

**The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr-Bulandshahr
P.O.Chini mill Anoopshahr-203391(Distt.Bulandshahr)**

Phone: 07880888935

Email: cosuagaranoop@gmail.com

Website: www.upsugarfed.org

**COMPETITIVE e-bidding
FOR
Fabrication and Erection works**

e-bid REFERENCE : Pur/2023-24/426 /Fabrication Dated- 21.06.2023

LAST DATE AND TIME FOR SUBMISSION OF E-Bids : 27/06/2023 UPTO 6:55 PM

DATE AND TIME OF OPENING OF ON LINE TECHNICAL e-Bids : 28/06/2023 AT 11:00 AM

**PLACE OF OPENING OF e-Bids : The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd.
Anoopshahr (Bulandshahr)**

**ADDRESS FOR COMMUNICATION : GENERAL MANAGER
The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd.
Anoopshahr-,P.O.Chini mill-203391
(Bulandshahr)**

e-Bid E.M.D : Rs. 100000/- (one lac Only)

This Document Contains -- 28 Pages

It will be the responsibility of the e-Bidders to check U.P. Government e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> for any amendment through corrigendum in the e-tender document. In case of any amendment, e-Bidders will have to incorporate the amendments in their e-Bids accordingly.

e-tender Document Processing /Cost : Rs 590.00

INDEX

1	e-Tender Notice
2	Invitation of e-Bids
3	Section I- Instruction to Bidders
	(A) The e-Bid Document
	(B) Preparation of e-Bids
	(C) e-Bid Opening and Evaluation of e-Bid
	(D) Award of Contract
4	Section II- Conditions of e-Tender / Contract (cc)
5	Section III- Technical e-Bid
	III(A) e Bid form
	III(B) Schedule of Requirements
	III(C) Technical Specifications/ Capability Statement (CS)
	Check List
	Section IV- Financial e-Bid
	IV(A) e- Bid Form
	IV (B) Price Schedule/BOQ



दि किसान सहकारी चीनी मिल्स लिमिटेड

अनूपशहर,पोस्ट ऑफिस-चीनी मिल,बुलन्दशहर
(बुलन्दशहर से 27 कि०मी० अनूपशहर रोड पर)

पिन-202391

पत्रांक:जीएम/क्रय/2023-24/432/C

दिनांक 21 जून, 2023

पेराई सत्र 2023-24 के सुचारु संचालन हेतु विभिन्न आवश्यक सामग्रियों को ई-टेंडरिंग के माध्यम से क्रय/कार्य को कराने हेतु निविदा सूचना।

इस मिल समिति द्वारा ई-टेंडरिंग के माध्यम से विभिन्न प्रकार की आवश्यक सामग्रियों को क्रय करने/कार्यो को कराने हेतु दिनांक 27.06.2023 की अपरान्ह 6:55 बजे तक ई-निविदायें आमंत्रित की जाती हैं। उपरोक्त हेतु दिनांक 24.06.2023 पूर्वान्ह 11-00 बजे प्री बिड मिटिंग आहूत की जाती हैं। इन निविदाओं हेतु निविदा प्रपत्र रु० 590.00 (क्रमांक 1 हेतु) रु० 236.00 (क्रमांक 2 से 10 तक) (कर सहित) प्रति निविदा तथा उनके सामने अंकित निर्धारित धरोहर राशि का बैंक ड्राफ्ट/बैंकर चैक/आर.टी.जी.एस. दि किसान सहकारी चीनी मिल्स लिमिटेड, अनूपशहर के पक्ष में जमा कराना अनिवार्य है। यथा आवश्यक नेगोसियेशन भी किया जायेगा। निविदा शर्तें, निविदा फार्म तथा धरोहर धनराशि आदि का विवरण आदि www.etender.up.nic.in से तथा www.upsugarfed.org से डाउनलोड किये जा सकते हैं। एक या समस्त निविदाओं को बिना कारण बताये निरस्त करने का अधिकार अधोहस्ताक्षरी के पास सुरक्षित रहेगा।

क्र. स.	कार्यो का विवरण	ई-बिड प्रारम्भ होने की तिथि एवं समय	ई-बिड भरने की अन्तिम तिथि एवं समय	तकनीकी एवं वित्तीय बिड खोलने की तिथि/समय	धरोहर धनराशि (रु.में)	निविदा शुल्क (कर सहित रु. में)
1	2	3	4	5	6	7
1	Fabrication and Erection works	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	100000.00	590.00
2	Supply of High Flow Pump Spares	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	5000.00	236.00
3	Supply of Industrial Gas	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	2500.00	236.00
4	Supply of Iron and Steel	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	5000.00	236.00
5	Supply of Cane Cutting Knives, Fibrizer Hammer	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	2500.00	236.00
6	Supply of Rubber V Belt	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	5000.00	236.00
7	Supply of Rubber Goods	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	2500.00	236.00
8	SERVICING /SUPPLY OF AVR	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	5000.00	236.00
9	AMC/Supply of Spares of Bag Stitching Machine from reputed suppliers	21.06.2023 6:55 PM	27.06.2023 6:55 PM	28.06.2023 11.00AM/3:00PM	2500.00	236.00
10	Supply of Vacuum	21.06.2023	27.06.2023	28.06.2023	5000.00	236.00

Filter Repair and Spares	6:55 PM	6:55 PM	11.00AM/3:00PM		
--------------------------	---------	---------	----------------	--	--

भवदीय,

प्रधान प्रबन्धक

प्रतिलिपि निम्नलिखित को सूचनार्थ एवं आवश्यक कार्यवाही हेतु प्रेषित:-

- 1-जिलाधिकारी, बुलन्दशहर।
- 2-प्रबन्ध निदेशक,उ.प्र.सहकारी चीनी मिल्स संघ लि.,लखनऊ को सूचनार्थ।
- 3-सिस्टम एनालिस्ट,उ.प्र.सहकारी चीनी मिल्स लि.,लखनऊ को इस आशय से प्रेषित कि उक्त निविदा सूचना को संघ की वेबसाइट पर प्रकाशित कराने का कष्ट करे।
- 4-समस्त प्रधान प्रबन्धक,समस्त सहकारी चीनी मिलें,उत्तर प्रदेश को इस अनुरोध के साथ कि उक्त सूचना को अपने यहाँ नोटिस बोर्ड पर चस्पा कराने का कष्ट करें।
- 5-लेखाधिकारी/मुख्य रसायनविद्/मुख्य अभियन्ता को इस आशय से कि उपरोक्तानुसार निविदा प्रक्रिया में प्रतिभाग करना सुनिश्चित करें।
- 6- समस्त नोटिस बोर्ड पर चस्पा करने हेतु।

प्रधान प्रबन्धक

INVITATION FOR e-Bids

Online e-bids are invited from reputed Firms for Fabrication and erection works

1. Bidders are advised to study the tender Document carefully. Submission of e-Bid against this tender shall be deemed to have been done after careful study and examination of the procedures, terms and conditions of the tender Document with full understanding of its implications.
2. The e-Bid prepared in accordance with the procedures enumerated in ITB **Clause 15** of Section-I should be submitted through e-Procurement website <http://etender.up.nic.in>.
3. The tender document is available at e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> or Federation's website www.upsugarfed.org from **21/06/2023 at 6:55 PM**. Interested bidders may view, download the e-Bid document, seek clarification and submit their e-Bid online up to the date and time mentioned in the table below:

(a)	Date of publication of e-tender notice & availability of Tender Document	Tender Notice has been published over e-Procurement website http://etender.up.nic.in and Federation's website www.upsugarfed.org and tender Document will be available from 21/06/2023 at 6:55 PM at e-Procurement web site http://etender.up.nic.in and Federation's website www.upsugarfed.org
(b)	Availability of tender document on website	21/06/2023 from 6:55 PM at e-Procurement web site http://etender.up.nic.in and Federation's website www.upsugarfed.org
(c)	Clarification start date & time	21/06/2023 from 6:55 PM
(d)	Clarification end date & time	27/06/2023 upto 6:55 PM
(e)	e-Bid submission start date & time (Submission of e-tender fee, EMD and other supporting documents in PDF/XLS format)	21/06/2023 from 6:55 PM
(f)	e-Bid submission end date & Time	27/06/2023 upto 6:55 PM
(g)	Online technical e-Bid opening date & time	28/06/2023 at 11:00 AM
(h)	Online financial e-Bid opening date & time (Only of technically qualified bidders)	28/06/2023 at 03:00 PM
(i)	Pre-bid meeting at chini mill anoopshahr	24/06/2023 at 11:00 AM

