

**ANNEXURE - A TO****TENDER NO. 23.27.0000.166.105.3256105.20.21****DATED 06-08-2020****DETAILS SPECIFICATION**

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/1000	Tools for Material	Rate
1	100x1-1 Q/JR D225-82 Hard alloy suite end mill	No	150	3	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
2	12x12x200 Q/JR D160-82 HSS Turning bit	No	30	1	50B, HRC 37~44	
3	18x1 Q/JR D208-82 Rough tooth taper shank end mill	No	100	3	50BA, HRC 37~44	
4	20 Q/JR D111-82 Carbide facing tool	No	500	10	50BA, HRC 37~44	
5	20 Q/JR D208-82 Rough tooth taper shank end mill	No	200	5	50BA, HRC 37~44	
6	3.08H10 Q/JRD379-82 Mechanical and spiral reamer	No	100	3	50BA, HRC 37~44	
7	3.9 Q/JRD301-82 Twist drill	No	700	23	50BA, HRC 37~44	
8	4 Q/JRD301-82 Twist drill	No	500	16	50BA, HRC 37~44	
9	5.02H10 Q/JRD379-82 Mechanical and spiral reamer	No	400	8	50BA, HRC 37~44	
10	6.015H10 Q/JRD379-82 Mechanical and spiral reamer	No	300	6	50BA, HRC 37~44	
11	63x0.5-1 Q/JR D225-82 Hard alloy suite end mill	No	200	5	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
12	80x1.5 Q/JR D256-82 Fine-tooth metal saw	No	100	2	50BA, HRC 37~44	
13	80x1-1 Q/JR D225-82 Hard alloy suite end mill	No	100	3	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
14	B-200 SG123-78 Truing file	No	1200	23	50BA, HRC 37~44	
15	B-200x5.5 SG123-78 Truing file	No	2000	55	50BA, HRC 37~44	
16	Q312-1.00-3-D6 Milling cutter with Morse taper shanks	No	100	3	50B, HRC 37~44	
17	Q312-1.00-6A-D1 Combination milling cutter	No	100	3	50, HRC 37~44	
18	Q312-1.00-8-D12-1A Groove shaped broach	No	400	9	50B, HRC 37~44	
19	Q312-1.00-15-D14 Reamer	No	200	5	30CrMnMoTi A, HRC 45~50	
20	Q312-1.00-21-D5 Milling cutter	No	100	3	50B, HRC 37~44	
21	Q312-1.00-22-D8 Face mill	No	100	2	50B, HRC 37~44	
22	Q312-1.00-25-D1-1 Alloy milling cutter	No	100	2	40-II-P HRC 37~44	
23	Q312-1.01-3-D7 Reamer	No	100	2	50B, HRC 37~44	
24	Q312-1.01-4-D6 Reamer	No	95	2	50B, HRC 37~44	
25	Q312-1.01-4-D14 End mill	No	100	2	50B, HRC 37~44	
26	Q312-1.01-4-D20 Form milling cutter	No	150	4	50B, HRC 37~44	
27	Q312-1.01-8-D20 Turning tool	No	200	6	50B, HRC 37~44	
28	Q312-1.01Z-01-D26 Cutting block	No	150	3	50B, HRC 37~44	
29	Q312-1.01Z-15-D4 Three-edged milling cutter	No	100	2	50B, HRC 37~44	
30	Q312-1.01Z-15-D24 Screw milling cutter	No	400	10	50B, HRC 37~44	
31	Q312-1.01Z-15-D33 End mill	No	200	6	50B, HRC 37~44	
32	Q312-1.01Z-15-D55 Hard alloy Face mill	No	100	5	50B, HRC 37~44	
33	Q312-1.01Z-20-D13 End mill	No	300	7	50BA, HRC 37~44	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/1000	Tools for Material	Rate
34	Q312-1.01Z-20-D42 Bar milling cutter	No	300	7	50BA, HRC 37~44	
35	Q312-1.01Z-20-D44 End mill	No	200	6	50BA, HRC 37~44	
36	Q312-1.04-1-D32 Special file for track groove	No	200	11	30CrMnMoTi A, HRC 45~50	
37	Q312-1.04-1-D64 Special flat-head flat file	No	600	14	30CrMnMoTi A, HRC 45~50	
38	Q312-1.04-1-D78 Special file	No	3000	70	30CrMnMoTi A, HRC 45~50	
39	Q312-1.04-1-D88 Fine tooth end mill	No	200	16	30CrMnMoTi A, HRC 45~50	
40	Q312-1.04-2-D5 Twist drill	No	200	13	25Cr2Ni4- WA HRC 43~51	
41	Q312-1.04-2-D14-1 Combination milling cutter	No	150	6	25Cr2Ni4- WA HRC 43~51	
42	Q312-1.04-2-D28 Twist drill	No	1000	56	25Cr2Ni4- WA HRC 43~51	
43	Q312-1.04-2-D39 Reamer	No	1000	26	25Cr2Ni4- WA HRC 43~51	
44	Q312-1.04-2-D48 Slotting cutter	No	500	10	25Cr2Ni4- WA HRC 43~51	
45	Q312-1.04-2-D68 Milling cutter	No	300	6	25Cr2Ni4- WA HRC 43~51	
46	Q312-1.05-1B-D1 Milling cutter	No	240	4	50B, HRC 37~44	
47	Q312-1.05-1B-D9 Form milling cutter	No	100	2	50B, HRC 37~44	
48	Q312-1.05-1B-D13 Milling cutter	No	250	6	50B, HRC 37~44	
49	Q312-1.05-1B-D20 End mill	No	205	5	50B, HRC 37~44	
50	Q312-1.05-1B-D23 End mill	No	100	2	50B, HRC 37~44	
51	Q312-1.05-1B-D26 End mill	No	80	2	50B, HRC 37~44	
52	Q312-1.06Z-4-D2 Combination milling cutter	No	180	4	50, HRC 37~44	
53	Q312-1.06Z-4-D9 Taper shank end mill	No	150	4	50, HRC 37~44	
54	Q312-1.09-1-D5 Form milling cutter	No	18	0.5	30CrMnMoTi A, HRC 45~50	
55	Q312-1.09-3-D3-2 Form milling cutter	No	45	1	30CrMnMoTi A, HRC 45~50	
56	Q312-1.FJ01-4-D5 Upper sheer blade	No	50	1	10	
57	Q312-1.FJ01-7-D1 Tap	No	185	5	50	
58	Q312-1.01-4-D2-1 Face mill	No	200	4	50B, HRC 37~44	
<b>All items country of origin: Group- B</b>						

