

**ANNEXURE - A TO****TENDER NO. 23.27.0000.166.89.3256105.21.22****DATED 09-08-2021****DETAILS SPECIFICATION**

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ Thousand	Tools for Material	Rate
1	Twist drill 1.53 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	600	20.0	50BA HRC 37~44	
2	Twist drill 2.1 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	200	6.0	50BA HRC 37~44	
3	Mechanical and spiral reamer 2.5H10 Q/JRD379-82 As Per Drawing	No	300	11.0	50BA HRC 37~44	
4	Mechanical and spiral reamer 3.08H10 Q/JRD379-82 As Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37~44	
5	Twist drill 3.5 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	500	18.0	50BA HRC 37~44	
6	Twist drill 3.56 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	300	10.0	50BA HRC 37~44	
7	Twist drill 3.6 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	200	7.0	50BA HRC 37~44	
8	Twist drill 3.8 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	500	17.0	50BA HRC 37~44	
9	Twist drill 3.85 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	500	17.0	50BA HRC 37~44	
10	Twist drill 3.9 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	300	23.0	50BA HRC 37~44	
11	Twist drill 4 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	500	16.0	50BA HRC 37~44	
12	Twist drill 4.1 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	300	11.0	50BA HRC 37~44	
13	Mechanical and spiral reamer 4.2H12 Q/JRD379-82 As Per Drawing	No	300	10.0	50BA HRC 37~44	
14	Twist drill 4.6 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	300	10.0	50BA HRC 37~44	
15	Twist drill 4.9 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	300	16.0	50BA HRC 37~44	
16	Twist drill 5 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	300	11.0	50BA HRC 37~44	
17	Mechanical and spiral reamer 5.02H10 Q/JRD379-82 As Per Drawing	No	200	8.0	50BA HRC 37~44	
18	Combined drill and countersink 6 Q/JRD315-82 As Per Drawing	No	30	1.0	50BA HRC 37~44	
19	Mechanical and spiral reamer 6.015H10 Q/JRD379-82 As Per Drawing	No	200	6.0	50BA HRC 37~44	
20	Mechanical and spiral reamer 6H11 Q/JRD379-82 As Per Drawing	No	100	1.0	50BA HRC 37~44	
21	Twist drill 8 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	120	4.0	50BA HRC 37~44	
22	Twist drill 8.06 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	50	1.0	50BA HRC 37~44	
23	Twist drill 10 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	200	10.0	50BA HRC 37~44	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ Thousand	Tools for Material	Rate
24	HSS Turning bit 10x10x60 Q/JR D160-82 As Per Drawing	No	50	1.0	50BA HRC 37~44	
25	Twist drill 12 Q/JRD301-82 As Per Drawing	No	300	10.0	50BA HRC 37~44	
26	Carbide facing tool 16 Q/JR D111-82 As Per Drawing	No	300	13.0	50BA HRC 37~44	
27	Carbide Blade 16 x 16 No-1 Q/JR D190-82 As Per Drawing	No	200	7.0	50BA HRC 37~44	
28	Rough tooth taper shank end mill 18x1 Q/JR D208-82 As Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37~44	
29	Rough tooth taper shank end mill 20 Q/JR D208-82 As Per Drawing	No	150	5.0	50BA HRC 37~44	
30	Rough tooth taper shank end mill 20x1 Q/JR D208-82 As Per Drawing	No	150	5.0	50BA HRC 37~44	
31	Rough tooth taper shank end mill 25 Q/JR D208-82 As Per Drawing	No	50	1.0	50BA HRC 37~44	
32	Face and side taper shank slot mill 30x10x10x1.5 Q/JR D252-82 As Per Drawing	No	50	1.0	50BA HRC 37~44	
33	Face and side taper shank slot mill 30x10x10x2 Q/JR D252-82 As Per Drawing	No	150	5.0	50BA HRC 37~44	
34	Double-head end mill without end tooth 40x0.5 Q/JR D218-82 As Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37~44	
35	Carbide end milling tool kit 50x0.5-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	20	0.5	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
36	Hard alloy suite end mill 63x0.5-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	150	5.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
37	Hard alloy suite end mill 63x1-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	200	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
38	Hard alloy suite end mill 63x2-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	300	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
39	Hard alloy suite end mill 63x5-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	150	5.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
40	Face and side milling cutter 63x9.2x0.2-A Q/JR D235-82 As Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37~44	
41	Hard alloy suite end mill 80x0.2-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	300	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
42	Hard alloy suite end mill 80x0.5-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	300	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
43	Hard alloy suite end mill 80x1-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	300	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~51	
44	Hard alloy suite end mill 100x1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	150	10.0	50BA HRC 37~44	
45	Hard alloy suite end mill 100x1-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37~44	
46	Fine-tooth metal saw 100x3-A Q/JR D256-82 As Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37~44	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ Thousand	Tools for Material	Rate
47	Hard alloy suite end mill 100-1 Q/JR D225-82 As Per Drawing	No	50	1.0	50BA HRC 37-44	
48	Truing file B-150 SG123-78 As Per Drawing	No	200	7.0	50BA HRC 37-44	
49	Truing file B-200 SG123-78 As Per Drawing	No	700	23.0	50BA HRC 37-44	
50	Truing file B-200x5.5 SG123-78 As Per Drawing	No	700	22.0	50BA HRC 37-44	
51	Truing file B-200x6.5 SG123-78 As Per Drawing	No	150	4.0	50BA HRC 37-44	
52	Truing file F-300 SG123-78 As Per Drawing	No	50	1.0	50BA HRC 37-44	
53	Truing file Q-200 SG123-78 As Per Drawing	No	3,000	97.0	50BA HRC 37-44	
54	Manual and machine tap M4-H2 GB 3464-83 As Per Drawing	No	200	6.0	50BA HRC 37-44	
55	Manual and machine circular inner tapping M5 GB 970-83 As Per Drawing	No	60	2.0	50BA HRC 37-44	
56	Truing file S-150 SG123-78 As Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37-44	
57	Truing file S-200 SG123-78 As Per Drawing	No	300	10.0	50BA HRC 37-44	
58	Truing file Y-300 SG123-78 As Per Drawing	No	30	1.0	50BA HRC 37-44	
59	Counter sinking tool Q312-1.00Z-D14 As Per Drawing	No	300	10.0	30CrMnMo TiA HRC 45-50	
60	Combination milling Cutter Q312-1.00-1-D3 As Per Drawing	Set	120	4.0	50 HRC 42-48	

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

বিধঃ

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। 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 :