(i)	Venue of opening of technical & financial e-Bids	The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd. Anoopshahr
(j)	Contact officer	Name: Mr. Rahul Kumar Yadav (G.M) Mr. Om Prakash (A.O) 7880888935 Mr. Rakesh Kumar (Pur.)
(k)	Cost of e-Bid document	Rs.500.00 +18% G.S.T=Rs590.00(Rupees Five hunders Ninty only) (Non-refundable)
(l)	e-Bid E.M.D	Rs 100000/- (Rs.One lac Only)

4. The bidders need to submit the proof/cost of e-Bid document/processing as stated in the above table in Cash in the Chini Mill office through Demand Draft/ Banker Cheque/RTGS in favour of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr,(Distt.Bulandsahar) (herein after referred as Purchaser) payable at Jahagirabad (Distt. Bulandshahr). The scanned copy of the Cash Deposit Receipt or Demand Draft or Banker's Cheque/RTGS must be enclosed along with the e-Bids but the original Cash Deposit Receipt or Demand Draft or Banker's Cheque should be submitted to the e-Tender Committee at e-Bid opening place before opening of technical e-Bid. Cost of e-Bid Document is Non-Refundable.
5. All e-Bid must be accompanied by e-Bid Earnest Money Deposit (EMD) in the form of Demand Draft/ Banker's cheque/RTGS drawn in favour of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd. payable at Jahagirabad (Distt.Bulandshahr). The scanned copy of the e-Bid EMD must be submitted along with the e-Bid and the original should be submitted to the e-Tender Committee at e-Bid opening place before opening of technical e-Bids. No Interest would be payable on e-Bid (Earnest Money) deposited with the Mill.
6. The e-Bids will be electronically opened in the presence of bidder's or their representatives, who choose to attend at the venue, date and time mentioned in the above table. An authority letter of bidders'/OEM representative will be required to be produced.
7. The General Manager reserves the right to cancel any or all the e-Bids/annul the e-Bid process without assigning any reason thereof. The decision of General Manager will be final and binding.
8. In the event of date specified for e-Bids opening being declared a holiday for Mill's office then the due date for opening of e-Bids shall be the next working day at the appointed time and place.
9. All the required documents including Price Schedule/BOQ should be uploaded by the e-Bidder electronically in the PDF/XLS format. The required electronic documents for each document label of Technical (Fee details, Qualification details, e-Bid Form and Technical Specification details) schedules/packets can be clubbed together to make single different files for each label.

10. The Supplier who are registered at e-Procurement portal for e-tendering with UP Electronics Corporation Ltd, 10 Ashok Marg, Lucknow-226002, would only be eligible for participating in this e-tender as well as in e-tendering system of U.P. Govt. departments. All Supplier who have not registered themselves with UPLC Ltd. Lucknow for e-tendering till date can get their registration done by depositing a filled in form issued by UPLC Ltd, Lucknow along with registration fee for participating in this e-tender and other e-tenders of U.P.Govt.departments.The supplier who are not having digital signature, can also get their digital signature on deposit of processing fees. The Supplier/ may contact the officials on phone numbers (0522) Extn. 305 & 307 09721451211 for their Registration/Digital Signature Certificate related queries. The registration fee may also be deposited through RTGS. The details of RTGS are as under:

M/s U.P.Electronics Corporation Ltd, Lucknow
Indian Bank
Ashok Marg, Lucknow
A/C No. 772819168
IFC code- IDIB000L002
CBS code- 00527

For E-Tendering Enquiry Please Contact Following Persons

- | | | |
|----------------------------------|---|-------------------------|
| 01.Sri Rritvik Saxena Federation | - | 09415526023,07880888823 |
| 02.Sri Rashid Hussain | - | 09935149327 U.P.L.C. |
| 03.Sri Siddharth Shukla | - | 09005621259 U.P.L.C. |

SECTION I : INSTRUCTIONS TO BIDDERS (ITB)

(A) THE e- BID DOCUMENT

1-Cost of e-Bid

- a) The bidder shall bear all costs associated with the preparation and submission of its e-Bid and The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr, (Distt. Bulandshahr) hereinafter referred to as “the Purchaser”, will in no case be responsible or liable for these costs, regardless of the conduct or outcome of the e-Bid process.
- b) This tender document is available on the web site <http://etender.up.nic.in> and www.upsugarfed.org to enable the bidders to view, download the e-Bid document and submit e-Bids online up to the last date and time mentioned in e-Tender notice/e-tender document against this e-Tender. The bidders shall have to pay e-Tender document fee of **Rs Rs.500.00 +18% G.S.T=Rs590.00(Rupees Five hundred ninty only)** in cash or through Demand Draft or Banker’s Cheque payable in favour of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr, (Distt. Bulandshahr). The scanned copy of the Cash Deposit Receipt or Demand Draft or Banker’s Cheque must be enclosed along with the e-Bid but the original Cash Deposit Receipt or Demand Draft or Banker’s Cheque should be submitted to the e-Tender Committee at e-Bid opening place before opening of the technical e-Bid. This e-tender document fee of Rs. 590.00 will be non-refundable.

2-Contents of e-Bid Document

- 2.1 The Fabrication and Erection work, e-Bid procedure and contract terms and conditions are prescribed in the e-Bid document. The e-Bid document includes:
Invitation for e-Bid

Section I	: Instruction to bidders (ITB);
Section II	: Conditions of E-tender/ Contract (CC);
Section III	: Technical e-Bid;
Section IV	: Financial e-Bid;

- 2.2 The bidder is expected to examine all instructions, forms, terms and conditions & specifications in the e-Bid document. Failure to furnish all informations required as per the e-Bid document or submission of e-Bid not responsive to the e-Bid document in every respect will be at the bidder’s risk and may result in rejection of the said e-Bid.

3-Clarification of e-Bid Document

A prospective bidder requiring any clarification of the e-Bid document may raise his/her point of clarification through Bid Management Window after successfully login to the e-Procurement website <http://etender.up.nic.in>. The bidder may seek clarification by posting query in the relevant window after clicking "Seek Clarification" option in the view e-tender details window for e-tender which can be selected through my tender option of e-Bid submission menu. The clarification will be replied back by the Purchaser through the e-Procurement website which can be read by the bidder through the "Clarification" option under Bid Submission menu. The Purchaser may also respond to clarifications raised by the prospective bidders on Chini Mill e-mail address cosugaranoop@gmail.com

4. Amendment of e-Bid Document

- 4.1 At any time prior to the deadline for submission of e-Bid, the sugar mill may, for any reason, whether at its own initiative or in response to a clarification requested by a prospective bidder, modify the e-Bid document by amendments. Such amendments shall be uploaded on the e-Procurement website [http:// etender.up.nic.in](http://etender.up.nic.in) and Purchaser's web site www.upsugarfed.org through corrigendum and shall form an integral part of e-Bid document. The relevant clauses of the e-Bid document shall be treated as amended accordingly.
- 4.2 It shall be the sole responsibility of the prospective bidders to check the web site <http://etender.up.nic.in> and www.upsugarfed.org from time to time for any amendment in the e-tender document. In case of failure to get the amendments, if any, the sugar mill shall not be responsible for it.
- 4.3 In order to allow prospective e-Bidders a reasonable time to take the amendment into account in preparing their e-Bids, the Sugar Mill, at his discretion, may extend the deadline for the submission of e-Bids. Such extensions shall be uploaded on the e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> and Purchaser's web site www.upsugarfed.org.

(B) PREPARATION OF e-Bid

5 Language of e-Bid

- 5.1 The e-Bid prepared by the bidder, as well as all correspondence and documents relating to the e-Bid exchanged by the bidder and the Purchaser shall be written either in English or Hindi language. The correspondence and documents in Hindi must be accompanied by embedded/separate Hindi font files. Only English numerals shall be used in the e-Bid.