**বিঃদ্রঃ**

ক। উল্লেখিত দর CD & Vat ব্যতিত দাখিল করতে হবে। প্রয়োজনবোধে পণ্য খালাসের জন্য বিওএফ এর নিকট ছাড়পত্রের আবেদন করা যাবে।

খ। বৈদেশিক উৎস হতে পণ্য সরবরাহের ক্ষেত্রে পণ্য সরবরাহের প্রাক্কালে অবশ্যই আমদানী সংক্রান্ত কাগজপত্র, বিল অব লেডিং, শিপিং ডকুমেন্টস প্রদান করতে হবে।

গ। পণ্যের উৎস দেশ উল্লেখ না থাকলে কিংবা একাধিক উৎস দেশের বেলায় মূল্যোদ্ধতি প্রদান কালে অবশ্যই নির্দিষ্ট করে উৎস দেশ উল্লেখ করতে হবে।

ঘ। সরবরাহ আদেশের বিপরীতে সরবরাহকৃত পণ্য প্রত্যাখ্যাত হলে প্রত্যাখ্যাত পণ্য ফেরতযোগ্য নয় যা বাজেয়াপ্ত হবে।

ঙ। দেশীয় মুদ্রায় ক্রয়ের ক্ষেত্রে স্থানীয় উৎস হতে সরবরাহের ক্ষেত্রে ৩০ দিন এবং বৈদেশিক উৎস হতে সরবরাহের ক্ষেত্রে ৯০ দিন অথবা তৎপূর্বে পণ্য সরবরাহ করতে হবে।

