

PENGUMUMAN PELELANGAN TERBUKA

NOMOR 1098.4.Peng/SCM/PLN-NPS/2024

TENTANG

PENGADAAN UPGRADE LINE HEADER CLOSED COOLING PLTU NII TANASA

Tim Pengadaan Barang/Jasa PT PLN Nusantara Power Services akan melaksanakan Pelelangan Pengadaan Upgrade Line Header Closed Cooling PLTU Nii Tanasa dengan persyaratan sebagai berikut :

1. Persyaratan Peserta Lelang

- a. Terdaftar dalam VMS PT PLN Nusantara Power Services dengan data yang telah terupdate atau sedang dalam kepengurusan.
- b. Merupakan pabrikan/agen/distributor atau perusahaan yang didukung oleh pabrikan yang memiliki pengalaman melakukan pekerjaan Instalasi Pipa HDPE minimal pada Pembangkit Listrik dengan menunjukkan copy kontrak dan BAPP/BAST yang didalamnya terdapat minimal 1 kali pengalaman Instalasi Pipa HDPE minimal pada Pembangkit Listrik berikut dilampirkan detail design di PO sebelumnya. Copy kontrak, BAPP/BAST, dan/atau Customer Satisfaction Letter dengan pengalaman yang sesuai dilampirkan dalam dokumen penawaran.
- c. Memiliki Surat Keterangan Lolos/Copy sertifikat CSMS dari PT PLN NP Group atau PT PLN Persero atau BUMN yang masih berlaku dengan kategori resiko moderat. Bagi penyedia yang hanya memiliki surat keterangan lolos/copy sertifikat CSMS dari PT PLN (Persero)/BUMN wajib melampirkan bukti pendaftaran CSMS di PT PLN NP melalui website csms.plnnusantarapower.co.id.
- d. Pelaksana Pekerjaan harus mengikutsertakan tenaga kerja dalam program BPJS (Badan Penyelenggara Kesenjahteraan Sosial) berupa BPJS Ketenagakerjaan dan BPJS Kesehatan, Jaminan Kematian (JK), Jaminan Kecelakaan Kerja (JKK), Jaminan Hari Tua (JHT) dan Jaminan Pensiun (JP).
- e. Karyawan yang bekerja di area PLTU Nii Tanasa harus dilengkapi dengan Surat Keterangan Catatan Kepolisian (SKCK).
- f. Perusahaan menerapkan ISO-9001, ISO 14001, dan ISO 45001 atau SMK3 mengenai Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang dikeluarkan oleh badan sertifikasi yang terakreditasi dan masih berlaku, dibuktikan dengan hardcopy dokumen terkait.
- g. Perusahaan memiliki personil atau tenaga ahli antara lain namun tidak terbatas sebagaimana list yang disebutkan di bawah dengan melampirkan Curriculum Vitae (CV) yang di-acknowledge oleh pimpinan perusahaan / yang mewakili, disertai deskripsi pekerjaan, minimal sebagai berikut:-
Project / Site Manager : minimal 1 (satu) orang yang mempunyai keahlian dan memiliki minimal 1 (satu) pengalaman project dalam melakukan pekerjaan menggunakan prinsip manajemen proyek dan memiliki pengalaman Instalasi HDPE minimal pada Pembangkit Listrik dibuktikan dengan CV yang diacknowledge oleh perusahaan terkait dan copy/scan sertifikat keahlian minimal Sertifikat Ahli Muda Manajemen Proyek yang diterbitkan Lembaga Sertifikasi/Penerbit dari IAMPI, BNSP/LPJK dan list pekerjaan sebelumnya.- Teknisi : minimal 1 (satu) orang yang mempunyai keahlian dan memiliki minimal 1 (satu) pengalaman pekerjaan dalam melakukan pekerjaan Instalasi HDPE minimal pada Pembangkit Listrik atau industri sejenis dibuktikan dengan CV yang diacknowledge oleh perusahaan terkait dan copy/scan sertifikat keahlian minimal Sertifikat Welder/ penyambungan HDPE yang diterbitkan Lembaga pelatihan tersertifikasi atau surat keterangan kerja dan list pekerjaan sebelumnya.- Ahli K3 : minimal 1 (satu) orang yang mempunyai keahlian dan memiliki minimal 1 (satu) project pengalaman dalam melakukan pekerjaan Hot Work dan memahami Standar International dan dibuktikan dengan CV yang diacknowledge oleh perusahaan terkait dan copy/scan sertifikat keahlian minimal Sertifikat AK3 Umum yang diterbitkan Lembaga Sertifikasi/Penerbit dari Kemnaker dan list pekerjaan sebelumnya.