6 Documents Constituting the e-Bid

- 6.1 The e-Bid prepared by the bidder shall comprise the following components:
 - (a) **Technical e-Bid** - Technical e-Bid will comprise of:
 - (i) **Fee Details** includes copies of e-tender document processing/Cost and e-Bid Earnest Money Deposit furnished in accordance with ITB Clause 12 in PDF format.
 - (ii) **Qualification Details** – includes copies of required documents as per ITB Clauses 10 and 11 in PDF format justifying that the bidder is qualified to perform the contract if his/her bid is accepted and that the bidder has financial, technical and production capability necessary to perform the contract and meets the criteria outlined in the Qualification Requirement and Technical Specification and fulfill all the conditions of the Contract and that the goods and ancillary services to be supplied by the bidder conform to the e-Bid document and Technical Specifications.
 - (iii) **e-Bid Form** – includes copy of filled in e-Bid Form as per Section-III(A) of e-tender document in PDF format justifying that the bidder is complying with all the conditions of the Contract and Technical Specifications of the e-Bid Document as no deviation will be acceptable to the Purchaser.

- (iv) **Technical Specification Details** – includes copy of filled in Technical Specifications as per Section-III(C) of e-tender document in PDF format.
- (b) **Financial e-Bid** – Financial e-Bid will comprise of :
 - (i) **e-Bid Form** – includes copy of filled in e-Bid Form as per Section-IV (A) of e-tender document in PDF format.
 - (ii) **Price Schedule/BOQ** includes Price Schedule/BOQ in XLS format to be filled in after downloading from the e-Procurement website for this e-tender.

7-e-Bid Form

- 7.1 The bidder shall complete the e-Bid Form and the appropriate Price Schedule/BOQ furnished in the e-Bid document, including the goods to be supplied, their quantities and prices in the format given in the e-Bid document.

8 e-Bid Price

- 8.1 The bidder shall quote separately in the downloaded spread sheet file for the Price of Fabrication and Erection works in sugar mill.
- 8.2 The Rate of works excluding Excise duty and GST.
- 8.3 Prices quoted by the bidder shall be fixed during the bidder's performance of the Contract and not subject to variation on any account subject to ITB Clause 25.1. A e-Bid submitted with an adjustable price quotation unless asked for shall be treated as non-responsive and rejected.

9 e-Bid Currencies

Prices/Rates shall be quoted in Indian Rupees only.

10 Documents Establishing bidder's Qualification

- 10.1 Pursuant to ITB Clause 6, the bidder shall furnish, as part of its Technical e-Bid, documents establishing the bidder's qualification to perform the Contract if its e-Bid is accepted. The documentary evidence should be submitted by the bidder electronically in the PDF format.

The documentary evidence of bidder's qualification to perform the Contract if its e-Bid is accepted shall be as per Qualification Requirements specified in Section III (D) of e-tender document.

11 Documents Establishing Fabricaton and Erection works.

- 11.1 Pursuant to ITB Clause 6, the bidder shall furnish, as part of its e-Bid, documents establishing the conformity to the e-Bid documents of all goods and services which the bidder proposes to supply under the contract. The documentary evidence should be in the PDF file format.

12 e-Bid Earnest Money Deposit (EMD)

- 12.1 Pursuant to ITB Clause 6, the bidder shall furnish, as part of its e-Bid, an e-Bid EMD of 100000/- (Rs. One lac only) in form of Demand Draft/Banker Cheques/RTGS in favour of **The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr, (Distt. Bulandshahr) Punjab National bank Account no 2204002100001572 IFSC Code PUNB0220400 payable at Jahangirabad, (Distt. Bulandshahr)**.The scanned copy of the e-Bid EMD must be submitted along with the e-Bid and the original should be submitted to the e-Tender Committee at e-Bid opening place before opening of technical e-Bid. No Interest on EMD will be paid.

- 12.2 The e-Bid E.M.D is required to protect the purchaser against the risk of bidder's conduct which would warrant the E.M.D's forfeiture, pursuant to ITB Clause 12.7.

- 12.3 The e-Bid E.M.D shall be in Indian Rupees and shall be in the following forms only:

A Demand Draft/ Banker cheque/RTGS payable in favour of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd.Anoopshahr, payable at Jahangirabad, (Distt. Bulandshahr).

- 12.4 Any e-Bid not secured in accordance with ITB Clauses 12.1 and 12.3 above shall be treated as non-responsive and rejected by the Mill.

- 12.5 Unsuccessful bidder's e-Bid E.M.D will be returned upon the written request through cheque as promptly as possible.

- 12.6 The successful bidder's e-Bid E.M.D. will be converted in security and will be return after due dated of contract without bank interest.

- 12.7 The e-Bid E.M.D may be forfeited :

(a) if a bidder (i) withdraws its e-Bid during the period of e-Bid validity specified by the bidder on the e-Bid Form; or (ii) does not accept the correction of errors pursuant to ITB Clause 22.2; or (iii) modifies its e-Bid price during the period of e-Bid validity specified by the bidder on the e-Bid form or

(b) In case of a successful bidder, if the bidder fails:

- (i) To sign the Contract with the purchaser in accordance with ITB Clause 28 or
(ii) To furnish performance security in accordance with ITB Clause 29.

13 Period of Validity of e-Bid

- 13.1 e-Bid shall remain valid up to 180 days. An e-Bid valid for a shorter period shall be rejected by the sugar mill as non-responsive.

- 13.2 In exceptional circumstances, the sugar mill may solicit the bidder's consent to an extension of the period of e-Bid validity. The request and the response thereto shall be made in writing. A bidder may refuse the request without forfeiting its e-Bid security. A bidder granting the request will not be required nor permitted to modify its e-Bid.

14 Format and Signing of e-Bid

- 14.1 The bidder shall prepare one electronic copy each of the Technical e-Bid and Financial e-Bid separately.
- 14.2 The e-Bid document shall be digitally signed, at the time of uploading, by the bidder or a person or persons duly authorized to bind the bidder to the Contract. The letter of authorization shall be indicated by a scanned copy of written power-of-attorney accompanying the e-Bid. All the pages/ documents of the e-Bid that are to be uploaded shall be digitally signed by the person authorized to sign the e-Bid.

15. Submission of e-Bid

The Bid Submission module of e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> enables the bidders to submit the e-Bid online in response to this e-tender published by the mill. Bid Submission can be done only from the Bid Submission start date and time till the Bid Submission end date and time given in the e-tender. Bidders should start the Bid Submission process well in advance so that they can submit their e-Bid in time. The bidders should submit their e-Bid considering the server time displayed in the e-Procurement website. This server time is the time by which the e-Bid submission activity will be allowed till the permissible time on the last/end date of submission indicated in the e-tender schedule. Once the e-Bid submission date and time is over, the bidders cannot submit their e-Bid. For delay in submission of e-Bid due to any reasons, the bidders shall only be held responsible.

The bidders have to follow the following instructions for submission of their e-Bid:

- 15.1 For participating in e-Bid through the e-tendering system, it is necessary for the bidders to be the registered users of the e-Procurement website <http://etender.up.nic.in>. The bidders must obtain a User Login Id and Password by registering themselves with U.P. Electronics Corporation Limited, Lucknow if they have not done so previously for registration. Refer to details given in Invitation for e-Bid Clause 10.
- 15.2 In addition to the normal registration, the bidder has to register with his/her **Digital Signature Certificate (DSC)** in the e-tendering system and subsequently he/she will be allowed to carry out his/her e-Bid submission activities. Registering the Digital Signature Certificate (DSC) is one time activity. Before proceeding to register his/her DSC, the bidder should first log on to the e-tendering system using the User Login option on the home page with the Login Id and Password with which registered as per clause 15.1 above.

For successful registration of DSC on e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> the bidder must ensure that he/she should possess Class-2/ Class-3 DSC issued by any certifying authorities approved by Controller of Certifying Authorities, Government of India, as the e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> is presently accepting DSCs issued by these authorities only. The bidder can obtain User Login Id and perform DSC registration exercise as described in clauses 15.1 and 15.2 above even before e-Bid submission date starts. The sugar mill shall not be held responsible if the bidder tries to submit his/her e-Bid at the last moment before end date of submission but could not submit due to DSC registration problem.

