

PEDIDO DE MANIFESTAÇÃO DE INTERESSE

Aquisição de Conduta Revestida e de Curvas obtidas por Indução a Quente



EXPRESSION OF INTEREST

Procurement of Coated Line Pipe and Hot Induction Bends

NP Expression of Interest (EOI) Letter – Procurement of Coated Line Pipe and Hot Induction Bends

Instituto Nacional de Petróleo (INP), Carta de Manifestação de Interesse – Aquisição de Conduta Revestida e de Curvas obtidas por Indução a Quente (“Hot Induction Bends”)

O Projecto tem por finalidade o fornecimento e construção de novas instalações de superfície de poços de produção e de uma conduta de transporte de gás.

O Projecto visa contratar Fornecedores com capacidade para fornecer condutas com revestimento de três camadas de polietileno (3LPE) de cerca de 2 quilómetros de comprimento e diâmetro de 8”, e curvas obtidas por indução a quente (“hot induction bends”) destinados à construção de uma conduta de transporte para gás natural. As condutas deverão ter entre 9,53 a 12,70 mm de espessura.

Ao Fornecedor seleccionado poderá ser igualmente solicitado a fazer entrega dos materiais nos locais de construção.

Especificações Gerais das Condutas:

- Os materiais de base utilizados serão rolos laminados por processos termo-mecânicos.
- O processo de produção inerente será por soldadura por resistência eléctrica de alta frequência (“High Frequency Welding” – HFW).
- A temperatura de projecto deverá situar-se num intervalo entre os -10°C e +75°C.
- A composição do material das condutas será API 5L X 52M e deverá cumprir o nível 2 (PSL 2) das especificações de produção, com resistência à propagação de fracturas dúcteis (Anexo G).
- As condições de aceitação requer que as condutas sejam laminadas por processo termo-mecânico.
- Certificado de Conformidade de acordo com a norma EN 10204 tipo 3.2.

Especificações Gerais do Revestimento das Condutas, com três camadas de polietileno (3LPE):

- A conduta deverá ter um revestimento em conformidade com a norma ISO 21809-1.
- A temperatura de projecto deverá situar-se num intervalo entre os -10°C e +75°C.
- Categoria e espessura do revestimento – Categoria B3 – mínimo de 3,5 mm.
- O Índice de Pm (kg/m) deverá situar-se entre 130 < Pms 300.
- O acabamento da superfície das condutas será realizada através do método de jacto abrasivo, de acordo com o nível Sa 2 ½ da norma ISO 8501-1.

O nível de contaminação por poeiras à superfície das condutas deverá ser, no máximo, o correspondente à Categoria 1 da norma ISO 8502-3.

Certificado de Conformidade com a norma EN 10204 tipo 3.1.

As instalações de execução dos revestimentos deverão aprovadas pelas auditorias de garantia da qualidade da Sasol.

Requisitos das Curvas por Indução a Quente (“Hot Induction Bends”):

- As curvas deverão ser fabricadas a partir das condutas acima mencionadas de acordo com a norma ASME B16.49 (“American Society of Mechanical Engineers”).
- O raio das curvas deverá ser do tipo 5D.
- As curvas deverão cumprir com os requisitos do suplemento SR15.3, destinado a inflectir o encurvamento da conduta em forma oval, de forma a permitir a respectiva segmentação.
- Certificado de Conformidade com a norma EN 10204 tipo 3.1.

As especificações gerais da Sasol deverão ser obrigatoriamente cumpridas durante todo o processo.

Para efeitos do presente anúncio de pré-selecção, a empresa deverá satisfazer os requisitos a seguir e demonstrar o cumprimento dos mesmos através da apresentação de documentos comprovativos.

Gestão da Qualidade:

- É exigida a acreditação do sistema da qualidade de acordo com a norma ISO 9001.
- É exigida a acreditação do sistema da qualidade para a soldadura de fusão em conformidade com a norma ISO 3834 -2.
- É exigido ao Fornecedor uma Licença Monográfica válida ao abrigo da Especificação API 6D, que abranja as diversas aplicações deste projecto.
- O Fornecedor deverá ter fornecido com sucesso, num passado recente, produtos semelhantes a clientes conceituados.

A Sasol vem por este meio convidar os Fornos elegíveis a manifestarem o seu interesse, em fornecer os materiais acima mencionados. Os Fornos elegíveis interessados devem facultar informações que demonstrem e comprovem a acreditação exigida e experiência relevante para o fornecimento deste material. Recomenda-se aos candidatos que apresentem uma resposta sumária (contendo no máximo 10 páginas), que contenha apenas as informações essenciais.

Os documentos e informações essenciais exigidos incluem:

- Estrutura Accionista e registo da Empresa de acordo com a legislação moçambicana e declaração de outras participações accionistas detidas no estrangeiro.

2. A empresa deverá facultar informações relativas à sua situação financeira.

3. Capacidade técnica:

a. Fornecer um histórico dos trabalhos efectuados, incluindo:

i. I. Histórico recente comprovado de entregas de acordo com a Categoria 1 da norma ISO 8502-3.

ii. II. Histórico comprovado de fabrico de condutas com utilização do material X52M.

b. Certificação da norma ISO 9001;

c. Certificação da norma ISO 3834-2;

d. Monograma da Especificação API 5L;

e. Aprovação na auditoria de garantia da qualidade da Sasol;

f. Qualificações e experiência dos funcionários;

g. Lista dos projectos de âmbito semelhante efectuados nos últimos dois anos;

h. É exigido um histórico comprovado de segurança e a implementação de um sistema de segurança acreditado;

i. O Fornecedor deverá estar devidamente estabelecido, com a sua posição adequadamente consolidada, e possuir um sistema acreditado de gestão da qualidade.

