ứng yêu cầu về giá trị của E-HSMT thì nhà thầu vẫn được đánh giá tiếp mà không bị loại.

Đối với nhà thầu là hộ kinh doanh, không bắt buộc phải nộp báo cáo tài chính nhưng nhà thầu phải cung cấp tài liệu chứng minh doanh thu tương ứng với nghĩa vụ thuế.

Trường hợp thời điểm đóng thầu sau ngày kết thúc năm tài chính của nhà thầu (năm Y) và trước hoặc trong ngày cuối cùng của tháng thứ 3 tính từ ngày kết thúc năm Y, yêu cầu về nộp báo cáo tài chính áp dụng đối với các năm trước của năm Y (năm Y-1, Y-2...).

Ví dụ 1: Thời điểm đóng thầu là ngày 20/3/2024, năm tài chính của nhà thầu kết thúc vào ngày 31/12 và E-HSMT yêu cầu nhà thầu nộp báo cáo tài chính của 03 năm gần nhất thì nhà thầu phải nộp báo cáo tài chính của các năm 2020, 2021, 2022.

Ví dụ 2: Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) của 3 năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu. Trong trường hợp này, nếu thời điểm đóng thầu là ngày 15/11/2024 thì nhà thầu phải nộp báo cáo tài chính của các năm 2021, 2022, 2023. Nhà thầu được thành lập vào năm 2022 nhưng doanh thu trung bình của năm 2022 và năm 2023 đáp ứng yêu cầu thì nhà thầu được tiếp tục đánh giá.

(7) Cách tính toán thông thường về mức yêu cầu doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT):

a) Trường hợp thời gian thực hiện gói thầu từ 12 tháng trở lên thì cách tính doanh thu như sau:

Yêu cầu tối thiểu về mức doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) = [(Giá gói thầu – giá trị thuế VAT)/thời gian thực hiện gói thầu theo năm] x k. Thông thường yêu cầu hệ số k trong công thức này là từ 1,5 đến 2.

b) Trường hợp thời gian thực hiện gói thầu dưới 12 tháng thì cách tính doanh thu như sau:

Yêu cầu tối thiểu về mức doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) = (Giá gói thầu – giá trị thuế VAT) x k. Thông thường yêu cầu hệ số “k” trong công thức này là 1,5.

Đối với gói thầu mua sắm tập trung áp dụng lựa chọn nhà thầu theo khả năng cung cấp, doanh thu được xác định theo công thức trên tương ứng với giá dự thầu (thay “giá gói thầu” bằng “giá dự thầu” trong công thức). Trong trường hợp này, chủ đầu tư cần nêu cụ thể hệ số “k”.

(8) Với các hợp đồng mà nhà thầu đã tham gia với tư cách là thành viên liên danh hoặc nhà thầu phụ thì chỉ tính giá trị phần việc do nhà thầu thực hiện.

(9) *Cập nhật nội dung Ghi chú (9) phù hợp với quy định hiện hành của Vietsovpetro.*

(10) Tương tự về tính chất: *Cập nhật nội dung Ghi chú (10) phù hợp với quy định hiện hành của Vietsovpetro.*

(11) Quy mô của hợp đồng tương tự: *Cập nhật nội dung Ghi chú (11) phù hợp với quy định hiện hành của Vietsovpetro.*

(12) Trường hợp không yêu cầu dịch vụ sau bán hàng thì gạch bỏ tiêu chí đánh giá này.

Trường hợp nhà thầu thiếu cam kết thì được bổ sung trong quá trình đánh giá E-HSDT. Trường hợp nhà thầu không bổ sung cam kết trong khoảng thời gian hợp lý theo yêu cầu của Chủ đầu tư, Bên mời thầu thì E-HSDT của nhà thầu được coi là không đáp ứng yêu cầu về khả năng bảo hành, bảo trì, duy tu, bảo dưỡng, sửa chữa, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng khác và bị loại.



BẢNG TIÊU CHUẨN ĐÁNH GIÁ VỀ NĂNG LỰC VÀ KINH NGHIỆM

(Đối với nhà thầu là nhà sản xuất⁽¹⁾ ra hàng hóa thuộc phạm vi của gói thầu)

Các tiêu chí năng lực và kinh nghiệm			Các yêu cầu cần tuân thủ			Tài liệu cần nộp
TT	Mô tả	Yêu cầu	Nhà thầu độc lập	Nhà thầu liên danh		
				Tổng các thành viên liên danh	Từng thành viên liên danh	
1	Lịch sử không hoàn thành hợp đồng do lỗi của nhà thầu	Từ ngày 01 tháng 01 năm 2020 ⁽²⁾ đến thời điểm đóng thầu, nhà thầu không có hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu ⁽³⁾ .	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Mẫu số 07
2	Thực hiện nghĩa vụ thuế	Đã thực hiện nghĩa vụ thuế ⁽⁴⁾ của năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu.	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Nội dung cam kết theo đơn dự thầu
3	Năng lực tài chính					
3.1	Kết quả hoạt động tài chính ⁽⁵⁾	Giá trị tài sản ròng của nhà thầu trong năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu phải dương. (Giá trị tài sản ròng = Tổng tài sản - Tổng nợ)	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Mẫu số 08
3.2	Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT)	Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) của 02 ⁽⁶⁾ năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu của nhà thầu có giá trị tối thiểu là ⁽⁷⁾ 505.745.340 VND.	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Mẫu số 08



Các tiêu chí năng lực và kinh nghiệm			Các yêu cầu cần tuân thủ			Tài liệu cần nộp
TT	Mô tả	Yêu cầu	Nhà thầu độc lập	Nhà thầu liên danh		
				Tổng các thành viên liên danh	Từng thành viên liên danh	
4	Năng lực sản xuất hàng hoá ⁽⁸⁾	Không áp dụng.	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu (tương đương với phần công việc đảm nhận)	Mẫu số 05B
5	Khả năng bảo hành, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng khác ⁽⁹⁾	<p>Nhà thầu phải chứng minh khả năng thực hiện nghĩa vụ bảo hành, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng bằng một trong các cách sau đây:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhà thầu cam kết có năng lực tự thực hiện các nghĩa vụ bảo hành, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng theo yêu cầu của E-HSMT. - Nhà thầu ký hợp đồng nguyên tắc với đơn vị có đủ khả năng thực hiện nghĩa vụ bảo hành, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng theo yêu cầu của E-HSMT. 	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Phải thỏa mãn yêu cầu này	Không áp dụng	Cam kết của nhà thầu hoặc hợp đồng nguyên tắc



Ghi chú:

(1) Nhà sản xuất được hiểu là doanh nghiệp/cơ sở sản xuất tự sản xuất ra hàng hóa hoặc tham gia vào quá trình sản xuất ra hàng hóa hoặc công ty con, công ty mẹ phụ trách việc phân phối, tiêu thụ sản phẩm do công ty mẹ, công ty con khác trong Tập đoàn, Tổng công ty sản xuất.

(2) Ghi thời gian yêu cầu, thông thường từ 03 đến 05 năm trước năm có thời điểm đóng thầu. Ví dụ: từ ngày 01 tháng 01 năm 2019 đến thời điểm đóng thầu.

(3) Hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu bao gồm:

- Hợp đồng bị Chủ đầu tư kết luận nhà thầu không hoàn thành và nhà thầu không phản đối;
- Hợp đồng bị Chủ đầu tư kết luận nhà thầu không hoàn thành, không được nhà thầu chấp thuận nhưng đã được trọng tài hoặc tòa án kết luận theo hướng bất lợi cho nhà thầu.

Các hợp đồng không hoàn thành không bao gồm các hợp đồng mà quyết định của Chủ đầu tư đã bị bác bỏ bằng cơ chế giải quyết tranh chấp. Việc xác định hợp đồng không hoàn thành phải dựa trên tất cả những thông tin về tranh chấp hoặc kiện tụng được giải quyết theo quy định của cơ chế giải quyết tranh chấp của hợp đồng tương ứng và khi mà nhà thầu đã hết tất cả các cơ hội có thể khiếu nại. Đối với các hợp đồng chậm tiến độ do lỗi của nhà thầu nhưng vẫn hoàn thành hợp đồng thì không được coi là hợp đồng không hoàn thành.

Đối với nhà thầu liên danh mà chỉ có một hoặc một số thành viên trong liên danh vi phạm và bị cấm tham gia hoạt động đấu thầu theo quy định thì thành viên liên danh còn lại không bị coi là không hoàn thành hợp đồng do lỗi của nhà thầu. Trường hợp một hoặc một số thành viên liên danh vi phạm hợp đồng, không còn năng lực để tiếp tục thực hiện hợp đồng, làm ảnh hưởng nghiêm trọng đến tiến độ, chất lượng, hiệu quả của gói thầu thì chỉ một hoặc một số thành viên liên danh vi phạm hợp đồng bị coi là không hoàn thành hợp đồng, thành viên còn lại không bị coi là không hoàn thành hợp đồng do lỗi của nhà thầu.

(4) Nhà thầu cung cấp tài liệu chứng minh đã thực hiện nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế thu nhập doanh nghiệp (thuế thu nhập cá nhân đối với nhà thầu là hộ kinh doanh) của năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu (đối với trường hợp Hệ thống chưa cập nhật thông tin về nghĩa vụ nộp thuế) để đối chiếu khi được mời vào đối chiếu tài liệu. Nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế phải được thực hiện trước thời điểm đóng thầu. Nghĩa vụ nộp thuế là nộp thuế với giá trị thuế tương ứng với thuế suất, thu nhập chịu thuế, doanh thu tính thuế nhà thầu kê khai trên Hệ thống thuế điện tử (số thuế đã nộp tương ứng với số thuế phải nộp); trường hợp được chậm nộp thuế, miễn thuế, giảm thuế theo chính sách của Nhà nước thì thực hiện theo quy định này. Nhà thầu thì nhà thầu nộp các tài liệu như sau:

- Tờ khai thuế (hoặc thông báo nộp tiền của cơ quan thuế đối với hộ kinh doanh) và Giấy nộp tiền có xác nhận của cơ quan thuế được in từ Hệ thống thuế điện tử hoặc
- Tờ khai thuế (hoặc thông báo nộp tiền của cơ quan thuế đối với hộ kinh doanh) và xác nhận của cơ quan thuế về việc thực hiện nghĩa vụ thuế.

Trường hợp thời điểm đóng thầu sau ngày kết thúc năm tài chính của nhà thầu (năm Y) và trước hoặc trong ngày cuối cùng của tháng thứ 3 tính từ ngày kết thúc năm Y, yêu cầu đã thực hiện nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế áp dụng đối với năm tài chính trước năm Y (năm Y-1). (Ví dụ: Thời điểm đóng thầu là ngày 20/3/2024, năm tài chính của nhà thầu kết thúc vào ngày 31/12 thì nhà thầu phải chứng minh đã thực hiện nghĩa vụ kê khai thuế và nộp thuế của năm

2022).

(5) Việc xác định giá trị tài sản ròng được thực hiện trên cơ sở báo cáo tài chính của nhà thầu. Trường hợp thời điểm đóng thầu sau ngày kết thúc năm tài chính của nhà thầu (năm Y) và trước hoặc trong ngày cuối cùng của tháng thứ 3 tính từ ngày kết thúc năm Y, việc xác định giá trị tài sản ròng của nhà thầu được thực hiện trên cơ sở báo cáo tài chính năm trước của năm Y (năm Y-1).

Ví dụ: Thời điểm đóng thầu là ngày 20/3/2024, năm tài chính của nhà thầu kết thúc vào ngày 31/12 thì việc xác định giá trị tài sản ròng của nhà thầu được thực hiện trên cơ sở báo cáo tài chính của năm 2022.

Đối với nhà thầu là hộ kinh doanh thì không đánh giá tiêu chí này.

(6) Ghi thời gian yêu cầu, thông thường từ 03 đến 05 năm trước năm có thời điểm đóng thầu. Trường hợp nhà thầu có số năm thành lập ít hơn số năm theo yêu cầu của E-HSMT thì doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) được tính trên số năm mà nhà thầu thành lập. Trong trường hợp này, nếu doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) của nhà thầu đáp ứng yêu cầu về giá trị của E-HSMT thì nhà thầu vẫn được đánh giá tiếp mà không bị loại.

Trường hợp thời điểm đóng thầu sau ngày kết thúc năm tài chính của nhà thầu (năm Y) và trước hoặc trong ngày cuối cùng của tháng thứ 3 tính từ ngày kết thúc năm Y, yêu cầu về nộp báo cáo tài chính áp dụng đối với các năm trước của năm Y (năm Y-1, Y-2...).

Ví dụ 1: Thời điểm đóng thầu là ngày 20/3/2024, năm tài chính của nhà thầu kết thúc vào ngày 31/12 và E-HSMT yêu cầu nhà thầu nộp báo cáo tài chính của 03 năm gần nhất thì nhà thầu phải nộp báo cáo tài chính của các năm 2020, 2021, 2022.

Ví dụ 2: Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) của 3 năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu. Trong trường hợp này, nếu thời điểm đóng thầu là ngày 15/11/2024 thì nhà thầu phải nộp báo cáo tài chính của các năm 2021, 2022, 2023. Nhà thầu được thành lập vào năm 2022 nhưng doanh thu trung bình của năm 2022 và năm 2023 đáp ứng yêu cầu thì nhà thầu được tiếp tục đánh giá.

Đối với nhà thầu là hộ kinh doanh, không bắt buộc phải nộp báo cáo tài chính nhưng nhà thầu phải cung cấp tài liệu chứng minh doanh thu tương ứng với nghĩa vụ thuế.

Ví dụ: Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) của 3 năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu. Trong trường hợp này, nếu thời điểm đóng thầu là tháng 11 năm 2022 thì nhà thầu phải nộp báo cáo tài chính của các năm 2019, 2020, 2021.

(7) Cách tính toán thông thường về mức yêu cầu doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT):

a) Trường hợp thời gian thực hiện gói thầu từ 12 tháng trở lên thì cách tính doanh thu như sau:

Yêu cầu tối thiểu về mức doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) = [(Giá gói thầu – giá trị thuế VAT)/thời gian thực hiện gói thầu theo năm] x k. Thông thường yêu cầu hệ số k trong công thức này là từ 1,5 đến 2.

b) Trường hợp thời gian thực hiện gói thầu dưới 12 tháng thì cách tính doanh thu như sau:

Yêu cầu tối thiểu về mức doanh thu bình quân hằng năm từ hoạt động sản xuất, kinh doanh (không bao gồm thuế VAT) = (Giá gói thầu – giá trị thuế VAT) x k. Thông thường yêu cầu hệ số k trong công thức này là 1,5.

Đối với gói thầu mua sắm tập trung áp dụng lựa chọn nhà thầu theo khả năng cung cấp, doanh thu được xác định theo công thức trên tương ứng với giá dự thầu (thay “giá gói thầu” bằng “giá dự thầu” trong công thức). Trong trường hợp này, chủ đầu tư cần nêu cụ thể hệ số “k”.

(8) Trường hợp gói thầu bao gồm nhiều loại hàng hóa khác nhau thì tùy theo tính chất, quy mô gói thầu để Bên mời thầu đưa ra yêu cầu về công suất thiết kế của nhà máy, dây chuyền sản xuất hoặc sản lượng sản xuất cao nhất của 01 tháng trong 05 năm gần nhất tính đến thời điểm đóng thầu trên cơ sở các loại hàng hóa chính của gói thầu (phải nêu rõ các hàng hóa chính) hoặc trên cơ sở tất cả các loại hàng hóa của gói thầu, tương ứng với yêu cầu về hạng mục chính hoặc tất cả hàng hóa của gói thầu đối với nhà thầu là nhà thương mại.

Công suất thiết kế của nhà máy, dây chuyền sản xuất hoặc sản lượng sản xuất cao nhất của 01 tháng trong 05 năm gần nhất tính đến thời điểm đóng thầu bằng: $k \times (\text{Số lượng yêu cầu của gói thầu} \times 30 / \text{thời gian thực hiện gói thầu (tính theo ngày)})$. Thông thường $k = 1,5$; trường hợp mua sắm tập trung hoặc mua sắm hàng hóa có số lượng, khối lượng mời thầu lớn thì có thể quy định $k = 1$ ”.

Ví dụ: Số lượng hàng hóa cần mua là 12.000 hộp sữa, thời gian thực hiện gói thầu là 20 ngày, hệ số $k = 1,5$ thì công suất thiết kế tối thiểu trong 01 tháng/sản lượng sản xuất sữa cao nhất của 01 tháng của nhà thầu là: $1,5 \times (12.000 \times 30/20) = 27.000$ hộp sữa.

Trường hợp hàng hóa là sản phẩm do nhà thầu Việt Nam sản xuất trong nước (có thể đã bán ra thị trường hoặc chưa bán ra thị trường), nhà thầu phải chứng minh công suất thiết kế hoặc sản lượng sản xuất đáp ứng yêu cầu.

Trường hợp nhà thầu vừa là sản xuất, vừa là nhà cung cấp (một số hàng hóa hoặc một phần khối lượng hàng hóa do nhà thầu chào trong E-HSDT là do nhà thầu sản xuất, một số hàng hóa khác hoặc một phần khối lượng hàng hóa do nhà thầu mua từ nhà sản xuất, cung cấp khác để cung cấp cho gói thầu) thì ngoài kê khai về năng lực sản xuất, nhà thầu còn phải kê khai về kinh nghiệm thực hiện hợp đồng tương tự theo nội dung quy định tại Mục 4-Bảng số 01 Chương này. Việc đánh giá kinh nghiệm của nhà thầu sẽ được thực hiện trên cơ sở hợp đồng cung cấp hàng hóa tương tự (tương ứng với phần hàng hóa mà nhà thầu mua từ nhà sản xuất, cung cấp khác) và năng lực sản xuất của nhà thầu (tương ứng với phần hàng hóa mà nhà thầu tự sản xuất để cung cấp cho gói thầu).

Nhà thầu có thể sử dụng các tài liệu như hóa đơn bán hàng, số lượng hàng tồn kho... để chứng minh sản lượng đã sản xuất trong 01 tháng; sử dụng tài liệu chứng minh công suất thiết kế của nhà máy, dây chuyền sản xuất để chứng minh năng lực sản xuất.

Đối với gói thầu mua sắm tập trung áp dụng lựa chọn nhà thầu theo khả năng cung cấp, năng lực sản xuất được xác định theo công thức trên tương ứng với khối lượng, số lượng mà nhà thầu có thể cung cấp (không phải tương ứng với khối lượng mời thầu). Trong trường hợp này, chủ đầu tư cần nêu cụ thể hệ số “k”.

(9) Trường hợp nhà thầu thiếu cam kết thì được bổ sung trong quá trình đánh giá E-HSDT. Trường hợp nhà thầu không bổ sung cam kết trong khoảng thời gian hợp lý theo yêu cầu của Chủ đầu tư, Bên mời thầu thì E-HSDT của nhà thầu được coi là không đáp ứng yêu cầu về khả năng bảo hành, cung cấp phụ tùng thay thế hoặc cung cấp các dịch vụ sau bán hàng khác và bị loại. Trường hợp không yêu cầu dịch vụ sau bán hàng thì gạch bỏ tiêu chí đánh giá này.

2.2. Tiêu chuẩn đánh giá về nhân sự chủ chốt: (không áp dụng).

Mục 3. Tiêu chuẩn đánh giá về kỹ thuật

Theo tài liệu đính kèm tại Phần 4. CÁC PHỤ LỤC

Mục 4. Tiêu chuẩn đánh giá về tài chính

4.1. Phương pháp giá thấp nhất¹:

Cách xác định giá thấp nhất theo các bước sau đây:

Bước 1. Xác định giá dự thầu: bao gồm tất cả các thuế, phí, lệ phí.

Sửa lỗi (thực hiện theo quy định tại phần Ghi chú (1));

Hiệu chỉnh sai lệch (thực hiện theo quy định tại phần Ghi chú (2));

Xác định giá dự thầu sau sửa lỗi, hiệu chỉnh sai lệch, trừ đi giảm giá (nếu có);

Bước 2. Xác định giá trị ưu đãi (nếu có) theo quy định tại Mục 28 E-CDNT;

Bước 3. Xếp hạng nhà thầu: HSDT có giá dự thầu sau sửa lỗi, hiệu chỉnh sai lệch, trừ đi giảm giá (nếu có) và cộng giá trị ưu đãi (nếu có) thấp nhất được xếp hạng thứ nhất.

Ghi chú:

(1) Sửa lỗi:

Với điều kiện HSDT đáp ứng căn bản HSMT, việc sửa lỗi số học và các lỗi khác được tiến hành theo nguyên tắc sau đây:

a) Lỗi số học bao gồm những lỗi do thực hiện các phép tính cộng, trừ, nhân, chia không chính xác khi tính toán giá dự thầu. Trường hợp không nhất quán giữa đơn giá và thành tiền thì lấy đơn giá làm cơ sở cho việc sửa lỗi; nếu phát hiện đơn giá dự thầu có sự sai khác bất thường do lỗi hệ thập phân (10 lần, 100 lần, 1.000 lần) thì thành tiền là cơ sở cho việc sửa lỗi. Trường hợp tại cột “đơn giá” và cột “thành tiền” nhà thầu không ghi giá trị hoặc ghi là “0” thì được coi là nhà thầu đã phân bổ giá của công việc này vào các công việc khác thuộc gói thầu, nhà thầu phải có trách nhiệm thực hiện hoàn thành các công việc này theo đúng yêu cầu nêu trong HSMT và không được Chủ đầu tư thanh toán trong quá trình thực hiện hợp đồng.

b) Các lỗi khác:

- Tại cột thành tiền đã được ghi đầy đủ giá trị nhưng không có đơn giá dự thầu tương ứng thì đơn giá dự thầu được xác định bổ sung bằng cách chia thành tiền cho số lượng; khi có đơn giá dự thầu nhưng cột thành tiền bỏ trống thì giá trị cột thành tiền sẽ được xác định bổ sung bằng cách nhân số lượng với đơn giá dự thầu; nếu một nội dung nào đó có ghi đơn giá dự thầu và giá trị tại cột thành tiền nhưng bỏ trống số lượng thì số lượng bỏ trống được xác định bổ sung bằng cách chia giá trị tại cột thành tiền cho đơn giá dự thầu của nội dung đó. Trường hợp số lượng được xác định bổ sung nêu trên khác với số lượng nêu trong HSMT thì giá trị sai khác đó là sai lệch về phạm vi cung cấp và được hiệu chỉnh theo quy định tại Bước 3;

- Lỗi nhầm đơn vị tính: sửa lại cho phù hợp với yêu cầu nêu trong HSMT;

- Lỗi nhầm đơn vị: sử dụng dấu "," (dấu phẩy) thay cho dấu "." (dấu chấm) và ngược lại thì được sửa lại cho phù hợp theo cách viết của Việt Nam. Khi Bên mời thầu cho rằng dấu phẩy hoặc dấu chấm trong đơn giá dự thầu rõ ràng đã bị đặt sai chỗ thì trong trường hợp này thành tiền của hạng mục sẽ có ý nghĩa quyết định và đơn giá dự thầu sẽ được sửa lại;

¹ Trường hợp áp dụng phương pháp này thì xóa bỏ khoản 4.2 Mục 4 Chương này.

- Nếu có sai sót khi cộng các khoản tiền để ra tổng số tiền thì sẽ sửa lại tổng số tiền theo các khoản tiền;

- Nếu có sự khác biệt giữa con số và chữ viết thì lấy chữ viết làm cơ sở pháp lý cho việc sửa lỗi. Nếu chữ viết sai thì lấy con số sau khi sửa lỗi theo quy định tại Mục này làm cơ sở pháp lý.

(2) Hiệu chỉnh sai lệch:

a) Trường hợp có sai lệch về phạm vi cung cấp thì giá trị phần chào thiếu sẽ được cộng thêm vào, giá trị phần chào thừa sẽ được trừ đi theo mức đơn giá dự thầu tương ứng trong HSDT của nhà thầu có sai lệch;

Trường hợp có sai lệch thiếu (thiếu hạng mục công việc so với yêu cầu về phạm vi cung cấp) mà không có đơn giá tương ứng trong HSDT của nhà thầu có sai lệch thì thực hiện hiệu chỉnh sai lệch như sau:

Lấy mức đơn giá dự thầu cao nhất đối với hạng mục công việc mà nhà thầu chào thiếu trong số các HSDT khác vượt qua bước đánh giá về kỹ thuật để làm cơ sở hiệu chỉnh sai lệch; trường hợp trong HSDT của các nhà thầu vượt qua bước đánh giá về kỹ thuật không có đơn giá dự thầu của công việc này thì lấy đơn giá trong dự toán được duyệt của gói thầu làm cơ sở hiệu chỉnh sai lệch; trường hợp không có dự toán gói thầu thì căn cứ vào đơn giá hình thành giá gói thầu làm cơ sở hiệu chỉnh sai lệch.

Trường hợp chỉ có một nhà thầu duy nhất vượt qua bước đánh giá về kỹ thuật thì tiến hành hiệu chỉnh sai lệch trên cơ sở lấy mức đơn giá dự thầu tương ứng trong HSDT của nhà thầu này; trường hợp HSDT của nhà thầu không có đơn giá dự thầu tương ứng thì lấy mức đơn giá trong dự toán của gói thầu được duyệt làm cơ sở hiệu chỉnh sai lệch; trường hợp không có dự toán gói thầu thì căn cứ vào đơn giá hình thành giá gói thầu làm cơ sở hiệu chỉnh sai lệch.

b) Trường hợp nhà thầu có thư giảm giá, việc sửa lỗi và hiệu chỉnh sai lệch được thực hiện trên cơ sở giá dự thầu chưa trừ đi giá trị giảm giá. Tỷ lệ phần trăm (%) của sai lệch thiếu được xác định trên cơ sở so với giá dự thầu ghi trong đơn dự thầu.

Mục 5. Phương án kỹ thuật thay thế trong E-HSDT (nếu có) không áp dụng.

Mục 6. Trường hợp gói thầu chia thành nhiều phần độc lập (nếu có) không áp dụng

Mục 7: Quyền đơn phương chấm dứt đàm phán hợp đồng với nhà thầu xếp hạng nhất, trong giai đoạn đàm phán hợp đồng.

Đối với đề xuất hàng hóa có xuất xứ từ các nước bị ảnh hưởng bởi xung đột vũ trang, trong tình trạng chiến tranh, bị trừng phạt hoặc cấm vận và việc nhập khẩu những hàng hóa đó có thể bị gián đoạn và ảnh hưởng đến việc thực hiện hợp đồng và tiến độ giao hàng, nhà thầu được yêu cầu giải trình và cam kết về khả năng giao hàng để Vietsovpetro xem xét, đánh giá.

Căn cứ vào tình hình thực tế tại thời điểm đó, Vietsovpetro sẽ có toàn quyền xem xét và quyết định từ chối các đề xuất của nhà thầu về hàng hóa đó, hoặc không tiếp tục đánh giá, nếu Vietsovpetro cho rằng việc thực hiện hợp đồng và lịch trình giao hàng có rủi ro. Trong trường hợp đó, Vietsovpetro có toàn quyền quyết định ngừng đàm phán hợp đồng, và mời nhà thầu có thứ hạng tiếp theo liền kề vào đàm phán hợp đồng.



Chương IV. BIỂU MẪU MỜI THẦU VÀ DỰ THẦU

Stt	Biểu mẫu	Cách thức thực hiện	Trách nhiệm thực hiện	
			Chủ đầu tư	Nhà thầu
	Mẫu số 01A. Phạm vi cung cấp hàng hóa	Scan đính kèm lên Hệ thống (Riêng Mẫu số 2 – Đơn dự thầu: webform và scan đính kèm)	X	
	Mẫu số 01D. Các dịch vụ liên quan		X	
	Mẫu số 01C. Vật tư, phụ tùng thay thế		X	
	Mẫu số 02. Đơn dự thầu			X
	Mẫu số 03. Thỏa thuận liên danh			X
	Mẫu số 04A. Bảo lãnh dự thầu (áp dụng đối với nhà thầu độc lập)	Scan đính kèm lên Hệ thống		X
	Mẫu số 04B. Bảo lãnh dự thầu (áp dụng đối với nhà thầu liên danh)			X
	Mẫu số 04C. Bảo lãnh dự thầu (áp dụng trong trường hợp Đặt cọc/Chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro)			X
	Mẫu số 05A. Hợp đồng tương tự do nhà thầu thực hiện (áp dụng đối với nhà thầu thương mại)	Scan đính kèm lên Hệ thống		X
	Mẫu số 05B. kê khai năng lực sản xuất hàng hóa (áp dụng đối với nhà thầu là nhà sản xuất)			X
	Mẫu số 06A. Bảng đề xuất nhân sự chủ chốt			X
	Mẫu số 06B. Bảng lý lịch chuyên môn của nhân sự chủ chốt			X
	Mẫu số 06C. Bảng kinh nghiệm chuyên môn			X
	Mẫu số 07. Hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu trong quá khứ			X
	Mẫu số 08. Tình hình tài chính của nhà thầu			X
	Mẫu số 09A. Phạm vi công việc sử dụng nhà thầu phụ			X

Mẫu số 09B. Danh sách công ty con, công ty thành viên đảm nhận phần công việc của gói thầu		X
Mẫu số 10A. Bảng tiến độ cung cấp		X
Mẫu số 10B. Đề xuất về hàng hóa của nhà thầu		X
Mẫu số 11. Bảng tổng hợp giá dự thầu		X
Mẫu số 12.1. Bảng giá dự thầu của hàng hóa đối với Lô 09-1		X
Mẫu số 12.2. Bảng giá dự thầu của hàng hóa đối với Lô khác (ngoài Lô 09-1)		X
Mẫu số 13. Bảng giá dự thầu cho các dịch vụ liên quan		X
Mẫu số 14A. Bảng giá vật tư, phụ tùng thay thế (áp dụng trong trường hợp yêu cầu nhà thầu tự đề xuất)		X
Mẫu số 14B. Bảng giá vật tư, phụ tùng thay thế (áp dụng trong trường hợp Chủ đầu tư yêu cầu)		X
Mẫu số 15A. Bảng kê hàng hóa thuộc đối tượng được hưởng ưu đãi		X
Mẫu số 15B. Chi phí sản xuất trong nước đối với hàng hoá được hưởng ưu đãi (trường hợp kê khai chi phí nhập ngoại)		X
Mẫu số 15C. Chi phí sản xuất trong nước đối với hàng hoá được hưởng ưu đãi (trường hợp kê khai chi phí sản xuất tại Việt Nam)		X



Mẫu số 01A (Scan đính kèm trên Hệ thống)

PHẠM VI CUNG CẤP HÀNG HÓA

Theo tài liệu đính kèm tại Phần 4. CÁC PHỤ LỤC

Chủ đầu tư liệt kê chi tiết danh mục các hàng hóa yêu cầu cung cấp. Trong đó cần nêu rõ danh mục hàng hóa với số lượng, chủng loại yêu cầu và các mô tả, diễn giải chi tiết (nếu cần thiết).

STT	Danh mục hàng hóa	Đơn vị tính	Khối lượng	Mô tả hàng hóa ⁽¹⁾ (ký mã hiệu, nhà sản xuất)	Yêu cầu về xuất xứ hàng hóa (nếu có) ⁽²⁾	Địa điểm dự án	Ngày giao hàng ⁽²⁾	
							Ngày giao hàng sớm nhất [ghi số ngày: kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực hoặc kể từ ngày chủ đầu tư yêu cầu giao hàng đối với trường hợp giao hàng nhiều lần]	Ngày giao hàng muộn nhất [ghi số ngày: kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực hoặc kể từ ngày chủ đầu tư yêu cầu giao hàng đối với trường hợp giao hàng nhiều lần]
1								
2								
3								
...								

Ghi chú:

(1) Dẫn chiếu đến nội dung tương ứng quy định tại Chương V.

(2) Ngày giao hàng phù hợp với yêu cầu kỹ thuật nêu tại Chương V.

Trường hợp gói thầu chia phần (lô), Chủ đầu tư phải điền rõ tên từng phần (lô) và các hàng hóa như Mẫu này.



CÁC DỊCH VỤ LIÊN QUAN ⁽¹⁾

Chủ đầu tư liệt kê danh mục các dịch vụ liên quan để thực hiện gói thầu theo bảng sau:

STT	Mô tả dịch vụ	Khối lượng mời thầu	Đơn vị tính	Địa điểm thực hiện dịch vụ	Ngày hoàn thành dịch vụ ⁽²⁾
1	Ghi nội dung dịch vụ 1				
2	Ghi nội dung dịch vụ 2				
..					
n	Ghi nội dung dịch vụ n				

Ghi chú:

(1) Trường hợp gói thầu không yêu cầu dịch vụ liên quan thì Chủ đầu tư không nhập Biểu này trên Hệ thống.

(2) “Ngày hoàn thành dịch vụ” phải hợp lý, phù hợp với “Ngày giao hàng” tại Mẫu số 01A, 01B, 01C.



VẬT TƯ, PHỤ TÙNG THAY THẾ .

(chỉ áp dụng trong trường hợp Chủ đầu tư có yêu cầu cụ thể về vật tư, phụ tùng thay thế)

STT	Danh mục	Đơn vị tính	Khối lượng
(1)	(2)	(3)	(4)

Ghi chú:

Chủ đầu tư các cột (1), (2), (3), (4) cho phù hợp với yêu cầu quy định tại Phần 4. CÁC PHỤ LỤC



ĐƠN DỰ THẦU⁽¹⁾
(trích xuất từ hệ thống)



THỎA THUẬN LIÊN DANH⁽¹⁾

Gói thầu: _____ [ghi tên gói thầu]

Thuộc dự án: _____ [ghi tên dự án]

Căn cứ hồ sơ mời thầu gói thầu _____ [ghi tên gói thầu] ngày __ tháng __ năm __ [ngày được ghi trên HSMT];

Chúng tôi, đại diện cho các bên ký thỏa thuận liên danh, gồm có:

Tên thành viên liên danh _____ [ghi tên từng thành viên liên danh]

Đại diện là ông/bà:

Chức vụ:

Địa chỉ:

Điện thoại:

Fax:

E-mail:

Tài khoản:

Mã số thuế:

Giấy ủy quyền số __ ngày __ tháng __ năm __ (trường hợp được ủy quyền).

Các bên (sau đây gọi là thành viên) thống nhất ký kết thỏa thuận liên danh với các nội dung sau:

Điều 1. Nguyên tắc chung

1. Các thành viên tự nguyện hình thành liên danh để tham dự thầu gói thầu _____ [ghi tên gói thầu] thuộc dự án _____ [ghi tên dự án].
2. Các thành viên thống nhất tên gọi của liên danh cho mọi giao dịch liên quan đến gói thầu này là: _____ [ghi tên của liên danh theo thỏa thuận].
3. Các thành viên cam kết không thành viên nào được tự ý tham gia độc lập hoặc liên danh với thành viên khác để tham gia gói thầu này. Trường hợp trúng thầu, tất cả các thành viên của liên danh sẽ tham gia ký kết hợp đồng và không thành viên nào có quyền từ chối thực hiện các trách nhiệm và nghĩa vụ đã quy định trong hợp đồng. Trường hợp thành viên của liên danh từ chối hoàn thành trách nhiệm riêng của mình như đã thỏa thuận hoặc vi phạm các quy định của hợp đồng đã ký kết thì thành viên đó bị xử lý như sau:
 - Bồi thường thiệt hại cho các bên trong liên danh;
 - Cùng các thành viên trong liên danh bồi thường toàn bộ thiệt hại cho Chủ đầu tư theo quy định nêu trong hợp đồng (trương ứng theo tỷ lệ của từng thành viên đã quy định tại Điều 2 Thỏa thuận này);
 - Hình thức xử lý khác _____ [ghi rõ hình thức xử lý khác].

Điều 2. Phân công trách nhiệm

Các thành viên thống nhất phân công trách nhiệm để thực hiện gói thầu _____ [ghi tên gói thầu] thuộc dự án _____ [ghi tên dự án] đối với từng thành viên như sau:

1. Thành viên đứng đầu liên danh:



Các bên nhất trí ủy quyền cho ___ [ghi tên một bên] làm thành viên đứng đầu liên danh, đại diện cho liên danh trong những phần việc sau¹:

[- Ký đơn dự thầu;

- Ký các văn bản, tài liệu để giao dịch với Bên mời thầu trong quá trình tham dự thầu, kể cả văn bản đề nghị làm rõ HSMT và văn bản giải trình, làm rõ HSĐT hoặc văn bản đề nghị rút HSĐT, sửa đổi, thay thế HSĐT;
- Thực hiện bảo đảm dự thầu cho cả liên danh;
- Tham gia quá trình thương thảo, hoàn thiện hợp đồng;
- Thực hiện bảo đảm thực hiện hợp đồng cho cả liên danh trong trường hợp liên danh trúng thầu
- Ký đơn kiến nghị trong trường hợp nhà thầu có kiến nghị;
- Thực hiện tất cả các nghĩa vụ của liên danh không được nêu trong Bảng phân công trách nhiệm giữa các thành viên liên danh ở mục 2 dưới đây;
- Thực hiện các công việc khác trừ việc ký kết hợp đồng ___ [ghi rõ nội dung các công việc khác (nếu có)].

2. Các thành viên trong liên danh thỏa thuận phân công trách nhiệm thực hiện các công việc cụ thể theo bảng dưới đây²:

STT	Tên	Nội dung công việc đảm nhận	Tỷ lệ % so với tổng giá dự thầu	Giá trị theo tỷ lệ % so với tổng giá dự thầu
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1	Tên thành viên thứ nhất (thành viên đứng đầu liên danh)	- Công việc 1:	_____ %	VNĐ/USD
		- Công việc 2:		
		- Công việc 3:		
			
2	Tên thành viên thứ 2	- Công việc 1:	_____ %	VNĐ/USD
		- Công việc 2:		
		- Công việc 3:		
			
....	100%	VNĐ/USD
Tổng cộng		Toàn bộ công việc của gói thầu	100%	VNĐ/USD

3. Phương thức thanh toán cho liên danh trong trường hợp trúng thầu và ký hợp đồng với chủ đầu tư như sau:

-Chủ đầu tư sẽ thanh toán trực tiếp cho từng thành viên liên danh theo tiến độ thanh toán được qui định trong hợp đồng với giá trị được phân chia tương ứng với tỷ lệ khối lượng công việc đã được các thành viên liên danh thống nhất và nêu trong cột (4) Bảng phân công trách nhiệm ở mục 2 của thỏa thuận liên danh này.

-Từng thành viên của Liên danh sẽ phát hành Hóa đơn hợp pháp đúng với phần giá trị công việc đã được thành viên liên danh đó thực hiện theo tiến độ từng đợt thanh toán được qui định trong hợp đồng.



Điều 3. Hiệu lực của thỏa thuận liên danh

1. Thỏa thuận liên danh có hiệu lực kể từ ngày ký.
2. Thỏa thuận liên danh chấm dứt hiệu lực trong các trường hợp sau:
 - Trong trường hợp liên danh trúng thầu, Thỏa thuận liên danh này là một phần không tách rời của hợp đồng ký kết với Chủ đầu tư và chỉ chấm dứt hiệu lực khi các bên hoàn thành trách nhiệm, nghĩa vụ của mình và thanh lý xong hợp đồng;
 - Các bên cùng thỏa thuận chấm dứt;
 - Nhà thầu liên danh không trúng thầu;
 - Hủy thầu gói thầu ___ [ghi tên gói thầu] thuộc dự án ___ [ghi tên dự án] theo thông báo của Bên mời thầu.

Thỏa thuận liên danh được lập thành ___ bản, mỗi bên giữ ___ bản, các bản thỏa thuận có giá trị pháp lý như nhau.

ĐẠI DIỆN HỢP PHÁP CỦA THÀNH VIÊN ĐỨNG ĐẦU LIÊN DANH

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

ĐẠI DIỆN HỢP PHÁP CỦA THÀNH VIÊN LIÊN DANH

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

¹ Nhà thầu cập nhật.

² Phạm vi ủy quyền bao gồm một hoặc nhiều công việc nêu trên.

³ Nhà thầu phải ghi rõ nội dung công việc cụ thể và ước tính giá trị tương ứng mà từng thành viên trong liên danh sẽ thực hiện, trách nhiệm chung, trách nhiệm của từng thành viên, kể cả thành viên đứng đầu liên danh. Việc phân chia công việc trong liên danh phải căn cứ các hạng mục nêu trong bảng giá dự thầu hoặc theo các công việc thuộc quá trình sản xuất hạng mục trong bảng giá dự thầu, không được phân chia các công việc không thuộc các hạng mục này.

Trường hợp đại diện theo pháp luật của nhà thầu ủy quyền cho cấp dưới ký thỏa thuận liên danh thì phải gửi kèm theo Giấy ủy quyền.



BẢO LÃNH DỰ THẦU⁽¹⁾

(Áp dụng đối với nhà thầu độc lập)

Bên thụ hưởng: ___ [ghi tên và địa chỉ của Chủ đầu tư quy định tại Mục 1.1 E-BDL hoặc tên Bên mời thầu quy định tại Mục 5.1 E-BDL]

Ngày phát hành bảo lãnh: ___ [ghi ngày phát hành bảo lãnh]

BẢO LÃNH DỰ THẦU số: ___ [ghi số trích yếu của Bảo lãnh dự thầu]

Bên bảo lãnh: ___ [ghi tên và địa chỉ nơi phát hành, nếu những thông tin này chưa được thể hiện ở phần tiêu đề trên giấy in]

Chúng tôi được thông báo rằng ___ [ghi tên nhà thầu] (sau đây gọi là “Nhà thầu”) sẽ tham dự thầu để thực hiện gói thầu ___ [ghi tên gói thầu] thuộc dự án/dự toán mua sắm ___ [ghi tên dự án/dự toán mua sắm] theo Thư mời thầu/E-TBMT số ___ [ghi số trích yếu của Thư mời thầu/E-TBMT].

Chúng tôi cam kết với Bên thụ hưởng rằng chúng tôi bảo lãnh cho Nhà thầu bằng một khoản tiền là ___ [ghi rõ giá trị bằng số, bằng chữ và đồng tiền sử dụng].

Bảo lãnh này có hiệu lực trong ___⁽²⁾ ngày, kể từ ngày ___ tháng ___ năm ___⁽³⁾.

Theo yêu cầu của Nhà thầu, chúng tôi, với tư cách là Bên bảo lãnh, cam kết⁽⁴⁾ không hủy ngang và vô điều kiện sẽ thanh toán cho Bên thụ hưởng một khoản tiền là ___ [ghi rõ giá trị bằng số, bằng chữ và đồng tiền sử dụng] trong vòng 05 ngày làm việc kể từ ngày nhận được văn bản thông báo nhà thầu vi phạm từ Bên thụ hưởng trong đó nêu rõ mà không cần chứng minh:

1. Sau thời điểm đóng thầu và trong thời gian có hiệu lực của E-HSDT, nhà thầu có văn bản rút E-HSDT hoặc từ chối thực hiện một hoặc các công việc đã đề xuất trong E-HSDT theo yêu cầu của E-HSMT;

2. Nhà thầu có hành vi vi phạm quy định tại Mục 4 E-CDNT hoặc vi phạm pháp luật về đấu thầu dẫn đến phải hủy thầu theo quy định tại điểm d và điểm đ Mục 33 E-CDNT;

3. Nhà thầu không thực hiện biện pháp bảo đảm thực hiện hợp đồng theo quy định tại Mục 38 E-CDNT;

4. Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu trong thời hạn 05 ngày làm việc kể từ ngày nhận được thông báo mời thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu hoặc đã thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu nhưng từ chối ký biên bản thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu **hoặc Nhà thầu tiến hành thương thảo hợp đồng nhưng rút lại các cam kết trong E-HSDT dẫn đến việc thương thảo hợp đồng không thành công**, trừ trường hợp bất khả kháng;

5. Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối hoàn thiện hợp đồng trong thời hạn 20 ngày kể từ ngày nhận được thông báo trúng thầu của bên mời thầu, trừ trường hợp bất khả kháng;

6. Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối ký kết hợp đồng trong thời hạn 10 ngày kể từ ngày hoàn thiện hợp đồng, trừ trường hợp bất khả kháng.

Số tiền bảo lãnh nêu trên sẽ được thanh toán ngay bởi Bên bảo lãnh cho Bên thụ hưởng cho dù có sự tranh cãi hoặc phản đối nào của Bên yêu cầu bảo lãnh hoặc của Bên bảo lãnh hoặc

của bất kì bên thứ ba nào khác, và bất kể có hay không sự tranh chấp giữa Bên yêu cầu bảo lãnh và Bên thụ hưởng về hoặc liên quan tới Gói thầu hoặc về bất cứ vấn đề khác và cho dù những tranh chấp này, nếu có, đã được giải quyết, dàn xếp, kiện tụng hoặc phân xử bằng bất kỳ hình thức nào.

Trường hợp Nhà thầu trúng thầu, bảo lãnh này sẽ hết hiệu lực ngay sau khi Nhà thầu ký kết hợp đồng và nộp bảo lãnh thực hiện hợp đồng cho Bên thụ hưởng theo thỏa thuận trong hợp đồng đó.