- 15.3 The bidder can search for active tenders through "Search Active tenders" link, select a tender in which is interested in and then move it to 'My Tenders' folder using the options available in the e-Bid Submission menu. After selecting and viewing the tender, for which the bidder intends to e-Bid, from "My Tenders" folder, the bidder can place his/her e-Bid by clicking "Pay Offline" option available at the end of the view tender details form. Before this, the bidder should download the e-tender document and Price Schedule/Bill of Quantity (BOQ) and study them carefully. The bidder should keep all the documents ready as per the requirements of e-tender document in the PDF format except the Price Schedule/Bill of Quantity (BOQ) which should be in the XLS format (Excel sheet).
- 15.4 After clicking the 'Pay Offline' option, the bidder will be redirected to the Terms and Conditions page. The bidder should read the Terms & Conditions before proceeding to fill in the Tender Fee and EMD offline payment details. After entering and saving the Tender Fee and EMD details, the bidder should click "Encrypt & Upload" option given in the offline payment details form so that "Bid Document Preparation and Submission" window appears to upload the documents as per Technical (Fee details, Qualification details, e-Bid Form and Technical Specification details) and financial (e-Bid Form and Price Schedule/BOQ) schedules/packets given in the tender details. The details of the Demand Draft / banker Cheque's or any other accepted instrument which is to be physically sent in original before opening of technical e-Bid, should tally with the details available in the scanned copy and the data entered during e-Bid submission time otherwise the e-Bid submitted will not be accepted.
- 15.5 Next the bidder should upload the Technical e-Bid documents for Fee details (e-tender fee and EMD), Qualification details as per "ITB Clause 10 or 21", e-Bid Form as per "Section-III(A)" and Technical Specification details as per "Section-III(C):Technical Specifications" and Financial e-Bid documents as per "Section-IV(A):e-Bid Form" and "Section-IV(B):Price Schedule/BOQ" of e-tender document. Before uploading, the bidder has to select the relevant Digital Signature Certificate. He may be prompted to enter the Digital Signature Certificate password, if necessary. For uploading, the bidder should click "Browse" button against each document label in Technical and Financial schedules/packets and then upload the relevant PDF/XLS files already prepared and stored in the bidder's computer. The required documents for each document label of Technical (Fee details, Qualification details, e-Bid Form and Technical Specification details) and financial (e-Bid Form and Price Schedule/BOQ) schedules/packets can be clubbed together to make single different files for each label.
- 15.6 The bidder should click "Encrypt" next for successfully encrypting and uploading of required documents. During the above process, the e-Bid documents are digitally signed using the DSC of the bidder and then the documents are encrypted/locked electronically with the DSC's of the bid openers to ensure that the e-Bid documents are protected, stored and opened by concerned bid openers only.
- 15.7 After successful submission of e-Bid document, a page giving the summary of e-Bid submission will be displayed confirming end of e-Bid submission process. The bidder can take a printout of the bid summary using the "Print" option available in the window as an acknowledgement for future reference.
- 15.8 Sugar mill reserves the right to cancel any or all e-Bids without assigning any reason.

16-Deadline for Submission of e-Bid

- 16.1 e-Bid (Technical and Financial) must be submitted by the bidders at e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> not later than time **6.55 PM and 27/06/2023** the date as mentioned on page 4 (as the server time displayed in the e-Procurement website).
- 16.2 The Purchaser may, at its discretion, extend this deadline for submission of e-Bid by amending the e-Bid document in accordance with ITB Clause 4, in which case all rights and obligations of the sugar mill and bidders previously subject to the deadline will thereafter be subject to the deadline as extended.

17 Late e-Bid

- 17.1 The server time indicated in the Bid Management window on the e-Procurement website <http://etender.up.nic.in> will be the time by which the e-Bid submission activity will be allowed till the permissible date and time scheduled in the e-tender. Once the e-Bid submission date and time is over, the bidder cannot submit his/her e-Bid. Bidder has to start the Bid Submission well in advance so that the submission process passes off smoothly. The bidder will only be held responsible if his/her e-Bid is not submitted in time due to any of his/her problems/faults, for whatsoever reason, during e-Bid submission process.

18 Withdrawal and Resubmission of e-Bid

- 18.1 At any point of time, a bidder can withdraw his/her e-Bid submitted online before the bid submission end date and time. For withdrawing, the bidder should first log in using his/ her Login Id and Password and subsequently by his/her Digital Signature Certificate on the e-Procurement website <http://etender.up.nic.in>. The bidder should then select "My Bids" option in the Bid Submission menu. The page listing all the bids submitted by the bidder will be displayed. Click "View" to see the details of the e-Bid to be withdrawn. After selecting the "Bid Withdrawal" option, the bidder has to click "Yes" to the message "Do you want to withdraw this bid?" displayed in the Bid Information window for the selected bid. The bidder also has to enter the bid Withdrawing reasons and upload the letter giving the reasons for withdrawing before clicking the "Submit" button. The bidder has to confirm again by pressing "Ok" button before finally withdrawing his/her selected e-Bid.
- 18.2 The bidder has to request the sugar mill with a letter, attaching the proof of withdrawal and submission of e-Bid EMD in the office of sugar mill, to return back the e-Bid security/EMD as per the manual procedure.
- 18.3 No e-Bid may be withdrawn in the interval between the deadline for submission of e-Bids and the expiration of period of e-Bid validity. Withdrawal of an e-Bid during this interval may result in the bidder's forfeiture of his/her e-Bid E.M.D, pursuant to ITB Clause 12.7.
- 18.4 The bidder can re-submit his/her e-Bid as and when required till the e-Bid submission end date and time. The e-Bid submitted earlier will be replaced by the new one. The payment made by the bidder earlier will be used for revised e-Bid and the new e-Bid submission summary generated after the successful submission of the revised e-Bid will be considered for evaluation purposes. For resubmission, the bidder should first log in using his/her Login Id and Password and subsequently by his/her Digital Signature Certificate on the e-Procurement website <http://etender.up.nic.in>. The bidder should then select "My Bids" option in the Bid Submission menu. The page listing all the bids submitted by the bidder will be displayed. Click "View" to

see the details of the e-Bid to be resubmitted. After selecting the "Bid Resubmission" option, click "Encrypt & Upload" to upload the revised e-Bid documents by following the methodology provided in clauses 15.4 to 15.7.

- 18.5 The bidders can submit their revised e-Bids as many times as possible by uploading their e-Bid documents within the scheduled date & time for submission of e-Bids.
- 18.6 No e-Bid can be resubmitted subsequently after the deadline for submission of e-Bids.

(C) e-Bid OPENING AND EVALUATION OF e-Bid

19(A) Opening of Technical e-Bid by the Sugar mill

19.A-1 The Sugar mill will open all technical e-Bids, in the presence of bidders' representatives who choose to attend at 11:00 AM on 28/06/2023 at The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr, Distt. Bulandshahr. The bidder's representatives who are present shall sign a register evidencing their attendance. In the event of the specified date of e-Bid opening being declared a holiday for the sugar mill, the e-Bids shall be opened at the appointed time and place on the next working day.

19.A-2 The bidder's names and the presence or absence of requisite e-Bid security and such other details as the sugar mill at its discretion may consider appropriate, will be announced at the opening. The name of such bidders not meeting the Technical Specifications and qualification requirement shall be notified subsequently.

19.A-3 The Sugar mill will prepare minutes of the e-Bid opening.

19 A-4 General Manager reserves the right to postponed the date and time of opening of Technical & Financial E-Bid in unavoidable circumstances and all the bidders will be informed.

19(B) Opening of Financial e-Bid

19.B.1 After evaluation of technical e-Bid, the Sugar Mill shall notify those bidders whose technical e-Bids were considered non-responsive to the Conditions of the Contract and not meeting the technical specifications and Qualification Requirements indicating that their financial e-Bids will not be opened. The sugar mill will simultaneously notify the bidders, whose technical e-Bids were considered acceptable to the sugar mill. The notification may be sent by letter, fax or by e-mail.

19.B.2 The financial e-Bids of technically qualified bidders shall be opened on 28/06/2023 at 03:00 PM in the presence of bidders who choose to attend the opening of financial bid. The name of bidders, Unit Price quoted for various items etc will be announced at the meeting.

19.B.3 The sugar mill will prepare the minutes of the e-Bid opening.

20 Clarification of e-Bid

20.1 During evaluation of e-Bid, the sugar mill may, at its discretion, ask the bidder for a clarification of his/her e-Bid. The request for clarification and the response shall be in writing.

21 Evaluation of technical e-Bid and Evaluation Criteria

The sugar mill will examine the e-Bid to determine whether they are complete, whether they meet all the conditions of the Contract, whether required e-tender fee, e-Bid EMD and other required documents have been furnished, whether the documents have been properly digitally signed, and whether the e-Bids are generally in order. Any e-Bid or e-Bids not fulfilling these requirements shall be rejected.

