

“THỎA THUẬN”
“СОГЛАСОВАНО”

Phó Giám Đốc Vật tư
Заместитель Директора ПСОРОНГД

“PHÊ DUYỆT”
“УТВЕРЖДАЮ”

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: Vật tư cho thay thế/ sửa chữa ống đứng của đường ống ngầm & các công việc sửa chữa toàn diện ống đứng kết hợp khi đấu nối buồng pig.

На приобретение: Материалы для замены/ремонта вертикальных участков подводного трубопровода и комплексных работ по ремонту стоек при подключении камеры запуска скребка.

Dự án/ Проект: Lô 09-1 / Блок 09-1.

Loại gói thầu: Mua sắm hàng hóa

Вид тендерного пакета: на приобретение товаров

Đơn hàng số/Zаявка №: VT-1214/26-XL

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-1214/26-XL
2. Kế hoạch lựa chọn nhà thầu được phê duyệt/План выбора подрядчика, утвержденный от / /2026.

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

Đồng Văn Nhường

Thành viên xét KT
Член рабочей группы по тех.вопросам

Nguyễn Thượng Khánh

Thành viên xét KT
Член рабочей группы по тех.вопросам

Hoàng Anh Tú

Thành viên xét TM
Член рабочей группы по ком.вопросам

Nguyễn Thị Hiền

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-1214/26-XL - Vật tư cho thay thế/ sửa chữa ống đứng của đường ống ngầm & các công việc sửa chữa toàn diện ống đứng kết hợp khi đấu nối buồng pig.**

Dự án (theo nội dung E-TBMT trên Hệ thống): **Lô 09-1**

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 ĐẦU 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 ĐẤU 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	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. 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.
2. Giải thích từ ngữ trong đấu thầu qua mạng	2.1. Thời điểm đóng thầu là thời điểm hết hạn nhận E-HSDT và được quy định trong E-TBMT trên Hệ thống. 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. 2.3. Thời gian và ngày tháng trên Hệ thống là thời gian và ngày tháng được hiển thị trên Hệ thống (GMT+7).
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	4.1. Đưa, nhận, môi giới hối lộ; 4.2. Lợi dụng chức vụ quyền hạn để can thiệp bất hợp pháp vào công tác lựa chọn nhà thầu; 4.3. Thông thầu bao gồm các hành vi sau đây: 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; 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; 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. 4.4. Gian lận bao gồm các hành vi sau đây: a) Làm giả hoặc làm sai lệch thông tin, hồ sơ, tài liệu trong đấu thầu; 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. 4.5. Cản trở bao gồm các hành vi sau đây: 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; b) Cản trở Người có thẩm quyền, chủ đầu tư, Bên mời thầu, nhà thầu trong lựa chọn nhà thầu; c) Cản trở cơ quan có thẩm quyền về giám sát, kiểm tra, thanh tra, kiểm toán đối với hoạt động đấu thầu; d) Cố tình khiếu nại, tố cáo, kiến nghị sai sự thật để cản trở hoạt động đấu

	thầu; đ) Có hành vi vi phạm pháp luật về an toàn, an ninh mạng nhằm can thiệp, cản trở việc đấu thầu qua mạng. 4.6. Không bảo đảm công bằng, minh bạch bao gồm các hành vi sau đây: 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; 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; 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; 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; 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; 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; 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; 4.7. Tiết lộ những tài liệu, thông tin sau đây về quá trình lựa chọn nhà thầu: a) Nội dung Hồ sơ mời thầu/Hồ sơ yêu cầu trước thời điểm phát hành theo quy định; 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; 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; 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; e) Kết quả lựa chọn nhà thầu trước khi được công khai theo quy định; 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. 4.8. Chuyển nhượng thầu: 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
--	---

	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	5.1. Nhà thầu là tổ chức đáp ứng đủ các điều kiện sau đây: a) Có đăng ký thành lập, hoạt động do cơ quan có thẩm quyền của nước mà nhà thầu đang hoạt động cấp; a) Hạch toán tài chính độc lập; 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; c) Bảo đảm cạnh tranh trong đấu thầu theo quy định tại E-BDL; d) Không đang trong thời gian bị cấm tham dự thầu theo quy định của Luật Đấu thầu và Chủ đầu tư; đ) Không đang bị truy cứu trách nhiệm hình sự; e) Không trong trạng thái bị tạm ngừng, chấm dứt tham gia Hệ thống; 5.2. Nhà thầu là hộ kinh doanh đáp ứng đủ các điều kiện sau đây: a) Có giấy chứng nhận đăng ký hộ kinh doanh theo quy định của pháp luật; 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; c) Đáp ứng điều kiện quy định tại các điểm c, d và e Mục 5.1 E-CDNT. 5.3 Nhà thầu là cá nhân có tư cách hợp lệ khi đáp ứng đủ các điều kiện sau đây: a) Có năng lực hành vi dân sự đầy đủ theo quy định pháp luật của nước mà cá nhân đó là công dân; b) Có chứng chỉ chuyên môn phù hợp theo quy định của pháp luật; c) Đăng ký hoạt động hợp pháp theo quy định của pháp luật; d) Không đang bị truy cứu trách nhiệm hình sự; e) Không đang trong thời gian bị cấm tham dự thầu.
6. Nội dung của E-HSMT	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: 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 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 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. 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.
7. Sửa đổi, làm rõ E-HSMT	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. 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. 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. 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. 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. 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. 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. 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.
8. Chi phí dự	E-HSMT được phát hành miễn phí trên Hệ thống ngay sau khi Bên mời thầu

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;

	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. 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: 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). b) Cách thứ hai: ghi tỷ lệ phần trăm giảm giá cho từng phần. 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. 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. 13.5. Nhà thầu chào giá dự thầu theo quy định tại E-BDL.
14. Đồng tiền dự thầu và đồng tiền thanh toán	Đồng tiền dự thầu và đồng tiền thanh toán là VND.
15. Tài liệu chứng minh sự phù hợp của hàng hóa, dịch vụ liên quan	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. 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. 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. 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, chuyển giao công nghệ.... 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

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

	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. 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. 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.
16. Tài liệu chứng minh năng lực và kinh nghiệm của nhà thầu	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. 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.
17. Thời hạn có hiệu lực của E-HSMT	17.1. E-HSMT có hiệu lực không ngắn hơn thời hạn nêu tại E-BDL. 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.
18. Bảo đảm dự thầu	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. Trường hợp liên danh thì phải thực hiện biện pháp bảo đảm dự thầu theo

	một trong hai cách sau: 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; 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. 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. 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. 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. 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: a) Nhà thầu được mời vào thương thảo hợp đồng (nếu được yêu cầu) và đối chiếu tài liệu; 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: - 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;
--	--

	- 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; - Nhà thầu không thực hiện biện pháp bảo đảm thực hiện hợp đồng theo quy định tại Mục 38 E-CDNT; - 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; - 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; - 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. 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. 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: a) Bảo đảm dự thầu chung cho tất cả 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; b) Bảo đảm dự thầu riêng cho từng phần mà nhà thầu tham dự. 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.
19. Thời điểm đóng thầu	19.1. Thời điểm đóng thầu là thời điểm quy định tại E-TBMT. 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.
20. Nộp, rút và sửa đổi E-HSĐT	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. 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

	hợp với E-HSMT đã được sửa đổi. 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. 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.
21. Mở thầu	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. 21.2. Biên bản mở thầu được đăng tải công khai trên Hệ thống, bao gồm các nội dung chủ yếu sau: a) Thông tin về gói thầu: - 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. b) Thông tin về các nhà thầu tham dự: - 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). 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.
22. Bảo mật	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. 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.
23. Làm rõ E-HSDT	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

	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. 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. 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. 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. 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. 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. 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.
24. Các sai khác, đặt điều kiện và bỏ sót nội dung	Các định nghĩa sau đây sẽ được áp dụng cho quá trình đánh giá E-HSDT: 24.1. “Sai khác” là các khác biệt so với yêu cầu nêu trong E-HSMT; 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; 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.
25. Xác định tính đáp ứng của E-HSDT	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. 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: 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;

	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. 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. 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.
26. Sai sót không nghiêm trọng	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. 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. 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.
27. Nhà thầu phụ	27.1. Nhà thầu phụ là tổ chức, cá nhân ký hợp đồng với nhà thầu để thực hiện các dịch vụ liên quan. 27.2. Yêu cầu về nhà thầu phụ nêu tại E-BDL. 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). 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. 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”.
28. Ưu đãi trong lựa chọn nhà thầu	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.

	28.2. Việc tính ưu đãi được thực hiện trong quá trình đánh giá E-HSDT để so sánh, xếp hạng E-HSDT: 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: $D (\%) = G^*/G (\%)$ Trong đó: - 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. 28.3. Cách tính ưu đãi được thực hiện theo quy định tại E-BDL. 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. 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. 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: - 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.
29. Đánh giá E-HSDT	29.1. Bên mời thầu áp dụng phương pháp đánh giá theo quy định tại E-BDL để đánh giá E-HSDT. 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. 29.3. Quy trình 1 (áp dụng đối với phương pháp “giá đánh giá” và “giá thấp nhất”): a) Bước 1: Đánh giá tính hợp lệ theo quy định tại Mục 1 Chương III - 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. b) Bước 2: Đánh giá về năng lực và kinh nghiệm theo quy định tại Mục 2 Chương III - 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
--	--

	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. 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; 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; 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.
30. Đối chiếu tài liệu	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: 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; 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); 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; d) Tài liệu khác (nếu có). 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.
31. Thương thảo hợp đồng	31.1. Việc thương thảo hợp đồng thực hiện theo quy định tại E-BDL; 31.2. Trường hợp áp dụng thương thảo hợp đồng phải dựa trên các cơ sở sau đây: a) Báo cáo đánh giá E-HSDT; b) E-HSDT và các tài liệu làm rõ E-HSDT (nếu có) của nhà thầu; 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). 31.3. Nguyên tắc thương thảo hợp đồng: a) Không tiến hành thương thảo đối với các nội dung mà nhà thầu đã chào thầu theo đúng yêu cầu của E-HSMT; b) Việc thương thảo hợp đồng không được làm thay đổi đơn giá dự thầu của

	nhà thầu; 31.4. Nội dung thương thảo hợp đồng: 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; 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; c) Thương thảo về các sai sót không nghiêm trọng quy định tại Mục 29 E-CDNT; 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. đ) Thương thảo về các nội dung cần thiết khác. 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). 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. 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. 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.
32. Điều kiện xét duyệt trúng thầu	Nhà thầu được xem xét, đề nghị trúng thầu khi đáp ứng đủ các điều kiện sau đây: 31.1. Có E-HSDT hợp lệ theo quy định tại Mục 1 Chương III; 31.2. Có năng lực và kinh nghiệm đáp ứng yêu cầu theo quy định tại Mục 2 Chương III; 31.3. Có đề xuất về kỹ thuật đáp ứng yêu cầu theo quy định tại Mục 3 Chương III; 31.4 Có sai lệch thiếu không quá 10% giá dự thầu; 31.5. Đáp ứng điều kiện theo quy định tại E-BDL; 31.6. Có giá đề nghị trúng thầu (đã bao gồm thuế, phí, lệ phí (nếu có)) không

	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	33.1. Các trường hợp hủy thầu bao gồm: a) Tất cả E-HSDT không đáp ứng được các yêu cầu của E-HSMT; 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; 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; 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; 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. 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. 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.
34. Thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu	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: a) Thông tin về gói thầu: - 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. b) Thông tin về nhà thầu trúng thầu: - 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;

	- Thời gian thực hiện gói thầu. c) Đối với mỗi chủng loại hàng hóa, thiết bị trong gói thầu, Chủ đầu tư phải đăng tải các thông tin sau: - Tên hàng hóa; - Công suất; - Tính năng, thông số kỹ thuật; ký, mã hiệu, nhãn mác; - Xuất xứ; - Đơn giá trúng thầu. d) Danh sách nhà thầu không được lựa chọn và tóm tắt về lý do không được lựa chọn của từng nhà thầu. 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.
35. Thay đổi khối lượng hàng hóa và dịch vụ	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-HSDT và E-HSMT. Tỷ lệ tăng, giảm khối lượng không vượt quá 10%. 35.2. Tùy chọn mua thêm: 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.
36. Thông báo chấp thuận E-HSDT và trao hợp đồng	Sau khi Chủ đầu tư đăng tải thông báo kết quả lựa chọn nhà thầu, Bên mời thầu gửi thông báo chấp thuận E-HSDT 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-HSDT 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-HSDT 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-HSDT được tính kể từ ngày Bên mời thầu gửi thông báo chấp thuận này cho nhà thầu trúng thầu trên Hệ thống.
37. Điều kiện ký kết hợp đồng	37.1. Tại thời điểm ký kết hợp đồng, E-HSDT của nhà thầu được lựa chọn còn hiệu lực. 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-HSDT 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). 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

	tiến độ.
38. Bảo đảm thực hiện hợp đồng	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. 37.2. Nhà thầu không được hoàn trả bảo đảm thực hiện hợp đồng trong trường hợp sau đây: a) Từ chối thực hiện hợp đồng khi hợp đồng có hiệu lực; b) Vi phạm thỏa thuận trong hợp đồng; 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.
39. Giải quyết kiến nghị trong đấu thầu	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. 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.
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 Vietsovpetro.
E-CDNT 1.2	Tên gói thầu: VT-1214/26-XL. Vật tư cho thay thế/ sửa chữa ống đứng của đường ống ngầm & các công việc sửa chữa toàn diện ống đứng kết hợp khi đấu nối buồng pig. 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)	Bảo đảm cạnh tranh trong đấu thầu theo quy định như sau: - Nhà thầu tham dự thầu không có cổ phần hoặc vốn góp trên 30% với + Chủ đầu tư: Liên doanh Việt - Nga Vietsovpetro, địa chỉ 105 Lê Lợi, Phường Vũng Tàu, TP.HCM. + Bên mời thầu: Liên doanh Việt - Nga Vietsovpetro, địa chỉ 105 Lê Lợi, Phường Phường Vũng Tàu, TP.HCM. 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. 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: 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⁾ 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. 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. 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. 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: $\text{Tỷ lệ sở hữu vốn} = \sum_{i=1}^n X_i \times Y_i$ Trong đó:

	X_i: Tỷ lệ sở hữu vốn của tổ chức, cá nhân khác trong thành viên liên danh thứ i; Y_i: Tỷ lệ phần trăm (%) khối lượng công việc của thành viên liên danh thứ i trong thỏa thuận liên danh; n: Số thành viên tham gia trong liên danh. <i>*Chỉ đánh giá nội dung này đối với nhà thầu là đơn vị sự nghiệp"</i>
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	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. Bên mời thầu thực hiện làm rõ trong khoảng thời gian tối thiểu 03 ngày làm việc trước ngày có thời điểm đóng thầu.
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	Nhà thầu phải nộp cùng với E-HSDT các tài liệu sau đây: 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) ... 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.
E-CDNT 12.1	Nhà thầu: không được nộp đề xuất phương án kỹ thuật thay thế.
E-CDNT 13.5	Trong biểu giá, nhà thầu phải phân tích các nội dung cấu thành của giá chào theo các yêu cầu sau: - 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

	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. <i>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.</i> - Chào đầy đủ tất cả các chi phí cho dịch vụ kỹ thuật kèm theo để thực hiện gói thầu.
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	Thế thức bảo lãnh dự thầu: Nhà thầu chọn 1 trong các hình thức bảo lãnh dự thầu như sau: 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	Nội dung bảo đảm dự thầu: - Giá trị bảo đảm dự thầu: 6.000.000 VND (Sáu triệu đồng). - Thời gian có hiệu lực của bảo đảm dự thầu: ≥ 120 ngày, kể từ ngày có thời điểm đóng thầu. 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 Tên người thụ hưởng: Liên doanh Việt Nga Vietsovpetro. Tại Ngân hàng Vietcombank, chi nhánh Vũng Tàu. Lưu ý: Nội dung chuyển khoản “Nhà thầu ... nộp tiền BLDT cho gói thầu VT-1214/26-XL của XNXL”
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	Cách tính ưu đãi: __ “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,

	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 2021 ⁽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 03 ⁽⁶⁾ năm tài chính gần nhất so với thời điểm đóng thầu của nhà thầu có giá trị tối thiểu là: 567.570.876 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			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	
		trong khoảng thời gian kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2022 ⁽⁹⁾ đến thời điểm đóng thầu. Trong đó hợp đồng tương tự là: - 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⁾ . 208.109.321 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⁾	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: - 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 2021 ⁽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⁾ 567.570.876 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⁾	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: - 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 <i>[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]</i>	Ngày giao hàng muộn nhất <i>[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]</i>
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 (tương 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 HSDT hoặc văn bản đề nghị rút HSDT, sửa đổi, thay thế HSDT;
- 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: _____		
				
....				
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-HSDT 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	<i>[ghi tên đầy đủ của hợp đồng, số ký hiệu]</i>		
Ngày ký hợp đồng	<i>[ghi ngày, tháng, năm]</i>		
Ngày hoàn thành	<i>[ghi ngày, tháng, năm]</i>		
Giá hợp đồng ⁽³⁾	<i>[ghi tổng giá hợp đồng theo số tiền và đồng tiền đã ký]</i>		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	<i>[ghi tóm tắt phần công việc đảm nhận trong liên danh]</i>	<i>[ghi phần trăm giá trị phần hợp đồng đảm nhận trong tổng giá hợp đồng; số tiền và đồng tiền đã ký]</i>	Tương đương ____ VND
Tên dự án/dự toán mua sắm:	<i>[ghi tên đầy đủ của dự án/dự toán mua sắm có hợp đồng đang kê khai]</i>		
Tên Chủ đầu tư:	<i>[ghi tên đầy đủ của Chủ đầu tư trong hợp đồng đang kê khai]</i>		
Địa chỉ:	<i>[ghi đầy đủ địa chỉ hiện tại của Chủ đầu tư]</i>		
Điện thoại/fax:	<i>[ghi số điện thoại, số fax kể cả mã quốc gia, mã vùng]</i>		
E-mail:	<i>[ghi địa chỉ e-mail]</i>		
Mô tả tính chất tương tự theo quy định tại Mục 2.1 Chương III⁽²⁾			
1. Loại hàng hóa	<i>[ghi thông tin phù hợp]</i>		
2. Về giá trị hợp đồng đã thực hiện ⁽³⁾	<i>[ghi giá trị hợp đồng thực tế đã thực hiện căn cứ theo giá trị nghiệm thu, thanh lý hợp đồng]</i>		
3. Về quy mô thực hiện	<i>[ghi quy mô theo hợp đồng]</i>		
4. Các đặc tính khác	<i>[ghi các đặc tính khác nếu cần thiết]</i>		

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]

**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]

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-HSMT của nhà thầu sẽ bị loại.

Đại diện hợp pháp của nhà thầu

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

Mẫu số 10B (webform trên Hệ thống)

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	<i>(M1)</i>
2	Hàng hóa sản xuất gia công tại nước ngoài	<i>(M2)</i>
2	Dịch vụ liên quan	<i>(I)</i>
	Tổng cộng giá dự thầu <i>(Kết chuyển sang đơn dự thầu)</i>	<i>(M1) + (M2) + (I)</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.

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>
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)								M₁=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-HSDT 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
<i>STT</i>	<i>Danh mục hàng hóa</i>	<i>Đơn vị tính</i>	<i>Số lượng</i>	<i>Ký mã hiệu, nhãn hiệu</i>	<i>Nhà sản xuất</i>	<i>Xuất xứ</i>	<i>Đơn giá</i>	<i>Thành tiền (Col. 4x8)</i>
1								<i>A1</i>
2								<i>A2</i>
3								...
4								
5								
....								
<i>n</i>								
<i>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.</i> <i>(Kết chuyển sang BẢNG TỔNG HỢP GIÁ DỰ THẦU)</i>								$M_2=A1+A2+...+An$

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-HSMT 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 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
	(I)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	Hàng hoá thứ 1		☐	☐	☐	☐
2	Hàng hoá thứ 2		☐	☐	☐	☐
...	...					
n	Hàng hoá thứ n		☐	☐	☐	☐

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]

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: Vật tư cho thay thế/ sửa chữa ống đứng của đường ống ngầm & các công việc sửa chữa toàn diện ống đứng kết hợp khi đầu nổi buồng pig (dùng cho mục B.13.3 và B.18.4)

Số ĐHXN - № заявки: 90.XNXL-0113/26-VT

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	040.005.05051	Elbow 90 Deg LR, BW, 12" (ID 292.1mm) 15.9 mmThk., ASTM A860-WPHY60, ASME B16.9 - Đầu nối cong/ Отвод	Elbow 90 Deg LR, BW, 12" (ID 292.1mm) 15.9 mmThk., ASTM A860-WPHY60, ASME B16.9	Pce	14,00	
2	037.021.03945	Steel plate 20x1500x6000mm, ASTM A36/SS400 - Thép tấm / Сталь листовая	Steel plate 20x1500x6000mm, ASTM A36/SS400 or equivalent	Kg	5.652,00	
3	061.003.00205*	Stud Bolt M20x200, Full Threaded Stud c/w 02 heavy hex. nuts, 02 lock nuts & washers, ASTM A193 Gr. B7/ A194 Gr. 2H, xylan fluorocarbon coated - Шпильки	ASTM A193 Gr. B7/ A194 Gr. 2H, Xylan Fluorocarbon Coated (or equivalent)	Set	88,00	
4	061.001.05999	Bolt M22x130 c/w nuts & washer, ASTM A193 Gr. B7/ A194 Gr. 2H, Full Threaded, xylan fluorocarbon coated - Bu lông/ Болт	Bolt M22x130 c/w 2 nuts & 2 washer, ASTM A193 Gr. B7/ A194 Gr. 2H, Full Threaded, xylan fluorocarbon coated	Set	352,00	
5	023.012.00536	Lưới nylon (lưới dù)/ High tensile nylon mesh (cover cement bag at seabed)/ Нейлоновая сеть.	- Parachute nylon yarn (Polyamide Nylon 6 / 6.6) - Sheet form, knotted weaving - Mesh opening: 100 × 100 mm (square) - Rope diameter: 10 mm - Net breaking load: ≥ 3.0 kN	Pce	1,00	

(*) : New items

Signed by: Phạm Thanh Bình
Date: 04/03/2026 15:35:00
Certified by: Vietsovpetro CA

Giám đốc XN - Директор Предприятия

Phạm Thanh Bình



LÔ 09.1

Phê duyệt
Phó Tổng Giám đốc
Vietsovpetro

Signed by: Đặng Đức Phong
Date: 15/04/2026 12:02:58
Certified by: Vietsovpetro CA

Đặng Đức Phong

YÊU CẦU KỸ THUẬT
VẬT TƯ CHO SỬA CHỮA RISER 2026

TÀI LIỆU : OCD-2026-RR-TR-09
NGÀY : 04 / 2026
BẢN : 1

PHÁT HÀNH CHO ĐẦU THẦU



Thỏa thuận XNXL:

Giám đốc XNXL

Signed by: Phạm Thanh Bình
Date: 15/04/2026 06:43:54
Certified by: Vietsovpetro CA

Phạm Thanh Bình

Chánh Kỹ sư XNXL

Signed by: Багнюков Алексей
Юрьевич
Date: 14/04/2026 12:48:36
Certified by: Vietsovpetro CA

Bagniukov A.YU.

Thỏa thuận P. XDCB:

Trưởng phòng XDCB

Signed by: Nguyễn Hồng Giang
Date: 14/04/2026 15:39:01
Certified by: Vietsovpetro CA

Nguyễn Hồng Giang

Kiểm tra XDCB:

Kỹ sư P. XDCB

Signed by: Hoàng Anh Tú
Date: 14/04/2026 11:08:38
Certified by: Vietsovpetro CA

Hoàng Anh Tú

Kiểm tra NIPI:

Trưởng phòng DO&CN

Signed by: Hoàng Văn Dương
Date: 14/04/2026 10:37:30
Certified by: Vietsovpetro CA

Hoàng Văn Dương

Kiểm tra XNXL:

Trưởng phòng KTSX - XNXL

Signed by: Đồng Văn Nhường
Date: 14/04/2026 07:48:31
Certified by: Vietsovpetro CA

Đồng Văn Nhường

Thực hiện:

Kỹ sư P.KTSX - XNXL

Signed by: Nguyễn Thượng Khánh
Date: 14/04/2026 07:27:52
Certified by: Vietsovpetro CA

Nguyễn Thượng Khánh

1. MỤC ĐÍCH

Vật tư phục vụ sửa chữa riser năm 2026.

2. PHẠM VI ÁP DỤNG

Vật tư sử dụng trong môi trường công trình biển của Vietsovpetro

3. YÊU CẦU CHUNG

3.1. Phạm vi cung cấp:

Nhà thầu được yêu cầu chào đầy đủ các mục, chi tiết như tài liệu Danh Mục – СПЕЦИФИКАЦИЯ.

Đối với thép tấm, nhà thầu có thể chào kích thước tương đương (Chiều dài x Chiều rộng) hoặc kích thước lớn hơn, nhưng tổng trọng lượng không được vượt quá 5% so với yêu cầu.

Sai lệch cho phép so với chiều dài quy định đối với chiều dài tính bằng mét đối với ống và thép hình tối đa là $\pm 120\text{mm}$ trên mỗi 12m chiều dài.

3.2. Năm sản xuất:

Hàng hóa phải hoàn toàn mới, chưa qua sử dụng và được sản xuất **từ năm 2024 trở đi**

3.3. Kinh nghiệm của nhà thầu:

Ưu tiên cho nhà thầu có ít nhất 2 hợp đồng tương tự trong 5 năm trở lại đây.