2. Pelaksanaan Pengadaan

a. Pendaftaran dan Pengambilan Dokumen :

Hari/Tanggal : Jum'at, 20 September 2024 sd Senin, 30 September 2024

Waktu : Pukul 10:00 s/d 15:00 WIB

Tempat : - PT. PLN Nusantara Power Services

Jl. Raya Bandara Juanda No 17

Desa Semambung, Gedangan

Sidoarjo

- Atau melalui email pengadaan@pjbsservices.com

dengan diberi subyek :

**SURAT PERNYATAAN MINAT PENGADAAN UPGRADE LINE HEADER CLOSED COOLING
PLTU NII TANASA**

b. Aanwijzing atau Penjelasan Dokumen:

Hari/Tanggal : Selasa, 24 September 2024

Waktu : Pukul 10:00 WIB

Tempat : - PT. PLN Nusantara Power Services

Jl. Raya Bandara Juanda No 17

Desa Semambung, Gedangan

Sidoarjo

- Atau Pelaksanaan penjelasan lelang dapat dilakukan melalui media daring atau Internet (email, video conference, dan lain-lain) yang akan diinformasikan berikutnya.

c. Dokumen Pengadaan dapat di-email atau diambil dalam bentuk soft copy.

3. Spesifikasi Pekerjaan

Sesuai daftar Terlampir

Demikian disampaikan untuk menjadi perhatian.

Sidoarjo, 20 September 2024

Tim Pengadaan Barang/Jasa PT. PLN Nusantara Power Services

Catatan :

Peserta yang mendaftar diharapkan membawa flashdisk apabila membutuhkan softcopy dokumen

PIC Pengadaan : TITO SURYO RAHARJO

No. HP : +62 821-5720-5758

Lampiran Pengumuman	1098.4.Peng/SCM/PLN-NPS/2024
Tanggal	20 September 2024

BILL OF QUANTITY (BOQ)
Pengadaan Upgrade Line Header Closed Cooling PLTU Nii Tanasa

No	ITEM BARANG/JASA	Jumlah	Satuan
1.	Pipa DN 300 Diameter 12 Inch PE100 PN10, Panjang 6 Meter, Sertifikat min. SNI	1	Lgth
2.	Pipa DN 250 Diameter 10 Inch PE100 PN10, Panjang 6 Meter, Sertifikat min. SNI	16	Lgth
3.	Pipa DN 125 Diameter 5 Inch PE100 PN10, Panjang 6 Meter, Sertifikat min. SNI	12	Lgth
4.	Pipa DN 100 Diameter 4 Inch PE100 PN10, Panjang 6 Meter, Sertifikat min. SNI	10	Lgth
5.	Pipa DN 80 Diameter 3 Inch PE100 PN10, Panjang 6 Meter, Sertifikat min. SNI	5	Lgth
6.	Butterfly Valve, wafer type centric DN 300 (12 Inch) Detail Spesification : a. Working Pressure : 10 Bar b. Temperature : -20 - 100 deg C c. Type Connection : F-F (ANSI). d. Connections : Flange diameter and thickness according to ANSI e. Minimum detail komposisi material : - Body : Min Cast Iron with epoxy coating - Seat : EPDM - Disc : SS316L/Equivalent - Stem / Shaft : SS316L/Equivalent - Bushing : PTFE - O-Ring : NBR - Gear Box : Min Cast Iron with epoxy coating With Certification &Testing Body	2	Ea
7.	Butterfly Valve, wafer type centric DN 250 (10 Inch) Detail Spesification : a. Working Pressure : 10 Bar b. Temperature : -20 - 100 deg C c. Type Connection : F-F (ANSI). d. Connections : Flange diameter and thickness according to ANSI e. Minimum detail komposisi material : - Body : Min Cast Iron with epoxy coating - Seat : EPDM - Disc : SS316L/Equivalent - Stem / Shaft : SS316L/Equivalent - Bushing : PTFE - O-Ring : NBR - Gear Box : Min Cast Iron with epoxy coating With Certification &Testing Body	2	Ea

