



XÍ NGHIỆP KHAI THÁC

15 Lê Quang Định,
P. Rạch Dừa, TP. Hồ Chí Minh
ĐT: (0254) 3 839 871
Fax: (0254) 3 857 499

Số:

V/v Khảo sát giá thị trường
phục vụ mua sắm.

CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

THÔNG BÁO MỜI CUNG CẤP BÁO GIÁ

Xí nghiệp khai thác dầu khí LD Việt-Nga Vietsovpetro kính mời các đơn vị quan tâm cung cấp báo giá “**Vật tư cải hoán giảm mất dầu khí phóng PIG**” để làm cơ sở lập dự toán và tổ chức đấu thầu rộng rãi.

1. Nội dung yêu cầu:

- Chi tiết hàng hóa: Số lượng, quy cách, thông số kỹ thuật theo đính kèm “**Danh mục: Vật tư cải hoán giảm mất dầu khí phóng PIG**”.
- Địa điểm giao hàng: Giao hàng tại kho Vietsovpetro.
- Yêu cầu báo giá: Đơn giá (gồm thuế VAT, phí vận chuyển), hiệu lực báo giá tối thiểu 90 ngày.

2. Thời hạn và phương thức nhận:

- Thời hạn: Trước 10 giờ, ngày 15 tháng 09 năm 2026
- Địa chỉ: gửi về Email: vt.pt@vietsov.com.vn, dunglv2.pt@vietsov.com.vn hoặc gửi bản cứng về địa chỉ: 15 Lê Quang Định, P. Rạch Dừa, TP Hồ Chí Minh.
- Liên hệ:
 - PVT [Nguyễn Văn Hiếu] - SĐT: [0902771705].
 - PCK [Lưu Việt Dũng] - SĐT: [0972507469].

Lưu ý: Thông báo này chỉ phục vụ mục đích khảo sát giá thị trường, không phải thông báo mời thầu. Vietsovpetro sẽ tiến hành đấu thầu rộng rãi sau khi kế hoạch được phê duyệt.

Trân trọng kính mời./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu PVT, PCK.

**TUQ. TỔNG GIÁM ĐỐC
GIÁM ĐỐC XNKT**

Nguyễn Quốc Dũng

Danh mục: Vật tư cải hoán giảm mất dầu khi phóng PIG

STT	Tên hàng hoá	Đặc tính kỹ thuật	ĐVT	Số lượng	Ghi chú
1.	Pipe, 10" S-160, BE, API 5L Gr.X60, ASME B36.10, Smls. 6m per length	Seamless pipe 10" Material grade: API 5L PSL2 Gr. X60QO Schedule: 160 Dimension: API 5L / ASME B36.10M Beveled ends 6 meters per length	KG	6201.7 2	36m 6pce
2.	10 in - Elbow 90Deg LR, BW, 15.9mm thk, A860 WPHY60, ASME B16.9	10 in - Elbow 90Deg LR, BW, 15.9mm thk, A860 WPHY60, ASME B16.9	PCE	5	
3.	10 in - Elbow 90Deg LR, BW, 28.1mm thk, A860-WPHY60, ASME B16.9	10 in - Elbow 90Deg LR, BW, 28.1mm thk, A860-WPHY60, ASME B16.9	PCE	12	
4.	10 in x 8 in - Concentric Reducer, BW, S-40 x S-40, A860-WPHY60, ASME B16.9	10 in x 8 in - Concentric Reducer, BW, S-40 x S-40, A860-WPHY60, ASME B16.9	PCE	2	
5.	10 in x 8 in - Concentric Reducer, BW, S-160 x S-160, A860-WPHY60, ASME B16.9	10 in x 8 in - Concentric Reducer, BW, S-160 x S-160, A860-WPHY60, ASME B16.9	PCE	2	
6.	10 in - Flange WN, SCH160, RTJ, A694 GR.F60, ASME B16.5	10 in - Flange WN, SCH160, 2500#, RTJ, A694 GR.F60, ASME B16.5	PCE	16	
7.	10 in - Line Spade/Spacer, 2500#, RTJ, A694 GR.F60, ASME B16.48	10 in - Line Spade/Spacer, 2500#, RTJ, A694 GR.F60, ASME B16.48	PCE	5	
8.	2 1/2 in - Studbolts w/2 hex. nuts, ASTM A193-B7/ A194-2H, Galvanized and Xylan Fluorocarbon Coated, ASME B18.2.1/ B18.2.2, M64, 575mm	2 1/2 in - Studbolts w/2 hex. nuts, ASTM A193-B7/ A194-2H, Galvanized and Xylan Fluorocarbon Coated, ASME B18.2.1/ B18.2.2, M64, 575mm	SET	90	