Trường hợp Nhà thầu không trúng thầu, bảo lãnh này sẽ hết hiệu lực ngay sau khi chúng tôi nhận được bản chụp văn bản thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu hoặc trong vòng 30 ngày kể từ ngày hết thời hạn hiệu lực của E-HSDT, tùy theo thời điểm nào đến trước.

Bất cứ yêu cầu bồi thường nào theo bảo lãnh này đều phải được gửi đến văn phòng chúng tôi trước hoặc trong ngày đó.

Đại diện hợp pháp của ngân hàng

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

(1) Trường hợp bảo lãnh dự thầu vi phạm một trong các quy định như: có giá trị thấp hơn, thời gian hiệu lực ngắn hơn so với yêu cầu quy định tại Mục 18.2 E-CDNT, không đúng tên đơn vị thụ hưởng, không phải là bản gốc, không có chữ ký hợp lệ, ký trước khi Chủ đầu tư phát hành E-HSMT hoặc có kèm theo điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu thì bảo lãnh dự thầu được coi là không hợp lệ. bảo lãnh dự thầu này là bảo lãnh dự thầu không hủy ngang. Trường hợp cần thiết đối với các gói thầu có quy mô lớn, để bảo đảm quyền lợi của Chủ đầu tư, Bên mời thầu trong việc tịch thu giá trị bảo đảm dự thầu khi nhà thầu vi phạm quy định nêu tại bảo lãnh dự thầu, Chủ đầu tư, bên mời thầu có thể yêu cầu nhà thầu cung cấp các tài liệu để chứng minh bảo lãnh dự thầu đã nộp trong E-HSDT là bảo lãnh dự thầu không hủy ngang.

(2) Ghi theo quy định tại Mục 18.2 **E-BDL**.

(3) Ghi ngày có thời điểm đóng thầu theo quy định tại Mục 19.1 **E-BDL**.

(4) Trường hợp bảo lãnh dự thầu thiếu một hoặc một số cam kết trong các nội dung cam kết nêu trên thì bị coi là điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu theo quy định tại Mục 18.3 E-CDNT và thư bảo lãnh được coi là không hợp lệ.



BẢO LÃNH DỰ THẦU⁽¹⁾

(áp dụng đối với nhà thầu liên danh)

Bên thụ hưởng: ___ [ghi tên và địa chỉ của Chủ đầu tư quy định tại Mục 1.1 E-BDL hoặc ghi tên Bên mời thầu quy định tại Mục 5.1 E-BDL]

Ngày phát hành bảo lãnh: ___ [ghi ngày phát hành bảo lãnh]

BẢO LÃNH DỰ THẦU SỐ: ___ [ghi số trích yếu của Bảo lãnh dự thầu]

Bên bảo lãnh: ___ [ghi tên và địa chỉ nơi phát hành, nếu những thông tin này chưa được thể hiện ở phần tiêu đề trên giấy in]

Chúng tôi được thông báo rằng ___ [ghi tên nhà thầu]⁽²⁾ (sau đây gọi là “Nhà thầu”) sẽ tham dự thầu để thực hiện gói thầu ___ [ghi tên gói thầu] thuộc dự án/dự toán mua sắm ___ [ghi tên dự án/dự toán mua sắm] theo Thư mời thầu/E-TBMT số ___ [ghi số trích yếu của Thư mời thầu/E-TBMT].

Chúng tôi cam kết với Bên thụ hưởng rằng chúng tôi bảo lãnh cho Nhà thầu tham dự thầu gói thầu này bằng một khoản tiền là ___ [ghi rõ giá trị bằng số, bằng chữ và đồng tiền sử dụng].

Bảo lãnh này có hiệu lực trong ___⁽³⁾ ngày, kể từ ngày ___ tháng ___ năm ___⁽⁴⁾.

Theo yêu cầu của Nhà thầu, chúng tôi, với tư cách là Bên bảo lãnh, cam kết⁽⁵⁾ không hủy ngang và vô điều kiện sẽ thanh toán cho Bên thụ hưởng một khoản tiền là ___ [ghi rõ giá trị bằng số, bằng chữ và đồng tiền sử dụng] trong vòng 05 ngày làm việc kể từ ngày nhận được văn bản thông báo nhà thầu vi phạm từ Bên thụ hưởng trong đó nêu rõ mà không cần chứng minh:

1. Sau thời điểm đóng thầu và trong thời gian có hiệu lực của E-HSDT, nhà thầu có văn bản rút E-HSDT hoặc từ chối thực hiện một hoặc các công việc đã đề xuất trong E-HSDT theo yêu cầu của E-HSMT;

2. Nhà thầu có hành vi vi phạm quy định tại Mục 4 E-CDNT hoặc vi phạm pháp luật về đấu thầu dẫn đến phải hủy thầu theo quy định tại điểm d và điểm đ Mục 33 E-CDNT;

3. Nhà thầu không thực hiện biện pháp bảo đảm thực hiện hợp đồng theo quy định tại Mục 38 E-CDNT;

4. Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu trong thời hạn 05 ngày làm việc kể từ ngày nhận được thông báo mời thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu hoặc đã thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu nhưng từ chối ký biên bản thương thảo hợp đồng (nếu có yêu cầu) và đối chiếu tài liệu **hoặc Nhà thầu tiến hành thương thảo hợp đồng nhưng rút lại các cam kết trong E-HSDT dẫn đến việc thương thảo hợp đồng không thành công**, trừ trường hợp bất khả kháng;

5. Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối hoàn thiện hợp đồng trong thời hạn 20 ngày kể từ ngày nhận được thông báo trúng thầu của bên mời thầu, trừ trường hợp bất khả kháng;

6. Nhà thầu không tiến hành hoặc từ chối ký kết hợp đồng trong thời hạn 10 ngày kể từ ngày hoàn thiện hợp đồng, trừ trường hợp bất khả kháng.

7. Nếu bất kỳ thành viên nào trong liên danh ___ [ghi đầy đủ tên của nhà thầu liên danh] vi phạm quy định của pháp luật dẫn đến không được hoàn trả bảo đảm dự thầu theo quy định tại Mục 18.5 E-CDNT của E-HSMT thì bảo đảm dự thầu của tất cả thành viên trong liên danh sẽ không được

hoàn trả.

Số tiền bảo lãnh nêu trên sẽ được thanh toán ngay bởi Bên bảo lãnh cho Bên thụ hưởng cho dù có sự tranh cãi hoặc phản đối nào của Bên yêu cầu bảo lãnh hoặc của Bên bảo lãnh hoặc của bất kì bên thứ ba nào khác, và bất kể có hay không sự tranh chấp giữa Bên yêu cầu bảo lãnh và Bên thụ hưởng về hoặc liên quan tới Gói thầu hoặc về bất cứ vấn đề khác và cho dù những tranh chấp này, nếu có, đã được giải quyết, dàn xếp, kiện tụng hoặc phân xử bằng bất kỳ hình thức nào.

Trường hợp Nhà thầu trúng thầu, bảo lãnh này sẽ hết hiệu lực ngay sau khi Nhà thầu ký kết hợp đồng và nộp bảo lãnh thực hiện hợp đồng cho Bên thụ hưởng theo thỏa thuận trong hợp đồng đó.

Trường hợp Nhà thầu không trúng thầu, bảo lãnh này sẽ hết hiệu lực ngay sau khi chúng tôi nhận được bản chụp văn bản thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu hoặc trong vòng 30 ngày kể từ khi hết thời hạn hiệu lực của E-HSDT, tùy theo thời điểm nào đến trước.

Bất cứ yêu cầu bồi thường nào theo bảo lãnh này đều phải được gửi đến văn phòng chúng tôi trước hoặc trong ngày đó.

Đại diện hợp pháp của ngân hàng

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

(1) Trường hợp bảo lãnh dự thầu vi phạm một trong các quy định như: có giá trị thấp hơn, thời gian hiệu lực ngắn hơn so với yêu cầu quy định tại Mục 18.2 E-CDNT, không đúng tên đơn vị thụ hưởng, không phải là bản gốc, không có chữ ký hợp lệ, ký trước khi Chủ đầu tư phát hành E-HSMT, hoặc có kèm theo điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu thì bảo lãnh dự thầu được coi là không hợp lệ. Bảo lãnh dự thầu này là bảo lãnh dự thầu không hủy ngang. Trường hợp cần thiết đối với các gói thầu có quy mô lớn, để bảo đảm quyền lợi của Chủ đầu tư, Bên mời thầu trong việc tịch thu giá trị bảo đảm dự thầu khi nhà thầu vi phạm quy định nêu tại bảo lãnh dự thầu, Chủ đầu tư, bên mời thầu có thể yêu cầu nhà thầu cung cấp các tài liệu để chứng minh bảo lãnh dự thầu đã nộp trong E-HSDT là bảo lãnh dự thầu không hủy ngang.

(2) Tên nhà thầu có thể là một trong các trường hợp sau đây:

- Tên của cả nhà thầu liên danh, ví dụ nhà thầu liên danh A + B tham dự thầu thì tên nhà thầu ghi là “Nhà thầu liên danh A + B”;

- Tên của thành viên chịu trách nhiệm thực hiện bảo lãnh dự thầu cho cả liên danh hoặc cho thành viên khác trong liên danh, ví dụ nhà thầu liên danh A + B + C tham dự thầu, trường hợp trong thỏa thuận liên danh phân công cho nhà thầu A thực hiện bảo đảm dự thầu cho cả liên danh thì tên nhà thầu ghi là “nhà thầu A (thay mặt cho nhà thầu liên danh A + B +C)”, trường hợp trong thỏa thuận liên danh phân công nhà thầu B thực hiện bảo đảm dự thầu cho nhà thầu B và C thì tên nhà thầu ghi là “Nhà thầu B (thay mặt cho nhà thầu B và C)”;

- Tên của thành viên liên danh thực hiện riêng rẽ bảo lãnh dự thầu.

(3) Ghi theo quy định tại Mục 18.2 **E-BDL**.

(4) Ghi ngày có thời điểm đóng thầu theo quy định tại Mục 19.1 **E-BDL**.

(5) Trường hợp bảo lãnh dự thầu thiếu một hoặc một số cam kết trong các nội dung cam kết nêu trên thì bị coi là điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu theo quy định tại Mục 18.3 E-CDNT và thư bảo lãnh được coi là không hợp lệ.

BẢO LÃNH DỰ THẦU⁽¹⁾

(áp dụng trong trường hợp Đặt cọc/Chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro)

Ngày: (Ngày ký hồ sơ mời thầu)

Tên gói thầu:..... (Tên gói thầu theo hồ sơ mời thầu)

Tên dự án: (Tên dự án)

Hồ sơ mời thầu số: VT/DV-.....

Kính gửi: _____ (tên đầy đủ và địa chỉ của người đại diện)

Căn cứ vào gói thầu nêu trên, chúng tôi [ghi tên nhà thầu] xin xác nhận như sau:

1. Thay vì nộp Bảo đảm dự thầu do ngân hàng phát hành, [điền tên nhà thầu] thực hiện bảo đảm dự thầu cho [tên gói thầu] bằng hình thức chuyển khoản vào tài khoản ngân hàng của Vietsovpetro một khoản tiền đặt cọc tương đương với số tiền Bảo đảm dự thầu. được chỉ định trong E-HSMT, là [chỉ định bằng số, bằng chữ và loại tiền gửi]
2. Nhà thầu xác nhận rằng Nhà thầu sẽ tuân thủ tất cả các điều kiện theo quy định tại mẫu Bảo đảm dự thầu của E-HSMT. (Trường hợp Nhà thầu xác nhận không đáp ứng đầy đủ các điều kiện theo mẫu Bảo đảm dự thầu trong HSMT thì hồ sơ dự thầu của Nhà thầu sẽ không được đánh giá)
3. Sau [điền thời hạn hiệu lực của bảo đảm dự thầu] ngày kể từ ngày đóng thầu....., Vietsovpetro sẽ chuyển số tiền đặt cọc trên vào tài khoản của [điền tên nhà thầu]. [điền tên nhà thầu] sẽ chịu trách nhiệm thanh toán mọi khoản phí ngân hàng liên quan đến việc chuyển nhượng này.
4. Tài khoản ngân hàng của Vietsovpetro:
Tên người thụ hưởng: Liên Doanh Việt – Nga Vietsovpetro
Ngân hàng thụ hưởng: Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam – Chi nhánh Vũng Tàu
Số tài khoản: 008.100.00000.11 (VNĐ)

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

(1) Trường hợp bảo lãnh dự thầu vi phạm một trong các quy định như: có giá trị thấp hơn, không phải là bản gốc, không có chữ ký hợp lệ, ký trước khi Chủ đầu tư phát hành E-HSMT, hoặc có kèm theo điều kiện gây bất lợi cho Chủ đầu tư, Bên mời thầu thì bảo lãnh dự thầu được coi là không hợp lệ. Bảo lãnh dự thầu này là bảo lãnh dự thầu không hủy ngang. Trường hợp cần thiết, đối với các gói thầu có quy mô lớn, để bảo đảm quyền lợi của Chủ đầu tư, Bên mời thầu trong việc tịch thu giá trị bảo đảm dự thầu khi nhà thầu vi phạm quy định nêu tại Bảo lãnh dự thầu, Chủ đầu tư, Bên mời thầu có thể yêu cầu nhà thầu cung cấp các tài liệu để chứng minh bảo lãnh dự thầu đã nộp trong E-HSMT là bảo lãnh dự thầu không hủy ngang.

(2) Nhà thầu đính kèm Ủy nhiệm chi hoặc văn bản chứng minh đã chuyển khoản vào tài khoản của Vietsovpetro kèm theo thư này.

HỢP ĐỒNG TƯƠNG TỰ DO NHÀ THẦU THỰC HIỆN ⁽¹⁾
(áp dụng đối với nhà thầu thương mại)

Tên nhà thầu: _____ [ghi tên đầy đủ của nhà thầu].

Thông tin về từng hợp đồng, mỗi hợp đồng cần bảo đảm các thông tin sau đây:

Tên và số hợp đồng	[ghi tên đầy đủ của hợp đồng, số ký hiệu]	
Ngày ký hợp đồng	[ghi ngày, tháng, năm]	
Ngày hoàn thành	[ghi ngày, tháng, năm]	
Giá hợp đồng ⁽³⁾	[ghi tổng giá hợp đồng theo số tiền và đồng tiền đã ký]	Tương đương ____ VND
Trường hợp là thành viên liên danh, ghi tóm tắt phần công việc đảm nhận trong liên danh và giá trị phần hợp đồng mà nhà thầu đảm nhận	[ghi tóm tắt phần công việc đảm nhận trong liên danh]	[ghi phần trăm giá trị phần hợp đồng đảm nhận trong tổng giá hợp đồng; số tiền và đồng tiền đã ký]
Tên dự án/dự toán mua sắm:	[ghi tên đầy đủ của dự án/dự toán mua sắm có hợp đồng đang kê khai]	
Tên Chủ đầu tư:	[ghi tên đầy đủ của Chủ đầu tư trong hợp đồng đang kê khai]	
Địa chỉ:	[ghi đầy đủ địa chỉ hiện tại của Chủ đầu tư]	
Điện thoại/fax:	[ghi số điện thoại, số fax kể cả mã quốc gia, mã vùng]	
E-mail:	[ghi địa chỉ e-mail]	
Mô tả tính chất tương tự theo quy định tại Mục 2.1 Chương III⁽²⁾		
1. Loại hàng hóa	[ghi thông tin phù hợp]	
2. Về giá trị hợp đồng đã thực hiện ⁽³⁾	[ghi giá trị hợp đồng thực tế đã thực hiện căn cứ theo giá trị nghiệm thu, thanh lý hợp đồng]	
3. Về quy mô thực hiện	[ghi quy mô theo hợp đồng]	
4. Các đặc tính khác	[ghi các đặc tính khác nếu cần thiết]	

Ghi chú:

Nhà thầu nghiên cứu kỹ E-HSMT và đề xuất các hợp đồng tương tự khác nhau để bảo đảm đáp ứng yêu cầu của E-HSMT.



(1) Trong trường hợp liên danh, từng thành viên trong liên danh kê khai theo Mẫu này. Trường hợp nhà thầu có nhiều hợp đồng tương tự thì kê khai từng hợp đồng theo Mẫu này.

(2) Nhà thầu chỉ kê khai nội dung tương tự với yêu cầu của gói thầu.

(3) Trường hợp giá trị hợp đồng không tính bằng VND thì quy đổi sang VND theo tỷ giá theo quy định tại Mục 2.1 Chương III để làm cơ sở đánh giá.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



KÊ KHAI NĂNG LỰC SẢN XUẤT HÀNG HÓA
(áp dụng đối với nhà thầu là nhà sản xuất)

Tên nhà thầu: _____ [ghi tên đầy đủ của nhà thầu].

Số lượng nhà máy, cơ sở sản xuất (gọi chung là nhà máy): _____ [Điền số nhà máy]

Đối với mỗi nhà máy, nhà thầu kê khai thông tin sau đây:

Tên nhà máy:	[Ghi tên nhà máy]
Địa chỉ:	[Ghi địa chỉ nhà máy]
Tổng mức đầu tư:	[Ghi tổng mức đầu tư]
Công suất thiết kế:	[Ghi công suất thiết kế]
Công suất thực hiện:	[Ghi công suất thực hiện trong năm gần nhất]
Tiêu chuẩn sản xuất:	[Ghi tiêu chuẩn sản xuất đang áp dụng, nếu có]
Số lao động đang làm việc:	[Ghi tổng số lao động đang làm việc tại nhà máy]

Ghi chú:

Trong trường hợp liên danh, từng thành viên trong liên danh kê khai theo Mẫu này.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



Mẫu số 07 (Scan đính kèm trên Hệ thống)

HỢP ĐỒNG CUNG CẤP HÀNG HÓA, EPC, EP, PC, CHÌA KHÓA TRAO TAY KHÔNG HOÀN THÀNH DO LỖI CỦA NHÀ THẦU TRONG QUÁ KHỨ⁽¹⁾

Tên nhà thầu: _____

Ngày: _____

Tên thành viên của nhà thầu liên danh (nếu có): _____

Các hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu trong quá khứ theo quy định tại khoản 2.1 Mục 2 Chương III

- Không có hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu kể từ ngày 01 tháng 01 năm __ [ghi năm] theo quy định tại tiêu chí đánh giá 1 trong Bảng tiêu chuẩn đánh giá về năng lực và kinh nghiệm thuộc khoản 2.1 Mục 2 Chương III.
- Có hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu tính từ ngày 01 tháng 01 năm __ [ghi năm] theo quy định tại Bảng tiêu chuẩn đánh giá về năng lực và kinh nghiệm thuộc khoản 2.1 Mục 2 Chương III.

Năm	Phần việc hợp đồng không hoàn thành	Mô tả hợp đồng	Tổng giá trị hợp đồng (giá trị, loại đồng tiền, tỷ giá hối đoái, giá trị tương đương bằng VND)
		Mô tả hợp đồng: _____ Tên Chủ đầu tư: _____ Địa chỉ: _____ Nguyên nhân không hoàn thành hợp đồng: _____	

Ghi chú:

(1) Nhà thầu phải kê khai chính xác, trung thực các hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu trong quá khứ; trường hợp Bên mời thầu phát hiện nhà thầu có hợp đồng cung cấp hàng hóa, EPC, EP, PC, chìa khóa trao tay không hoàn thành do lỗi của nhà thầu trong quá khứ mà không kê khai thì nhà thầu được coi là có hành vi gian lận và E-HSDT của nhà thầu sẽ bị loại. Trường hợp nhà thầu liên danh thì từng thành viên của nhà thầu liên danh phải kê khai theo Mẫu này.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



Mẫu số 08 (Scan đính kèm trên Hệ thống)**TÌNH HÌNH TÀI CHÍNH CỦA NHÀ THẦU⁽¹⁾**

Tên nhà thầu: _____

Ngày: _____

Tên thành viên của nhà thầu liên danh (nếu có): _____

Năm tài chính của nhà thầu từ ngày __ tháng __ đến ngày __ tháng __ (nhà thầu điền nội dung này)			
Số liệu tài chính trong các năm gần nhất theo yêu cầu của E-HSMT			
	Năm 1:	Năm 2:	Năm 3:
Tổng tài sản			
Tổng nợ			
Giá trị tài sản ròng			
Doanh thu hằng năm (không bao gồm thuế VAT)			
Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT)⁽²⁾	<i>(Hệ thống tự động tính)</i>		
Lợi nhuận trước thuế			
Lợi nhuận sau thuế			

Ghi chú:

(1) Trường hợp nhà thầu liên danh thì từng thành viên liên danh phải kê khai theo Mẫu này.

(2) Để xác định doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT), nhà thầu chia tổng doanh thu của các năm (không bao gồm thuế VAT) cho số năm dựa trên thông tin đã được cung cấp.

Doanh thu hằng năm được tính bằng tổng doanh thu trong báo cáo tài chính của năm đó (chưa bao gồm thuế VAT).

Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) = tổng doanh thu từng năm (không bao gồm thuế VAT) theo yêu cầu của E-HSMT/số năm.

Trường hợp nhà thầu mới thành lập không đủ số năm theo yêu cầu của E-HSMT thì Doanh thu bình quân hằng năm (không bao gồm thuế VAT) được tính trên cơ sở số năm mà nhà thầu có số liệu tài chính.



Nhà thầu tự cập nhật thông tin về doanh thu hằng năm (không bao gồm thuế VAT) vào hồ sơ năng lực để tham dự thầu nhưng bảo đảm phù hợp với số liệu nhà thầu đã kê khai trên Hệ thống Thuế điện tử tại thời điểm đóng thầu. Trong trường hợp này, nhà thầu phải chuẩn bị các tài liệu để đối chiếu các thông tin mà nhà thầu kê khai trong quá trình đối chiếu tài liệu như sau:

Bản sao các báo cáo tài chính (các bảng cân đối kế toán bao gồm tất cả thuyết minh có liên quan, và các báo cáo kết quả kinh doanh) cho các năm như đã nêu trên, tuân thủ các điều kiện sau:

1. Phản ánh tình hình tài chính của nhà thầu hoặc thành viên liên danh (nếu là nhà thầu liên danh) mà không phải tình hình tài chính của một chủ thể liên kết như công ty mẹ liên kết với công ty con hoặc công ty liên kết với nhà thầu hoặc thành viên liên danh.

2. Các báo cáo tài chính phải hoàn chỉnh, đầy đủ nội dung theo quy định.

3. Các báo cáo tài chính phải tương ứng với các kỳ kế toán đã hoàn thành kèm theo bản chụp được chứng thực một trong các tài liệu sau đây:

- Biên bản kiểm tra quyết toán thuế;
- Tờ khai tự quyết toán thuế (thuế giá trị gia tăng và thuế thu nhập doanh nghiệp) có xác nhận của cơ quan thuế về thời điểm đã nộp tờ khai;
- Tài liệu chứng minh việc nhà thầu đã kê khai quyết toán thuế điện tử;
- Văn bản xác nhận của cơ quan quản lý thuế (xác nhận số nộp cả năm) về việc thực hiện nghĩa vụ nộp thuế;
- Báo cáo kiểm toán (nếu có);
- Các tài liệu khác.

Các tài liệu trên đây phải phù hợp với số liệu nhà thầu đã kê khai trên Hệ thống Thuế điện tử tại thời điểm đóng thầu.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



BẢNG TIẾN ĐỘ CUNG CẤP(*)

Nhà thầu đề xuất tiến độ cung cấp phù hợp với yêu cầu của Chủ đầu tư

STT	Danh mục hàng hóa	Đơn vị tính	Khối lượng	Địa điểm dự án	Ngày giao hàng		Ngày giao hàng do nhà thầu đề xuất [ghi số ngày: kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực hoặc kể từ ngày chủ đầu tư yêu cầu giao hàng đối với trường hợp giao hàng nhiều lần]
					Ngày giao hàng sớm nhất [ghi số ngày: kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực hoặc kể từ ngày chủ đầu tư yêu cầu giao hàng đối với trường hợp giao hàng nhiều lần]	Ngày giao hàng muộn nhất [ghi số ngày: kể từ ngày hợp đồng có hiệu lực hoặc kể từ ngày chủ đầu tư yêu cầu giao hàng đối với trường hợp giao hàng nhiều lần]	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
1							
2							
3							
...							

Ghi chú:

Cột (1) (2) (3)(4) (5) (6) (7): Theo quy định tại Phần 4. CÁC PHỤ LỤC

Cột (8): Nhà thầu điền

(*) Hàng hóa phải được giao trong khoảng thời gian quy định trong E-HSMT. Nhà thầu đề xuất thời gian giao hàng sớm hơn ngày giao hàng sớm nhất thì không được tính ưu tiên và không bị loại, trừ trường hợp yêu cầu kỹ thuật có quy định khác. Nhà thầu đề xuất thời gian giao hàng muộn hơn khoảng thời gian này thì E-HSDT của nhà thầu sẽ bị loại.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



ĐỀ XUẤT VỀ HÀNG HÓA CỦA NHÀ THẦU

STT	Danh mục hàng hóa	Ký mã hiệu	Nhãn hiệu	Năm sản xuất	Xuất xứ (quốc gia, vùng lãnh thổ sản xuất)	Hãng sản xuất	Cấu hình, tính năng kỹ thuật cơ bản	Đơn vị tính	Khối lượng
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
1	Hàng hoá thứ 1								
2	Hàng hoá thứ 2								
...									
n	Hàng hoá thứ n								

Ghi chú:

- Cột (2), (9), (10): Theo quy định tại Phần 4. CÁC PHỤ LỤC;
- Cột (3), (4), (5), (6), (7), (8): Nhà thầu tự điền;
- Đề xuất của nhà thầu tại Mẫu này được trích xuất sang Mẫu 12.1 hoặc 12.2.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



BẢNG TỔNG HỢP GIÁ DỰ THẦU

STT	Nội dung	Giá dự thầu
1	Hàng hóa sản xuất gia công trong nước	(M1)
2	Hàng hóa sản xuất gia công tại nước ngoài	(M2)
2	Dịch vụ liên quan	(I)
	Tổng cộng giá dự thầu (Kết chuyển sang đơn dự thầu)	(M1) + (M2) + (I)

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



Mẫu số 12.2 (Scan đính kèm trên Hệ thống)

BẢNG GIÁ DỰ THẦU

I. Hàng hóa được sản xuất, gia công tại Việt Nam hoặc hàng hóa sản xuất, gia công ngoài Việt Nam nhưng đã nhập khẩu và đang chào tại Việt Nam

ĐV tiền tệ: Đồng Việt Nam.

1	2	3	4	5	6	7	8	9
TT	Danh mục hàng hóa	Đơn vị tính	Số lượng	Ký mã hiệu, nhãn hiệu	Nhà sản xuất	Xuất xứ	Đơn giá	Thành tiền (Col. 4x8)
								A1
								A2
....								
Tổng cộng giá dự thầu								$A=A1+A2+...+An$
Tiền thuế GTGT								T
Tổng cộng giá dự thầu của hàng hoá đã bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) (Kết chuyển sang BẢNG TỔNG HỢP GIÁ DỰ THẦU)								$M_1=A+T$

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

T1, T2, Tn: Nhà thầu tính toán và điền;

Các cột (1), (2), (3), (4): Bên mời thầu ghi chi tiết phù hợp với Danh mục dịch vụ theo quy định trong Phần 4 – CÁC PHỤ LỤC / hoặc ghi rõ tham chiếu theo Danh mục theo quy định trong Phần 4 – CÁC PHỤ LỤC của E-HSMT để nhà thầu làm cơ sở chào giá dự thầu.

Cột (5) (6) (7): Nhà thầu điền phù hợp với đề xuất kỹ thuật của nhà thầu;

Cột (8) (9) (10): Nhà thầu điền;

- Thành tiền (M) đã bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) là cơ sở để so sánh, xếp hạng nhà thầu.

- Giá dự thầu của nhà thầu phải bao gồm toàn bộ các khoản thuế, phí, lệ phí (nếu có) áp theo thuế suất, mức phí, lệ phí tại thời điểm 28 ngày trước ngày có thời điểm đóng thầu. Trường hợp nhà thầu tuyên bố giá dự thầu không bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) thì E-HSMT của nhà thầu sẽ bị loại.



II. Hàng hóa được sản xuất, gia công ngoài nước sẽ nhập về Việt Nam

1	2	3	4	5	6	7	8	9
STT	Danh mục hàng hóa	Đơn vị tính	Số lượng	Ký mã hiệu, nhãn hiệu	Nhà sản xuất	Xuất xứ	Đơn giá	Thành tiền (Col. 4x8)
1								A1
2								A2
3								...
4								
5								
....								
n								
<p>Tổng giá dự thầu đã bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) phát sinh trên lãnh thổ Việt Nam và không bao gồm thuế GTGT và thuế nhập khẩu của giá trị hàng hóa nhập khẩu ghi trên tờ khai hải quan. Thuế GTGT và thuế nhập khẩu trên được miễn theo Hiệp định liên Chính phủ. (Kết chuyển sang BẢNG TỔNG HỢP GIÁ DỰ THẦU)</p>								$M_2=A1+A2+...+An$

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

Các cột (1), (2), (3), (4): Bên mời thầu ghi chi tiết phù hợp với Danh mục dịch vụ theo quy định trong Phần 4 – CÁC PHỤ LỤC / hoặc ghi rõ tham chiếu theo Danh mục theo quy định trong Phần 4 – CÁC PHỤ LỤC của E-HSMT để nhà thầu làm cơ sở chào giá dự thầu.

Cột (5) (6) (7): Nhà thầu điền phù hợp với đề xuất kỹ thuật của nhà thầu;

Cột (8) (9): Nhà thầu điền;

Thành tiền (M) đã bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) là cơ sở để so sánh, xếp hạng nhà thầu.

Thành tiền (M) không bao gồm thuế GTGT và thuế nhập khẩu của giá trị hàng hóa nhập khẩu ghi trên tờ khai hải quan, nhưng bao gồm tất cả các loại thuế, phí phát sinh trong lãnh thổ Việt Nam. Thuế GTGT và thuế nhập khẩu trên được miễn theo Hiệp định liên Chính phủ.

Giá dự thầu của nhà thầu phải bao gồm toàn bộ các khoản thuế, phí, lệ phí (nếu có) áp theo thuế suất, mức phí, lệ phí tại thời điểm 28 ngày trước ngày có thời điểm đóng thầu. Trường hợp nhà thầu tuyên bố giá dự thầu không bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) thì E-HSDT của nhà thầu sẽ bị loại.

Căn cứ Điều 7 của Hiệp định liên Chính phủ ngày 27 tháng 12 năm 2010 giữa Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam và Liên bang Nga về hợp tác liên tục trong thăm dò địa chất, khai thác dầu khí ở thềm lục địa nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam, Vietsovpetro được miễn thuế hải quan trên lãnh thổ nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam khi xuất/nhập vật tư, thiết bị, hàng hóa phục vụ hoạt động sản xuất chính của Vietsovpetro. Quá trình đánh giá để so sánh, xếp hạng nhà thầu dựa trên tổng trị giá hàng hóa bao gồm tất cả các loại thuế, phí, lệ phí (nếu có) phát sinh trên lãnh thổ Việt Nam và được xét miễn thuế nhập khẩu, thuế GTGT đối với giá trị hàng hóa nhập khẩu ghi trên tờ khai hải quan theo Danh mục hàng hóa miễn thuế dành cho Vietsovpetro Lô 09-1. Tổng giá trị hàng hóa nêu trên là giá trúng thầu và giá hợp đồng.

BẢNG GIÁ DỰ THẦU CHO CÁC DỊCH VỤ LIÊN QUAN

1	2	3	4	5	6	7	8
STT	Mô tả dịch vụ	Khối lượng mời thầu	Đơn vị tính	Địa điểm thực hiện dịch vụ	Ngày hoàn thành thành dịch vụ	Đơn giá dự thầu	Thành tiền (Col. 3x7)
1							
2							
Tổng giá dự thầu cho các dịch vụ liên quan đã bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có) <i>(Kết chuyển sang bảng tổng hợp giá dự thầu)</i>							(I)

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Ghi chú:

Các cột (1), (2), (3), (4), (5) và (6) Bên mời thầu ghi phù hợp theo quy định trong Phần 4 – CÁC PHỤ LỤC;

Các cột (7) và cột (8) do nhà thầu chào. Cột (7): Nhà thầu chào (bao gồm tất cả các loại thuế, phí, lệ phí)



BẢNG GIÁ VẬT TƯ, PHỤ TÙNG THAY THẾ
(áp dụng trong trường hợp yêu cầu nhà thầu tự đề xuất)

STT	Danh mục	Đơn vị tính	Khối lượng	Ký mã hiệu, nhãn hiệu, hãng sản xuất, xuất xứ	Nhà cung cấp	Đơn giá	Thành tiền (đã bao gồm thuế) (cột 4x7)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
Tổng (Không kết chuyển giá trị tại bảng này sang bảng tổng hợp giá dự thầu)							

Ghi chú:

- Nhà thầu điền các cột từ (1) đến (8). Nhà thầu phải đề xuất và chào giá cho các vật tư, phụ tùng thay thế theo hướng dẫn tại Mục 15.8 E-CDNT và Mục 4 Chương III.

- Tổng chi phí của các vật tư, phụ tùng thay thế nêu trên sẽ được cộng vào giá dự thầu của nhà thầu để phục vụ việc so sánh E- HSDT, xếp hạng nhà thầu và là cơ sở để Chủ đầu tư mua sắm trong quá trình thực hiện hợp đồng. Nhà thầu có trách nhiệm cung cấp vật tư, phụ tùng thay thế theo đúng cam kết với giá không vượt giá đề xuất tại Bảng này trong quá trình thực hiện hợp đồng.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



BẢNG GIÁ VẬT TƯ, PHỤ TÙNG THAY THẾ
(áp dụng trong trường hợp Chủ đầu tư yêu cầu)

STT	Danh mục	Đơn vị tính	Khối lượng	Ký mã hiệu, nhãn hiệu, hãng sản xuất, xuất xứ	Nhà cung cấp	Đơn giá	Thành tiền (đã bao gồm thuế) (cột 4x7)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)
Tổng (Không kết chuyển giá trị tại bảng này sang bảng tổng hợp giá dự thầu)							

Ghi chú:

- Các cột (1) (2) (3) (4): Nhà thầu điền theo yêu cầu trong Phần 4 CÁC PHỤ LỤC;

- Nhà thầu điền vào các cột (5), (6), (7), (8).

- Tổng chi phí của các vật tư, phụ tùng thay thế nêu trên sẽ được cộng vào giá dự thầu của nhà thầu để phục vụ việc so sánh E-HSDT, xếp hạng nhà thầu và là cơ sở để Chủ đầu tư mua sắm trong quá trình thực hiện hợp đồng. Nhà thầu có trách nhiệm cung cấp vật tư, phụ tùng thay thế theo đúng cam kết với giá không vượt giá đề xuất tại Bảng này trong quá trình thực hiện hợp đồng.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



BẢNG KÊ KHAI HÀNG HÓA ĐƯỢC HƯỞNG ƯU ĐÃI⁽¹⁾

STT	Tên hàng hóa	Xuất xứ <i>[ghi tên quốc gia, vùng lãnh thổ, ký mã hiệu, nhãn hiệu, hãng sản xuất]</i>	Hàng hóa có chi phí sản xuất trong nước từ 25% trở lên		Kê khai chi phí trong nước	
			Có	Không	Theo Mẫu 15B	Theo Mẫu 15C
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	Hàng hoá thứ 1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Hàng hoá thứ 2		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
...	...					
n	Hàng hoá thứ n		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Ghi chú:

(1), (2): Nhà thầu điền theo đã kê khai từ Mẫu số 12.1 hoặc Mẫu số 12.2.

(3), (4): Nhà thầu đánh dấu vào ô tương ứng với từng loại hàng hóa.

(5), (6): Đối với hàng hóa có chi phí sản xuất trong nước từ 25% trở lên nhà thầu chọn cách kê khai chi phí sản xuất trong nước theo Mẫu 15B (trường hợp kê khai chi phí nhập ngoại) hoặc 15C (trường hợp kê khai chi phí sản xuất tại Việt Nam).

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



Mẫu số 15B (Scan đính kèm trên Hệ thống)

BẢNG KÊ KHAI CHI PHÍ SẢN XUẤT TRONG NƯỚC ĐỐI VỚI HÀNG HÓA ĐƯỢC HƯỞNG ƯU ĐÃI
(trường hợp kê khai chi phí nhập ngoại)

STT	Tên hàng hóa	Giá chào của hàng hóa trong E-HSDT	Giá trị thuế các loại	Kê khai các chi phí nhập ngoại	Chi phí sản xuất trong nước	Tỷ lệ % chi phí sản xuất trong nước
		(I)	(II)	(III)	$G^* = (I) - (II) - (III)$	$D(\%) = G^*/G$ Trong đó $G = (I) - (II)$
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	Hàng hoá thứ 1					
2	Hàng hoá thứ 2					
...	...					
n	Hàng hoá thứ n					

Ghi chú:

- (1): Nhà thầu điền theo đã kê khai các hàng hóa mà nhà thầu đã tích chọn vào cột (3) và cột (5) của Mẫu số 15A.
 (2): Nhà thầu điền theo đã kê khai đơn giá mà nhà thầu đã chào (đơn giá bao gồm toàn bộ thuế, phí, lệ phí (nếu có)).
 (3), (4): Nhà thầu tự kê khai.
 (5), (6): Nhà thầu tính toán.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]

Mẫu số 15C (Scan đính kèm trên Hệ thống)

BẢNG KÊ KHAI CHI PHÍ SẢN XUẤT TRONG NƯỚC ĐỐI VỚI HÀNG HÓA ĐƯỢC HƯỞNG ƯU ĐÃI⁽¹⁾



(trường hợp kê khai chi phí sản xuất tại Việt Nam)

STT	Tên hàng hóa	Giá chào của hàng hóa trong E-HSDT	Giá trị thuế các loại ⁽²⁾	Chi phí sản xuất trong nước	Tỷ lệ % chi phí sản xuất trong nước
		(I)	(II)	G*	$D(\%)=G^*/G$ Trong đó $G = (I) - (II)$
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1	Hàng hoá thứ 1				
2	Hàng hoá thứ 2				
...	...				
n	Hàng hoá thứ n				

Ghi chú:

- (1): Nhà thầu điền theo đã kê khai các hàng hóa mà nhà thầu đã tích chọn vào cột (3) và cột (6) của Mẫu số 15A.
(2): Nhà thầu điền theo đã kê khai đơn giá mà nhà thầu đã chào (đơn giá bao gồm toàn bộ thuế, phí, lệ phí (nếu có)).
(3), (4): Nhà thầu tự kê khai.
(5): Nhà thầu tính toán.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

[ghi tên, chức danh, ký tên và đóng dấu]



PHẦN 2. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Chương V. Yêu cầu về kỹ thuật





DANH MỤC- СПЕЦИФИКАЦИЯ

Tên hàng hóa/Dịch vụ - На приобретение товаров/услуг: Internal Part cho bình áp lực BK-26/ Внутренняя часть для сосуда, работающего под давлением BK-26

Số ĐHXN - № заявки: 90.XNXL-0623/25-TVT

STT П/п	Mã Vật Tư Код МТР	Tên VTTB/dịch vụ (Việt/Nga hoặc Anh) Наименование МТР/услуг (вьетнам./русс. или англ.)	Đặc Tính Kỹ Thuật Технические характеристики	ĐVT Ед. Изм.	Số Lượng Кол-во	Ghi Chú Примечание
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
I. VẬT TƯ THIẾT BỊ						
1	048.013.00002*	Internal Part for Horizontal Separator (Demister c/w accessories, spare parts) – Thiết bị tách khí cho bình tách ngang - Демистер с комплектующими и запасными частями для горизонтального сепаратора	- Demister for Horizontal Test Separator; c/w accessories, spare parts - Type: Vane type - Size: 4" - ID for vessel: 1450 mm - Material: SS316L - Performance: Designed to handle 500 m ³ /day of liquid and 0.08 MMSCMD gas, with outlet liquid carryover < 0.1 US gallon/MMSCF	Set	1,00	

(*) : New items

Giám đốc XN - Директор Предприятия

Signed by: Phạm Thanh Bình
Date: 18/10/2025 20:26:32 **Phạm Thanh Bình**
Certified by: Vietsovpetro CA

Thỏa thuận/ Согласовано:

Phó Giám đốc Vật tư XNXL/ Зам. Директора по МТСиК ПСОРОНГД

Signed by: Елкин Игорь
Анатольевич
Date: 03.10.2025 16:33:02
Certified by: Vietsovpetro CA **Елкин И.А.**

Ký tắt/Viza:

Trưởng Phòng Vật tư XNXL/ ОМТС ПСОРОНГД

Signed by: Trương Xuân Thủy
Date: 02/10/2025 16:07:22
Certified by: Vietsovpetro CA

Trương Xuân Thủy



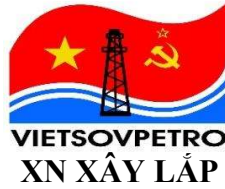
02.09-1.XNXL.PO.Requester

26/09/2025 14:17:43 PM

Trang 1/2

Văn bản này được xác thực tại <https://eoffice.vietsov.com.vn> với số định danh: 4471/25-DH-PVT/XL

Văn bản này được xác thực tại <https://eoffice.vietsov.com.vn> với số định danh: 3004/25-BC-PTMDV/XL



DỰ ÁN XÂY DỰNG GIÀN ĐẦU GIÉNG BK26

“PHÊ DUYỆT”
P. Giám Đốc XNXLKS&SC

Signed by: Nguyễn Thế Văn
Date: 09/10/2025 16:50:56
Certified by: Vietsovetro CA

NGUYỄN THẾ VĂN

YÊU CẦU KỸ THUẬT **CUNG CẤP INTERNAL PART CHO BÌNH ÁP LỰC CỦA GIÀN BK26** **TECHNICAL REQUIREMENT** **PROVISION OF INTERNAL PART FOR PRESSURE VESSEL OF BK26**

SỐ TÀI LIỆU : OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
NGÀY PHÁT HÀNH : / /2025
REV. : 1

PHÁT HÀNH CHO ĐẦU THẦU



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 2 of 12	

THÀNH VIÊN TỔ CHUYÊN GIA KỸ THUẬT

TRƯỞNG PHÒNG KTSX Signed by: Đồng Văn Nhường
Date: 09/10/2025 11:30:02
Certified by: Vietsovpetro CA **ĐỒNG VĂN NHƯỜNG**

KỸ SƯ – PHÒNG TK Signed by: Trần Đình Xuân Hồng
Date: 08/10/2025 08:18:18
Certified by: Vietsovpetro CA **TRẦN ĐÌNH XUÂN HỒNG**

KỸ SƯ – PHÒNG KTSX Signed by: Nguyễn Văn Trương
Date: 08/10/2025 17:20:50
Certified by: Vietsovpetro CA **NGUYỄN VĂN TRƯƠNG**

KỸ SƯ – PHÒNG TK Signed by: Đinh Đức Thuận
Date: 09/10/2025 10:14:04
Certified by: Vietsovpetro CA **ĐINH ĐỨC THUẬN**

KỸ SƯ – PHÒNG TK Signed by: Võ Tá Đình
Date: 07/10/2025 16:20:31
Certified by: Vietsovpetro CA **VÕ TÁ ĐÌNH**



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 3 of 12	

MỤC LỤC

1. GIỚI THIỆU CHUNG/ INTRODUCTION	4
2. PHẠM VI CÔNG VIỆC VÀ PHẠM VI CUNG CẤP/ SCOPE OF WORK & SCOPE OF SUPPLY	5
3. YÊU CẦU CHUNG ĐỐI VỚI HÀNG HÓA/ GENERAL REQUIREMENTS FOR GOODS.....	5
4. CÁC TIÊU CHUẨN VÀ SỰ TUÂN THỦ QUY ĐỊNH/ STANDARDS AND REGULATORY COMPLIANCE	6
5. YÊU CẦU KỸ THUẬT/ TECHNICAL REQUIREMENT	6
6. NHÀ SẢN XUẤT, NHÀ THẦU VÀ XUẤT XỨ HÀNG HÓA/ MANUFACTURERS, CONTRACTOR AND ORIGIN OF GOODS	7
7. ĐỊA ĐIỂM, THỜI GIAN GIAO HÀNG/ DELIVERY PLACE & DELIVERY TIME	8
8. YÊU CẦU VỀ SỐ LƯỢNG VÀ ĐÓNG GÓI HÀNG HÓA/ QUANTITY AND PACKAGING REQUIREMENTS OF GOODS.....	8
9. YÊU CẦU VỀ TÀI LIỆU KỸ THUẬT / DOCUMENT REQUIREMENT	9
10. TÀI LIỆU VÀ CHỨNG CHỈ/ DOCUMENTS AND CERTIFICATIONS.....	10
11. PHƯƠNG PHÁP ĐÁNH GIÁ CÁC CHÀO HÀNG KỸ THUẬT/ METHODOLOGY FOR EVALUATING TECHNICAL OFFERINGS.....	10
12. PHỤ LỤC/ APPENDIX	11



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 4 of 12	

1. GIỚI THIỆU CHUNG/ INTRODUCTION

1.1. Mục tiêu của yêu cầu kỹ thuật

Yêu cầu Kỹ thuật này nêu rõ các yêu cầu chính và các nguyên tắc cơ bản cho việc thiết kế tổng thể, mua sắm, chế tạo, thử nghiệm, kiểm tra và phân phối, bảo hành của gói cung cấp Internal Parts cho bình các bình áp lực giàn BK26.