The bidders shall submit the scanned copies of following as documentary proof for evaluation of their technical e-Bids:-

21.1 The e-Bid submitted without required documentary proof shall be rejected.

1. The tenderer has to submit earnest money of **Rs. 100000/- (Rs.one lac Only)** by demand draft/ banker Cheque's/RTGS of any Nationalised/Scheduled Bank in favour of **The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr, (Distt. Bulandshahr)) Punjab National bank Account no 2204002100001572 IFSC Code PUNB0220400 payable at Jahangirabad, (Distt. Bulandshahr)**. The scanned copy of EMD should be uploaded with tender for Fabrication and Erection work.
 2. Tenderor must have registration in the Sales Tax Department & has to submit GST no. issued by the department.
 3. Tenderer must have registration in the Income Tax Department & has to submit copy of PAN.
 4. Incase, tenderor has work experience of Fabrication and Erection work .copies of orders should be submitted as a proof of Fabrication and Erection work.
- 21.4 It shall be the discretion of the Purchaser to decide as to whether an e-Bid fulfils the evaluation criterion mentioned in this e-tender or not.
- 21.5 The bidders are advised not to mix financial bid documents with the PDF documents submitted for technical bid. The e-Bids of the bidders having financial bid document in the technical bid will out rightly be rejected.

22 Financial Evaluation and Comparison of e-Bid

- 22.1 The Sugar mill will evaluate and compare the financial rates of individual items quoted in the price schedule/BOQ of e-Bids of those bidders whose technical e-Bids are found responsive as per the conditions of the e-tender only for those items of the bidders which have been technically accepted by the sugar mill.
- 22.2 No additional payments shall be made for completion of any contractual obligation beyond the quoted prices. If the supplier does not accept the correction of errors if any, its e-Bid shall be rejected and its e-Bid security may be forfeited.
- 22.3 No weightage/preference shall be given to the bidder quoting any higher technical specifications against the technical specifications of the items asked in the e-tender.
- 22.4 The sugar mill evaluation of a financial bid shall be based in terms of lowest rate quoted excluding all taxes, duties & other expenses.
- 22.5 The Financial Bids will be opened by Tender Evaluation committee (TEC) in the presence of Bidders' representatives (only one) who choose to attend the Financial Bid opening on date and time to be communicated to all the technically qualified Bidders. The Bidder's representatives who are present shall sign a register evidencing their attendance.
The name of Bidder, Bid Prices etc shall be announced at the meeting.
The commercial quotes of the lowest Bidder shall be notified as L-1. The Quantity offered by the L-1 shall be first taken into consideration.
The bidders are required to give their lowest rates in the tenders though, generally negotiation will not be held but if required then it will be done with the lowest bidder (L-1) unit wise.
- a) In case L-1 offers to complete fabrication and erection work order quantity and is assessed to have the adequate capacity to complete order quantity as per the delivery schedule by the Tender Evaluation committee (TEC) then L-1 shall be contracted to execute the complete supply order.
 - b) In case L-1 offers to partial order quantity and is assessed to have adequate capacity to supply the offered partial order quantity as per the delivery schedule by the Tender Evaluation committee(TEC) then the L-1 bidder shall be contracted to supply the reduced quantity (which shall be more than the guaranteed minimum quantity) and rest of the quantity shall be allotted to subsequent bidder(s) provided the successful Bidder(s) are ready to offer the quantity at the rates quoted by L-1.
 - c) The quantity resulting from the split as mentioned above in case (b) shall be offered to the successful Bidder(s) after the assessment by the TEC in terms of their capacity to Fabrication and erection.
 - d) In case L-1 backs out, the RFP shall be cancelled & Bids shall be invited again L-1 shall however be blacklisted from participating in any future bidding and are liable for legal action taken by the MILL Society.

23 Contacting the sugar mill

- 23.1 Subject to ITB Clause 20, no bidder shall contact the sugar mill on any matter relating to his/her e-Bid, from the time of the e-Bid opening to the time the Contract is awarded. If the bidder wishes to bring additional information to the notice of the sugar mill, he/she can do so in writing.
- 23.2 Any effort by a bidder to influence the sugar mill in its decisions on e-Bid evaluation, e-Bid comparison or contract award may result in rejection of the bidder's e-Bid.

(D) AWARD OF CONTRACT

24 Award Criteria

- 24.1 The sugar mill will determine to its satisfaction whether the bidder(s) that is selected as having submitted the lowest rate (L-1) evaluated responsive bid meets the criteria specified in ITB Clause 10.2, and is qualified to perform the contract satisfactorily.
- 24.2 Subject to ITB Clause 26, the sugar mill will award the contract to the lowest rate (L-1) evaluated successful Bidder whose bid has been determined to be responsive to all the conditions of the contract and meeting the Technical specification and qualification requirement of the Bidding Document.

25 Sugar mill right to vary Quantities at the Time of Award

- 25.1 The Sugar mill reserves the right at the time of Contract award to increase or decrease the quantity of goods and services originally specified in the Schedule of Requirements without any change in unit price or other terms and conditions, depending upon the requirement of end-customer. The purchaser may also increase or decrease the quantity even after award of contract up to the validity period of E-bid.
- 25.2 If any taxes/duties are increased/ decreased by the Government during the contract period, the same shall be adjusted mutually after submitting the proof by the successful bidder to the sugar mill.

26 Sugar mill right to accept any e-Bid and to reject any or all e-Bids

- 26.1 The Sugar mill reserves the right to accept or reject any e-Bid, and to annul the e-Bid process and reject all e-Bids at any time prior to contract award, without thereby incurring any liability to the affected bidder or bidders.

27- Notification of Award

- 27.1 Prior to the expiration of the period of e-Bid validity, the Sugar mill will notify the successful bidder in writing by letter/e-mail/fax that his/her e-bid has been accepted.

28 Signing of Contract

- 28.1 At the same time as the Sugar mill notifies the successful bidder that his e-bid has been accepted, the Sugar mill will send the bidder the work order/contract form provided in the e-bid document, incorporating all conditions of the agreement between the parties i.e. sugar mill & successful bidder.
- 28.2 Within 07 days of receipt of the contract form, the successful bidder shall execute, sign & date the work order/contract & returned it to the sugar mill.

SECTION II: CONDITIONS OF E-Tender/CONTRACT (CC)

1. ELIGIBILITY

E-tenders are invited from reputed Firms/Contractors for Fabrication and Erection works in Sugar Mill.

2. DELIVERY

The Firms will be started the Fabrication and Erection works shall tantively start from july 2022 and Complete the works before one week start of Crushing season 2023-24 . In case of necessity, the period may be extended.

The Sugar mill reserves the right to amend, postpone, reduce or cancel any order under force majeure condition without any notice & without liability for damages/claims on this account.

The Sugar mill may vary the quantity as per assessment of requirement from time to time & may also change the delivery schedule in emergency by giving advance notice of at least 03 days.

3. EARNEST MONEY

Each tender shall be accompanied by an earnest money of Rs. 100000.00 (Rs. One lac Only) in the form of Bank Draft / Banker Cheque's/RTGS of a Nationalised Bank in favour of **The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr, (Distt. Bulandshahr)) Punjab National bank Account no 2204002100001572 IFSC Code PUNB0220400 payable at Jahangirabad, (Distt. Bulandshahr).** No interest shall be payable on the earnest money.

4. PAYMENT

90% Payment shall be made after completion of work and verification by the Chief Engineer and remaining 10% payment and EMD after crushing season 2023-24.

5. ARBITRATION

Any dispute arising out of the work order shall be refer to the Secretary/General Manager & the Chairman/District Magistrate, Bulandshahr will act as Sole Arbitrator. The decision of the Arbitrator shall be final & binding on both the parties.

6. E-BIDS OPENING

The tender will be received on the due date in the office of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr, (Bulandshahr) & will be opened on due date & time. The bidders of requested to remain present or to send their authorized representatives holding power of attorney on behalf of supplier/manufacturer at the time of opening the Technical Bid.