Hợp đồng tương tự là hợp đồng cung cấp: Pipe, Steel Plate, Bolt, rubber.

3.4. Bảo hành:

Vật tư được bảo hành **12 tháng** kể từ ngày giao nhận hàng.

3.5. Khuyến nghị về nguồn gốc xuất xứ:

Ưu tiên cho hàng hóa có nguồn gốc xuất xứ: G7 / Russia / Europe / Korea / Australia / Asean.

Chi tiết quy định trong tài liệu.: OCD-2026-RR-TE-09 (TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT)

3.6. Khuyến nghị về nhà sản xuất:

- **Pipe (structure):** Nippon Steel; V & M; NSSMC; Bentler; EEW; Sumitomo; Tenaris; Van Leeuwen; Hyundai; Dong Yang; JFE Steel; Dongkuk; Steel Flower; Histeel; Changwoon; Turbos; Daiduck; PV Pipe; Kumsoo; G. Fiori; Kawasaki; Mitsui; Soon Supply.

- **Steel Plate:** ArcelorMittal; JFE Steel Corp; Nippon Steel; Posco; Hyundai; DongKuk; Salzgitter Stahl; Corus / British Steel; Dillinger; Duferco Clabecq (Type 2); Edgen

Murray; Marubeni –Itochu; Mitsui & Co. Ltd. (COP approved); Regency Steel; Samkang; Tenaris, ThyssenKrupp; Mannesmann; Voest Alpine (COP approved).

- **Pipe (Riser)**: Nippon Steel Corp., Vallourec, EEW, Tenaris, Sumitomo Metal, SeaAh, Volzhky Pipe, Algoma Tubes (alliance of Tenaris), Corus / British Steel- COP Approved, DSAW – Rolling, Dalmine, Edgen Murray, Incheon Iron & Steel, Mannesman, Marubeni – Itochu Tubulars Asia Ltd, Mitsui, NKK Corporation, Samkang, Thyssen (Bohai Agreement).

- **Fitting (Riser)**: Oceaneering, Oil States, Foritex, Coprosider, Samsung Fittings, QCS, Bassie – Ernie, G. Fiori, JW Macs Pte, Spromak, TD Williamson, Tectubi

- **Bolt and nuts**: Tristar; Beck Crawford; Chinyuan; Seng Heng; LoneStar; Lianseng; ABN; DYNO Engineering Edge; Mastercoat /Tristar; Rollstud; Southern Tristar; Steadfast.

4. TIÊU CHUẨN CHẾ TẠO

Tiêu chuẩn chế tạo được tham chiếu theo các tài liệu đính kèm trong **Appendix 1 : Attachment documentations**.

5. YÊU CẦU VỀ KỸ THUẬT

Tất cả hàng hóa phải tuân thủ tất cả các Tài liệu kỹ thuật được liệt kê trong **Appendix 1 : Attachment documentations**. Trong trường hợp có bất kỳ xung đột nào giữa Yêu cầu kỹ thuật, Datasheet, Specification và các tài liệu khác, thứ tự ưu tiên của các tài liệu như sau:

- Yêu cầu kỹ thuật
- Specification (nếu có)
- Datasheet (nếu có)
- Các tài liệu khác

Nhà thầu được yêu cầu gửi bảng datasheet hoàn chỉnh (nếu có)

6. SỐ LƯỢNG CUNG CẤP

Chi tiết hàng hóa cung cấp tuân thủ tài liệu: **DANH MỤC - СПЕЦИФИКАЦИЯ**.

Nhà thầu phải chào đầy đủ và chi tiết mô tả từng mục hàng hóa trong bảng phạm vi cung cấp (mác, đơn vị dài, rộng, đường kính, độ dày, đường kính, diện tích, kích thước, trọng lượng, sai số...)

(Không có thông tin nào hoặc bất kỳ thông tin nào như “hoặc bằng”, “hoặc tương đương”, “được trích dẫn giống như mô tả của Vietsovpetro” đều không được chấp nhận.)

7. YÊU CẦU VỀ ĐÓNG GÓI:

Theo tiêu chuẩn của nhà sản xuất, sản phẩm thuận tiện cho việc vận chuyển và bảo quản.

8. ĐÀO TẠO KỸ THUẬT:

Không yêu cầu.

9. HỖ TRỢ KỸ THUẬT:

Không yêu cầu.

10. YÊU CẦU VỀ AN TOÀN:

Nhà thầu phải tuân thủ các quy định an toàn của Vietsovpetro.

11. PHƯƠNG PHÁP ĐÁNH GIÁ:

Theo bảng điểm.

12. YÊU CẦU VỀ HỒ SƠ DỰ THẦU:

TT	Tài liệu
1	Phạm vi cung cấp với mô tả chi tiết, nhà sản xuất, xuất xứ và số lượng. (Không chấp nhận bất kỳ thông tin nào hoặc bất kỳ thông tin nào như “hoặc tương đương”, “hoặc tương tự”, “được báo giá giống như mô tả của Vietsovpetro”).
2	Chứng chỉ API 5L còn hiệu lực (các mục Ống)
3	Thông số kỹ thuật và catalogue của nhà sản xuất
4	Danh sách các hợp đồng tương tự mà Nhà thầu đã thực hiện trong 05 (năm) năm qua và các hợp đồng tương tự đã thực hiện của Nhà thầu được sao chép với phạm vi cung cấp chi tiết

Ghi chú:

- Tất cả các tài liệu, bảng dữ liệu và bản vẽ trong hồ sơ dự thầu (nếu có) phải được cung cấp: một (1) bản gốc và hai (02) bản sao và một (1) bộ bản sao điện tử trên USB.
- Nhà thầu cũng phải chịu hoàn toàn trách nhiệm nộp danh sách đăng ký dữ liệu nhà cung cấp (VDRL) cho Công ty để xem xét/phê duyệt không muộn hơn 02 tuần sau khi nhận được thư thông báo trúng thầu LOI.

13. CHỨNG CHỈ:

Tất cả các giấy chứng nhận liên quan phải được xác nhận hoặc cam kết cung cấp và nộp trước khi giao hàng, bao gồm nhưng không giới hạn:

TT	Tài liệu
----	----------

1	Giấy chứng nhận chất lượng, số lượng do nhà sản xuất/nhà cung cấp/nhà phân phối được ủy quyền cấp
2	Giấy chứng nhận xuất xứ do P. Thương mại của nước sản xuất hoặc nước xuất khẩu cấp.
3	Giấy chứng nhận xuất xưởng / Giấy chứng nhận kiểm định do các nhà máy cấp cho các sản phẩm ống. (theo Quy cách kỹ thuật trong Phụ lục 1)
4	Giấy chứng nhận bảo hành do nhà thầu cấp

Ghi chú:

- Hàng hóa sản xuất tại Việt Nam không cần cung cấp Giấy chứng nhận xuất xứ.

14. THỜI GIAN GIAO HÀNG

Thời gian giao hàng: **80 ngày lịch** (Thời gian giao hàng được tính từ ngày LOI / LOA bao gồm cả việc xem xét dữ liệu nhà cung cấp, đóng gói / xử lý và thời gian vận chuyển).

Được phép giao hàng sớm hơn.

Được phép giao hàng nhiều đợt, Khuyến nghị tối đa giao hàng trong 02 đợt.

Chi tiết tham khảo tài liệu số: OCD-2026-RR-TE-09 (TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT)

15. PHỤ LỤC

Appendix 1 : Attachment documentations.

(Appendix 1 có thể được cập nhật và bổ sung trong giai đoạn đấu thầu)

Appendix 1 : Attachment documentations

(Appendix 1 may be updated and complemented during bidding stage.)

No.	Doc. No. / Title	Rev.
1.	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03_1_Specification for Structural Steel Materials	1
2.	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01_0_Specification for Structural Bolt Materials	0
3.	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01_1_Basic painting schedules for platform	1
4.	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01_3_Painting specification for platform	3
5.	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-02_0_Specification for Rubber Materials	0

	RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE FOR OFFSHORE OIL AND GAS																									
AGREED BY Deputy General Director of Vietsovpetro Signed by: Trần Xuân Hoàng Date: 06/08/2024 09:35:22 Certified by: Vietsovpetro CA Tran Xuan Hoang APPROVED BY Chief Engineer of Vietsovpetro Signed by: Lê Việt Dũng Date: 06/08/2024 10:55:38 Certified by: Vietsovpetro CA Le Viet Dzung																										
TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION DOCUMENT TITLE : SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS DOCUMENT NO. : VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03																										
<table><tr><td>AGREED:</td><td>Signature</td></tr><tr><td>Capital Construction Department - Vietsovpetro</td><td>Signed by: Nguyễn Hồng Giang Date: 06/08/2024 09:16:09 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr><tr><td>Offshore Construction Division</td><td>Signed by: Phạm Thanh Bình Date: 05/08/2024 21:37:56 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr><tr><td colspan="2">Signed by: Nguyễn Văn Điệp Date: 05/08/2024 10:23:54 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr><tr><td colspan="2">Signed by: Phạm Quốc Bảo Date: 05/08/2024 10:28:49 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr><tr><td colspan="2">Signed by: Bùi Hồng Dương Date: 05/08/2024 15:54:22 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr><tr><td colspan="2">Signed by: Trần Duy Hải Date: 05/08/2024 18:05:15 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr><tr><td colspan="2">Signed by: Đặng Duy Hạnh Date: 05/08/2024 10:15:45 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr><tr><td colspan="2">Signed by: Nguyễn Văn Thắng Date: 05/08/2024 10:26:23 Certified by: Vietsovpetro CA</td></tr></table>			AGREED:	Signature	Capital Construction Department - Vietsovpetro	Signed by: Nguyễn Hồng Giang Date: 06/08/2024 09:16:09 Certified by: Vietsovpetro CA	Offshore Construction Division	Signed by: Phạm Thanh Bình Date: 05/08/2024 21:37:56 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Văn Điệp Date: 05/08/2024 10:23:54 Certified by: Vietsovpetro CA		Signed by: Phạm Quốc Bảo Date: 05/08/2024 10:28:49 Certified by: Vietsovpetro CA		Signed by: Bùi Hồng Dương Date: 05/08/2024 15:54:22 Certified by: Vietsovpetro CA		Signed by: Trần Duy Hải Date: 05/08/2024 18:05:15 Certified by: Vietsovpetro CA		Signed by: Đặng Duy Hạnh Date: 05/08/2024 10:15:45 Certified by: Vietsovpetro CA		Signed by: Nguyễn Văn Thắng Date: 05/08/2024 10:26:23 Certified by: Vietsovpetro CA							
AGREED:	Signature																									
Capital Construction Department - Vietsovpetro	Signed by: Nguyễn Hồng Giang Date: 06/08/2024 09:16:09 Certified by: Vietsovpetro CA																									
Offshore Construction Division	Signed by: Phạm Thanh Bình Date: 05/08/2024 21:37:56 Certified by: Vietsovpetro CA																									
Signed by: Nguyễn Văn Điệp Date: 05/08/2024 10:23:54 Certified by: Vietsovpetro CA																										
Signed by: Phạm Quốc Bảo Date: 05/08/2024 10:28:49 Certified by: Vietsovpetro CA																										
Signed by: Bùi Hồng Dương Date: 05/08/2024 15:54:22 Certified by: Vietsovpetro CA																										
Signed by: Trần Duy Hải Date: 05/08/2024 18:05:15 Certified by: Vietsovpetro CA																										
Signed by: Đặng Duy Hạnh Date: 05/08/2024 10:15:45 Certified by: Vietsovpetro CA																										
Signed by: Nguyễn Văn Thắng Date: 05/08/2024 10:26:23 Certified by: Vietsovpetro CA																										
<table><tr><td>1</td><td>IFA</td><td>01/08/2024</td><td>Đ.D.HANH N.V.DIEP</td><td>N.V.THANG</td><td>P.Q.BAO</td><td>B.H.DUONG</td><td>T.D.HAI</td></tr><tr><td>0</td><td>IFA</td><td>12/02/2020</td><td>N.V.DIEP</td><td>N.V.THANG</td><td>D.D.THIEU</td><td>T.D.HAI</td><td>B.T.HAN</td></tr><tr><td>REV.</td><td>DES.</td><td>DATE</td><td>PREPARED</td><td>CHECKED</td><td>DEPART. MANAGER</td><td>ENG. MANAGER</td><td>PRO. MANAGER</td></tr></table>			1	IFA	01/08/2024	Đ.D.HANH N.V.DIEP	N.V.THANG	P.Q.BAO	B.H.DUONG	T.D.HAI	0	IFA	12/02/2020	N.V.DIEP	N.V.THANG	D.D.THIEU	T.D.HAI	B.T.HAN	REV.	DES.	DATE	PREPARED	CHECKED	DEPART. MANAGER	ENG. MANAGER	PRO. MANAGER
1	IFA	01/08/2024	Đ.D.HANH N.V.DIEP	N.V.THANG	P.Q.BAO	B.H.DUONG	T.D.HAI																			
0	IFA	12/02/2020	N.V.DIEP	N.V.THANG	D.D.THIEU	T.D.HAI	B.T.HAN																			
REV.	DES.	DATE	PREPARED	CHECKED	DEPART. MANAGER	ENG. MANAGER	PRO. MANAGER																			



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 2 of 28

TABLE OF CONTENT

1	INTRODUCTION	4
1.1	General	4
1.2	Other of Precedence	5
1.3	Definitions	5
1.4	Acronyms and Abbreviations	5
1.5	Intend	6
1.6	Units	6
1.7	Language	6
1.8	Conflicting requirement	6
2	REFERENCES TO CODES, STANDARDS	7
2.1	American codes and standards	7
2.1.1	American Petroleum Institute	7
2.1.2	American Society for the Testing of Materials	7
2.1.3	American Welding Society	8
2.1.4	British Standards	8
2.2	EEMUA	8
2.3	ISO	8
2.4	DNV	8
2.5	Company standard	8
3	REQUIREMENTS	9
3.1	General	9
3.2	Material grades	10
3.3	Steel Type I	11
3.4	Steel Type II	12
3.5	Steel Type III	12
3.6	Steel Type IV	12
3.7	Steel Type V	13
3.8	Steel Type VI	13
3.9	Steel Type VII	13



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 3 of 28

3.10	Chemical Composition	14
3.10.1	Chemical Composition for Steel Types I	14
3.10.2	Chemical Composition for Steel Type II	15
3.10.3	Chemical Composition for Steel Types III	16
3.10.4	Chemical Composition for Steel Type IV and V	16
3.10.5	Chemical Composition for Steel Type VI	17
3.10.6	Chemical Composition for Steel Types VII	18
3.11	Mechanical Properties and Testing	19
3.11.1	Mechanical Properties and Testing Steel Types III, IV, V	19
3.11.2	Mechanical Properties and Testing Steel Type I, II, VI, VII	19
3.12	Fabrication of the Pipes, Plate, Hot-rolled steel and Shapes	20
3.13	Dimensions and Tolerances	21
3.14	BIDDER Requirements	21
4	OTHER STRUCTURAL MATERIALS	22
5	QUANTITY	22
6	MARKINGS	23
6.1	Plates and Rolled Sections	23
6.2	Circular Hollow Sections	23
6.3	Colour Coding	24
7	QUALITY ASSURANCE	25
7.1	Quality Assurance	25
7.2	Testing and Inspection	25
7.2.1	General	25
7.2.2	Visual Inspection/Workmanship	26
7.3	Mill Certificates	26
7.4	Official Monogram	27
8	TRANSPORT, HANDLING AND STORAGE	28
9	WARRANTY	28



 VIETSOVPETRO RESEARCH & ENGINEERING INSTITUTE	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03			
			Rev.	1	Page	4 of 28

1 INTRODUCTION

1.1 General

This specification defines the minimum requirements for manufacture of steel structure and other structure.

Structural steel consists of plates, rolled sections, seamless, mill welded circular hollow sections, beams and shall be suitable for fabrication of an offshore installation. Other materials include grating and stair treads.

This specification does not apply to steel supplied for the fabrication of pipelines, risers, process equipment, process piping, mechanical packages and other utilities.

The SUPPLIER shall be responsible for identifying any and all other requirements and/or criteria required, providing a design in line with good engineering practice and which meets the design objectives. Any such additional material design requirements and criteria so identified shall be advised to the VIETSOVPETRO in writing.

The SUPPLIER shall ensure that all material supplied meet requirements of this specification, codes and standards nominated herein, whether the material is supplied by the SUPPLIER directly or by a Vendor or subcontractor.

This specification shall not be interpreted as eliminating consideration of the manufacturer's standard shop practices which may receive approval if found to be equivalent, or superior, to the following specified requirements.

This specification is to be used in conjunction with the individual data sheets and/or drawings as referenced in the relevant project documents.

All deviations from this Specification or the documents referred to herein shall be stated in writing. In the absence of such a statement, it will be assumed that the requirements of the specification are followed without exception. Any deficiencies in this respect that are identified during or subsequent to fabrication shall be rectified at the SUPPLIER'S cost.

All documents related to the supplied materials (as VIETSOVPETRO'S requirements) shall be submitted to the VIETSOVPETRO before or at the time the materials reach VIETSOVPETRO'S end port.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03			
		Rev.	1	Page	5 of 28

1.2 Other of Precedence

The following order of priority shall apply to the various documents, codes and standards called up with the Invitation to Bid Package or Purchase Order:

- 1) VIETSOVPETRO Invitation to Bid/ Purchase Order.
- 2) VIETSOVPETRO Datasheets and Drawings.
- 3) This Specification.
- 4) International Codes and Standards.
- 5) Other related documents.
- 6) BIDDER'S Quotation.

In case of conflict on a given level of document then the VIETSOVPETRO shall decide which requirements shall take precedence, without cost or schedule impact.

The BIDDER shall clearly state and list exceptions to this specification, its attachments and all referenced Codes and Standards.

1.3 Definitions

Gr.	Grade;
Max	Maximum;
Min	Minimum;
Shall	Refers to mandatory requirement;
Should	Refers to a recommendation.

1.4 Acronyms and Abbreviations

API	American Petroleum Institute
ASTM	American Society for Testing and Materials
AWS	American Welding Society
BS	British Standard
CE	Carbon Equivalent
EEMUA	Engineering Equipment & Materials Users Association
ICA	International Classification Authority
ITP	Inspection and Test Plan
MDR	Manufacturer's Data Report



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 6 of 28

NDT	Non Destructive Testing
OD	Outside Diameter
PO	Purchase Order
PSL	Production Specification Level
R&EI	Research and Engineering Institute of Vietsovpetro
VR	Vietnam Register
VSP	Vietsovpetro Joint Venture
UT	Untrasonic Testing
WPS	Weld Procedure Specification

1.5 Intend

The Supplier/Vendor shall comply with the requirements of this specification unless otherwise instructed by the Purchaser in writing.

1.6 Units

SI units shall be used.

1.7 Language

All documentations and communications shall be in the English language and Vietnamese.

1.8 Conflicting requirement

In the event of conflict, inconsistency or ambiguity between the Material Requisition, Data Sheets, this Specification, National Codes or Standards referenced in this Specification, or other documents, the Vendor shall refer to COMPANY, whose decision shall prevail. In principle, the requirements of the most stringent document shall apply.

Any errors or omissions in this Specification, noted by the Vendor, should be immediately brought to the attention of COMPANY.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03			
		Rev.	1	Page	7 of 28

2 REFERENCES TO CODES, STANDARDS

2.1 American codes and standards

The following Specifications and industry Standards and Codes shall be used for the design:

2.1.1 American Petroleum Institute

API RP 2A	Recommended Practice for Planning, Designing and Constructing Fixed Offshore Platforms - Working Stress Design.
API RP 2X	Recommended Practice for Ultrasonic Examination of Offshore Structural Fabrication and Guidelines for Qualification of Ultrasonic Technicians.
API RP 2Z	Recommended Practice for Preproduction Qualification for Steel Plates for Offshore Structures.
API SPEC 2B	Specification for the Fabrication of Structural Steel Pipe.
API SPEC 2H	Specification for Carbon Manganese Steel Plate for Offshore Platform Tubular Joints.
API SPEC 2W	Specification for Steel Plates for Offshore Structures, Produced by Thermo-Mechanical Control Processing (TMCP).
API SPEC 2Y	Specification for Steel Plates, Quenched and Tempered, for Offshore Structures.
API SPEC 5L	Specification for Line Pipe.

2.1.2 American Society for the Testing of Materials

A6/A6M	General Requirement for Rolled Steel Plates, Shapes, Sheet Piling and Bars for Structural Use.
A36/A36M	Standard Specification for Carbon Structural Steel.
A572	Standard Specification for High-Strength, Low Alloy Columbium-Vanadium Steel of Structural Quality.
A131	Standard Specification for Structural Steel for Ships.
A106	Seamless Carbon Steel Pipe for High Temperature Service.
A123	Zinc (hot Galvanized) Coatings on Iron and Steel Products.
A370	Standard Methods and Definitions for Mechanical Testing of Steel Products.
E23	Standard Methods for Notched Bar Impact Testing of Metallic Materials.
D610-95	Standard Methods for Evaluating Degree of Rusting on Painted Steel Surfaces.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 8 of 28

2.1.3 American Welding Society

AWS D1.1 Structural Welding Code - Steel

2.1.4 British Standards

BS 7191 Structural Steel Materials for Use in the Fabrication of Fixed Offshore Steel Structures

BS EN 10204 Metallic Products – Types of Inspection Documents.

2.2 EEMUA

EEMUA 150 Structural Steel Materials for Use in the Fabrication of Fixed Offshore Steel Structures

EEMUA 158 Construction Specification for Fixed Offshore Structures Platforms

2.3 ISO

ISO 10474:1991

2.4 DNV

DNV -OS-B101 Offshore Standard: Metallic Material

DNV -OS-C101 Offshore Standard: Design of steel Structures General

DNV -OS-C201 Offshore Standard: Structure Design Offshore Units

DNV -OS-C201 Offshore Standard: Fabrication and Testing of Offshore Structure

2.5 Company standard

- Basic of Design for Structure each of the project;
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01 - Specification for Bolt Materials;
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-02 - Specification for Rubber Materials;
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-04 - Specification for Stainless Steel Materials.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 9 of 28

3 REQUIREMENTS

3.1 General

All structural steel shall meet the requirements of API 2W, API 2H, API 5L, API 2B, ASTM A572, ASTM A131, ASTM A6/A6M and any additional requirements of the appropriate API or ASTM standard specified in Section 2 along with the relevant additional or specific test requirements as stated in this specification for each steel type.

Prior to the commencement of production, the Supplier shall provide a detailed summary of the process to be used for the production of all steel to this specification. As a minimum the following detailed information shall be submitted with the Tender:

- a) Location and name of steel mill.
- b) Recent production data to support that the values proposed for ladle and product analysis are achievable.
- c) Steel manufacturing procedures.
- d) Segregation procedures for continuously cast steel.
- e) Control of sequential casting (for continuous casting).
- f) Ingot or slab size including plate thickness ranges for each size.
- g) Details of sulphur printing or alternative method of quality grading and frequency of checks for continuous casting.
- h) Rolling procedures.
- i) Dehydrogenation procedures.
- j) Recent production data to demonstrate that Charpy V-notch impact values specified herein are achievable.
- k) Information on the effect of extended times at stress relieving temperatures on tensile and Charpy V-notch impact properties.
- l) Details of the quality control procedures to be implemented during production which should clearly identify all inspection points.
- m) Details of proposed chemical analysis control.
- n) Weldability information including mechanical testing results (macro hardness, Charpy V-notch, cross weld tensile).
- o) For fabricated sections and welded tubulars all Weld Procedure Specifications (WPS) shall be submitted to the Purchaser for review and agreement prior to the commencement of the work. Requalification of welding procedures shall be required for fabrication of primary items unless otherwise agreed with the Purchaser.



3.2 Material grades

The project specific material grades are defined as follows:

Table 3.1: Material grades

Type	Material Grade	General Description	Typical Uses	Material Class (API)	Yield Strength (MPa)	Tensile Strength (MPa)
I	API 2H Grade 50Z with S1, S3, S4, S5 and S8 Requirements	Primary High Strength with through thickness properties	Jacket and Topside Joint Cans and Plates for Lift Point	II-A	345 Min	483 Min
	API 2W Grade 50Z with SR1, SR3, SR4, SR5 and SR6 Requirements				345 Min	483 Min
II	API 2W Grade 50 with SR1, SR3, SR4, SR5 and SR6 Requirements	Primary High Strength	Jacket and Topside Rolled/seamless Tubulars; Plates	II-A	345 Min	483 Min
	API 5L Grade X52 with SR4, SR5, and SR17 Requirements				360 Min	455 Min
III	ASTM A572 Grade 50 or Equivalent	Primary High Strength	Plates, Hot Rolled Shapes	II-C	345 Min	450 Min
	ASTM A131 Grade AH36 or Equivalent			II-B	360 Min	490 Min
IV	ASTM A36 or Equivalent	Secondary Mild Strength	Plates, Hot Rolled Shapes	I-C	250 Min	400 Min
V	API Spec 5L Grade B or Equivalent	Secondary Mild Strength	Seamless/Rolled Tubulars	I-C	245 Min	415 Min
VI	API 2W Grade 60Z with SR1, SR3, SR4, SR5 and SR6 Requirements or Equivalent	Primary High Strength with through thickness properties	Jacket Joint Cans and Plates for Lift Point	III-A	414 Min	517 Min
VII	API 2W Grade 60 with SR1, SR3, SR5 and SR6 Requirements or Equivalent	Primary High Strength	Jacket Rolled Tubulars; Plates	III-A	414 Min	517 Min

- The Charpy V-notch impact test temperature and minimum average absorbed energy shall be in accordance with ASTM A673, Frequency H. Test section shall be taken transverse to the direction of rolling. The values for each material type are shown on tables from section 3.3 to section 3.6.
- Strain-aging testing (S8/SR6) shall be performed for the plate type I, type II, type VI and type VII and mother plate before production the pipe type I, type II, type VI and type VII.