Trong trường hợp xảy ra mâu thuẫn giữa tài liệu này và các tài liệu khác, thứ tự ưu tiên tài liệu như sau:

- Tài liệu này (Yêu cầu kỹ thuật)
- Mechanical Datasheet
- Sizing Calculation
- P&ID
- Specification
- Other document

1.2. Định nghĩa

DỰ ÁN	Giàn BK26
KHÁCH HÀNG	Vietsovpetro (VSP)
NHÀ THẦU/NHÀ SẢN XUẤT	Là đơn vị tham gia vào việc cung cấp vật tư/hàng hóa được định rõ trong tài liệu này và các tài liệu đính kèm.



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 5 of 12	

2. PHẠM VI CÔNG VIỆC VÀ PHẠM VI CUNG CẤP/ SCOPE OF WORK & SCOPE OF SUPPLY

2.1 Phạm vi công việc

Phạm vi công việc của nhà thầu đối với cung cấp Internal Parts tối thiểu phải bao gồm những công việc sau: Tính toán, Thiết kế chi tiết, mua sắm, chế tạo, kiểm tra, thử nghiệm, đóng gói, vận chuyển và bàn giao hàng hóa.

2.2 Phạm vi cung cấp

Nhà thầu được yêu cầu cung cấp đầy đủ các mục đã được chỉ ra theo danh mục dưới đây. Nếu nhà thầu chào thiếu bất cứ mục nào thì đều không hợp lệ và sẽ không được chấp nhận.

No.	Description	Remark
SCOPE OF SUPPLY		
1	<ul style="list-style-type: none"> - Demister_ Thiết bị tách khí cho bình tách (V-1401) - Bolts, Nuts, Gaskets (spare 10%) Bulong, Đai ốc và miếng đệm (cấp dự phòng thêm 10%) cho bình tách (V-1401) - Start-up and commissioning spares_ Phụ tùng cho khởi động, chạy thử cho bình tách (V-1401) 	More detail to be referred to documents and drawings: - MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006_ Specification for Internals of Test Separator; - MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001_ Test separator Sizing calculation. - MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004_ Purchase Requisition for Internals of Test Separator. - MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004_ Datasheet for Test Separator - MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-PID-004_ P&ID for Test Separator - Other documents in item 12.1 Appendix.

3. YÊU CẦU CHUNG ĐỐI VỚI HÀNG HÓA/ GENERAL REQUIREMENTS FOR GOODS



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 6 of 12	

- Hàng hóa phải mới, chưa qua sử dụng được chế tạo không trước năm 2025.
- Trong chào hàng cần ghi rõ tên gọi, ký mã hiệu, đặc tính kỹ thuật, nhà sản xuất và xuất xứ của từng mục vật tư.
- Nhà thầu phải bảo hành về công nghệ và cơ khí cho toàn bộ thiết bị Internal Parts trong thời gian 18 tháng kể từ giao hàng hoặc 12 tháng từ ngày hoàn thiện chạy thử, tùy thuộc điều kiện nào tới trước.

4. CÁC TIÊU CHUẨN VÀ SỰ TUÂN THỦ QUY ĐỊNH/ STANDARDS AND REGULATORY COMPLIANCE

Internal Parts sẽ phù hợp với các phần áp dụng trong ấn bản mới nhất, nhưng không giới hạn ở các tài liệu / tiêu chuẩn được liệt kê dưới đây:

API Specification 12J	Specification for Oil and Gas Separators
DEP 31.22.05.11-Gen.	Gas/Liquid Separators – Type Selection and Design Rules
ASME BPVC-Sect. II, V, VIII, Div.1	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Rules for Construction of Pressure Vessels
ASME B16.5	Pipe Flanges and Flanged Fittings – NPS ½” Through NPS 24”
ASME B16.20	Metallic gaskets for pipe flanges
ASME B36.10	Welded and Seamless Wrought Steel Pipe
BS EN 10204	Metallic Materials. Types of Inspection Documents
TCVN 8366	Pressure Vessel - Requirement of Design and Manufacture

5. YÊU CẦU KỸ THUẬT/ TECHNICAL REQUIREMENT

Thiết kế của Internal Parts: nhà thầu tham khảo các Tài liệu kỹ thuật được liệt kê trong Phụ lục 1_Yêu cầu kỹ thuật này.

Ngoài ra thiết kế Internal part sẽ tối ưu khả năng sử dụng động lực học của chất lỏng để tính toán phù hợp bằng phần mềm thiết kế được chứng minh.



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 7 of 12	

Tránh thiết kế theo nguyên mẫu và nhà thầu phải cung cấp chứng minh năng lực hoặc kinh nghiệm trước đây từng cung cấp Internal Parts tương tự ít nhất 5 năm.

Tuổi thọ thiết kế của Internals part sẽ tùy theo từng loại bình trong các điều kiện sử dụng được chỉ định. Các thiết bị Internal parts sẽ phải được lắp đặt bằng tay qua Manhole/ Davit Arm và lắp đặt bằng bulong. Khối lượng của phần nặng nhất không vượt quá 25kg.

Điều kiện hoạt động của các bình áp lực sẽ dựa vào các tài liệu Process Datasheet đính kèm. Nhà thầu thực hiện việc tính toán công nghệ để cung cấp Internal Parts dựa vào các thông số chính theo Process Datasheet sau đây:

- Thành phần môi chất làm việc của bình tách: LIQUID & GAS (V-1401)
- Nhiệt độ làm việc của bình tách V-1401: (38.8 ÷ 42.9 °C)
- Áp suất làm việc của bình tách V-1401: (7.5 ÷ 13.5 barg)
- Kích thước tổng thể bình (ID và TL to TL length_mm): V-1401 (ID: 1450mm, TL to TL: 3600mm)
- Đường kính ống đầu vào vị trí N1, đầu ra N2 của bình tách V-1401 lần lượt là: (N1_Inlet: 8”, N2_Gas Outlet: 4”)
- Đảm bảo phù hợp với hiệu suất tách của bình tách V-1401:
 - The INTERNALS shall be designed to handle 500 m³/day of liquid and 0.08 MMSCMD of gas with outlet liquid carryover less than 0.1 US gallon/MMSCF.
- Loại vật liệu internal parts và vật tư phụ bolts/nuts: SS316L.
- Bolts, Nuts, Gaskets (Vendor shall supply 10% excess of the required sealing gaskets and fasteners)
- Loại cấu tạo internal part đầu ra: Demister (Vane type).
- Mức chất lỏng đối với bình tách V-1401: LAHH: 850mm; LAH: 750mm; NLL: 600mm, LAL: 400mm; LALL: 300mm

Toàn bộ tính toán, thiết kế sẽ được VSP xem xét.

6. NHÀ SẢN XUẤT, NHÀ THẦU VÀ XUẤT XỨ HÀNG HÓA/ MANUFACTURERS, CONTRACTOR AND ORIGIN OF GOODS



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 8 of 12	

6.1 Nhà thầu được khuyến nghị về xuất xứ hàng hóa theo các nước như sau:

Description	Country of Origin
Internal Parts	EU, G7, Russia, Australia, Korea, Việt Nam
Bolts/ Nuts	EU, G7, Russia, Australia, Korea, Singapore, Malaysia, Thailand, Việt Nam

6.2 KINH NGHIỆM/ EXPERIENCE

Nhà sản xuất Internal Part phải có ít nhất 05 năm kinh nghiệm trong việc chế tạo các thiết bị tách phục vụ cho các bình áp lực trong môi trường offshore/ marine.

Nhà sản xuất Internal Part phải sản xuất ít nhất 02 sets of Internal Part (Vane type Inlet device, Vane pack type Mist Eliminator, Wiremesh type Mist Eliminator,...) cho môi trường offshore/ marine trong 10 năm gần nhất, chứng minh bằng cung cấp ít nhất 01 hợp đồng tương tự.

7. ĐỊA ĐIỂM, THỜI GIAN GIAO HÀNG/ DELIVERY PLACE & DELIVERY TIME

- Hàng hóa được giao tại kho XNXL-VSP, số 67, đường 30/4, phường Rạch Dừa, Thành phố Hồ Chí Minh.
- Thời gian giao hàng bao gồm việc xem xét Vendor Data, đóng gói/ xử lý, vận chuyển, giao hàng...không trễ hơn:
+ **98 ngày lịch** kể từ ngày phát hành thư thông báo trúng thầu (LOI/LOA) cho Internal Parts.

8. YÊU CẦU VỀ SỐ LƯỢNG VÀ ĐÓNG GÓI HÀNG HÓA/ QUANTITY AND PACKAGING REQUIREMENTS OF GOODS

- Đóng gói: Hàng hóa được đóng gói theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất và phù hợp với việc lưu trữ và vận chuyển.



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 9 of 12	

9. YÊU CẦU VỀ TÀI LIỆU KỸ THUẬT / DOCUMENT REQUIREMENT

9.1 Tài liệu giai đoạn đầu thầu

Nhà thầu/ Nhà cung cấp có trách nhiệm cung cấp các tài liệu thiết kế kỹ thuật bao gồm tối thiểu nhưng không giới hạn những mục sau:

- Phạm vi công việc & Phạm vi cung cấp;
- Danh mục tài liệu và bản vẽ;
- Tính toán công nghệ (Process sizing) cho Internal Parts;
- Bản vẽ tổng thể (GA Drawing) cho Internal Parts (sample);
- Manufacture Profile;
- Tiến độ dự án bao gồm (Thiết kế, mua sắm, chế tạo, thử nghiệm, vận chuyển, bàn giao);
- Cung cấp danh sách các phụ tùng dự phòng được đề xuất thay thế trong vòng 2 năm cùng với HSMT;

9.2 Tài liệu giai đoạn chế tạo/cấp hàng

Nhà thầu/Nhà cung cấp có trách nhiệm cung cấp Danh mục tài liệu như bảng Vendor Document Requirement List (VDRL) (mục 12.2) cho VSP sau khi có thư thông báo trúng thầu (LOA). Trong vòng 10 ngày làm việc sau khi nhận được thư thông báo trúng thầu (LOA), nhà thầu sẽ gửi tài liệu thiết kế chính thức cho VSP để review trước khi chế tạo gồm các tài liệu như sau:

- Danh mục tài liệu và bản vẽ.
- Tính toán công nghệ (Process sizing) cho Internal Parts.
- Bản vẽ GA, bản vẽ chi tiết, bản vẽ lắp đặt và bản vẽ Weld-in Attachments cho Internal Parts.
- Tiến độ dự án (Project schedule).
- Các hướng dẫn bảo dưỡng (Maintenance Manuals)
- Kế hoạch kiểm tra & lắp đặt (Inspection Test Plan &



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 10 of 12	

Installation)

- Các quy trình kiểm tra & Các báo cáo kiểm tra (Testing procedures & Testing reports)
- Các chứng chỉ vật liệu của nhà sản xuất (Material test certificates - MTC)

10. TÀI LIỆU VÀ CHỨNG CHỈ/ DOCUMENTS AND CERTIFICATIONS

Tất cả các tài liệu sử dụng tiếng Anh và áp dụng đơn vị SI.

Nhà thầu cung cấp 01 bộ gốc và 3 bộ copy tài liệu hoàn chỉnh kèm hàng hóa như sau:

- Chứng chỉ xuất xứ CO do cơ quan/ tổ chức có thẩm quyền của nước sản xuất/xuất khẩu cấp: bản gốc/ bản copy có chứng thực của cơ quan có thẩm quyền của Việt Nam/ Electronic C/O – e C/O có đường link để kiểm tra xác thực. Hàng hóa sử dụng Quota của VSP để nhập khẩu cho lô 09-1 phải cung cấp CO bản gốc hoặc bản điện tử có đường link để kiểm tra.
- Chứng chỉ chất lượng và số lượng do nhà sản xuất cấp: Bản gốc/ Bản điện tử có địa chỉ để kiểm tra.
- Chứng chỉ kiểm tra/ thử nghiệm (Inspection Cert.) đối với thiết bị hoàn chỉnh sau chế tạo của nhà sản xuất: Bản gốc;
- Giấy chứng nhận thử nghiệm vật liệu (Mill test) đối với vật tư chính theo BS EN 10204 Type 3.1, đối với vật tư phụ và không quan trọng theo BS EN 10204 Type 2.2 (Bản true-copy bởi nhà sản xuất);
- Tài liệu hoàn công: Tính toán công nghệ, Bản vẽ GA, Bản vẽ chi tiết, Bản vẽ lắp đặt, bản vẽ Weld-in Attachments, ITP, O&M, Quy trình thử nghiệm, kết quả kiểm tra, ... (Bản gốc);
- Chứng nhận Bảo hành của nhà thầu (01 bản gốc);
- Các tài liệu khác (nếu có).

11. PHƯƠNG PHÁP ĐÁNH GIÁ CÁC CHÀO HÀNG KỸ THUẬT/ METHODOLOGY FOR EVALUATING TECHNICAL OFFERINGS

- Các chào hàng kỹ thuật sẽ được đánh giá trọn gói theo Bảng Tiêu chí đánh giá kỹ thuật/ Bảng chấm điểm các chào hàng kỹ thuật kèm theo.



12. PHỤ LỤC/ APPENDIX

12.1 Tài liệu thiết kế

No.	Document number	Document Title	Rev.
1	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004	Purchase Requisition for Internals of Test Separator	0
2	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006	Specification for Internals of Test Separator	0
3	MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001	Test Separator Sizing Calculation	0
4	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004	Datasheet for Test Separator	0
5	MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-PID-004	P&ID for Test Separator	1
6	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-001	Specification for Pressure Vessels	0
7	MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001	Heat and Material Balance	0

12.2 Vendor Document Requirement List

Mã tài liệu	Tên tài liệu	Phát hành lần đầu			Phát hành lần cuối (4)
		Ngày phát hành (1)	Mục đích (2)	Số lượng (3)	Số lượng (3)
A0001	List of vendor's documents and drawings Danh mục tài liệu và bản vẽ của nhà thầu	2W sau khi có LOA	IFR	1E	3C+3CD
A0101	Project schedule Tiến độ dự án	2W sau khi có LOA	IFR	1E	3C+3CD
A0102	Process Calculations Tính toán công nghệ	2W sau khi có LOA	IFR	1E	3C+3CD



	YÊU CẦU KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO CÁC BÌNH ÁP LỰC TRÊN BK26	DOC. NO.	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TR-05
		REV.	1
		Page 12 of 12	

Mã tài liệu	Tên tài liệu	Phát hành lần đầu			Phát hành lần cuối (4)
		Ngày phát hành (1)	Mục đích (2)	Số lượng (3)	Số lượng (3)
A1109	Detailed drawings Bản vẽ thiết kế chi tiết	4W sau khi có LOA	IFR	1E	3C+3CD
A2001	General arrangement drawings Bản vẽ thiết kế tổng thể	4W sau khi có LOA	IFR	1E	3C+3CD
B1210	Material certificates Chứng chỉ vật liệu	4W trước khi giao hàng	IFR	1E	3C+3CD
C1001	Inspection Test Plan Kế hoạch thử nghiệm	4W sau khi có LOA	IFR	1E	3C+3CD
C1002	Installation and Maintenance Manuals Hướng dẫn lắp đặt và bảo trì	2W trước khi giao hàng	IFR	1E	3C+3CD
C1011	Packing list Danh mục đóng gói hàng hóa	1W trước khi giao hàng	IFR	1E	3C+3CD

Ghi chú:

1. W = Week – Tuần.
2. IFR = Issue for review – Phát hành để VSP xem xét.
3. C = Copy, E = Electronic file, CD = CDROM.
4. Phát hành lần cuối: Tài liệu hoàn công đã được VSP xem xét.





**RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OFFSHORE OIL AND GAS**



PROJECT NAME : BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8

DOCUMENT TITLE : PURCHASE REQUISITION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR

DOCUMENT NO. : MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004

PHASE : DETAILED ENGINEERING

			Signed by: Vũ Thị Mơ Date: 29/04/2025 16:01:27 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Ngọc Tiếp Date: 29/04/2025 16:23:59 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trần Duy Hải Date: 30/04/2025 15:47:40 Certified by: Vietsovpetro CA
			DC: V.T. MO	ENG.MGR: N.N. TIEP	PRO. MGR: T.D. HAI
				Signed by: Hoàng Văn Tiếp Date: 28/04/2025 14:47:52 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Bùi Quang Thuận Date: 29/04/2025 15:35:14 Certified by: Vietsovpetro CA
0	IFA	26.04.2025			
REV.	DES.	DATE	PREPARED: H.V. TIEP	CHECKED: H.V. TIEP	DEPT.MGR:

CONTROLLED





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
**PURCHASE REQUISITION FOR INTERNALS OF
TEST SEPARATOR**

**MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-
RQ-004**

Rev. 0 Page 2 of 6

TRACK CHANGES

No	Rev.	Content of Change	Note
1	0	Issued for Approval	





	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004		
	PURCHASE REQUISITION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

Table of Contents

1	GENERAL	4
1.1	Introduction	4
1.2	Purpose of document	4
2	SCOPE OF SUPPLY	5
2.1	Equipment / Materials	5
2.2	Items Included in VENDOR's Scope of Supply	5
3	LIST OF PROJECT DOCUMENTS	5
4	DOCUMENTATION	6



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8 PURCHASE REQUISITION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004		
		Rev.	0	Page

1 GENERAL

1.1 Introduction

BK-26 Wellhead Platform belongs to Vietsovpetro JV. It will be located in Block 09-1, White Tiger oil field, offshore the Socialist Republic of Vietnam.

BK-26 is connected with MSP-8 by a linking bridge. BK-26 is an unmanned platform with 09 slots (03 slots for spare) and will be remotely controlled from the platform MSP-8.

There will be 09 production wells on BK-26 (02 well will be converted into water injection well in the future as planned) and may be additional 03 wells in the future.

Based on the criterion of the need for production and maximize the return on investment, BK-26 will be considered to have the minimum facilities. The full well stream of BK-26 will be gathered together with the produced fluid of MSP-8 and transferred to CPP-3.

The scope of this project is detail engineering design for BK-26 WHP, Linking Bridge and MSP-8 modification.

Location of BK-26 and related platforms is shown in the figure 1 as below.

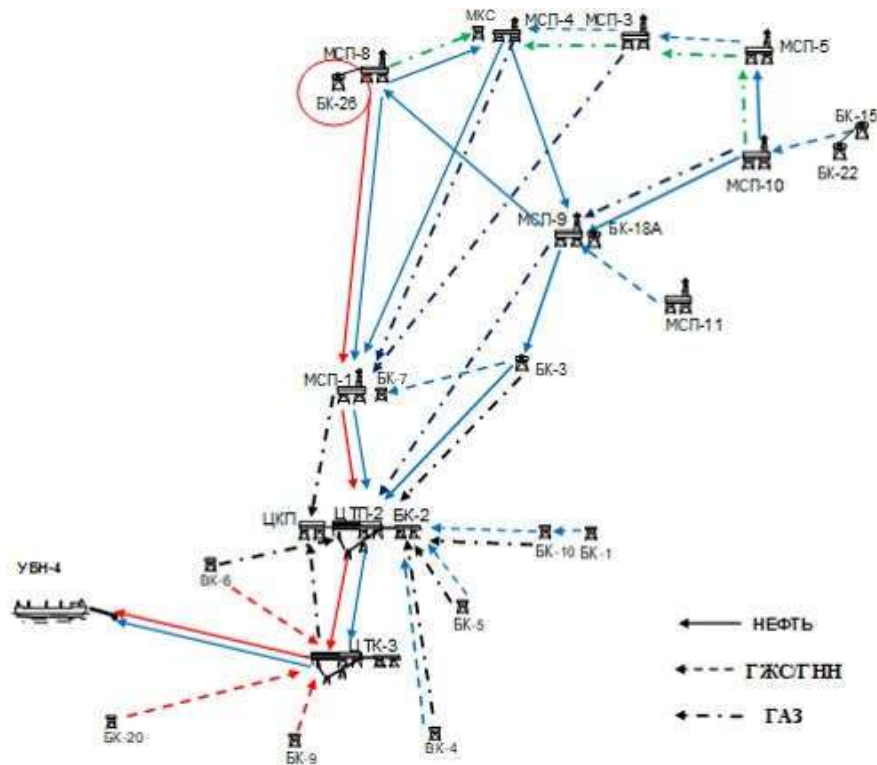


Figure 1: Location of BK-26 and related platforms

1.2 Purpose of document

This document, together with the datasheets and project documents, defines the requirements for supply, design, materials, fabrication, painting, inspection, testing, certification, preparation for shipment, delivery and documentation of Internals of Test Separator as listed in the Scope of Supply.



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004		
	PURCHASE REQUISITION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

2 SCOPE OF SUPPLY

2.1 Equipment / Materials

Equipment and Materials to be covered by this document are as listed in the table below:

Item No.	Equipment No.	Description	Q'ty	Unit	Remarks
1	-	Demister	01	set	<i>c/w Accessories as specified in the Section 2.1, MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006</i>

2.2 Items Included in VENDOR's Scope of Supply

The Equipment and Materials shall include all items and requirement as specified in the equipment datasheets, specification and P&IDs referenced in the *Section 3 "List of Project Documents"*

3 LIST OF PROJECT DOCUMENTS

This document is composed of the documents hereafter listed:

MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006	Specification for Internals of Test Separator
MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004	Datasheet for Test Separator
MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-001	Specification for Pressure Vessels
MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-PID-004	P&ID for Test Separator
MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001	Test Separator Sizing Calculation
MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001	Heat and Material Balance



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8 PURCHASE REQUISITION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004			
		Rev.	0	Page	6 of 6

4 DOCUMENTATION

As minimum, VENDOR shall be responsible for providing all documents/drawings as following:

No.	Description	With BID	After purchase order (R: for Review/ I: for Information)	Final Issue
1	Project schedule	YES	R	YES
2	List of vendor's documents and drawings		R	YES
3	Process Calculations	YES	R	YES
4	General Arrangement Drawing	YES	R	YES
5	Detail Drawing	YES	R	YES
6	Support drawing for Internals in Vessel (Arrangement of weld-in attachments)	YES	R	YES
7	Inspection Test Plan	YES	R	YES
8	Material test certificates		R	YES
9	Third parties' approval certificates		R	YES
10	Product Catalog		I	NO
11	Installation, Operation and Maintenance Manual	YES	I	YES





**RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OFFSHORE OIL AND GAS**



PROJECT NAME : BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8

DOCUMENT TITLE : SPECIFICATION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR

DOCUMENT NO. : MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006

PHASE : DETAILED ENGINEERING

			Signed by: Vũ Thị Mơ Date: 29/04/2025 16:01:30 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Ngọc Tiếp Date: 29/04/2025 16:24:02 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trần Duy Hải Date: 30/04/2025 15:47:44 Certified by: Vietsovpetro CA
			CONTROLLED		
			DC: V.T. MO	ENG.MGR: N.N. TIEP	PRO. MGR: T.D. HAI
				Signed by: Hoàng Văn Tiếp Date: 28/04/2025 14:47:53 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Bùi Quang Thuận Date: 29/04/2025 15:35:16 Certified by: Vietsovpetro CA
0	IFA	26.04.2025			
REV.	DES.	DATE	PREPARED: H.V. TIEP	CHECKED: H.V. TIEP	DEPT.MGR:





	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006		
	SPECIFICATION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

Table of Contents

1	GENERAL	4
1.1	Introduction	4
1.2	Purpose of document	4
1.3	Definitions and Abbreviations	5
1.4	Reference Documents	6
2	GENERAL REQUIREMENTS	7
2.1	Scope of Supply	7
2.2	Scope of Work	7
2.3	Exclusions	7
3	TECHNICAL REQUIREMENTS	7
3.1	Design	7
3.2	Material	8
4	FABRICATION REQUIREMENTS	8
5	SPARES	8
6	GUARANTEE AND WARRANTY	8
7	DOCUMENTATION	8



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006		
	SPECIFICATION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

1 GENERAL

1.1 Introduction

BK-26 Wellhead Platform belongs to Vietsovpetro JV. It will be located in Block 09-1, White Tiger oil field, offshore the Socialist Republic of Vietnam.

BK-26 is connected with MSP-8 by a linking bridge. BK-26 is an unmanned platform with 09 slots (03 slots for spare) and will be remotely controlled from the platform MSP-8.

There will be 09 production wells on BK-26 (02 well will be converted into water injection well in the future as planned) and may be additional 03 wells in the future.

Based on the criterion of the need for production and maximize the return on investment, BK-26 will be considered to have the minimum facilities. The full well stream of BK-26 will be gathered together with the produced fluid of MSP-8 and transferred to CPP-3.

The scope of this project is detail engineering design for BK-26 WHP, Linking Bridge and MSP-8 modification.

Location of BK-26 and related platforms is shown in the figure 1 as below.

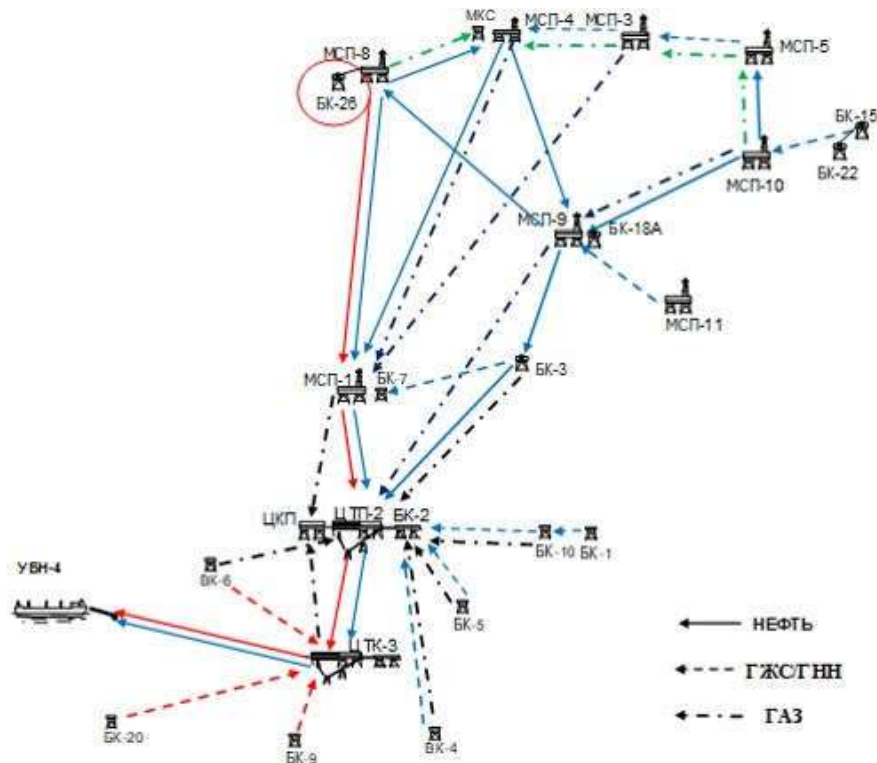



Figure 1: Location of BK-26 and related platforms

1.2 Purpose of document

This document, together with the datasheets and project documents, defines the minimum requirements for supply, design, materials, fabrication, inspection, testing, certification, painting, preparation for shipment, packing, delivery and documentation of Internals of Test Separator.



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006		
	SPECIFICATION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

The **VENDOR** shall ensure that all equipment and services supplied meet the requirements of this specification, the project datasheets, Codes and Standards and specifications nominated herein.

1.3 Definitions and Abbreviations


1.3.1 Definitions

COMPANY	The party which initiates the project and ultimately pays for its design and construction and owns the facilities. Here the COMPANY is Vietsovpetro JV (Referred to as VSP)
VENDOR	The party on which the order or contract for supply of the equipment or services is placed.
INSPECTION & TEST PLAN (ITP)	A schedule of inspection and test activities identifying the stages at which VENDOR, COMPANY, third parties, or independent inspectors are involved an additionally identifying the involved relevant specifications, acceptance criteria, and instructions that are relevant.
THIRD PARTY INSPECTOR (TPI)	Independent International Certification agency like DNV, Lloyds, ABS, Bureau Veritas (BV), etc. approved by COMPANY shall be employed by VENDOR to perform design appraisals and manufacturing surveillance activities at VENDOR's work with respect to the subject work/supply on behalf of the COMPANY
CERTIFYING AUTHORITY (CA)	Independent agency contracted by the COMPANY to provide Classification/ Certification services to Project's facilities from design review to construction & commissioning (start-up) in accordance with CA Rules & Regulations, applicable Codes & Standards & Vietnamese Register (VR) Regulations.
SHALL	Indicates mandatory requirement
SHOULD	Indicates preferred course of action
MAY	Indicates possible course of action
WILL	Indicate an intention of action
INTERNALS	All internal components of vessel as specified <i>in the section 2.1</i> in this specification

1.3.2 Abbreviations

API	American Petroleum Institute
ASME	American Society of Mechanical Engineers
ITP	Inspection Test Plan
TPI	Third Party Inspection



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006		
	SPECIFICATION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

1.4 Reference Documents

1.4.1 Codes and Standards

1.4.1.1 The equipment shall be designed, manufactured and delivered in accordance with the applicable sections of the latest edition of, but not limited to the documents/standards listed below:

API SPEC 12J	Specification for Oil and Gas Separators
DEP 31.22.05.11-Gen.	Gas/Liquid Separators – Type Selection and Design Rules
GPSA	GPSA Engineering Data Book
ASME B16.20	Metallic gaskets for pipe flanges
BS EN 10204	Metallic Products – Types of Inspection Documents

1.4.2 Project Specifications and other Documents

The pump shall comply with the project specification, standard drawings and other documents as listed in the application requisition as listed hereinafter:

MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004	Datasheet for Test Separator
MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-001	Specification for Pressure Vessels
MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-PID-004	P&ID for Test Separator
MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001	Test Separator Sizing Calculation
MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001	Heat and Material Balance

1.4.3 Order of Precedence

1.4.3.1 It is the responsibility of the **VENDOR** to bring to the attention of the **COMPANY** any conflicts between the applicable documents. In the case of conflict in the requirements, intent or interpretation of the various codes, standards and regulations the most stringent shall apply.

1.4.3.2 The general order of precedence for the documents, standards and specifications shall be as listed below:


- a) Mandatory local laws and regulations
- b) Purchase Requisition
- c) This specification
- d) Drawing
- e) Datasheet
- f) Calculation
- g) International codes and standards
- h) Standard industry practices

1.4.4 Deviations

1.4.4.1 Any deviations to this specification or any other contractual project specifications or conflicts between standards listed in the material requisition must be clearly highlighted by the **VENDOR** in the bid and shall be subject to **COMPANY**'s acceptance in writing.

1.4.4.2 In absence of such deviation list, it shall be considered that the quotation is in full compliance



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006		
	SPECIFICATION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

with the requisition documents and subsequent extra claims arising due to not considering the requirements stated shall not be considered.

2 GENERAL REQUIREMENTS

2.1 Scope of Supply

VENDOR shall supply INTERNALS for Test Separator as below:

- Demister
- Bolts, Nuts, Gaskets (Vendor shall supply 10% excess of the required sealing gaskets and fasteners)
- Start-up and commissioning spares

2.2 Scope of Work

The VENDOR's scope of work for INTERNALS shall include following as a minimum:

- Design, calculation, supply, fabrication, inspection, testing and delivery of INTERNALS.
- Inspection and testing as per ITP
- Provide design of welded support for vessel VENDOR.
- Provide necessary certification from TPI for design verification, material, fabrication and testing as per requisition.
- Provide documentation as specified in *Purchase Requisition*.

2.3 Exclusions

Unless otherwise specified, the following items shall be excluded from VENDOR's scope:


- Welded supports inside vessel for fixation of the INTERNALS
- Vortex breaker
- Installation of Internals

3 TECHNICAL REQUIREMENTS

3.1 Design

- 3.1.1** The INTERNALS shall be designed to handle **500 m³/day** of liquid and **0.08 MMSCMD** of gas with outlet liquid carryover less than **0.1 US gallon/MMSCF**.
- 3.1.2** The Inlet device and Demister should be vane type.
- 3.1.3** The design of the INTERNALS shall employ CFD (Computational Fluid Dynamics) using industry proven design software. Prototype design shall be avoided and the Vendor shall provide evidence or previous experience for the supply of similar Demister that have been in service for a minimum of five years.
- 3.1.4** The design life of the INTERNALS shall be 25 years, in the service conditions specified. However, design of the INTERNALS shall be such as to lend itself to change out without the need for hot works (thermal cutting or welding).
- 3.1.5** Operation conditions of the Test Separator are specified in the *Test Separator Sizing Calculation (MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001)*.
- 3.1.6** INTERNALS shall be manual removable through the manhole and should be bolted. The weight of heaviest part shall not exceed 25kg.



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-006		
	SPECIFICATION FOR INTERNALS OF TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

3.1.7 Vendor to implement following calculation: Verification calculations for the Test Separator including productivity, liquid-gas interface levels.

3.1.8 All calculation should be submitted to COMPANY for approval.

3.2 Material

3.2.1 Material of INTERNALS (vane type) shall be SS316L.

3.2.2 Material test certification for base materials according to EN 10204 – type 3.1, for bolts and nuts according to EN 10204 – type 2.2.

4 FABRICATION REQUIREMENTS

Fabrication and assembly of the equipment shall be carried out as per the VENDOR Quality Manual and approved ITP.

Fabrication, cutting and welding of the equipment shall be started only after approval ITP is carried out.

VENDOR shall ensure that only latest drawings are used in the manufacture

Welding procedures and welder qualifications shall be submitted to COMPANY for approval prior to starting fabrication.

Method of preservation shall be provided by VENDOR.

5 SPARES

VENDOR shall supply all start-up and commissioning spares.

6 GUARANTEE AND WARRANTY

The VENDOR shall responsibility for the performance guarantee of INTERNALS to meet requirements as described in this specification.

The warranty shall be as stated in the terms and conditions of purchase (specified in the separate document *Technical Requirement*). Defects found if any shall be repaired at VENDOR own cost within the warranty time.

7 DOCUMENTATION

VENDOR shall forward the proposal in number of copies as specified in the inquiry documents. As a minimum, the proposal shall include drawings and data that are identified as being required to be submitted with the bid in the inquiry documents.

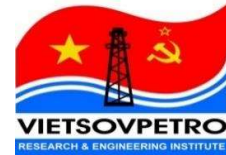
The proposal shall also include a specific statement that the system and all its components are in strict accordance with this specification, applicable project specification as well as International Code & Standards. If the system and components are not in strict accordance, VENDOR shall include a list that details and explains each deviation. VENDOR shall provide details to enable the COMPANY to evaluate any proposed alternative designs.

As minimum, VENDOR shall issue drawing/document as specified in the requisition for COMPANY review or approval during detail engineering. Detailed documentation requirements are specified in separate document *Purchase Requisition for Internals of Test Separator (MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-RQ-004)*.





**RESEARCH AND ENGINEERING
INSTITUTE FOR OFFSHORE OIL AND
GAS**



PROJECT : BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8

DOCUMENT TITLE : TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION

DOCUMENT NO. : MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001

PHASE : DETAILED ENGINEERING

			CONTROLLED		
			Signed by: Vũ Thị Mơ Date: 10/04/2025 08:45:18 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Ngọc Tiếp Date: 10/04/2025 14:17:50 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trần Duy Hải Date: 10/04/2025 15:03:11 Certified by: Vietsovpetro CA
			DC: V.T.MO	ENG. MGR: N.N.TIEP	PRO. MGR: T.D.HAI
			Signed by: Cao Tùng Lâm Date: 08/04/2025 15:34:55 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Bùi Quang Thuận Date: 08/04/2025 15:51:07 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Công Trình Date: 10/04/2025 08:05:56 Certified by: Vietsovpetro CA
0	IFA	31.03.25			
REV.	DES.	DATE	PREPARED: C.T.LAM	CHECKED: B.Q.THUAN	DEPT. MGR: N.C.TRINH




	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8 TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION		MSP8.BK26-002-TS.BK26- PR1-CA-001	
	Rev.	0	Page	3 of 10

TABLE OF CONTENTS

1	GENERAL	4
	1.1 INTRODUCTION.....	4
	1.2 PURPOSE OF DOCUMENT	4
	1.3 DEFINITION AND ABBREVIATION	5
	1.3.1 <i>Definition</i>	5
	1.3.2 <i>Abbreviation</i>	5
	1.4 LANGUAGE	6
	1.5 REFERENCE	6
	1.6 UNIT OF MEASURE	6
2	BASIS AND ASSUMPTION	6
	2.1 Horizontal Separator.....	6
	2.1.1 <i>Gas Handling Capacity</i>	7
	2.1.2 <i>Level setting and residence times</i>	7
	2.1.3 <i>Nozzle Sizing</i>	7
	2.1.4 <i>Minimum diameter and maximum filling degree</i>	8
	2.2 Vertical Separator.....	8
	2.2.1 <i>Gas Handling Capacity</i>	9
	2.2.2 <i>Level setting and residence times</i>	9
	2.2.3 <i>Nozzle sizing</i>	9
3	CALCULATION RESULT.....	9
4	APPENDIX	10





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION

MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001

Rev.	0	Page	4 of 10
------	---	------	---------

1 GENERAL

1.1 INTRODUCTION

BK-26 Wellhead Platform belongs to Vietsovpetro JV. It will be located in Block 09-1, White Tiger oil field, offshore the Socialist Republic of Vietnam.

BK-26 is connected with MSP-8 by a linking bridge. BK-26 is an unmanned platform with 09 slots (03 slots for spare) and will be remotely controlled from the platform MSP-8.

There will be 09 production wells on BK-26 (02 well will be converted into water injection well in the future as planned) and may be additional 03 wells in the future.

Based on the criterion of the need for production and maximize the return on investment, BK-26 will be considered to have the minimum facilities. The full well stream of BK-26 will be gathered together with the produced fluid of MSP-8 and transferred to CPP-3.

The scope of this project is detail engineering design for BK-26 WHP, Linking Bridge and MSP-8 modification.

Location of BK-26 and related platforms is shown in the figure 1 as below.

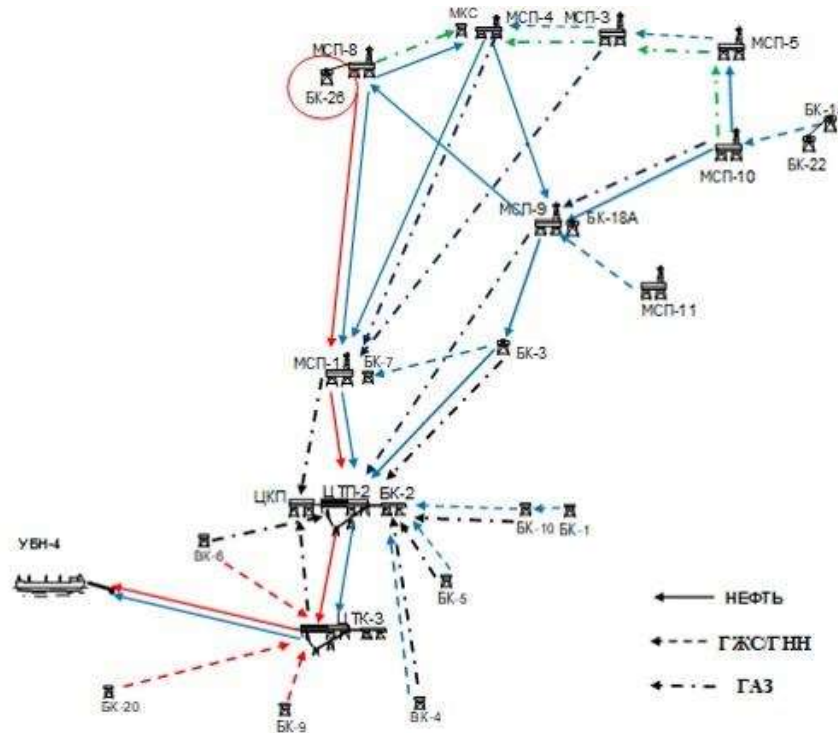



Figure 1-1: Location of BK-26 and related platforms

1.2 PURPOSE OF DOCUMENT

The purpose of this document is to determine the size of the Test Separator installed on BK-26 including determination of diameter, length, inlet and outlet nozzles and liquid level settings.



	<p style="text-align: center;">BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8 TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION</p>	MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001			
		Rev.	0	Page	5 of 10

1.3 DEFINITION AND ABBREVIATION

1.3.1 Definition

Definitions used in this document are described below:

PROJECT	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
COMPANY	VIETSOVPETRO JOINT VENTURE [VSP]
ENGINEERING CONTRACTOR	RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE [NIPI]
CONTRACTOR	Party which carries out all or part of the design, engineering, procurement, construction and commissioning of the project
VENDOR (or SUPPLIER)	The person, group or organization responsible for the design, manufacture, testing and load-out/shipping, installing of the equipment
SUB-VENDOR	The person, group or organization who may be employed by the Vendor to provide services for the design, manufacture, testing and load-out/shipping, installing of the equipment or to provide materials, sub-components and sub-assemblies for incorporation in the equipment packages
THIRD PARTY	An Independent 3rd Party Certifying Authority appointed by Vendor approved by the Company for certifying specific equipment/equipment packages fabricated at Vendor's shop
INSPECTOR	Company appointed person, group or organization acting in behalf of the Company responsible for inspection and witness testing of equipment/ equipment packages at Vendor's shop
CERTIFYING AUTHORITY (CA)	Independent agency contracted by the Company to provide Classification/ Certification services to Field Development Project's facilities from design review to construction & commissioning (start-up) in accordance with CA Rules & Regulations, applicable Codes, Standards & Vietnamese Register (VR) Regulations.
May	Indicates possible course of action.
Shall	Indicates mandatory requirements
Should	Indicates preferred course of action.

1.3.2 Abbreviation

Abbreviations used in this document are described below:

DN	Diameter Nominal
ID	Inside Diameter
LAH	Level Alarm High
LAHH	Level Alarm High High
LAL	Level Alarm Low
LALL	Level Alarm Low Low





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION

**MSP8.BK26-002-TS.BK26-
PR1-CA-001**

Rev.	0	Page	6 of 10
------	---	------	---------

LLL	Low Liquid Level
MOP	Maximum Operating Pressure
MMSCMD	Millions Standard Cubic Meter per Day
MMSCFD	Millions Standard Cubic Feet per Day
PAHH	Pressure Alarm High High
P&ID	Piping and Instrumentation Diagram
SCH	Schedule

1.4 LANGUAGE

All technical documentation is to be in the English language. The project language is English and Vietnamese.

1.5 REFERENCE

1. API 14E Recommended Practice for Design and Installation of Offshore Production Platform Piping System;
2. API 12J Specification for Oil and Gas Separator;
3. GPSA Engineering Data Book 13th Edition 2012; Section 7
4. Norsok Std. P-002, Rev 1, 2014;
5. ISO 13703:2000 Design and installation of piping systems on offshore production platforms;
6. Process Design Basis, Doc. No. MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-DB-001;
7. Heat and Material Balance, Doc. No. MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001.

1.6 UNIT OF MEASURE

The design shall be performed using the SI system units.

2 BASIS AND ASSUMPTION

The following input data shall be used for process vessels calculation:

2.1 Horizontal Separator

Horizontal Separator includes the test separator.


- The Test Separator is a vertical two-phase separator, where full well stream will be separated into gas and liquid for measurement before to be re-combined and routed to Production Header and further to MSP-8 platform.

The Test Separator is a horizontal type with vane-pack demister (or equal) at gas outlet nozzle and vortex breaker at liquid outlet.

Vessel has 2:1 semi-ellipsoidal head.

Vessel is configured as 1x100%



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8 TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION		MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001	
	Rev.	0	Page	7 of 10

The data used in calculation is extracted from Heat and Material Balance, document No. MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001.