9.	2 1/2 in - Studbolts w/2 hex. nuts, ASTM A193-B7/ A194-2H, Galvanized and Xylan Fluorocarbon Coated, ASME B18.2.1/ B18.2.2, M64, 695mm	2 1/2 in - Studbolts w/2 hex. nuts, ASTM A193-B7/ A194-2H, Galvanized and Xylan Fluorocarbon Coated, ASME B18.2.1/ B18.2.2, M64, 695mm	SET	76	
10.	10 in Barred Tee, BW,S-160 x S-160 , ASTM A860-WPHY60, ASME B16.9 and ASME B31.3.	BARRED TEE 10" x 10" SCH160x SCH160 ASME B16.9, ASME B31.3 MATERIAL GRADE: ASTM A860 - WPHY60 Detailed requirements to be referred to datasheet.	PCE	1	
11.	10 in x 8 in Reducing Barred Tee, BW, S-160 x S-160 , ASTM A860-WPHY60, ASME B16.9 and ASME B31.3.	REDUCING BARRED TEE 10" x 8" SCH160x SCH160 ASME B16.9, ASME B31.3 MATERIAL GRADE: ASTM A860 -WPHY60 ID: 292.1 MM x 247.6 MM Detailed requirements to be referred to datasheet.	PCE	1	
12.	10 in (ID:215.84mm) - Ball Valve Full Bore, 2500#, RTJ Flanged ends, Body ASTM A216-WCB or equal, API 6D, Trunnion mounted Ball Type, Gear Operated	BALL VALVE 10" FULL BORE RATING: 2500# END CONNECTION: FLANGED RAISED FACE TO ASME B16.5 CONSTRUCTION STANDARD: API 6D BODY & BONNET MATERIAL: ASTM A216 WCB/A105N OR EQUIVALENT CONSTRUCTION BALL: TRUNNION MOUNTED TYPE ID = 215.84 MM OPERATOR: GEAR Detailed requirements to be referred to datasheet.	PCE	3	

• Các yêu cầu kèm theo:

- Giấy chứng nhận xuất xứ (CO) hoặc chứng từ chứng nhận xuất xứ do cơ quan có thẩm quyền của nước/vùng lãnh thổ sản xuất hoặc xuất khẩu cấp: Bản gốc CO hoặc eCO có đường dẫn xác thực, hoặc bản sao có chứng thực của nhà nhập khẩu – đối với hàng hóa nhập khẩu.

