

ANNEXURE - A TO
TENDER NO. 23.27.0000.166.120.3256105.20.21
DATED 10-08-2020

DETAILS SPECIFICATION

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/1000	Tools for Material	Rate
1	16 Q/JR D111-82 Carbide facing tool	No	250	13	50BA, HRC 37~44	
2	20x2 Q/JR D128-82 Cutting off cutter	No	35	2	50BA, HRC 37~44	
3	3.5 Q/JRD301-82 Twist drill	No	500	18	50BA, HRC 37~44	
4	3.56 Q/JRD301-82 Twist drill	No	200	10	50BA, HRC 37~44	
5	4.015H10 Q/JRD379-82 Mechanical and spiral reamer	No	100	4	50BA, HRC 37~44	
6	4.05 Q/JRD301-82 Twist drill	No	200	7	50BA, HRC 37~44	
7	4.1H12 Q/JRD379-82 Mechanical and spiral reamer	No	100	4	50BA, HRC 37~44	
8	4.2H12 Q/JRD379-82 Mechanical and spiral reamer	No	300	10	50BA, HRC 37~44	
9	4.9 Q/JRD301-82 Twist drill	No	500	16	50BA, HRC 37~44	
10	63x1-1 Q/JR D225-82 Hard alloy suite end mill	No	200	6	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
11	Q312-1.00-1-D2 Tread rolling cylindrical die	No	20	2	50, HRC 42~48	
12	Q312-1.00-1-D3 Combination milling Cutter	No	50	2	50, HRC 42~48	
13	Q312-1.00-8-D2 From milling cutter	No	50	2	50B, HRC 37~44	
14	Q312-1.00-8-D5 Combination milling cutter	No	50	3	50B, HRC 37~44	
15	Q312-1.00-8-D8A Slotting cutter	No	100	3	50B, HRC 37~44	
16	Q312-1.00-11-D3 Tap	No	100	3	50B, HRC 37~44	
17	Q312-1.01-3-D11 Slotting cutter	No	50	2	50B, HRC 37~44	
18	Q312-1.01-3-D16-1 Pilot reamer	No	50	5	50B, HRC 37~44	
19	Q312-1.01-3-D38 Pilot reamer	No	50	2	50B, HRC 37~44	
20	Q312-1.01-6-D11 Screw drill	No	200	8	50B, HRC 37~44	
21	Q312-1.01-8-D10 Machine reamer	No	100	4	50B, HRC 37~44	
22	Q312-1.01Z-15-D25 Disc milling cutter	No	300	10	50B, HRC 37~44	
23	Q312-1.01Z-15-D36 End mill	No	100	6	50B, HRC 37~44	
24	Q312-1.01Z-15-D42 End mill	No	300	15	50B, HRC 37~44	
25	Q312-1.01Z-15-D43 End mill	No	100	8	50B, HRC 37~44	
26	Q312-1.01Z-20-D10 End mill	No	100	7	50BA, HRC 37~44	
27	Q312-1.01Z-20-D12A End mill	No	100	14	50BA, HRC 37~44	
28	Q312-1.01Z-20-D15 End mill	No	350	10	50BA, HRC 37~44	
29	Q312-1.01Z-20-D16 Angular mill	No	200	11	50BA, HRC 37~44	
30	Q312-1.01Z-20-D27 End mill	No	300	8	50BA, HRC 37~44	
31	Q312-1.01Z-20-D54 End mill	No	350	12	50BA, HRC 37~44	
32	Q312-1.01Z-20-D55 Face mill	No	50	3	50BA, HRC 37~44	
33	Q312-1.01Z-20-D60-1 End mill	No	300	9	50BA, HRC 37~44	
34	Q312-1.01Z-20-D69-2 End milling cutter	No	100	3	50BA, HRC 37~44	
35	Q312-1.01Z-20-D73 Slotting cutter	No	150	5	50BA, HRC 37~44	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/1000	Tools for Material	Rate
36	Q312-1.01Z-20-D75 Bar milling cutter	No	100	6	50BA, HRC 37~44	
37	Q312-1.04-1-D38 Hard alloy face mill	No	300	10	30CrMnMoTiA , HRC 46~52	
38	Q312-1.04-1-D41 Double head end mill	No	100	5	30CrMnMoTiA , HRC 46~52	
39	Q312-1.04-1-D61 Hard alloy face mill	No	500	15	30CrMnMoTiA , HRC 46~52	
40	Q312-1.04-1-D63 Whole body of hard alloy slotting cutter	No	600	20	30CrMnMoTiA , HRC 46~52	
41	Q312-1.04-2-D11 Turning tool	No	500	28	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
42	Q312-1.04-2-D17 Milling cutter	No	95	3	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
43	Q312-1.04-2-D21 Slotting cutter	No	500	20	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
44	Q312-1.04-2-D52 Face mill	No	400	14	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
45	Q312-1.04-2-D54 Reamer	No	2000	65	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
46	Q312-1.05-1B-D16 Straight line milling cutter	No	30	1	50B, HRC 37~44	
47	Q312-1.05-3-D3 Twist drill	No	130	4	50BA, HRC 40~45	
48	Q312-1.06Z-4-D13-1 Taper shank end mill	No	160	5	50, HRC 37~44	
49	Q312-1.06Z-4-D14-2 Taper shank end mill	No	120	5	50, HRC 37~44	
50	Q312-1.06Z-5-D3 Milling tool	No	240	7	40-P-I-BQ-T HRC 44~50	
51	Q312-1.FJ01-03-D1 Roll	No	10	0.5	50B, HRC 37~44	
52	Q312-1.FJ01-03-D2 Roll	No	10	0.5	50B, HRC 37~44	
53	S-150 SG123-78 Truing file	No	55	3	50BA, HRC 37~44	
54	S-200 SG123-78 Truing file	No	25	5	50BA, HRC 37~44	
55	Y-300 SG123-78 Truing file	No	30	1		

All items country of origin: Group- 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।
- খ। পণ্যের উৎস দেশ উল্লেখ না থাকলে কিংবা একাধিক উৎস দেশের বেলায় মূল্যোদ্ধতি প্রদান কালে অবশ্যই নির্দিষ্ট করে উৎস দেশ উল্লেখ করতে হবে।
- গ। সরবরাহ আদেশের বিপরীতে সরবরাহকৃত পণ্য প্রত্যাখ্যাত হলে প্রত্যাখ্যাত পণ্য ফেরতযোগ্য নয় যা বাজেয়াপ্ত হবে।
- ঘ। 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।
- ঙ। সরবরাহ আদেশ প্রদানের প্রাক্কালে মোট মূল্যের উপর ৫% হারে কম্যান্ড্যান্ট 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।
- চ। নিম্নলিখিত 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

তারিখঃ