2.1.1 Gas Handling Capacity

- For design purposes, the maximum allowable operating gas velocity shall be approximately 85% of the calculated critical entrainment velocity at vessel LAHH and a maximum design capacity.
- The method is based on appropriate "K" value for gas/ liquid separation and providing necessary residence time of liquid.
 - For horizontal separator with length below 3 m, K value is assumed to be 0.12 m/s.
 - For horizontal separator with length over 3 m, K value shall be as follows:

$$v_{max} = k * \left(\frac{L}{3048} \right)^{0.56} * \sqrt{\frac{(\rho_l - \rho_g)}{\rho_g}}$$

Where:

- L is seam to seam length or tangent line to tangent line length, mm, L > 3000 mm
- v_{max} is maximum allowable superficial gas velocity, m/s
- ρ_g is density of gas in kg/m³
- ρ_l is density of liquid in kg/m³

2.1.2 Level setting and residence times

Criteria for minimum height or hold-up time between adjacent liquid levels should be as follows:

LAHH to Top of Vessel	The cross-sectional area shall be sufficient for to handle the design gas flow and the gas space cross section area shall be determined based on liquid level corresponding to LAHH In addition, the gap between LAHH to the bottom of inlet nozzle device (half-opened pipe, vane type, etc.) shall be at least 150mm
LAH to LAHH	Min. 100 mm and min. 1 - 2 minutes for hold-up time
NLL to LAH	Min. 350 mm and min. 3.0 minutes for hold-up time
LAL to NLL	
LALL to LAL	Min. 100 mm and min. 1 - 2 minutes for hold-up time
Bottom of Vessel to LALL	300 mm minimum

2.1.3 Nozzle Sizing

The inlet nozzle, gas and liquid outlet nozzles for vessel shall be sized based on the following criteria:

- **Inlet Nozzle:**

The internal diameter of the inlet nozzle shall be at least the same as the inlet line to the vessel, but shall also be sufficient large to satisfy the following momentum criterion (kg/m-s²):





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION

MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001

Rev.	0	Page	8 of 10
------	---	------	---------

When no inlet device is used : $\rho_m v_{m,in}^2 < 1400 \text{ Pa}$

When half-open pipe is used : $\rho_m v_{m,in}^2 < 2100 \text{ Pa}$

When inlet separation device is used : $\rho_m v_{m,in}^2 < 8000 \text{ Pa}$

Where:

- ρ_m is mean density of the mixture in the inlet nozzle in kg/m³
- $v_{m,in}$ is velocity of mixture in the inlet nozzle in m/s

• **Gas Outlet Nozzle:**

The diameter of the gas outlet nozzle should normally be taken as equal to that of the gas outlet line, but shall also be sufficient large to satisfy the following momentum criterion:

$$\rho_g v_{g,out}^2 \leq 4500 \text{ Pa}$$

• **Liquid Outlet Nozzle:**

The diameter of the liquid outlet nozzle should normally be taken as equal to that of the liquid outlet line but shall also be sufficient large to result in a liquid velocity that does not exceed 1 m/s through the nozzle.

The minimum nozzle size on vessel shall be DN50.

2.1.4 Minimum diameter and maximum filling degree

The minimum allowable vessel diameter and maximum allowable filling degree are specified in table 2.1 below for the three types of horizontal separators

Table 2.1 – Minimum diameter and maximum filling degree of the horizontal knock-out drum, wiremesh demister and vane-type demister

	min D, m (non-foaming)	min. gas cap height, m	max filling degree, %
Knock-out	1.00	0.3	80
Wiremesh	1.30	0.6	60
Vane-type	1.50	0.8	50

2.2 Vertical Separator

Vertical Separator includes Test Separator.

- Test Separator is a vertical two-phase separator, where full well stream will be separated into gas and liquid for measurement before to be re-combined and routed to Production Header and further to MSP-8 platform.

Test Separator have 2-1 semi-ellipsoidal heads with vane-pack (or equal) at gas outlet nozzle and vortex breaker at liquid outlet.

The Test Separator is configured as 1x100% to separate full well stream of 01 well on BK-26 and MSP-8 platform.

The data used in calculation is extracted from Heat and Material Balance, document No. MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001.





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION

MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001

Rev.	0	Page	9 of 10
------	---	------	---------

2.2.1 Gas Handling Capacity

- For design purposes, the maximum allowable operating gas velocity shall be approximately 85% of the calculated critical entrainment velocity at vessel LAHH and a maximum design capacity.
- The method is based on appropriate "K" value for gas/ liquid separation and providing necessary residence time of liquid.

$$v_{max} = k * \sqrt{\frac{(\rho_l - \rho_g)}{\rho_g}}$$

Where:

- v_{max} is maximum allowable superficial gas velocity, m/s
- ρ_g is density of gas in kg/m³
- ρ_l is density of liquid in kg/m³

K value is assumed to be 0.05 m/s for vertical separator.

2.2.2 Level setting and residence times

Criteria for minimum height or hold-up time between adjacent liquid levels should be as follows:

LAH to LAHH	Min. 200 mm and min. 1.5 minutes for hold-up time
NLL to LAH	Min. 400 mm and min. 3.0 minutes for hold-up time
LAL to NLL	
LALL to LAL	Min. 200 mm and min. 1.5 minutes for hold-up time
Bottom Tangent Line to LALL	300 mm minimum

2.2.3 Nozzle sizing

Nozzle sizing follows nozzle sizing criteria of Horizontal Separator.

3 CALCULATION RESULT

The calculations are detailed in the Appendix A and summarized as these tables below:

Table 3.1 – Results of Test Separator Sizing Calculation

Unit	Test Separator
Vessel Type	Horizontal
Dimension	
Diameter, ID (mm)	1450
Length, L (mm)	3600
Nozzle Size	
Inlet Nozzle (inch)	8
Gas Outlet Nozzle (inch)	4





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION

**MSP8.BK26-002-TS.BK26-
PR1-CA-001**

Rev. 0 Page 10 of 10

Liquid Outlet Nozzle (inch)	4
Level Setting	
LAHH (mm)	850
LAH (mm)	750
NLL (mm)	600
LAL (mm)	400
LALL (mm)	300

The Horizontal Test Separator has been selected because of its convenience in installation and available space on BK-26 WHP.

4 APPENDIX

Appendix A – Test Separator Sizing Calculation





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION
APPENDIX

MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001
Appendix A

Rev. 0 Page 1 of 2

Appendix A: Test Separator Sizing Calculation

Equipment Tag Name: V-1401

Refer P&ID:

1	DESIGN CASE: LIQUID 500 CMD, GAS 80000 SM3/D					
2	1. Input Data:					
3	Vapour Mass Flow	Mass	2955.79	kg/h	SIMULATION:	(Stream for cal. Prod. Well BK26)
4	Vapour Mass Density		7.39	kg/m ³	Overall Temperature	41.83 °C
5	Light Liquid Mass Flow	Mass	14174.67	kg/h	Overall Pressure	7.50 barg
6	Light Liquid Mass Density		806.62	kg/m ³		
7	Light Liquid Viscosity		3.05	cP		
8	Heavy Liquid Mass Flow	Mass	4224.29	kg/h		
9	Heavy Liquid Mass Density		994.80	kg/m ³		
10	Heavy Liquid Viscosity		0.629	cP		
11	Combined Liquid Mass Density		843.2	kg/m ³		
12	Vapour Vapour Z Factor		0.971			
13	2. Design Conditions					
14	Gas flowrate design margin		1.10			
15	Gas volume flowrate ($Q_{G,max}$)		440.15	m ³ /h	Vapour Std Gas Flow	3485.63 Sm ³ /hr
16	Liquid flowrate design margin		1.00			
17	Light phase liquid volume flow (Q_{Light})		17.57	m ³ /h	80.5% vol. of the total liquid flow rate	
18	Heavy phase liquid volume flow (Q_{Heavy})		4.25	m ³ /h		
19	Liquid volume flowrate for calculation (Q_L)		21.82	m ³ /h		
20						
21	3. Nozzles Sizing					
22		ID (mm)	Sch	DN(in.)	OD (mm)	TK (mm)
23	Inlet nozzle inner diameter (d_1)	202.72	40	8	219.08	8.18
24	Gas outlet nozzle inner diameter (d_2)	97.18	80	4	114.3	8.56
25	Liquid outlet nozzle N3 ID (d_3)	102.26	40	4	114.3	6.02
26	Inlet nozzle direction: Vertical					
27	Momentum check			Momentum criterion		
28	Inlet nozzle	740.8 Pa	No inlet device	< 1400 Pa	OK	
29	Gas outlet nozzle	2233.9 Pa	$\rho_G v^2_G$	< 4500 Pa	OK	
30	Liquid outlet nozzle	0.74 m/s	v_L	< 1.0 m/s	OK	
31						
32						
33	<p>Diagram details: $d_2 = 4"$, $d_1 = 8"$, $d_3 = 4"$, $L = 3800$ mm (TL/TL), $D_i = 1450$ mm. Internal components include a Vortex Breaker and a Level indicator (LT).</p>					
34	LZA(HH)=	850	mm			
35	LA(H)=	750	mm			
36	NLL=	600	mm			
37	LA(L)=	400	mm			
38	LZA(LL)=	300	mm			
39	Vortex Breaker					
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
TEST SEPARATOR SIZING CALCULATION
APPENDIX

MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001
Appendix A

Rev. 0 Page 2 of 2

Appendix A: Test Separator Sizing Calculation

Equipment Tag Name: V-1401

Refer P&ID:

1 DESIGN CASE: LIQUID 500 CMD, GAS 80000 SM3/D

2 4. Vessel Dimension

3	Head eccentricity factor	2.0	(2 to 1 ellipsoidal head)
4	Tangent-to-tangent length (L)	3800 mm	
5	Diameter (D _i)	1450 mm	YES
6	L/D ratio	2.62	

8 5. Level Settings

	Cumulative height	Gap height	Gap area	Gap volume	Residence time	Criteria		
11	h1 TOP - LZA(HH)	1450 mm	600 mm	0.65 m ²	2.75 m ³	-	Min 300 mm	YES
12	h2 LZA(HH) - LA(H)	850 mm	100 mm	0.14 m ²	0.63 m ³	1.73 mins	Min 100 mm or Min 1-2 mins	YES
13	h3 LA(H) - NLL	750 mm	150 mm	0.22 m ²	0.95 m ³	2.60 mins	Min 350 mm and Min 3 mins	YES
14	h4 NLL - LA(L)	600 mm	200 mm	0.27 m ²	1.19 m ³	3.28 mins		
15	h5 LA(L) - LZA(LL)	400 mm	100 mm	0.12 m ²	0.53 m ³	1.46 mins	Min 100 mm or Min 1-2 mins	YES
16	h6 LZA(LL) - VB	300 mm	200 mm	0.20 m ²	0.83 m ³	2.27 mins	Min 100 mm	YES
17	h7 VB - BTL	100 mm	100 mm	0.05 m ²	0.20 m ³	0.55 mins	Min 150 mm	YES
18	Diameter (D _i) (h1...h7)		1450 mm	1.65 m ²	7.07 m ³			

19 Vessel filling degree 58.6% = LZA(HH) / D_i ≤ 60% YES

20 Demister Type Wiremesh

21 Gas cap height 600 mm = D_i - LZA(HH) ≥ 600 mm YES

24 6. Gas handling check

25	K factor	=	0.09	
26	Max allowable gas velocity: V _{max}	=	0.95 m/s	
27	Max operating gas velocity: V _{op}	=	0.19 m/s	YES
28	Required vapor area A _{required}	=	0.13 m ²	
29	Available vapor area A _{available}	=	0.65 m ²	YES

50





**RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OFFSHORE OIL AND GAS**



PROJECT NAME : BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
DOCUMENT TITLE : DATASHEET FOR TEST SEPARATOR
DOCUMENT NO. : MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004
PHASE : DETAILED ENGINEERING

			Signed by: Vũ Thị Mơ Date: 27/05/2025 09:30:15 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Ngọc Tiếp Date: 27/05/2025 14:19:56 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trần Duy Hải Date: 27/05/2025 15:52:11 Certified by: Vietsovpetro CA
			DC: V.T. MO	ENG.MGR: N.N. TIEP	PRO. MGR: T.D. HAI
				Signed by: Hoàng Văn Tiếp Date: 26/05/2025 16:31:36 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trương Minh Đức Date: 27/05/2025 09:04:03 Certified by: Vietsovpetro CA
0	IFA	26.05.2025			
REV.	DES.	DATE	PREPARED: H.V. TIEP	CHECKED: H.V. TIEP	DEPT.MGR: T.M. DUC

CONTROLLED





BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8

MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004

DATASHEET FOR TEST SEPARATOR

Rev.	0	Page	3 of 6
------	---	------	--------


GENERAL

1	Tag No.	V-1401	Service	Test Separator
2	No. of Unit	1x100%	P&ID No.	MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-PID-004

DESIGN DATA

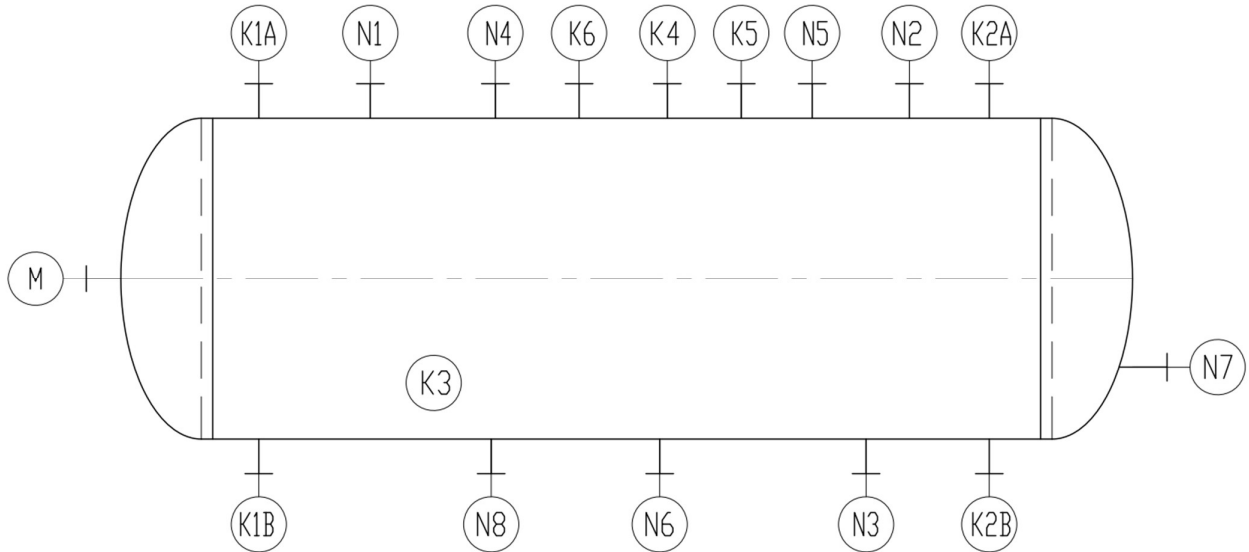
1	Design code	ASME VIII-Div.1 TCVN-8366	Code stamp	Yes
2	Specification	MSP8.BK26-002- TS.BK26-ME1- SP-001	Local regulation (if any) :	Yes (Vietnam Register)
3	Inside diameter, mm	1450	Design life, year	25
4	Length (TL/TL), mm	3600	Earthquake	N/A
5	Design pressure (int./ext.), barg	40/0	Wind speed, m/s	34.2
6	Design temperature : max./min, °C	80/0	Insp./ Certify authority	Yes
7	Min design metal temp, °C	0	Hydrostatic test, barg	60
8	Orientation:	Horizontal	Joint Efficiency (Shell/Head)	1
9	Operating pressure, barg	7.5 ÷ 13.5	Radiography test (RT)	100%
10	Operating temperature, °C	38.8 ÷ 42.9	Post weld heat treatment	As per Code & Spec.
11	Vessel contents	<i>Note 1</i>	Magnetic particle (MPI)	As per Code & Spec.
12	Flammable / Explosive	Yes	Dye penetrant (D.P.)	As per Code & Spec.
13	Sour service:	No	Ultrasonic test (U.T.)	As per Code & Spec.
14	Cladding & lining	NA	Impact tests	As per Code & Spec.
15	Corrosion allowance (int.), mm	3	Pneumatic test	As per Code & Spec.
16	Shell/Heads thickness (min), mm	VTA	Fatigue analysis	Not Required



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004		
	DATASHEET FOR TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

MATERIAL SPECIFICATION AND SUPPLY				
1	Shell	SA-516 Gr.70	Forged Flanges	SA-105
2	Heads	SA-516 Gr.70	Nozzle Neck - Pipe	SA-106 Gr.B
3	Weld-in Attachments (Reinforcing pads, Vortex breaker etc.)	SA-516 Gr.70	Nozzles (Self-Reinforced)	SA-105
4	Vessel supports	SA-516 Gr.70/ SA-36	Fittings	SA-234 Gr.WPB
5	Earthing boss (2 nos.)	SS316L	Bolts /Nuts (xylan coated)	SA-193 Gr.B7/ SA-194 Gr.2H
6	Name plate / bracket	SS316L/ SA-516 Gr.70	Foundation Bolts/Nuts	SA-307 Gr.B
7	Internal cladding/weld overlay	N/A	Gaskets	<i>Note 2</i>
8	Internal parts	N/A		
10	WEIGHT DATA		PROTECTIVE COATING	
11	Fabricated weight (excl. internals), kg	VTA	Surface preparation (internal)	<i>Note 3</i>
12	Erected weight (incl. internals), kg	VTA	Surface preparation (external)	
13	Operating weight (incl. internals),kg	VTA	Painting (internal)	<i>Note 3</i>
14	Test weight (incl. internals), kg	VTA	Painting (external)	
15	Internals weight (estimated), kg	VTA	Insulation thickness, mm	Hot insulation with Heat tracing (<i>Note 4</i>)
16			Fire proofing (supports only)	N/A






Sketch of Test Separator V-1401
(Nozzle location are indicative only)

NOZZLE DATA

	MARK	QTY	SERVICE	SIZE	TYPE	FLANGE FACE	RATING	REMARK
1	N1	1	Inlet	8"	WN	RF	300#	
2	N2	1	Gas Outlet	4"	WN	RF	300#	Note 6
3	N3	1	Liquid Outlet	4"	WN	RF	300#	<i>c/w Vortex Breaker, Elbow</i>
4	N4	1	PSV Connection	2"	WN	RF	300#	
5	N5	1	Spare	2"	WN	RF	300#	
6	N6	1	Spare	2"	WN	RF	300#	
7	N7	1	Utility Connection	2"	WN	RF	300#	
8	K1A/B	2	LG/LZT Connection	2"	WN	RF	300#	
9	K2A/B	2	LG/LT Connection	2"	WN	RF	300#	
10	K3	1	TG Connection	2"	WN	RF	300#	
11	K4	1	PG Connection	2"	WN	RF	300#	
12	K5	1	PT Connection	2"	WN	RF	300#	
13	K6	1	PZT Connection	2"	WN	RF	300#	
14	M	1	Manhole	24"	WN	RF	300#	<i>c/w Blind Flange, Davit</i>



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-DS-004		
	DATASHEET FOR TEST SEPARATOR	Rev.	0	Page

NOTES

VTA – Vendor To Advise

VTC – Vendor To Confirm

1. This datasheet is read in conjunction with the documents: *Test Separator Sizing Calculation (MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-CA-001)* & *P&ID for Test Separator (MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-PID-004)*
2. Pipes, Fittings, Flanges, Gaskets, etc., shall comply with requirement of *Piping Material Class Specification (MSP8.BK26-002-GE-PI1-SP-001)*
3. Requirements for Protective Coating as per *Technical Specification for Painting (RC12-002-GE-AC7-SP-001)*.
4. Requirments for Insulation as per *Specification for Piping and Equipment Insulation (MSP8.BK26-002-GE-PI1-SP-004)*.
5. Accessories and all weld-in attachments shall be provided by Fabricator: Nameplate, mounting bolts, support cleats, Earthbosses (2 Nos), Lifting Lugs, ect....
6. Vessel shall be provided with the outlet mist eliminator (supply by Other).
7. Vortex breaker elevated 100mm above vessel bottom.

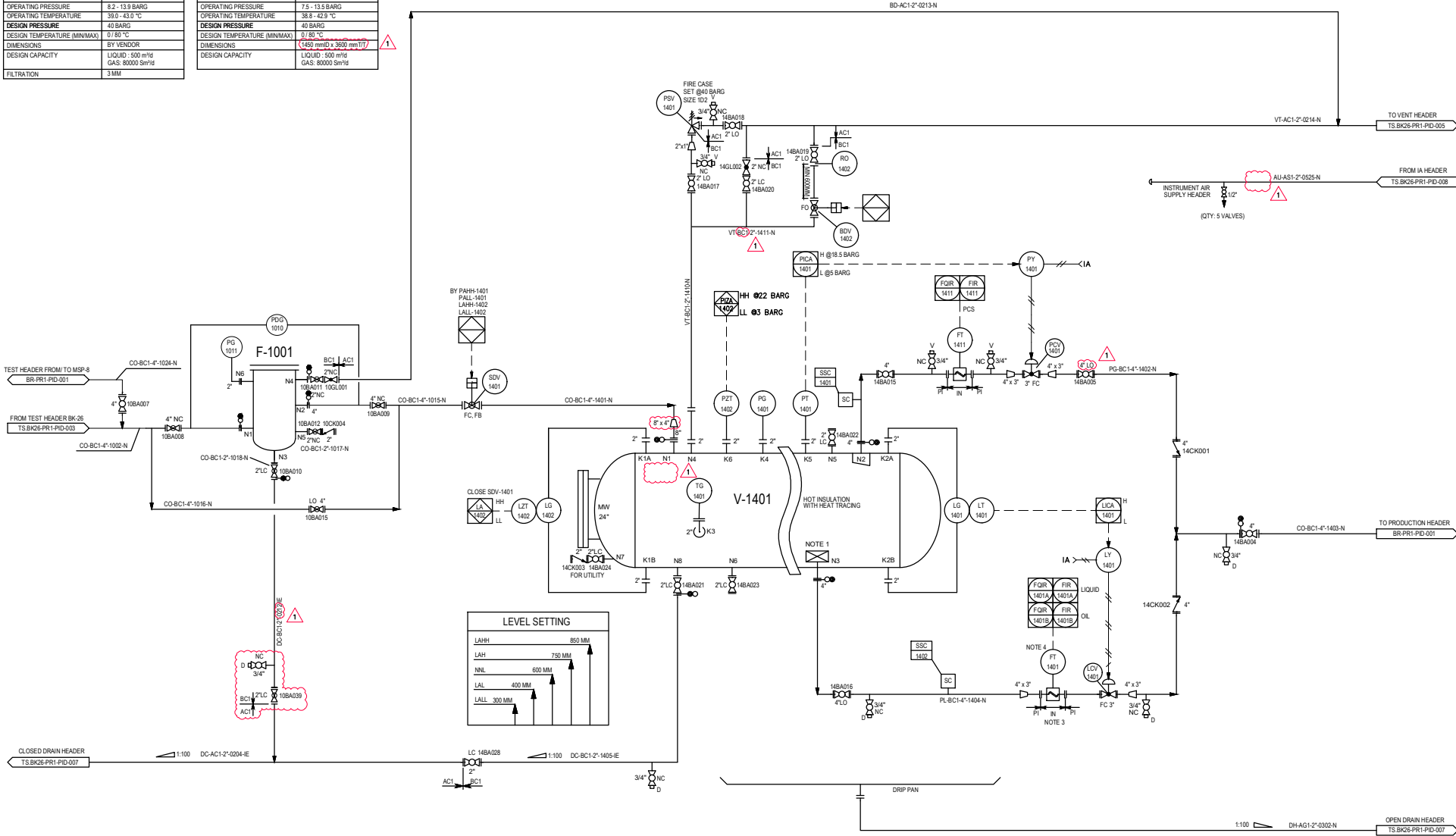


FORMAT: A3

START-UP FILTER	
TAG NO.	F-1001
TYPE	BASKET FILTER
OPERATING PRESSURE	8.2 - 13.9 BARG
OPERATING TEMPERATURE	39.5 - 43.0 °C
DESIGN PRESSURE	40 BARG
DESIGN TEMPERATURE (MIN/MAX)	0/ 80 °C
BY VENDOR	
DESIGN CAPACITY	LIQUID : 500 m ³ /hr GAS : 6000 Sm ³ /hr
FILTRATION	3 MM

TEST SEPARATOR	
TAG NO.	V-1401
TYPE	HORIZONTAL CYLINDER
OPERATING PRESSURE	7.5 - 13.5 BARG
OPERATING TEMPERATURE	38.5 - 42.9 °C
DESIGN PRESSURE	40 BARG
DESIGN TEMPERATURE (MIN/MAX)	0/ 80 °C
DIMENSIONS	Ø 1450 mmID x 3600 mmTIT
DESIGN CAPACITY	LIQUID : 500 m ³ /hr GAS : 6000 Sm ³ /hr

LEVEL SETTING	
LAHH	850 MM
LAH	750 MM
NHL	600 MM
LAL	400 MM
LALL	300 MM



- NOTES:**
- VORTEX BREAKER ELEVATED 100 mm ABOVE VESSEL BOTTOM TO PREVENT ANY SAND ENTRAINMENT.
 - BLIND FLANGE WILL BE PROVIDED FOR THE NOZZLE CONNECTED TO REMOVABLE SPOOL.
 - CORIOLIS FLOW METER IN LIQUID LINE SHOULD BE INSTALLED IN VERTICAL UPWARD ORIENTATION.
 - THE OIL/WATER FLOWRATE SHALL BE CALCULATED BASED ON EITHER INPUT FROM WATER-CUT METER OR SELF-CALCULATED WITHOUT INPUT FROM WATER-CUT METER.
- GENERAL NOTES:**
- SET POINT VALVES ARE ADJUSTED IN THE OPERATION STAGE.
 - ALL BALL VALVES SHOULD BE FULL BORE.
 - SCOPE OF SUPPLY: VSP
 - VESSEL INTERNAL ARRANGEMENT IS INDICATIVE ONLY. VESSEL INTERNALS WILL BE CONFIRMED BY VENDOR.
 - ALL LT, LZ AND LG SHALL BE HEAT TRACED.

Signed by: Nguyễn Hải Chung
Date: 30/06/2025 09:30:28
Certified by: Vietsovpetro CA

CONTROLLED
SIGNED BY: Nguyễn Ngọc Tiệp
Date: 30/06/2025 20:19:53
Certified by: Vietsovpetro CA

Signed by: Nguyễn Ngọc Tiệp
Date: 30/06/2025 20:19:53
Certified by: Vietsovpetro CA

Signed by: Trần Duy Hải
Date: 01/07/2025 16:24:34
Certified by: Vietsovpetro CA

REV.	DES.	DATE	PREPARED: C.T.LAM	CHECKED: B.Q.THUAN / N.H.CHUNG	DEPT.MGR: T.M.DUC
1	IFA	25.06.25	Signed by: Cao Tùng Lâm Date: 27/06/2025 11:24:17 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Bùi Quang Thuận Date: 27/06/2025 15:07:22 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trương Minh Đức Date: 30/06/2025 11:04:17 Certified by: Vietsovpetro CA
0	IFA	28.02.25			

RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE FOR OFFSHORE OIL AND GAS	
PROJECT: BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	
DRAWING NO.: MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-PID-004	SCALE: -
DRAWING TITLE: PIPING & INSTRUMENTATION DIAGRAM FOR TEST SEPARATOR	SHEET: 1/1
	PHASE: DE

Văn bản này được xác thực tại <https://eoffice.vietsov.com.vn> với số định danh: 640/25-CV-XDM/NIPI

Văn bản này được xác thực tại <https://eoffice.vietsov.com.vn> với số định danh: 3004/25-BC-PTMDV/XL





**RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OFFSHORE OIL AND GAS**



PROJECT NAME : BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8
DOCUMENT TITLE : SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS
DOCUMENT NO. : MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-SP-001
PHASE : DETAILED ENGINEERING

Applied Document			VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01		Rev.	0
			Signed by: Vũ Thị Mơ Date: 29/04/2025 16:01:28 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Ngọc Tiếp Date: 29/04/2025 16:23:59 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trần Duy Hải Date: 30/04/2025 15:47:41 Certified by: Vietsovpetro CA	
			DC: V.T. MO	ENG.MGR: N.N. TIEP	PRO. MGR: T.D. HAI	
				Signed by: Hoàng Văn Tiếp Date: 28/04/2025 14:47:52 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Bùi Quang Thuận Date: 29/04/2025 15:35:14 Certified by: Vietsovpetro CA	
0	IFA	26.04.2025				
REV.	DES.	DATE	PREPARED: H.V. TIEP	CHECKED: H.V. TIEP	DEPT.MGR:	

CONTROLLED





	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-SP-001		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

Table of Contents

1	INTRODUCTION	4
2	ADDENDUM	5



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-SP-001		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

1 INTRODUCTION

BK-26 Wellhead Platform belongs to Vietsovpetro JV. It will be located in Block 09-1, White Tiger oil field, offshore the Socialist Republic of Vietnam.

BK-26 is connected with MSP-8 by a linking bridge. BK-26 is an unmanned platform with 09 slots (03 slots for spare) and will be remotely controlled from the platform MSP-8.

There will be 09 production wells on BK-26 (02 well will be converted into water injection well in the future as planned) and may be additional 03 wells in the future.

Based on the criterion of the need for production and maximize the return on investment, BK-26 will be considered to have the minimum facilities. The full well stream of BK-26 will be gathered together with the produced fluid of MSP-8 and transferred to CPP-3.

The scope of this project is detail engineering design for BK-26 WHP, Linking Bridge and MSP-8 modification.

Location of BK-26 and related platforms is shown in the figure 1 as below.

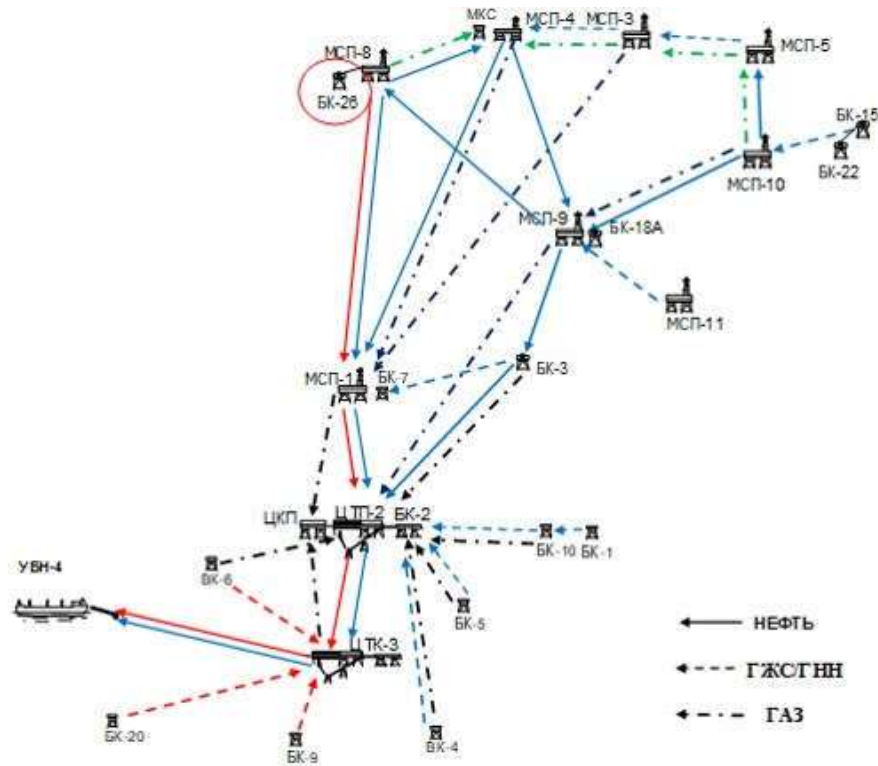



Figure 1: Location of BK-26 and related platforms



	BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8	MSP8.BK26-002-TS.BK26-SP-001		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

2 ADDENDUM

This document uses the Typical Engineering Documentation for this Project. However, some design intends or requirements may require to be revised to fit with Project's purpose. This section lists changes in the applied typical documents, originating in Typical Engineering Documentation for any reason including those indicated in Table 1. These changes are identified in this Addendum to the applied typical document, identifying the document and section affected and the required change.

VENDOR shall review the required changes in conjunction with the referenced document and project's engineering documents.

The type of modification shall be defined and indicated in subsequent text as follows:

- ✓ "ADD" - Indicates the following statement(s) is/are added to the Company referenced text.
- ✓ "DELETE" - Indicates the following statement(s) is/are deleted from the Company referenced text.
- ✓ "REPLACE WITH" - Indicates the following statement(s) is/are revision(s) to the Company referenced text.

Table 1: List of changes compared Typical Specification

Section	Current Statement or Requirement	Revised to
2.2	VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-01 VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-04 VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01 & VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01	REPLACE WITH: MSP8.BK26-002-GE-PI1-SP-001 MSP8.BK26-002-GE-PI1-SP-004 MSP8.BK26-002-GE-AC7-SP-001
8.1	VENDOR shall provide guarantee for the complete equipment for a period of 12 months from start-up but not exceeding 18 months from receiving goods at the COMPANY's yard.	DELETE





RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OFFSHORE OIL AND GAS



AGREED BY
Deputy General Director of
Vietsovpetro

TRX

Tran Xuan Hoang

28/11 /2019

APPROVED BY
Chief Engineer of Vietsovpetro

[Signature]

Tran Van Vinh

[Signature] /2019

TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION

DOCUMENT TITLE : SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS

DOCUMENT NO. : VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01

AGREED:			Name	Date			
<i>[Signature]</i> Capital Construction Department			<i>[Signature]</i> H.H. Giang	26/11/19			
<i>[Signature]</i> Material and Equipment Department			<i>[Signature]</i> N.A. Dien	14/11/2019			
Offshore Construction Division			<i>[Signature]</i> PHÓ GIÁM ĐỐC Phạm Thanh Bình				
CONTROLLED							
			<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			
0	IFA	22/10/2019	H.V. TIEP	H.V. TIEP	N.T. HAI	T.D. HAI	B.T. HAN
REV.	DES.	DATE	PREPARED	CHECKED	DEPART. MANAGER	ENG. MANAGER	PRO. MANAGER



Change Log

REV	SECTION	PAGE	CHANGE DESCRIPTION

Reference Documents:

Document Number	Document Title
VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01	Painting Specification for Platform
VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01	Basic Painting Schedules for Platform
VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-01	Piping Material Class Specification
VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-04	Specification for Piping and Equipment Insulation





	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION	VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

TABLE OF CONTENTS


1.	INTRODUCTION	5
1.1	Project description	5
1.2	Purpose of document	5
1.3	Acronyms and Abbreviations	5
1.4	Definitions	6
1.5	Other of Precedence	7
2.	GENERAL REQUIREMENTS	8
2.1	Applicable Codes and Standards	8
2.2	Company Specifications	9
2.3	Vendor's Responsibility	9
2.4	Operation and Design Life	10
2.5	Location and Environmental Conditions	10
2.6	Units	10
2.7	Weight Control	10
2.8	Language	10
2.9	VENDOR Exceptions	10
3.	TECHNICAL REQUIREMENTS	11
3.1	General Technical Requirements	11
3.2	Design Code	12
3.3	Materials	12
3.4	Loadings	13
3.5	Load Combinations	13
3.6	Deflection	14
3.7	Stress Limits	14
3.8	Calculations	14
3.9	Minimum Thicknesses	15
3.10	Corrosion Allowance	15
3.11	Nozzle Connections, Manholes and Bolted Flanged Joints	15
3.12	Branch Reinforcement	17
3.13	Supports	17
3.14	Lifting Features	17
3.15	External Attachments	18
3.16	Vessels Internals	18
3.17	Nameplate	18



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION	VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

4.	FABRICATION REQUIREMENTS	19
4.1	General	19
4.2	Plate Layout and Weld Encroachment	19
4.3	Nozzles	20
4.4	Supports	20
4.5	Welding	20
4.6	Cutting, Forming and Tolerances	21
4.7	Post Weld Heat Treatment (PWHT)	21
5.	INSPECTION & TESTING REQUIREMENTS	21
5.1	General	21
5.2	Certification	22
5.3	Non-Destructive Examination	22
5.4	Pressure Test	23
6.	PAINTING, PRESERVATION & SHIPMENT	24
6.1	Painting & Lining	24
6.2	Preservation	25
6.3	Protection for Shipment & Site Storage	26
6.4	Transport Saddles	26
7.	SPARES & SPECIAL TOOLS	26
7.1	Spares	26
7.2	Special Tools	26
7.3	Packing & Identification	26
8.	GUARANTEES	27
8.1	Material & Workmanship	27
8.2	Performance Guarantee	27
8.3	Replacement Goods	27
9.	DOCUMENTATION	27
	ATTACHMENT A	28



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION	VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

1. INTRODUCTION

1.1 Project description

- 1.1.1 The typical engineering documentation is a set of engineering documents issued by Research and Engineering Institute (REI) that can be applied repeatedly to many projects that REI involves.
- 1.1.2 The typical engineering documentation shall be agreed by related departments in Vietsovetro and approved by Vietsovetro, if any.

1.2 Purpose of document

- 1.2.1 This document, together with the Project Datasheets provided separately, defines the minimum requirements for supply, process design (where specified), mechanical design, performance guarantee (where specified), materials, fabrication, inspection, testing, certification, painting, preparation for shipment, packing, forwarding, transport and documentation for Unfired Pressure Vessels.
- 1.2.2 The Vendor shall ensure that all equipment and services supplied meet the requirements of this Specification, the Project Datasheets, Codes & Standards and Specifications nominated herein.

1.3 Acronyms and Abbreviations

API	American Petroleum Institute
ASCE	American Society of Civil Engineers
ASME	American Society of Mechanical Engineers
ASTM	American Society for Testing and Materials
ASNT	American Society for Nondestructive Testing
AWS	American Welding Society
BS EN	British Standard Euro Norm
C.A.	Corrosion Allowance
CSWIP	Certification Scheme for Welding and Inspection Personnel
DT	Dye Penetrant Testing
GTAW	Gas Tungsten Arc Welding
ISO	International Standards Organisation
ITP	Inspection and Test Plan
MAWP	Maximum Allowable Working Pressure
MDMT	Minimum Design Metal Temperature
MDR	Manufacturer's Data Report






MT	Magnetic Particle Testing
NB	Nominal Bore
DC	Direct Current
DN	Nominal Diameter
NDE	Non-Destructive Examination
NPS	Nominal Pipe Size
N.P.T.	National Pipe Thread
O&M	Operating and Maintenance
P&ID	Piping and Instrumentation Diagram
PIM	Pre-Inspection Meeting
PMI	Positive Material Identification
PQR	Procedure Qualification Records
PWHT	Post Weld Heat Treatment
RT	Radiographic Testing
SAW	Submerged Arc Welding
SMAW	Shielded Metal Arc Welding
TCVN	Tieu Chuan Viet Nam (Standard of Viet Nam)
TOFD	Time Of Flight Diffraction
UBC	Uniform Building Code
UT	Ultrasonic Testing
VDRL	Vendor Document Requirements Listing
WPS	Welding Procedure Specifications
WRC	Welding Research Council

1.4 Definitions

COMPANY	The party which initiates the project and ultimately pays for its design and construction and owns the facilities. Here the COMPANY is Vietsovpetro JV
---------	--



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION	VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

VENDOR	The party on which the order or contract for supply of the equipment / package or services is placed.
SUB-VENDOR	The person, group, or organization who may be employed by the VENDOR to provide services for the design, manufacture, testing, and load-out/shipping of the equipment, or, to provide materials, sub-components or sub-assemblies for incorporation into the equipment packages
Third Party Inspector (TPI)	Independent International Certification agency like DNV-GL, ABS etc approved by COMPANY shall be employed by VENDOR to perform design appraisals and manufacturing surveillance activities at VENDOR's work with respect to the subject work/supply on behalf of the COMPANY.
ASME Inspector (AI)	Inspector as defined in UG-91 of ASME Section VIII Division 1.
May	Indicates possible course of action
Shall	Indicates mandatory requirement.
Should	Indicates preferred course of action
Will	Indicated an intention of action

1.5 Other of Precedence

1.5.1 It is the responsibility of the VENDOR to bring to the attention of the COMPANY any conflicts between the applicable documents. In the case of conflict in the requirements, intent or interpretation of the various codes, standards and regulations the most stringent shall apply.

The general order of precedence for the documents, standards and specifications shall be as listed below:

- a) Mandatory local laws and regulations
- b) Purchase Order
- c) Equipment datasheets
- d) Equipment drawings
- e) This specification
- f) Project specifications
- g) International codes and standards
- h) Standard industry practice






2. GENERAL REQUIREMENTS

2.1 Applicable Codes and Standards

In addition to the requirements of this specification and the relevant and/or attached individual specification and datasheets together with the statutory requirements of the Vietnam Authorities, the general design, fabrication, assembling and testing of pressure vessels shall follow the latest editions of the followings international codes and standards including any addenda published for the edition listed unless they are superseded by the latest edition which shall form part of this specification. These shall include but not be limited to the following:

ASME Sect. II Part-A	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Ferrous Material Specifications
ASME Sect. II Part-B	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Nonferrous Material Specifications
ASME Sect. II Part-C	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Specifications for Welding Rods, Electrodes and Filler Metals
ASME Sect. II Part-D	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Material Properties
ASME Sect. V	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Nondestructive Examination
ASME Sect. VIII Division 1	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Rules for Construction of Pressure Vessels
ASME Sect. VIII Division 2	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Rules for Construction of Pressure Vessels – Alternative Rules
ASME Sect. IX	ASME Boiler and Pressure Vessel Code - Welding and Brazing Qualifications
ASME B16.5	Pipe Flanges and Flanged Fittings – NPS ½” Through NPS 24”
ASME B16.9	Factory Made Wrought Buttwelding Fittings
ASME B16.47	Large Diameter Steel Flanges – NPS 26” Through NPS 60”
ASME B36.10	Welded and Seamless Wrought Steel Pipe
ASTM A262	Standard Practices for Detecting Susceptibility to Intergranular Attack in Austenitic Stainless Steels
ASTM A263	Standard Specification for Stainless Chromium Steel – Clad Plate
ASTM A264	Standard Specification for Stainless Chromium – Nickel Steel – Clad Plate
ASTM A578	Standard Specification for Straight Beam Ultrasonic Examination of Plain and Clad Steel Plates for Special



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION	VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

	Applications
ASTM E165	Standard Test Method for Liquid Penetrant Examination
ASTM G48	Standard Test Methods for Pitting and Crevice Corrosion Resistance of Stainless Steels and Related Alloys
API RP 2A WSD	Recommended Practice for Planning, Designing and Constructing Fixed Offshore Platforms – Working Stress Design
AWS A4.2	Standard Procedures for Calibrating Magnetic Instruments to Measure the Delta Ferrite Content of Austenitic and Duplex Austenitic – Ferritic Stainless Steel Weld Metal
BS EN 10204	Metallic Materials. Types of Inspection Documents
ISO 15156	Petroleum and Natural Gas Industries – Materials for use in H ₂ S Containing Environments in Oil and Gas Production
WRC Bulletin 107	Local Stresses in Spherical and Cylindrical Shells due to External Loadings (Update of March 1979 Revision, Original Aug. 1965)
WRC Bulletin 297	Local Stresses in Cylindrical Shells due to External Loadings on Nozzles – Supplement to WRC 107 (Revised 1987)
PD 5500	Specification for Unfired Fusion Welded Pressure Vessels
ASCE/SEI 7-05	Minimum Design Loads for Buildings and Other Structures
UBC-97	Uniform Building Code
ISO 9001:2008	Quality Management Systems - Requirements
TCVN 8366	Pressure Vessel - Requirement of Design and Manufacture


2.2 Company Specifications

VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01	Painting Specification for Platform
VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01	Basic Painting Schedules for Platform for Platform
VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-01	Piping Material Class Specification
VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-04	Specification for Piping and Equipment Insulation

2.3 Vendor's Responsibility

The Vendor shall full responsibility for design, selection of materials (when specified), fabrication, testing and inspection of Pressure Vessel based on relevant project documents. Review of Vendor documents or inspection by the COMPANY shall not relieve the VENDOR of any of these responsibilities.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION	VSP-NIPI-TYP-TS-ME1-SP-01		
	SPECIFICATION FOR PRESSURE VESSELS	Rev.	0	Page

2.4 Operation and Design Life

Unless otherwise specified, the pressure vessels shall be designed for a minimum service life of 25 years.

2.5 Location and Environmental Conditions

The equipment will be installed on an offshore platform in the south of the coast of Vietnam.

Ambient Temperature (min./max.), °C:	21.0/ 39.0
Relative Humidity (min./max.), %:	60.3/ 98.2
Maximum wind speed (3 sec gust), m/s	34.2
Design wind speed, m/s	34.2
Earthquake acceleration	0.04g

2.6 Units

SI unit shall be used for the project with certain exceptions where oil-field units are to be adopted.

2.7 Weight Control

The VENDOR shall exercise an active weight control system throughout the design and fabrication of the equipment. The VENDOR shall submit an Equipment Weight Data with weights (dry, test, operating, etc.) and centre of gravity information including a sketch (footprint size of skid and height)

2.8 Language

The language of all documents and drawings shall be English.

2.9 VENDOR Exceptions

2.9.1 The VENDOR shall be responsible for the submission, within the quotation, of a complete list of any exceptions or deviations to this specification or any other document listed herein or within the purchase order. Should the VENDOR take no exceptions to any of the applicable documents a clear statement of full compliance shall be included in the quotation.

2.9.2 In absence of such deviation list, it shall be considered that the quotation is in full compliance with the requisition documents and subsequent extra claims arising due to not considering the requirements stated shall not be considered.