- After using the plate above to rolled pipe, strain-aging testing shall be performed for the pipe that will be strained in excess of 5% outer fiber strain in accordance with API Spec 2H, S8 and API Spec 2W, SR6. For more detail see section 3.11 in the Specification.

3.3 Steel Type I

Defined as "PRIMARY – through thickness properties" steel, the section types employing type I materials include Plates, Rolled Steel Pipe or Seamless Pipes.

Type I material shall conform to requirements one of the following table 3.2 below:

Table 3.2: General requirements of steel type I

Project Designation steel Type	Material Standard and Grade	Charpy V-Notch Testing		
		Temp (°C)	Min. Av. Absorbed Energy (Joules)	Minimum Single Value (Joules)
Type I	API 2H Grade 50Z API 2W Grade 50Z	-40	41	34

Detail requirements for type I steel:

- The type I steel shall meet the requirements for API Spec 2H Grade 50Z/API Spec 2W Grade 50Z (i.e., Supplementary Requirements S1/SR1, S3/SR3, S4/SR4, S5/SR5 and S8/SR6 are invoked).
- Basic oxygen furnace process with de-sulphurising and vacuum de-gassing, or electro slag remelting process, through-thickness steel plate shall be used in those areas so defined.
- Electric furnace process through-thickness steel may be used providing that nitrogen is reported on the ladle analysis and does not exceed 0.012% and that the soluble aluminum-to-nitrogen ratio is at least 2:1.
- The sulphur content shall be controlled per API Spec 2H/2W, S5/SR5.
- Through-thickness testing shall be performed as required by API Spec 2H/2W, S4/SR4.
- The material shall be ultrasonically tested by the mill in accordance with API Spec 2H/2W, S1/SR1.
- Recommendation of purchaser: From the test described in the preceding item, the ultimate tensile value in the through-thickness direction shall be at least 90% of the minimum specified for the base steel.
- All other requirements not specifically modified above shall be in accordance with the applicable Specification.



3.4 Steel Type II

Defined as "PRIMARY" steel, the section types employing type II materials include plates, Rolled steel or seamless pipes. These pipes may be either seamless or produced via the SAW methods. The steel pipe shall conform to requirements of API 5L Grade X52 - PSL 2.

Type II material shall conform to requirements one of the following table 3.3 below:

Table 3.3: General requirements of steel type II

Project Designation steel Type	Material Standard and Grade	Charpy V-Notch Testing		
		Temp (°C)	Min. Av. Absorbed Energy (Joules)	Minimum Single Value (Joules)
Type II	API 2W Grade 50 API 5L Grade X52	-40	41	34

3.5 Steel Type III

Defined as "PRIMARY", steel the section types employing type III materials include:

- Standard AISC Rolled Sections;
- Plates.

Type III material shall conform to requirements one of the following table 3.4 below:

Table 3.4: General requirements of steel type III

Project Designation steel Type	Material Standard and Grade	Charpy V-Notch Testing		
		Temp (°C)	Min. Av. Absorbed Energy (Joules)	Minimum Single Value (Joules)
Type III	ASTM A572 Grade 50 or Equivalent	-18	27	20
	ASTM A131 Grade AH36 or Equivalent	-29	27	20

3.6 Steel Type IV

Type IV material shall conform to requirements of ASTM A36 or equivalent.

Defined as "SECONDARY" steel the section types employing type IV materials include:

- Secondary steel sections (small section of beam, channel, and angle etc.);
- Plates (deck plate, secondary stiffener, secondary insert plate etc.);
- Grating steels, stair tread;
- Consumable steel.



3.7 Steel Type V

Type V material shall conform to requirements of API 5L Grade B (PSL1) or equivalent.

Defined as "SECONDARY" steel, the section types employing type V material include rolled steel or seamless pipes. These pipes may be either seamless or produced via the Electric Resistance Welding (ERW), Submerged Arc Welding (SAW) or "UO" methods.

- Secondary (walkway socket & handrail) steels;
- Secondary seamless pipes;

3.8 Steel Type VI

Defined as "PRIMARY – through thickness properties" steel, the section types employing type VI materials include plates, Rolled steel or Seamless Pipes. These pipes may be either seamless or produced via the SAW methods. The detail requirements for type VI steel apply detail requirements for type I in section 3.3 in this specification.

Type VI material shall conform to requirement one of the following table 3.5 below:

Table 3.5: General requirements of steel type VI

Project Designation steel Type	Material Standard and Grade	Charpy V-Notch Testing		
		Temp (°C)	Min. Av. Absorbed Energy (Joules)	Minimum Single Value (Joules)
Type VI	API 2W Grade 60Z	-40	48	41

3.9 Steel Type VII

Defined as "PRIMARY" steel, the section types employing type VII materials include Plates, Rolled Steel Pipe or Seamless Pipes. The steel pipe shall conform to requirements of API 5L Grade X60 - PSL 2.

Type VII material shall conform to requirement one of the following table 3.6 below.

Table 3.6: General requirements of steel type VII

Project Designation steel Type	Material Standard and Grade	Charpy V-Notch Testing		
		Temp (°C)	Min. Av. Absorbed Energy (Joules)	Minimum Single Value (Joules)
Type VII	API 2W Grade 60	-40	48	41



3.10 Chemical Composition

3.10.1 Chemical Composition for Steel Types I

The Steel Type I shall conform to the minimum chemical analysis requirements prescribed in Table 3.7.

An analysis of each ladle of steel shall be performed to determine the percentage of each element specified, or restricted by this Specification.

Table 3.7: Chemical Requirements for steel type I

Chemical Element	Requirement Wt. %	Chemical Element	Requirement Wt. %
Carbon, max.	0.16	Molybdenum, max.	0.08
Manganese	1.15 - 1.60	Copper, max.	0.35
Phosphorus, max.	0.03	Titanium	0.003 - 0.02
Sulphur, max.	0.010	Columbium, max.	0.03
Silicon	0.05 - 0.50	Nitrogen, max.	0.012
Nickel, max.	0.75	Aluminium	0.015 - 0.055
Chromium, max.	0.25		

The Carbon Equivalent of (CE and Pcm) the heat analysis shall be calculated by both of the following equations:

$$CE = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

$$Pcm = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn + Cu + Cr}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B$$

The maximum carbon equivalent (CE and Pcm) calculated and reported shall not exceed as below:

<u>Thickness Range</u>	<u>CE Maximum</u>	<u>Pcm Maximum</u>
- Thickness up to 40 mm	0.39	0.22
- Thickness over 40 mm to 90 mm	0.41	0.23
- Thickness over 90mm to 150 mm	0.43	0.24



In case of the Columbium (Niobium), Vanadium Titanium and other rare earth metals use, the content of the applicable elements shall be reported on the test report; the sum of contents of above three elements shall not exceed 0.15% and content of other rare earth metals shall be agreed with purchaser.

3.10.2 Chemical Composition for Steel Type II

The steel type II shall conform to the minimum chemical analysis requirements prescribed in Table 3.8 or API Spec 5L - PSL 2.

An analysis of each ladle of steel shall be performed to determine the percentage of each element specified, or restricted by this Specification.

Table 3.8: Chemical Requirements for steel type II

Chemical Element	Requirement Wt. %	Chemical Element	Requirement Wt. %
Carbon, max.	0.16	Molybdenum, max.	0.08
Manganese	1.15 - 1.60	Copper, max.	0.35
Phosphorus, max.	0.03	Titanium	0.003 - 0.02
Sulphur, max.	0.010	Columbium, max.	0.03
Silicon	0.05 - 0.50	Nitrogen, max.	0.012
Nickel, max.	0.75	Aluminium	0.015 - 0.055
Chromium, max.	0.25		

The Carbon Equivalent of (CE and Pcm) the heat analysis shall be calculated by both of the following equations:

$$CE = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

$$Pcm = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn + Cu + Cr}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B$$

The maximum carbon equivalent (CE and Pcm) calculated and reported shall not exceed as below:



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 16 of 28

<u>Thickness Range</u>	<u>CE Maximum</u>	<u>Pcm Maximum</u>
- Thickness up to 40 mm	0.39	0.22
- Thickness over 40 mm to 90 mm	0.41	0.23
- Thickness over 90mm to 150 mm	0.43	0.24

In case of the Columbium (Niobium), Vanadium Titanium and other rare earth metals use, the content of the applicable elements shall be reported on the test report; the sum of contents of above three elements shall not exceed 0.15% and content of other rare earth metals shall be agreed with purchaser.

3.10.3 Chemical Composition for Steel Types III

The chemical composition for all grades and qualities of type III shall comply with the specified standards listed in table 3.1. In addition, the maximum carbon equivalent (CE and Pcm) shall be:

<u>Thickness Range</u>	<u>CE Maximum</u>	<u>Pcm Maximum</u>
- Thickness up to 40 mm	0.43	0.24
- Thickness over 40 mm	0.45	0.25

In which CE and Pcm as defined below:

$$CE = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

$$Pcm = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn + Cu + Cr}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B$$

Alloy content shall be in accordance with type 3 in table 3 of ASTM A572/A572M-04 standard and the content of the applicable elements shall be reported on the test report. In case of the Titanium, Nitrogen and other rare earth metals use, the content of the applicable elements shall be reported on the test report too; the sum of contents of above two elements shall not exceed value of type 5 in table 3 of ASTM A572/A572M-04 standard and content of other rare earth metals shall be agreed with purchaser.

3.10.4 Chemical Composition for Steel Type IV and V

The chemical composition for all grades and qualities of steel type IV and V shall comply with the specified standards listed above. In addition, the maximum carbon equivalent (CE) shall be:



- Thickness up to 40mm, CEmax is 0.39;

In which CE as defined below.

$$CE = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

3.10.5 Chemical Composition for Steel Type VI

The steel type VI shall conform to the minimum chemical analysis requirements prescribed in Table 3.9 or API 2W grade 60Z.

An analysis of each ladle of steel shall be performed to determine the percentage of each element specified, or restricted by this Specification.

Table 3.9: Chemical Requirements for steel type VI

Chemical Element	Requirement Wt. %	Chemical Element	Requirement Wt. %
Carbon, max.	0.16	Molybdenum, max.	0.15
Manganese	1.15 - 1.60	Copper, max.	0.35
Phosphorus, max.	0.03	Titanium	0.003 - 0.02
Sulphur, max.	0.010	Columbium, max.	0.03
Silicon	0.05 - 0.5	Nitrogen, max.	0.012
Nickel, max.	1.0	Aluminium	0.015 - 0.055
Chromium, max.	0.25		

The Carbon Equivalent of (CE and Pcm) the heat analysis shall be calculated by both of the following equations:

$$CE = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$

$$Pcm = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn + Cu + Cr}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B$$

The maximum carbon equivalent (CE and Pcm) calculated and reported shall not exceed as below:



<u>Thickness Range</u>	<u>CE Maximum</u>	<u>Pcm Maximum</u>
- Thickness up to 40 mm	0.42	0.23
- Thickness over 40 mm to 90 mm	0.43	0.24
- Thickness over 90mm to 150 mm	0.45	0.25

In case of the Columbium (Niobium), Vanadium Titanium and other rare earth metals use, the content of the applicable elements shall be reported on the test report; the sum of contents of above three elements shall not exceed 0.15% and content of other rare earth metals shall be agreed with purchaser.

3.10.6 Chemical Composition for Steel Types VII

The Steel Type VII (API 2W Grade 60 or API 5L grade X60) shall conform to the minimum chemical analysis requirements prescribed in Table 3.10.

An analysis of each ladle of steel shall be performed to determine the percentage of each element specified, or restricted by this Specification.

Table 3.10: Chemical Requirements for steel type VII

Chemical Element	Requirement Wt. %	Chemical Element	Requirement Wt. %
Carbon, max.	0.16	Molybdenum, max.	0.15
Manganese	1.15 - 1.60	Copper, max.	0.35
Phosphorus, max.	0.03	Titanium	0.003 - 0.02
Sulphur, max.	0.010	Columbium, max.	0.03
Silicon	0.05 - 0.5	Nitrogen, max.	0.012
Nickel, max.	1.0	Aluminium	0.015 - 0.055
Chromium, max.	0.25		

The Carbon Equivalent of (CE and Pcm) the heat analysis shall be calculated by both of the following equations:

$$CE = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr + Mo + V}{5} + \frac{Cu + Ni}{15}$$



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 19 of 28

$$P_{cm} = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn + Cu + Cr}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B$$

The maximum carbon equivalent (CE and P_{cm}) calculated and reported shall not exceed:

<u>Thickness Range</u>	<u>CE Maximum</u>	<u>P_{cm} Maximum</u>
- Thickness up to 40 mm	0.42	0.23
- Thickness over 40 mm to 100 mm	0.45	0.25

In case of the Columbium (Niobium), Vanadium Titanium and other rare earth metals use, the content of the applicable elements shall be reported on the test report; the sum of contents of above three elements shall not exceed 0.15% and content of other rare earth metals shall be agreed with purchaser.

3.11 Mechanical Properties and Testing

3.11.1 Mechanical Properties and Testing Steel Types III, IV, V

The Mechanical Properties and Testing Conditions for all grades and qualities shall comply with the specified standards listed above.

For all mill-welded tubular, evidence of weld testing and HAZ impact properties should be provided.

3.11.2 Mechanical Properties and Testing Steel Type I, II, VI, VII

The Mechanical Properties and Testing Conditions for all grades and qualities shall comply with the specified standards listed above.

For all mill-welded tubular, evidence of weld testing and HAZ impact properties should be provided.

- **Test specimens:**

Test specimens for all tests specified below shall be removed from the pipe after all finishing operations and shall not be subjected to thermal exposure that could alter the properties of the specimen. The pipe from which specimens are to be removed shall be selected at random.

- **Impact tests:**

Character impact tests: all steel pipes Grade X52, Grade 50 Grade X60 or Grade 60 shall be performed on specimens removed from at least one pipe or one sheet in each batch of 50 but not less than one set of specimens from each individual heat of steel, or for any diameter or wall thickness variation within a single heat.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 20 of 28

The impact tests shall be performed on the largest size impact test specimen obtainable for the diameter and wall thickness considered. The minimum average absorbed energy for full size specimens shall conform to the requirements given in Table 3.2 ÷ 3.6. The minimum individual value shall not be less than 70% of the specified minimum average value.

- **Non-destructive examination:**

- *Plate and Skip Inspection:* Plate and skip for production of Grade X52, Grade 50, Grade X60 and Grade 60 pipes by the submerged arc welding process shall be ultrasonically inspected prior to forming, for internal laminar imperfections to the requirements of ASTM A578/A578M level A or BS 5996:1993. Techniques 1 or 4 of BS 5996 shall be used for sizing. The identity of the UT technicians carrying out the tests shall be included in the NDT report. UT technicians shall have CSWIP UT qualifications or equivalent.
- *Seamless Pipe:* Each seamless pipe shall be inspected full length for longitudinal and transverse defects by ultrasonic (or eddy current) methods. The calibration reference notch shall have a length not greater than 2 inches and a depth not more than 10% of the nominal specified wall thickness.

- **Weld Seams:**

- For pipe fabrication according to API 5L: An ultrasonic inspection of the body of the weld seam shall be performed and both end areas of all seam shall be radio graphically inspected, all in accordance with the provisions of API 5L. HAZ impact properties shall also be provided.
- For pipe fabrication according to API 2B: An ultrasonic inspection of the weld seam shall be performed 100% in accordance with the provisions of API 2B with added 100% Magnetic test (MT).
- Surface Rusting: Inspection of the degree of Rusting shall be in accordance with ASTM D610-95. Degree of rusting shall satisfy rust grade 7 (ref Table 1, D710-95).

- **Strain-aging test:**

Charpy V-notch impact test coupons representing the thickest and thinnest plate of each heat shall be uniformly strained 5% or more if specified, in axial tension and aged at 250°C (480°F) for one hour at temperature prior to cutting the test specimens. The test results obtained from these specimens shall be meet the requirement in API 2W/API 2H.



3.12 Fabrication of the Pipes, Plate, Hot-rolled steel and Shapes

- Fabrication of the pipe with longitudinal seam shall be carried out in accordance with API SPEC 5L or API SPEC 2B.
- Fabrication of the rolled structural steel bars, plates, shapes shall be in accordance with A6 /A 6M.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03			
		Rev.	1	Page	21 of 28



- Fabrication of the seamless steel shall be in accordance with API SPEC 5L.
- Only one longitudinal seam weld is acceptable for the each rolled steel pipe.
- For the CAN pipe with outside diameter of 1600mm and larger, two longitudinal seams are accepted. The second longitudinal seams is 180 degrees away from the first longitudinal seams.
- Not permit any splice on the each rolled steel pipe or seamless steel pipe.
- Not permit any splice on the each hot-rolled steel and shapes.
- Not permit any splice on the each steel plate.
- For longitudinal seam steel pipe accept pipe fabricated by rolling method or press method. However, when evaluating bidding documents the fabrication method will be considered in order of priority rolled/UO/JCO.
- In case of the pipe fabrication by press method, the ovality of pipe shall be careful control by factory, third party and purchaser.

3.13 Dimensions and Tolerances



- All dimensions and tolerances of the rolled steel pipes shall be in accordance with API SPEC 2B and API SPEC 5L.
- All dimensions and tolerances of the rolled structural steel bars, plates, and shapes shall be in accordance with A6 /A 6M.
- All dimensions and tolerances of the plates of Type I, Type II, Type III, Type IV, Type VI and Type VII shall be in accordance with API SPEC 2W.
- No beveled of pipe ends for the rolled pipe from mother plate with thickness more than 20mm.
- Unless otherwise specified, all pipes shall be beveled for welding in accordance with API SPEC 2B.

3.14 BIDDER Requirements

The BIDDER shall provide VIETSOVPETRO with at least 14 days notice to witness tests.

The BIDDER shall provide calibration certificates of testing instrumentation for review by the VIETSOVPETRO prior to each test location and environmental conditions.

- **Special requirements:**
 - All material shall be new, sound, free of defects, of the size and quality indicated, and shall be subject to approval by VIETSOVPETRO.
 - Material with improper or inadequate certification documents (requiring additional test) are required to be re-certified by appropriate tests at BIDDER'S expense.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 22 of 28

- BIDDER shall ensure that all tubulars, plates and shapes are properly marked at the point of manufacture and that markings be transferred to all parts cut from the tubular/plate.
- In the event that the materials furnished by BIDDER appear to exhibit properties not normally attributed to steel grade for inclusion in the structure and other indications which may contribute to poor weld ability, ductility, strength and toughness, VIETSOVPETRO will required additional testing to ensure that the steels used are acceptable for inclusion in the structure at no additional cost to VIETSOVPETRO. All additional testing shall be furnished by BIDDER.
- All steels shall be fully killed with fine grain size. Rimming steel and unskilled steels are not acceptable.
- Spiral element for any pipe works is not allowed.
- Beveled pipe ends shall be guarded from mechanical damages with standard mill's bevel protectors.
- Pipes shall be supplied with mill's standard Vanish coating on outside surfaces.

4 OTHER STRUCTURAL MATERIALS

Steel for grating and stair tread shall conform to ASTM A36.

All grating shall be of the welded type with parallel serrated bearing bars and "SPIRALED" cross bars. Bearing bar size and spacing shall be as specified in the structural drawings.

All grating and stair tread shall be hot-dipped galvanized after fabrication.

Grating shall be fastened securely to the structure by galvanized clips, or as indicated on the drawings. All bolts, nuts, clips and washers for fastening grating shall be hot-dipped galvanized.

The ends, of all bearing bars and all cut-outs shall have banding added prior to galvanizing.

Joints shall occur only at structural supports.

No equipment or pipe supports shall be supported on grating.

5 QUANTITY

According to VIETSOVPETRO Datasheets and Drawings:

Unit length of structural steel is specified in attached Material Specification.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03			
		Rev.	1	Page	23 of 28

6 MARKINGS

6.1 Plates and Rolled Sections

- **Die stamp:**

The requirements for die stamping of plates and rolled sections are as follows:

- Heat or cast number;
- Type of steel and grade;
- Manufacturer's brand mark.

Note: The die stamped area shall be ringed with white paint, in order to clearly display its location.

- **Paint marking:**

The requirements for paint marking of plates and rolled sections are as follows:

- Manufacturer;
- Purchase Order number and item number;
- Item size (thickness/width/length or section call-off - as appropriate);
- Material grade with S1/SR1, S3/SR3, S4/SR4, S5/SR5 and S8/SR6 supplement for type I, type II, type VI and type VII.
- Heat and plate number;
- Principal rolling direction.

Rolled sections shall be color coded using a 75mm wide paint stroke on the flanges /web at both ends of each piece. Flat plate shall be color coded using a 75mm wide paint stroke on both the upper and lower surfaces. The colours shall be as specified in Section 6.3.

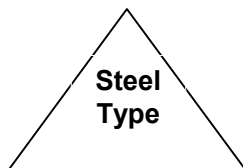
6.2 Circular Hollow Sections

Each pipe delivered to this Specification shall be paint stenciled on the inside surface near one end with the following information:

- Purchase Order number and item number.
- Manufacturer, specification, size (outside diameter, wall thickness and length), grade, manufacturing process as per API 5L.
- Steel Heat Number.
- Character test details as per SR5B of API 5L.
- Identification No.
- Heat No, Batch, Cast No.



- Pipe Mill Reference Number and stamp.
- Third Party Inspector stamp.
- Material marking of all structural steel shall be white paint stenciled letters in black painted background giving details of Project, dimensions and theoretical weight. In addition all materials shall be color codes as follows:



Structural tubular shall be color coded using a paint stroke longitudinal of pipe in a 75mm width band of each piece. The colours shall be as specified in section 6.3.

6.3 Colour Coding

Steel supplied to this Specification shall be color coded according to the following table:

Steel Type	Colour
I, VI	Yellow
II, VII	White
III	White
IV	White
V	White



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03			
		Rev.	1	Page	25 of 28

7 QUALITY ASSURANCE

7.1 Quality Assurance

The BIDDER shall demonstrate that he operates a quality system in accordance with ISO 9000 or an equivalent international standard. The effectiveness of the quality system and the BIDDER'S compliance with it shall be subject to monitoring by the VIETSOVPETRO and in addition, may be audited following an agreed period of notice.

The BIDDER shall submit production process to suit each type of steel and ensure that the production process follow API/ASTM standard or equivalent standard for VIETSOVPETRO. All steel production process shall approval by independent third party (list of in section 7.3 in this document).

The BIDDER shall submit a quality control program for VIETSOVPETRO review at the time of tender. The BIDDER shall provide facilities for, and cooperate with, the VIETSOVPETRO and statutory authority inspectors during manufacturing, assembly and testing.

BIDDER shall submit his Quality Assurance Manual and Quality System Manual, containing all Quality related procedures to VIETSOVPETRO for review and approval.

BIDDER shall submit a tubular manufacturing Procedure to VIETSOVPETRO for approval.

BIDDER shall qualify Welding Procedures and Welders in accordance with VIETSOVPETRO specification.

No fabrication shall commence before VIETSOVPETRO approval of BIDDER Quality Plan, Inspection and Test Plan, Quality Procedures, Welding Procedures and Welders and Tubular Manufacturing Procedure.

7.2 Testing and Inspection

7.2.1 General

The BIDDER shall submit for review and approval by the VIETSOVPETRO an Inspection and Test Plan (ITP).

The VIETSOVPETRO shall be permitted to inspect the BIDDER'S facilities prior to placing an order. The successful BIDDER shall agree to the VIETSOVPETRO'S inspection throughout all phases of manufacturing.

Material testing to 3.1C level shall be witnessed by an independent body engaged by VIETSOVPETRO and approved by the VIETSOVPETRO.

VIETSOVPETRO shall have the right to inspect the manufacture of all materials, and shall have free access at all times to any part of BIDDER'S operation that concerns the work.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 26 of 28

BIDDER shall furnish all necessary safety facilities, adequate lighting, measurement and test equipment etc. for safe and through inspection by VIETSOVPETRO.

An Inspection Certificate of each material item shall be submitted.

7.2.2 *Visual Inspection/Workmanship*

A visual examination of the inside and outside pipe surfaces, the weld bevels and the weld seam shall be carried out on each pipe. The standards of acceptance shall conform to API 5L with the following additional requirements.

Pipe bevels containing laminations shall be cut back until clear.

The SUPPLIER shall take all reasonable precautions to ensure that the pipe surface is free from imperfections that might interfere with the efficient application of an external coating. All loose scale shall be removed, and pitting and rough surfaces removed by grinding.

The maximum height of outside and inside weld bead shall be not more than 3.0 mm. All pipes shall be checked for weld bead height and shall be measured and recorded three times per shift.

Defects having a depth greater than 5% of the specified nominal wall thickness shall be considered unacceptable. Any defects having a depth less than 5% of the specified nominal wall thickness shall be considered as minor defects. Minor defects may be removed by grinding or polishing or both, provided that a smooth curved surface is maintained and that the wall thickness is not decreased below the specified minimum.

Any weld undercut exceeding 0.5mm deep shall be removed by grinding.

Defects consisting of sharp gouges shall be removed by grinding.

Thickness measurements shall be made on all areas where grinding has been carried out.

The final thickness after grinding shall not be less than the specified minimum wall thickness.