फ़ैब्रीकेशन एवं इरेकशन कार्य के नियम एवं शर्तें

- 1 ठेकेदार को निविदा के साथ धरोहर धनराशि एवं निविदा मूल्य का बैंक ड्राफ्ट/आर.टी.जी.एस./बैंकर चैंक मिल कोष में जमा करना होगा।
- 2 कार्य के समय निविदादाता अथवा उसके प्रतिनिधि अथवा श्रमिक की लापरवाही से मिल समिति के किसी कर्मचारी अथवा सम्पत्ति को कोई क्षति पहुंचती है तो ऐसी होने वाली क्षति की प्रतिपूर्ति निविदादाता से की जायेगी।
- 3 मिल परिसर में निविदादाता अथवा उसके प्रतिनिधि/श्रमिक द्वारा किसी प्रकार के मादक पदार्थ का सेवन अथवा धूम्रपान का सेवन नहीं किया जायेगा।
- 4 निविदादाता द्वारा जमा धरोहर धनराशि कार्य के सन्तोषजनक पूर्ण होने के उपरान्त सीजन समाप्ति उपरान्त वापस की जायेगी। जिस पर कोई ब्याज देय नहीं होगा। इसके विपरीत यदि निविदादाता द्वारा कार्य सन्तोषजनक रूप से नहीं किया जाता है तो निविदादाता द्वारा जमा धरोहर धनराशि मिल पक्ष में जब्त कर कार्य आदेश निरस्त कर दिया जायेगा। जिसके सम्बन्ध में निविदादाता का कोई क्लेम/कानूनी कार्यवाही मान्य नहीं होगी।
- 5 निविदादाता द्वारा मिल परिसर में लागू सभी नियमो/विनियमो का पालन करना होगा।
- 6 निविदादाता द्वारा टिन नं0/जीएसटी आदि की छाया प्रति लेखा विभाग में प्रस्तुत करनी होगी।
- 7 एक या समस्त निविदाओं को निरस्त करने का अधिकार प्रधान प्रबन्धक के पास सुरक्षित होगा।
- 8 किसी वाद-विवाद की स्थिति में जिलाधिकारी/सभापति महोदय, बुलन्दशहर का निर्णय अन्तिम एवं दोनों पक्षों को मान्य होगा।
- 9 निर्धारित तिथि एवं समय पर प्राप्त निविदाये खोली जायेगी एवं यथा आवश्यकतानुसार उसी समय नैगोशियेशन की कार्यवाही की जायेगी।
- 10 मुख्य अभियन्ता की संस्तुति उपरान्त 90 प्रतिशत कार्य के विरुद्ध भुगतान किया जायेगा एवं 10 प्रतिशत का भुगतान सत्र 2023-24 समाप्ति उपरान्त किया जायेगा।
- 11 सर्शत निविदा स्वीकार नहीं की जायेगी।
- 12 5 प्रतिशत की धनराशि प्रत्येक बिल से कटौती की जायेगी जिसका भुगतान कार्य अवधि की समाप्ति उपरान्त देय होगा।
- 13 बिलो से नियमानुसार टैक्स आदि की कटौती की जायेगी।
- 14 श्रम विभाग द्वारा लागू सभी नियमो का पालन कराने तथा अपने कर्मकारो को भविष्य निधि/बोनस आदि के भुगतान की जिम्मेदारी स्वयं ठेकेदार की होगी।
- 15 कार्य के समय यदि ठेकेदार के किसी कर्मकार की दुर्घटना हो जाती है तो उसकी पूर्ण जिम्मेदारी ठेकेदार की होगी। इस सम्बन्ध में ठेकेदार का कोई क्लेम/कानूनी कार्यवाही मान्य नहीं होगा।
- 16 ठेकेदारों समस्त वैधानिक नियमो का पालन करना होगा यदि कारखाना अधिनियम के अर्न्तगत कोई कार्यवाही होती है तो ठेकेदार उसका स्वयं जिम्मेदार होगा।
- 17 टूल एवं टेक्लर्स की व्यवस्था ठेकेदार को स्वयं करनी होगी।
- 18 ठेकेदार द्वारा टेण्डर में लिखित सम्पूर्ण कार्य को न करवाने की दशा में मिल को यह अधिकार सुरक्षित होगा कि वह इस कार्य को अपने संसाधनो अथवा अन्य ठेकेदार द्वारा करा दे तथा उस पर जो भी व्यय होगा उसे ठेकेदार के बिलो/धरोहर राशि से समायोजित कर लिया जायेगा।
- 19 सहकारी चीनी मिलों/सरकारी सस्थाओं में कम से कम 02 वर्ष का अनुभव होना अनिवार्य हैं।
- 20 पूर्व वर्षों में किये कार्य का कार्य आदेश टेन्डर के साथ अपलोड करना अनिवार्य होगा। अन्य किसी प्रपत्र पर कोई विचार नहीं किया जायेगा।
- 21 कार्य पर लगाये गये कर्मकारों को सम्पूर्ण सुरक्षा उपकरण (सेप्टी बेल्ट, हेलमेट) आदि लगाना अनिवार्य होगा। जिसकी सम्पूर्ण जिम्मेदारी ठेकेदार की होगी।
- 22 ठेकेदार द्वारा व्यस्क लेबर ही कार्य पर लगाई जायेगी जिसका सम्पूर्ण विवरण समय कार्यालय में प्रस्तुत कराना होगा।
- 23 ठेकेदार द्वारा कार्य पर लगाये गये कर्मकारों का बीमा कराया जाना अनिवार्य होगा।
- 24 वित्तीय बिड खुलने पर न्यूनतम (एल-1) पार्टी का निर्धारण समस्त बि.ओ.क्यू. में दिये गये कार्यों के आधार पर (जिसका न्यूनतम हो) के आधार पर निश्चित किया जायेगा।

उपरोक्त दरे एवं शर्तें पढ एवं समझ ली है अतः स्वीकार है।
हस्ताक्षर निविदादाता

SECTION III: TECHNICAL E-BID

- III(A) e Bid FORM**
- III(B) SCHEDULE OF REQUIREMENTS**
- III(C) TECHNICAL SPECIFICATIONS/CAPABILITY STATEMENTS**
- III(D) AGREEMENT**

SECTION III(A): e- bid FORM

Date:

IFB No _____ Pur/2023-24/426 /Fabrication

To:

The General Manager
The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd.,
Anoopshahr -Bulandshahr,P.O.Chini Mill
Pin Code : 203391 Distt. Bulanshahr (U.P.)

Dear Sir,

Having examined the e-Bid Documents, we, the undersigned, offer to Contactor. in conformity with the said e-Bid (Section II) of the e-Bid Document and will Fabrication and Erection Works. In addition to this, the particulars of the required e-Bid EMD for Rs. 100000/- (Rupees one Only) in the form of Demand Draft / Banker Cheque's pledged in favour of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr Distt. Bulanshahr is being given with this e-Bid form.

We further undertake, if our e-Bid is accepted, of Fabrication and Erection works, in accordance within the validity period.

We agree to abide by this e-Bid for the e-Bid validity period specified in Clause 13.1 of the ITB and it shall remain binding upon us and may be accepted at any time before the expiration of that period.

We undertake that, in competing for (and, if the award is made to us, in executing) the above contract, we will strictly observe the laws against fraud and corruption in force in India namely "Prevention of Corruption Act 1998".

We understand that you are not bound to accept the lowest or any e-Bid you may receive.

Dated this.....day of20.....

Signature

(in the capacity of)

Duly authorized to sign e-Bid for and on behalf of

SECTION III(B): SCHEDULE OF REQUIREMENTS

Item Code	Brief Description	Destination	Delivery Schedule	e-Bid E.M.D
	As per the details given in the SECTION III (C) TECHNICAL SPECIFICATIONS	K.S.C.M.Anoopshahr , Bulandshahr	Fabrication and Erection works in sugar mill Anoopshahr start from July, 2023 and Complete the works before one week start of Crushing season 2023-24	Rs 100000/- (Rs.One Lac Only)

SECTION III (C) TECHNICAL SPECIFICATIONS CAPABILITY STATEMENT (CS)

1. (a) Name and complete mailing address of the business/sales office of the bidder.

(b) Name of Authorized Official:

(c) Phone & mobile No:

(d) E-mail:

(e) Principal place of business

(f) Website of Bidder's Firm

2. Parties will have to upload the scanned copies with the Tender and furnish Under Noted Information during The Technical discussions with documentary Proof:

1.	The tenderer has to submit earnest money of Rs. 100000/- (Rs. One lac Only) by demand draft /Banker Cheque's of any Nationalised/Scheduled Bank in favour of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr (Distt. Bulandshahr). The scanned copy of EMD should be uploaded with tender for Fabrication and Erection work.	
2.	Tenderor must have registration in the Sales Tax Department & has to submit scanned copy of GST NO issued by the department.	
3.	Tenderor must have registration in the Income Tax Department & has to submit scanned copy of PAN.	
4.	The Tenderor has any experience in Fabrication and Erection works in other coop.sugar mills, scanned copies of orders should be submitted as a proof.	