3. TECHNICAL REQUIREMENTS

3.1 General Technical Requirements

3.1.1 Scope of Supply

The **VENDOR's** scope of supply for pressure vessels shall include the following as a minimum as supplemented by the individual mechanical datasheet for each tagged item and the applicable Purchase Order:

- Pressure Vessel (Shell and heads).
- Vessel supports (Saddles, Skirts, Legs, Brackets, etc.).
- Nozzles with support gussets.
- Internal pipes (if specified).
- Inlet momentum breakers/distributors (if specified).
- Impingement plates and vortex breakers (if specified).
- Internals support brackets and rings (if specified).
- All other internal attachment welded to shell.
- Removable internals (if specified).
- Cleats for access platform and internal/external ladder attachment cleats (if specified).
- Access stairways and platforms (if specified).
- Pipe support cleats (if specified).
- Insulation/Fire Proofing support cleats (if specified).
- Lifting and tailing lugs/trunnions as specified on the mechanical datasheet.
- Earthing bosses.
- Gaskets, studs and nuts for all nozzles and manholes with blind flange.
- Mounting bolts/nuts
- Davit or hinge for manholes.
- Code stamping (if applicable).
- Nameplates with support bracket.
- Process (if process design included) and mechanical guarantee and warranty complete for the package and supplied items.
- Spare parts for commissioning and start up suitably packaged and clearly identified.
- Lifting equipment such as lifting beams, slings, shackles etc. **VENDOR** to provide complete list of such tools and tackles with necessary 3rd party certificates (optional).

3.1.2 Scope of Work

The **VENDOR's** scope of work for the pressure vessel shall include as a minimum but not be limited to the following:

- Process (where specified) and mechanical design to this specification and all documents as referenced herein.
- Fabrication, inspection and testing in accordance with the approved ITP and in accordance with code, specification and **COMPANY** requirements.
- Vendor documentation including necessary submission to Vietnamese local authorities, including O&M manuals, certification dossier and vendor data books, in native PDF format and hard copies as specified in the requisition/specification.
- External surface preparation and painting and internal lining (where specified).





- Export sea-worthy packing and long term storage with desiccant packing and/or inert gas blanketing as required or specified on the mechanical datasheet.
- Transport/lading as per the Purchase Order requirements.
- Fabrication yard supervision for installation and pre-commissioning (VENDOR to quote mobilization costs and per diem rates).

3.1.3 Exclusions

Unless otherwise specified on the Datasheets, Purchase Requisition or P&IDs following items shall be considered excluded from VENDOR's scope:

- Piping, valves and instrumentation unless specified otherwise on the Mechanical Datasheets, Purchase Requisition, P&IDs or the vessel forms part of a process package.
- External lighting.

3.2 Design Code

Unless otherwise specified in the Mechanical Datasheet vessels shall comply with ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section VIII Division 1. ASME Section VIII Division 2 may be used for vessels of high wall thickness for the purpose of weight reduction. Code, 'U' or 'U2' stamping is a project requirement unless agreed otherwise by COMPANY. Pressure vessels in non-process service such as filters or utility heat exchangers within vendor packages may be excluded from Code stamping subject to COMPANY approval.

3.3 Materials

- 3.3.1 All materials used shall be new and shall meet the requirements of the Code, the relevant material specification and applicable project specifications. Materials shall be fit for purpose, free from all injurious defects and be of a high standard of workmanship and finish.
- 3.3.2 Alternative material specifications to those indicated on the Equipment Datasheet or drawing may be proposed during bidding stage. Change in materials of construction post order placement unless dictated due to technical reasons will not be allowed.
- 3.3.3 Material specifications shall be selected to be sure of adequate notch toughness should the vessel be pressurised at 0°C or at any lower temperatures if specified in the Mechanical Datasheet.
- 3.3.4 If the vessel is specified as being in sour service all process wetted components shall comply with the requirements of ISO 15156. Base material shall comply the requirements of sour service as per ISO 15156-2 except justified otherwise as per ISO 15156-3 Annex A13.1.
- 3.3.5 For austenitic stainless steels intergranular corrosion testing shall be carried out in accordance with ASTM A262 Practice E.
- 3.3.6 For Duplex stainless steels pitting and crevice corrosion testing shall be carried out in accordance with the requirements of ASTM G48. The acceptance criteria are:
- No pitting 20 X magnification;
 - The weight loss shall be less than 4,0 g/m² for welds in the as welded condition.
- 3.3.7 All attachments, such as ladder and platform clips, pipe supports etc. shall be of the same material type as the shell or cladding material to which they are directly attached. Critical and/or highly stressed structural components such as reinforcing pads, stiffening rings, skirts or lug supports etc shall be of the same material specification as the shell.
- 3.3.8 Asbestos in any form shall NOT be used. Gaskets employing copper or brass are not permitted.
- 3.3.9 Pickling and passivation shall be carried out for all stainless steel.
- 3.3.10 Grade 304 Stainless Steel shall not be used for any component whether pressure shell or not.





- 3.3.11 Metal jackets of metal jacketed gaskets shall be annealed.
- 3.3.12 Solid metal gaskets shall have maximum hardness as specified in the datasheet with reference to the *Piping Material Class Specification (VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-01)*.
- 3.3.13 Gaskets shall never be reused once the joint is broken for any purpose.
- 3.3.14 Where galvanic corrosion is envisaged, the gasket material shall be compatible with the surrounding materials.

3.4 Loadings

- 3.4.1 Design pressures and temperatures shown in the Mechanical Datasheets and do not include for liquid head or tray delta P unless otherwise indicated.
- 3.4.2 Multi-compartment vessels shall have their common component(s) designed for the maximum pressure/temperature condition. This will be with one compartment depressurised and the other operating at full pressure.
- 3.4.3 Proprietary designs shall include margins on design pressure and temperature to be agreed with COMPANY and if applicable shall include for accidental vacuum conditions.
- 3.4.4 External environmental loadings shall be taken as follows:
- Design wind speed: 34.2 m/s (3 sec gust)
 - Earthquake acceleration: 0.04g
 - Blast: not applicable
- 3.4.5 The vessel and package skid shall be designed to support the transportation design loads, which are defined as the dry weight subject to transportation acceleration without exceeding the allowable stress with horizontal acceleration 0.8g (in any direction) and vertical acceleration (1±0.35)g.
- 3.4.6 External piping loads on vessel process nozzles shall be as per Attachment A unless stated otherwise on the Mechanical Datasheet.
- 3.4.7 Hydrostatic test loads shall consider both shop test position and as erected position at site. Vessels and their supports shall be designed for a future site hydrotest in the corroded condition.
- 3.4.8 Pressure differential across packed beds or vessel components shall be considered in the design.
- 3.4.9 Dead weight of the vessel, its contents and external attachments such as platforms, ladders, insulation, piping, etc, shall be considered.
- 3.4.10 The vessel weight shall be accurately calculated by the vendor and shall be shown on the general arrangement drawing and centre of gravity sheet.
- 3.4.11 A shock load factor of 2.0 shall be applied for the design of all lifting attachments to the vessel shell and skirt. The full erection weight shall include for any pre-dressing such as trays, platforms, insulation or external piping. Calculated stresses for the attachment and local loads in the shell shall not exceed code allowable stresses. Bending stresses in the shell shall not exceed 90% yield stress of the material.

3.5 Load Combinations

Load Combinations to be considered for the vessel in its operating position are as follows:

- 3.5.1 As-erected weight plus full design wind (Note 1) or earthquake (Note 2).
- 3.5.2 Operating weight of new vessel plus design pressures and temperatures plus full wind (Note 1) or earthquake (Note 2) or blast (Note 3) plus all miscellaneous applied loads. Stresses shall be calculated based on corroded thickness.
- 3.5.3 Test weight of new vessel plus test pressure and temperature plus 60% of full wind speed.





Stresses shall be calculated based on corroded thickness.

- 3.5.4 Any other applicable loading combination required by Code or Mechanical Datasheet.
- 3.5.5 If the service is cyclic in nature fatigue shall be considered as specified on the Mechanical Datasheet.
- 3.5.6 Transportation condition from vendor's works to topsides fabrication yard and final load out to offshore location.

Notes to section 3.5:

- Note 1: Full design wind load applies to the projected area for the vessel including all external attachments and piping.
- Note 2: Earthquake loads apply to the weight condition under consideration.
- Note 3: Blast loads apply to the projected area for the vessel including all external attachments.

3.6 Deflection

- 3.6.1 The maximum static deflection at the top of a vertical vessel shall not exceed 1/200 x height (measured from support level) under full wind load.
- 3.6.2 The deflection of internal support beams or other loaded members shall not exceed 1/1000 x span.

3.7 Stress Limits

Vessel shells and attachments, vessel supports and internals shall be designed to Code allowable tensile and compressive stresses and as defined in the following paragraphs:

- 3.7.1 For stainless steel vessels to ASME VIII Div. 1 the higher tensile stress values may be used for shells and heads but the lower stresses shall be used for flanges and other components subject to distortion.
- 3.7.2 The joint efficiency for weld joints as per ASME or TCVN, result in higher thickness, shall be considered.
- 3.7.3 Internal removable components shall be designed to Code allowable stresses.
- 3.7.4 Total Tensile Membrane stresses under hydrotest conditions shall not exceed 90% yield stress x weld joint efficiency. For stainless steel vessels the stresses shall not exceed yield stress x weld joint efficiency.
- 3.7.5 Stresses due to saddle supports on horizontal vessels shall be checked to ASME Section VIII Div 1 Appendix G or ASME Section VIII Div.2 Para. 4.15.3. Allowable stresses shall be code allowable stress multiplied by the factors defined in the applicable method.
- 3.7.6 Stresses due to external load on nozzles or brackets shall be calculated to Code requirements. If the Code does not stipulate a method then Welding Research Council Bulletin 107 or 297 shall be used. Allowable stresses shall be taken from ASME VIII Div 2 Section 5.

3.8 Calculations

Vessel calculations shall include but will not be limited to the following:

- Shell/ Head minimum thicknesses required for all applicable design cases listed in section 3.4 and 3.5 such as internal design pressure, and stresses induced by shell loadings etc. Wind and seismic loads must also be included.
- Supports and connections to platform structure/deck (welds or bolting as specified on the datasheet) design calculations for the combination of all design loads etc.
- Nozzle pressure reinforcement and external load stress calculations.





- Calculation for the vessel MAWP based on as built thickness and limited by the lesser of the shell, heads or bolted flanges.
- Internal support calculations such as tray supports, packing supports, distributor supports etc.
- Detailed Lifting and Tailing calculations including local load stresses in shell/ Skirt, and shell bending stresses in horizontal.
- Calculations to confirm the design of Pipe Support/ Platform clips (if applicable).
- Calculations of slinging stresses in vessel shell, during lifting operations with vessel in horizontal position.
- Calculation for the design of shipping/ hydrotest saddle design including specific saddle location.

3.9 Minimum Thicknesses

Vessel pressure components and supports shall have minimum thicknesses after forming not less than the requirements of the Code and this standard as follows:

3.9.1 The minimum nominal thickness after forming of vessel shells, heads and support skirts shall not be less than the larger of the following:

- (Inside diameter in mm + 2540)/1000 + C.A. (mm)
- 4.5 mm (for stainless steel) or 6 + C.A. (for carbon & low alloy steel)
- 6 mm + clad thickness for clad vessels.

3.9.2 Internal non-pressure piping and fittings in vessels with up to 3mm C.A. shall have the following minimum nominal wall thickness unless otherwise shown on the vessel datasheet/drawing.

Carbon steel	Up to 4"	Sch. 80
	6" to 10"	Sch. 40 (STD Wall)
	Over 10"	STD Wall
Alloy steel or Non-ferrous	All sizes	STD Wall
For higher C.A., thicknesses shall be suitably increased.		

3.10 Corrosion Allowance

Corrosion allowance shall be included as specified on the datasheet and as follows:

3.10.1 For carbon and low alloy steel vessels the full corrosion allowance to all surfaces exposed to the process fluid including any welded, non-removable, internals.

3.10.2 On bolted removable parts add one half the corrosion allowance to each face in contact with the vessel contents.

3.10.3 High alloy vessels and those clad with a corrosion resistant alloy shall have zero corrosion allowance.

3.10.4 For proprietary designs a suitable corrosion allowance shall be provided and agreed with COMPANY. Unless otherwise agreed the allowance shall be suitable for a 25 year life.

3.11 Nozzle Connections, Manholes and Bolted Flanged Joints

3.11.1 All vessel connections shall be flanged unless butt-weld connections are indicated on vessel Datasheet/drawings. Minimum nominal size of connections at vessels shell or head shall be DN50.





- 3.11.2 Threaded or socket weld connections are not permitted.
- 3.11.3 Flanges for nozzles and manholes, including blind flanges, up to DN600 nominal size shall have ratings and dimensions in accordance with ASME B16.5.
- 3.11.4 Flanges over DN600 and up to DN1500 nominal size and connected to piping shall be in accordance with ASME B16.47 Series B and checked for suitability for design conditions plus piping loads as defined in Attachment A (if applicable).
- 3.11.5 Non-standard flanges should be avoided but if necessary shall be designed to Code rules and shall take into account external loads, flange deflection, initial bolt load and hydrotest condition. Gasket factors shall be to Code or gasket supplier's recommendations whichever leads to the heavier flange design.
- 3.11.6 Flanged manholes and nozzles shall be of forged long weld neck/integrally reinforced or built-up construction using weld neck flanges. Weld neck flanges shall have the same bore as the nozzle neck. Slip on flanges shall not be used without COMPANY prior approval.
- 3.11.7 When inside diameters of nozzles are specified on vessel drawings they shall be maintained.
- 3.11.8 Manholes shall be as specified on the Mechanical Datasheets or shall follow the following guidelines:
- Preferred size of manhole is DN600 when there are removable internals or internal inspection by personnel will take place.
 - In the case the vessel has more than one compartment and each compartment is equipped with removable internals and access from one compartment to the other is not possible, each compartment shall be provided with a manhole.
 - For vessels too small for personnel to enter, a handhole may be provided unless a suitable nozzle for other service exists. Preferred size of handhole nozzles is DN200. A flanged removable top cover may be provided if required to install and remove internals.
- 3.11.9 Davits or hinges shall be provided for all manhole and handhole covers over 25kg weight.
- 3.11.10 Drain, vent and utility nozzles shall be provided as per the datasheets.
- 3.11.11 Unless specified otherwise, nozzles and manhole necks shall finish flush with the internal contour of the vessel. The inside edge shall be rounded to 6 mm minimum.
- 3.11.12 Flange bolting shall be according to standard flange ASME B16.5 for size up to DN600 and B16.47 Series B for sizes DN650 through DN1500.
- 3.11.13 Gasket seating surface roughness shall be as per the *Piping Material Class Specification (VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-01)*. Gasket seating surface must be plane. Machining after welding is necessary for flanges fabricated from plate, which must be made thick enough to allow for machining and to resist distortion. Such flanges must be calculated and can only be used with COMPANY agreement.
- 3.11.14 Nozzle outstands shall be sufficient to keep flange bolting or the field butt-weld clear of the vessel wall, insulation, platforms or other obstructions.
- 3.11.15 The minimum outstand is 200 mm up to DN250 and 250 mm for DN250 and above unless otherwise specified on the Mechanical Datasheet.
- 3.11.16 Nozzle flanges shall not be located within support skirts except as shown on the Mechanical Datasheet.
- 3.11.17 Hydraulic bolt tensioning equipment shall be used for flange bolting 1 ½ inch diameter and above. The length of studbolts shall be increased by one bolt diameter to allow for the use of hydraulic tensioning equipment and one extra nut provided to protect the exposed threads from damage and corrosion. Clearance around flanges shall be sufficient to allow use of hydraulic tensioning equipment.
- 3.11.18 All DN50 instrument and process nozzles shall be provided with two flat bar braces, 10 mm





thick, spaced at 90° to each other.

3.11.19 The corrosion allowance specified on the datasheet shall also be applied to the inside surfaces of nozzles and manholes but not to the flange faces.

3.12 Branch Reinforcement

3.12.1 Branch reinforcement shall not control maximum allowable working pressure.

3.12.2 Branch reinforcement shall satisfy the most severe of the following with the vessel in the operating position.

- Fully corroded vessel subject to design conditions including wind or earthquake and other loadings.
- Both new and fully corroded conditions with vessel subject to hydrostatic test temperature and pressure (including head of liquid).

3.12.3 Reinforcing pads shall be made from the same material as the shell, shall be within Code limits and shall be the same thickness as the shell. The thickness of pads for cases such as high clip loads and nozzle loadings shall not exceed 1.5 x shell thickness.

3.12.4 Integrally reinforced nozzles shall be used in the following cases:

- Wall thickness of shell or head exceeds 40 mm unless a smaller thickness is stipulated by the Code or,
- Vessel is in cyclic or thermal shock service.

3.12.5 Thickened shell sections may be used in resolving specific reinforcement problems.

3.12.6 Nozzle reinforcement and other external pads shall be provided with a vent hole threaded 1/4 inch N.P.T. A hole shall be provided for each cavity enclosed by welds of reinforcing pad. After pneumatic pressure testing of pad, holes shall be plugged with grease.

3.13 Supports

3.13.1 Vessels shall be designed to be self supporting and supports shall be continuously welded to the shell. Support rings, lugs and skirts shall be the same material as the vessel.

3.13.2 Code suggested good practice for supports shall be mandatory.

3.13.3 Vessel skirts shall be provided with 500mm inside diameter access holes and 4” NB vent holes as follows:

Vessel Diameter	No. of Skirt Access Holes	No of Skirt Vent Holes
D ≤ 2,000 mm	1	4
D > 2,000 mm	2	8

3.14 Lifting Features

3.14.1 Lifting features (Lugs, Trunnions, Pad Eyes etc) shall be provided to allow single point lifting of the vessel in one piece without causing deflections that would result in permanent deformations or strain of the vessel.

3.14.2 All lifting procedures and their design shall be reviewed and approved by the COMPANY.

3.14.3 If specified in the datasheet or in the purchase order, lifting devices necessary to install the vessel in the structure, including any spreader beams, shall be provided by the VENDOR. A lifting/rigging plan shall be provided by the VENDOR wherever applicable.





- 3.14.4 All vertical vessels shall have lifting lugs/trunnions and tailing lugs as specified on the datasheet.
- 3.14.5 Local stress analysis at lifting lugs/trunnions shall be carried out as per the procedure given in WRC Bulletin 107 / 297 using a shock factor as specified in paragraph 3.4.11 above.

3.15 External Attachments

- 3.15.1 External attachments shall be designed to shed water away from the vessel shell by the provision of a slope on the top side of the clip. Stiffening rings and other continuous supports around the vessel shall be provided with adequate drainage holes or slots.
- 3.15.2 All vessels shall have two (2) earthing bosses located diagonally opposite on the supports.

3.16 Insulation

- 3.16.1 Insulation (if required) shall be in accordance with *Specification for Piping and Equipment Insulation (VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-04)*.

3.17 Vessel Internals

- 3.17.1 Internals shall be designed for the process conditions specified on the Datasheet.
- 3.17.2 Where applicable, internal baffles, tray decks etc shall be designed for a maintenance load of 150 kg at the midpoint of the span at ambient temperature.
- 3.17.3 Internal baffles and weirs shall have 600 mm square manhole panels able to be removed from the side facing the nearest manhole or both sides in the case of trays.
- 3.17.4 All removable bolted internals shall be designed to pass either whole or in sections through the nearest vessel manhole. The maximum weight of any component to be removed for maintenance or inspection purposes shall be 25 kg.
- 3.17.5 Vessel shall be provided with internal ladder rungs to allow maintenance of all process internals if applicable.

3.18 Nameplate

- 3.18.1 Vessels shall, in addition to a Code nameplate, be provided with a permanently mounted stainless steel nameplate. The nameplate shall be tack welded to a bracket and located in a readily visible, prominent location. Non tamper proof methods of attachment such as screws, rivets, glue etc are not acceptable.
- 3.18.2 The nameplate shall be engraved with the following information as a minimum:
- Project Title
 - COMPANY name
 - Equipment Description
 - Equipment Tag No.
 - Name of Manufacturer
 - Purchase Order No.
 - Equipment Serial/Works Order No.
 - Year of Manufacture
 - Design Pressure and Temperature (incl. Min. Design Temp.)
 - Maximum Allowable Working Pressure at Ambient & Design Temperature
 - Corrosion Allowance
 - Main Material of Construction
 - Extend of Radiography
 - Post Weld Heat Treatment





- Hydrotest Pressure
- Empty Weight

4. FABRICATION REQUIREMENTS

4.1 General

- 4.1.1 Fabrication and assembly of the vessels shall be carried out as per the VENDOR Quality Manual and approved ITP.
- 4.1.2 Fabrication, cutting and welding work shall not be commenced until approval of the ITP has been received and the Pre-Inspection Meeting (PIM) has been held.
- 4.1.3 Pre-Inspection meeting shall be held at the main fabrication facility. VENDOR shall ensure participation of their major Sub-Suppliers if significant portion of the work is sub contracted.
- 4.1.4 VENDOR shall ensure that only the latest approved documents are used in the fabrication work and shall demonstrate the system by which this will be achieved during the PIM.
- 4.1.5 It is the VENDOR’s responsibility to ensure that all the materials, design, fabrication, inspection and testing meet all project requirements as laid out in this specification, the relevant Mechanical Datasheets, Codes and Standards.

4.2 Plate Layout and Weld Encroachment

- 4.2.1 Plate layout shall be arranged so that circumferential seams are clear of internals, tray supports, stiffening rings, insulation rings, saddles and skirts. Longitudinal seams shall not be covered by fixed (welded) longitudinal attachments.
- 4.2.2 Visual inspection of seams inside and outside shall be possible as far as practicable with the vessel complete including internals. All main seams shall clear nozzles, manholes and reinforcing pads as far as possible.
- 4.2.3 Longitudinal seams shall be offset ideally by 120° minimum however in no case shall the minimum distance between the toes of two longitudinal seams in adjacent shell strakes be less than the greater of $\sqrt{D.t}$ or 5.t.

Where this criteria cannot be met due to physical layout constraints both of the affected longitudinal seams plus the circumferential seam in between shall be subject to 100% RT plus 100% MT or DT for a distance equal to the intervening gap plus 250 mm from the weld junctions. D = vessel inside diameter, t = vessel specified nominal thickness.

- 4.2.4 The layout of nozzles and attachments shall minimise the risk of weld encroachment. The following criteria shall be applied as far as possible:

Description of weld type	Min. distance between weld toes (whichever is greater)
Nozzle weld (integrally reinforced or reinforcing pad) and circ. or longit. weld seam or another nozzle weld.	100mm or 2.t
Non-pressure retaining attachment fillet weld and circ. Or longit. weld seam.	100mm or 2.t
Nozzle weld (integrally reinforced or reinforcing pad) and non-pressure retaining attachment fillet weld.	50mm or 2.t
Non-pressure retaining attachment fillet weld and non-pressure retaining	50mm or 2.t





attachment fillet weld	
------------------------	--

Notes:

1. Where these criteria cannot be met due to physical layout constraints the affected welds and the base material ligament in between for a minimum distance of 100 mm or 2.t shall be subject to 100% MT or DT on the inside and outside surfaces.
 2. The above requirements shall in no way increase the size of the vessel.
- 4.2.5 Weld butt joints covered by the reinforcing pad shall be 100% radiography prior to installing the reinforcing pad. The radiography shall cover at least 155 mm on either side of the pad.

4.3 Nozzles

- 4.3.1 Nozzles should normally be of the set-in design and shall be double welded, i.e. from both inside and outside.
- 4.3.2 In exceptional case when set-in connections are not practical, set-on nozzles may be used. In the case of set-on nozzles the edges of the holes in the shall [late shall be examined to prove that the plate local to the connection is not laminated. Magnetic Particle Inspection (MPI) and ultrasonics shall be used on ferritic material and Dye Penetrant Inspection (DPI) and ultrasonics on austenitic materials. The examination shall also be conducted after welding to ensure that laminar defects have not developed during welding.
- 4.3.3 Nozzles and their reinforcement shall avoid encroaching over the knuckle radii of heads or cones.
- 4.3.4 Flange faces shall be protected against oxidation during heat treatment.
- 4.3.5 Bolt holes in flanges shall straddle vessel principal centrelines.

4.4 Supports

- 4.4.1 Seams in support skirts shall be made with full penetration butt welds
- 4.4.2 Wrapper plates of saddle supports shall not cover longitudinal nor circumferential weld seams. Wrapper plates shall be provided with a ¼ inch NPT vent/drain hole at the lowest point.
- 4.4.3 The weld between the skirt plate and the vessel head shall blend smoothly with no undercut.

4.5 Welding

- 4.5.1 For pressure vessels all Welding Procedure Specifications (WPS), Procedure Qualification Records (PQR), welder qualifications and records, welding, weld examination and testing shall comply with ASME IX.
- 4.5.2 The WPS together with the supporting PQR shall be submitted to the COMPANY for review and approval. No welding shall commence unless all applicable welding procedures have been approved. Welder qualification records shall be available for review during fabrication by the COMPANY appointed inspector.
- 4.5.3 No repair welding shall be carried out after PWHT and/or hydrostatic testing with COMPANY prior approval. If any weld repairs are required after PWHT or hydrostatic test the VENDOR shall submit a repair plan for COMPANY's approval and all repairs shall be fully in accordance with Code requirements and shall be recorded in the final MDR for the vessel.
- 4.5.4 Backing rings of any type shall not be used unless by prior COMPANY approval.
- 4.5.5 All main seams shall be full penetration and, where possible, double sided. All nozzle to shell or head welds shall be full penetration.
- 4.5.6 For any material the use of welding processes other than Shielded Metal Arc (SMAW), Submerged Arc (SAW) or Gas Tungsten Arc (GTAW) shall be subject to prior approval by the





COMPANY.

4.6 Cutting, Forming and Tolerances

- 4.6.1 Where carbon and low alloy steel heads are formed in one piece from more than one plate weld seams shall be fully radiographed before forming and again in the knuckle region after forming. The entire weld(s) shall be subject to 100% MT on both surfaces after forming.
- 4.6.2 The external surface (extrados) of the knuckle region of all carbon and low alloy steel formed heads and conical transitions shall be subject to 100% MT or DT after forming.
- 4.6.3 Shear cutting shall not be utilized for pressure retaining plate material for pressure vessels.
- 4.6.4 Tolerances for pressure vessels shall be as per Code and VENDOR standards. Paired instrument nozzles shall be jig set.

4.7 Post Weld Heat Treatment (PWHT)

- 4.7.1 Pressure vessels shall be subject to PWHT when required by the datasheet or the Code. When required the entire vessel shall be heat treated in one heating preferably in a controlled atmosphere furnace.
- 4.7.2 No PWHT shall be performed on solid austenitic stainless steel materials. If solid austenitic nozzles are employed in clad vessels subject to PWHT the VENDOR shall propose a manufacturing and PWHT sequence to preserve the structure of the stainless steel to the COMPANY for approval.
- 4.7.3 All materials used on vessels subject to PWHT shall maintain their mechanical and corrosion resistance properties after a minimum of 3 simulated PWHT cycles. This is to allow repairs and a later field modification or repair should it become necessary.
- 4.7.4 All welding including internal and external attachments shall be completed before PWHT unless the sequence and procedure is given prior approval by the COMPANY.
- 4.7.5 The PWHT procedure shall clearly indicate the type, number and location of calibrated thermocouples to be used and shall be submitted by the VENDOR for approval by Company.
- 4.7.6 No welding shall be allowed on any heat treated vessel without a further heat treatment cycle being undertaken. If any further welding is required for whatever reason on a vessel subsequent to PWHT COMPANY's prior approval must be obtained.
- 4.7.7 Heat treated vessels shall have prominent notices displayed on at least two locations on opposite sides:

<p>HEAT TREATED VESSEL NO WELDING OR ARC STRIKES PERMITTED</p>
--

5. INSPECTION & TESTING REQUIREMENTS

5.1 General

- 5.1.1 Prime VENDOR shall preferably be ISO 9001 accredited and shall include within the quotation a copy of the current ISO certification. Any Sub-VENDORS shall also preferably be ISO 9001 accredited though copies of their certificates are not required.
- 5.1.2 In addition to the ISO accreditation above VENDOR's design and fabrication facility shall hold the ASME 'U' and 'U2' stamps. Copies of the current certificates shall be included in the quotation.
- 5.1.3 Acceptance of any shop tests shall not constitute waiver of the requirements to meet the field performance of the vessel under specified operating conditions, nor does inspection in any





way relieve the VENDOR of his responsibility.

- 5.1.4 The COMPANY reserves the right to all reasonable access to the VENDOR's works and to the sub-VENDOR's works for all parties involved in the inspection and certification as applicable to the equipment.
- 5.1.5 Pressure vessels shall be subject to inspection at the VENDOR's works by COMPANY, the Third Party Inspectorate, the ASME Authorised Inspector and any applicable certifying authority.
- 5.1.6 Approval of inspection, tests and release for shipment by any party/agency or certifying authority shall not relieve the VENDOR of any responsibilities, obligations or guarantees to provide satisfactory equipment under the terms of the purchase order or any guarantee.
- 5.1.7 Prior to any inspection of pressure vessels all slag, loose scale, dirt, grit, weld spatter, paint (except for inspection of specified coatings), oil and other foreign shall be removed such that the inspection can be conducted in a thorough manner.
- 5.1.8 Manhole and handhole cover hinges, hinge bolts and davits shall be in place before the vessel is hydrostatically tested. Wherever possible it shall be demonstrated that covers provided with hinges or davits are able to be swung open without binding.

5.2 Certification

- 5.2.1 Unless specified otherwise in the project specifications and datasheets, material certification shall be in accordance with the relevant Code and Standard.
- 5.2.2 Unless specified otherwise in the datasheets, material certification for pressure vessel components shall be as follows:
- Level 1, equivalent to BS EN 10204 –3.1 for pressure retaining components such as shell and head plate, forgings, nozzle neck pipe and internals where the material grade is critical to the performance and life of the equipment.
 - Level 2 equivalent to BS EN 10204 – 2.2 for non-critical and non-pressure components such as supports (unless highly stressed), external clips, platforms and ladders (where supplied).
- 5.2.3 VENDOR shall obtain certification from TPI for the design verification and compliance of the package including materials, fabrication and testing as per *Purchase Requisition*. All costs for this certification shall be borne by the VENDOR. VENDOR shall nominate the TPI during bid for COMPANY approval.

5.3 Non-Destructive Examination

- 5.3.1 Non-Destructive Examination shall be in accordance with the most stringent of the relevant datasheet, this specification, other project specifications and the Code.
- 5.3.2 All NDE operators shall be CSWIP or ASNT qualified and shall be approved by COMPANY/TPI/AI. Operators shall provide current documentary evidence of their qualification.
- 5.3.3 The extent of radiographic examination shall be as specified on the datasheets and / or as per the Code. Pressure Vessel designed and construction in accordance with this specification shall follow the rules stated in the ASME code & TCVN requirement, whichever is more conservative. The extent and acceptance standards for full radiography shall be as per Code. Spot radiography is the minimum requirement.
- 5.3.4 The extent of spot radiography plus additional requirements shall be as follows:
- All "T" joints shall be radiographed. For the remainder of the welds, 10% length of the weld shall be radiographed. The minimum length of individual radiographs shall be 305 mm.
 - At least two (2) radiographs shall be taken of each welder's work.
 - Acceptance standards shall be as per Code.





- At least one spot for every two longitudinal joint & one for every circumferential joint.
 - Minimum of 10% length of welds (other than main circumferential and longitudinal seams) shall, in addition, be subject to MT.
 - Minimum of 20% of nozzle to shell welds shall be 100% examined by MT for the root run and final pass.
 - Heads formed from more than one plate shall be subject to 100% RT after completion of all forming, welding and heat treatment.
- 5.3.5 Welded joints covered by reinforcing pads shall be ground flush for the portion covered by the pad and subject to 100% RT for 155 mm either side of the pad prior to installation of the reinforcing pad.
- 5.3.6 Support skirts shall be subject to spot radiography of at least two radiographs for each circumferential weld seam.
- 5.3.7 Advanced ultrasonic examination techniques such as Time Of Flight Diffraction (TOFD) may be proposed in lieu of radiography. In this case VENDOR shall submit a detailed procedure for COMPANY approval. The procedure shall describe the apparatus used, the method of examination proposed, the personnel or organization that will perform the testing, including their qualification/certification & experience list of similar vessels on which the method has been used.
- 5.3.8 All weld bevels and root pass welding shall be subject to 100% MT and also all back gouged areas shall be subject to 100% MT. Where vessel is subject to 100% RT the final pass of all welds shall be subject to 100% MT.
- 5.3.9 Welds between non-pressure parts and pressure parts shall be subject to MT or DT.
- 5.3.10 The complete length of all welds attaching support skirts, lifting and tailing lugs, trunnions or pad eyes shall, as far as practicable, be UT examined using straight beam or shear wave method and 100% MT examined for surface flaws. Alternative inspection methods such as in-process magnetic particle examination may be substituted only when approved by the COMPANY in writing.
- 5.3.11 All internal surfaces and external surface of formed head knuckle regions shall be subject to MT or DT examination after forming and heat treatment.
- 5.3.12 MT techniques liable to damage the vessel, e.g. DC Prod, shall not be used.
- 5.3.13 The location of all temporary fit up and construction attachment welds shall be subject to MT.
- 5.3.14 DT shall be substituted for MT for non-magnetic materials.
- 5.3.15 MT/DT acceptance criteria shall be as per Code.
- 5.3.16 All welds shall be subject to 100% visual examination. No cracks, linear defects, excess reinforcement or other evidence of poor workmanship shall be accepted.
- 5.3.17 Arc strikes on the pressure envelope components shall be avoided. Should they occur the affected surface shall be dressed to a smooth contour to avoid stress raisers and shall be examined by MT.
- 5.3.18 Final NDE shall be performed after PWHT where applicable.
- 5.4 Pressure Test**
- 5.4.1 All vessels shall be hydrostatically tested in the fabrication shop by the vendor in accordance with minimum requirements specified in ASME or TCVN, whichever is stringent. The vendor shall provide calculations for the vessel and supports, to demonstrate that excessive stresses and deformations are prevented during filling and testing.
- 5.4.2 Vessels tested in accordance with the requirements of this specification shall be held for a minimum of one hour at the specified test pressure after which it shall be reduced to design





- pressure for the duration of the examination.
- 5.4.3 Test water quality for carbon and low allow steel shall be potable water and for solid or internally clad austenitic stainless steel vessels water shall contain not more than 50 ppm chlorides. Hydrostatic test temperature shall meet code requirements.
- 5.4.4 Reinforcing pads and loose liners shall be tested pneumatically to 1 kg/cm². This test shall be made after any necessary heat treatment and before the vessel hydrostatic test.
- 5.4.5 Prior to final inspection and hydrostatic test, the inside and outside of the vessel shall be thoroughly cleaned and shall be free from all slag, scale, dirt, grit, weld splatter, and pieces of metal, paint, oil, etc.
- 5.4.6 Vessels subjected to PWHT shall be hydrostatically tested after PWHT.
- 5.4.7 Manholes and hand hole cover hinge and hinge bolts shall be in place before the vessel is hydrostatically tested. The hinge pin shall fit so that they can be turned freely hand. Covers shall be swing open so that no clash occurs.
- 5.4.8 Vessels shall be pressure tested prior to the application of any external coatings.
- 5.4.9 Vessels with linings (except cladding/weld overlay) shall be tested prior to installation of such linings.
- 5.4.10 If a shop tested vessel is damaged during shipment, the vessel shall be retested to at least the shop test pressure after repairs.
- 5.4.11 The vessel shall be drained immediately after testing and any remaining pockets of water shall be swabbed dry. Stainless steel vessels shall then be dried by blowing air.
- 5.4.12 For certain equipment, if use of water as test medium is not considered appropriate for process reasons, pneumatic pressure testing can be used provided it complies to testing requirement of ASME code and prior approval by COMPANY is obtained.
- 5.4.13 Procedures for pressure testing of vessels shall be submitted for review and approval prior to testing. As a minimum the procedures shall define :
- Locations and types of pressure gauges (one indicating, one recording).
 - Maximum test pressure, intermediate and final hold times.
 - Pressure during examination.
 - Method to ensure water temperature remains above the vessel MDMT for the duration of the test.
 - Safety precautions to be taken during the test.
- 5.4.14 Gaskets used for testing shall be the service gaskets unless the joint is to be broken after hydrostatic test, in which case the test gasket shall be identical in every respect to the service gasket.
- 5.4.15 Service bolts, other than austenitic stainless steel, may be used for pressure testing.

6. PAINTING, PRESERVATION & SHIPMENT

6.1 Painting & Lining

- 6.1.1 External
- 6.1.2 If external protective coating is required the surface shall be prepared in accordance with *the Painting Specification for Platform (VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01)* & *Basic Painting Schedules for Platform (VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01)*. External coating shall be applied in accordance with the specification and shall be fully dried and cured prior to final inspection.
- 6.1.3 Vessels shall be painted with the item tag number in two locations. The lettering shall be 150 mm high and in a contrasting colour to the finish coat.





6.1.4 Internal

6.1.5 If internal protective lining is required the surface shall be prepared in accordance with the *Painting Specification for Platform (VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01)* & *Basic Painting Schedules for Platform (VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01)*. Internal lining shall be applied in accordance with the specification and shall be fully dried and cured prior to final inspection.

6.1.6 Internally lined vessels shall have prominent notices displayed on at least two locations on opposite sides:

XXXXX LINED VESSEL
NO WELDING OR ARC STRIKES PERMITTED
PROTECTIVE OVERSHOES TO BE WORN ON ENTRY

6.2 Preservation

6.2.1 Rust Prevention

6.2.1.1 All unpainted machined metal surfaces, both external and internal shall be coated with a rust preventative which will maintain as a protective coating for a minimum of twelve (12) months as long as the coating is not burned, dissolved or mechanically rubbed off.

6.2.1.2 For external surfaces, the rust preventative should be a heavy application of grease or liquid film which dries to a tough coating.

6.2.1.3 For machined surfaces which are internal of an assembled unit, the rust preventative should be of a type which does not require removal before operation of the equipment.

6.2.2 Inert Gas Blanket

If the vessel is to be provided with an internal inert gas, e.g. nitrogen, blanket to protect against corrosion the following shall be observed:

6.2.2.1 All nozzles shall be adequately sealed with metallic blanks and neoprene rubber gaskets to retain the gas blanket.

6.2.2.2 If a top up gas bottle is to be shipped it is securely fastened to one of the shipping or support saddles and protected from any source of mechanical damage / impact. The location shall be identified by use of a bright colour of paint and warning notices.

6.2.2.3 Two off pressure gauges shall be mounted on the vessel displaying the blanket pressure and shall be visible from grade when the vessel is stood on its saddles.

6.2.2.4 Each man way on the vessel shall have a prominent notice attached:

INERT GAS BLANKETTED VESSEL
ENSURE ADEQUATE VENTILATION AND OXYGEN
TEST PERFORMED BEFORE ENTRY

6.2.3 Desiccant Protection

If the vessel is to be provided with internal bags of desiccant the following shall be observed:

6.2.3.1 The bags of desiccant shall be located at suitable large nozzles attached by wire to the nozzle shipping blank so that they can be retrieved from outside the vessel.

6.2.3.2 Each location shall be indicated on the shipping sketch and shall be identified on the vessel by use of bright colour paint. Each location shall have a tag identifying the quantity of bag of





desiccant at that location.

6.3 Protection for Shipment & Site Storage

- 6.3.1 Flanged openings shall be protected with bolted-on wooden outdoor plywood (min. 12mm thickness) or metal covers, using at least four bolts. Wiring-on covers is not acceptable.
- 6.3.2 For ocean shipment flanged openings shall be covered with securely taped heavy plastic sheet.
- 6.3.3 Any butt weld connections shall be sealed with heavy plastic sheet taped to the nozzle.
- 6.3.4 All loose items shall be suitably packaged and marked with identification.
- 6.3.5 All vessel appurtenances susceptible to damage shall be suitably protected.
- 6.3.6 Wooden slats shall be provided at slinging location to prevent damage to vessel shell and paint from slings during lifting operations with the vessel in the horizontal position.

6.4 Transport Saddles

Vessels that are not transported on their permanent support saddles shall be provided with temporary saddles as follows:

Vessels shall be supported on steel saddles/wooden saddles securely bolted or strapped to the vessel.

All saddles shall be designed to ensure safe transportation of vessels from the vendor's works to their final position at the fabrication yard subject to the specified shipping loads.

A method of securing the vessel to the trailer(s) for road transportation shall be provided at each saddle.

7. SPARES & SPECIAL TOOLS

7.1 Spares

VENDOR shall supply all spares for commissioning and start-up activities and costs for these items shall be included in the base price.

As a minimum the commissioning and start-up spares for a pressure vessel shall include:

- Two gaskets for each manhole and blanked nozzle or nozzle where mating flange is supplied.
- Ten (10) percent of total installed quantity, spare flange bolting c/w nuts, with a minimum of four per size for each flanged joint where blind or mating flange and gasket is supplied.

VENDOR shall submit recommended spare for two years operation (price list only)

7.2 Special Tools

VENDOR shall supply one set of special, non-standard, tools that may be required for installation, operation and/or maintenance.

7.3 Packing & Identification

VENDOR shall securely package spares and special tools including any preservation measures that may be deemed necessary. Packing shall be sealed against ingress of water and dust and be vermin proof for a period of 12 months from the date of shipment.

It shall be possible to identify the contents of each package without breaking the seal or opening the package. Each package shall have a weatherproof tag listing the following information as a minimum:

- Purchase Order No.





- Equipment Tag No.
- Supplier's Name
- Description
- Supplier's Drawing No. and Part No.
- Shelf Life (where applicable)
- Special Preservation Instructions (if any)

8. GUARANTEES

8.1 Material & Workmanship

VENDOR shall provide a Mechanical Guarantee for the vessels meeting the mechanical design requirements stated in the datasheet, specifications and Code.

VENDOR shall provide guarantee for the complete equipment for a period of 12 months from start up but not exceeding 18 months from receiving goods at the COMPANY's yard.

8.2 Performance Guarantee

Where process design is part of the scope of work the VENDOR shall guarantee the vessel and any internals shall meet the performance requirements stated in the datasheet at agreed guarantee points and including any turndown specified.

8.3 Replacement Goods

The VENDOR shall replace and install without cost to the COMPANY any materials, supplies or equipment that fail under design or test condition due to defects in material or workmanship provided the defect is reported within the guarantee period. Acceptance of any purchase order will signify acceptance of all conditions of this guarantee.

9. DOCUMENTATION

VENDOR shall include within the quotation the documentation as requested in the *Purchase Requisition* and in the quantities specified therein. As a minimum this should include any documentation, certificates etc requested within this specification plus an outline sketch of the vessel showing overall dimensions and process nozzle interface data.

The Quotation should also include the statement of compliance referenced in section *VENDOR Exceptions* 6 or a list of all deviations and/or exceptions.

VENDOR shall also include in the quotation a Vendor Document Requirements Listing (VDRL) confirming the documents and timing of submission for detail design and fabrication documents as required by the *Purchase Requisition*.



ATTACHMENT A

Design Piping Loads & Reactions on Vessel Nozzles

A1.0 GENERAL

A1.1 The following criteria for external loadings on vessel nozzles shall be applied to process connections $\geq 2"$ NPS and level instrument nozzles having a bridle connected.

A1.2 Nozzles shall be designed for the following forces and moments representing thermal and dead weight loads from external piping. Piping layouts, routing and supports shall be so as to maintain predicted loads within those stated below.

If it proves to be unfeasible to maintain the predicted piping loads within those below the VENDOR may be required to reanalyze the nozzle for these higher loads and provide additional reinforcement as required and if possible.

A1.3 The calculation method for the analysis of local stresses shall be as follows:

- WRC 107 / 297 (Cylindrical Shells)
- WRC 107 (Formed Heads)

A1.4 Allowable stresses shall be as per:

- ASME VIII Division 2 Section 5
- PD 5500 Appendix A

For vessels in cyclic service an appropriate stress concentration factor shall be taken into account according to PD 5500 Appendix G / Code case 5500/19.

A1.5 The stresses shall be checked at the edge of the nozzle and at the edge of the reinforcing pad or insert plate.

A1.6 The following nomenclature applies to the loads and moments in the tables:

P : Radial load along nozzle axis (may be positive or negative)

V_L : Shear load acting on the nozzle in a longitudinal direction.

V_C : Shear load acting on the nozzle in a circumferential direction.

M_L : Bending moment acting on the nozzle in a longitudinal direction.

M_C : Bending moment acting on the nozzle in a circumferential direction.

M_T : Torsional moment acting about the nozzle axis.

A1.7 All forces and moments stated shall be taken as acting at the nozzle/shell junction.