- Giấy chứng nhận chất lượng (CQ/CoC) do nhà sản xuất cấp, trong đó có thông tin về năm sản xuất của hàng hóa: Bản gốc CQ/CoC hoặc eCQ/eCoC có đường dẫn xác thực, hoặc bản sao có chứng thực của nhà nhập khẩu.
- Đối với mục 12: Giấy chứng nhận thử thủy lực và thử kín, thực hiện theo tiêu chuẩn API 598 hoặc API 6D, do nhà sản xuất cấp: Bản gốc hoặc bản sao có đóng dấu của nhà nhập khẩu.
- Giấy chứng nhận thử nghiệm vật liệu của nhà máy (Mill Test Certificate – MTC) theo tiêu chuẩn EN 10204 loại 3.1, do nhà sản xuất cấp: Bản gốc hoặc bản sao có đóng dấu của nhà nhập khẩu cho mục 1÷7, 10÷12.
- Bản vẽ kỹ thuật cho mục 12.
- Tài liệu kỹ thuật, datasheet và các tính toán chứng minh rằng hàng hóa mục 10, 11 đáp ứng các yêu cầu trong datasheet.
- Hàng hóa mới 100%, chưa qua sử dụng, sản xuất không trước năm 2026.
- Bảo hành 12 tháng kể từ ngày giao hàng.
- Thời hạn giao hàng:
 - Mục 1 ÷ 11: 3 tháng kể từ ngày ký hợp đồng.
 - Mục 12: 4 tháng kể từ ngày ký hợp đồng.
- Đối với NSX hàng hóa mục 1: Chứng chỉ API 5L còn thời hạn cho hàng hóa tương ứng.
- Đối với NSX hàng hóa mục 12: Chứng chỉ API 6D còn thời hạn cho hàng hóa tương ứng.
- Datasheet mục 10:

DATASHEET BARRED TEE 10" x 10"		
GENERAL		
1	Tag no	SBT-0004
2	Quantity Required	01
3	P&ID No	OFSP-432-MSP6-PR1-PID-001
4	Line No./ Equipment No.	WI-FC1-10"-0901-N _ 10" WI from MSP4 (R1 - Riser No.1 on MSP6: Ø273.1 x 28.58mm thk.)
5	Service	Water Injection / Piggable pipeline
6	Piping Class	FC1 _ ASME 2500# (note 1)
PROCESS DATA		
7	Fluid	Water Injection
8	Design Pressure bar(g)	40
9	Design Temperature °C	0 + 80
10	Max. Fluid Flow rate	300 m³/h Water
11	Viscosity cP	0.3 + 20.0
12	Pressure Drop bar(g)	0.5 (VTC)
MECHANICAL DATA		
13	Design Code	ASME B31.3 / B31.4, ASME B16.9 & Manufacturer's Standard
14	Type	Seamless, Barred Tee 10"x10", Dimension following ASME B16.9 The Pig shall be able along inside header pipe
15	OD/ID dimension/ WT (Header Pipe) mm	Header 10" (same as pipeline): OD 273.1 / ID 215.84 / WT 28.58
16	OD/ID dimension/ WT (Branch Pipe) mm	Branch 10": (same as piping) OD 273.1 / ID 215.84 / WT 28.58
17	End connection (Header & Branch Pipe)	Bevel end as per ASME B16.25
18	Number & Thickness of bars	VTA
19	Marking	In accordance with Standard MSS SP-25
20	Shipping Weight	VTA
21	Drawing Detail	Required (note 2)
MATERIALS		
22	Corrosion Allowance mm	3 mm
23	Body	ASTM A694 F60 / A860-WPHY60 or equal
INSPECTION & TESTING		
24	Hydrotest Pressure bar(g)	1.5 x Design Pressure
25	Leak Test	Required, Manufacturer's Standard
26	Visual Examination	100%
27	Radiography	100% for BW
28	Magnetic Particle Inspection / Liquid Penetration Inspection	Required, Accordance with ASME V Article 6 (LPI) or Article 7 (MPI)
29	Material Certification	EN 10204 Type 3.1
30	Painting	Required (Note 3)
NOTES		
* VTA * Denotes Vendor to advise * VTC * Denotes Vendor to confirm 1. Refer to VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-01_Piping Material Class Specification. For Piggig, Inside Diameter (ID) will be same as ID of Pipeline (10": Ø273.1x 28.58mm Wall Thickness). 2. Vendor shall furnish detail cross section with dimensions and specify suitable materials at design process data. 3. External shall be painted as per doc. No. VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-10 anticorrosion specification documents. 4. End protectors shall be plastic end caps or equal shall be provided all the three ends. 5. All welds, welding procedure qualifications, and welder qualifications shall be strictly in accordance with ASME B31.3 / API STD 1104. 6. Vendor shall submit barred tee calculations/ analysis (ex. Stress analysis, reinforcement calculations, etc.) as per ASME B31.3 for Client's review/ approval. 7. Barred tee shall be suitable for piggig operations. The bore of tee shall not be less than the "Tee I.D." detailed in the above table and shall not contain any stepped transitions. The Contractor shall verify the I.D. of each fabricated barred tee with a gauge plate of diameter equal to the "Tee I.D." 8. This datasheet shall be read in conjunction with doc. No. VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-03_Specification for Piping Special Items.		