Any cracks or leaks shall be clearly marked and the pipe length quarantined and made available for inspection or investigation by the INSPECTOR.

7.3 **Mill Certificates**

Mill certificates shall be provided to demonstrate that the primary steel (as defined by Steel Types I, II, III, VI and VII) has met or exceed all of the requirements specified in the Purchase Order. Mill certificates of primary steels are to be completed to BS EN 10204: 2004 Type 3.2 and ISO 10474 Type 3.2.

Mill certificates shall be provided to demonstrate that the secondary steel and major load bearing appurtenances has met or exceed all of the requirements specified in the Purchase



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03		
			Rev.	1	Page 27 of 28

Order. Mill certificates of secondary steel materials are to be completed to BS EN 10204: 2004 Type 3.1 and ISO 10474 Type 3.1.

The independent third party inspection follows VIETSOVPETRO requirements are ABS (America), BV (France), DNV-GL (Norway) and LR (Britain).

In addition, the independent third party inspection certificates shall state:

- The identification of the material has been verified by the certification authority;
- That all tests were witnessed by the independent third party inspection agency;
- Agency or inspector's identification symbol;
- Name of manufacturer and factory symbol;
- Certificate number, date and revision;
- Heat numbers, charge no. or batch number;
- Complete chemical product and ladle analyses including trace elements;
- Specified chemical, mechanical and physical properties;
- Yield and tensile strength;
- Dimensions;
- Elongation measurements;
- Fracture toughness, if applicable;
- All supplementary requirements over and above the base reference standards as specified herein;
- When applicable, heat treatment procedure, furnace charge number of heat treatment records;
- Other identifying symbols;
- When applicable, NDT methods and results.

7.4 Official Monogram

The API Official Monogram 2H/2W Grade 50Z, Grade 60Z for mother plate to produce the pipe and plate of type I, type VI shall be provided to demonstrate that the manufacturer has license for use of it.

The API Official Monogram 2B/5L for manufacturer to produce the pipe shall be provided to demonstrate that the manufacturer has license for use of it.

The API Official Monogram for all steel types shall consider priority for bidder submit its.

However, the production process for all steel types shall follows section 7.1 in this document.



	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL STEEL MATERIALS	VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03			
		Rev.	1	Page	28 of 28

8 TRANSPORT, HANDLING AND STORAGE

Steel plate and rolled sections shall be loaded, transported and unloaded/stacked at the destination without being excessively stressed, deformed, or otherwise damaged. The VIETSOVPETRO will inspect and compile a damage report to record defects for immediate rectification in accordance with the Standard to the account of the SUPPLIER. Transport of mill produced pipe shall be in accordance with API RP 5LW and API RP 5LI.

All handling, loading and unloading shall be accomplished with slings or padded hooks in such a manner as to minimize mechanical damage.

Rail cars, trucks, lighters, ships or other conveyances shall be cleared of all debris prior to loading of pipes. Timber and dunnage shall be employed in sufficient quantity to prevent fatigue and mechanical damage during transit. Shoring and support of pipe for transit shall be subject to inspection and approval by the VIETSOVPETRO.

On-deck marine shipment is prohibited without written permission from the Principal following review of planned precautions to protect the material from damage and corrosion.

9 WARRANTY

The BIDDER shall have final and total responsibility for the manufacture and performance of all material supplied under this Specification.

Repair and replacement requirements:

- Material that does not meet the provision of this specification shall be rejected.
- All materials which are corroded due to improper storage, protection and/or maintenance shall be rejected.
- Repair by welding is not permitted in plates or seamless tubular. Repair to rolled sections and fabricated tubular shall only be permitted after approval by VIETSOVPETRO and according to BIDDER'S repair procedures which have been approved by VIETSOVPETRO.





RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OFFSHORE OIL AND GAS



AGREED BY
Deputy General Director of
Vietsovpetro

Tran Xuan Hoang

06 / 03 /2020

APPROVED BY
Chief Engineer of Vietsovpetro



Tran Van Vinh

06 / 03 /2020

TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION

DOCUMENT TITLE : SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

DOCUMENT NO. : VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

AGREED:				Name		Date	
Capital Construction Department						6/3/20	
Offshore Construction Division							
0	IFA	03/03/2020	D.D.HANH	N.V.THANG	D.D.THIEU	T.D.HAI	B.T.HAN
REV.	DES.	DATE	PREPARED	CHECKED	DEPART. MANAGER	ENG. MANAGER	PRO. MANAGER



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev. 0 Page 2 of 18

TABLE OF CONTENT

1	INTRODUCTION	4
1.1	General	4
1.2	Definitions	4
1.3	Acronyms and Abbreviations	4
1.4	Intend	5
1.5	Units	5
1.6	Language	5
1.7	Order of Precedence	5
1.8	Conflicting requirement	5
2	REFERENCES TO CODES, STANDARDS	6
2.1	American codes and standards	6
2.2	British Standards	6
2.3	ISO	6
2.4	DNV	7
2.5	Company standard	7
3	REQUIREMENTS	7
3.1	General	7
3.2	Bolt grades and group	7
3.3	Chemical Composition	8
3.3.1	Bolt group BI	8
3.3.2	Bolt Group BII	8
3.3.3	Bolt Group BIII	9
3.4	Dimensions and Tolerances	9
3.5	Xylan coatings	10
4	QUANTITY	11
5	MARKINGS	11
6	MECHANICAL PROPERTIES	11
6.1	Handness	11
6.2	Tensile properties	12
6.3	Impact test	13
6.4	Rotation capacity test	13
6.4.1	Definition	13
6.4.2	Requirement	13
6.4.3	Acceptance criterion	13
6.5	Mechanical requirement	14

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01		
			Rev.	0	Page 3 of 18

7	QUALITY ASSURANCE	14
8	TESTING AND INSPECTION	15
8.1	Testing Responsibility	15
8.2	Purpose of Lot Inspection	15
8.3	Lot Method	15
8.4	Lot Definition	15
8.5	Number of Test	16
8.6	Visual Inspection/Workmanship	16
8.7	Test method	16
8.8	Inspection	17
8.9	Certification	17
9	PACKAGING AND PACKAGE MARKING	18
9.1	Packaging	18
9.2	Package Marking	18
10	WARRANTY	18

Handwritten signature



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev.	0	Page	4 of 18
------	---	------	---------

1 INTRODUCTION

1.1 General

This specification defines the minimum requirements for manufacture of bolt use for joint of offshore structure.

This specification does not apply to bolt supplied for the fabrication of pipelines, process equipment, process piping, mechanical packages and other utilities.

The SUPPLIER shall be responsible for identifying any and all other requirements and/or criteria required, providing a design in line with good engineering practice and which meets the design objectives. Any such additional material design requirements and criteria so identified shall be advised to the VIETSOVPETRO in writing.

The SUPPLIER shall ensure that all material supplied meet requirements of this specification, codes and standards nominated herein, whether the material is supplied by the SUPPLIER directly or by a Vendor or subcontractor.

This specification shall not be interpreted as eliminating consideration of the manufacturer's standard shop practices which may receive approval if found to be equivalent, or superior, to the following specified requirements.

This specification is to be used in conjunction with the individual data sheets and/or drawings as referenced in the relevant project documents.

All deviations from this Specification or the documents referred to herein shall be stated in writing. In the absence of such a statement, it will be assumed that the requirements of the specification are followed without exception. Any deficiencies in this respect that are identified during or subsequent to fabrication shall be rectified at the SUPPLIER'S cost.

All documents related to the supplied materials (as VIETSOVPETRO'S requirements) shall be submitted to the VIETSOVPETRO before or at the time the materials reach VIETSOVPETRO'S end port.

1.2 Definitions

Gr	Grade;
Max	Maximum;
Min	Minimum;
Shall	Refers to mandatory requirement;
Should	Refers to a recommendation.

1.3 Acronyms and Abbreviations

API	American Petroleum Institute
ASTM	American Society for Testing and Materials
AWS	American Welding Society
BS	British Standard
CE	Carbon Equivalent



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev.	0	Page	5 of 18
------	---	------	---------

EEMUA	Engineering Equipment & Materials Users Association
ICA	International Classification Authority
ITP	Inspection and Test Plan
MDR	Manufacturer's Data Report
NDT	Non Destructive Testing
OD	Outside Diameter
PO	Purchase Order
PSL	Production Specification Level
R&EI	Research and Engineering Institute of Vietsovpetro
VR	Vietnam Register
VSP	Vietsovpetro Joint Venture
UT	Ultrasonic Testing
WPS	Weld Procedure Specification

1.4 Intend

The Supplier/Vendor shall comply with the requirements of this specification unless otherwise instructed by the Purchaser in writing.

1.5 Units

SI units shall be used.

1.6 Language

All documentations and communications shall be in the English language and Vietnamese.

1.7 Order of Precedence

The following order of priority shall apply to the various documents, codes and standards called up with the Invitation to Bid Package or Purchase Order:

- (a) VIETSOVPETRO Invitation to Bid/ Purchase Order;
- (b) VIETSOVPETRO Datasheets and Drawings;
- (c) This Specification;
- (d) International Codes and Standards;
- (e) Other related documents;
- (f) BIDDER'S Quotation.

1.8 Conflicting requirement

In the event of conflict, inconsistency or ambiguity between the Material Requisition, Data Sheets, this Specification, National Codes or Standards referenced in this Specification, or other documents, the Vendor shall refer to COMPANY, whose decision shall prevail. In principle, the requirements of the most stringent document shall apply.

Any errors or omissions in this Specification, noted by the Vendor, should be immediately brought to the attention of COMPANY.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01		
			Rev.	0	Page 6 of 18

2 REFERENCES TO CODES, STANDARDS

2.1 American codes and standards

The following Specifications and industry Standards and Codes shall be used for the document:

Code No.	Title code/standard
API RP 2A	Recommended Practice for Planning, Designing and Constructing Fixed Offshore Platforms - Working Stress Design.
AISC	Load and Resistance Factor Design Specification for Structural Steel Buildings.
ANSI/ASME	B18.2.6-96 Fasteners for Use in Structural Applications
ASTM A320	Standard Specification for Alloy-Steel and Stainless Steel Bolting for Low-Temperature Service.
ASTM A325	Specification for Structural Bolts, Steel, Heat Treated, 120/105 ksi Minimum Tensile Strength
ASTM A325M	Specification for Structural Bolts, Steel, Heat Treated 830 MPa Minimum Tensile Strength (Metric).
ASTM A490	Standard Specification for Structural Bolts, Steel, Heat Treated
ASTM A194/A194M	Specification for Carbon and Alloy Steel Nuts for Bolts for High Pressure or High Temperature Service, or Both.
ASTM A563	Specification for Carbon and Alloy Steel Nuts.
ASTM F436	Specification for Hardened Steel Washers.
ASTM F606	Test Methods for Determining the Mechanical Properties of Externally and Internally Threaded Fasteners, Washers, Direct Tension Indicators, and Rivets.
ASTM A751	Test Methods, Practices, and Terminology for Chemical Analysis of Steel Products.
ASME B1.1	Unified Screw Threads
ASME B18.2.6	Fasteners for Use in Structural Applications
ASME B18	Fastener Products

2.2 British Standards

BS 7191	Structural Steel Materials for Use in the Fabrication of Fixed Offshore Steel Structures
BS EN 10204	Metallic Products – Types of Inspection Documents.

2.3 ISO

ISO 10474:1991

Handwritten signature



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev.	0	Page	7 of 18
------	---	------	---------

2.4 DNV

DNV -OS-B101	Offshore Standard: Metallic Material
DNV -OS-C101	Offshore Standard: Design of steel Structures General
DNV -OS-C201	Offshore Standard: Structure Design Offshore Units
DNV -OS-C201	Offshore Standard: Fabrication and Testing of Offshore Structure

2.5 Company standard

- Basic of Design for Structure each of the project;
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-02 - Specification for Rubber Materials;
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03 - Specification for Structural Steel Materials;
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-04 - Specification for Stainless Steel Materials.

3 REQUIREMENTS

3.1 General

All structural bolts, nuts and washers for use in structural connections shall meet the requirements of ASTM A194/ASTM A325/ASTM A490/ASTM A320 and any additional requirements of the appropriate ASTM or ASME standard specified in Section 2 along with the relevant additional or specific test requirements as stated in this specification for each bolt type. Additional, bolt use for the project shall be meet general requirement as bellow:

- Bolts, studs, and nuts shall be heavy hexagon pattern.
- Threads shall be Coarse Thread Series conforming to ASME B1.1.
- Bolts, studs, nuts, and washers, 12.7 mm (1/2 in.) and smaller shall be Type 316 stainless steel (ASTM A320, Grade B8M).
- Bolts, studs, nuts, and washers larger than 12.7 mm (1/2 in.) shall conform to ASTM A325 and shall be hot spun galvanized in accordance with ASTM A153 or xylan coated (see section 3.5).
- Bolts comply with ASTM A490 type 3 are made from weathering steel which is inherently corrosion resistant.

3.2 Bolt grades and group

The project specific bolt grades are defined as follows:

Table 3.1: Bolt grades

Group	Material Grade	General Description	Typical Uses	Noted
BI	ASTM A490 – Type 3 or Equivalent	Primary High Strength	Connection in water	Improved atmospheric resistance
BII	ASTM A325 or Equivalent	Primary High Strength	Connection in water or in air	
BIII	ASTM A320 Grade B8M or equivalent	Secondary medium Strength	Size 12mm or smaller	



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev. 0 Page 8 of 18

3.3 Chemical Composition

3.3.1 Bolt group BI

The Bolt Group BI – type 3 shall conform to the minimum chemical analysis requirements prescribed in Table 3.2 or ASTM A490.

An analysis of each ladle of steel shall be performed to determine the percentage of each element specified, or restricted by this Specification.

Table 3.2: Chemical Requirements for Bolt group BI – Type 3

Chemical Element	Heat analysis (%)	Product analysis (%)
Carbon	0.20-0.53	0.19-0.55
Manganese, min	0.40	0.37
Phosphorus, max.	0.040	0.045
Sulphur, max.	0.050	0.055
Copper, max	0.60	0.63
Chromium, min	0.45	0.42
Nickel, min or Molybdenum, min	0.15	0.14

3.3.2 Bolt Group BII

The Bolt Group BII shall conform to the minimum chemical analysis requirements prescribed in Table 3.3 or ASTM A325.

An analysis of each ladle of steel shall be performed to determine the percentage of each element specified, or restricted by this Specification.

Table 3.3: Chemical Requirements for Bolt Group BII

Chemical Element	Heat analysis (%)	Product analysis (%)
Carbon	0.15-0.35	0.14-0.36
Manganese	0.80-1.35	0.76-1.39
Phosphorus, max.	0.035	0.040
Sulphur, max.	0.040	0.045
Silicon	0.15-0.50	0.13-0.37
Copper	0.25-0.50	0.17-0.63
Nickel	0.25-0.80	0.22-0.83
Chromium	0.45-0.9	0.42-1.05

Handwritten signature

3.3.3 Bolt Group BIII

The Bolt Group BIII shall conform to the minimum chemical analysis requirements prescribed in Table 3.4 or ASTM A320 Grade B8M.

An analysis of each ladle of steel shall be performed to determine the percentage of each element specified, or restricted by this Specification.

Table 3.4: Chemical Requirements for Bolt Group BIII

Chemical Element	Product analysis (%)
Carbon, max	0.08
Manganese, max	2.00
Phosphorus, max.	0.045
Sulphur, max.	0.03
Silicon, max	1.00
Molybdenum	2.00-3.00
Nickel	10.0-14.0
Chromium	16.0-18.0

3.4 Dimensions and Tolerances

- The bolts shall conform to the dimensions for heavy hex structural bolts specified in ASME B 18.2.6.
- Unless otherwise specified, zinc-coated bolts to be used with zinc-coated nuts or tapped holes that are tapped oversize, in accordance with Specification A 563, shall have Class 2A threads before hot-dip or mechanically deposited zinc coating. After zinc coating, the maximum limits of pitch and major diameter shall not exceed the Class 2A limit by more than the following amounts:

Nominal Bolt diameter	Hot – Dip Zinc (in)	Mechanical Zinc (in)
M12	0.018	0.012
M14, M16, M20	0.020	0.013
M22	0.022	0.015
M24 to M32	0.024	0.016
M35, M36	0.027	0.018

- The gaging limit for bolts shall be verified during manufacture. In case of dispute, a calibrated thread ring gage of the same size as the oversize limit in 7.2.2 (Class X tolerance, gage tolerance plus – A325) shall be used to verify compliance. The gage shall assemble with hand effort following application of light machine oil to prevent galling and damage to the gage.

Handwritten signature



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev. 0 Page 10 of 18

These inspections, when performed to resolve controversy, shall be conducted at the frequency specified in the quality assurance provisions of ASME B 18.2.6.

- The thread length shall not be changed except as provided in Supplementary Requirement S1. Bolts with thread lengths other than those required by this specification shall be ordered under Specification A449.
- Thread series as specified in ANSI B1.1, and shall have Class 2A tolerances. When specified, 8 pitch thread series shall be used on bolts over 1 inch in diameter.

3.5 Xylan coatings

Xylan coatings are a family of fluoropolymer coatings used to reduce friction, prevent corrosion and for non-stick applications. Most xylan coatings contain fluoropolymer PTFE.

The Xylan PTFE is the Polytetrafluoroethylene, commonly referred to as "non-stick coating"; is a kind of using all the hydrogen atoms in the fluorinated polyethylene synthetic polymer materials. This material has the acid alkali resistance, resistance to the characteristics of various kinds of organic solvent, almost insoluble in all solvents. At the same time, PTFE has the characteristics of high temperature resistance, low coefficient of friction of it, so can make lubrication, and also became the non-stick pan and ideal coating of structural bolt.

The method of applying the coating shall ensure that damage through delayed embrittlement (hydrogen embrittlement) is avoided. The application should be carried out in accordance with ASTM B841 and associated standards. The surface shall be treated with chromate conversion treatment according to ASTM B841 Section 4. The coating shall be capable of passing the adhesion test specified in ASTM B571. The specification of Xylan coating see table below:

Description	Test Standard	CGS Value	SI Value
Tensile Strength	ASTM D1708	4000 - 5000 psi	27.58 – 34.47 MPa
Elongation	ASTM D1457	50%	50%
Impact Strength	ASTM D256	13 ft - lb/in	
Hardness	ASTM D2240	60 - 90 HB (shore D)	
Abrasion Resistance (Tabor)	-	> 15 mg	
Coefficient of Friction	ASTM D1894	0.15 - 0.35 static	
Dielectric Strength	ASTM D149	1400 volts per mil	55118 kV/m
Use Temperature	-	-100°F to 500°F max	-73.3°C to 260°C
Chemical Resistance	ASTM D543	Good	Good
Salt Spray Resistance	ASTM B117	excellent	excellent
Water Absorption	ASTM D570	< 0.03 %	< 0.03 %
Thickness		0.0008 in – 0.002 in	20.32 – 50.8 µm

slur

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT MATERIALS			VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01			
				Rev.	0	Page	11 of 18

4 QUANTITY

According to VIETSOVPETRO Datasheets and Drawings.

Size and length of Bolt is specified in attached Material Specification.

5 MARKINGS

All type bolts shall be marked by the manufacturer with unique identifier to identify the manufacturer or private label distributor, as appropriate.

All group bolts shall be marked follow appropriate specification as ASTM A490, ASTM A325 and ASTM A320 Grade B8M.

6 MECHANICAL PROPERTIES

6.1 Hardness

The bolts shall conform to the hardness depend on size and length.

- For bolt accordance to ASTM A490, the hardness values not less than the minimum nor more than the maximum hardness limits required in table 6.1, as hardness is the only requirement.

Table 6.1: Hardness requirements for Bolts ASTM A490

Bolts size,mm	Hardness number					
	Brinell (HB)		Rockwell C (HRC)		Vickers (HV)	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
M12 to M36	311	332	33	35	327	350

- For bolt accordance to ASTM A325, the hardness values not less than the minimum nor more than the maximum hardness limits required in table 6.2, as hardness is the only requirement (D = nominal diameter or thread size).

Table 6.2: Hardness requirements for Bolts ASTM A325

Bolt size, mm	Bolt Length, mm	Hardness number			
		Brinell		Rockwell C	
		min	max	min	max
M12 to M24 incl	Less than 2D	253	319	25	34
	2D and over	-	319	-	34
M25 to M36 incl	Less than 3D	223	286	19	30
	3D and over	-	286	-	30

- For bolt accordance to ASTM A320 Grade B8M, the maximum hardness values of Class 1 not less than B90, the maximum hardness values of Class 2 not less than C35.

Handwritten signature



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev. 0 Page 12 of 18

6.2 Tensile properties

- Except as permitted in below for short bolts, sizes 1.00 in. and smaller having a length of $2^{1/4}$ D and longer, and sizes larger than 1.00 in. having a length of 3D and longer, shall be wedge tested full size and shall conform to the minimum wedge tensile load and proof load or alternative proof load specified in Table 6.3. The load achieved during proof load testing shall be equal to or greater than the specified proof load.
- When the length of the bolt makes full-size testing impractical, machined specimens shall be tested and shall conform to the requirements specified in Table 6.4. When bolts are tested by both full-size and machined specimen methods, the full-size test shall take precedence.
- Sizes 1.00 in. and smaller having a length shorter than $2^{1/4}$ D down to 2D, inclusive, that cannot be wedge tensile tested shall be axially tension tested full size and shall conform to the minimum tensile load and proof load or alternate proof load specified in Table 4. Sizes 1.00 in. and smaller having a length shorter than 2D that cannot be axially tensile tested shall be qualified on the basis of hardness.
- For bolts on which both hardness and tension tests are performed, acceptance based on tensile requirements shall take precedence in the event of low hardness readings.
- For tensile load and proof load requirements shall be shown on table 6.3.

Table 6.3: Tensile load and proof load requirements

Nominal Diameter and Thread Pitch	Stress Area* mm ² (A320/A325/A490)	Tensile load Min (A320/A325/A490) (kN)	Proof load Length Measurement Method (A320/A325/A490) (kN)	Alternative Proof load Yield Strength Method (A320/A325/A490) (kN)
Column 1	Column 2	Column 3	Column 4	Column 5
M12	-/92/92	110/76/95	-/53.6/76	95/58/82
M16	-/146/146	110/120.5/151	-/85.4/121	95/92.5/131
M20	-/215/215	100/178/223	-/126/178	80/136.6/193
M22	-/298/298	100/246.6/308	-/174.6/247	80/189/267
M24	-/391/391	100/323/404	-/229/323	80/248/351
M27	-/492/492	95/356/509	-/251/407	65/275/441
M30	-/625/625	95/452/674	-/319/517	65/349/560
M36	-/906/906	90/656/937	-/462.6/750	50/506/812

* The stress area is calculated as, $A_s = 0.7854 [D - (0.9743/n)]^2$

Where: D is nominal bolt size (mm), n is threads per inch.

- For tensile strength requirements for specimens machined from bolts shall be shown on table 6.4.



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev. 0 Page 13 of 18

Table 6.4: Tensile strength requirements for specimens machined from bolts

Bolt size	Tensile strength (MPa), min (A325/A490)	Yield Strength (MPa), min (A325/A490)	Elongation (%), min (A325/A490)	Reduction of area (%), min (A325/A490)
M12 to M24	825/1035	635/895	14/14	35/40
M25 to M36	725/1035	560/895	14/14	35/40

6.3 Impact test

The impact test of bolt shall be carry out in two following cases:

- Bolt use to connect primary structures in water;
- The design temperature less than or equal zero cencius degree.
The impact testing for bolt shall be tested follow ASME Code, Section VIII, Division 1, Figure UCS-66.

6.4 Rotation capacity test

6.4.1 Definition

The rotational capacity test is intended to evaluate the presence of a lubricant, the efficiency of the lubricant, and the compatibility of assemblies as represented by the components selected for testing.

6.4.2 Requirement

Zinc-coated bolts, zinc-coated washers, and zinc-coated and lubricated nuts tested full size in an assembled joint or tension measuring device, in accordance with 8.7, shall not show signs of failure when subjected to the nut rotation in Table 6.5. The test shall be performed by the responsible party (see section 8.1) prior to shipment after zinc coating and lubrication of nuts (see 8.7).

Table 6.5: Rotational Capacity Test for Zinc-Coated Bolts

Bolt length,	Nominal Nut Rotation, degrees (turn)
Up to and including 4 x dia	240 (2/3)
Over 4 x dia, but not exceeding 8 x dia	360 (1)
Over 8 x dia, but not exceeding 12 x dia	420 (1 ^{1/6})
Over 12 x dia	Test not applicable

6.4.3 Acceptance criterion

The bolt and nut assembly shall be considered as non-conforming if the assembly fails to pass any one of the following specified requirements:

- Inability to install the assembly to the nut rotation in table 6.5;
- Inability to remove the nut after installing to the rotation specified in table 6.5;

lluu



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev.	0	Page	14 of 18
------	---	------	----------

- Shear failure of the threads as determined by visual examination of bolt and nut threads following removal;
- Torsional or torsional/tension failure of the bolt. Elongation of the bolt, in the threads between the nut and bolt head, is to be expected at the required rotation and is not to be classified as a failure.