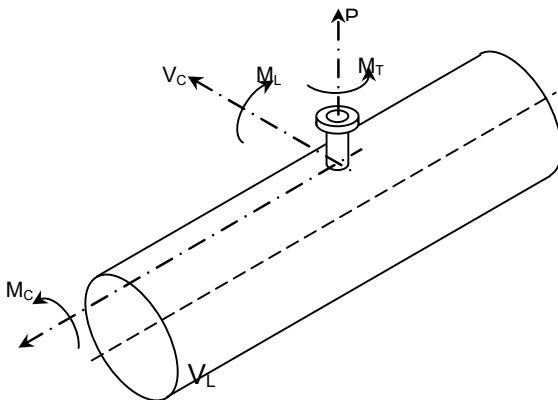




TABLE A1: CLASS 150# RATING NOZZLES

NOZZLE SIZE		FORCE (KN)			MOMENT (KNm)		
NPS	DN	V _L	V _C	±P	M _L	M _C	M _T
2	50	0.9	0.9	1.2	0.2	0.2	0.3
3	80	1.7	1.7	2.4	0.6	0.6	0.8
4	100	2.3	2.3	3.2	1.1	1.1	1.5
6	150	3.4	3.4	4.8	2.4	2.4	3.4
8	200	4.7	4.7	6.6	4.2	4.2	5.9
10	250	6.2	6.2	8.7	6.4	6.4	9.1
12	300	7.7	7.7	10.9	9.4	9.4	13.3
14	350	9.3	9.3	13.2	12.5	12.5	17.6
16	400	11.1	11.1	15.7	16.7	16.7	23.6
18	450	12.8	12.8	18.1	21.1	21.1	29.8
20	500	14.5	14.5	20.5	25.2	25.2	35.6
22	550	16.2	16.2	22.9	29.6	29.6	41.8
24	600	17.9	17.9	25.3	33.8	33.8	47.7
26	650	19.7	19.7	27.9	37.8	37.8	53.4
28	700	21.4	21.4	30.2	42.0	42.0	59.3
30	750	23.0	23.0	32.5	46.1	46.1	65.2
32	800	25.2	25.2	35.6	53.2	53.2	75.3
34	850	27.2	27.2	38.4	59.0	59.0	83.5
36	900	29.2	29.2	41.2	65.1	65.1	92.1
38	950	31.3	31.3	44.1	71.5	71.5	101.1
40	1000	33.3	33.3	47.1	78.1	78.1	110.4
42	1050	35.5	35.5	50.1	85.0	85.0	120.2
44	1100	37.7	37.7	53.1	92.1	92.1	130.3
46	1150	39.9	39.9	56.2	99.6	99.6	140.9
48	1200	42.1	42.1	59.4	107.3	107.3	151.8
50	1250	44.4	44.4	62.7	115.1	115.1	163.1
52	1300	46.8	46.8	65.9	123.6	123.6	174.8
54	1350	49.2	49.2	69.3	132.1	132.1	186.9
56	1400	51.6	51.6	72.7	140.9	140.9	199.4
58	1450	54.1	54.1	76.2	150.0	150.0	212.3
60	1500	56.6	56.6	79.7	159.4	159.4	225.5





TABLE A2: CLASS 300# RATING NOZZLES							
NOZZLE SIZE		FORCE (KN)			MOMENT (KNm)		
NPS	DN	V _L	V _C	±P	M _L	M _C	M _T
2	50	1.1	1.1	1.5	0.2	0.2	0.3
3	80	2.0	2.0	2.9	0.7	0.7	1.0
4	100	2.7	2.7	3.8	1.3	1.3	1.8
6	150	4.0	4.0	5.7	2.9	2.9	4.1
8	200	5.6	5.6	7.9	5.0	5.0	7.1
10	250	7.4	7.4	10.4	7.7	7.7	10.9
12	300	9.3	9.3	13.1	11.2	11.2	15.9
14	350	11.2	11.2	15.8	15.0	15.0	21.2
16	400	13.3	13.3	18.8	20.0	20.0	28.3
18	450	15.4	15.4	21.7	25.3	25.3	35.8
20	500	17.4	17.4	24.6	30.2	30.2	42.7
22	550	19.4	19.4	27.5	35.5	35.5	50.2
24	600	21.5	21.5	30.4	40.6	40.6	57.2
26	650	23.6	23.6	33.5	45.4	45.4	64.1
28	700	25.6	25.6	36.3	50.4	50.4	71.2
30	750	27.6	27.6	39.1	55.3	55.3	78.2
32	800	30.2	30.2	42.9	64.0	64.0	90.3
34	850	32.6	32.6	46.3	70.9	70.9	100.2
36	900	35.0	35.0	49.7	78.3	78.3	110.5
38	950	37.4	37.4	53.2	85.9	85.9	121.3
40	1000	39.9	39.9	56.8	93.9	93.9	132.5
42	1050	42.5	42.5	60.4	102.1	102.1	144.2
44	1100	45.1	45.1	64.2	110.8	110.8	156.4
46	1150	47.7	47.7	68.0	119.1	119.1	169.0
48	1200	50.4	50.4	71.8	129.0	129.0	182.1
50	1250	53.2	53.2	75.8	138.6	138.6	195.7
52	1300	56.0	56.0	79.8	148.6	148.6	209.7
54	1350	58.8	58.8	83.9	158.9	158.9	224.2
56	1400	61.7	61.7	88.1	169.5	169.5	239.1
58	1450	64.7	64.7	92.3	180.4	180.4	254.6
60	1500	67.7	67.7	96.6	191.7	191.7	270.5

TABLE A3: CLASS 600# RATING NOZZLES AND ABOVE							
---	--	--	--	--	--	--	--





NOZZLE SIZE		FORCE (KN)			MOMENT (KNm)		
NPS	DN	V _L	V _C	±P	M _L	M _C	M _T
2	50	1.2	1.2	1.7	0.3	0.3	0.4
3	80	2.4	2.4	3.4	0.8	0.8	1.1
4	100	3.2	3.2	4.5	1.5	1.5	2.1
6	150	4.7	4.7	6.7	3.4	3.4	4.7
8	200	6.5	6.5	9.2	5.8	5.8	8.3
10	250	8.6	8.6	12.1	9.0	9.0	12.7
12	300	10.8	10.8	15.3	13.1	13.1	18.6
14	350	13.1	13.1	18.5	17.4	17.4	24.7
16	400	15.5	15.5	22.0	23.4	23.4	33.0
18	450	17.9	17.9	25.3	29.5	29.5	41.8
20	500	20.3	20.3	28.7	35.2	35.2	49.8
22	550	22.7	22.7	32.1	41.4	41.4	58.5
24	600	25.1	25.1	35.4	47.3	47.3	66.8
26	650	27.6	27.6	39.1	52.9	52.9	74.8
28	700	29.9	29.9	42.4	58.7	58.7	83.1
30	750	32.2	32.2	45.6	64.5	64.5	91.3
32	800	35.4	35.4	50.0	74.6	74.6	105.5
34	850	38.1	38.1	53.9	82.7	82.7	117.0
36	900	40.9	40.9	57.9	91.2	91.2	129.0
38	950	43.8	43.8	62.0	100.1	100.1	141.6
40	1000	46.7	46.7	66.2	109.4	109.4	154.8
42	1050	49.7	49.7	70.4	119.1	119.1	168.4
44	1100	52.8	52.8	74.8	129.2	129.2	182.7
46	1150	55.9	55.9	79.2	139.6	139.6	197.4
48	1200	59.1	59.1	83.7	150.4	150.4	212.7
50	1250	62.3	62.3	88.3	161.6	161.6	228.6
52	1300	65.6	65.6	92.9	173.2	173.2	245.0
54	1350	68.9	68.9	97.7	185.2	185.2	261.9
56	1400	72.3	72.3	102.5	197.6	197.6	279.4
58	1450	75.8	75.8	107.5	210.4	210.4	297.5
60	1500	79.3	79.3	112.5	223.5	223.5	316.1



CASE 1 - DESIGN CASE

Stream Number	Hydys PFD Reference	Unit	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015
			From Choke 1	Mixture to Production Header	Mixture to C-1 on MSPR	Mixture to MSPR	To C-1 on MSPR	From Choke 2	To Test Header	Prod. Well BK26	BK26 Test Gas	3	BK26 Test Liq	4	BK26 Well Liquid after LCV	BK26 Well to Prod	
Stream Description			BK-26 Production	Mixture from Choke Value	Mixture to Production Header	BK-26 Production to C-1 on MSPR	BK-26 Production to Interconnection Header	BK-26 Production at C-1	BK-26 Well Production	Well Value from Choke	Mixture to Test Header	BK-26 Well to Test Separator	BK-26 Well Gas	BK-26 Well Gas after PCV	BK-26 Well Liquid	BK-26 Well Liquid after LCV	BK-26 Well to Production Header
Tops Stream	Vapour Fraction		0.35316	0.35693	0.35795	0.35842	0.35842	0.35906	0.30192	0.30621	0.30737	0.30910	1.00000	1.00000	0.00000	0.00022	0.30960
	Temperature	°C	39.27	38.66	38.45	38.35	38.35	38.22	42.29	41.83	42.12	41.83	41.83	41.73	41.83	41.73	41.83
	Pressure	bara	10.03	8.03	7.93	7.90	7.90	10.23	8.23	8.23	8.23	7.90	7.90	7.90	7.90	7.90	7.90
	Mass Flow	kg/day	1654152.94	1654152.94	1654152.94	1654152.94	1654152.94	1654152.94	512514.02	512514.02	512514.02	512514.02	70938.96	70938.96	441575.07	441575.07	512514.02
	Molecular Weight		41.53	41.53	41.53	41.53	41.53	49.25	49.25	49.25	49.25	49.25	49.25	49.25	49.25	49.25	49.25
	Mass Density	kg/m³	49.47	40.31	38.03	36.97	36.97	35.60	70.33	58.10	55.05	50.61	7.39	7.21	843.24	835.46	49.39
	Heat Flow	kJ/hr	2.56	2.56	2.56	2.56	2.56	2.56	2.50	2.50	2.50	2.49	2.10	2.10	2.56	2.56	2.49
Vapour	Mass Flow	kg/day	-107099.77	-107099.77	-107099.77	-107100.33	-107100.33	-107100.33	-30017.59	-30017.59	-30017.59	-30017.99	-3093.42	-26938.58	-26938.58	-30017.99	-30017.99
	Std Gas Flow	SCMD	304245.74	310177.39	311806.67	312578.69	312578.69	313610.30	68087.08	69772.72	70235.12	70938.96	70938.96	0.00	35.80	71141.80	71141.80
	Actual Gas Flow	m³/hr	1327.13	1644.28	1747.07	1799.01	1799.01	1870.69	281.62	345.04	356.04	366.04	400.14	400.14	409.88	0.00	410.57
	Molecular Weight		21.63	21.82	21.87	21.89	21.89	21.93	21.67	21.90	21.96	22.06	22.06	22.06	22.06	22.06	22.06
	Mass Density	kg/m³	9.55	7.86	7.44	7.24	7.24	6.99	10.07	7.99	7.39	7.39	7.21	7.39	7.21	7.21	7.22
	Z Factor		0.95	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.96	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97
	Viscosity	cP	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01
Light Liquid	Mass Flow	kg/day	969247.72	963615.56	962081.24	961355.70	961355.70	960389.39	342908.58	341297.33	340858.21	340192.05	0.00	---	340192.05	340156.54	340000.84
	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	1177.08	1168.31	1165.94	1164.82	1164.82	1163.94	416.00	413.49	412.81	411.78	0.00	---	411.78	411.72	411.49
	Actual Liquid Volume Flow	m³/hr	46.14	49.72	49.61	49.56	49.56	49.46	17.78	17.66	17.66	17.57	0.00	---	17.57	17.57	17.56
	Molecular Weight		209.02	213.88	213.32	213.96	213.96	216.80	210.51	214.97	216.05	217.83	217.83	---	217.83	218.03	218.34
	Mass Density	kg/m³	805.41	807.47	808.02	808.29	808.29	808.63	805.43	805.63	806.62	806.62	806.62	---	806.62	806.65	806.82
	Viscosity	cP	2.92	3.13	3.18	3.21	3.21	3.25	2.77	2.93	2.98	3.05	3.05	---	3.05	3.05	3.07
	Heat Flow	kJ/hr	2.03	2.03	2.02	2.02	2.02	2.02	2.04	2.04	2.04	2.03	2.03	---	2.03	2.03	2.03
Heavy Liquid	Mass Flow	kg/day	380659.49	380359.99	380265.03	380218.55	380218.55	380153.25	101443.37	101443.97	101420.70	101383.01	0.00	---	101383.02	101382.72	101371.38
	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	375.10	374.81	374.61	374.61	374.61	374.60	100.04	99.96	99.94	99.90	0.00	---	99.90	99.90	99.89
	Actual Liquid Volume Flow	m³/hr	15.31	15.89	15.89	15.88	15.88	15.88	4.26	4.25	4.25	4.25	0.00	---	4.25	4.25	4.25
	Molecular Weight		18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	---	18.02	18.02	18.02
	Mass Density	kg/m³	996.76	997.25	997.38	997.46	997.46	997.55	994.09	994.49	994.60	994.80	994.80	---	994.80	994.79	994.85
	Viscosity	cP	0.66	0.67	0.67	0.67	0.67	0.67	0.62	0.62	0.63	0.63	0.63	---	0.63	0.63	0.63
	Heat Flow	kJ/hr	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.32	4.32	4.32	4.32	4.32	---	4.32	4.32	4.32
Mixed Liquid	Mass Flow	kg/day	69.60	69.73	69.78	69.78	69.78	69.80	68.99	69.09	69.12	69.17	---	---	69.17	69.17	69.18
	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	149907.20	149975.55	149975.27	149975.25	149975.25	149975.25	149975.25	149975.25	149975.25	149975.25	---	---	149975.25	149975.25	149975.25
	Actual Liquid Volume Flow	m³/hr	1458.38	1448.04	1445.25	1443.93	1443.93	1442.18	486.27	483.24	482.42	481.19	---	---	481.19	481.10	480.83
	Molecular Weight		66.06	65.62	65.40	65.44	65.44	65.36	22.03	21.91	21.87	21.82	---	---	21.82	21.82	21.80
	Mass Density	kg/m³	851.50	851.43	851.35	851.30	851.30	851.30	849.46	849.53	849.55	849.55	---	---	849.55	849.55	849.55
	Viscosity	cP	6.96	7.47	7.47	7.47	7.47	7.47	5.56	5.59	5.59	5.59	---	---	5.59	5.59	5.59
	Heat Flow	kJ/hr	2.67	2.67	2.67	2.67	2.67	2.67	2.56	2.56	2.56	2.56	---	---	2.56	2.56	2.56
Composition	Nitrogen	Mole Fraction	0.00214	0.00214	0.00214	0.00214	0.00214	0.00214	0.00214	0.00214	0.00214	0.00214	0.00091	0.00091	0.00091	0.00091	0.00091
	CO2	Mole Fraction	0.00160	0.00160	0.00160	0.00160	0.00160	0.00160	0.00160	0.00160	0.00160	0.00160	0.00381	0.00381	0.00381	0.00381	0.00381
	H2S	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
	Methane	Mole Fraction	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123	0.27123
	Ethane	Mole Fraction	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536	0.04536
	Propane	Mole Fraction	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879	0.02879
	i-Butane	Mole Fraction	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00668	0.00391	0.00391	0.00391	0.00391
	n-Butane	Mole Fraction	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01046	0.01995	0.01995	0.01995	0.01995
	Pentane	Mole Fraction	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00415	0.00415	0.00415	0.00415
	n-Pentane	Mole Fraction	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00380	0.00411	0.00411	0.00411	0.00411
	n-Hexane	Mole Fraction	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00576	0.00286	0.00286	0.00286	0.00286
	n-Heptane	Mole Fraction	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00092	0.00011	0.00011	0.00011	0.00011
	n-Octane	Mole Fraction	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	0.00001	0.00001	0.00001	0.00001
	n-Nonane	Mole Fraction	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00024	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
	n-Decane	Mole Fraction	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00004	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
	n-Cl1	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
	801 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
	95 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000
	BH516 C7+*	Mole Fraction	0.08665	0.08665	0.08665	0.08665	0.08665	0.08665	0.08665	0.11798	0.11798	0.11798	0.11798	0.00000	0.00000	0.17	0.17
	H2O	Mole Fraction	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.53288	0.00975	0.00975	0.78	0.78

Notes:

1. Pseudo component properties:

Component	Molecular Weight	Ideal Liquid Density (kg/m³)
Heptanes of 801	253.50	829.00
Heptanes of 95	275.39	872.30
Heptanes of BH-516#1	261.50	836.40

	Signed by: Nguyễn Ngọc Tiến Date: 05/06/2025 13:52:54 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trần Duy Hải Date: 05/06/2025 22:20:32 Certified by: Vietsovpetro CA	 <p>RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE FOR OFFSHORE OIL AND GAS</p> <p>BK26 WHP AND CONNECTION TO MSPR</p> <p>PROJECT:</p>
--	---	---	---

CASE 1 - DESIGN CASE

Stream Number	Hydys PFD Reference	Unit	016		017		018		019		020		021		022		023		024		025		026		027		028		029		030				
			Gaslift to BK26	Gaslift Header	Gaslift to Ind. well max.	Gaslift to Ind. well min.	IW for BK26	BK26 IW	Well IW_Max	Well IW_Min	BK26 Kill Well	BK26 Utility	BK26 Utility Header	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
Stream Description			Gaslift to BK26	Gaslift Header on BK26	Maximum Gaslift to production well	Maximum Gaslift to production well	Water Injection to BK26	Water Injection to Water Injection well	Minimum Injection Water to Well	Maximum Injection Water to Well	Killing Water to production well	Water to Utility Water Header	Utility Water Header on BK26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-						
A	Tops Stream	Vapour Fraction	1.00000	0.99933	0.99933	0.99933	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
		Temperature	24.81	24.62	24.62	24.62	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		Pressure	99.90	99.00	99.00	99.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Mass Flow	225849.52	225849.52	45169.90	4516.99	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		Molecular Weight	21.36	21.36	21.36	21.36	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Mass Density	129.74	129.11	129.11	129.11	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Mass Heat Capacity	3.49	3.49	3.49	3.49	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Heat Flow	-10428.88	-10428.88	-208.58	-208.58	-148889.65	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-357335.16	-44666.90	-44666.90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Mass Flow	225849.52	225561.37	45112.27	4511.23	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Std Gas Flow	250000.00	249833.25	49966.65	4996.66	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
B	Vapour	Actual Gas Flow	72.53	72.86	14.57	1.46	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
		Molecular Weight	21.36	21.35	21.35	21.35	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		Mass Density	129.74	129.00	129.00	129.00	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Z Factor	0.67	0.67	0.67	0.67	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Viscosity	0.02	0.02	0.02	0.02	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Cp/Cv (Gamma)	2.02	2.02	2.02	2.02	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Mass Heat Capacity	3.49	3.49	3.49	3.49	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Thermal Conductivity	0.05	0.05	0.05	0.05	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Sp Air	0.74	0.74	0.74	0.74	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		C	Light Liquid	Mass Flow	0.00	288.15	57.63	5.76	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Liquid Volume Flow at Std Condition	0.00			0.63	0.13	0.01	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Actual Liquid Volume Flow	0.00			0.03	0.01	0.00	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Molecular Weight	40.86			40.86	40.86	40.86	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Mass Density	432.89			433.35	433.35	433.35	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Viscosity	0.09			0.09	0.09	0.09	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Mass Heat Capacity	2.79			2.79	2.79	2.79	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Thermal Conductivity	0.08			0.08	0.08	0.08	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Surface Tension	5.59			5.60	5.60	5.60	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
D	Heavy Liquid			Mass Flow	---	---	---	---	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Liquid Volume Flow at Std Condition	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Actual Liquid Volume Flow	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Molecular Weight	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Mass Density	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Viscosity	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Mass Heat Capacity	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Thermal Conductivity	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		Surface Tension	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		E	Mixed Liquid	Mass Flow	---	288.15	57.63	5.76	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Liquid Volume Flow at Std Condition	---			0.63	0.13	0.01	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Actual Liquid Volume Flow	---			0.03	0.01	0.00	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Molecular Weight	---			40.86	40.86	40.86	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Mass Density	---			433.35	433.35	433.35	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Viscosity	---			0.09	0.09	0.09	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Mass Heat Capacity	---			2.79	2.79	2.79	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Thermal Conductivity	---			0.08	0.08	0.08	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
F	Composition			Nitrogen	0.00007	0.00007	0.00007	0.00007	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				CO2	0.00591	0.00591	0.00591	0.00591	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		H2S	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
		Methane	0.78441	0.78441	0.78441	0.78441	0.00000	0.00000	0																										

CASE 2 - YEAR 2026 - EARLY PRODUCTION

Stream Number	Hydys PFD Reference	Unit	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	
			From Choke 1	Mixture to Production Header	Mixture to C-1 on MSPR	Mixture to MSPR	To C-1 on MSPR	FWS-2	From Choke 2	To Test Header	Prod. Well BK26	BK26 Test Gas	3	BK26 Test Liq	4	BK26 Test to Prod		
Stream Description			BK-26 Production	Mixture from Choke Value	Mixture to Production Header	BK-26 Production to C-1 on MSPR	Mixture to MSPR	To C-1 on MSPR	BK-26 Well Production	Well Mixture from Choke Value	Mixture to Test Header	BK-26 Well to Test Separator	BK-26 Well Gas	BK-26 Well Gas after PCV	BK-26 Well Liquid	BK-26 Well Liquid after LCV	BK-26 Well to Production Header	
Tops Stream	Vapour Fraction		0.71436	0.72146	0.72336	0.72331	0.72331	0.72448	0.77572	0.78159	0.78316	0.78338	1.00000	1.00000	0.00000	0.00082	0.78402	
	Temperature	°C	33.38	32.27	31.95	31.88	31.88	27.44	26.19	27.44	25.84	25.84	25.84	25.65	25.79	25.78	25.65	
	Pressure	bara	9.80	7.93	7.93	7.93	7.93	10.07	8.07	7.97	7.97	7.97	93.50	7.20	7.20	7.20	7.20	
	Mass Flow	kg/day	147680.32	147680.32	147680.32	147680.32	147680.32	147680.32	147680.32	105303.78	105303.78	105303.78	105303.78	27101.94	35130.49	70173.29	105303.78	
	Molecular Weight		61.90	61.90	61.90	61.90	61.90	50.72	50.72	50.72	50.72	50.72	50.72	21.36	156.04	156.04	50.72	
	Mass Density	kg/m ³	36.35	29.94	28.20	28.20	28.20	27.16	29.53	24.07	22.71	22.71	22.52	129.74	817.85	807.91	21.98	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	2.07	2.06	2.06	2.06	2.06	2.06	2.07	2.06	2.05	2.05	2.05	3.49	2.06	2.04	2.05	
	Heat Flow	kW	-4826.51	-4826.51	-4826.51	-4826.51	-4826.51	-3647.58	-3647.58	-3647.58	-3647.58	-3647.58	-3647.58	-1251.47	-1549.14	-2098.46	-3647.60	
	Mass Flow	kg/day	36705.66	37381.28	37560.26	37560.96	37560.96	37676.48	34476.42	34974.87	35111.51	35130.49	35130.49	35130.49	0.00	8.03	35187.05	
	Std Gas Flow	SCMD	40298.37	40698.88	40806.57	40803.23	40803.23	40869.61	38366.46	38441.67	38452.35	38452.35	38452.35	38452.35	0.00	8.03	38484.01	
Vapour	Actual Gas Flow	ACT m ³ /hr	160.86	199.87	212.57	212.57	212.57	220.97	144.98	178.72	189.63	191.25	191.25	191.25	0.00	0.04	196.06	
	Molecular Weight		21.54	21.72	21.77	21.77	21.77	21.80	21.41	21.56	21.60	21.60	21.60	21.60	21.60	21.60	21.62	
	Mass Density	kg/m ³	9.51	7.79	7.36	7.36	7.36	7.10	7.91	8.15	7.65	7.65	7.65	7.65	7.65	7.65	7.48	
	Z Factor	-	0.95	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.96	0.96	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	
	Viscosity	cP	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	
	Cp/Cv (Gamma)	-	1.28	1.27	1.26	1.26	1.26	1.26	1.28	1.27	1.27	1.27	1.27	1.27	1.27	1.27	1.27	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	2.10	2.08	2.08	2.08	2.08	2.07	2.10	2.07	2.07	2.07	2.07	2.07	2.06	2.06	2.06	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
	Sq Air	rel to air	0.74	0.75	0.75	0.75	0.75	0.74	0.74	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	
	Light Liquid	Mass Flow	kg/day	108185.69	107532.74	107553.94	107559.54	107559.54	107248.69	68688.28	68202.63	68070.03	68051.99	0.00	0.00	68051.99	68043.58	67996.80
Liquid Volume Flow at Std Condition		m ³ /day	131.61	130.58	130.31	130.31	130.31	83.19	82.88	83.12	82.91	82.91	0.00	0.00	82.88	82.86	82.79	
Actual Liquid Volume Flow		m ³ /hr	5.56	5.53	5.51	5.51	5.51	3.50	3.49	3.49	3.49	3.49	0.00	0.00	3.49	3.49	3.48	
Molecular Weight			205.40	210.83	211.80	211.77	211.77	212.62	198.02	203.35	204.81	205.01	205.01	205.01	205.01	205.01	205.01	
Mass Density		kg/m ³	808.35	810.76	811.41	811.45	811.45	813.09	809.43	812.23	813.09	813.09	813.09	813.09	813.09	813.09	813.39	
Viscosity		cP	3.19	3.46	3.54	3.55	3.55	3.60	3.35	3.67	3.77	3.78	3.78	3.78	3.78	3.79	3.82	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	2.01	2.00	2.00	2.00	2.00	1.99	1.98	1.98	1.97	1.97	1.97	1.97	1.97	1.97	1.97	
Thermal Conductivity		W/m°C	0.11	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.11	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	
Surface Tension		dyne/cm	23.30	23.07	23.07	23.07	23.07	23.17	22.15	22.80	22.97	23.00	23.00	23.00	23.00	23.00	23.07	
Heavy Liquid		Mass Flow	kg/day	2788.97	2766.30	2759.12	2759.82	2759.82	2755.15	2139.08	2126.28	2122.25	2121.69	---	---	2121.69	2121.67	2119.93
	Liquid Volume Flow at Std Condition	m ³ /day	2.76	2.73	2.72	2.72	2.72	2.71	2.11	2.10	2.09	2.09	---	---	2.09	2.09	2.09	
	Actual Liquid Volume Flow	m ³ /hr	0.12	0.12	0.11	0.11	0.11	0.11	0.09	0.09	0.09	0.09	---	---	0.09	0.09	0.09	
	Molecular Weight		18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	---	---	18.02	18.02	18.02	
	Mass Density	kg/m ³	1001.31	1002.10	1002.32	1002.37	1002.37	1002.51	1005.82	1006.70	1006.94	1006.98	---	---	1006.98	1006.98	1007.08	
	Viscosity	cP	0.74	0.76	0.76	0.77	0.77	0.84	0.87	0.87	0.87	0.87	---	---	0.87	0.87	0.88	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	---	---	4.31	4.31	4.31	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.62	0.62	0.62	0.62	0.62	0.62	0.61	0.61	0.61	0.61	---	---	0.61	0.61	0.61	
	Surface Tension	dyne/cm	70.64	70.84	70.89	70.91	70.91	70.94	71.68	71.89	71.95	71.96	---	---	71.96	71.96	71.99	
	Mixed Liquid	Mass Flow	kg/day	110974.66	110299.04	110119.06	110119.36	110119.36	110003.94	70827.36	70328.91	70192.27	70193.29	---	---	70193.29	70185.25	70116.73
Liquid Volume Flow at Std Condition		m ³ /day	133.33	132.27	131.98	131.99	131.99	131.82	85.18	84.38	84.16	84.13	---	---	84.13	84.12	84.04	
Actual Liquid Volume Flow		m ³ /hr	5.69	5.64	5.63	5.63	5.63	5.62	3.62	3.59	3.58	3.58	---	---	3.58	3.57	3.57	
Molecular Weight			162.84	165.97	166.83	166.81	166.81	167.35	152.12	155.11	155.93	156.04	---	---	156.04	156.15	156.38	
Mass Density		kg/m ³	812.28	814.67	815.31	815.35	815.35	815.74	814.23	817.00	817.85	817.85	---	---	817.85	817.89	818.15	
Viscosity		cP	3.43	3.72	3.82	3.87	3.87	3.66	3.66	3.66	3.66	3.66	---	---	3.66	3.66	3.66	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	2.06	2.06	2.05	2.05	2.05	2.05	2.05	2.05	2.04	2.04	---	---	2.04	2.04	2.04	
Thermal Conductivity		W/m°C	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	---	---	0.12	0.12	0.12	
Composition		Nitrogen	Mole Fraction	0.00442	0.00442	0.00442	0.00442	0.00442	0.00442	0.00442	0.00442	0.00442	0.00307	0.00307	0.00307	0.00307	0.00307	0.00307
		CO2	Mole Fraction	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321	0.00321
	H2S	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	
	Methane	Mole Fraction	0.55046	0.55046	0.55046	0.55046	0.55046	0.55046	0.55046	0.60026	0.60026	0.60026	0.60026	0.78441	0.76036	0.02	0.02	
	Ethane	Mole Fraction	0.09199	0.09199	0.09199	0.09199	0.09199	0.09199	0.09199	0.09675	0.09675	0.09675	0.09675	0.01871	0.01871	0.01	0.01	
	Propane	Mole Fraction	0.05853	0.05853	0.05853	0.05853	0.05853	0.05853	0.05853	0.06078	0.06078	0.06078	0.06078	0.06103	0.06103	0.02	0.02	
	i-Butane	Mole Fraction	0.01350	0.01350	0.01350	0.01350	0.01350	0.01350	0.01333	0.01333	0.01333	0.01333	0.01333	0.01045	0.01254	0.02	0.02	
	n-Butane	Mole Fraction	0.02107	0.02107	0.02107	0.02107	0.02107	0.02107	0.02060	0.02060	0.02060	0.02060	0.02060	0.01797	0.03	0.03	0.03	
	n-Pentane	Mole Fraction	0.00654	0.00654	0.00654	0.00654	0.00654	0.00654	0.00603	0.00603	0.00603	0.00603	0.00603	0.00341	0.02	0.02	0.01	
	n-Hexane	Mole Fraction	0.00754	0.00754	0.00754	0.00754	0.00754	0.00754	0.00683	0.00683	0.00683	0.00683	0.00683	0.00329	0.00327	0.02	0.02	
n-Heptane	Mole Fraction	0.01109	0.01109	0.01109	0.01109	0.01109	0.01109	0.00913	0.00913	0.00913	0.00913	0.00913	0.00231	0.00181	0.04	0.04		
n-Octane	Mole Fraction	0.00183	0.00183	0.00183	0.00183	0.00183	0.00183	0.00211	0.00211	0.00211	0.00211	0.00230	0.00015	0.01	0.01	0.00		
n-Nonane	Mole Fraction	0.00033	0.00033	0.00033	0.00033	0.00033	0.00033	0.00038	0.00038	0.00038	0.00038	0.00038	0.00001	0.00001	0.00	0.00		
n-Decane	Mole Fraction	0.00049	0.00049	0.00049	0.00049	0.00049	0.00049	0.00056	0.00056	0.00056	0.00056	0.00056	0.00000	0.00000	0.00	0.00		
n-Undecane	Mole Fraction	0.00008	0.00008	0.00008	0.00008	0.00008	0.00008	0.00009	0.00009	0.00009	0.00009	0.00009	0.00000	0.00000	0.			

CASE 2 - YEAR 2026 - EARLY PRODUCTION

Stream Number	Unit	016	017	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	
Hydys PFD Reference		Gaslift to BK26	Gaslift Header	Gaslift to Ind. well max.	Gaslift to Ind. well min.	1W for BK26	BK26 1W	Well 1W_Max	Well 1W_Min	BK26 Kill Well	BK26 Utility	BK26 Utility Header	-	-	-	-	
Stream Description		Gaslift to BK26	Gaslift Header on BK26	Maximum Gaslift to production well	Maximum Gaslift to production well	Water Injection to BK26	Water Injection to Water Injection well	Minimum Injection Water to Well	Maximum Injection Water to Well	Killing Water to production well	Water to Utility Water Header	Utility Water Header on BK26	-	-	-	-	
Tobn Stream	Vapour Fraction	1.00000	0.99933	0.99933	0.99933	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	Temperature	24.81	24.62	24.62	24.62	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	29.37	-	-	-	-	
	Pressure	99.30	99.00	99.00	99.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	7.00	-	-	-	-	
	Mass Flow	27101.94	27101.94	27101.94	4516.99	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-
	Molecular Weight	21.36	21.36	21.36	21.36	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	1004.26	-	-	-	-	
	Mass Density	129.74	129.11	129.11	129.11	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	3.49	3.49	3.49	3.49	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-	
	Heat Flow	-1251.47	-1251.47	-1251.47	-208.58	-148889.65	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-357335.16	-44666.90	-44666.90	-	-	-	-
	Mass Flow	27101.94	27067.36	27067.36	4511.23	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
	Std Gas Flow	30000.00	29979.99	29979.99	4996.66	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
Vapour	Actual Gas Flow	ACT m³/hr	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Molecular Weight	21.36	21.35	21.35	21.35	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Density	129.74	129.00	129.00	129.00	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Z Factor	0.67	0.67	0.67	0.67	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Viscosity	0.02	0.02	0.02	0.02	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Cp/Cv (Gamma)	2.02	2.02	2.02	2.02	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	3.49	3.49	3.49	3.49	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	0.05	0.05	0.05	0.05	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Sp Air	0.74	0.74	0.74	0.74	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Surface Tension	5.59	5.60	5.60	5.60	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Light Liquid	Mass Flow	0.00	34.58	34.58	5.76	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Liquid Volume Flow at Std Condition	0.00	0.08	0.08	0.01	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Actual Liquid Volume Flow	0.00	0.00	0.00	0.00	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Molecular Weight	40.86	40.86	40.86	40.86	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Density	432.89	433.35	433.35	433.35	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Viscosity	0.09	0.09	0.09	0.09	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	2.79	2.79	2.79	2.79	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	0.08	0.08	0.08	0.08	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Surface Tension	5.59	5.60	5.60	5.60	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Flow	---	---	---	---	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-
Heavy Liquid	Liquid Volume Flow at Std Condition	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Actual Liquid Volume Flow	---	---	---	---	33.33	20.83	20.83	20.83	2.08	80.00	10.00	10.09	-	-	-	
	Molecular Weight	---	---	---	---	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	1004.26	-	-	-	-	
	Mass Density	---	---	---	---	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-	
	Viscosity	---	---	---	---	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.81	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	---	---	---	---	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	---	---	---	---	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.62	-	-	-	-	
	Surface Tension	---	---	---	---	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	71.59	-	-	-	-	
	Mass Flow	---	34.58	34.58	5.76	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-
	Liquid Volume Flow at Std Condition	---	0.08	0.08	0.01	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
Mixed Liquid	Actual Liquid Volume Flow	---	0.00	0.00	0.00	33.33	20.83	20.83	20.83	2.08	80.00	10.00	10.09	-	-	-	
	Molecular Weight	---	40.86	40.86	40.86	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	1004.26	-	-	-	-	
	Mass Density	---	433.35	433.35	433.35	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-	
	Viscosity	---	0.09	0.09	0.09	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.81	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	---	2.79	2.79	2.79	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	---	0.08	0.08	0.08	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.62	-	-	-	-	
	Nitrogen	Mole Fraction	0.00307	0.00307	0.00307	0.00307	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-
	CO2	Mole Fraction	0.00591	0.00591	0.00591	0.00591	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-
	H2S	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-
	Methane	Mole Fraction	0.78441	0.78441	0.78441	0.78441	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-
Ethane	Mole Fraction	0.10781	0.10781	0.10781	0.10781	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
Propane	Mole Fraction	0.06103	0.06103	0.06103	0.06103	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
i-Butane	Mole Fraction	0.01045	0.01045	0.01045	0.01045	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Butane	Mole Fraction	0.01537	0.01537	0.01537	0.01537	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
i-Pentane	Mole Fraction	0.00326	0.00326	0.00326	0.00326	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Pentane	Mole Fraction	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Hexane	Mole Fraction	0.00231	0.00231	0.00231	0.00231	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Heptane	Mole Fraction	0.00230	0.00230	0.00230	0.00230	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Octane	Mole Fraction	0.00233	0.00233	0.00233	0.00233	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Nonane	Mole Fraction	0.00038	0.00038	0.00038	0.00038	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Decane	Mole Fraction	0.00005	0.00005	0.00005	0.00005	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Cl1	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
801 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
95 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
BH-516 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
H2O	Mole Fraction	0.00002	0.00002	0.00002	0.00002	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	-	-	-	-	
TOTAL		1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	

Notes:

1. Pseudo component properties:

Component	Molecular Weight	Ideal Liquid Density (kg/m³)
Heptanes of 801	253.50	829.00
Heptanes of 95	275.39	872.30
Heptanes of BH-516#1	261.50	856.40

CONTROLLED

Signed by: Bùi Quang Thuận
Date: 02/06/2025 08:30:58
Certified by: Vietsovpetro CA



RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE FOR OFFSHORE OIL AND GAS

BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8

CHECKED: B.Q. THUAN

Signed by: Cao Tùng Lâm
Date: 30/05/2025 16:57:47
Certified by: Vietsovpetro CA

DOCUMENT NO.:

MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001

DOCUMENT TITLE:

HEAT AND MATERIAL BALANCE

SCALE: N/A

SHEET: 4/10

PHASE: DE

REV. DES. DATE PREPARED: C.T. LAM

CASE 3 - YEAR 2028 - MAXIMUM PRODUCTION

Stream Number	Hydys PFD Reference	Unit	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	
			From Choke 1	Mixture to Production Header	Mixture to C-1 on MSPR	Mixture to MSPR	To C-1 on MSPR	FWS-2	From Choke 2	To Test Header	Prod. Well BK26	BK26 Test Gas	3	BK26 Test Liq	4	BK26 Test to Prod		
Stream Description			BK-26 Production	Mixture from Choke Value	Mixture to Production Header	BK-26 Production to C-1 on MSPR	BK-26 Production to Interconnection Bypass	BK-26 Production at C-1 on MSPR	BK-26 Well Production	Well Mixture from Choke Value	Mixture to Test Header	BK-26 Well to Test Separator	BK-26 Well Gas	BK-26 Well Gas after PCV	BK-26 Well Liquid	BK-26 Well Liquid after LCV	BK-26 Well to Production Header	
Tops Stream	Vapour Fraction		0.50861	0.51223	0.51320	0.51334	0.51334	0.51399	0.36066	0.36419	0.36514	0.36610	1.00000	1.00000	0.00000	0.00016	0.36650	
	Temperature	°C	31.51	30.56	30.30	30.25	30.25	30.20	30.20	40.00	38.81	38.81	38.81	38.81	38.81	38.81	38.72	38.72
	Pressure	bara	9.87	7.81	7.20	7.20	7.20	7.20	10.50	8.20	8.20	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.30	7.30
	Mass Flow	kg/day	748095.18	748095.18	748095.18	748095.18	748095.18	748095.18	748095.18	343405.35	343405.35	343405.35	343405.35	72489.65	72489.65	270915.70	270915.70	343405.35
	Molecular Weight		37.14	37.14	37.14	37.14	37.14	37.14	37.14	38.53	38.53	38.53	38.53	22.22	22.22	47.95	47.95	38.53
	Mass Density	kg/m ³	31.82	25.83	24.34	24.13	24.13	23.24	23.24	47.06	38.68	36.59	34.51	7.52	7.34	858.78	851.37	33.68
	Heat Capacity	kJ/kg°C	2.47	2.46	2.46	2.46	2.46	2.46	2.46	2.62	2.61	2.61	2.09	2.08	2.08	2.75	2.75	2.61
	Heat Flow	kW	-45760.00	-45760.00	-45760.00	-45760.00	-45760.00	-45760.00	-45760.00	-23478.27	-23478.27	-23478.27	-23478.27	-3128.60	-3128.60	-20350.00	-20350.00	-23478.60
	Mass Flow	kg/day	220085.92	223112.59	223940.04	224058.54	224058.54	224574.59	70158.84	71788.52	72135.17	72489.65	72489.65	72489.65	72489.65	0.00	20.52	72638.14
	Std Gas Flow	SCMD	242198.25	243922.94	244585.87	244585.87	244585.87	244438.80	26000.92	76494.76	77147.85	77147.85	77147.85	77147.85	77147.85	0.00	21.73	77232.46
Vapour	Actual Gas Flow	ACT m ³ /hr	933.99	1181.09	1254.35	1256.36	1256.36	1315.97	290.77	356.77	377.90	401.46	401.46	411.24	0.00	0.12	411.72	
	Molecular Weight		21.49	21.63	21.67	21.67	21.67	21.70	21.94	22.12	22.17	22.22	22.22	22.22	22.22	22.23	22.24	
	Mass Density	kg/m ³	9.61	7.87	7.44	7.37	7.37	7.11	8.38	7.95	7.95	7.52	7.52	7.34	7.52	7.34	7.35	
	Z Factor		0.96	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.96	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	
	Viscosity	cP	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	
	Cp/CV (Gamma)		1.28	1.27	1.27	1.27	1.27	1.27	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	2.10	2.08	2.08	2.08	2.08	2.07	2.12	2.10	2.09	2.09	2.09	2.09	2.09	2.08	2.08	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
	Sq Air	rel to air	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.77	0.77	0.77	
	Light Liquid	Mass Flow	kg/day	384096.32	381198.01	380411.24	380298.51	380298.51	379809.52	186653.26	185446.67	185119.80	184786.34	0.00	---	184786.39	184766.02	184647.33
Liquid Volume Flow at Std Condition		m ³ /day	462.42	462.64	462.64	462.47	462.47	462.47	224.25	224.25	224.25	224.25	0.00	---	224.25	224.20	224.20	
Actual Liquid Volume Flow		m ³ /hr	19.82	19.60	19.55	19.54	19.54	19.50	9.68	9.59	9.59	9.55	0.00	---	9.55	9.54	9.54	
Molecular Weight			201.25	206.87	208.61	208.63	208.63	209.88	204.79	212.92	212.92	212.92	212.92	212.92	212.92	212.92	213.31	
Mass Density		kg/m ³	807.61	810.26	810.96	811.07	811.07	811.50	803.09	805.62	805.62	806.62	806.62	806.62	806.62	806.66	806.87	
Viscosity		cP	3.16	3.44	3.53	3.54	3.54	3.59	2.75	2.95	3.00	3.06	3.06	3.06	3.06	3.07	3.09	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	2.00	1.99	1.99	1.99	1.99	1.99	2.03	2.03	2.03	2.02	2.02	2.02	2.02	2.02	2.02	
Thermal Conductivity		W/m°C	0.11	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	
Surface Tension		dyne/cm	22.16	22.80	22.97	23.00	23.00	23.11	21.78	22.35	22.50	22.66	22.66	22.66	22.66	22.68	22.73	
Heavy Liquid		Mass Flow	kg/day	143912.93	143784.58	143743.89	143738.13	143738.13	143711.07	86233.25	86170.16	86150.39	86129.31	0.00	---	86129.31	86129.16	86119.89
	Liquid Volume Flow at Std Condition	m ³ /day	141.81	141.69	141.65	141.64	141.64	141.61	84.97	84.91	84.89	84.87	0.00	---	84.87	84.87	84.86	
	Actual Liquid Volume Flow	m ³ /hr	5.98	5.97	5.97	5.97	5.97	5.97	3.61	3.60	3.60	3.60	0.00	---	3.60	3.60	3.60	
	Molecular Weight		18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	
	Mass Density	kg/m ³	1002.74	1003.39	1003.57	1003.61	1003.61	1003.72	996.30	996.80	996.94	997.11	997.11	997.11	997.11	997.11	997.17	
	Viscosity	cP	0.77	0.79	0.79	0.79	0.79	0.80	0.65	0.66	0.66	0.67	0.67	0.67	0.67	0.67	0.67	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.62	0.62	0.62	0.62	0.62	0.62	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	
	Surface Tension	dyne/cm	70.39	71.19	71.19	71.19	71.19	71.22	69.49	69.62	69.70	69.70	69.70	69.70	69.70	69.70	69.72	
	Mixed Liquid	Mass Flow	kg/day	520092.28	524984.59	524155.14	524036.64	524036.64	523203.99	272886.51	271616.83	271220.19	270915.65	---	---	270915.70	270895.18	270767.21
Liquid Volume Flow at Std Condition		m ³ /day	574.42	569.19	567.79	567.58	567.58	566.71	293.21	291.03	290.44	289.84	---	---	289.84	289.79	289.59	
Actual Liquid Volume Flow		m ³ /hr	25.80	25.57	25.51	25.50	25.50	25.47	13.29	13.20	13.17	13.14	---	---	13.14	13.14	13.14	
Molecular Weight			53.35	53.44	53.46	53.47	53.47	53.48	47.89	47.93	47.94	47.95	---	---	47.95	47.96	47.96	
Mass Density		kg/m ³	852.85	853.35	853.82	853.82	853.82	853.82	857.62	858.18	858.18	858.18	858.18	858.18	858.18	858.81	859.01	
Viscosity		cP	7.28	7.98	8.25	8.22	8.22	8.35	7.30	8.22	8.21	8.21	8.21	---	---	8.23	8.28	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	2.63	2.63	2.63	2.63	2.63	2.63	2.75	2.75	2.75	2.75	---	---	2.75	2.75		
Thermal Conductivity		W/m°C	0.17	0.17	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18		
Composition		Nitrogen	Mole Fraction	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268	0.00268
		CO2	Mole Fraction	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248	0.00248
	H2S	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	
	Methane	Mole Fraction	0.39229	0.39229	0.39229	0.39229	0.39229	0.39229	0.39229	0.27276	0.27276	0.27276	0.27276	0.73811	0.73811	0.73811	0.73811	
	Ethane	Mole Fraction	0.06203	0.06203	0.06203	0.06203	0.06203	0.06203	0.06203	0.04692	0.04692	0.04692	0.04692	0.12277	0.12277	0.12277	0.12277	
	Propane	Mole Fraction	0.03858	0.03858	0.03858	0.03858	0.03858	0.03858	0.03858	0.03046	0.03046	0.03046	0.03046	0.07288	0.07288	0.07288	0.07288	
	i-Butane	Mole Fraction	0.00828	0.00828	0.00828	0.00828	0.00828	0.00828	0.00714	0.00714	0.00714	0.00714	0.00714	0.01456	0.01456	0.01456	0.01456	
	n-Butane	Mole Fraction	0.01276	0.01276	0.01276	0.01276	0.01276	0.01276	0.01111	0.01111	0.01111	0.01111	0.01111	0.02079	0.02079	0.02079	0.02079	
	n-Pentane	Mole Fraction	0.00366	0.00366	0.00366	0.00366	0.00366	0.00366	0.00343	0.00343	0.00343	0.00343	0.00343	0.00444	0.00444	0.00444	0.00444	
	n-Pentane	Mole Fraction	0.00413	0.00413	0.00413	0.00413	0.00413	0.00413	0.00395	0.00395	0.00395	0.00395	0.00395	0.00444	0.00444	0.00444	0.00444	
	n-Hexane	Mole Fraction	0.00541	0.00541	0.00541	0.00541	0.00541	0.00541	0.00553	0.00553	0.00553	0.00553	0.00553	0.00284	0.00284	0.00284	0.00284	
	n-Heptane	Mole Fraction	0.00143	0.00143	0.00143	0.00143	0.00143	0.00143	0.00082	0.00082	0.00082	0.00082	0.00082	0.00016	0.00016	0.00016	0.00016	
	n-Octane	Mole Fraction	0.00026	0.00026	0.00026	0.00026	0.00026	0.00026	0.00015	0.00015	0.00015	0.00015	0.00015	0.00001	0.00001	0.00001	0.00001	
	n-Nonane	Mole Fraction	0.00038	0.00038	0.00038	0.00038</												