4. Carta de Apresentação com os dados de contacto (endereço de correio electrónico, nome e número de telefone) da Pessoa responsável pelo Departamento Comercial.

5. Caso deseje participar neste processo de pré-qualificação, terá de responder até às 16h00 (hora de Moçambique) do dia 31 de Maio de 2022 com respostas e provas para cada uma das perguntas acima mencionadas. Um Participante deve fornecer a sua resposta na língua inglesa. A sua resposta deve ser enviada para o seguinte endereço electrónico da Sasol: Pieter.foord@sasol.com. Kindy declare o seguinte no cabeçalho do seu e-mail: “PRE-QUALIFICAÇÃO: PPA Infill Tranche 3 Coated Line Pipe and Hot Induction Bends”. Para qualquer consulta, pode enviar um e-mail para Pieter.foord@sasol.com.

6. Todas as informações acima e os documentos de pré-qualificação que submete destinam-se apenas a identificar prestadores de serviços capazes. É intenção da Sasol, na opinião exclusiva da Sasol, convidar apenas os prestadores de serviços capazes a apresentar uma proposta mais detalhada. Contudo, a Sasol não será obrigada a realizar qualquer proposta como resultado deste processo de pré-qualificação e não será de modo algum interpretada como um compromisso da Sasol de adjudicar qualquer contrato a qualquer Participante.

INP Expression of Interest (EOI) Letter – Procurement of Coated Line Pipe and Hot Induction Bends

The Project seeks to procure and construct a new gas production well facility and gas pipeline.

The Project seeks suitable Suppliers to supply approximately 2 kilometres of 8” 3LPE coated line pipe and hot induction bends for the construction of a natural gas flow line. The wall thickness will be between 9.53 and 12.70mm.

Additionally, the successful Supplier may be requested to deliver the material to site.

General Pipe Specification:

- The starting material shall be thermomechanical-rolled coil.
- Acceptable process of manufacture is HFW.
- The design temperature ranges from -20°C to +75°C.
- The pipe material shall be API 5L X52M and shall conform to production specification level PSL 2 with resistance to ductile fracture propagation (Annexure G).
- The acceptable delivery condition shall be thermomechanical rolled.
- Certificate of Compliance to EN 10204 type 3.2

General 3LPE Pipe Coating Specification:

- The pipe shall be coated according to ISO 21809-1.
- The design temperature ranges from -20°C to +75°C.
- Coating class and thickness – Class B3 – minimum 3.5mm.
- Pm (kg/m) shall be 130 < Pms 300.
- Surface shall be cleaned by abrasive blasting to ISO 8501-1 grade Sa 2 ½.
- Surface dust contamination shall be ISO 8502-3 Class 1 maximum.
- Certificate of Compliance to EN 10204 type 3.1.
- Coating facility has passed Sasol’s quality assurance audits.

Hot Induction Bends Requirements

- Bends shall be manufactured from abovementioned line pipe to ASME B16.49.
- Bends radius shall be 5D.
- Bends shall comply with supplementary requirement SR15.3 for through-bend ovality to allow for segmentation.
- Certificate of Compliance to EN 10204 type 3.1.

Comprehensive Sasol Specifications shall apply throughout.

For the purposes of this prequalification notice, the following below requirements must be met, and the company should demonstrate compliance with documentary proof.

Quality Management:

- Quality system to ISO 9001 accreditation is required.
- Quality system for fusion welding to ISO 3834-2 accreditation is required.
- Supplier holds a valid API 5L Monogram License covering this project’s range of application.
- Supplier successfully supplied similar products recently to reputable clients.

Sasol hereby invites eligible Suppliers to indicate their interest in providing the materials described above. Interested eligible Suppliers should supply information proving that they have the required accreditation and relevant experience to supply this material. Respondents are advised to keep their response brief (i.e. a maximum of 10 pages will be accepted), to the point and only provide the essential information.

Essential documentation and information required include:

- Company Shareholding and registration in terms of Mozambican legislation and other Shareholding held outside the borders of Mozambique.
- Financial status of company to be provided.

3. Technical capability:

a. Provide track record of work done, including:

i. Proven recent track record for delivery to ISO 8502-3 Class 1

ii. Proven track record of pipe manufacture using X52 material

b. ISO 9001 certification;

c. ISO 3834-2 certification;

d. API 5L Monogram;

e. Passed Sasol’s quality assurance audit;

f. Qualification and experience of personnel;

g. List of projects done in the last two years with similar scope;

h. Proven safety track record and accredited safety system must be in place;

i. Supplier must be well established and have an accredited quality management system.

4. Cover letter with contact details (e-mail address, name and phone number) of Person responsible for Sales.

5. In the event you wish to participate in this pre-qualification process, you will need to respond by 16:00 (Mozambique time) on 31 May 2022 with answers and evidence to each of the above questions. A Participant must provide its response in the English language. Your response shall be made to the following Sasol e-mail address: Pieter.foord@sasol.com. Kindy state the following in your e-mail header: “PRE-QUALIFICATION: PPA Infill Tranche 3 Coated Line Pipe and Hot Induction Bends”. For any queries you can send a mail to Pieter.foord@sasol.com.

6. All information above and the pre-qualification documents you submit are aimed at identifying capable service providers only. It is Sasol’s intent to then invite only those capable service providers, in the sole opinion of Sasol, to submit a more detailed tender. However, Sasol shall not be obligated to effect any tender as a result of this pre-qualification process and shall in no way be construed as a commitment from Sasol to award any contract to any Participant.