Note: Commercial bid will only be opened when technical bids of the bidder is approved by the Technical committee.

Signature and seal of the E-Bidder
With name of the authorized person

CHECK LIST FOR THE FABRICATION AND ERRECTION WORKS

SI N.	Clause	Instrument/ Documents required	Page No
1	Clause 4 (Invitation for e-Bids)	Cost of e-Bid Document in Physical Form	
2	-do-	Scanned Copy of Cost of e-Bid Document	
3	Clause 5 (Invitation for e-Bids)	e-Bid EMD in Physical Form	
4	ITB Clause	Scaned copy of PAN	
5	ITB Clause	Scaned copy of GST NO	
6	ITB Clause	Scaned copy of e-Bid EMD.	
7	ITB Clause	Copies of work order of related works in other coop. sugar mills as a proof of experience if any.	
8	Section III (A)	e-Bid form.	
9	Section IV (A)	e-Bid form.	

SECTION III(D) AGREEMENT

ACCEPTANCE OF ORDER WILL BE TREATED AS AGREEMENT EXECUTED

SECTION IV: FINANCIAL e-Bid
IV (A) e –Bid FORM
IV (B) PRICE SCHEDULE/BOQ
SECTION IV(A): e- bid FORM

Date:

IFB No _____

The General Manager
The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd.,
Anoopshahr – Bulandshahr P.O Chini Mill-203391
Distt. Bulandshahr

Having examined the e-bid documents, we undersigned offer to Fabrication and Erection works in conformity with the said e-I (SectionII) of the e-bid document and will Fabrication and Erection works. In addition to this, the particulars of the required e-Bid EMD for 100000/- (Rupees one lac only) in the form of Demand Draft/Banker Chequ’s pledged in favour of The Kisan Sahkari Chini Mills Ltd., Anoopshahr Distt. Bulandshahr is being given with this e-bid form.

We further undertake, if our e-Bid is accepted, to Fabrication and Erection works in accordance within the validity period.

We agree to abide by this e-Bid for the e-Bid validity period specified in Clause 13.1 of the ITB and it shall remain binding upon us and may be accepted at any time before the expiration of that period.

We undertake that, in competing for (and, if the award is made to us, in executing) the above contract, we will strictly observe the laws against fraud and corruption in force in India namely “Prevention of Corruption Act 1998”.

We understand that you are not bound to accept the lowest or any e-Bid you may receive.

Dated this.....day of20.....

Signature

(in the capacity of)

Duly authorized to sign e-Bid for and on behalf of

[Validate](#)[Print](#)[Help](#)

Item Wise BoQ

Tender Inviting Authority: THE KISAN SAHKARI CHINI MILLS LTD. ANOOPSHAHR , BULANDSHAHR

Name of Work: Fabrication and erection works

Contract No: PUR/2023-24/ 426 /Fabrication

DATED- 21.06.2023

Bidder Name :

(This BOQ template must not be modified/replaced by the bidder and the same should be uploaded as per the Bidder's format)

NUMBER #	TEXT #	TEXT #
Sl. No.	Particulars	Item Code / Make
1	2	3
1	Description	
1.01	लाइट स्ट्रैक्चर कार्य । (क) डिस्मेन्टलिंग	item1
1.02	(ख) फ़ैब्रीकेशन / इरेक्शन	item2
1.03	हैबी स्ट्रैक्चर व कालम (क) डिस्मेन्टलिंग	item3
1.04	(ख) फ़ैब्रीकेशन / इरेक्शन	item4
1.05	विभिन्न साइज के स्टेनर / कौचर डिस्मेन्टलिंग, फ़ैब्रीकेशन, इरेक्शन, पूर्व को भांति सभी कनेक्शन कर लीक प्रूफ ट्रायल देना । (क) डिस्मेन्टलिंग	item5
1.06	(ख) फ़ैब्रीकेशन / इरेक्शन	item6

1.07	पम्प/मोटर/रिडक्शन गियर इत्यादि के गले/कमजोर बैंड को काटकर हटाना, पुराने अनुसार नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान लगाना एवं एलाइनमेन्ट करना। (क) 25 एच.पी. तक	item7
1.08	(ख) 30 एच.पी. से 75 एच.पी. तक	item8
1.09	(ग) 75 एच.पी. से ऊपर	item9
1.1	1/2" से 12" इंच तक गले/कमजोर एम.एस पाइपों को काटकर हटाना, नई पाइप लगाकर लाइन में फलेन्ज तैयार करना। (क) डिस्मेन्टलिंग/फ़ैब्रीकेशन/इरेक्शन	item10
1.11	1/2" से 12" इंच तक के खराब वाल्वों को खोलना एवं तैयार होने पर पुनः लगाना। (क) डिस्मेन्टलिंग एवं फिटिंग	item11
1.12	विभिन्न साइज के गले/कमजोर रिडयूसरों को काटकर हटाना, पुराने अनुसार फ़ैब्रीकेट कर मय फलेन्ज लगाना।(क) डिस्मेन्टलिंग/फ़ैब्रीकेशन/इरेक्शन	item12
1.13	1/2" से 12" इंच डायामेटर के गले/कमजोर निप्पल काटकर हटाना, पुराने अनुसार मय फलेन्ज फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना।	item13
1.14	विभिन्न साइज के 12" डायामेटर तक के गले/कमजोर एम.एस. बैंड काटकर हटाना, सैम्पल अनुसार नये फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान लगाकर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item14
1.15	विभिन्न साइज के क्रॉस 12" डायामेटर तक के कमजोर/गले को काटकर हटाना, पुराने अनुसार मय फलेन्ज फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक	item15

	प्रूफ ट्रायल देना।	
1.16	निर्देशानुसार मंकी लेडर फैब्रीकेट कर निर्देशित स्थान पर लगाना।	item16
1.17	निर्देशानुसार स्टेयर लैडर फैब्रीकेट कर निर्देशित स्थान पर फिटर करना।	item17
1.18	पुराने निकले वेशल/वेपर पाइप/शैल की पुरानी प्लेट को सीधा करना।	item18
1.19	केन कैरियर्स/आई.आर.सी/बैगास ऐलीवेटर/क्रास बैगास कैरियर एवं दोनों आर.बी.सी चैनों के क्षतिग्रस्त/घिसे /खराब रनर को काटकर हटाना उसके स्थान पर नया/अच्छी स्थिति के पुराने रनर को पटल कर लगाना।	item19
1.2	प्राईमरी केन कैरियर की साइडों की टेडी-मेडी, घिसी/क्षतिग्रस्त प्लेटों को काटकर हटाना, उनके स्थान पर पुरानी अथवा नयी प्लेट लगाना एवं ग्राइन्डिंग कर समतल करना।	item20
1.21	प्राईमरी/सेकेन्डरी केन कैरियर की साइड की एंगिल आयरन के गले/कमजोर/क्षतिग्रस्त भागों को काटकर हटाना एवं काटे गये भागों के स्थान पर नया एंगिल आयरन फिट करना एवं ग्राइन्डिंग कर जोड़ो को समतल करना।	item21
1.22	प्राईमरी/सेकेन्डरी केन कैरियर की चैनो के संचालन के लिये नीचे लगे चैनलों के गले/कमजोर चैनलों को काटकर हटाना, पूर्व की भांति नये अथवा पुरानों को पलट कर चैनल लगाना।	item22
1.23	केन अनलोडरों के ग्रैब्स (पंजो) की आर्म्स जिनके होल बढ़ गये है, अथवा टेडी-मेडी हो गई है, सही करने के लिये ग्रैब्स को डिस्मैन्टल कर गले होल्स को बैल्ड करना, रिड्रिलिंग कराना, आर्म्स को सीधा करना, मरम्मत करना, हार्डफेसिंग कर ग्रैब्स को पुनः असेम्बल करना।	item23