CASE 3 - YEAR 2028 - MAXIMUM PRODUCTION

Stream Number	Hydys PFD Reference	Unit	016	017	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	
			Gaslift to BK26	Gaslift Header	Gaslift to Ind. well max.	Gaslift to Ind. well min.	0K26	BK26 IW	Well IW_Max	Well IW_Min	BK26 Kill Well	BK26 Utility	BK26 Utility Header	-	-	-	-	
Stream Description			Gaslift to BK26	Gaslift Header on BK26	Maximum Gaslift to production well	Maximum Gaslift to production well	Water Injection to BK26	Water Injection to Water Injection well	Minimum Injection Water to Well	Maximum Injection Water to Well	Killing Water to production well	Water to Utility Water Header	Utility Water Header on BK26	-	-	-	-	
Tobn Stream	Vapour Fraction		1.00000	0.99933	0.99933	0.99933	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	Temperature	°C	24.81	24.62	24.62	24.62	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	29.37	-	-	-	-	
	Pressure	bara	99.30	99.00	99.00	99.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	7.00	-	-	-	-	
	Mass Flow	kg/day	178872.80	178872.80	45169.90	4516.99	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-
	Molecular Weight	-	21.36	21.36	21.36	21.36	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	1004.26	-	-	-	-	
	Mass Density	kg/m³	129.74	129.11	129.11	129.11	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	3.49	3.49	3.49	3.49	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-	
	Heat Flow	MW	-8259.67	-8259.67	-208.58	-208.58	-148889.65	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-357335.16	-44666.90	-44666.90	-	-	-	-
	Mass Flow	kg/day	178872.80	178872.80	45112.27	4511.23	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
	Std Gas Flow	SCMD	198000.00	197967.93	49966.65	4996.65	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
Vapour	Actual Gas Flow	ACT m³/hr	37.45	37.0	15.57	1.46	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Molecular Weight	-	21.36	21.35	21.35	21.35	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Density	kg/m³	129.74	129.00	129.00	129.00	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Z Factor	-	0.67	0.67	0.67	0.67	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Viscosity	cP	0.02	0.02	0.02	0.02	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Cp/CV (Gamma)	-	2.02	2.02	2.02	2.02	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	3.49	3.49	3.49	3.49	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	W/m-°C	0.05	0.05	0.05	0.05	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Sp Air	rel. to air	0.74	0.74	0.74	0.74	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Surface Tension	dyn/cm	5.59	5.60	5.60	5.60	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Light Liquid	Mass Flow	kg/day	---	---	---	---	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-	
	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	---	---	---	---	798.85	499.28	499.28	499.28	1917.23	239.65	239.65	-	-	-	-	
	Actual Liquid Volume Flow	m³/hr	---	---	---	---	33.33	20.83	20.83	20.83	80.00	10.00	10.09	-	-	-	-	
	Molecular Weight	-	---	---	---	---	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	1004.26	-	-	-	-	
	Mass Density	kg/m³	---	---	---	---	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-	
	Viscosity	cP	---	---	---	---	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.81	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	---	---	---	---	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	W/m-°C	---	---	---	---	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.62	-	-	-	-	
	Surface Tension	dyn/cm	---	---	---	---	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	71.59	-	-	-	-	
	Mass Flow	kg/day	---	---	---	---	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-	
Heavy Liquid	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	---	---	---	---	798.85	499.28	499.28	499.28	1917.23	239.65	239.65	-	-	-	-	
	Actual Liquid Volume Flow	m³/hr	---	---	---	---	33.33	20.83	20.83	20.83	80.00	10.00	10.09	-	-	-	-	
	Molecular Weight	-	---	---	---	---	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	1004.26	-	-	-	-	
	Mass Density	kg/m³	---	---	---	---	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-	
	Viscosity	cP	---	---	---	---	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.81	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	---	---	---	---	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	W/m-°C	---	---	---	---	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.62	-	-	-	-	
	Surface Tension	dyn/cm	---	---	---	---	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	71.59	-	-	-	-	
	Mass Flow	kg/day	---	---	---	---	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-	
	Mixed Liquid	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	---	---	---	---	798.85	499.28	499.28	499.28	1917.23	239.65	239.65	-	-	-	-
Actual Liquid Volume Flow		m³/hr	---	---	---	---	33.33	20.83	20.83	20.83	80.00	10.00	10.09	-	-	-	-	
Molecular Weight		-	---	---	---	---	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	1004.26	-	-	-	-	
Mass Density		kg/m³	---	---	---	---	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-	
Viscosity		cP	---	---	---	---	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.89	0.81	-	-	-	-	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	---	---	---	---	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-	
Thermal Conductivity		W/m-°C	---	---	---	---	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.61	0.62	-	-	-	-	
Surface Tension		dyn/cm	---	---	---	---	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	72.10	71.59	-	-	-	-	
Mass Flow		kg/day	---	---	---	---	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-	
Composition		Nitrogen	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-
	CO2	Mole Fraction	0.00591	0.00591	0.00591	0.00591	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	H2S	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	Methane	Mole Fraction	0.78441	0.78441	0.78441	0.78441	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	Ethane	Mole Fraction	0.10781	0.10781	0.10781	0.10781	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	Propane	Mole Fraction	0.06103	0.06103	0.06103	0.06103	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	i-Butane	Mole Fraction	0.01045	0.01045	0.01045	0.01045	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Butane	Mole Fraction	0.01537	0.01537	0.01537	0.01537	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	i-Pentane	Mole Fraction	0.00326	0.00326	0.00326	0.00326	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Pentane	Mole Fraction	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Hexane	Mole Fraction	0.00231	0.00231	0.00231	0.00231	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Heptane	Mole Fraction	0.00230	0.00230	0.00230	0.00230	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Octane	Mole Fraction	0.00033	0.00033	0.00033	0.00033	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Nonane	Mole Fraction	0.00038	0.00038	0.00038	0.00038	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Decane	Mole Fraction	0.00005	0.00005	0.00005	0.00005	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	n-Cl1	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	B01 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	B5 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	BH516 C7+*	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	H2O	Mole Fraction	0.00002	0.00002	0.00002	0.00002	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	-	-	-	-
TOTAL			1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	

Notes:
1. Pseudo component properties:

Component	Molecular Weight	Ideal Liquid Density (kg/m³)
Heptanes of B01	253.50	829.00
Heptanes of B5	275.39	872.30
Heptanes of BH-516#1	261.50	856.40

CASE 4 - YEAR 2029 - AVERAGE PRODUCTION, MAXIMUM GASLIFT

Stream Number	Hydys PFD Reference	Unit	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015		
			From Choke 1	Mixture to Production Header	Mixture to C-1 on MSPR	Mixture to MSPR	To C-1 on MSPR	FW5-2	From Choke 2	To Test Header	Prod. Well BK26	BK26 Test Gas	3	BK26 Test Liq	4	BK26 Test to Prod			
Stream Description			BK-26 Production	Mixture from Choke Value	Mixture to Production Header	BK-26 Production to C-1 on MSPR	BK-26 Production to Interconnection Braise	BK-26 Production at C-1	BK-26 Well Production	Well Mixture from Choke Value	Mixture to Test Header	BK-26 Well to Test Separator	BK-26 Well Gas	BK-26 Well Gas after PCV	BK-26 Well Liquid	BK-26 Well Liquid after LCV	BK-26 Well to Production Header		
Tomb Stream	Vapour Fraction		0.46357	0.46620	0.46690	0.46700	0.46700	0.46743	0.28960	0.29212	0.29280	0.29354	1.00000	1.00000	0.00000	0.00009	0.29383		
	Temperature	°C	29.63	28.77	28.50	28.50	28.50	40.35	40.99	40.35	39.94	39.94	39.94	39.94	39.82	39.94	39.95	39.87	
	Pressure	bara	3.87	7.87	7.27	7.20	7.20	10.54	8.54	8.04	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.30	
	Mass Flow	kg/day	661675.48	661675.48	661675.48	661675.48	661675.48	351284.69	351284.69	351284.69	351284.69	351284.69	351284.69	73358.60	73358.60	27926.08	27926.08	351284.69	
	Molecular Weight		30.71	30.71	30.71	30.71	30.71	31.39	31.39	31.39	31.39	31.39	31.39	31.39	31.39	31.39	31.39	31.39	
	Mass Density	kg/m ³	29.15	23.67	22.30	22.13	22.13	21.31	47.80	39.33	37.22	34.96	34.96	7.54	7.36	884.47	878.28	34.12	
	Heat Flow	kW	2.67	2.66	2.66	2.66	2.66	2.66	2.89	2.89	2.89	2.89	2.89	2.09	2.09	3.10	3.10	2.89	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	-49949.79	-49949.79	-49949.79	-49949.79	-49949.79	-30590.21	-30590.21	-30590.21	-30590.21	-30590.21	-30590.21	-3156.55	-3156.55	-27434.03	-27434.03	-30590.21	
	Mass Flow	kg/day	213529.77	213529.77	213529.77	213529.77	213529.77	217072.01	217072.01	217072.01	217072.01	217072.01	217072.01	73358.60	73358.60	16.60	16.60	213529.77	
	Std Gas Flow	SCMD	236145.28	237484.14	237484.14	237484.14	237484.14	237889.95	237889.95	237889.95	237889.95	237889.95	237889.95	73358.60	73358.60	0.00	0.00	237484.14	
Vapour	Actual Gas Flow	ACT m ³ /hr	924.32	1143.87	1215.14	1225.01	1225.01	1227.78	292.97	358.98	380.10	405.62	405.62	415.50	415.50	0.00	0.00	415.50	
	Molecular Weight		21.38	21.50	21.53	21.53	21.53	21.56	22.08	22.24	22.28	22.33	22.33	22.33	22.33	22.33	22.33	22.33	
	Mass Density	kg/m ³	9.62	7.87	7.43	7.37	7.37	7.11	10.17	8.44	8.00	7.54	7.54	7.54	7.54	7.54	7.54	7.36	
	Z Factor		0.96	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.96	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	0.97	
	Viscosity	cP	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	
	Cp/Cv (Gamma)		1.28	1.27	1.27	1.27	1.27	1.27	1.27	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	1.26	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	2.10	2.08	2.08	2.07	2.07	2.07	2.12	2.10	2.09	2.09	2.09	2.09	2.09	2.09	2.09	2.09	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
	Std Air	rel to air	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	0.74	
	Light Liquid	Mass Flow	kg/day	263926.00	261644.20	261027.22	260947.70	260947.70	260565.38	149819.75	148731.08	148437.52	148114.15	0.00	---	---	148114.15	148097.70	147999.44
Liquid Volume Flow at Std Condition		m ³ /day	322.52	318.93	317.97	317.94	317.94	317.25	182.49	182.49	180.33	179.83	0.00	---	---	179.83	179.80	179.64	
Actual Liquid Volume Flow		m ³ /hr	13.62	13.46	13.41	13.41	13.41	13.38	7.69	7.71	7.66	7.66	0.00	---	---	7.66	7.66	7.65	
Molecular Weight			188.21	204.20	206.05	206.05	206.05	207.07	203.33	208.76	210.23	211.86	211.86	211.86	211.86	211.86	211.86	211.86	
Mass Density		kg/m ³	807.32	810.15	810.90	810.94	810.94	811.46	801.54	801.54	805.29	805.29	805.29	805.29	805.29	805.29	805.29	805.56	
Viscosity		cP	3.16	3.46	3.55	3.56	3.56	3.61	2.64	2.84	2.89	2.96	2.96	2.96	2.96	2.96	2.96	2.98	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	1.99	1.99	1.98	1.98	1.98	1.98	2.04	2.03	2.03	2.03	2.03	2.03	2.03	2.03	2.03	2.03	
Thermal Conductivity		W/m°C	0.11	0.12	0.12	0.12	0.12	0.12	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	0.11	
Surface Tension		dyne/cm	22.11	22.78	22.96	22.98	22.98	23.09	21.61	22.20	22.36	22.54	22.54	22.54	22.54	22.54	22.54	22.60	
Heavy Liquid		Mass Flow	kg/day	184219.72	184104.07	184067.28	184062.52	184062.52	184038.10	129928.08	129858.88	129837.17	129811.92	0.00	---	---	129811.92	129811.78	129801.48
	Liquid Volume Flow at Std Condition	m ³ /day	181.33	181.42	181.38	181.38	181.38	181.35	128.03	127.96	127.94	127.92	0.00	---	---	127.92	127.92	127.91	
	Actual Liquid Volume Flow	m ³ /hr	7.54	7.63	7.63	7.63	7.63	7.63	5.44	5.43	5.43	5.43	0.00	---	---	5.43	5.43	5.43	
	Molecular Weight		18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	
	Mass Density	kg/m ³	1004.16	1004.74	1004.91	1004.93	1004.93	1005.04	995.54	995.96	996.08	996.24	996.24	996.24	996.24	996.24	996.24	996.30	
	Viscosity	cP	0.80	0.82	0.82	0.82	0.82	0.83	0.64	0.65	0.65	0.65	0.65	0.65	0.65	0.65	0.65	0.65	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	4.31	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.62	0.62	0.62	0.62	0.62	0.62	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	0.63	
	Surface Tension	dyne/cm	71.20	71.45	71.49	71.49	71.49	71.52	69.32	69.43	69.46	69.50	69.50	69.50	69.50	69.50	69.50	69.52	
	Mixed Liquid	Mass Flow	kg/day	448145.72	445948.27	445094.50	445010.22	445010.22	444603.47	279747.83	279274.69	279224.69	279224.69	0.00	---	---	279224.69	279224.69	279224.69
Liquid Volume Flow at Std Condition		m ³ /day	474.05	470.08	469.00	468.87	468.87	468.21	292.40	290.49	289.98	289.42	0.00	---	---	289.42	289.38	289.20	
Actual Liquid Volume Flow		m ³ /hr	21.27	21.09	21.04	21.04	21.04	21.01	13.23	13.14	13.12	13.09	0.00	---	---	13.09	13.09	13.08	
Molecular Weight			38.78	38.76	38.75	38.75	38.75	38.75	35.19	35.17	35.17	35.16	35.16	35.16	35.16	35.16	35.16	35.16	
Mass Density		kg/m ³	878.07	880.39	881.26	881.35	881.35	881.76	881.31	883.32	883.36	884.47	884.47	884.47	884.47	884.47	884.47	884.70	
Viscosity		cP	11.54	12.74	13.09	13.14	13.14	13.14	11.61	13.07	13.07	13.07	13.07	13.07	13.07	13.07	13.07	13.07	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	2.95	2.95	2.95	2.95	2.95	2.95	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	
Thermal Conductivity		W/m°C	0.22	0.22	0.22	0.22	0.22	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	0.24	
Composition		Nitrogen	Mole Fraction	0.00213	0.00213	0.00213	0.00213	0.00213	0.00213	0.00200	0.00200	0.00200	0.00200	0.00679	0.00679	0.00679	0.00679	0.00679	0.00679
		CO2	Mole Fraction	0.00241	0.00241	0.00241	0.00241	0.00241	0.00241	0.00115	0.00115	0.00115	0.00115	0.00383	0.00383	0.00383	0.00383	0.00383	0.00383
	H2S	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	
	Methane	Mole Fraction	0.35918	0.35918	0.35918	0.35918	0.35918	0.35918	0.21749	0.21749	0.21749	0.21749	0.73543	0.73543	0.73543	0.73543	0.73543	0.73543	
	Ethane	Mole Fraction	0.05478	0.05478	0.05478	0.05478	0.05478	0.05478	0.03707	0.03707	0.03707	0.03707	0.12206	0.12206	0.12206	0.12206	0.12206	0.12206	
	Propane	Mole Fraction	0.03342	0.03342	0.03342	0.03342	0.03342	0.03342	0.02406	0.02406	0.02406	0.02406	0.07379	0.07379	0.07379	0.07379	0.07379	0.07379	
	i-Butane	Mole Fraction	0.00683	0.00683	0.00683	0.00683	0.00683	0.00683	0.00554	0.00554	0.00554	0.00554	0.01494	0.01494	0.01494	0.01494	0.01494	0.01494	
	n-Butane	Mole Fraction	0.01045	0.01045	0.01045	0.01045	0.01045	0.01045	0.00859	0.00859	0.00859	0.00859	0.02183	0.02183	0.02183	0.02183	0.02183	0.02183	
	n-Pentane	Mole Fraction	0.00285	0.00285	0.00285	0.00285	0.00285	0.00285	0.00258	0.00258	0.00258	0.00474	0.00474	0.00474	0.00474	0.00474	0.00474	0.00474	
	n-Pentane	Mole Fraction	0.00316	0.00316	0.00316	0.00316	0.00316	0.00316	0.00295	0.00295	0.00295	0.00477	0.00477	0.00477	0.00477	0.00477	0.00477	0.00477	
	n-Hexane	Mole Fraction	0.00386	0.00386	0.00386	0.00386	0.00386	0.00386	0.00389	0.00389	0.00389	0.00307	0.00307						

CASE 5 - YEAR 2050 - LOW PRODUCTION

Stream Number	Hydys PFD Reference	Unit	016	017	018	019	020	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030	
			Gaslift to BK26	Gaslift Header	Gaslift to Ind. well max.	Gaslift to Ind. well min.	1W for BK26	BK26 1W	Well 1W_Max	Well 1W_Min	BK26 Kill Well	BK26 Utility	BK26 Kill Well	BK26 Utility	-	-	-	-
Stream Description			Gaslift to BK26	Gaslift Header on BK26	Maximum Gaslift to production well	Maximum Gaslift to production well	Water Injection to BK26	Water Injection to Water Injection well	Minimum Injection Water to Well	Maximum Injection Water to Well	Killing Water to production well	Water to Utility Water Header	Utility Water Header on BK26	-	-	-	-	
Tobn Stream	Vapour Fraction		1.00000	0.99933	0.99933	0.99933	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
	Temperature	°C	24.81	24.62	24.62	24.62	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	25.00	29.37	-	-	-	-
	Pressure	bara	99.90	99.00	99.00	99.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	209.00	7.00	-	-	-	-
	Mass Flow	kg/day	56616.33	56616.33	27101.95	4516.99	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	-
	Molecular Weight	-	21.36	21.36	21.36	21.36	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	18.02	-	-	-	-
	Mass Density	kg/m³	129.74	129.11	129.11	129.11	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1013.34	1004.26	-	-	-	-
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	3.49	3.49	3.49	3.49	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.29	4.31	-	-	-	-
	Heat Flow	kW	-2614.33	-2614.33	-1251.46	-208.58	-148889.65	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-93056.03	-357335.16	-44666.90	-44666.90	-	-	-	-
	Mass Flow	kg/day	56616.33	56444.09	27067.37	4511.23	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
	Std Gas Flow	SCMD	62670.40	62628.60	29799.99	4996.66	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
Vapour	Actual Gas Flow	ACT m³/hr	18.18	18.26	8.74	1.46	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Molecular Weight	-	21.36	21.35	21.35	21.35	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Density	kg/m³	129.74	129.00	129.00	129.00	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Z Factor	-	0.67	0.67	0.67	0.67	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Viscosity	cP	0.02	0.02	0.02	0.02	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Cp/CV (Gamma)	-	2.02	2.02	2.02	2.02	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	3.49	3.49	3.49	3.49	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.05	0.05	0.05	0.05	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Sp Air	rel to air	0.74	0.74	0.74	0.74	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Flow	kg/day	0.00	72.23	34.58	5.76	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Light Liquid	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	0.00	0.16	0.08	0.01	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Actual Liquid Volume Flow	m³/hr	0.00	0.01	0.00	0.00	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Molecular Weight	-	40.86	40.86	40.86	40.86	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Density	kg/m³	432.89	433.35	433.35	433.35	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Viscosity	cP	0.09	0.09	0.09	0.09	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	2.79	2.79	2.79	2.79	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	W/m°C	0.08	0.08	0.08	0.08	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Surface Tension	dyne/cm	5.59	5.60	5.60	5.60	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Flow	kg/day	---	---	---	---	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	
	Heavy Liquid	Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
Actual Liquid Volume Flow		m³/hr	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Molecular Weight		-	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Mass Density		kg/m³	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Viscosity		cP	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Mass Heat Capacity		kJ/kg°C	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Thermal Conductivity		W/m°C	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Surface Tension		dyne/cm	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
Mass Flow		kg/day	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
Mixed Liquid		Liquid Volume Flow at Std Condition	m³/day	---	0.16	0.08	0.01	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-
	Actual Liquid Volume Flow	m³/hr	---	0.01	0.00	0.00	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Molecular Weight	-	---	40.86	40.86	40.86	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Density	kg/m³	---	433.35	433.35	433.35	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Viscosity	cP	---	0.09	0.09	0.09	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Heat Capacity	kJ/kg°C	---	2.79	2.79	2.79	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Thermal Conductivity	W/m°C	---	0.08	0.08	0.08	---	---	---	---	---	---	---	-	-	-	-	
	Mass Flow	kg/day	---	72.23	34.58	5.76	810675.42	506672.14	506672.14	506672.14	506672.14	1945621.00	243202.63	243202.63	-	-	-	
	Composition	Nitrogen	Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-
		CO2	Mole Fraction	0.00591	0.00591	0.00591	0.00591	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-
H2S		Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
Methane		Mole Fraction	0.78441	0.78441	0.78441	0.78441	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
Ethane		Mole Fraction	0.10781	0.10781	0.10781	0.10781	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
Propane		Mole Fraction	0.06103	0.06103	0.06103	0.06103	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
i-Butane		Mole Fraction	0.01045	0.01045	0.01045	0.01045	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Butane		Mole Fraction	0.01537	0.01537	0.01537	0.01537	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
i-Pentane		Mole Fraction	0.00326	0.00326	0.00326	0.00326	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Pentane		Mole Fraction	0.00329	0.00329	0.00329	0.00329	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Hexane		Mole Fraction	0.00231	0.00231	0.00231	0.00231	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Heptane		Mole Fraction	0.00230	0.00230	0.00230	0.00230	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Octane		Mole Fraction	0.00233	0.00233	0.00233	0.00233	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Nonane		Mole Fraction	0.00038	0.00038	0.00038	0.00038	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Decane		Mole Fraction	0.00005	0.00005	0.00005	0.00005	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
n-Cl1		Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
B01 C7+*		Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
B5 C7+*		Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
BH516 C7+*		Mole Fraction	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000	-	-	-	-	
H2O		Mole Fraction	0.00002	0.00002	0.00002	0.00002	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	-	-	-	-
TOTAL				1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	1.00000	0.00000	0.00000	0.00000	0.00000

Notes:

1. Pseudo component properties:

Component	Molecular Weight	Ideal Liquid Density (kg/m³)
Heptanes of B01	253.50	829.00
Heptanes of B5	275.39	872.30
Heptanes of BH-516#1	261.50	856.40

CONTROLLED

Signed by: Bùi Quang Thuận
Date: 02/06/2025 08:30:58
Certified by: Vietsovpetro CA



RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE FOR OFFSHORE OIL AND GAS

BK26 WHP AND CONNECTION TO MSP8

CHECKED: B.Q. THUAN

DOCUMENT NO.:

MSP8.BK26-002-TS.BK26-PR1-HMB-001

Signed by: Cao Tùng Lâm
Date: 30/05/2025 16:57:47
Certified by: Vietsovpetro CA

DOCUMENT TITLE:

HEAT AND MATERIAL BALANCE

SCALE: N/A

SHEET: 10/10

REV. DES. DATE

0 IFA 31.05.25

PREPARED: C.T. LAM



VIETSOVPETRO
XN XÂY LẬP
DỰ ÁN XÂY DỰNG GIÀN ĐẦU GIỀNG BK26

“PHÊ DUYỆT”
P. Giám Đốc XNXLKS&SC

Signed by: Nguyễn Thế Văn
Date: 09/10/2025 16:50:57
Certified by: Vietsovpetro CA


NGUYỄN THẾ VĂN

TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ
CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO BÌNH ÁP LỰC CỦA GIÀN BK26
TECHNICAL EVALUATION
PROVISION OF INTERNAL PARTS FOR PRESSURE VESSEL OF BK26

SỐ TÀI LIỆU : OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TE-05
NGÀY PHÁT HÀNH : / /2025
Rev.: 1

PHÁT HÀNH CHO ĐẦU THẦU



	TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO BÌNH ÁP LỰC CỦA GIÀN BK26	Doc. No:	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TE-05
		Rev:	1
		Page	2 of 4

THÀNH VIÊN TỔ CHUYÊN GIA KỸ THUẬT

TRƯỞNG PHÒNG - PHÒNG KTSX Signed by: Đồng Văn Nường
 Date: 09/10/2025 11:30:03
 Certified by: Vietsovpetro CA **ĐỒNG VĂN NHƯỜNG**

KỸ SƯ – PHÒNG TK Signed by: Trần Đình Xuân Hồng
 Date: 08/10/2025 08:18:18
 Certified by: Vietsovpetro CA **TRẦN ĐÌNH XUÂN HỒNG**

KỸ SƯ – PHÒNG KTSX Signed by: Nguyễn Văn Trương
 Date: 08/10/2025 17:20:50
 Certified by: Vietsovpetro CA **NGUYỄN VĂN TRƯƠNG**

KỸ SƯ – PHÒNG TK Signed by: Đinh Đức Thuận
 Date: 09/10/2025 10:14:05
 Certified by: Vietsovpetro CA **ĐINH ĐỨC THUẬN**

KỸ SƯ – PHÒNG TK Signed by: Võ Tá Đình
 Date: 07/10/2025 16:20:32
 Certified by: Vietsovpetro CA **VÕ TÁ ĐÌNH**





**TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT
CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO BÌNH ÁP LỰC CỦA
GIÀN BK26**

Doc. No	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TE-05
Rev.	1
Page	3 of 4

TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT (INTERNAL PARTS)

Hồ sơ chào thầu phần kỹ thuật sẽ được đánh giá qua 02 bước, cụ thể như sau:


Bước 1: Đề xuất kỹ thuật được thông qua bước 1 nếu đáp ứng các điều kiện tiên quyết như sau:

1. Phạm vi công việc và phạm vi cung cấp (Mục 2 tài liệu YCKT): Đáp ứng Yêu cầu kỹ thuật.
2. Năm sản xuất (Mục 3 tài liệu YCKT): Đáp ứng Yêu cầu kỹ thuật.
3. Bảo hành (Mục 3 tài liệu YCKT): Đáp ứng Yêu cầu kỹ thuật.

Bước 2: Các chào hàng được đánh giá ĐẠT tất cả các điều kiện tiên quyết nêu trên sẽ được đánh giá bước 2 - Chấm điểm theo bảng điểm sau:

Mức	Tiêu chí đánh giá	Mức điểm			Ghi chú
		I Điểm	II %	III %	
I	Quy phạm và tiêu chuẩn (Mục 4 tài liệu YCKT)	5	100%		Ghi chú 2
	1 Đáp ứng đầy đủ theo YCKT			100%	
	2 Không hoàn toàn tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP nhưng có thể chấp nhận được			50%	
	3 Không tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP và không thể chấp nhận được.			0%	R
II	Địa điểm & Thời gian giao hàng (Mục 7 tài liệu YCKT)	10	100%		
	1 Đáp ứng đầy đủ theo YCKT			100%	
	2 Không trễ hơn 7 ngày lịch so với yêu cầu trong YCKT.			75%	
	3 Không trễ hơn 14 ngày lịch so với yêu cầu trong YCKT.			50%	
	4 Không trễ hơn 21 ngày lịch so với yêu cầu trong YCKT.			25%	
	5 Trễ hơn 21 ngày lịch so với yêu cầu trong YCKT.			0%	R
III	Yêu cầu kỹ thuật: - Yêu cầu về thiết kế tính toán và vật liệu (Mục 5 tài liệu YCKT) - Yêu cầu về tài liệu kỹ thuật (Mục 9 tài liệu YCKT)	40	100%		Ghi chú 2
	1 Demister bình V-1401		70%		
	1 Đáp ứng đầy đủ theo mục 5 YCKT			100%	
	2 Không hoàn toàn tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP nhưng có thể chấp nhận được			60%~ 90%	Ghi chú 3
	3 Không tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP và không thể chấp nhận được.			<60%	R
	2 Yêu cầu kỹ thuật:		30%		
	1 Đáp ứng đầy đủ theo mục 9 YCKT			100%	
2 Không hoàn toàn tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP nhưng có thể chấp nhận được			60%~ 90%	Ghi chú 3	
	3 Không tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP và không thể chấp nhận được.			<60%	R
IV	Tài liệu và Chứng chỉ (Mục 10 tài liệu YCKT)	10	100%		Ghi chú 2
	1 Đáp ứng đầy đủ theo YCKT			100%	
	2 Không hoàn toàn tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP nhưng có thể chấp nhận được			10%~ 90%	Ghi chú 3
	3 Không tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP và không thể chấp nhận được.			<10%	R
V	Xuất xứ hàng hóa (Mục 6.1 tài liệu YCKT)	20	100%		Ghi chú 4; 5
	1 Vật tư chính (Internal Parts)		70%	100%	
	2 Vật tư phụ (Bolts/ Nuts, Gaskets, ...)		30%	100%	
VI	Kinh nghiệm (Mục 6.2 tài liệu YCKT)	10	100%		
	1 Năm kinh nghiệm của nhà sản xuất		50%		
	1 Nhà sản xuất Internal Part phải có ít nhất 05 năm kinh nghiệm			100%	



		TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO BÌNH ÁP LỰC CỦA GIÀN BK26			Doc. No	OCD-MSP8.BK26-002-TS.BK26-ME1-TE-05		
					Rev.	1		
					Page	4 of 4		
VI	2	Nhà sản xuất Internal Part có từ 03 tới 04 năm kinh nghiệm				50%		
	3	Nhà sản xuất Internal Part có dưới 03 năm kinh nghiệm				0%	R	
	2	Dự án tham chiếu của Nhà sản xuất			50%			
	1	Nhà sản xuất Internal Part đã sản xuất ít nhất 02 sets of Internal Part cho môi trường offshore/ marine trong 10 năm gần nhất và có ít nhất 01 hợp đồng tương tự.				100%		
	2	Nhà sản xuất Internal Part đã sản xuất ít nhất 01 set of Internal Part cho môi trường offshore/ marine trong 10 năm gần nhất và có ít nhất 01 hợp đồng tương tự.				50%		
	3	Nhà sản xuất Internal Part không sản xuất Internal Part nào cho môi trường offshore/ marine trong 10 năm gần nhất hoặc không có hợp đồng tương tự.				0%	R	
VII	Đóng gói (Mục 8 tài liệu YCKT)			5	100%			
	1	Đáp ứng đầy đủ theo YCKT				100%		
	2	Không hoàn toàn tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP nhưng có thể chấp nhận được				50%		
	3	Không tuân thủ đầy đủ theo yêu cầu VSP và không thể chấp nhận được.				0%		
Tổng điểm				100				

Chú thích: YCKT - Tài liệu Yêu cầu kỹ thuật

Ghi chú: R (Required): Tiêu chí bắt buộc

ĐÁNH GIÁ:

- Chào hàng được đánh giá **ĐẠT YCKT** khi được đánh giá không vi phạm điều kiện tiên quyết, không có bất kỳ tiêu chí bắt buộc (R) nào được đánh giá 0 điểm và có tổng số điểm ≥ 85 điểm.
- Chào hàng đánh giá **KHÔNG ĐẠT YCKT** khi vi phạm bất kỳ điều kiện tiên quyết nào hoặc bất kỳ tiêu chí bắt buộc (R) nào và/hoặc có số điểm < 85 điểm

Ghi chú:

- Tất cả các tiêu chí đánh giá tham chiếu tới tài liệu "YÊU CẦU KỸ THUẬT - CUNG CẤP INTERNAL PARTS CHO BÌNH ÁP LỰC CỦA GIÀN BK-26"
- Đối với từng hạng mục sẽ được đánh giá trong khoảng 0-100% tương ứng với Đề xuất kỹ thuật của Nhà thầu.
- a. Mỗi một "Lỗi nhỏ" sẽ bị trừ 10%. "Lỗi nhỏ" được định nghĩa là không đáp ứng yêu cầu phụ nhưng có thể chấp nhận được (kiểm tra với từng yêu cầu).
- b. Mỗi một "Lỗi lớn" sẽ bị trừ 20%. "Lỗi lớn" được định nghĩa là không đáp ứng yêu cầu chính nhưng có thể chấp nhận được (kiểm tra với từng yêu cầu).
- Xuất xứ hàng hóa khuyến nghị:
 - Vật tư chính (Internal Parts): G7, Nga, EU: 100%; Hàn Quốc, Úc, Việt Nam: 75%; Khác: 35%
 - Vật tư phụ (bolt/nuts, spares,...): G7, Nga, EU, Hàn Quốc, Úc: 100%; Singapore, Malaysia, Thailand, Việt Nam: 75%; Khác: 35%
- Trường hợp Nhà thầu chào nhiều xuất xứ cho một hạng mục, VSP sẽ đánh giá hạng mục theo xuất xứ điểm thấp nhất.
- Trong giai đoạn đánh giá Hồ sơ dự thầu, đối với các hàng hoá có xuất xứ từ các nước đang trong tình trạng xung đột vũ trang, bị trừng phạt hoặc cấm vận mà việc nhập khẩu hàng hoá đó có thể ảnh hưởng đến việc thực hiện hợp đồng và tiến độ giao hàng thì nhà thầu phải có các giải trình, cam kết về khả năng thực hiện cung cấp hàng để bên mời thầu đánh giá.
Căn cứ vào tình hình thực tế tại thời điểm đó, Bên mời thầu có toàn quyền xem xét và quyết định loại các hồ sơ dự thầu, không đánh giá tiếp nếu Bên mời thầu cho rằng có bất kỳ yếu tố rủi ro cho việc thực hiện hợp đồng và tiến độ giao hàng. Trong trường hợp đó, điểm của mục V sẽ bằng 0".



PHẦN 3. ĐIỀU KIỆN HỢP ĐỒNG VÀ BIỂU MẪU HỢP ĐỒNG

Mẫu số 16. Thư chấp thuận E-HSDT và trao hợp đồng

Mẫu số 17. Biểu mẫu hợp đồng



THƯ CHẤP THUẬN E-HSDT VÀ TRAO HỢP ĐỒNG



VIETSOVPEYRO
Совместное предприятие

XÍ NGHIỆP XÂY LẬP

Số 67, đường 30/4, P.Rạch Dừa, TP.HCM

Tel.: +84.254.3839871, ext. 3418

Fax: +84.254.3839796

Số: /XL-17

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

TP,HCM, ngày tháng năm 2025

THÔNG BÁO TRÚNG THẦU

Kính gửi: Ông/Bà
Giám đốc Công ty
Tel: ... Fax: ...

Về việc cung cấp “...” gói thầu số ...

Trên cơ sở:

- Hồ sơ dự thầu gói thầu số ... ngày ... v/v ...;
- Biên bản họp đối chiếu tài liệu/ biên bản họp đàm phán thương thảo hợp đồng ngày ...;
- Báo cáo kết quả lựa chọn nhà thầu được Lãnh đạo XNXL KS&SC phê duyệt ngày ...

Bằng công văn này, XNXLKS&SC thuộc Liên doanh Việt – Nga Vietsovetro thông báo Quý Công ty đã trúng thầu gói thầu trên với các điều kiện sau:

1. Giá trị trúng thầu: ... VND
2. Loại hợp đồng:
3. Thời hạn giao hàng:
4. Bảo đảm thực hiện hợp đồng: ... giá trị trúng thầu, tương đương số tiền ... VND (bằng chữ: ...) và hiệu lực đến hết ngày ...
5. Điều kiện thanh toán: trong vòng 21 ngày làm việc, XNXL KS&SC sẽ thanh toán 100% giá trị hàng hóa bằng chuyển khoản sau khi XNXL KS&SC nhận được toàn bộ chứng từ thanh toán hợp lệ như quy định trong Hợp đồng.
6. Các điều khoản điều kiện khác của hợp đồng theo nội dung đã được Hai Bên đàm phán và thỏa thuận.

XNXL KS&SC sẽ hoàn thiện hợp đồng và hoàn tất thủ tục ký hợp đồng với Quý Công ty trong thời gian sớm nhất. Đề nghị Quý Công ty gửi văn bản xác nhận kết quả trúng thầu trong vòng 02 ngày làm việc kể từ ngày nhận được thư này.

Đồng thời mở Bảo đảm thực hiện hợp đồng theo giá trị như trên. Thời hạn gửi bảo lãnh trong vòng 03 ngày làm việc kể từ ngày nhận được thư này, nơi gửi: P.Thương Mại (Huyendtt.cd@vietsov.com.vn) – XNXL KS&SC số 67, đường 30/4, P.Rạch Dừa, TP.HCM.

Bảo đảm dự thầu sẽ được hoàn trả sau khi Vietsovpetro nhận được Bảo lãnh thực hiện hợp đồng.

Kính thư!

GIÁM ĐỐC

Nơi nhân:

- Như trên;
- Lưu VP; PTM.

Ký tắt:

- PTM:
-

Người thực hiện:

Xác nhận của Nhà thầu

Họ tên: _____

Chức danh: _____



Biểu mẫu hợp đồng



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

— ☆ —

HỢP ĐỒNG

SỐ

INTERNAL PART CHO BÌNH ÁP LỰC BK-26

DỰ ÁN: LÔ 09-1, BK-26

ĐƠN HÀNG: VT-3860/25-XL-DA-TTH

(Có sử dụng Quota của Lô 09-1)

Căn cứ:

- Nhu cầu mua sắm của Xi Nghiệp Xây lắp Khảo sát và Sửa chữa các công trình khai thác dầu khí (XNXLKS&SC) thuộc LD Việt Nga Vietsovetro.
- “Báo cáo kết quả lựa chọn nhà thầu” gói thầu số _____ đã được lãnh đạo XNXLKS&SC phê duyệt ngày _____ (Hình thức lựa chọn nhà thầu: Đấu thầu rộng rãi trong nước).
- Khả năng cung cấp của Công ty _____

Hôm nay, ngày _____ tháng _____ năm _____, các bên gồm

BÊN A (Bên mua): LIÊN DOANH VIỆT NGA VIETSOVPETRO

Địa chỉ : 105 Lê Lợi, Phường Vũng Tàu, TP. Hồ Chí Minh.

Điện thoại : 0254.839871 (3418) Fax: 0254.839796

Tài khoản số : 008.1.00.00000.1.1 tại Ngân hàng Ngoại thương Việt Nam, CN Vũng Tàu.

Mã số thuế : 3500102414

Đại diện là : Ông ... Chức vụ: **Giám đốc XNXLKS&SC**

(Theo giấy ủy quyền số/UQ-PL ngày của Tổng giám đốc VSP)

BÊN B (Bên bán): CÔNG TY

Địa chỉ:

Điện thoại:

Tài khoản số:

Mã số thuế:

Đại diện là:

Hai bên cùng thỏa thuận thống nhất ký kết Hợp đồng với các điều khoản và điều kiện như sau:

Điều 1: Đối tượng hợp đồng

- 1.1 Bên B đồng ý bán, Bên A đồng ý mua Internal part cho bình áp lực BK-26 (sau đây gọi tắt là hàng hóa) với số lượng, quy cách & giá cả như sau:

STT	Danh mục hàng hóa	ĐVT	SL	Xuất xứ, ký mã hiệu	Đơn giá (VND)	Thành tiền (VND)
1						
...						
Tổng giá trị hợp đồng (đã bao gồm tất cả các loại thuế, phí, lệ phí phát sinh trong lãnh thổ Việt Nam nhưng không bao gồm thuế NK & thuế GTGT của hàng nhập khẩu ghi trên tờ khai Hải quan)						

Tổng giá trị trọn gói của hợp đồng là: VND (bằng chữ:), trong đó:

- Không bao gồm thuế GTGT và thuế nhập khẩu của giá trị hàng hóa trên tờ khai Hải Quan. Thuế nhập khẩu và thuế GTGT trên được miễn theo Hiệp định liên Chính phủ.
 - Đã bao gồm thuế, phí, lệ phí phát sinh trên lãnh thổ Việt Nam.
 - Bên B sẽ sử dụng Hạn mức nhập khẩu của Bên A (Quota của Lô 09-1) để làm thủ tục nhập khẩu hàng hóa.
- 1.2 Giá trên là giá cố định và không thay đổi trong suốt thời gian Hợp đồng có hiệu lực.
 - 1.3 Bên B tự chịu trách nhiệm làm thủ tục hải quan cho hàng hóa nhập khẩu. Bên A cho phép Bên B được sử dụng hạn mức nhập khẩu của Bên A đã đăng ký tại Hải quan Vũng Tàu để làm thủ tục nhập khẩu và hỗ trợ Bên B về mặt giấy tờ trong việc sử dụng hạn mức nhập khẩu của Bên A (Quota 09-1) cho lô hàng nhập khẩu của hợp đồng này để Bên B xin miễn thuế nhập khẩu theo quy định cho Liên doanh Việt - Nga Vietsovpetro.
 - 1.4 Để thuận tiện cho việc thông quan, làm các thủ tục miễn thuế nhập khẩu, hàng hóa Bên B nên nhập về cảng Vũng Tàu. Bên A không chịu trách nhiệm trả tiền thuế cho Bên B trong trường hợp nếu Bên B nhập hàng hóa về cảng khác mà không làm được thủ tục miễn thuế hoặc Bên B không sử dụng hạn mức nhập khẩu của Bên A.
 - 1.5 Giá trị thanh toán không bao gồm bất kỳ khoản chi phí thuế phát sinh nào (nếu có).

Điều 2: Chất lượng và đặc tính kỹ thuật, đóng gói và chứng chỉ của hàng hóa

- 2.1 Hàng hóa do bên B cung cấp phải đảm bảo mới 100%, chưa qua sử dụng, được sản xuất từ năm ... trở về sau.
- 2.2 Hàng hóa phải có ký mã hiệu, đặc tính kỹ thuật, hãng/ nước sản xuất và đảm bảo các đặc tính kỹ thuật như quy định tại mục 1.1, Điều 1 Hợp đồng này và Hồ sơ dự thầu của Bên B.
- 2.3 Hàng hóa được đóng gói theo đúng tiêu chuẩn của nhà sản xuất và được bảo vệ để đảm bảo cho hàng hóa không bị hư hại trong quá trình vận chuyển, đảm bảo thuận tiện việc bảo quản trong kho, vận chuyển, xếp dỡ. Bên B phải hoàn toàn chịu trách nhiệm trong trường hợp hàng hóa bị mất mát, hư hỏng, đổ vỡ do đóng gói hàng hóa không phù hợp, đúng quy cách.
- 2.4 Chứng chỉ, tài liệu **giao kèm hàng hóa**: Theo YCKT.