চ। সরবরাহ আদেশ প্রদানের প্রাক্কালে মোট মূল্যের উপর ৫% হারে কম্যাড্যান্ট বিওএফ গাজীপুর ক্যান্ট এর অনুকূলে পিএস (পে-অর্ডার) দাখিল করতে হবে। সন্তোষজনকভাবে আলোচ্য পণ্যসমূহ সরবরাহ এবং পরিদর্শনে গৃহীত হবার পর উক্ত পে-অর্ডার ফেরৎ প্রদান করা হবে। পণ্য সরবরাহে ব্যর্থতায় দাখিলকৃত পে-অর্ডার বাতিল পূর্বক উক্ত অর্থ সরকারী কোষাগারে জমা করা হবে।

৩। নিম্নেলিখিত সনদপত্রের সত্যায়িত ফটোকপি দরপত্রের সাথে সংযুক্ত করতে হবে :

- ১। ভ্যাট রেজিস্ট্রেশন সনদ                      ২। টি আই এন সনদ                      |                      ৩। হালনাগাদ ট্রেড লাইসেন্স

দরপত্রে অংশ গ্রহণকারীর স্বাক্ষর

(বড় অক্ষরে নাম)

‘সীলমোহর’

স্থানঃ

তারিখ :

**বিঃদ্রঃ**

ক। উল্লেখিত দর CD & Vat ব্যতিত দাখিল করতে হবে। প্রয়োজনবোধে পণ্য খালাসের জন্য বিওএফ এর নিকট ছাড়পত্রের আবেদন করা যাবে।

খ। বৈদেশিক উৎস হতে পণ্য সরবরাহের ক্ষেত্রে পণ্য সরবরাহের প্রাক্কালে অবশ্যই আমদানী সংক্রান্ত কাগজপত্র, বিল অব লেডিং, শিপিং ডকুমেন্টস প্রদান করতে হবে।

গ। পণ্যের উৎস দেশ উল্লেখ না থাকলে কিংবা একাধিক উৎস দেশের বেলায় মূল্যোদ্ধতি প্রদান কালে অবশ্যই নির্দিষ্ট করে উৎস দেশ উল্লেখ করতে হবে।

ঘ। সরবরাহ আদেশের বিপরীতে সরবরাহকৃত পণ্য প্রত্যাখ্যাত হলে প্রত্যাখ্যাত পণ্য ফেরতযোগ্য নয় যা বাজেয়াপ্ত হবে।

ঙ। দেশীয় মুদ্রায় ক্রয়ের ক্ষেত্রে স্থানীয় উৎস হতে সরবরাহের ক্ষেত্রে ৩০ দিন এবং বৈদেশিক উৎস হতে সরবরাহের ক্ষেত্রে ৯০ দিন অথবা তৎপূর্বে পণ্য সরবরাহ করতে হবে।

চ। সরবরাহ আদেশ প্রদানের প্রাক্কালে মোট মূল্যের উপর ৫% হারে কম্যাড্যান্ট বিওএফ গাজীপুর ক্যান্ট এর অনুকূলে পিএস (পে-অর্ডার) দাখিল করতে হবে। সন্তোষজনকভাবে আলোচ্য পণ্যসমূহ সরবরাহ এবং পরিদর্শনে গৃহীত হবার পর উক্ত পে-অর্ডার ফেরৎ প্রদান করা হবে। পণ্য সরবরাহে ব্যর্থতায় দাখিলকৃত পে-অর্ডার বাতিল পূর্বক উক্ত অর্থ সরকারী কোষাগারে জমা করা হবে।

৩। নিম্নেলিখিত সনদপত্রের সত্যায়িত ফটোকপি দরপত্রের সাথে সংযুক্ত করতে হবে :

- ১। ভ্যাট রেজিস্ট্রেশন সনদ                      ২। টি আই এন সনদ                      |                      ৩। হালনাগাদ ট্রেড লাইসেন্স

দরপত্রে অংশ গ্রহণকারীর স্বাক্ষর

(বড় অক্ষরে নাম)

‘সীলমোহর’

স্থানঃ

তারিখ :