Datasheet mục 11:

DATASHEET REDUCING BARRED TEE 10" x 8"		
GENERAL		
1	Tag no	SBT-0005
2	Quantity Required	01
3	P&ID No	OFSP-432-MSP4-PR1-PID-001
4	Line No./ Equipment No.	WI-FC1-10"-0901-N_ 10" WI to MSP6 (R6 - Riser No.6 on MSP4: Ø273.1 x 28.58mm thk.)
5	Service	Water Injection / Piggable pipeline
6	Piping Class	FC1_ASME 2500# (note 1)
PROCESS DATA		
7	Fluid	Water Injection
8	Design Pressure bar(g)	275
9	Design Temperature °C	0 + 45
10	Max. Fluid Flow rate	300 m³/h Water
11	Viscosity cP	0.3 + 20.0
12	Pressure Drop bar(g)	0.5 (VTC)
MECHANICAL DATA		
13	Design Code	ASME B31.3 / B31.4, ASME B16.9 & Manufacturer's Standard
14	Type	Seamless, Reducing Barred Tee 10"x8", Dimension following ASME B16.9 The Pig shall be able along inside header pipe
15	OD/ID dimension/ WT (Header Pipe) mm	Header 10" (same as pipeline): OD 273.1 / ID 215.84 / WT 28.58
16	OD/ID dimension/ WT (Branch Pipe) mm	Branch 8": (same as piping) OD 219.1 / ID 173.08 / WT 23.01
17	End connection (Header & Branch Pipe)	Bevel end as per ASME B16.25
18	Number & Thickness of bars	VTA
19	Marking	In accordance with Standard MSS SP-25
20	Shipping Weight	VTA
21	Drawing Detail	Required (note 2)
MATERIALS		
22	Corrosion Allowance mm	3 mm
23	Body	ASTM A694 F60 / A860-WPHY60 or equal
INSPECTION & TESTING		
24	Hydrotest Pressure bar(g)	1.5 x Design Pressure
25	Leak Test	Required, Manufacturer's Standard
26	Visual Examination	100%
27	Radiography	100% for BW
28	Magnetic Particle Inspection / Liquid Penetration Inspection	Required, Accordance with ASME V Article 6 (LPI) or Article 7 (MPI)
29	Material Certification	EN 10204 Type 3.1
30	Painting	Required (Note 3)
NOTES		
* VTA * Denotes Vendor to advise * VTC * Denotes Vendor to confirm 1. Refer to VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-01_Piping Material Class Specification. For Piggig, Inside Diameter (ID) will be same as ID of Pipeline (8": Ø273.1x 28.58mm Wall Thickness). 2. Vendor shall furnish detail cross section with dimensions and specify suitable materials at design process data. 3. External shall be painted as per doc. No. VSP-NIPI-TYP-GE-AC7-SP-10 anticorrosion specification documents. 4. End protectors shall be plastic end caps or equal shall be provided all the three ends. 5. All welds, welding procedure qualifications, and welder qualifications shall be strictly in accordance with ASME B31.3 / API STD 1104. 6. Vendor shall submit barred tee calculations/ analysis (ex. Stress analysis, reinforcement calculations, etc.) as per ASME B31.3 for Client's review/ approval. 7. Barred tee shall be suitable for piggig operations. The bore of tee shall not be less than the "Tee I.D." detailed in the above table and shall not contain any stepped transitions. The Contractor shall verify the I.D. of each fabricated barred tee with a gauge plate of diameter equal to the "Tee I.D." 8. This datasheet shall be read in conjunction with doc. No. VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-SP-03_Specification for Piping Special Items.		