Điều 3: Thời hạn cung cấp

- 3.1. Bên B sẽ giao toàn bộ hàng hóa và giấy tờ quy định tại mục 2.4, Điều 2 của Hợp đồng này kèm theo hóa đơn GTGT cho Bên A trong vòng: ...
 Thời hạn giao hàng: .../.../2025.
 Số lần giao hàng: ... lần.
- 3.2. Trong vòng 10 ngày sau khi nhận thông báo trúng thầu, Bên B sẽ cung cấp cho Bên A bằng email theo các địa chỉ sau: ... danh mục chi tiết các tài liệu liên quan cùng kế hoạch đệ trình các tài liệu này để bên A xem xét và cho ý kiến trước khi tiến hành sản xuất. Nếu quá 07

ngày làm việc, bên A không có ý kiến bằng văn bản trả lời Bên B, thì xem như tài liệu kỹ thuật đã được chấp thuận.

- 3.3. Kể từ ngày ký hợp đồng, Bên B sẽ cung cấp cho Bên A báo cáo thường xuyên 01 tuần/lần, thể hiện tiến độ sản xuất, chế tạo, kiểm tra và cung cấp hàng hóa của Bên B. Báo cáo này được gửi cho Bên A bằng email theo địa chỉ email được liệt kê tại điều 3.1 nêu trên; trước 10 giờ thứ Năm của tuần. Tại các thời điểm khẩn cấp hoặc có sự chậm trễ trong quá trình chế tạo, Bên B phải báo ngay cho Bên A. Nội dung báo cáo tối thiểu gồm các nội dung sau:
- Mô tả các công việc đã hoàn thành trong giai đoạn thực hiện;
 - Nêu bật những chậm trễ hoặc những chậm trễ có khả năng xảy ra và những nguyên nhân gây ra chậm trễ ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất, đưa ra các biện pháp đảm bảo tiến độ;
 - Thay đổi tiến độ nếu có.
- 3.4. Sau khi giao hàng 02 tuần, Bên B có trách nhiệm đóng quyển toàn bộ hồ sơ tài liệu (Vendor Data) của hàng hóa và trình cho Bên B kiểm tra, giao nhận. Sau khi Bên B hoàn tất trách nhiệm bàn giao toàn bộ hồ sơ tài liệu, hai bên sẽ tiến hành ký Biên bản bàn giao tài liệu

Điều 4: Giao nhận hàng hóa

- 4.1 **Địa điểm giao hàng:** Hàng hóa được giao tại kho của Bên A “Số 67 Đường 30/4, P.Rạch Dừa, TP.HCM”. Mọi chi phí vận chuyển hàng hóa đến kho Bên A sẽ do Bên B chịu. Dỡ hàng hóa từ phương tiện của Bên B do Bên A đảm nhận bằng phương tiện, nhân lực, chi phí của mình.
- 4.2 **Thông báo giao hàng:** Trước khi giao hàng 03 ngày làm việc, Bên B phải gửi thông báo giao hàng bằng công văn đính kèm bản sao hợp đồng cho Giám Đốc XN Xây lắp, c/c cho Giám Đốc XN Dịch vụ, đồng thời sao gửi cho P. Vật Tư, P. Thương mại để biết và bố trí nhân lực, phương tiện nhận hàng.
- 4.3 **Chứng từ, tài liệu giao kèm hàng hóa:** Hàng hóa khi giao phải kèm theo các giấy tờ liên quan như mục 2.4 Điều 2 và Hóa đơn giá trị gia tăng.
- 4.4 **Giao nhận, nghiệm thu:** Khi giao nhận hàng hóa, hai bên tiến hành kiểm tra chất lượng, số lượng hàng hóa và lập biên bản giao nhận ghi rõ số lượng, chất lượng từng hạng mục hàng hóa. Biên bản này phải được đại diện có thẩm quyền của hai bên ký (Bên A ủy quyền cho Lãnh đạo Phòng Vật Tư và Phòng kỹ thuật và Phòng Thiết kế – XNXL KS&SC theo dõi việc thực hiện Hợp đồng và ký biên bản giao nhận nói trên) và phải được lập trong vòng 05 ngày làm việc kể từ ngày giao nhận hàng hóa.
- 4.5 **An toàn lao động:** Khi đến giao hàng cho Bên A, người và phương tiện của Bên B phải tuân thủ theo các nội quy về an toàn lao động của Liên Doanh Việt – Nga Vietsovpetro và theo hướng dẫn cụ thể của Cán bộ Bên A (Bên A ủy quyền cho Phòng Vật tư và Phòng Kỹ thuật kiểm soát việc tuân thủ an toàn này). Trường hợp cần thiết Bên A có thể huy động thêm các Phòng, Ban liên quan.
- 4.6 Bên A có quyền từ chối nhận hàng hóa nếu hàng hóa khi giao không thỏa mãn các điều khoản trong Hợp đồng này.
- 4.7 Người của Bên B cử đến khi giao hàng hóa phải có giấy giới thiệu hoặc ủy quyền.
- 4.8 Bên B tự chịu trách nhiệm làm thủ tục hải quan cho hàng hóa nhập khẩu. Bên A cho phép Bên B được sử dụng hạn mức nhập khẩu của Bên A đã đăng ký tại Hải quan Vũng Tàu để làm thủ tục nhập khẩu và hỗ trợ Bên B về mặt giấy tờ trong việc sử dụng hạn mức nhập khẩu của Bên A (Quota 09-1) cho lô hàng nhập khẩu của hợp đồng này để Bên B xin miễn thuế nhập khẩu theo quy định cho Liên doanh Việt - Nga Vietsovpetro.
- 4.9 Để thuận tiện cho việc thông quan, làm các thủ tục miễn thuế nhập khẩu, hàng hóa Bên B nên nhập về cảng Vũng Tàu. Bên A không chịu trách nhiệm trả tiền thuế cho Bên B trong

trường hợp nếu Bên B nhập hàng hóa về cảng khác mà không làm được thủ tục miễn thuế hoặc Bên B không sử dụng hạn mức nhập khẩu của Bên A.

Điều 5: Trách nhiệm do vi phạm Hợp đồng

- 5.1 Nếu Bên B giao chậm một phần hoặc toàn bộ hàng hóa so với thời hạn quy định ở Điều 3 của Hợp đồng này thì Bên B phải chịu phạt 0,2%/ngày giá trị phần Hợp đồng bị vi phạm cho 10 ngày lịch đầu tiên; phạt thêm 0,3%/ngày cho những ngày lịch tiếp theo cho đến khi tổng số tiền phạt lên tới 8% giá trị phần Hợp đồng thì Bên A có quyền đơn phương hủy bỏ Hợp đồng.
- 5.2 Nếu Bên B giao hàng chậm quá 30 ngày so với thời gian giao hàng tại Điều 3 của hợp đồng này, thì Bên B sẽ phải chịu phạt một khoản tiền bằng 8% giá trị của phần hợp đồng vi phạm và Bên A có quyền đơn phương hủy bỏ hợp đồng.
- 5.3 Nếu Bên B không giao hàng hóa thì Bên B sẽ phải chịu phạt một khoản tiền bằng 8% giá trị Hợp đồng và Bên A có quyền đơn phương hủy bỏ Hợp đồng hoặc Bên A có quyền mua hàng hóa từ Bên thứ ba và Bên B phải thanh toán phần chi phí chênh lệch so với giá trị Hợp đồng này cho Bên A trên cơ sở hóa đơn thanh toán cho Bên thứ ba.
- 5.4 Nếu Bên B giao hàng hóa không đảm bảo chất lượng như quy định tại Điều 2 của Hợp đồng này thì Bên A có quyền không nhận hàng hóa và phạt Bên B theo mức phạt không giao hàng hóa như ghi ở điều 5.2 Hợp đồng này.
- 5.5 Tổng số tiền phạt mà Bên B phải chịu sẽ được Bên A tự động khấu trừ trong quá trình thanh toán. Giá trị Hợp đồng bị vi phạm là giá trị không bao gồm thuế GTGT. Để thu hồi khoản tiền phạt vi phạm, Bên A có quyền:
 - Khấu trừ tiền phạt từ tiền thanh toán đợt hàng hóa đã giao của hợp đồng này.
 - Yêu cầu ngân hàng cấp Bảo đảm thực hiện hợp đồng thanh toán ngay khoản tiền phạt vi phạm mà Bên B đã mở bảo lãnh cho Bên A.
 - Khấu trừ tiền thanh toán của hợp đồng khác giữa Bên A và Bên B (nếu có).
 - Bằng văn bản yêu cầu Bên B phải thanh toán cho Bên A.
 - Trong mọi trường hợp, Bên B cam kết nghiêm túc thực hiện nghĩa vụ thanh toán cho Bên A trong trường hợp vi phạm hợp đồng.
- 5.6 Nếu Bên B đơn phương hủy bỏ Hợp đồng, Bên B phải thanh toán tiền phạt vi phạm Hợp đồng cho Bên A với mức phạt là 8% (tám phần trăm) trên tổng giá trị của Hợp đồng này.

Điều 6: Bảo hành

- 6.1 Hàng hóa phải được cung cấp Giấy chứng nhận bảo hành trong vòng ... tháng kể từ ngày giao hàng.
- 6.2 Trong thời hạn bảo hành, nếu Bên A phát hiện có hư hỏng, sai sót về chất lượng hàng hóa thì Bên A sẽ thông báo kịp thời bằng văn bản cho Bên B biết để cùng nhau xác minh. Việc xác minh sai sót về chất lượng phải được tiến hành không chậm quá 15 ngày kể từ ngày Bên B nhận được thông báo. Việc xác minh phải được lập thành biên bản, có kết luận rõ ràng về nguyên nhân gây ra hư hỏng, xác định trách nhiệm sửa chữa các hư hỏng đó thuộc về bên nào.
- 6.3 Trong vòng 15 ngày kể từ ngày có kết luận về nguyên nhân hỏng hóc hàng hóa do lỗi của Bên B thì Bên B phải tiến hành sửa chữa xong các sai sót về chất lượng hoặc cam kết đổi lại hàng mới cho Bên A trong trường hợp hư hỏng không sửa chữa được.

- 6.4 Bên B bằng chi phí của mình đổi lại hàng hóa mới đạt yêu cầu về chất lượng và giao hàng cho Bên A trong vòng 02 tuần kể từ ngày Bên B cam kết đổi hàng theo khoản 6.3, Điều 6 Hợp đồng này.
- 6.5 Nếu Bên B tiến hành sửa chữa hàng hóa hoặc đổi lại hàng hóa mới bị chậm so với thời hạn quy định tại khoản 6.3 và 6.4, Điều 6 Hợp đồng này thì Bên B phải chịu phạt theo mức phạt giao hàng chậm như quy định tại khoản 5.1, Điều 5 Hợp đồng này.
- 6.6 Hàng hóa sau khi thay thế trong thời kỳ bảo hành sẽ được Bên B bảo hành ... tháng kể từ ngày giao hàng thay thế.

Điều 7: Thanh toán

Bên A sẽ thanh toán cho Bên B 100% giá trị hàng hóa của từng đợt giao hàng bằng chuyển khoản qua ngân hàng trong vòng 21 ngày làm việc kể từ ngày Bên A nhận đủ bộ chứng từ thanh toán cho hàng hóa đã giao bao gồm:

- Công văn đề nghị thanh toán của Bên B (bản gốc)
- Hóa đơn GTGT (bản gốc)
- 02 Hóa đơn thuế GTGT (02 bản gốc), đồng tiền ghi trên hóa đơn là đồng Việt Nam, trong đó:
 - **Hóa đơn số 01:** Cho giá trị hàng hóa được miễn thuế GTGT và thuế nhập khẩu ở khâu nhập khẩu; trên hóa đơn chỉ ghi dòng giá bán là giá không có thuế GTGT, dòng thuế suất, số thuế GTGT không ghi và được gạch bỏ.
 - **Hóa đơn số 02:** Cho phần phát sinh chênh lệch giữa giá trị hàng hóa đã khai báo tại khâu nhập khẩu và giá trị hàng hóa ghi trong Hợp đồng này; trên hóa đơn ghi thuế suất, số thuế GTGT phù hợp với quy định hiện hành.

Thông tin ghi trên hóa đơn như sau:

1. Tên người mua hàng: bỏ trống, không ghi.
 2. Tên đơn vị: LIÊN DOANH VIỆT- NGA VIETSOVPETRO
 3. Địa chỉ: Số 105 Lê Lợi, P. Vũng Tàu, TP.HCM.
 4. Mã số thuế: 3500102414
- Biên bản giao nhận hàng hóa ghi tại mục 4.4, Điều 4 Hợp đồng này.
 - Các chứng chỉ, tài liệu ghi tại mục 2.4, Điều 2 Hợp đồng này.
 - Tờ khai Hải quan (bản sao).

Điều 8: Bảo đảm thực hiện hợp đồng

- 8.1. Giấy bảo đảm thực hiện Hợp đồng do Ngân hàng hoạt động hợp pháp tại Việt Nam phát hành bảo lãnh cho Công ty _____ với giá trị _____ (tương đương 3% giá trị hợp đồng) để đảm bảo thực hiện Hợp đồng là phần hợp nhất không thể tách rời Hợp đồng này (Bên A giữ bản gốc).
- 8.2. Giấy bảo lãnh thực hiện Hợp đồng này có hiệu lực cho đến thời điểm Bên B hoàn thành nghĩa vụ giao hàng và chuyển sang thực hiện nghĩa vụ bảo hành.
- 8.3. Nếu Bên B từ chối không thực hiện Hợp đồng sau khi đã ký kết thì Bên B không được nhận lại số tiền đảm bảo này. Trong trường hợp Bên A sử dụng giấy bảo lãnh thực hiện Hợp đồng để thu hồi số tiền đảm bảo, ngay lập tức Bên A sẽ gửi cho Bên B bản sao văn bản yêu cầu mà Bên A gửi cho ngân hàng bảo lãnh để thông báo.



- 8.4. Bên B phải ngay lập tức yêu cầu Ngân hàng phát hành giấy bảo đảm thực hiện hợp đồng hoặc thực hiện sửa đổi giấy Bảo đảm thực hiện Hợp đồng trong trường hợp cần gia hạn thời gian hiệu lực của Bảo đảm này vì lý do chậm giao hàng hoặc gia hạn thời hạn giao hàng, đồng thời gửi ngay cho Bên A giấy Bảo đảm đã gia hạn hiệu lực. Mọi chi phí liên quan đến việc gia hạn hiệu lực Bảo đảm thực hiện hợp đồng do Bên B chịu.

Điều 9: Bất khả kháng

- 9.1 Sự kiện bất khả kháng là sự kiện xảy ra một cách khách quan không thể lường trước được và không thể khắc phục được mặc dù đã áp dụng mọi biện pháp cần thiết và khả năng cho phép như: chiến tranh, bạo loạn, xung đột vũ trang, cấm vận, thiên tai (lũ lụt, hỏa hoạn, động đất), hoặc dịch bệnh (Epidemic; Pandemic) do WHO/Quốc gia công bố; lệnh phong tỏa Vùng/Quốc gia do Chính quyền nước Sở tại áp đặt,...
- 9.2 Bên gặp sự kiện bất khả kháng phải thông báo ngay cho bên kia biết và phải cung cấp chứng cứ chứng minh sự kiện bất khả kháng đó là nguyên nhân trực tiếp dẫn tới việc vi phạm hợp đồng.
- 9.3 Văn bản xác nhận của Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam hoặc cơ quan có thẩm quyền ở nơi xảy ra sự kiện bất khả kháng là bằng chứng đủ để chứng minh sự kiện và thời gian xảy ra bất khả kháng.
- 9.4 Nếu bất kỳ một sự kiện bất khả kháng nào xảy ra, ngăn cản một bên thực hiện toàn bộ hoặc một phần nghĩa vụ theo hợp đồng này thì thời gian thực hiện hợp đồng sẽ được kéo dài thêm bằng thời gian mà sự kiện bất khả kháng diễn ra
- 9.5 Nếu sự kiện bất khả kháng kéo dài hơn 02 (hai) tháng, mỗi bên đều có quyền chấm dứt Hợp đồng này mà không phải bồi thường bất cứ một khoản tiền nào cho Bên kia.
- 9.6 Bên không thực hiện được nghĩa vụ theo hợp đồng do ảnh hưởng trực tiếp bởi các sự kiện bất khả kháng phải ngay lập tức thông báo cho bên kia biết. Việc thông báo chậm hơn 10 ngày sau khi bất khả kháng xảy ra làm cho bên gặp bất khả kháng mất quyền miễn trách sau này vì lý do bất khả kháng.
- 9.7 Các khó khăn trong sản xuất như thiếu vật tư, điện, nhân công... không được coi là bất khả kháng và không miễn cho Bên B nghĩa vụ giao hàng hoặc giao hàng muộn.

Điều 10: Các cam kết khác.

- 10.1. Bất kỳ sự sửa đổi, bổ sung nào đối với Hợp đồng này đều phải được lập thành văn bản và có chữ ký của cả hai bên.
- 10.2. Không bên nào được chuyển quyền và nghĩa vụ của mình theo Hợp đồng này cho bên thứ ba mà không được sự đồng ý bằng văn bản trước của bên kia.
- 10.3 Trong quá trình thực hiện hợp đồng, nếu phát sinh tranh chấp hoặc bất đồng thì hai bên sẽ giải quyết bằng thương lượng trên tinh thần hợp tác, hiểu biết lẫn nhau và cùng có lợi. Trong trường hợp hai bên không tự giải quyết được thì trong vòng 30 ngày bất kỳ bên nào cũng có thể yêu cầu đưa vụ việc ra Trung tâm Trọng tài Quốc tế Việt Nam (VIAC) bên cạnh Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam để phân xử theo Quy tắc tố tụng của Trung Tâm này. Phán quyết của Trung Tâm Trọng Tài Quốc tế Việt Nam sẽ là quyết định cuối cùng và hai bên phải tuân thủ. Án phí do bên thua kiện chịu.
- 10.4 Những gì không qui định trong Hợp đồng này hai bên sẽ tuân thủ theo Pháp Luật của nước CHXHCN Việt Nam.

- 10.5 Hợp đồng có hiệu lực kể từ ngày ký cho đến hết thời hạn bảo hành (trừ trường hợp quy định tại điều 5.1 và 5.2). Trường hợp cần gia hạn phải có thỏa thuận bằng văn bản của hai bên và là một phần không thể tách rời của Hợp đồng này.
- 10.6 Hết thời hạn hiệu lực của Hợp đồng, nếu hai bên không có khiếu nại gì, coi như Hợp đồng được thanh lý.
- 10.7 Hợp đồng được lập thành 04 bản có giá trị pháp lý như nhau. Bên A giữ 04 bản. Bên B giữ 01 bản.

ĐẠI DIỆN BÊN A

ĐẠI DIỆN BÊN B



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

— ☆ —

HỢP ĐỒNG

SỐ

INTERNAL PART CHO BÌNH ÁP LỰC BK-26

DỰ ÁN : LÔ 09-1, BK-26

ĐƠN HÀNG: VT-3860/25-XL-DA-TTH

(Không sử dụng Quota Lô 09-1)

Căn cứ:

- Nhu cầu mua sắm của Xi Nghiệp Xây lắp Khảo sát và Sửa chữa các công trình khai thác dầu khí (XNXLKS&SC) thuộc LD Việt Nga Vietsovpetro.
- “Báo cáo kết quả lựa chọn nhà thầu” gói thầu số _____ đã được lãnh đạo XNXLKS&SC phê duyệt ngày _____ (Hình thức lựa chọn nhà thầu: Đấu thầu rộng rãi trong nước).
- Khả năng cung cấp của Công ty _____

Hôm nay, ngày tháng năm , các bên gồm

BÊN A (Bên mua): LIÊN DOANH VIỆT NGA VIETSOVPETRO

Địa chỉ : 105 Lê Lợi, Phường Vũng Tàu, TP. Hồ Chí Minh.

Điện thoại : 0254.839871 (3418) Fax: 0254.839796

Tài khoản số : 008.1.00.00000.1.1 tại Ngân hàng Ngoại thương Việt Nam, CN Vũng Tàu.

Mã số thuế : 3500102414

Đại diện là : Ông ... Chức vụ: **Giám đốc XNXLKS&SC**

(Theo giấy ủy quyền số ... ngày ... của Tổng giám đốc VSP)

BÊN B (Bên bán) : CÔNG TY

Địa chỉ:

Điện thoại:

Tài khoản số:

Mã số thuế:

Đại diện là:

Hai bên cùng thỏa thuận thống nhất ký kết Hợp đồng với các điều khoản và điều kiện như sau:

Điều 1: Đối tượng hợp đồng

1.1 Bên B đồng ý bán, Bên A đồng ý mua Internal Part cho bình áp lực BK-26 (sau đây gọi tắt là hàng hóa) với số lượng, quy cách & giá cả như sau:

STT	Danh mục hàng hóa	ĐVT	SL	Xuất xứ, ký mã hiệu	Đơn giá (VND)	Thành tiền (VND)
1						
...						

Tổng giá trị hàng hóa		
Thuế GTGT (...%)		
Tổng giá trị hợp đồng đã bao gồm thuế GTGT		

Tổng giá trị trọn gói của hợp đồng đã bao gồm thuế GTGT (...%) là: **VND**
(bằng chữ:), trong đó:

– Giá trị hàng hoá: VND

– Thuế GTGT (...%): VND

- 1.2 Giá đề cập ở mục 1.1, Điều 1 của Hợp đồng này là giá thỏa thuận của hai bên, bao gồm tất cả chi phí, thuế, phí và thuế GTGT để giao hàng hóa tại kho của Bên A tại số 67 Đường 30/4, P.Rạch Dừa, TP.HCM.
- 1.3 Thuế GTGT ghi ở mục 1.1, Điều 1 của Hợp đồng khi thanh toán có thể được điều chỉnh theo Luật thuế GTGT hiện hành tại thời điểm thanh toán.
Tuy nhiên, việc điều chỉnh thuế GTGT này không được làm cho tổng giá trị thanh quyết toán của hợp đồng vượt quá giá trị hợp đồng đã ký (đã bao gồm thuế GTGT).
- 1.4 Giá trên là giá cố định và không thay đổi trong suốt thời gian Hợp đồng có hiệu lực.
- 1.5 Bên A không chịu trách nhiệm thanh toán cho bên B bất kỳ khoản chi phí phát sinh nào (nếu có).

Điều 2: Chất lượng và đặc tính kỹ thuật, đóng gói và chứng chỉ của hàng hóa

- 2.1 Hàng hóa do bên B cung cấp phải đảm bảo mới 100%, chưa qua sử dụng, được sản xuất từ năm ... trở về sau.
- 2.2 Hàng hóa phải có ký mã hiệu, đặc tính kỹ thuật, hãng/ nước sản xuất và đảm bảo các đặc tính kỹ thuật như quy định tại mục 1.1, Điều 1 Hợp đồng này và Hồ sơ dự thầu của Bên B.
- 2.3 Hàng hóa được đóng gói theo đúng tiêu chuẩn của nhà sản xuất và được bảo vệ để đảm bảo cho hàng hóa không bị hư hại trong quá trình vận chuyển, đảm bảo thuận tiện việc bảo quản trong kho, vận chuyển, xếp dỡ. Bên B phải hoàn toàn chịu trách nhiệm trong trường hợp hàng hóa bị mất mát, hư hỏng, đổ vỡ do đóng gói hàng hóa không phù hợp, đúng quy cách.
- 2.4 Chứng chỉ, tài liệu **giao kèm hàng hóa**: Theo YCKT.

Điều 3: Thời hạn cung cấp

- 3.1 _ Bên B sẽ giao toàn bộ hàng hóa và giấy tờ quy định tại mục 2.4, Điều 2 của Hợp đồng này kèm theo hóa đơn GTGT cho Bên A trong vòng: ... ngày kể từ ngày phát hành thông báo trúng thầu.

Thông báo trúng thầu: **Thời hạn giao hàng: ...**

Số lần giao hàng: ... lần.

- 3.2 _ Trong vòng 10 ngày sau khi nhận thông báo trúng thầu, Bên B sẽ cung cấp cho Bên A bằng email theo các địa chỉ sau: ... danh mục chi tiết các tài liệu liên quan cùng kế hoạch đệ trình các tài liệu này để bên A xem xét và cho ý kiến trước khi tiến hành sản xuất. Nếu quá 07 ngày làm việc, bên A không có ý kiến bằng văn bản trả lời Bên B, thì xem như tài liệu kỹ thuật đã được chấp thuận.
- 3.3 _ Kể từ ngày ký hợp đồng, Bên B sẽ cung cấp cho Bên A báo cáo thường xuyên 01 tuần/lần, thể hiện tiến độ sản xuất, chế tạo, kiểm tra và cung cấp hàng hóa của Bên B. Báo cáo này được gửi cho Bên A bằng email theo địa chỉ email được liệt kê tại điều 3.1 nêu trên; trước

10 giờ thứ Năm của tuần. Tại các thời điểm khẩn cấp hoặc có sự chậm trễ trong quá trình chế tạo, Bên B phải báo ngay cho Bên A. Nội dung báo cáo tối thiểu gồm các nội dung sau:

- Mô tả các công việc đã hoàn thành trong giai đoạn thực hiện;
- Nêu bật những chậm trễ hoặc những chậm trễ có khả năng xảy ra và những nguyên nhân gây ra chậm trễ ảnh hưởng đến tiến độ sản xuất, đưa ra các biện pháp đảm bảo tiến độ;
- Thay đổi tiến độ nếu có.

3.4_ Sau khi giao hàng 02 tuần, Bên B có trách nhiệm đóng quyển toàn bộ hồ sơ tài liệu (Vendor Data) của hàng hóa và trình cho Bên B kiểm tra, giao nhận. Sau khi Bên B hoàn tất trách nhiệm bàn giao toàn bộ hồ sơ tài liệu, hai bên sẽ tiến hành ký Biên bản bàn giao tài liệu.

Điều 4: Giao nhận hàng hóa

- 4.1 **Địa điểm giao hàng:** Hàng hóa được giao tại kho của Bên A “Số 67 Đường 30/4, P. Rạch Dừa, TP. Vũng Tàu”. Mọi chi phí vận chuyển hàng hóa đến kho Bên A sẽ do Bên B chịu. Dỡ hàng hóa từ phương tiện của Bên B do Bên A đảm nhận bằng phương tiện, nhân lực, chi phí của mình.
- 4.2 **Thông báo giao hàng:** Trước khi giao hàng 03 ngày làm việc, Bên B phải gửi thông báo giao hàng bằng công văn đính kèm bản sao hợp đồng cho Giám Đốc XN Xây lắp, c/c cho Giám Đốc XN Dịch vụ, đồng thời sao gửi cho P. Vật Tư, P. Thương mại để biết và bố trí nhân lực, phương tiện nhận hàng.
- 4.3 **Chứng từ, tài liệu giao kèm hàng hóa:** Hàng hoá khi giao phải kèm theo các giấy tờ liên quan như mục 2.4 Điều 2 và Hóa đơn giá trị gia tăng.
- 4.4 **Giao nhận, nghiệm thu:** Khi giao nhận hàng hóa, hai bên tiến hành kiểm tra chất lượng, số lượng hàng hóa và lập biên bản giao nhận ghi rõ số lượng, chất lượng từng hạng mục hàng hóa. Biên bản này phải được đại diện có thẩm quyền của hai bên ký (Bên A ủy quyền cho Lãnh đạo Phòng Vật Tư, Phòng Kỹ thuật và Phòng Thiết kế – XNXL KS&SC theo dõi việc thực hiện Hợp đồng và ký biên bản giao nhận nói trên) và phải được lập trong vòng 05 ngày làm việc kể từ ngày giao nhận hàng hóa.
- 4.5 **An toàn lao động:** Khi đến giao hàng cho Bên A, người và phương tiện của Bên B phải tuân thủ theo các nội quy về an toàn lao động của Liên Doanh Việt – Nga Vietsovpetro và theo hướng dẫn cụ thể của Cán bộ Bên A (Bên A ủy quyền cho Phòng Vật tư và Phòng Kỹ thuật kiểm soát việc tuân thủ an toàn này). Trường hợp cần thiết Bên A có thể huy động thêm các Phòng, Ban liên quan.
- 4.6 Bên A có quyền từ chối nhận hàng hóa nếu hàng hóa khi giao không thỏa mãn các điều khoản trong Hợp đồng này.
- 4.7 Người của Bên B cử đến khi giao hàng hóa phải có giấy giới thiệu hoặc ủy quyền.

Điều 5: Trách nhiệm do vi phạm Hợp đồng

- 5.1 Nếu Bên B giao chậm một phần hoặc toàn bộ hàng hóa so với thời hạn quy định ở Điều 3 của Hợp đồng này thì Bên B phải chịu phạt 0,2%/ngày giá trị phần Hợp đồng bị vi phạm cho 10 ngày lịch đầu tiên; phạt thêm 0,3%/ngày cho những ngày lịch tiếp theo cho đến khi tổng số tiền phạt lên tới 8% giá trị phần Hợp đồng thì Bên A có quyền đơn phương hủy bỏ Hợp đồng.
- 5.2 Nếu Bên B giao hàng chậm quá 30 ngày so với thời gian giao hàng tại Điều 3 của hợp đồng này, thì Bên B sẽ phải chịu phạt một khoản tiền bằng 8% giá trị của phần hợp đồng vi phạm và Bên A có quyền đơn phương hủy bỏ hợp đồng.

- 5.4 Nếu Bên B không giao hàng hóa thì Bên B sẽ phải chịu phạt một khoản tiền bằng 8% giá trị Hợp đồng và Bên A có quyền đơn phương hủy bỏ Hợp đồng hoặc Bên A có quyền mua hàng hóa từ Bên thứ ba và Bên B phải thanh toán phần chi phí chênh lệch so với giá trị Hợp đồng này cho Bên A trên cơ sở hóa đơn thanh toán cho Bên thứ ba.
- 5.5 Nếu Bên B giao hàng hóa không đảm bảo chất lượng như quy định tại Điều 2 của Hợp đồng này thì Bên A có quyền không nhận hàng hóa và phạt Bên B theo mức phạt không giao hàng hóa như ghi ở điều 5.2 Hợp đồng này.
- 5.6 Tổng số tiền phạt mà Bên B phải chịu sẽ được Bên A tự động khấu trừ trong quá trình thanh toán. Giá trị Hợp đồng bị vi phạm là giá trị không bao gồm thuế GTGT. Để thu hồi khoản tiền phạt vi phạm, Bên A có quyền:
- Khấu trừ tiền phạt từ tiền thanh toán đợt hàng hóa đã giao của hợp đồng này.
 - Yêu cầu ngân hàng cấp Bảo đảm thực hiện hợp đồng thanh toán ngay khoản tiền phạt vi phạm mà Bên B đã mở bảo lãnh cho Bên A.
 - Khấu trừ tiền thanh toán của hợp đồng khác giữa Bên A và Bên B (nếu có).
 - Bằng văn bản yêu cầu Bên B phải thanh toán cho Bên A.
 - Trong mọi trường hợp, Bên B cam kết nghiêm túc thực hiện nghĩa vụ thanh toán cho Bên A trong trường hợp vi phạm hợp đồng.
- 5.7 Nếu Bên B đơn phương hủy bỏ Hợp đồng, Bên B phải thanh toán tiền phạt vi phạm Hợp đồng cho Bên A với mức phạt là 8% (tám phần trăm) trên tổng giá trị của Hợp đồng này.

Điều 6: Bảo hành

- 6.1 Hàng hóa phải được cung cấp Giấy chứng nhận bảo hành trong ... tháng kể từ thời điểm giao hàng.
- 6.2 Trong thời hạn bảo hành, nếu Bên A phát hiện có hư hỏng, sai sót về chất lượng hàng hóa thì Bên A sẽ thông báo kịp thời bằng văn bản cho Bên B biết để cùng nhau xác minh. Việc xác minh sai sót về chất lượng phải được tiến hành không chậm quá 15 ngày kể từ ngày Bên B nhận được thông báo. Việc xác minh phải được lập thành biên bản, có kết luận rõ ràng về nguyên nhân gây ra hư hỏng, xác định trách nhiệm sửa chữa các hư hỏng đó thuộc về bên nào.
- 6.3 Trong vòng 15 ngày kể từ ngày có kết luận về nguyên nhân hỏng hóc hàng hóa do lỗi của Bên B thì Bên B phải tiến hành sửa chữa xong các sai sót về chất lượng hoặc cam kết đổi lại hàng mới cho Bên A trong trường hợp hư hỏng không sửa chữa được.
- 6.4 Bên B bằng chi phí của mình đổi lại hàng hóa mới đạt yêu cầu về chất lượng và giao hàng cho Bên A trong vòng 02 tuần kể từ ngày Bên B cam kết đổi hàng theo khoản 6.3, Điều 6 Hợp đồng này.
- 6.5 Nếu Bên B tiến hành sửa chữa hàng hóa hoặc đổi lại hàng hóa mới bị chậm so với thời hạn quy định tại khoản 6.3 và 6.4, Điều 6 Hợp đồng này thì Bên B phải chịu phạt theo mức phạt giao hàng chậm như quy định tại khoản 5.1, Điều 5 Hợp đồng này.
- 6.6 Hàng hóa sau khi thay thế trong thời kỳ bảo hành sẽ được Bên B bảo hành ... tháng kể từ ngày giao hàng thay thế.

Điều 7: Thanh toán

Bên A sẽ thanh toán cho Bên B 100% giá trị Hợp đồng bằng chuyển khoản qua ngân hàng trong vòng 21 ngày làm việc kể từ ngày Bên A nhận đủ bộ chứng từ thanh toán cho hàng hóa đã giao bao gồm:

- Công văn đề nghị thanh toán của Bên B (bản gốc)
- Hóa đơn GTGT (bản gốc)

Thông tin ghi trên hóa đơn như sau:

5. Tên người mua hàng: bỏ trống, không ghi.
 6. Tên đơn vị: LIÊN DOANH VIỆT- NGA VIETSOVPETRO
 7. Địa chỉ: Số 105 Lê Lợi, P. Vũng Tàu, TP. Hồ Chí Minh.
 8. Mã số thuế: 3500102414
- Biên bản giao nhận hàng hóa ghi tại mục 4.4, Điều 4 Hợp đồng này.
 - Các chứng chỉ, tài liệu ghi tại mục 2.4, Điều 2 Hợp đồng này.

Điều 8: Bảo đảm thực hiện hợp đồng

- 8.1. Giấy bảo đảm thực hiện Hợp đồng do Ngân hàng hoạt động hợp pháp tại Việt Nam phát hành bảo lãnh cho **Công ty _____ với giá trị _____ (tương đương 3% giá trị hợp đồng)** để đảm bảo thực hiện Hợp đồng là phần hợp nhất không thể tách rời Hợp đồng này (Bên A giữ bản gốc).
- 8.2. Giấy bảo lãnh thực hiện Hợp đồng này có hiệu lực cho đến thời điểm Bên B hoàn thành nghĩa vụ giao hàng và chuyển sang thực hiện nghĩa vụ bảo hành.
- 8.3. Nếu Bên B từ chối không thực hiện Hợp đồng sau khi đã ký kết thì Bên B không được nhận lại số tiền đảm bảo này. Trong trường hợp Bên A sử dụng giấy bảo lãnh thực hiện Hợp đồng để thu hồi số tiền đảm bảo, ngay lập tức Bên A sẽ gửi cho Bên B bản sao văn bản yêu cầu mà Bên A gửi cho ngân hàng bảo lãnh để thông báo.
- 8.4. Bên B phải ngay lập tức yêu cầu Ngân hàng phát hành giấy bảo đảm thực hiện hợp đồng hoặc thực hiện sửa đổi giấy Bảo đảm thực hiện Hợp đồng trong trường hợp cần gia hạn thời gian hiệu lực của Bảo đảm này vì lý do chậm giao hàng hoặc gia hạn thời hạn giao hàng đồng thời gửi ngay cho Bên A giấy Bảo đảm đã gia hạn hiệu lực. Mọi chi phí liên quan đến việc gia hạn hiệu lực Bảo đảm thực hiện hợp đồng do Bên B chịu.

Điều 9: Bất khả kháng

- 9.1 Sự kiện bất khả kháng là sự kiện xảy ra một cách khách quan không thể lường trước được và không thể khắc phục được mặc dù đã áp dụng mọi biện pháp cần thiết và khả năng cho phép như: chiến tranh, bạo loạn, xung đột vũ trang, cấm vận, thiên tai (lũ lụt, hỏa hoạn, động đất), hoặc dịch bệnh (Epidemic; Pandemic) do WHO/Quốc gia công bố; lệnh phong tỏa Vùng/ Quốc gia do Chính quyền nước Sở tại áp đặt,...
- 9.2 Bên gặp sự kiện bất khả kháng phải thông báo ngay cho bên kia biết và phải cung cấp chứng cứ chứng minh sự kiện bất khả kháng đó là nguyên nhân trực tiếp dẫn tới việc vi phạm hợp đồng.
- 9.3 Văn bản xác nhận của Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam hoặc cơ quan có thẩm quyền ở nơi xảy ra sự kiện bất khả kháng là bằng chứng đủ để chứng minh sự kiện và thời gian xảy ra bất khả kháng.

- 9.4 Nếu bất kỳ một sự kiện bất khả kháng nào xảy ra, ngăn cản một bên thực hiện toàn bộ hoặc một phần nghĩa vụ theo hợp đồng này thì thời gian thực hiện hợp đồng sẽ được kéo dài thêm bằng thời gian mà sự kiện bất khả kháng diễn ra
- 9.5 Nếu sự kiện bất khả kháng kéo dài hơn 02 (hai) tháng, mỗi bên đều có quyền chấm dứt Hợp đồng này mà không phải bồi thường bất cứ một khoản tiền nào cho Bên kia.
- 9.6 Bên không thực hiện được nghĩa vụ theo hợp đồng do ảnh hưởng trực tiếp bởi các sự kiện bất khả kháng phải ngay lập tức thông báo cho bên kia biết. Việc thông báo chậm hơn 10 ngày sau khi bất khả kháng xảy ra làm cho bên gặp bất khả kháng mất quyền miễn trách sau này vì lý do bất khả kháng.
- 9.7 Các khó khăn trong sản xuất như thiếu vật tư, điện, nhân công... không được coi là bất khả kháng và không miễn cho Bên B nghĩa vụ giao hàng hoặc giao hàng muộn.

Điều 10: Các cam kết khác.

- 10.1. Bất kỳ sự sửa đổi, bổ sung nào đối với Hợp đồng này đều phải được lập thành văn bản và có chữ ký của cả hai bên.
- 10.2. Không bên nào được chuyển quyền và nghĩa vụ của mình theo Hợp đồng này cho bên thứ ba mà không được sự đồng ý bằng văn bản trước của bên kia.
- 10.3 Trong quá trình thực hiện hợp đồng, nếu phát sinh tranh chấp hoặc bất đồng thì hai bên sẽ giải quyết bằng thương lượng trên tinh thần hợp tác, hiểu biết lẫn nhau và cùng có lợi. Trong trường hợp hai bên không tự giải quyết được thì trong vòng 30 ngày bất kỳ bên nào cũng có thể yêu cầu đưa vụ việc ra Trung tâm Trọng tài Quốc tế Việt Nam (VIAC) bên cạnh Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam để phân xử theo Quy tắc tổ tụng của Trung Tâm này. Phán quyết của Trung Tâm Trọng Tài Quốc tế Việt Nam sẽ là quyết định cuối cùng và hai bên phải tuân thủ. Án phí do bên thua kiện chịu.
- 10.4 Những gì không qui định trong Hợp đồng này hai bên sẽ tuân thủ theo Pháp Luật của nước CHXHCN Việt Nam.
- 10.5 Hợp đồng có hiệu lực kể từ ngày ký cho đến hết thời hạn bảo hành (trừ trường hợp quy định tại điều 5.1 và 5.2). . Trường hợp cần gia hạn phải có thỏa thuận bằng văn bản của hai bên và là một phần không thể tách rời của Hợp đồng này.
- 10.6 Hết thời hạn hiệu lực của Hợp đồng, nếu hai bên không có khiếu nại gì, coi như Hợp đồng được thanh lý.
- 10.7 Hợp đồng được lập thành 03 bản có giá trị pháp lý như nhau. Bên A giữ 02 bản. Bên B giữ 01 bản.

ĐẠI DIỆN BÊN A

ĐẠI DIỆN BÊN B



MẪU BẢO LÃNH THỰC HIỆN HỢP ĐỒNG

Kính gửi:

LIÊN DOANH VIỆT – NGA VIETSOVPETRO

Liên quan tới Hợp đồng _____ về việc _____ (sau đây được gọi là “Hợp đồng”) được ký giữa _____ (sau đây gọi là “BÊN ĐƯỢC BẢO LÃNH”) và _____ (sau đây gọi là “BÊN THỤ HUỖNG”), chúng tôi, _____ có trụ sở chính tại _____ (sau đây gọi là “BÊN BẢO LÃNH”) phát hành Thư bảo lãnh không hủy ngang, vô điều kiện và chịu trách nhiệm trước BÊN THỤ HUỖNG với số tiền bảo đảm cho bên thụ hưởng với số tiền là _____ (Bằng chữ: _____) (sau đây gọi là “THƯ BẢO LÃNH”).

THƯ BẢO LÃNH này có hiệu lực kể từ ngày phát hành và sẽ duy trì hiệu lực cho đến _____ sau đây gọi là "Ngày hết hiệu lực". Đối với bất cứ sự gia hạn, đổi mới hoặc chuyển nhượng Hợp đồng vượt quá thời gian được quy định trong THƯ BẢO LÃNH này, BÊN THỤ HUỖNG sẽ không cần phải thông báo hoặc được sự đồng thuận của BÊN BẢO LÃNH. THƯ BẢO LÃNH này sẽ được gia hạn dựa trên yêu cầu bằng văn bản từ BÊN ĐƯỢC BẢO LÃNH để đảm bảo cho thời gian gia hạn, đổi mới hoặc chuyển nhượng của Hợp đồng.

BÊN BẢO LÃNH cam kết không hủy ngang và vô điều kiện thanh toán ngay cho BÊN THỤ HUỖNG một khoản tiền hay những khoản tiền, theo chỉ thị của BÊN THỤ HUỖNG, tổng không vượt quá số tiền bảo lãnh nêu trên trong vòng 05 ngày làm việc kể từ khi nhận được văn bản yêu cầu của BÊN THỤ HUỖNG về việc vi phạm nghĩa vụ theo Hợp đồng của BÊN ĐƯỢC BẢO LÃNH và không cần bất kỳ sự giải thích nào, chúng tôi cam đoan sẽ trả cho BÊN THỤ HUỖNG với số tiền bảo đảm là ...VND.

Sau Ngày hết hiệu lực, THƯ BẢO LÃNH này sẽ tự động không còn giá trị cho dù bản gốc THƯ BẢO LÃNH và các Thư sửa đổi liên quan (nếu có) có được gửi trả lại BÊN BẢO LÃNH hay không.

Số tiền bảo lãnh nêu trên sẽ được thanh toán ngay bởi BÊN BẢO LÃNH cho BÊN THỤ HUỖNG cho dù có sự tranh cãi hoặc phản đối nào của BÊN ĐƯỢC BẢO LÃNH hoặc của BÊN BẢO LÃNH hoặc của bất kì bên thứ ba nào khác, và bất kể có hay không sự tranh chấp giữa BÊN ĐƯỢC BẢO LÃNH và BÊN THỤ HUỖNG về hoặc liên quan tới Hợp đồng hoặc về bất cứ vấn đề khác và cho dù những tranh chấp này, nếu có, đã được giải quyết, dàn xếp, kiện tụng hoặc phân xử bằng bất kỳ hình thức nào.

BÊN BẢO LÃNH hoặc BÊN ĐƯỢC BẢO LÃNH sẽ không được giải trừ bất cứ nghĩa vụ nào theo THƯ BẢO LÃNH này cho dù có bất cứ sự sửa đổi, thay đổi, thanh toán sai lệch, gia hạn nào liên quan tới Hợp đồng hay bất kỳ sự trì hoãn ân hạn nào của BÊN THỤ HUỖNG trong hoặc liên quan đến bất cứ vấn đề gì của Hợp đồng.

Việc đòi tiền nhiều lần theo bảo lãnh này là được phép và theo đó, Số tiền bảo lãnh nêu trên sẽ tự động giảm tương ứng với số tiền mà Ngân hàng đã thực hiện thanh toán cho Bên thụ hưởng theo Thư bảo lãnh.

Thư bảo lãnh được điều chỉnh và giải thích theo pháp luật Việt Nam. Bất kỳ tranh chấp nào phát sinh từ hoặc liên quan đến Thư bảo lãnh sẽ [do Tòa án nhân dân có thẩm quyền của Việt Nam giải quyết theo quy định của pháp luật] / [sẽ được giải quyết tại Trung tâm Trọng tài quốc tế Việt Nam (VIAC) bên cạnh Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam theo quy tắc tố tụng trọng tài của VIAC].

THƯ BẢO LÃNH này được phát hành duy nhất 01 (một) bản song ngữ (tiếng Việt và tiếng Anh) và không được phép chuyển nhượng. Trường hợp có sự khác nhau về cách hiểu giữa nội dung tiếng Việt và tiếng Anh thì nội dung tiếng Việt là căn cứ pháp lý.

NGÂN HÀNG BẢO LÃNH

(Ký tên và đóng dấu)