

**ANNEXURE - A TO****TENDER NO. 23.27.0000.166.83.3256105.21.22****DATED 04-08-2021****DETAILS SPECIFICATION**

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ /Lac	Tools for Material	Rate
1	Splinter Core Pocket Mould Drawing S K No: 773A Modified As Per Drawing & Sample	Set	08	24	Polystyrene + Hard Steel Ball	
2	Splinter Core Fixed Plate Mould Nozzle Drawing SK No: 846 As Per Drawing & Sample	No	8	02	Do	
3	Thread Die for Grenade Body Mould (02 in a set) As Per Sample	Set	24	12	Polyamide-12/ Vestamid-12	
4	Grenade Body Fixed Plate Mould Nozzle As Per Sample	No	6	02	Do	
5	Fuse Head Mould with 04 pocket Die As Per Sample	Set	4	02	High Density Polyethylene (HDPE)	
6	Bending Die Punch for Safety Pin Drawing SK No: 794 As Per Drawing & Sample	Set	2	02	Half Round Steel Wire	
7	Blanking Die Punch for Safety Lever Drawing SK No: 777-1A As Per Drawing & Sample	Set	4	02	Carbon Cold Rolled Steel Strip	
8	1st Forming Die Punch for Safety Lever Drawing SK No: 840 As Per Drawing & Sample	Set	8	02	Do	
9	2nd Forming Die Punch for Safety Lever Drawing SK No: 842A As Per Drawing & Sample	Set	10	02	Do	
10	1st Hole Die Punch for Safety Lever Drawing SK No: 851 As Per Drawing & Sample	Set	6	02	Do	
11	2nd Hole Die Punch for Safety Lever Drawing SK No: 852 As Per Drawing & Sample	Set	6	02	Do	
12	Blanking Die Punch for Striker Drawing SK No: 787 As Per Drawing & Sample	Set	6	02	Do	
13	Die Striker Bore Hole (Venting Die) Drawing SK No: 788(A) As Per Drawing & Sample	Set	4	02	Do	
14	Pin of Venting Die Punch For Striker (3 in a set) Drawing SK No: 833 & 833A As Per Drawing & Sample	Set	9	06	Do	
15	Bending Die Punch for Striker (Forming Die) Drawing SK No: 804A As Per Drawing & Sample	Set	8	02	Do	
16	Nipple Striker Setting Die Punch Drawing SK No: 790 As Per Drawing & Sample	Set	8	02	Cold Rolled Steel Rod	
17	Striker Gauge Drawing SK No: 870 As Per Drawing & Sample	Set	6	06	Do	
18	Fuse Head Assembly Device, As Per Sample	Set	4	04	HDPE + Carbon Cold Rolled Steel Strip	
19	Spring Loading Device As per sample	Set	4	04	Spring Wire	
20	Spring Loading Handle As Per sample	Set	32	04	Spring Wire	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ /Lac	Tools for Material	Rate
21	Parting Tool Insert for CNC Lathe M/C, Material- Carbide Tips No- LS229-0530-32TN35 Drawing SK No: 858 As Per Drawing & Sample	No	800	12	SS Rod + Cold Rolled Steel Rod	
22	Turning Tool Insert for CNC Lathe M/C, Material- Carbide Tips No- WM4016 Drawing SK No: 859 As Per Drawing & Sample	No	800	48	SS Rod + Cold Rolled Steel Rod	
23	High Speed Parting Tool, 12*12*80 Q/JRD 160-82 0905 Drawing SK No: 786 As Per Drawing & Sample	No	100	24	SS Rod+Cold Rolled Steel Rod	
24	JK 1/2"x1/2"x6" KT-10 (India) HSS As Per Sample	No	100	24	SS Rod + Cold Rolled Steel Rod	

All items country of origin: Group- B, As per drawing & sample.

**বিহ্নঃ**

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। নিম্নোলিখিত 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