

ANNEXURE - A TO**TENDER NO. 23.27.0000.166.94.3256105.21.22****DATED 21-08-2021****DETAILS SPECIFICATION**

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ 1000	Tools for Material	Rate
1	Circular die Q312-1.00-1-D5 A Per Drawing	No	100	3.0	50 HRC 42~48	
2	Form milling cutter Q312-1.00-3-D5-1 A Per Drawing	No	150	5.0	50B HRC 37~44	
3	Reamer Q312-1.00-3-D26A A Per Drawing	No	500	30.0	50B HRC 37~44	
4	Combination milling cutter Q312-1.00-6A-D1 A Per Drawing	Set	50	3.0	50 HRC 37~44	
5	Form milling cutter Q312-1.00-8-D2 A Per Drawing	No	50	3.0	50B HRC 37~44	
6	Combination milling cutter Q312-1.00-8-D5 A Per Drawing	Set	50	3.0	50B HRC 37~44	
7	Slotting cutter Q312-1.00-8-D8B A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
8	Groove shaped broach Q312-1.00-8-D12-1A A Per Drawing	No	250	9.0	50B HRC 37~44	
9	Twist drill with straight shank Q312-1.00-8-D18 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
10	Groove shaping cutter Q312-1.00-10A-D11 A Per Drawing	No	60	2.0	50B HRC 37~44	
11	Tap Q312-1.00-11-D3 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
12	Combination milling cutter Q312-1.00-13-D1-1 A Per Drawing	Set	60	2.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
13	Turning tool Q312-1.00-15-D3A A Per Drawing	No	150	4.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
14	Reamer Q312-1.00-15-D14 A Per Drawing	No	150	5.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
15	Form milling cutter Q312-1.00-15-D27 A Per Drawing	No	30	1.0	30CrMnMoTiA HRC 45~50	
16	Form milling cutter Q312-1.00-19-D1 A Per Drawing	No	30	1.0	50B HRC 37~44	
17	Slot milling cutter Q312-1.00-19-D3A A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
18	Form milling cutter Q312-1.00-19-D4 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
19	Form milling cutter Q312-1.00-19-D5-2 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
20	Milling cutter Q312-1.00-21-D5 A Per Drawing	No	100	5.0	50B HRC 37~44	
21	Combination milling cutter Q312-1.00-22-D3 A Per Drawing	Set	150	6.0	50B HRC 37~44	
22	Tap Q312-1.00-22-D6 A Per Drawing	No	120	4.0	50B HRC 37~44	
23	Face mill Q312-1.00-22-D8 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
24	Alloy milling cutter Q312-1.00-25-D1-1 A Per Drawing	No	50	3.0	40-II-P HRC 37~44	
25	Face mill Q312-1.00-30-D3 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ 1000	Tools for Material	Rate
26	Face mill Q312-1.00-30-D4 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
27	Reamer with Reaming Rod Q312-1.01-2-D3A A Per Drawing	Set	300	10.0	50BA HRC 37~44	
28	Reamer Q312-1.01-3-D7 A Per Drawing	No	60	2.0	50B HRC 37~44	
29	Slotting cutter Q312-1.01-3-D11 A Per Drawing	No	50	2.0	50B HRC 37~44	
30	Pilot reamer Q312-1.01-3-D16-1 A Per Drawing	No	100	5.0	50B HRC 37~44	
31	Pilot reamer Q312-1.01-3-D38A A Per Drawing	No	50	2.0	50B HRC 37~44	
32	Face mill Q312-1.01-4-D2-1 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
33	Reamer Q312-1.01-4-D6 A Per Drawing	No	150	5.0	50B HRC 37~44	
34	Form milling cutter Q312-1.01-4-D11 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
35	Slot milling cutter Q312-1.01-4-D17 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
36	Form milling cutter Q312-1.01-4-D20 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
37	Reamer Q312-1.01-4-D22 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
38	Reamer Q312-1.01-4-D25 A Per Drawing	No	100	3.0	50B HRC 37~44	
39	Form milling cutter Q312-1.01-6-D8 A Per Drawing	No	50	2.0	50B HRC 37~44	
40	Machine reamer Q312-1.01-8-D10 A Per Drawing	No	100	4.0	50B HRC 37~44	
41	Machine reamer Q312-1.01-8-D11 A Per Drawing	No	450	15.0	50B HRC 37~44	
42	Machine reamer Q312-1.01-8-D14 A Per Drawing	No	50	1.0	50B HRC 37~44	
43	Carbide end mill Q312-1.01Z-D16A A Per Drawing	No	300	10.0	25Cr2Ni4-WA HRC 43~54	
44	Cutting block Q312-1.01Z-01-D26 A Per Drawing	Set	100	3.0	50B HRC 37~44	
45	Staggered tooth three-edged milling cutter Q312-1.01Z-15-D4 A Per Drawing	No	100	5.0	50B HRC 37~44	
46	Angle milling cutter Q312-1.01Z-15-D27 A Per Drawing	No	150	5.0	50B HRC 37~44	
47	End mill Q312-1.01Z-15-D31 A Per Drawing	No	150	5.0	50B HRC 37~44	
48	End mill Q312-1.01Z-15-D33 A Per Drawing	No	300	10.0	50B HRC 37~44	
49	End mill Q312-1.01Z-15-D36 A Per Drawing	No	500	25.0	50B HRC 37~44	
50	End mill Q312-1.01Z-15-D37 A Per Drawing	No	200	10.0	50B HRC 37~44	
51	End mill Q312-1.01Z-15-D38 A Per Drawing	No	300	15.0	50B HRC 37~44	
52	End mill Q312-1.01Z-15-D39 A Per Drawing	No	200	10.0	50B HRC 37~44	

Ser	Name of item & Specification	Unit	Qty	Consumption Rate/ 1000	Tools for Material	Rate
53	End mill Q312-1.01Z-15-D42 A Per Drawing	No	300	20.0	50B HRC 37~44	
54	End mill Q312-1.01Z-15-D43 A Per Drawing	No	200	10.0	50B HRC 37~44	
55	Face mill Q312-1.01Z-15-D44A A Per Drawing	No	100	10.0	50B HRC 37~44	
56	Screw milling cutter Q312-1.01Z-15-D54 A Per Drawing	No	200	10.0	50B HRC 37~44	
57	Cutting block Q312-1.01Z-20-D3#1 A Per Drawing	No	100	5.0	50BA HRC 37~44	
58	Slotting cutter Q312-1.01Z-20-D4 A Per Drawing	No	150	5.0	50BA HRC 37~44	
59	End mill Q312-1.01Z-20-D10 A Per Drawing	No	150	7.0	50BA HRC 37~44	
60	End mill Q312-1.01Z-20-D15 A Per Drawing	No	300	10.0	50BA HRC 37~44	
61	Slotting cutter Q312-1.01Z-20-D20 A Per Drawing	No	100	4.0	50BA 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 :