6.5 Mechanical requirement

- Bolts less than three diameters in length shall have hardness values not less than the minimum nor more than the maximum hardness limits required in section 6.1, as hardness is the only requirement.
- Bolts 1 in. in diameter or less, other than those excepted in above, shall be tested full size and conform to the minimum and maximum tensile strength and either proof load or alternative proof load requirements specified in section 6.2.
- Bolts larger than 1 in. in diameter, other than those excepted in above, shall preferably be tested full size and when so tested, shall conform to the minimum and maximum tensile strength and either proof load or alternative proof load requirements as specified in section 6.2. When equipment of sufficient capacity for full-size testing is not available, or when the length of the bolt makes full-size testing impractical, machined specimens shall be tested and shall conform to the requirements of Table 6.4. In the event that bolts are tested by both full-size and by the machined test specimen methods, the full-size test shall govern if a controversy between the two methods exists.
- For bolts on which hardness and tension tests are performed, acceptance based on tensile requirements shall take precedence in the event that there is controversy over low or high readings of hardness tests.
- Surface hardness of bolts as taken at a maximum of 0.003 in. from the surface shall not be more than the equivalent of 3 points Rockwell C higher than the hardness taken at a distance of 1/8 in. from the surface. Both hardness readings shall be taken on the same axial longitudinal section through the threaded length of the bolt, shall be taken at the same time, and the same hardness scale shall be used.

7 QUALITY ASSURANCE

The BIDDER shall demonstrate that he operates a quality system in accordance with ISO 9000 or an equivalent international standard. The effectiveness of the quality system and the BIDDER'S compliance with it shall be subject to monitoring by the VIETSOVPETRO and in addition, may be audited following an agreed period of notice.

The manufacturer shall make sample inspections of every lot of bolts to ensure that properties of bolts are in conformance with the requirements of this specification. All bolts shall be inspected tested prior to shipment in accordance with one of the two quality assurance procedures described in 8.3, respectively. The manufacturer shall have the option of which procedure will be followed when furnishing bolts to any single purchase order.

The purpose of a lot inspection testing program is to ensure that each lot conforms to the requirements of this specification. For such a plan to be fully effective, it is essential that following delivery the purchaser continue to maintain the identification and integrity of each lot until the product is installed in its service application.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT MATERIALS		VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01		
			Rev.	0	Page 15 of 18

8 TESTING AND INSPECTION

8.1 Testing Responsibility

- Each lot shall be tested by the manufacturer prior to shipment in accordance with the lot identification control quality assurance plan in section 8.2 to 8.5.
- The party responsible for the fastener shall be the organization that supplies the fastener to the purchaser.

8.2 Purpose of Lot Inspection

The purpose of a lot inspection program is to ensure that each lot conforms to the requirements of this specification. For such a plan to be fully effective it is essential that secondary processors, distributors, and purchasers maintain the identification and integrity of each lot until the product is installed.

8.3 Lot Method

- All bolts shall be processed in accordance with a lot identification-control quality assurance plan. The manufacturer, secondary processors, and distributors shall identify and maintain the integrity of each production lot of bolts from raw-material selection through all processing operations and treatments to final packing and shipment. Each lot shall be assigned its own lot-identification number, each lot shall be tested, and the inspection test reports for each lot shall be retained.
- A production lot, for purposes of assigning an identification number and from which test samples shall be selected, shall consist of all bolts processed essentially together through, all operations to the shipping container that are of the same nominal size, the same nominal length, and produced from the same mill heat of steel.
- If any test specimen shows defective machining, it may be discarded and another specimen substituted.
- A copy of the inspection test report for each production lot from which bolts are supplied to fill the requirements of a shipment shall be furnished to the purchaser when specified in the order. Individual heats of steel need not be identified on the test report.
- In-process inspection during all manufacturing operations and treatments and storage of manufactured bolts shall be in accordance with the practices of the individual manufacturer.
- Before packing bolts for shipment, the manufacturer shall make tests of sample bolts taken at random from each shipping lot. A shipping lot, for purposes of selecting test samples, is defined as that quantity of bolts of the same nominal size and same nominal length necessary to fill the requirements of a single purchase order.
- The manufacturer shall make tests for proof load, tensile strength (wedge test), and hardness of each lot of bolts. Alternatively, in accordance with 6.4, tests may be tensile strength, yield strength, reduction of area, elongation, and hardness.
- Bolts shall be packed in shipping containers as soon as practicable following final processing. Shipping containers shall be marked with the lot identification number.

8.4 Lot Definition

A lot shall be a quantity of uniquely identified heavy hex structural bolts of the same nominal size and length produced consecutively at the initial operation from a single mill heat of material and processed at one time, by the same process, in the same manner so that statistical sampling is valid. The identity of the lot and lot integrity shall be maintained throughout all subsequent operations and packaging.

Handwritten signature



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev. 0 Page 16 of 18

8.5 Number of Test

The minimum number of tests from each lot for the tests specified below shall be as follows:

Tests	Number of Tests in Accordance with
Hardness, tensile strength, proof load, and rotational capacity	Guide F 1470
Coating weight/ thickness	The referenced coating specification
Surface discontinuities	Specification F 788/ F 788M
Dimensions and thread fit	ASME B 18.2.6

8.6 Visual Inspection/Workmanship

The allowable limits, inspection, and evaluation of the surface discontinuities, quench cracks, forging cracks, head bursts, shear bursts, seams, folds, thread laps, voids, tool marks, nicks, and gouges shall be in accordance with Specification F788/F788M. Specification F 788/F 788M nor Guide F 1470 guarantee 100% freedom from head bursts. Sampling is designed to provide a 95% confidence level of freedom from head bursts in any test lot. Head bursts, within the limits in Specification F 788/F 788M, are unsightly but do not affect mechanical properties or functional requirements of the bolt.

8.7 Test method

- Tests shall be conducted in accordance with Supplement III of Methods A 310.
- Tensile, proof load and hardness tests shall be conducted in accordance with Test Methods F606 or A370.
- Tensile strength shall be determined using the Wedge or Axial Tension Testing Method of Full Size Product Method or the Machined Test Specimens Method depending on size and length as specified in section 6.2. Fracture on full-size tests shall be in the body or threads of the bolt without a fracture at the junction of the head and body.
- Proof load shall be determined using Method 1, Length Measurement, or Method 2, Yield Strength, at the option of the manufacturer. Proof load testing of bolts tested in full size shall preferably be conducted in accordance with Method 1, Length Measurement, described in Supplement III of Methods A 370.
- Bolts tested in full size shall be tested in accordance with the Wedge Test method described in Supplement III of Methods A 370, Fracture shall be in the body or threads of the bolt, without any fracture at the junction of the head and body.
- Machined specimens shall be tested in accordance with the method described in S11.1.7 Supplement III of Methods A 370.
- The speed of testing as determined with a free-running cross head shall be a maximum of 0.125 in./min for the bolt proof load determination, and a maximum of 1 in./min for the bolt tensile strength determination.
- Rotational Capacity: The zinc-coated bolt shall be placed in a steel joint or tension measuring device and assembled with a zinc-coated washer and a zinc-coated and lubricated nut with which the bolt is intended to be used (see Note 1). The nut shall have been provided with the



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev.	0	Page	17 of 18
------	---	------	----------

lubricant described in the last paragraph of the Manufacturing Processes section of Specification A 563. The joint shall be one or more flat structural steel plates or fixture stack up with a total thickness, including the washer, such that 3 to 5 full threads of the bolt are located between the bearing surfaces of the bolt head and nut. The hole in the joint shall have the same nominal diameter as the hole in the washer. The initial tightening of the nut shall produce a load in the bolt not less than 10 % of the specified proof load. After initial tightening, the nut position shall be marked relative to the bolt, and the rotation shown in Table 6.5 shall be applied. During rotation, the bolt head shall be restrained from turning. After the tightening rotation has been applied, the assembly shall be taken apart and examined for compliance with 6.4.3.

Note 1: *Rotational capacity tests shall apply only to matched assembly lots that contain one A 325 bolt, one A 563 lubricated nut, and one F 436 washer that have been zinc coated in accordance with either Specifications F 2329 or B 695. Both the bolt and nut components of the matched assembly shall be zinc coated using the same process.*

8.8 Inspection

If the inspection described in bellow is required by the purchaser, it shall be specified in the inquiry and contract or order.

The purchaser's representative shall have free entry to all parts of the manufacturer's works, or supplier's place of business, that concern the manufacture or supply of the material ordered. The manufacturer or supplier shall afford the purchaser's representative all reasonable facilities to satisfy him that the material is being furnished in accordance with this specification. All tests and inspections required by the specification that are requested by the purchaser's representative shall be made before shipment, and shall be conducted as not to interfere unnecessarily with the operation of the manufacturer's works or supplier's place of business.

8.9 Certification

When specified on the purchase order, the manufacturer or supplier, whichever is the responsible party as defined in Section 8.1, shall furnish the purchaser a test reports that includes the following:

- Heat analysis, heat number, and a statement certifying that heats having the elements listed in 3.3 intentionally added were not used to produce the bolts;
- Results of hardness, tensile, and proof load tests;
- Results of rotational capacity tests. This shall include the test method used (solid plate or tension measuring device); and the statement "Nuts lubricated" for zinc-coated nuts when shipped with zinc-coated bolts;
- Zinc coating measured coating weight/thickness for coated bolts;
- Statement of compliance of visual inspection for surface discontinuities (Section 8.6);
- Statement of compliance with dimensional and thread fit requirements;
- Lot number and purchase order number;
- Complete mailing address of responsible party, and;



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR STRUCTURAL BOLT
MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01

Rev.	0	Page	18 of 18
------	---	------	----------

- Title and signature of the individual assigned certification responsibility by the company officers;
- Failure to include all the required information on the test report shall be cause for rejection.

9 PACKAGING AND PACKAGE MARKING

9.1 Packaging

- Unless otherwise specified, packaging shall be in accordance with Practice D 3951.
- When zinc coated nuts are included on the same order as zinc coated bolts, the bolts and nuts shall be shipped in the same container.
- When special packaging requirements are required, they shall be defined at the time of the inquiry and order.

9.2 Package Marking

Each shipping unit shall include or be plainly marked with the following information:

- ASTM designation and type;
- Size;
- Name and brand or trademark of the manufacturer;
- Number of pieces;
- Lot number; when nuts, washers or direct tension indicators, or combination thereof, are ordered with A320/A325/A490 heavy hex structural bolts, the shipping unit shall be marked with the lot number in addition to the marking required by the applicable product specification;
- Purchase order number, and;
- Country of origin.

10 WARRANTY

The BIDDER shall have final and total responsibility for the manufacture and performance of all material supplied under this Specification.

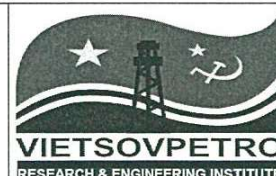
Repair and replacement requirements:

- Material that does not meet the provision of this specification shall be rejected.
- All materials which are corroded due to improper storage, protection and/or maintenance shall be rejected.

Disposition of nonconforming bolts shall be in accordance with the guide F 1470 section titled "Disposition of Nonconforming Lots".



VIETSOVPETRO
RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OIL AND GAS



AGREED BY
Deputy General Director of Vietsovpetro

Signed by: Trần Xuân Hoàng
Date: 31/05/2021 19:12:00
Certified by: Vietsovpetro CA

Tran Xuan Hoang

APPROVED BY
Chief Engineer of Vietsovpetro

Signed by: Trần Văn Vinh
Date: 01/06/2021 11:27:54
Certified by: Vietsovpetro CA

Tran Van Vinh

TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION

DOCUMENT TITLE : BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM

DOCUMENT No. : VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01

CONTROLLED

				Checked	Agreed		
Capital Construction Department				Signed by: Lê Hồng Đại Date: 28/05/2021 14:04:52 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Thắng Date: 31/05/2021 17:27:32 Certified by: Vietsovpetro CA		
Offshore Construction Division				Signed by: Đinh Xuân Trường Date: 31/05/2021 10:10:33 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Phạm Thanh Bình Date: 31/05/2021 14:00:47 Certified by: Vietsovpetro CA		
1	Issued For Approval	26/05/2021	N. D. BIEN	SAVELEV V.	N.V. DZUNG	T.D.HAI	B.T.HAN
0	Issued For Approval	31/10/2019	N. D. BIEN	SAVELEV V.	L. C. THUY	T.D.HAI	B.T.HAN
REV.	DESCRIPTION	DATE	PREPARED	CHECKED	CHIEF DEPART.	ENG. MANAGER	PRO. MANAGER

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
			Rev.	1	Page	2 of 20

Change Log

REV	SECTION	PAGE	CHANGE DESCRIPTION
1	1.2	5	Add the painting schedules for recover and repair of existing painting systems on the platform.
	2	6	Update Coating systems index
	3	8	Renamed the title of item.
	3.1, 3.6, 3.7	8, 9, 10,	Removed Inorganic Zinc Silicate and replaced with Zinc Rich Epoxy Primer Merged Initial painting schedule and Spot repair painting schedule to one schedule.
	3.8, 3.9, 3.15	10, 12	Add the primer coat with Zinc Rich Epoxy Primer and Topcoat with Polyurethane Finish
	3.11		Removed coating system for galvanized steel surfaces on the topside
	4	15	Add the painting schedules for recover the existing painting systems on platforms.

Reference Documents

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01		
	Rev.	1	Page	3 of 20

TABLE OF CONTENTS

1	GENERAL	5
1.1	Introduce	5
1.2	Purpose and Scope of document	5
1.3	Definitions	5
1.4	Units	5
1.5	Language	5
1.6	Abbreviations	5
2	COATING SYSTEMS INDEX	6
3	PAINTING SCHEDULES FOR NEW BUILDING AND MODIFICATION	8
3.1	Coating system №1A	8
3.2	Coating system №2A	8
3.3	Coating system №3A	8
3.4	Coating system №4A	9
3.5	Coating system №5A	9
3.6	Coating system №6A	9
3.7	Coating system №7A	10
3.8	Coating system №8A	10
3.9	Coating system №9A	10
3.10	Coating system №10A	11
3.11	Coating system №11A	11
3.12	Coating system №12A	11
3.13	Coating system №13A	12
3.14	Coating system №14A	12
3.15	Coating system №15A	12
3.16	Coating system №16A	13
3.17	Coating system №17A	13

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01		
		Rev.	1	Page 4 of 20

3.18	Coating system №18A	13
3.19	Coating system №19A	14
3.20	Coating system №20A	14
3.21	Coating system №21A	14
4	PAINTING SCHEDULES FOR RECOVER THE EXISTING PAINTING SYSTEM	15
4.1	Coating system №1B	15
4.2	Coating system №2B	15
4.3	Coating system №3B	15
4.4	Coating system №4B	16
4.5	Coating system №5B	16
4.6	Coating system №6B	16
4.7	Coating system №7B	17
4.8	Coating system №8B	17
4.9	Coating system №9B	17
4.10	Coating system №10B	18
4.11	Coating system №11B	18
4.12	Coating system №12B	18
4.13	Coating system №13B	18
4.14	Coating system №14B	19
4.15	Coating system №15B	19
4.16	Coating system №16B	19
4.17	Coating system №17B	20
4.18	Coating system №18B	20

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
			Rev.	1	Page	5 of 20

1 GENERAL

1.1 Introduce

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. The typical engineering documentation shall be agreed upon by related departments in Vietsovpetro and approved by Vietsovpetro, if any.

1.2 Purpose and Scope of document

This document recommends generic painting schedules to be applied on metallic substrates for corrosion protection of steel structures, piping systems, valves, vessels, and other facilities of new building platform projects, modification and recover the existing painting coatings projects on the platforms in offshore Oil fields of Vietsovpetro J. V.

1.3 Definitions

Project Name: TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION.
Document Title: BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM.
Document No.: VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01.

1.4 Units

The design shall be performed using the SI System units.

1.5 Language

All technical documentation is to be in the English language.

1.6 Abbreviations

VSP: Joint Venture Vietsovpetro
REI: Research and Engineering Institute.
ANSI: American National Standards Institute.
ASTM: American Society of Testing and Materials.
HSE: Health, Safety & Environment.
ISO: International Standards Organisation.
NACE: National Association of Corrosion Engineers.
PQT: Production Qualification Test.
RP: Recommended Practice.
SI: International System of Units.
DFT: Dry Film Thickness

 VIETSOVPETRO RESEARCH & ENGINEERING INSTITUTE	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
			Rev.	1	Page	6 of 20

2 COATING SYSTEMS INDEX

Coating system №	Application
A. Coating system for new building and modification	
Coating system № 1A	For the non-insulated carbon steel external surfaces of steel structures, skid structures, ceilings, walls, equipment, technical piping systems, and tank exteriors in the topside, etc. with design temperature up to 120°C.
Coating system № 2A	For thermal insulated facilities with design temperature up to 120°C.
Coating system № 3A	For non-insulated facilities with design temperature from 120°C to 400°C.
Coating system № 4A	For non-insulated facilities with design temperature from 400°C to 600°C.
Coating system № 5A	For thermal insulated facilities in temperature 120°C<T<400°C.
Coating system № 6A	For insulated carbon steel surfaces inside rooms.
Coating system № 7A	For Moderate Mechanical Stress Decks, steel equipment/ piping under main deck.
Coating system № 8A	For upside/ underside carbon steel Decks: helideck, upper deck, Platform deck, main deck, sub-main deck other outside decks.
Coating system № 9A	For Anti-skid walkways (if any).
Coating system № 10A	For galvanized grating decks, galvanized steel surfaces, brass piping below main deck.
Coating system № 11A	For non-insulated stainless steel facilities 60°C ≤T<110°C.
Coating system № 12A	For thermal insulated stainless steel facilities 60°C ≤T<110°C.
Coating system № 13A	For insulated and non-insulated stainless steel facilities >110°C.
Coating system № 14A	For steel structures and other facilities in the splash zone, risers and riser clamps.
Coating system № 15A	For steel structures, and other facilities from above splash zone up to maindeck/submaindeck.
Coating system № 16A	For inside tanks with design pressure under 2 bars and design temperature under 60°C.
Coating system № 17A	For inside tanks with design pressure from 2 bars to 12 bars and design temperature under 60°C.
Coating system № 18A	For inside tanks / vessels operating in high temperature/ high pressure (temperature ≥ 60°C / pressure ≥12bars).
Coating system №19A	For washing water tanks, drinking water tank.
Coating system №20A	For chemical storage tanks.
Coating system №21A	For external carbon steel surfaces of piping, skids, valves, fittings and other equipment manufactured by Vendors, etc.
B. Coating system for restore existing coating system on platforms	
Coating system №1B	For the non-insulated carbon steel external surfaces of steel structures, skid structures, ceilings, walls, equipment, technical piping systems, and tank exteriors in the topside, etc. with design temperature up to 120°C.



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
BASIC PAINTING SCHEDULES FOR
PLATFORM

VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01

Rev.	1	Page	7 of 20
------	---	------	---------

Coating system №	Application
Coating system №2B	For thermal insulated facilities with design temperature up to 120°C.
Coating system №3B	For non- insulated facilities with design temperature from 120°C to 400°C.
Coating system №4B	For facilities with design temperature from 400°C to 600°C.
Coating system №5B	For insulated carbon steel surfaces inside rooms.
Coating system №6B	For Moderate Mechanical Stress Decks, steel equipment/ piping under main deck, steel structural bridge.
Coating system №7B	For upside/ underside carbon steel Decks: helideck, upper deck, Platform deck, main deck, sub-main deck other outside decks.
Coating system №8B	For Anti-skid walkways (if any).
Coating system №9B	For non-insulated stainless steel facilities 60°C ≤ T < 110°C
Coating system №10B	For thermal insulated stainless steel facilities 60°C ≤ T < 110°C
Coating system №11B	For insulated and non-insulated stainless steel facilities > 110°C
Coating system №12B	For steel structures and other facilities in the splash zone, risers and riser clamps.
Coating system №13B	For steel structures, and other facilities from above splash zone up to maindeck/submaindeck.
Coating system №14B	For inside tanks with design pressure under 2 bars and design temperature under 60°C.
Coating system №15B	For inside tanks with design pressure from 2 bars to 12 bars and design temperature under 60°C.
Coating system №16B	For inside tanks / vessels operating in high temperature/ high pressure (temperature ≥ 60°C / pressure ≥ 12 bars).
Coating system №17B	For washing water tanks, drinking water tank.
Coating system №18B	For chemical storage tanks.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
			Rev.	1	Page	8 of 20

3 PAINTING SCHEDULES FOR NEW BUILDING AND MODIFICATION

The coating systems recommended for new building and modification steel structures of offshore platforms below are built based on studying, testing, and applying painting materials for corrosion protection of VSP's offshore platforms. However, these coating systems may be updated or modified to meet new technical requirements.

3.1 Coating system №1A

For the non-insulated carbon steel external surfaces of steel structures, skid structures, ceilings, walls, equipment, technical piping systems, and tank exteriors in the topside, etc. with design temperature up to 120°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer	50
	2 nd	Modified Epoxy	110
	3 rd	Modified Epoxy	110
	4 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	320

3.2 Coating system №2A

For thermal insulated facilities with design temperature up to 120°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 8µm	1 st	Epoxy Phenolic	100
	2 nd	Epoxy Phenolic	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	200

3.3 Coating system №3A

For non-insulated facilities with design temperature from 120°C to 400°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80µm	1 st	Inorganic Zinc Silicate	65
	2 nd	Silicon Aluminum	25
	3 rd	Silicon Aluminum	<u>25</u>
		Total dry film thickness:	115

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
		Rev.	1	Page	9 of 20

Note: Zinc dust pigment of inorganic zinc rich silicate primer shall be in compliance with ASTM D520 type II.

3.4 Coating system №4A

For facilities with design temperature from 400°C to 600°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 25 ÷ 50 µm	1 st	Silicon Aluminum	25
	2 nd	Silicon Aluminum	25
	3 rd	Silicon Aluminum	<u>25</u>
		Total dry film thickness:	75

3.5 Coating system №5A

For thermal insulated facilities in temperature 120°C<T<400°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Inorganic Zinc Silicate	<u>65</u>
		Total dry film thickness:	65

3.6 Coating system №6A

For insulated carbon steel surfaces inside rooms.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer	50
	2 nd	Modified Epoxy	125
	3 rd	Modified Epoxy	<u>125</u>
		Total dry film thickness:	300

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
		Rev.	1	Page	10 of 20

3.7 Coating system №7A

For Moderate Mechanical Stress Decks, steel equipment/ piping, supports under main deck.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer	50
	2 nd	Modified Epoxy	175
	3 rd	Modified Epoxy	175
	4 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	450

3.8 Coating system №8A

For upside/ underside carbon steel Decks: helideck, upper deck, Platform deck, main deck, sub-main deck other outside decks.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer	50
	2 nd	High solid epoxy /Glass flake epoxy	400
	3 rd	High solid epoxy /Glass flake epoxy	500
	4 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	1000

3.9 Coating system №9A

For Anti-skid walkways (if any)

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer	50
	2 nd	High solid epoxy /Glass flake epoxy	500
	3 rd	High solid epoxy /Glass flake epoxy	200
	4 th	<i>Anti-skid powder</i>	-
	5 th	High solid epoxy /Glass flake epoxy	200
	6 th	Polyurethane Finish (marking No.1)	50
	7 th	Polyurethane Finish (marking No.2)	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	1000 -1050

 VIETSOVPETRO RESEARCH & ENGINEERING INSTITUTE	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
			Rev.	1	Page	11 of 20

Note:

- The anti-skid powder should be broadcasted uniformly at 3kg /m² onto wet paint of the third coat layer and immediately sealed with 4th coat layer.
- The size of anti-skid powder shall be from mesh 8 to mesh 16 or recommendation of the manufacturer(s).
- The anti-skid painting system in the coating system №9A can be changed following the recommendation by the manufacturer.

3.10 Coating system №10A

For all galvanized steel surfaces, brass piping system, etc.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Degrease galvanized surfaces to SP1-SSPC	1 st	Special Epoxy Paint	50
	2 nd	Modified Epoxy	150
	3 rd	Polyurethane Finish	50
		Total dry film thickness:	250

Note: The epoxy primer is to be recommended by the manufacturer(s) for suitable application on galvanized steel surfaces.

3.11 Coating system №11A

For non-insulated stainless steel facilities 60°C ≤ T < 110°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Sweep blast with dry, non-iron containing grit to provide an suitable anchor profile	1 st	High Solid Epoxy	125
	2 nd	Polyurethane Finish	50
		Total dry film thickness:	175

3.12 Coating system №12A

For thermal insulated stainless steel facilities 60°C ≤ T < 110°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Sweep blast with dry, non-iron containing grit to provide an suitable anchor profile	1 st	Phenolic Epoxy	100
	2 nd	Phenolic Epoxy	100
		Total dry film thickness:	200

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
		Rev.	1	Page	12 of 20

3.13 Coating system №13A

For insulated and non-insulated stainless steel facilities $\geq 110^{\circ}\text{C}$.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (μm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Sweep blast with dry, non-iron containing grit to provide an suitable anchor profile	1 st	Silicone Aluminum	25
	2 nd	Silicone Aluminum	<u>25</u>
		Total dry film thickness:	50

3.14 Coating system №14A

For steel structures of jacket, boatlanding, conductor, conductor guider, and other facilities in the splash zone, risers and riser clamps.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (μm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: $30 \div 80 \mu\text{m}$	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer	50
	2 nd	Glass Flake Epoxy	400
	3 rd	Glass Flake Epoxy	500
	4 th	Glass Flake Epoxy	500
	5 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	1500

3.15 Coating system №15A

For steel structures of jacket, boatlanding, conductor, conductor guider and other facilities from above splash zone up to maindeck/submaindeck exception to small metallic structures as per: electrical supports, piping supports, etc....