8. Gate Valve DN 250 (10 Inch) Detail Spesification : a. Seat Type : Resilient Wedge b. Working Pressure : 10 Bar c. Type Connection : F-F (ANSI) d. Connections : Flange Diameter and Thickness According to ANSI e. Minimum Detail Komposisi Material : - Body : cast iron , epoxy coating - Wedge : SS316L/Equivalent - Handwheel : Min Cast Iron with epoxy coating - Stem : SS316L/Equivalent - Bonet Gasket : EPDM - Bonnet : Min Cast Iron with epoxy coating Stem - Stem Bushing : Brass - Glan : Min Cast Iron with epoxy coating - Gland Nut : Carbon Steel - Washer : Brass With Certification &Testing Body	2	Ea
9. Gate Valve DN 125 (5 Inch) Detail Spesification : a. Working Pressure : 10 Bar b. Type Connection : F-F (ANSI). c. Connections : Flange diameter and thickness according to ANSI d. Minimum detail komposisi material : - Body : Min Cast Iron with epoxy coating - Seat : EPDM - Disc : SS316L/Equivalent - Stem / Shaft : SS316L/Equivalent - Bushing : PTFE - O-Ring : NBR - Gear Box : Min Cast Iron with epoxy coating With Certification &Testing Body	10	Ea
10. Gate Valve DN 80 (3"). Detail Spesification : a. Seat Type : Resilient Wedge b. Working Pressure : 10 Bar c. Type Connection : F-F (ANSI) d. Connections : Flange Diameter and Thickness According to ANSI e. Minimum Detail Komposisi Material : - Body : Min Cast Iron with epoxy coating - Wedge :SS316L/Equivalent - Handwheel : Min Cast Iron with epoxy coating - Stem : SS316L/Equivalent - Bonet Gasket : EPDM - Bonnet : Min Cast Iron with epoxy coating - Stem Bushing : Brass - Glan : Min Cast Iron with epoxy coating - Gland Nut : Carbon Steel - Washer : Brass With Certification &Testing Body	8	Ea
11. HDPE Reducer PN10, Diameter DN300-DN125 (12" X 5"), Sertifikat min. SNI	2	Ea
12. HDPE Reducer PN10, Diameter DN250-DN125 (10" X 5")	2	Ea
13. HDPE Reducer Tee PN10, Diameter DN250 – DN100 (10"x 4"), Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	4	Ea