Datasheet mục 12:

		TYPICAL ENGINEERING DOCUMENTATION		VSP-NIPI-TYP-TS-PI1-DS-18						
DATASHEET FOR BALL VALVE CLASS FC1/FC2 - 2500#				Rev.	2	Page	17 of 18			
DESIGN REQUIREMENTS				26	Drains, vents			Yes		
1	Valve code	BAF5BG		27	Sealant injection on seats			No	Note 5	
2	Size Range	2" to 10"		28	Sealant injection on stem			Yes	For 6" and above	
3	Rating	2500#		29	Lifting lugs	Valve support	Yes	Yes, if weight is 500 kg or above		
4	Piping class	FC1/FC2 - High Strength Carbon Steel		30	Lock open / Lock close			Yes		
5	Corrosion allowance	3 mm		31	Manufacturer / Model Number			Vendor to advise		
6	Design Pressure range	275 - 350 barg		MATERIAL REQUIREMENTS						
7	Design Temperature range	0 + 45°C		32	Body & Bonnet			ASTM A216 WCB or equal		
8	Service	Injection Water		33	Seal:	Stem/Body	PEEK / Manufacture's Standard (Note 3)			
9	Insulation	No		34		O'ring	Manufacture's Standard			
10	End Connection	Flanged RTJ Face to ASME B16.5 (Note 4)		35		Seat	PEEK (Note 3)			
11	Pup Piece	-		36	Internal Trim:	Ball	ASTM A182 F316			
12	Construction standard	API 6D or BS EN ISO 17292 or ASME B16.34		37		Seat/Seat inserts	PEEK			
13	Construction -body	Split body, replaceable ball& seats		38		Stem	ASTM A182 F316 or 17-4 PH Stainless Steel			
14	Reduced or full bore	Full bore		39		Springs	Inconel X-750			
15	Construction - ball	Trunnion mounted type		40	Gasket Body / Bonnet			316 SS + Graphite / Manufacture's Standard		
16	Extended Stem	No		41	Bolting:	Bolts	ASTM A193 Gr. B7M SermaGard 1105/1280 coated			
17	Operator	Gear		42		Nuts	ASTM A194 Gr. 7M SermaGard 1105/1280 coated			
18	Action	Quarter turn		TECHNICAL DELIVERY REQUIREMENTS						
19	Face to face dimensions	As per ASME B16.10 Long Pattern		43	Pressure test			Yes, as per API 598, API 6D and Specification		
20	Fire Safe	Yes, as per API 607 / API6FA / BS6755 part 2		44	Non destructive tests			Yes, as per API 598, API 6D and Specification		
21	Anti-static device	Yes, as per API 6D or BS EN ISO 17292		45	Fire Safe Test Certificate			Yes, as per API 607 / API6FA / BS6755 part 2		
22	Auto body cavity pressure relief	Yes		46	Material Certificates			Yes, EN ISO 10204-3.1		
23	Blow out proof stem	Yes		47	Marking			Yes, as per MSS-SP-25 and Specification		
24	Stem position (Vertical / Horizontal)	Suitable for both		48	Painting			As per VSP-NIPI-TYP-GEN-AC7-SP-01		
25	Flow axes (Vertical / Horizontal)	Suitable for both		49	Colour code			Yellow RAL 1003		
Notes:										
1. Manufacturer shall ensure valve seats and seal are explosive decompression resistant.										
2. Manufacturer to furnish catalogue with quotation and as-built drawing during delivery.										
3. Manufacturer shall select seat and seal material to meet the design pressure / temperature range and shall be completed with quotation.										
4. Ring Type Joint (RTJ) flange end connections shall have groove surface roughness max 63 µin in accordance with ASME B16.5.										
5. Applicable for actuated soft seated valves in diameter 16" and above.										