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (μm)
1	2	3	4
Initial painting & Spot repair painting			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: $30 \div 80 \mu\text{m}$	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer	50
	2 nd	Glass Flake Epoxy	400
	3 rd	Glass Flake Epoxy	500
	4 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	1000

 VIETSOVPETRO RESEARCH & ENGINEERING INSTITUTE	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
			Rev.	1	Page	13 of 20

3.16 Coating system №16A

For inside tanks with design pressure under 2 bars and design temperature under 60°C and air receiver tanks.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
<i>Initial painting & Spot repair painting</i>			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Phenolic Epoxy	100
	2 nd	Phenolic Epoxy	100
	3 rd	Phenolic Epoxy	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	300

3.17 Coating system №17A

For inside tanks with design pressure from 2 bars to 12 bars and design temperature under 60°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
<i>Initial painting & Spot repair painting</i>			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Phenolic Epoxy	150
	2 nd	Phenolic Epoxy	150
	3 rd	Phenolic Epoxy	<u>150</u>
		Total dry film thickness:	450

3.18 Coating system №18A

For inside tanks / vessels operating in high temperature/ high pressure (temperature ≥ 60°C / pressure ≥12bars).

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
<i>Initial painting & Spot repair painting</i>			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 70 ÷ 120 µm	1 st	Epoxy novolacs or equivalent	500
	2 nd	Epoxy novolacs or equivalent	<u>500</u>
		Total dry film thickness:	1000

Notes: Epoxy novolacs were be tested and approved in VSP: Nova Plate 325 (Sherwin Williams) and Ceramic Polymer SF/LF-ARAMCO-APCS-2i,28,117 (Ceramic Polymer GmbH).

For the other Epoxy novolacs branch / equivalents can be reviewed and applied if having the qualification certificates issued by third party in working condition in accordance with condition mentioned in section 3.18.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
		Rev.	1	Page	14 of 20

3.19 Coating system №19A

For washing water tanks, drinking water tank.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
<i>Initial painting & Spot repair painting</i>			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Solvent Free Epoxy Tank/ Drinking Water Epoxy Tank	100
	2 nd	Solvent Free Epoxy Tank/ Drinking Water Epoxy Tank	100
	3 rd	Solvent Free Epoxy Tank/ Drinking Water Epoxy Tank	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	300

Notes: All products used in washing water tanks, drinking water tanks shall be approved by VSP and accompanied with a Health Certificate issued by authorized organization.

3.20 Coating system №20A

For chemical storage tanks.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
<i>Initial painting & Spot repair painting</i>			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Chemical Resistant Epoxy Tank	100
	2 nd	Chemical Resistant Epoxy Tank	100
	3 rd	Chemical Resistant Epoxy Tank	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	300

3.21 Coating system №21A

For external carbon steel surfaces of piping, skids, valves, fittings and other equipment manufactured by Vendors.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
<i>Initial painting & Spot repair painting</i>			
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Zinc Rich Epoxy Primer or equivalent epoxy primer	50
	2 nd	Modified Epoxy	110
	3 rd	Modified Epoxy	110
	4 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	320

Note:

- The other equivalent painting schedule recommended by the paint manufacturers can be revised and applied instead of the coating system No.21A with VSP's approval.
- All bolt and nut shall be coated with fluorocarbon.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
		Rev.	1	Page	15 of 20

4 PAINTING SCHEDULES FOR RECOVER THE EXISTING PAINTING SYSTEM

4.1 Coating system №1B

For the non-insulated carbon steel external surfaces of steel structures, skid structures, ceilings, walls, equipment, technical piping systems, and tank exteriors in the topside, etc. with design temperature up to 120°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Modified Epoxy	100
	2 nd	Modified Epoxy	100
	3 rd	Modified Epoxy	100
	4 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	350

4.2 Coating system №2B

For thermal insulated facilities with design temperature up to 120°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Epoxy Phenolic	100
	2 nd	Epoxy Phenolic	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	200

4.3 Coating system №3B

For non-insulated facilities with design temperature from 120°C to 400°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Inorganic Zinc Silicate	65
	2 nd	Silicon Aluminum	25
	3 rd	Silicon Aluminum	<u>25</u>
		Total dry film thickness:	115

4.4 Coating system №4B

For facilities with design temperature from 400°C to 600°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 25 ÷ 50 µm	1 st	Silicon Aluminum	25
	2 nd	Silicon Aluminum	25
	3 rd	Silicon Aluminum	<u>25</u>
	Total dry film thickness:		75

4.5 Coating system №5B

For insulated carbon steel surfaces inside rooms.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Modified Epoxy	100
	2 nd	Modified Epoxy	100
	3 rd	Modified Epoxy	<u>100</u>
	Total dry film thickness:		300

4.6 Coating system №6B

For Moderate Mechanical Stress Decks, steel equipment/ piping, supports under main deck, steel structural bridge.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Modified Epoxy	100
	2 nd	Modified Epoxy	150
	3 rd	Modified Epoxy	150
	4 th	Polyurethane Finish	<u>50</u>
	Total dry film thickness:		450

4.7 Coating system №7B

For upside/ underside carbon steel Decks: helideck, upper deck, platform deck, main deck, sub-main deck other outside decks.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 70 ÷ 120µm	1 st	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	500
	2 nd	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	<u>500</u>
		Total dry film thickness:	1000

4.8 Coating system №8B

For Anti-skid walkways (if any).

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 70 ÷ 120µm	1 st	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	500
	2 nd	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	200
	3 rd	<i>Anti-skid powder</i>	-
	4 th	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	200
	5 th	Polyurethane Finish (marking No.1)	50
	6 th	Polyurethane Finish (marking No.2)	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	950 -1000

Note:

- The anti-skid powder should be broadcasted uniformly at 3kg /m² onto wet paint of the third coat layer and immediately sealed with 4th coat layer.
- The size of anti-skid powder shall be from mesh 8 to mesh 16 or recommendation of the manufacturer(s).
- The anti-skid painting system in the coating system №8B can be changed following the recommendation by the manufacturer.

4.9 Coating system №9B

For non-insulated stainless steel facilities 60°C ≤ T < 110°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Sweep blast with dry, non-iron containing grit to provide an suitable anchor profile	1 st	High Solid Epoxy	125
	2 nd	Polyurethane Finish	<u>50</u>
		Total dry film thickness:	175

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
		Rev.	1	Page	18 of 20

4.10 Coating system №10B

For thermal insulated stainless steel facilities $60^{\circ}\text{C} \leq T < 110^{\circ}\text{C}$.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (μm)
1	2	3	4
Sweep blast with dry, non-iron containing grit to provide an suitable anchor profile	1 st	Phenolic Epoxy	100
	2 nd	Phenolic Epoxy	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	200

4.11 Coating system №11B

For insulated and non-insulated stainless steel facilities $\geq 110^{\circ}\text{C}$.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (μm)
1	2	3	4
Sweep blast with dry, non-iron containing grit to provide an suitable anchor profile	1 st	Silicone Aluminum	25
	2 nd	Silicone Aluminum	<u>25</u>
		Total dry film thickness:	50

4.12 Coating system №12B

For steel structures and other facilities in the splash zone, risers and riser clamps.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (μm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: $70 \div 120\mu\text{m}$	1 st	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	500
	2 nd	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	500
	3 rd	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	<u>500</u>
		Total dry film thickness:	1500

4.13 Coating system №13B

For steel structures, and other facilities from above splash zone up to maindeck/submaindeck.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (μm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: $70 \div 120\mu\text{m}$	1 st	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	500
	2 nd	High solid epoxy / Glass Flake Epoxy	<u>500</u>
		Total dry film thickness:	1000

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
			Rev.	1	Page	19 of 20

4.14 Coating system №14B

For inside tanks with design pressure under 2 bars and design temperature under 60°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80µm	1 st	Phenolic Epoxy	100
	2 nd	Phenolic Epoxy	100
	3 rd	Phenolic Epoxy	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	300

4.15 Coating system №15B

For inside tanks with design pressure from 2 bars to 12 bars and design temperature under 60°C.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Phenolic Epoxy	150
	2 nd	Phenolic Epoxy	150
	3 rd	Phenolic Epoxy	<u>150</u>
		Total dry film thickness:	450

4.16 Coating system №16B

For inside tanks / vessels operating in high temperature/ high pressure (temperature ≥ 60°C / pressure ≥12bars).

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
1	2	3	4
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 70 ÷ 120µm	1 st	Epoxy novolacs or equivalent	500
	2 nd	Epoxy novolacs or equivalent	<u>500</u>
		Total dry film thickness:	1000

Notes:

Epoxy novolacs were be tested and approved in VSP: Nova Plate 325 (Sherwin Williams) and Ceramic Polymer SF/LF-ARAMCO-APCS-2i,28,117 (Ceramic Polymer GmbH).

For the other Epoxy novolacs / equivalents can be reviewed and applied if having the qualification certificates issued by third party in working condition in accordance with condition mentioned in section 4.16.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION BASIC PAINTING SCHEDULES FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01			
		Rev.	1	Page	20 of 20

4.17 Coating system №17B

For washing water tanks, drinking water tank.

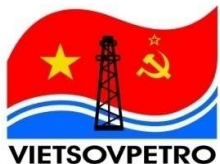
Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Solvent Free Epoxy Tank/ Drinking Water Epoxy Tank	100
	2 nd	Solvent Free Epoxy Tank/ Drinking Water Epoxy Tank	100
	3 rd	Solvent Free Epoxy Tank/ Drinking Water Epoxy Tank	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	300

Notes: All products used in washing water tanks, drinking water tanks shall be approved by VSP and accompanied with a Health Certificate issued by authorized organization.

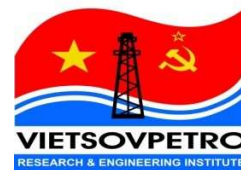
4.18 Coating system №18B

For chemical storage tanks.

Surface preparation	Coat No.	Generic Paint Type	DFT (µm)
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Blast cleaning to Sa 2.5/ISO 8501-1 Surface profile: 30 ÷ 80 µm	1 st	Chemical Resistant Epoxy Tank	100
	2 nd	Chemical Resistant Epoxy Tank	100
	3 rd	Chemical Resistant Epoxy Tank	<u>100</u>
		Total dry film thickness:	300



RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE FOR OFFSHORE OIL AND GAS



AGREED BY

Deputy General Director of Vietsovpetro

Signed by: Trần Xuân Hoàng
Date: 08/09/2021 17:01:31
Certified by: Vietsovpetro CA

Tran Xuan Hoang

_____/_____/2021

APPROVED BY

Chief Engineer of Vietsovpetro

Signed by: Trần Văn Vinh
Date: 08/09/2021 16:39:57
Certified by: Vietsovpetro CA

Tran Van Vinh

_____/_____/2021

TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION

DOCUMENT TITLE : PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM

DOCUMENT No. : VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01

				Checked		Agreed	
Capital Construction Department				Signed by: Lê Hồng Đại Date: 08/09/2021 11:31:26 Certified by: Vietsovpetro CA		Signed by: Nguyễn Thắng Date: 08/09/2021 16:36:10 Certified by: Vietsovpetro CA	
Offshore Construction Division				Signed by: Đinh Xuân Trường Date: 08/09/2021 09:50:46 Certified by: Vietsovpetro CA		Signed by: Phạm Thanh Bình Date: 08/09/2021 16:22:23 Certified by: Vietsovpetro CA	
		Signed by: Nhâm Điện Biên Date: 07/09/2021 10:03:20 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Савельев Вадим Владимирович Date: 07/09/2021 10:20:51 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Nguyễn Văn Dũng Date: 07/09/2021 11:25:30 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Trần Duy Hải Date: 07/09/2021 15:17:31 Certified by: Vietsovpetro CA	Signed by: Bùi Trọng Hân Date: 07/09/2021 16:32:25 Certified by: Vietsovpetro CA	
3	IFA	9/2021	N. D. BIEN	SAVELEV V.	N.V. DZUNG	T.D. HAI	B.T. HAN
2	IFA	26/5/21	N. D. BIEN	SAVELEV V.	N.V. DZUNG	T.D. HAI	B.T. HAN
REV.	DES.	DATE	PREPARED	CHECKED	CHIEF DEPART.	ENG. MANAGER	PRO. MANAGER

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
			Rev.	3	Page	2 of 25

Change Log

REV	SECTION	PAGE	CHANGE DESCRIPTION
1	11	21	Change color of technology piping systems: water injection piping system, instrument air system, portable water piping system, washing water system, grey water system, sewage system, etc to color: <i>Yellow RAL 1003</i> . Change color of foundation of SKID to color: <i>green RAL 6002</i>
1	12	21	Delete section 12.1, 12.2, 12.3 and replace with <i>"Marking and identification shall be in accordance with document "Specification for Piping Fabrication, Installation, inspection and testing, No. VSP-NIPI-TS-PI1-SP-05" in latest version"</i> .
2	3.2.2	8	Added the sentence "Nonmetallic surfaces or metallic surfaces are coated with plastic, resin, etc."
2	4.3	5	Replace 1200m by 1200mm.
2	5.1	12	Added the sentence <i>"The area of unprepared or subsequent welding shall be protected with a initial primer coat."</i>
3	2	7	Add Standards: ISO 7724-1 to 3, NACE SP0188, SSPC-SP 16
3	3.4	9	Add Paragraph: 7
3	4.1 and 4.2	9-10	Optimized contents
3	4.3	11	Deleted sentence "It shall be of a type and size adequate to give a surface profile or anchor pattern of 30 to 80 microns or 70 to 120microns unless specified otherwise."
3	8	18	Deleted sentences "to apply for this project" and "and equivalent (to basic painting schedule)"
3	11	21	Replace color code table by new table

Reference Documents

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01		
			Rev.	3	Page 3 of 25

TABLE OF CONTENTS

1	GENERAL	5
1.1	Introduce	5
1.2	Purpose and scope of document	5
1.3	Definitions	5
1.4	Units	5
1.5	Language	5
1.6	Abbreviation	5
2	CODES AND STANDARDS	6
3	TECHNICAL REQUIREMENTS	7
3.1	Environmental conditions	7
3.2	Painting and coating scope	7
3.2.1	Items to be painted	7
3.2.2	Items not to be painted	8
3.3	Proposal	8
3.4	Coating materials	8
3.5	Application conditions	9
4	SURFACE PREPARATION	9
4.1	General	9
4.2	Preparation of abrasive blasting	10
4.3	Materials and conditions for abrasive blasting	11
4.4	Abrasive blasting	11
4.5	Surface Preparation by Mechanical Power Tools	12
5	PAINT APPLICATION	12
5.1	General coating application	12
5.2	Spray application	13
5.3	Brush application	14
5.4	Touch-up and repairs	14

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	4 of 25

5.5	Drying of coated surfaces	14
5.6	Painting schedules and procedures	15
5.7	Galvanizing surface	15
6	WORKMANSHIP	15
7	INSPECTION / TESTING AND ACCEPTANCE CRITERIA	15
7.1	Inspection equipment used for inspection	16
7.2	Ambient atmospheric and surface temperature conditions	16
7.3	Surface preparation quality	16
7.4	Assessment of dust on the cleaned surface	16
7.5	Contamination chlorides test	16
7.6	Wet film thickness measurement	16
7.7	Dry film thickness measurement	16
7.8	Adhesion strength test	16
7.9	Cross-cut test for Adhesion	16
7.10	Holiday test	17
7.11	Acceptance Criteria	17
8	TEST PLAN	18
9	HEALTHS AND SAFETY	19
9.1	General	19
9.2	Handling of chemicals	19
9.3	Spray and blasting operations	19
9.4	Pressure equipment	20
9.5	Earthling connection	20
9.6	Breathing Apparatus	20
10	HANDLING AND SHIPPING OF FINISHED PRODUCT	20
11	COLOR CODE	21
12	MARKING FOR PIPING SYSTEMS	22
13	APPENDIX : SAMPLED FORMS FOR PAINTING INSPECTION	23

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01		
			Rev.	3	Page 5 of 25

1 GENERAL

1.1 Introduce

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.

The typical engineering documentation shall be agreed upon by related departments in Vietsovpetro and approved by Vietsovpetro, if any.

1.2 Purpose and scope of document

This document recommends typical technical specifications for painting applied on metallic substrates for corrosion protection of steel structures, piping, process, valves, vessels, and other facilities of new building platform project in offshore oil fields of Vietsovpetro J. V.

1.3 Definitions

PROJECT NAME:	Typical engineering documentation.
DOCUMENT TITLE:	Painting specification for platform.
DOCUMENT NO.:	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01.
COMPANY:	Vietsovpetro (Referred to as VSP).
DESIGNER:	The party which carries out all or part of the design, engineering, procurement, construction and commissioning of the project. Here the DESIGNER is a joined Team between Research and Engineering Institute (R&EI), a subsidiary of VSP, and an outside contractor.
MANUFACTURER/ VENDOR:	The party on which the order or contract for supply of painting material.
CONTRACTOR:	The party engaged to complete the fabrication portion of the Project works.

1.4 Units

The design shall be performed using the SI System units.

1.5 Language

All technical documentation is to be in the English language.

1.6 Abbreviation

VSP:	Joint Venture Vietsovpetro
REI	Research and Engineering Institute.
BS:	British Standard
NACE	National Association of Corrosion Engineers
ISO:	International Organization for Standardization
ASTM:	American Society of Testing and Materials
HSE:	Health, Safety and Environment.
VOC:	Volatile Organic Compound.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	6 of 25

WFT: Wet Film Thickness.
DFT: Dry Film Thickness.
OSHA: Occupational Safety and Health Administration.

2 CODES AND STANDARDS

The latest editions of all applicable codes, specifications, and references shall define the minimum requirements applicable to the subject work and no statement contained in this specification shall construed as limiting the work to such minimum requirements.

Wherever conflicts or omissions between codes, specifications, and contracts occur, the most onerous condition shall apply. The contractor is responsible for reviewing the list below and informing the Client of any omission. All conflicts shall be formally brought to the attention of the Client.

The surface preparation, coating application, quality coat material, and qualification of the applied coating shall comply with the requirements as set out in the following international standards and specifications of coat manufacturer(s).

ASTM D 4940:	Standard test method for conduct metric analysis of water soluble ionic contamination of Blasting abrasives.
ASTM A-385:	Standard Practice for Providing High-Quality Zinc Coatings (Hot-Dip).
ASTM A-123:	Standard Specification for Zinc (Hot-Dip Galvanized) Coatings on Iron and Steel Products.
ASTM D3359:	Standard Test Methods for Measuring Adhesion by Tape Test.
ASTM D5162:	Standard Practice for Discontinuity (Holiday) Testing of Nonconductive Protective Coating on Metallic Substrates.
ASTM D4752:	Standard Practice for Measuring MEK Resistance of Ethyl Silicate (Inorganic) Zinc-Rich Primers by Solvent Rub.
ASTM D 4541:	Standard Test Method for Pull-Off Strength of Coatings Using Portable Adhesion Testers
ASTM D4285:	Standard Test Method for Indicating Oil or Water in Compressed Air
ASME A13.1:	Scheme for the Identification of Piping Systems.
ISO 2409:	Paints and Varnishes, Cross - cut test.
ISO 4628:	Evaluation of paint and varnish defects. Designation of intensity, quantity and size of common types of defect - (Parts 1; 2; 3; 4; 5; 6).
ISO 1514:	Paints and varnishes. Standard panels for testing
ISO 8501:	Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Visual assessment of surface cleanliness - (Parts 1; 2; 3).
ISO 8502:	Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Tests for the assessment of surface cleanliness - (Parts 1; 2; 3; 4; 6; 9).
ISO 8503:	Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Surface profile of abrasive blast-cleaned steel - (Parts 1; 2; 3; 4).
ISO 21457 2010:	Material selection and corrosion control for oil and gas production systems.

ISO 8504:	Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Methods for surface preparation - (Parts 1; 2; 3).
ISO 12944:	Paints and varnishes - Corrosion protection of steel structures by paint systems - (Parts 1; 2; 3; 4; 7; 8).
ISO 16276:	Corrosion protection of steel structures by protective paint systems - Assessment of, and acceptance criteria for, the adhesion/cohesion (fracture strength) of a coating - (Parts 1; 2).
ISO 19840:	Paints and varnishes. Corrosion protection of steel structures by protective paint systems. Measurement of, and acceptance criteria for, the thickness of dry films on rough surfaces.
ISO 20340:	Paints and varnishes - Performance requirements for protective paint systems for offshore and related structures.
ISO 7724-1 to 3	Paints and varnishes. Determination of color and color difference
NACE SP0188:	Discontinuity (Holiday) Testing of New Protective Coatings on Conductive Substrates.
SSPC-SP 16	Brush-off Blast Cleaning of Coated and Uncoated Galvanized Steel, Stainless Steels, and Non-Ferrous Metals
NORSOK M-501:	Surface preparation and protective coating.
SSPC SP-1:	Solvent cleaning.
SSPC SP-2:	Hand tool cleaning.
SSPC SP-3:	Power tool cleaning.
SSPC SP-5:	White metal blast cleaning.
ISO 9000:	Quality management systems.

3 TECHNICAL REQUIREMENTS

3.1 Environmental conditions

Items that have had paint and protective coatings applied may be installed either outdoors in an unprotected area on an offshore platform or indoors. The paint and protective coatings shall be suitable for the environmental conditions specified for such installations in the Project Documents, and the specific details for the item being painted and coated.

3.2 Painting and coating scope

3.2.1 Items to be painted

Offshore production facilities to be protected from corrosion with coatings covered by this specification include all equipment, piping systems, vessels, tanks, steel structures of platform and jacket, etc.

Stainless steels shall be painted when requested in the present specification. Only piping, pipelines, and vessels, or other pressure-containing equipment are concerned. The followings shall apply:

Stainless steel type	Coating requirement
Austenitic Stainless steel SS316/316L	Coated only if T > 60°C
Duplex Stainless steel 22%Cr DSS	Coated only if T > 100°C
Super duplex Stainless steel 25%Cr DSS	Coated only if T > 110°C

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	8 of 25

Stainless steel with thermal insulation	Coated
---	--------

Zinc containing paints shall be prohibited on stainless steel. All stainless steel shall be painted on areas in contact with carbon steel piping supports.

3.2.2 Items not to be painted

The following surfaces and items shall not be coated:

- Nonmetallic surfaces or metallic surfaces are coated with plastic, resin, etc.
- Inside pipe.
- Rubber hoses, belts, flexible braided connectors.
- Machined surfaces.
- Nameplates, tubes, fittings, gauges, valve made from stainless steel.
- Conduits.
- Control panel.
- Motor shafts.

3.3 Proposal

The painting requirements will be defined in the relevant Project Specification. However, it shall include as a minimum the following descriptive for each coating material:

- Coating manufacturer's name and address.
- Complete generic description.
- Trade name and ordering number.
- Percent zinc content by weight for primer coats when required and percent non-volatile solids content by volume for intermediate and finish coats.
- The proposal shall include the coating Manufacturer's standard product datasheets for each coating material.

3.4 Coating materials

Coating and other consumable materials shall be new. Materials shall be supplied unopened in the coating manufacturer's containers. The unopened containers shall be clearly identified. Labels and tags shall be intact and no coating shall be used after the manufacturer's recommended shelf life has expired.

Mixing of different coating materials is not permitted whether or not from the same coating manufacturer.

Coating material shall not be mixed or kept in suspension by using a bubbling air stream. If settling has occurred it must be remixed immediately before using. No thinner shall be added unless necessary for proper application. Type of thinner shall comply with the manufacturer's instructions.

Materials shall not be left in a spray pot longer than the coating manufacturer recommends. If this limit is reached, the pot shall be emptied and cleaned, the materials destroyed, and the new material mixed.

The products of only a single coating manufacturer shall be used for each complete coating system discussed in this specification. The use of different coating manufacturer's products for successive coats on a single surface, or piece of equipment, is not permitted.

Thinning of coating materials is not allowed except when specifically called for in the coating manufacturer's recommendations. The procedure and limits for thinning shall be in accordance with the coating manufacturer's recommendations.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	9 of 25

At least two samples shall be taken from each batch of product to test before painting application work commences. The COMPANY may request test panel on these samples. The CONTRACTOR must conduct quality testing on the product during construction or before the end of the project.

Successive coats shall be of a different color or tint to provide contrast so that incomplete coverage can be detected.

Unless otherwise specified, the Contractor shall comply with the finish coat color schedule.

3.5 Application conditions

Coatings shall be applied under the environmental conditions established by the Coating Manufacturer. No coating shall be applied:

- On wet surfaces.
- When the relative humidity is above 85%.
- When the surface temperature is less than 3°C above the dew point.
- When the wind speed exceeds 7 m/s.
- When surface temperatures are more than 50°C or temperature recommended by the Coating manufacturer.

Outdoor surface preparation and coating shall be conducted during daylight hours. Indoor painting is allowed 24 hours a day in a well-lit building if the environmental conditions as described are met inside the building at all times during preparation, painting, and curing.

The Contractor's work procedures, material handling, and waste disposal methods shall include any additional precautions established by the COMPANY Representative to prevent the release of pollutants to the surrounding environment.

Before painting application works commences, the Contractor shall verify that environmental conditions are met application conditions on a daily report.

4 SURFACE PREPARATION

4.1 General

The Contractor shall be responsible for the cost of surface preparation, removal of all unsatisfactory coating, and application of the coating or system in accordance with the requirement of this Specification.

The Contractor shall provide skilled, experienced personnel to carry out all work and shall provide competent and qualified supervision and inspection services to ensure that the quality of painting works met with requirements of this Specification as well as complied with the quality policy of COMPANY.

For equipment skids, surface preparation for coating application will be only carried out after all structural, mechanical, piping, and welding works have been completed on the equipment.

Abrasive blast cleaning shall be the preferred method of surface preparation for carbon steel and shall be completed, as a minimum, to comply with ISO 8501-1, SSPC-SP-10, or equivalent one at the time of coating.

