

**ANNEXURE - A TO****TENDER NO. 23.27.0000.166.93.3256105.21.22****DATED 11-08-2021****DETAILS SPECIFICATION**

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/1000	Tools for Material	Rate
1	End mill Q312-1.01Z-20-D27 A Per Drawing	No	100	8.0	50BA HRC 37~44	
2	Reamer Q312-1.05-3-D14 A Per Drawing	No	50	2.0	50BA HRC 37~44	
3	Bar milling cutter Q312-1.01Z-20-D42 A Per Drawing	No	100	7.0	50BA HRC 37~44	
4	Face mill Q312-1.01Z-20-D55 A Per Drawing	No	50	3.0	50BA HRC 37~44	
5	End milling cutter Q312-1.01Z-20-D69-2 A Per Drawing	No	100	10.0	50BA HRC 37~44	
6	Slotting cutter Q312-1.01Z-20-D73 A Per Drawing	No	100	5.0	50BA HRC 37~44	
7	Hard alloy face mill Q312-1.01Z-20-D84 A Per Drawing	No	60	2.0	50BA HRC 37~44	
8	R mill Q312-1.01Z-20-D85 A Per Drawing	No	50	2.0	50BA HRC 37~44	
9	Thread rolling cylindrical die Q312-1.03-2-D1-A A Per Drawing	Set, 1Set = 2 Pcs	30	1.0	50BA HRC 37~45	
10	Hard alloy face mill Q312-1.04-1-D38 A Per Drawing	No	200	10.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
11	Double head end mill Q312-1.04-1-D41 A Per Drawing	No	100	5.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
12	Whole body of hard alloy slotting cutter Q312-1.04-1-D63 A Per Drawing	Set	600	20.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
13	Special flat-head flat file Q312-1.04-1-D64 A Per Drawing	No	400	14.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
14	Special file Q312-1.04-1-D78 A Per Drawing	No	1,000	70.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
15	Combination milling cutter Q312-1.04-2-D1A A Per Drawing	Set	100	6.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
16	Twist drill Q312-1.04-2-D4A A Per Drawing	No	180	16.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
17	Drill pipe Q312-1.04-2-D6A A Per Drawing	No	200	5.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
18	Reamer Q312-1.04-2-D8 A Per Drawing	No	100	4.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
19	Turning tool Q312-1.04-2-D11 A Per Drawing	No	500	28.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
20	Combination milling cutter Q312-1.04-2-D14-1 A Per Drawing	Set	100	6.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
21	Hard alloy face mill Q312-1.04-2-D16 A Per Drawing	No	250	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
22	Face mill Q312-1.04-2-D16A A Per Drawing	No	50	2.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
23	Milling cutter Q312-1.04-2-D17 A Per Drawing	No	50	3.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
24	Slotting cutter Q312-1.04-2-D21 A Per Drawing	No	600	20.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
25	Reamer Q312-1.04-2-D39 A Per Drawing	No	600	26.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/1000	Tools for Material	Rate
26	Milling cutter Q312-1.04-2-D68 A Per Drawing	No	150	6.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
27	Carbide End Milling cutter Q312-1.04-2-D69A-1 A Per Drawing	No	200	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
28	Face mill Q312-1.04-5-D3 A Per Drawing	No	200	8.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
29	Double head end mill Q312-1.04-5-D14 A Per Drawing	No	100	4.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
30	Shell face mill Q312-1.04-6A-D6 A Per Drawing	Set	20	0.5	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
31	Lathe tool Q312-1.04-6A-D8 A Per Drawing	No	200	7.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
32	Milling cutter Q312-1.05-1B-D1 A Per Drawing	No	100	5.0	50B HRC 37~44	
33	Face mill Q312-1.05-1B-D5 A Per Drawing	No	200	7.0	50B HRC 37~44	
34	End mill Q312-1.05-1B-D6 A Per Drawing	No	100	5.0	50B HRC 37~44	
35	Core drill Q312-1.05-1B-D7 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
36	Form milling cutter Q312-1.05-1B-D9 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
37	Milling cutter Q312-1.05-1B-D13 A Per Drawing	No	150	6.0	50B HRC 37~44	
38	Form milling cutter Q312-1.05-1B-D14 A Per Drawing	No	120	4.0	50B HRC 37~44	
39	Straight line milling cutter Q312-1.05-1B-D16 A Per Drawing	No	60	2.0	50B HRC 37~44	
40	End mill Q312-1.05-1B-D20 A Per Drawing	No	100	5.0	50B HRC 37~44	
41	Form milling cutter Q312-1.05-1B-D22 A Per Drawing	No	200	8.0	50B HRC 37~44	
42	End mill Q312-1.05-1B-D23 A Per Drawing	No	120	4.0	50B HRC 37~44	
43	End mill Q312-1.05-1B-D25 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
44	End mill Q312-1.05-1B-D26 A Per Drawing	No	120	4.0	50B HRC 37~44	
45	Form milling cutter Q312-1.05-1B-D27 A Per Drawing	No	120	4.0	50B HRC 37~44	
46	Core drill Q312-1.05-2-D2 A Per Drawing	No	50	2.0	50BA HRC 37~44	
47	Reamer Q312-1.05-3-D12-1 A Per Drawing	No	100	3.0	50BA HRC 37~44	
48	Combination milling cutter Q312-1.06Z-4-D2 A Per Drawing	Set	180	6.0	50 HRC 37~44	
49	Taper shank end mill Q312-1.06Z-4-D13-1 A Per Drawing	No	180	6.0	50 HRC 37~44	
50	Taper shank end mill Q312-1.06Z-4-D16-1 A Per Drawing	No	150	7.0	50 HRC 37~44	
51	Reamer Q312-1.06Z-4-D22-1 A Per Drawing	No	100	5.0	50 HRC 37~44	
52	Reamer Q312-1.09-1-D16 A Per Drawing	No	120	5.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
53	Form milling cutter	No	30	1.0	30CrMnMoTiA	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/1000	Tools for Material	Rate
	Q312-1.09-3-D3-2 A Per Drawing				HRC 45~50	
54	Form milling cutter Q312-1.10-1-D4 A Per Drawing	No	200	33.0	50B HRC 37~44	

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

বিহীনঃ

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

তারিখ :