14.	HDPE Reducer Tee PN10 Diameter DN125-DN80 (5" X 3"), Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	4	Ea
15.	HDPE Reducer PN10 DN125-DN100 (5" X 4"), Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	2	Ea
16.	HDPE Reducer PN10 DN125-DN80 (5" X 3"), Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	4	Ea
17.	HDPE Stub End PN10, Diameter DN300 (12") Butt Fusion Include Flange SS 3316, Standar JIS/ANSI/Equivalent, Bolt, Nut & Washer, Sertifikat min. SNI	4	Ea
18.	HDPE Stub End PN10, Diameter DN125 (5") Butt Fusion Include Flange SS 3316, Standar JIS/ANSI/Equivalent, Bolt, Nut & Washer, Sertifikat min. SNI	39	Ea
19.	HDPE Stub End PN10, Diameter DN250 (10") Butt Fusion Include Flange SS 3316, Standar JIS/ANSI/Equivalent, Bolt, Nut & Washer, Sertifikat min. SNI	16	Ea
20.	HDPE Stub End PN10, Diameter DN100 (4") Butt Fusion Include Flange SS 3316, Standar JIS/ANSI/Equivalent, Bolt, Nut & Washer, Sertifikat min. SNI	12	Ea
21.	HDPE Stub End PN10, Diameter DN80 (3") Butt Fusion Include Flange SS 3316, Standar JIS/ANSI/Equivalent, Bolt, Nut & Washer, Sertifikat min. SNI	24	Ea
22.	HDPE Elbow 90° PN10, Diameter DN250 (10") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	9	Ea
23.	HDPE Elbow 45° PN10, Diameter DN250 (10") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	3	Ea
24.	HDPE Elbow 90° PN10, Diameter DN125 (5") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	27	Ea
25.	HDPE Elbow 90° PN10, Diameter DN80 (3") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	8	Ea
26.	HDPE Elbow 90° PN10, Diameter DN100 (4") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	4	Ea
27.	HDPE Tee PN10, Diameter DN125 (5") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	7	Ea
28.	HDPE Wyes PN10, Diameter DN 250 (10") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	2	Ea
29.	T Bucket Strainer, SS316L/Equivalent, ANSI #150 DN 125 (5")	2	Ea
30.	Check Valve, Wafer, Body : Ductile iron, Disk: SS316L/Equivalent, Seat : EPDM, Shaft : SS326L/Equivalent, PN10, Diameter DN250 (10")	2	Ea
31.	Blind Flange, SS316/Equivalent, ANSI 150/JIS10K, Diameter DN250 (10"), Include Seal	2	Ea
32.	Pipa PE100 PN10, DN 250 Diameter 10 Inch. Panjang 6 Meter Sertifikat min. SNI	12	Lgth
33.	Butterfly Valve DN 250 (10") Detail Spesification : a. Working Pressure : 10 Bar b. Type Connection : F-F (ANSI). c. Connections : Flange diameter and thickness according to ANSI d. Minimum detail komposisi material : - Body : Min Cast Iron with epoxy coating - Seat : EPDM - Disc : SS316L/Equivalent - Stem / Shaft : SS316L/Equivalent - Bushing : PTFE - O-Ring : NBR - Gear Box : Cast Iron	1	Ea
34.	HDPE Stub End PN10, Diameter DN250 (10") Butt Fusion Include Flange SS 3316 Standar JIS/ANSI/Equivalent, Bolt, Nut & Washer, Sertifikat min. SNI	2	Ea
35.	HDPE Elbow 90° PN10, Diameter DN250 (10") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	4	Ea

36. HDPE Elbow 45° PN10, Diameter DN100 (4") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	4	Ea
37. HDPE Elbow 90° PN10, Diameter DN100 (4") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	2	Ea
38. HDPE Tee PN10, Diameter DN250 10") Butt Fusion, Sertifikat min. SNI	1	Ea
39. Material Support & Grating Detail Spesification : a. Thrust Block. b. Besi UNP 100 x 50 x 5 c. U bolt d. Grating e. Cat primer & top Coat f. Semen,pasir,batu Material lain untuk keperluan support dan akses pemeliharaan	1	Lot
40. Klem, Bolt & Nut Set : Black Steel Or Galvanis, accesories lainnya yang dibutuhkan untuk proses penggantian line header cooling tower.	1	Lot
41. Mob - Demob	1	Lot
42. Pekerjaan Instalasi (Assembly & Disassembly) - Site Visit - Pembuatan Drawing - Metodologi pekerjaan & Timeline - Pembongkaran (demolish) pada pipa, fitting dan valve eksisting - Upgrade line header cooling tower : a. Pemasangan Pipa dan Valve baru beserta Support yang berdasarkan detail gambar b. Melakukan penyambungan Pipa, Fitting, dan Valve dengan metode Buttfusion (metode penyambungan pipa HDPE yang dilakukan dengan teknik pelelehan (Welded) dengan memanfaatkan karakter thermoplastic) c. Memastikan setiap sambungan tidak ada kebocoran d. Melakukan pemasangan Tagging pada Pipa meliputi Nama Sistem Pipa dan Arah Aliran. e. Pembuatan hole tapping pressure gauge dan melakukan pemasangan pressure gauge existing. f. Penggalian dan pembuatan betonisasi untuk tempat pipa, Pembetonan/pengaspalan jalan yang di lalui pipa atau pembuatan grating untuk akses jalan. g. Pihak pelaksana melakukan pembersihan area kerja setelah seluruh proses pekerjaan selesai.	1	Lot
43. Pengujian & Komisioning	1	Lot