The surface profile shall be assessed by a profile comparator or replica tape in accordance with ISO 8503. This assessment shall be carried out at random locations over the prepared surface to provide an accurate assessment of the surface profile.

Surface preparation, including abrasive blasting, shall not be carried out in the areas where:

- The coating is being applied.
- The coating has not dried or cured.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01		
			Rev.	3	Page 10 of 25

- The coated surfaces may be contaminated with the residue of the surface treatment process.

The preparation can effect on the open machinery.

4.2 Preparation of abrasive blasting

Prior to abrasive blasting all welded seams, fillets, corners, sharp edges of the surface to be coated shall be rounded as defined in ISO 8501-3 (minimum radius > 2 mm). Welds must be free of pinholes and all weld spatters are to be removed prior to blasting.

Hard surface layers (e.g. resulting from flame cutting) shall be removed by grinding prior to blast cleaning.

All machined parts shall be cleaned with a solvent liquid suitable to remove any machining fluids.

Before and after blasting, all welds shall be closely inspected for the presence of welding flux and spatter, slivers, inclusions, lamination, scabs and underlying mill scale. Imperfections shall be mechanically removed and the immediate area re-blasted.

All welds shall be inspected and, if necessary, repaired prior to final blast cleaning of the area. Surface pores, cavities etc. shall be removed by suitable dressing or weld repair.

The surfaces shall be free from any foreign matter such as weld flux, residue, slivers, oil, grease, salt etc. prior to blast cleaning. Any Oil, grease, wax, dirt, and other foreign matter shall be removed in accordance with ISO 12944-4 or SSPC-SP-1.

Coated surfaces contaminated with abrasive or the residues of surface preparation operation shall be deemed unacceptable and shall be cleaned back to bare metal and re-treated to conform to the requirements of this Specification. All repair work shall be at the CONTRACTOR's expense.

Refreshing of previously coated materials shall be necessary only if the coating has been damaged.

Prior to the application of any protective coating, all damage to previously applied coatings shall be repaired. Damaged and loosely adhering coating(s) shall be removed, the area cleaned, edges of coating breaks feathered, and designated coat(s) reapplied.

The CONTRACTOR shall notify the COMPANY Representative immediately of any damaged galvanized surfaces. With COMPANY approval, the Contractor shall repair the damaged surfaces by:

- Solvent cleaning.
- Treating with a 10% by volume phosphoric acid wash or a vinyl butyral wash primer, or brush blasting.
- Applying a coat of the zinc rich primer suitable for galvanizing repair.

Immediately prior to any coating application, environmental conditions shall be checked to ensure the environmental conditions are within the limits established by the coating manufacturer and as stated in section 3.5.

Working parts of machinery, valves, instruments, glass faces of gauges, light fittings, control panels and consoles and surfaces that are not to be coated, etc. shall be properly protected (shielded) against damage during abrasive blasting and form the ingress of blasting abrasives and residue, and from paint overspray.

Cloth, cloth tape, paper secured by tape, and/or grease protection are preferred for shielding. Shielding materials shall not be applied directly to the protected surface. After coating application finished, all such protection shall be removed and the underlying surface restored to the original condition.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	11 of 25

Openings in vessels, piping, and other appurtenances shall be properly protected against entry of abrasive material.

4.3 Materials and conditions for abrasive blasting

Blast abrasive shall be dry, hard, clean, and free from contaminants. The abrasive shall contain no more than 75 parts per million chlorides by weight.

To achieve the required anchor profile, abrasive particle size shall follow the surface preparation commentary of the SSPC manual as necessary to comply with ISO 8501-1, SSPC-SP-10, surface Preparation Specification – White metal Blast Cleaning, or an equivalent one.

Copper slag, silica sand, or other materials producing silica dust shall not be used when blasting onshore.

The conductivity of abrasive's washing water shall be less than 250μS/cm as per ASTM D4940.

Abrasives shall be sealed in watertight packaging. Any delivered in defective packaging shall be rejected. Products must be stored sheltered from the elements.

The mixture of steel grit and steel shot shall be used for the blasting of carbon steel in the blasting chamber.

Blasting is not permitted if the relative humidity is greater than 85%, or if the surface temperature is less than 3°C above the air dew point.

The compressed air used for blasting shall be free of detrimental amounts of oil and water. A test in accordance with ASTM D4285 shall be conducted to determine the presence of oil or water in compressed air used.

Adequate separators and traps shall be provided, installed in the coolest part of the system. They shall be emptied regularly to prevent carryover of water and oil. Accumulation of oil and moisture shall be removed from the air receiver by regular purging.

Blasting to white metal shall be allowed only during daylight hours. The first primer coat shall be applied to the blasted surface before sundown of the same day. Surfaces that remain uncoated overnight shall be re-blasted to white metal prior to applying the first primer coat.

Where repair or re-coating is carried out on coating systems, the affected area shall be whip blasted to provide an adequate paint key. The blast cleaning shall carry over to the secure surrounding coating for a distance not less than 25 mm. The coating edges shall be chamfered by a method approved by the COMPANY.

Blasting abrasives materials used for blast cleaning of structural steels with a diameter more than 1200mm and welding seams shall be in accordance with specified technical requirements in the Project's document "Specification for abrasive materials".

4.4 Abrasive blasting

All steel surfaces to be coated shall be blast-cleaned to near white metal in accordance with standard ISO 8501 or equivalent.

Surfaces are to be applied shall have anchor patterns in the range of 30-80 microns or 70-120 microns. In general, the blasted surface shall have anchor patterns in accordance with the coating manufacturer's recommendation.

After blast-cleaning, all dust must be removed using a vacuum cleaner before application of the paint. A test in accordance with ISO 8502-3 shall be conducted to determine the quantity of dust.

All blast-cleaned surfaces shall be coated before the deterioration of the "grade of cleanliness". In any case, any surface that has been blast-cleaned shall be coated on the same day.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	12 of 25

Surface blasting to near white metal shall extend a minimum of 150mm beyond the area to be coated during the same day. Surface blasting to near white metal shall continue a minimum of 25mm into adjoining previously coated surfaces.

No acid washes, cleaning solutions, solvents, or inhibited washes intended to prevent rusting shall be applied to surfaces after abrasive blasting and prior to the first primer coat application.

The blast cleaning procedure shall be submitted to COMPANY for approval.

4.5 Surface Preparation by Mechanical Power Tools

In the event of abrasive cleaning being impossible or unsuitable, steel surfaces may be mechanically cleaned using power tools such as wire brushes, needle guns, etc., power tool cleaning shall be performed according to grade St.3 of the standard ISO 8501-1 or equivalent.

The surfaces shall be solvent cleaned as specified in standard SSPC SP-1 before cleaning with mechanical power tools.

5 PAINT APPLICATION

5.1 General coating application

Coating shall be applied in accordance with the requirements established by this specification and the recommendations of the coating manufacturer. Any area not specifically covered shall be in accordance with the principles and guidelines set forth in the SSPC Manual.

There should be no deep or detrimental brush marks. Paint shall be worked into all crevices and corners. Runs or sags shall be brushed out.

No coating shall be applied to surfaces that have not been prepared in accordance with the requirements of section 4.

Prior to coating, surfaces blasted to white metal shall be dust-free. The dust remaining on the surfaces shall be removed by dry brushing or by vacuuming with an industrial vacuum cleaner. Pressure air blowing is permitted if suitable precautions are taken to ensure that the air is free of moisture, oil, and other contaminants.

Coatings shall not be applied within 150 mm of unprepared surfaces or within 150 mm of edges prepared for subsequent welding. The area of unprepared or subsequent welding shall be protected with an initial primer coat.

The initial primer coat shall be applied as soon as possible after preparation. In all cases, the primer coat shall be applied during daylight hours on the same day that the surface is prepared.

In general, intermediate and finish coatings shall be applied following the final assembly of component parts. Surfaces shall be in the final configuration.

Any surfaces inaccessible for proper coating application and/or inspection shall be coated prior to final assembly. Specifically, flange faces and bolt holes shall be coated prior to final installation. The COMPANY representative will designate inaccessible areas.

Prior to applying a succeeding coat, all coatings shall be allowed to dry at site ambient conditions for at least the minimum time specified by the coating manufacturer and not longer than the maximum time for site ambient conditions.

No coating shall be applied over a previous coating that is not thoroughly dry.

Coatings shall be applied by brush to all crevices, corners, edges, and other hard-to-spray areas.

The coating film thickness referred to in this specification shall be the dry film thickness measured by a properly calibrated film thickness gauge and are minimum values.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01		
			Rev.	3	Page 13 of 25

All areas such as external corners and edges, welds, bolts, nuts, and interstices (excluding galvanized surfaces) shall receive a “stripe” coat prior to application of the specified coat (excluding the inorganic zinc silicate primer) to ensure that these areas have at least the minimum specified film thickness and to ensure continuity of the coating. The “stripe” coat shall be allowed to become touch-dry prior to coating with the specified coat.

All areas that will be subject to welding after painting shall be masked after blast cleaning. Masking shall preferably be with cloth or cloth tape and shall extend at least 50 mm on all sides of the intended weld area.

Nameplates shall be suitably masked before blast cleaning to protect from blasting abrasive and paint.

The cured coatings shall be visually free of pinholes, voids, bubbles, mud cracking, and other “holidays”.

Each coat shall be in a proper state of cure or dryness before the application of the next coat. Material shall be dry for re-coating when an additional coat can be applied without the development of any detrimental film irregularities, such as lifting or loss of adhesion of the undercoat. The manufacturer’s instructions shall be followed.

When successive coats of the same color have been specified, alternate coats shall be tinted, when practical, sufficiently to produce enough contrast to indicate complete coverage of the surface. When the material is the color of the steel, or when the tinting of the final coat is objectionable, the first coat to be applied shall be tinted. The tinting material shall be compatible with the material and not detrimental to its service life.

Prior to the application of any coat of material, all damage to previous coats shall be touched up with the specified coating. Damage prior to delivery of finish coating shall be re-primed and refinished.

5.2 Spray application

Spray coating shall comply with the following:

- Coating Manufacturer’s recommendations.
- Spray equipment Manufacturer’s recommendations for the coating material.
- This specification.

Spray equipment

Conventional air spray equipment shall be suitable for the intended purposes. The type of gun, air caps, nozzles, and needles shall comply with the coating manufacturer’s application instructions and datasheets.

Suitable traps and separators shall be installed to remove water, oil, and other contaminants from the air supply. Traps and separators shall be of the continuous-bleed type and shall be checked frequently to prevent carryover.

Suitable regulators and gauges shall be installed in the air supply to the pressure pot and the gun.

Airless spray equipment is acceptable if the minimum requirements established in this specification are met, if airless spray application is recommended by the coating manufacturer, and if specific equipment is approved by the Company.

Application

Prior to application, all coating materials shall be vigorously stirred and/or agitated in spray pots until pigments, vehicles, and catalysis are thoroughly mixed. During application, coatings can be continuously stirred by mechanical spray pot agitators or other approved means if required by the Manufacturers.

 VIETSOVPETRO RESEARCH & ENGINEERING INSTITUTE	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	14 of 25

Prior to adding new material, lines, pots, and guns shall be thoroughly cleaned following each application. Solvents left in the equipment shall be completely removed before coating the prepared surfaces.

For optimum spraying effectiveness, the pressure on the material in the pot and of the air at the gun shall be adjusted and maintained to deliver the material at the rate specified by the coating manufacturer. Air pressure and volume shall be the minimum required to properly atomize the coating material.

The spray pattern shall be adjusted so that the coating is deposited in uniform layers with the correct wet film thickness.

The spray gun shall be held perpendicular to the surface at all times and at a distance that will ensure depositing a fully wet layer of material on the surface. Arching of the spray gun is not permitted.

Parallel even passes shall be made that overlap the previous spray coating by 50 percent. Large continuous surfaces shall be coated by two passes made at right angles to each other.

All runs, air bubbles, sags, and other imperfections shall be brushed out immediately or the coating shall be removed and the surface re-sprayed.

5.3 Brush application

Coatings shall be applied with a brush in all areas that cannot be spray coated properly.

Brushes shall be of a style, quality, and composition (pure bristle or nylon bristle) that enable proper coating application.

Round or oval brushes are the most suitable for rivets, bolts, irregular surfaces, and rough or pitted steel.

Wide flat brushes are suitable for large flat surfaces. A brush-width greater than 125 mm is not acceptable.

Successive coats shall be applied by crosshatching the previous coat.

Runs, air bubbles, and sags shall be brushed out immediately.

Coating shall be worked into all crevices and corners. Surfaces not accessible to brushes shall be coated with daubers.

5.4 Touch-up and repairs

Touch-up and/or repair of damaged coating shall be carried out to ensure that the coating requirements for the particular surface comply with this Specification.

Coating damage not exposing steel surfaces shall be cleaned and abraded. Hard edges shall be feathered. The coating shall be made good to the full coating system nominated for the area and complying with this specification.

Coating damage exposing steel surfaces shall be re-cleaned and coated with the suitable method in accordance with the requirements of this specification.

5.5 Drying of coated surfaces

No coat shall be applied until the preceding coat has dried. The material shall be considered dry for re-coating when another coat can be applied without the development of any film irregularities such as lifting or loss of adhesion or undercoats, and the drying time of the applied coat does not exceed the maximum specified for it as a first coat.

No painting shall be force dried under conditions that will cause cracking, wrinkling, blistering, formation of pores, or detrimentally affect the condition of the paint. No drier shall be added to a point on the job unless specifically called for in the manufacturer's specification for the paint.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	15 of 25

Paint shall be protected from rain, condensation, and contamination until dry to the fullest extent practicable.

5.6 Painting schedules and procedures

Coating systems are given in the document "Basic painting schedules for platform, No. VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01" and the detailed painting procedures are offered in the detail painting design documents.

5.7 Galvanizing surface

All galvanizing of structural steel shall conform to ASTM A-123's latest edition and be applied in accordance with ASTM A-385. The minimum zinc coat shall be 0.705 kg/m² and the average thickness of galvanized coat shall be a minimum 100µm. No specimen shall be less than 0.67kg/m² and galvanized coating thickness shall be less than 95µm. Galvanized steel surfaces for either indoor or outdoor installation shall not be primed or painted unless otherwise noted in the applicable equipment specifications or for safety requirements (e.g. staircases).

Galvanizing damaged through fabrication, erection, assembly, handling, welding or other operations, shall be repaired, preferably with galvanized rods and heat or if this is impossible or impractical, by the proper surface treatment and application of a zinc-rich type of coating.

6 WORKMANSHIP

The Contractor shall comply with the minimum requirements established by this specification but has exclusive control over the detailed manner for performing the required work. The Contractor shall work in a careful, diligent, and prudent manner and shall achieve results that exhibit high-quality craftsmanship.

The Contractor only used trained persons for blasting, a painting application, supervision, and inspection. Certificates of personnel shall be submitted to COMPANY for approval before any painting application work commences.

Prior to beginning work, all Contractor personnel shall be thoroughly familiar with the material, equipment, this specification, and all applicable standards and codes.

Care shall be exercised at all times to prevent splashing, dropping, spillage, and overspray of coating and abrasive materials.

The Contractor shall protect all equipment, walls, floors, ceilings, and other surfaces from damage by coating materials and other contaminants.

The Contractor shall clean any accidentally applied material from all surfaces. No permanent color or stain shall remain from accidentally applied materials.

Good housekeeping procedures shall be established and followed at all times. When work is complete, the Contractor shall leave all work areas in a condition equal to that when work began.

7 INSPECTION / TESTING AND ACCEPTANCE CRITERIA

The Contractor shall perform inspection and testing activities complying with requirements of this Specification and/or recommendation's paint manufacturer.

An inspection and test plan shall be prepared by the Contractor and shall be submitted to COMPANY for approval.

As a requirement for each painting system the following aspects of the work shall be documented and recorded in the painting inspection report, but not limited:

- Quality of surface preparation (surface profile, cleanliness, etc.)
- Dry film thickness of each coat.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
			Rev.	3	Page	16 of 25

- Dry film thickness of the total system.
- Coating supplier.
- Coating batch number.
- Ambient conditions, including ambient temperature, surface temperature, dew point, and relative humidity.
- The visual aspect of the coating.
- The coating inspection reports should be signed by the COMPANY's nominated representative.

7.1 Inspection equipment used for inspection

The Contractor is responsible for the quality of equipment to be used during the qualification test. All equipment shall be calibrated by the authorized organization.

Certificate of calibration of equipment and list of equipment shall be submitted to COMPANY for approval before test panel/ inspection activities commence.

7.2 Ambient atmospheric and surface temperature conditions

Prior to the commencement of any coating operation, the surface temperature, ambient temperature, dew point, and relative humidity shall be measured and recorded in the daily report.

7.3 Surface preparation quality

The cleanliness of the cleaned surface shall be Sa 2 ½ according to the standard ISO 8501-1 or equivalent.

Anchor profile shall be compliance the requirement ranges of each coating system.

7.4 Assessment of dust on the cleaned surface

The cleaned surface shall be inspected for dust rate in accordance with standard ISO 8502-3. Dust quantity rating 2 for dust size class 2 is acceptable.

7.5 Contamination chlorides test

Chloride content shall be tested in accordance with standard ISO 8502-6 and 8502-9, with a maximum acceptance of 30mg/m².

7.6 Wet film thickness measurement

Wet film thickness shall be measured and recorded for each coat application by the wet film combs such as Elcometer112 or equivalent.

7.7 Dry film thickness measurement

Each individual coat and coat system shall be measured for DFT. Method for measuring DFT shall be in accordance with ISO 19840 using appreciate thickness gauge such as Elcometer 456 or equivalent.

7.8 Adhesion strength test

A pull-off test is used for evaluating the adhesion of the coating system to the metal substrates. The pull-off test shall be carried out in accordance with ASTM D4541 using hydraulic adhesion tester PAT or equivalent. The coating system to be tested shall be fully cured, clean, dry, and free of oil, dirt, and other contaminants.

7.9 Cross-cut test for Adhesion

A cross-cut test shall be performed on the coating systems having a total DFT less than 200µm in accordance with standard ASTM D3359.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	17 of 25

7.10 Holiday test

A holiday test shall be performed on the final coat of the system in accordance with NACE SP 0188. The coating system to be tested shall be fully cured, clean, dry, and free of oil, dirt, and other contaminants.

High voltage spark testing shall perform on the coating systems having a total DFT above 200µm with the suggestion of NACE RP 0188. Low voltage wet sponge testing shall perform on the coating system having a total DFT of less than 200µm.

7.11 Acceptance Criteria

Table 1 Inspection plan and acceptance criteria

Test type	Testing method	Acceptance criteria	Frequency
Surface preparation			
Environment conditions	N/A	3°C above dew point. Relative humidity: max 85%.	Before start of each shift
Visual examination	Visual for sharp edges, weld splatter slivers, rust grade	No defects	100% surface
Cleanliness	ISO 8501-1	Grade Sa 2 ^{1/2} /St3	100% surface
Dust test	ISO 8502-3	Rate 2 for dust size class 2	
Chloride	ISO 8502-5	Max. 30mg/m ²	Random
Conductivity	ISO 8502-9	Max. 70 µS/cm	Random
Paint application and final inspection/testing.			
Environment conditions	N/A	3°C above dew point. - Relative humidity: max 85%. - Ambient temperature max. 50°C or temperature recommended by the Coating manufacturer	Before start of each shift
Visual examination of coating	Visual to determine curing, contamination, pin holes sagging, appearance, color, etc.	No defect	100% surface
Holiday detection	NACE SP 0188	No holiday	As per coating system specification
Adhesion	ASTM D4541	As per requirement of each coating system	On test panel
Dry film thickness	ISO 19840	ISO 19840	5 readings per 10m ² .

8 TEST PLAN

The paint materials that have been tested and used successfully on the VSP's offshore platforms can be accepted without additional testing requirements. However, a test panel can be required before painting application.

The test plan can be required for new paint materials of all paint manufacturers, which have not been tested or used successfully in VSP. The quality of the testing painting systems shall be reviewed and qualified in accordance with the requirements offered in section 7 and Table 2 of this specification. The coating systems will be measured, checked, and assessed when cured completely (in normal condition, the complete cured time required is about 7 days). The results of the test panel shall be documented in suitable inspection forms.

The other paint manufacturers mentioned above can provide the test panel reports that have been approved by the Project's owners for the constructions similar to VSP's offshore platforms operating in the marine environment of Vietnam and suitable to the requirements of the test panel mentioned in this document.

Table 2: Testing and acceptance criteria for new painting materials

Test type	Testing method/ Equipment	Acceptance criteria	Remarks
Coating system	-	In accordance with document: "Basic painting schedules for platform, No. VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01"	
Cleaning method and cleaning grade of steel panels	Visual	Sa 2 ^{1/2} , ISO 8501-1	
Surface profile of steel panels	Elcometer 124 or equivalent.	As per painting schedules	
Dry film thickness	ISO 19840	In accordance with document: "Basic painting schedules for platform, No. VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SCH-01"	Minimum 5 readings per 10m ² .
Visual examination of coating	Pin holes, sagging, color, etc.	No defect	
Holiday detection	NACE SP 0188	No holiday	
Adhesion (spots test)	ASTM D4541	≥5.0MPa (Applied for hydraulic adhesion tester)	For Epoxy/polyurethane coatings with DFT from 200 to 450µm
		≥7.0MPa (Applied for hydraulic adhesion tester)	For Glass Flake Epoxy coatings with DFT≥500µm

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01		
			Rev.	3	Page 19 of 25

Notes: MEK test can be checked at the site to determine the proper degree of cure for a power coating primer in order to maximize the inter-coat adhesion properties between itself and final coat, so that, MEK test is for information only, because these properties have been tested and evaluated by adhesion test mentioned in table 2 above.

9 HEALTHS AND SAFETY

All Coating Contractors using this standard shall have a section in their Safety Management System devoted to industrial coating applications. This shall include, but not be limited to the following sections:

9.1 General

Handling of coatings, thinners, and chemicals must be treated with due regard to environmental protection and suitable to VSP's instruction VSP-000-ATMT-435.

The waste disposal shall be collected to the prescribed area.

A safe area shall be established and clearly identified for handling and storage of all flammable materials and for waste disposal. No source of ignition shall be permitted within the safe area at any time.

The Contractor shall take proper precautions before and during work in confined areas and/or in areas with the potential for fire or explosion.

If possible, all electrical equipment shall be located remote from the hazardous work area in a well-ventilated, non-hazardous space.

All electrical equipment intended for such areas shall be of an approved type in accordance with the area classification requirements established by the relevant IEC codes (International Electro-technical Commission).

The Contractor shall provide and maintain fire extinguishers approved for the expected fire hazard near or in all work areas.

The Contractor shall provide and install sufficient scaffolding and staging for easy access during surface preparation, coating application, and inspection of all surfaces.

The supporting structure and the surface or item being worked on shall be constructed so that workers will have free use of body and arms.

The structures shall be provided with safety features that will help prevent accidents. The structures shall comply with all applicable OSHA requirements.

The Contractor shall exercise extreme care and caution when working in the vicinity of in-service facilities. All valves, switches, and controls shall remain unmoved and undisturbed.

9.2 Handling of chemicals

Material Safety Data Sheets (MSDS's) shall always be available for review during transport and prior to the application of the product. Manufacturer's instructions for the safe handling of products shall be followed to minimize the risk of injury or creation of health hazards to personnel.

Handling of coatings and chemicals shall be carried out with due care and diligence.

The correct use of personal protection equipment (PPE) shall be employed during the coating preparation and application.

Disposal of chemicals must be treated with due regard to environmental protection.

9.3 Spray and blasting operations

Abrasive blasting and spray coating shall be performed with approved equipment by experienced operators.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01		
			Rev.	3	Page 20 of 25

The Contractor shall provide all operators with hoods for protection against abrasives and with paint masks that are OSHA-approved for extended service. The hoods and masks shall be worn at all times when work is being done.

Pressure vessels, such as sand hoppers and compressed-air volume tanks, shall be protected from over-pressurization with automatic pressure-relieving devices.

Pressure nozzle controls shall be of the fail-safe, dead-man type.

Pressure hose connections shall incorporate a positive locking mechanism to prevent accidental disconnection (For example, quick-connect connections shall have a safety wire in place).

Adequate ventilation shall be provided in confined areas with blowers capable of a minimum of 12 air changes per hour.

Spray and blasting equipment in confined areas shall be securely grounded to dissipate static electrical charges.

The hand tool shall be made of spark-proof materials.

9.4 Pressure equipment

The safe operation of all pressure equipment shall be detailed in the Contractor's Safety Management System and show how, when, and records for the inspection of such equipment. The equipment and associated connections shall be regularly inspected and well maintained.

9.5 Earthling connection

All equipment, particularly nozzles, tanks, piping, and cable trays, and cable ladders shall be earthed to prevent sparking and electric shocks from static electricity.

9.6 Breathing Apparatus

Appropriate air-fed masks should be used during blasting and coating operations. Other personnel in the vicinity shall wear suitable protective masks or respirators when necessary. Adequate ventilation must be provided in confined spaces and when using air-fed masks in these areas, attention should be paid to the possibility of explosive vapor build-up. As a minimum, dust, rust, and vapors should be directed away from the operator by wind or extraction fan.

10 HANDLING AND SHIPPING OF FINISHED PRODUCT

Once all coatings have been applied and fully cured the equipment shall be packed by the Contractor ready for shipment. Packaging shall allow for the shipment method and route to ensure that no mechanical or other damage to the coating will occur in transit. The Contractor shall be responsible for any coating repairs, which are found necessary upon receipt and un-packaging of the goods.

11 COLOR CODE

Unless otherwise noted, the color of the external coatings for different items on the platform shall be specified as followings:

Table 3: Color code

No	Description	Color	RAL code
1	2	3	4
I.	JACKET AND MSF STRUCTURES		
1.	Panels, plans, boat landing, walkway, caissons, conductors, conductor guider, clamps, MSF structures, handrails, stairs, treads, drilling deck, grating deck on sea-deck, etc....	Yellow signal	RAL 1003
II.	TOPSIDE STRUCTURES		
1.	Rows, bracings, columns, underside and structures of decks, walls, flare, supports, escape route, bridge structures, walk way on bridge, supports of cable trays, etc. External wall of shelters and living quarter, stairs, treads, handrails, kick plates.	Yellow signal	RAL 1003
2.	Upside of decks (main deck, platform deck, upper decks, ect.), hatch covers, grating decks on topside, floor room, roof decks.	Green	RAL 6002
3.	Interior of rooms, stores without thermal insulation	White	RAL 9010
4.	Escape route marking (direction arrow)	Red signal	RAL 3020
5.	Upside deck of Helideck	Green	BS 381C:267
6.	Markings on the Helideck	Red signal	BS 381C: 537
		Yellow	BS 381C: 309
		White	RAL 9010
III	PIPING SYSTEMS AND EQUIPMENT		
1.	Gas piping system, water piping system, crude oil piping system and other piping systems, piping supports, risers, mechanical equipment, pumps, electrical motors, generators, heat exchangers, wellheads, electrical panels, valves, tanks, vesels, SKID's foundation, crane boom, crane body, monorails, ect.	Yellow signal	RAL 1003
2.	Firefighting systems	Red signal	RAL 3020

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
			Rev.	3	Page	22 of 25

No	Description	Color	RAL code
1	2	3	4
IV	OTHER SURFACES		
1.	Internal vessels, tanks	Whiter or bright color	N/A
2.	Utility piping sysrtems and equipment in high temperature	Aluminium	N/A

12 MARKING FOR PIPING SYSTEMS

Marking and identification shall be in accordance with the document “Specification for Piping Fabrication, Installation, inspection and testing, No. VSP-NIPI-TS-PI1-SP-05” in the latest version.

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM		VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
			Rev.	3	Page	23 of 25

13 APPENDIX : SAMPLED FORMS FOR PAINTING INSPECTION

Notes: These sampled report forms below are for reference only. The Contractors can use their own report forms in accordance with Contractors' Quality management systems during painting application.

COMPANY' NAME		DAILY REPORT FOR PAINT APPLICATION INSPECTION			Report 1
Paint manufacturer:		Paint Item			
Test place:		Coating system			
Test date:		Required DFT: ...			
PAINT INSPECTION RESULTS					
Surface preparation:					
Cleaning time:					
Cleaning method:					
Abrasive type:					
Blasting pressure:					
Surface profile:					
Cleaning grade:					
Approval for painting:					
Paint application:					
	1stcoat	2ndcoat	3rdcoat	...	
Paint application time:					
Paint spray method:					
Needled tip size:					
Pressure used:					
Paint applied:					
Batch № of base:					
Batch № of hardener:					
Batch № thinner:					
Wet film thickness:					
Dry film thickness:					
Visual paint inspection:					
Painting condition:					
Relative humidity:					
Dew point:					
Surface temperature:					
Note:					
Paint Manufacturer's Representative	Checked and verified by				
	Contractor's QC		COMPANY' Representative		

COMPANY' NAME		ADHESIVE STRENGTH INSPECTION REPORT				Report 2
Paint manufacturer:		Paint item				
Test place:		Coating system				
Adhesive resin:		Date dolies attached:				
Adhesive tester: Hydraulic		Date dolies pulled out:				
ADHESIVE STRENGTH TEST RESULTS						
Coating layers & Dolly positions		Dry Film THK. (Microns)		Adhesion Strength (MPa)		Failure mode
		Before sanding	After sanding	Unit	Average	
1 st coat:	A1					
	A2					
	A3					
2 nd coat:	B1					
	B2					
	B3					
3 rd coat:	C1					
	C2					
	C3					
Remark: Adhesion strength of coatings is measured according to the standard ASTM D 4541.						
Note:						
Paint Manufacturer's Representative		Checked and verified by				
		Contractor's QC		COMPANY' Representative		

	TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION PAINTING SPECIFICATION FOR PLATFORM	VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-01			
		Rev.	3	Page	25 of 25

COMPANY' NAME		REPORT FOR HOLIDAY INSPECTION		Report 3	
Paint manufacturer:		Paint item			
Test place:		Coating system			
Test date:		Required DFT:			
HOLIDAY INSPECTION RESULTS					
Coating systems	Measured DFT (Micron)	Applied Voltage (KV)	Results	Remarks	
Coating system 1:					
Coating system 2:					
Coating system 3:					
Remark:	Voltage applied for holiday test shall be selected according to standard the NACE RP 0188-88.				
Note:					
Paint Manufacturer's Representative		Checked and verified by			
		Contractor's QC		COMPANY' Representative	



RESEARCH AND ENGINEERING INSTITUTE
FOR OFFSHORE OIL AND GAS



AGREED BY
Deputy General Director of
Vietsovpetro

Tran Xuan Hoang

06/03/2020

APPROVED BY
Chief Engineer of Vietsovpetro



Tran Van Vinh

06/03/2020

TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION

DOCUMENT TITLE : SPECIFICATION FOR RUBBER MATERIALS

DOCUMENT NO. : VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-02

AGREED:				Name		Date	
Capital Construction Department						24/2/20	
Offshore Construction Division							
0	IFA	10/02/2020	D.D.HANH	N.V.THANG	D.D.THIEU	T.D.HAI	B.T.HAN
REV.	DES.	DATE	PREPARED	CHECKED	DEPART. MANAGER	ENG. MANAGER	PRO. MANAGER



**TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION
SPECIFICATION FOR RUBBER MATERIALS**

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-02

Rev.	0	Page	2 of 7
------	---	------	--------

TABLE OF CONTENT

1	INTRODUCTION	3
1.1	General	3
1.2	Definitions	3
1.3	Intend	3
1.4	Units	3
1.5	Language	4
1.6	Other of Precedence	4
1.7	Conflicting Requirements	4
2	REFERENCES TO CODES, STANDARDS	4
2.1	Code and standard	4
2.2	Company standard	5
2.3	Quality Systems	5
3	GENERAL REQUIREMENT	5
4	TECHNICAL REQUIREMENT	6
5	RUBBER PARAMETER	6
5.1	General	6
5.2	Rubber specification parameter	6
5.3	Rubber Type Definition	7
5.4	Dimensions and Tolerances	7
6	DOCUMENTATION	7
7	PACKING AND PRESERVATION	7
7.1	Preservation	7
7.2	Packing	7



TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION SPECIFICATION FOR RUBBER MATERIALS

VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-02

Rev.	0	Page	3 of 7
------	---	------	--------

1 INTRODUCTION

1.1 General

This specification defines the minimum requirements for design, manufacture, inspection and testing of Rubber material.

Rubber products consist of shock cell, bumper ring, rubber strip and other rubber material.

The SUPPLIER shall be responsible for identifying any and all other requirements and/or criteria required, providing a design in line with good engineering practice and which meets the design objectives. Any such additional material design requirements and criteria so identified shall be advised to the VIETSOVPETRO in writing.

The SUPPLIER shall ensure that all material supplied meet requirements of this specification, codes and standards nominated herein, whether the material is supplied by the SUPPLIER directly or by a Vendor or subcontractor.

This specification shall not be interpreted as eliminating consideration of the manufacturer's standard shop practices which may receive approval if found to be equivalent, or superior, to the following specified requirements.

This specification is to be used in conjunction with the individual data sheets and/or drawings as referenced in the relevant project documents.

All deviations from this Specification or the documents referred to herein shall be stated in writing. In the absence of such a statement, it will be assumed that the requirements of the specification are followed without exception. Any deficiencies in this respect that are identified during or subsequent to fabrication shall be rectified at the SUPPLIER'S cost.

All documents related to the supplied materials (as VIETSOVPETRO'S requirements) shall be submitted to the VIETSOVPETRO before or at the time the materials reach VIETSOVPETRO'S end port.

1.2 Definitions

Gr	Grade;
Max	Maximum;
Min	Minimum;
VSP	Vietsovpetro;
Shall	Refers to mandatory requirement;
Should	Refers to a recommendation.

1.3 Intend

The Supplier/Vendor shall comply with the requirements of this specification unless otherwise instructed by the Purchaser in writing.

1.4 Units

SI units shall be used.

1.5 Language

All documentations and communications shall be in the English language and Vietnamese.

1.6 Other of Precedence

The following order of priority shall apply to the various documents, codes and standards called up with the Invitation to Bid Package or Purchase Order:

- 1) VIETSOVPETRO Invitation to Bid/ Purchase Order.
- 2) VIETSOVPETRO Datasheets and Drawings.
- 3) This Specification.
- 4) International Codes and Standards.
- 5) Other related documents.
- 6) BIDDER'S Quotation.

In case of conflict on a given level of document then the VIETSOVPETRO shall decide which requirements shall take precedence, without cost or schedule impact.

The BIDDER shall clearly state and list exceptions to this specification, its attachments and all referenced Codes and Standards.

1.7 Conflicting Requirements

In the event of conflict, inconsistency or ambiguity between the Material Requisition, Data Sheets, this Specification, National Codes or Standards referenced in this Specification, or other documents, the Vendor shall refer to COMPANY, whose decision shall prevail. In principle, the requirements of the most stringent document shall apply.

Any errors or omissions in this Specification, noted by the Vendor, should be immediately brought to the attention of COMPANY.

2 REFERENCES TO CODES, STANDARDS

2.1 Code and standard

The latest editions of the following Specifications, National or Industry Codes and Standards, shall form a part of this specification.

Relevant documents quoted which shall be the latest issues, including all amendments at date of order placement.

Code No.	Code/Standard title
ASTM A2240 - 15	Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness
ASTM D945 - 55	Standard Classification system for Rubber Products in Automotive Application
ASTM D395 - 55	Compression Set of Vulcanized Rubber
ANSI B16.5	Steel Pipe Flanges and Flanged Fittings.



ASTM A216	Material Specification for Carbon Steel Castings.
ASTM A350	Material Specification for forgings, carbon and low alloy steel, requiring notch toughness testing for piping components.
BS 5750: Part 2	Quality Systems - Specification for Manufacture and Installation.
BS 3382	Specification for Electroplated Coatings on Threaded Components.
ANSI B31.3	Chemical Plant and Petroleum Piping.

The Vendor shall be familiar with the requirements of the above Standards and comply, with their provisions as related to this Specification.

The Vendor shall make these Standards readily available to all personnel involved in the work, including COMPANY and its representatives.

In addition to these specifications and attachments, all equipment shall comply with the requirements, where applicable, of the COMPANY appointed Marine Warranty Surveyor.

2.2 Company standard

Basic of Design for Structure each of the project

- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-01 - Specification for Bolt Materials;
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-03 - Specification for Structural Steel Materials.
- VSP-NIPI-TYP-GE-ST3-SP-04 - Specification for Stainless Steel Materials.

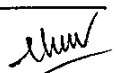
2.3 Quality Systems

The Vendor shall maintain an effective programmed for quality assurance and quality control, planned and developed in conjunction with all manufacturing functions necessary to meet the requirements of the purchase order. The requirements shall be met by the establishment and implementation of procedures which shall ensure that acceptable supplies are presented to COMPANY. The programmer shall demonstrate both recognition of the quality requirements of the order and an organized approach to satisfy these requirements. The programmer shall ensure that quality requirements are determined prior to commencement of manufacture and subsequently satisfied throughout all phase of production and delivery.

The Vendor's quality systems and quality control procedures shall be in accordance with BS 5750 or approved equivalent and shall be subject to review and approval of COMPANY.

3 GENERAL REQUIREMENT

Company requires that the offered products have had satisfactory past performance in offshore environments. For each product, a base specification/product trade mark is furnished in the Technical Requirement to evaluate the level of performance required. In case the contractor wishes to propose an equivalent alternative product, approval for the same shall be



obtained by him in writing from the COMPANY/CONTRACTOR after furnishing complete technical details and proven application record of the alternative offered, viz. technical properties, manufacturing process, exposure to marine environments, successful offshore use etc.

The products so offered shall be supplied only from manufacturers with a proven track record of supplying identical or similar products. Only products and grades normally manufactured and listed in the manufacturer's catalogues shall be supplied. The packaging for delivery and shipping of supplied items shall be in vendor's scope of work.

Any professional service required at fabrication yard for the installation of any of the vendor supplied items shall also be under vendor's scope of work.

4 TECHNICAL REQUIREMENT

This section details the various rubber products listed above along with their minimum general requirements. If contractor proposes an alternate system design for any component, the specific requirements shall be suitably configured to meet the design criteria for that component.

Following information shall be supplied by the vendor with his quotation as a minimum:

- The load/deformation/energy relationship of the rubber product as applicable;
- The type and quality of rubber;
- The manufacturing process of the rubber product;
- General specification for the assembly;
- Fully dimensioned general arrangement drawing of the part that shall be supplied;
- Yard assembly procedure, clearly showing the sequence of the various operations;
- Welding procedure, if so required;
- Operating procedure for yard testing, if so required.

5 RUBBER PARAMETER

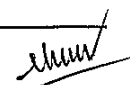
5.1 General

Rubber for boat landing shall be positioned at the splash zone during the platform service life. The shape, dimension and quantity of rubber production shall be followed the specific drawings.

5.2 Rubber specification parameter

The rubber used to make products for boat landing and other appurtenances shall meet following requirements:

No	Description	Unit	Value	Note
1	Hardness (as per ASTM D2240)	Shore A	60 ÷ 70	
2	Tensile strength	Kg/cm ²	≥ 200	
3	Elongation at breaking	%	≥ 450	



4	Elongation after breaking	%	≤ 24	
5	Aging coefficient at 70°Cx96h	-	≥ 0.8	
6	Resilience (as per ASTM D945-55)	%	≥ 40	
7	Adhesive	Kg/cm ²	≥ 60	
8	Rubber-steel peeling force	Kg/cm ²	≥ 25	
9	Ozone Exposure Rating - 100PPM @21°C under 15% elongation for 100 hours		No cracks	
10	Outdoor Exposure rating after 6 months exposure		No cracks	
11	Compression set 70 hours @ 100°C (as per ASTM D395-55)	%	≤ 45	

5.3 Rubber Type Definition

All material type of Rubber shall be followed as below:

Type	General Description	Typical Uses
RI	Rubber Material	Boatlanding and other

5.4 Dimensions and Tolerances

All dimensions and tolerances of Rubber shall be in accordance with detailed drawings of products, made by rubber material (such as shock cell, fender... detailed drawings).

6 DOCUMENTATION

Vendor shall provide the product specification for the rubber production.

Vendor shall provide the procedure for in-plant testing of the rubber production.

Vendor shall specify special requirements for unpacking, yard inspection and storage.

Vendor shall provide details of his requirements regarding the storage and protection of the equipment.

7 PACKING AND PRESERVATION

7.1 Preservation

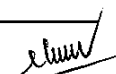
All unpainted steel surfaces shall be cleaned and coated with Shell Ensic fluid (or equivalent).

All access points shall be plugged with metal caps / plugs.

7.2 Packing

Each piece of equipment shall be permanently identified with a unique serial number together with COMPANY purchase order number, model number and weight.

Vendor shall provide details of his requirements regarding the storage and protection of the equipment.





LÔ 09-1

**Phê duyệt
Phó Tổng Giám đốc
“VIETSOVPETRO”**

Signed by: Đặng Đức Phong
Date: 15/04/2026 12:02:58
Certified by: Vietsovpetro CA

ĐẶNG ĐỨC PHONG

TIÊU CHÍ ĐÁNH GIÁ KỸ THUẬT

VẬT TƯ CHO SỬA CHỮA RISER 2026

TÀI LIỆU: OCD-2026-RR-TE-09
NGÀY: Apr-26
BẢN: 1

PHÁT HÀNH CHO ĐẦU THẦU



Thỏa thuận XNXL:

Giám đốc XNXL

Signed by: Phạm Thanh Bình
Date: 15/04/2026 06:43:54
Certified by: Vietsovpetro CA

Phạm Thanh Bình

Chánh Kỹ sư XNXL

Signed by: Багнюков Алексей
Юрьевич
Date: 14/04/2026 12:48:36
Certified by: Vietsovpetro CA

Bagniukov A.YU

Thỏa thuận P. XDCB:

Trưởng phòng XDCB

Signed by: Nguyễn Hồng Giang
Date: 14/04/2026 15:39:01
Certified by: Vietsovpetro CA

Nguyễn Hồng Giang

Kiểm tra XDCB:

Kỹ sư P. XDCB

Signed by: Hoàng Anh Tú
Date: 14/04/2026 11:08:38
Certified by: Vietsovpetro CA

Hoàng Anh Tú

Kiểm tra NIPI:

Trưởng phòng DO&CN

Signed by: Hoàng Văn Dương
Date: 14/04/2026 10:37:30
Certified by: Vietsovpetro CA

Hoàng Văn Dương

Kiểm tra XNXL:

Trưởng phòng KTSX - XNXL

Signed by: Đồng Văn Nhường
Date: 14/04/2026 07:48:31
Certified by: Vietsovpetro CA

Đồng Văn Nhường

Thực hiện:

Kỹ sư P.KTSX - XNXL

Signed by: Nguyễn Thượng Khánh
Date: 14/04/2026 07:27:52
Certified by: Vietsovpetro CA

Nguyễn Thượng Khánh

Hồ sơ kỹ thuật dự thầu sẽ được đánh giá qua 2 bước, được mô tả chi tiết như sau:

Bước 1: Đề xuất kỹ thuật sẽ được thông qua Bước 1 nếu đáp ứng TẤT CẢ các điều kiện dưới đây:

1. Phạm vi cung cấp (Mục 3.1 YCKT): Đáp ứng yêu cầu.
2. Năm sản xuất (Mục 3.2 YCKT): Đáp ứng yêu cầu.
3. Chứng chỉ (Mục 13 YCKT): Đáp ứng yêu cầu
4. Bảo hành (Mục 3.4 YCKT): Đáp ứng yêu cầu

Bước 2: Bước 2 sẽ được đánh giá trong trường hợp hồ sơ dự thầu kỹ thuật đáp ứng điều kiện ở Bước 1.

Bảng dưới đây mô tả chi tiết điểm số đánh giá kỹ thuật cho Bước 2:

TT	Tiêu chí đánh giá	Mức điểm			Ghi chú
		I	II	III	
I	Mô tả và số lượng (Mục 6 và Phụ lục 1 YCKT)	20	100%		<i>Ghi chú 1</i>
	1 Đáp ứng hoàn toàn YCKT			100%	
	2 "Đáp ứng với lỗi nhỏ" chấp nhận được hoặc "Hoàn toàn không đáp ứng"			0% - 90%	<i>Ghi chú 2</i>
II	Yêu cầu kỹ thuật - YCKT (Mục 5 YCKT) - Hồ sơ dự thầu (Mục 12 YCKT)	25	100%		<i>Ghi chú 1</i>
	1 Đáp ứng hoàn toàn YCKT			100%	
	2 "Đáp ứng với lỗi nhỏ" chấp nhận được hoặc "Hoàn toàn không đáp ứng"			0% - 90%	<i>Ghi chú 2</i>
III	Thời gian giao hàng (Mục 14 YCKT)	15	100%		<i>Ghi chú 5</i>
	1 Đáp ứng YCKT			100%	
	2 Không muộn hơn 10 ngày lịch so với YCKT			50%	
	3 Muộn hơn 10 ngày lịch so với YCKT			0%	
IV	Khuyến nghị về nguồn gốc xuất xứ (Mục 3.5 YCKT)	20	100%		<i>Ghi chú 3</i> <i>Ghi chú 4</i>
	1 G7 / Russia / Europe / Korea / Australia / Asean			100%	
	2 Khác			40%	
V	Khuyến nghị về nhà sản xuất (Mục 3.6 YCKT)	10	100%		
	1 Nhà sản xuất trong danh sách YCKT			100%	
	2 Khác			50%	
VI	Kinh nghiệm (Mục 3.3 YCKT)	10	100%		
	1 Có ít nhất 02 hợp đồng tương tự trong 5 năm trở lại đây			100%	
	2 Có 01 hợp đồng tương tự trong 5 năm trở lại đây			80%	
	3 Không có hợp đồng tương tự trong 5 năm trở lại đây			20%	
VII	Tổng điểm (lớn nhất là 100)	100			

Ghi chú:

1. Mục này sẽ được đánh giá trong thang điểm từ 0-100% tương ứng với đề xuất kỹ thuật của nhà thầu.
2. a. Đối với mỗi "vấn đề nhỏ" hoặc mỗi hạng mục có số lượng vượt quá yêu cầu sẽ bị trừ 10%. "Vấn đề nhỏ" được định nghĩa là không hoàn toàn tuân thủ theo yêu cầu trong Tài liệu Yêu cầu Kỹ thuật nhưng vẫn chấp nhận được (kiểm tra từng yêu cầu).
b. "Hoàn toàn không tuân thủ" sẽ chiếm 20%. "Hoàn toàn không tuân thủ" được định nghĩa là hoàn toàn không tuân thủ theo yêu cầu trong Tài liệu Yêu cầu Kỹ thuật (kiểm tra từng câu yêu cầu).
3. Mục này được chọn từ mỗi trường hợp đã nêu tương ứng với đề xuất kỹ thuật của nhà thầu.
Trong trường hợp nhà thầu đưa ra nhiều nguồn gốc/nhà cung cấp cho một mặt hàng, VSP sẽ đánh giá mặt hàng đó theo nguồn gốc/nhà cung cấp có điểm thấp nhất.
4. Trong giai đoạn đánh giá hồ sơ dự thầu, đối với hàng hóa có nguồn gốc từ các quốc gia đang có xung đột vũ trang, hoặc bị trừng phạt hoặc cấm vận, mà việc nhập khẩu hàng hóa có thể ảnh hưởng đến việc thực hiện hợp đồng và tiến độ giao hàng, nhà cung cấp phải cung cấp giải thích và cam kết về khả năng giao hàng cho đơn vị mua sắm để tiến hành đánh giá.
Dựa trên tình hình thực tế tại thời điểm đó, đơn vị mua sắm có quyền xem xét và quyết định từ chối hồ sơ dự thầu, hoặc không tiếp tục đánh giá, nếu đơn vị mua sắm cho rằng có bất kỳ rủi ro nào về việc không thực hiện được hợp đồng và tiến độ giao hàng. Trong trường hợp đó, điểm của mục V sẽ là 0.

TT	Tiêu chí đánh giá	Mức điểm			Ghi chú
		I	II	III	

5. Thời gian giao hàng (mục III của bước 2) được tính từ ngày gửi thư bày tỏ ý định/thư chấp thuận. Trong trường hợp nhà thầu đưa ra thời gian giao hàng "từ ngày ký hợp đồng" hoặc trường hợp khác, VSP sẽ xem xét thời gian giao hàng của nhà thầu muộn hơn 10 ngày dương lịch theo yêu cầu tại Mục 14 của Yêu cầu kỹ thuật.

Các điều kiện đã đạt: Tất cả các điều kiện dưới đây:

- Đã đạt ở "Bước 1"
- Không có mục nào ở Bước 2 có "Level mark II" bằng 0
- Tổng số điểm Mục VII của Bước 2 bằng hoặc cao hơn 80 điểm

Điều kiện bị loại: Một trong những điều kiện dưới đây:

- Bị loại ở "Bước 1"
- Đạt ở “Bước 1” nhưng tổng điểm Mục “VII” của Bước 2 dưới 80 điểm
- Bất kỳ vật phẩm nào ở Bước 2 đều có "Level mark II" 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



VIETSOVPETRO

Совместное предприятие

XÍ NGHIỆP XÂY LẮP

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 2026

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 Vietsovpetro 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

**VẬT TƯ CHO THAY THẾ/ SỬA CHỮA ỐNG ĐỨNG CỦA ĐƯỜNG ỐNG NGẦM
& CÁC CÔNG VIỆC SỬA CHỮA TOÀN DIỆN ỐNG ĐỨNG KẾT HỢP KHI ĐẦU
NỐI BUỒNG PIG**

DỰ ÁN: LÔ 09-1

ĐƠN HÀNG: VT-1214/26-XL

(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 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 /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 vật tư cho thay thế/ sửa chữa ống đứng (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.

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.Rach 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 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 và Phòng kỹ thuật – 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 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)

- 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 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 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

**VẬT TƯ CHO THAY THẾ/ SỬA CHỮA ỐNG ĐỨNG CỦA ĐƯỜNG ỐNG NGẦM
& CÁC CÔNG VIỆC SỬA CHỮA TOÀN DIỆN ỐNG ĐỨNG KẾT HỢP KHI ĐẦU
NỔI BUỒNG PIG**

DỰ ÁN: LÔ 09-1

ĐƠN HÀNG: VT-1214/26-XL

(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 NGÀ 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 vật tư cho thay thế/ sửa chữa ống đứng (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 đề 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 quyền 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, Phòng Kỹ thuật – 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- NGÀ 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 – NGÀ 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 HƯỞNG”), 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 HƯỞNG 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 HƯỞNG 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 HƯỞNG một khoản tiền hay những khoản tiền, theo chỉ thị của BÊN THỤ HƯỞNG, 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 HƯỞNG 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 HƯỞNG 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 HƯỞNG 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 HƯỞNG 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 HƯỞNG 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)