1.24	केन अनलोडर की ट्रालियां एवं ब्रिज के संचालन हेतु लगी 40/50 एम.एम साईज की धिसी/क्षतिग्रस्त स्क्वायर वार को काटकर हटाना, पुराने अनुसार नई स्क्वायर वार लगाना, लेबल करना एवं ग्राईन्डिंग कर ज्वाइन्टों को समतल की सफल ट्रायल देना।	item24
1.25	केन अनलोडरों/मिल हाऊस क्रेन के ब्रिज ड्राइव हेतु स्थापित रेल के धिसे/क्षतिग्रस्त भागों को काटना, उनके स्थान पर ठीक रेल लगाना, समतल कर अलाईन्मेन्ट करना एवं ज्वाइन्टों को ग्राईन्डिंग कर ठीक कर सफल ट्रायल देना।	item25
1.26	मिलों के धिसे/क्षतिग्रस्त स्टैटिक कालरों को बदलने के लिये 32 एमएम की एम.एस. प्लेट से पुराने अनुसार नये स्टैटिक कालर तैयार करना, हार्ड फेसिंग बैल्डिंग इलैक्ट्रोड से वर्किंग साइड पर डबल कोट हार्ड फेसिंग करना, ग्राईन्डिंग कर समतल करना, टेढ़ा हो जाने पर गर्म कर सीधा करना एवं मिल में फिटिंग कर आवश्यक बैल्डिंग करना।	item26
1.27	केन अनलोडर की ट्राली ड्राइव की कमजोर स्ट्रैक्चर के टेड़े-मेड़ें चैनलों को काटकर हटाना, नये चैनल लगाकर ड्राइविंग अरेन्जमेन्ट फिट करना, अलाईन्मेन्ट करना एवं ट्रायल देना।	item27
1.28	केन अनलोडरों के ब्रिज ड्राइव हेतु लगे एण्ड कॅरेज जो टडै-मेड़े हो गये हैं को काटकर हटाना, पुराने अनुसार चैनल वाक्स फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना। ब्रिज व्हील फिट कर आवश्यक स्ट्रेन्थनिंग उपरान्त सफल ट्रायल देना।	item28
1.29	केन कैरियर नं0 1 व 2 की स्ट्रैक्चर में लगे चैनलों में से गले/कमजोर चैनलों की प्लेट लगाकर बाछिंत स्ट्रेन्थनिंग करना।	item29

1.3	लीकी/कमजोर/गली मिल जूस ट्रे को काटकर हटाना, उपलब्ध कराई गई एम.एस. प्लेट से पूर्व की भांति नई जूस ट्रे फैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर समतल कनेक्शन पूर्व की भांति करना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item30
1.31	टी.आर.पी.एफ के रोलरों की कमजोर शैल पर हार्ड फेस करना, दातों की मोटाई ठीक कर दातों का प्रोफाईल ड्राईंग अनुसार बनाना, हार्ड फेस करना तथा तथा शैल की लम्बाई को 1520 एम.एम करने के लिये दोनों साइडों में निर्देशानुसार 3/4 एम.एम मोटाई की एस.एस प्लेट लगाकर लम्बाई पूरा करने का कार्य।	item31
1.32	मिल एवं टी.आर.पी.एफ के मध्य स्थापित प्रेशर सूटों के टूटे/कमजोर/क्षतिग्रस्त टीथ की निर्देशानुसार मरम्मत, वाटम, टाप व साइड प्लेट के गले हिस्सों को काटकर बदलना, एम.एस प्लेट की लाईनिंग कर ग्राइन्डिंग कर समतल करना एवं सभी टीथो की हार्ड फेसिंग एवं ग्राइन्डिंग का कार्य।	item32
1.33	आई.आर.सी चैनों की वाटम ट्रफ के गले/कमजोर ट्रफ भाग को काटकर हटाना तथा 10 एम.एम मोटी एम.एस प्लेट लगाकर पूर्व की भांति ट्रफ तैयार करना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item33
1.34	आर.आर.सी के वाटम ट्रफों में निर्देशानुसार 3 एम.एम मोटी एम.एस प्लेट से वाटम एवं साइड में लाईनिंग करना एवं ज्वाइन्ट पर ग्राइन्डिंग कर समतल करना।	item34
1.35	आर.आर.सी चैनों की स्पोर्ट हेतु लगे बेस बीम/चैनलों में से गले/कमजोर बेस बीम को काटना, पुराने अनुसार नया लगाना, समतल कर अलाइन्मेंट करना बैल्ड कर देना।	item35
1.36	मिल रोलरों में निर्देशानुसार जूस रिंग फैब्रीकेट कर फिट करना।	item36

1.37	मिल क्राउन पिनियनों के धिसे/कटे दातों के बेस को एम.एस इलेक्ट्रोड से फिल-अप कर ऊपर से हार्ड फेसिंग कर दातों की प्रोफाईल बनाना एवं ग्राईन्डिंग कर देना।	item37
1.38	मिल की पुरानी धिसी/कटी टेलबार कपलिंगों को बैल्ड कर मरम्मत करना, ग्राईन्डिंग कर समतल करना।	item38
1.39	मिल रोलरों के दातों के टिप पर निर्देशानुसार बुन्दी रखने का कार्य। (क). 50 एम.एम. पिच रोलर	item39
1.4	(ख). 25 एम.एम. पिच रोलर	item40
1.41	आर.आर.सी की पुरानी टेड़ी हुई रैकों को सीधा करना वियर पैड बदलना एवं बाछित मरम्मत करने का कार्य।	item41
1.42	बैगास ऐलीवेटर/क्रास बैगास कैरियर एवं दोनों बैगास कैरियरों की रैकों को सीधा करना, बैल्ड कर बाछित मरम्मत करना।	item42
1.43	केन कैरियर नं0 1 व 2 की पुरानी टेड़ी/मुड़ी स्लेट को सीधा करना, ग्रूब की प्रोफाईल ठीक करना।	item43
1.44	आई.आर.सी हेतु निर्देशानुसार नई रैक फ़ैब्रीकेट कर देना।	item44
1.45	क्रास कैरियर/ऐलीवेटर/दोनों आर.बी.सी चैनों हेतु पुराने सैम्पल अनुसार नई रैक फ़ैब्रीकेट कर देना।	item45
1.46	बैगासिलों ब्लोअर हेतु पुराने सैम्पल/निर्देशानुसार नया फ़ैन फ़ैब्रीकेट करना।	item46
1.47	आई.आर.सी चैनों की दोनों साइड प्लेटों के गले/कमजोर हिस्सों को काटना, नई/पुरानी प्लेट से लगाकर बैल्ड करना एवं सफल ट्रायल देना।	item47
1.48	केन चॉपर/लेबलर के हुडों की गली व कमजोर टॉप/साइड प्लेटों को काटना 10/12 एम.एम मोटी, प्लेटों से फ़ैब्रीकेट कर पुराने अनुसार बदलना।	item48

1.49	कार्यशील ब्वायलरों की एफ.डी/आई.डी डक्टिंग के गले/कमजोर भागों को काटकर हटाना तथा 5/6 एम.एम मोटी प्लेट से सैम्पलानुसार फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item49
1.5	बैगास ऐलीवेटर/क्रास बैगास कैरियर एवं दोनों आर.बीसी चैनों की घिसी/कमजोर वाटम ट्रफ प्लेट को काटना, नई/पुरानी प्लेट लगाकर समतल कर बैल्ड करना।	item50
1.51	बैगास ऐलीवेटर/क्रास बैगास कैरियर/दोनों आर.बी.सी चैनों की साइड प्लेटों के घिसे/क्षतिग्रस्त/कमजोर भागों को काटना, नई/पुरानी प्लेट लगाना अलाईमेन्ट करना एवं बैल्ड कर ग्राईन्डिंग से समतल करना।	item51
1.52	मिल हैड स्टाक तथा टी.आर.पी.एफ हैड स्टाकों क मध्य लगे डिस्टेन्स पीसों में से क्षतिग्रस्त डिस्टेन्स पीस को हटाना एवं सैम्पल अनुसार नया बनाकर पूर्व की भांति फिट करना।	item52
1.53	मिलों के डोनाली सूटों के गले/कमजोर भागों को काटकर हटाना तथा नई प्लेट लगाकर आदि मरम्मत करना।	item53
1.54	मिलों के गले/कमजोर डोनाली सूट को पुराने अनुसार फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना।	item54
1.55	टी.आर.पी.एफ सिस्टम के टॉप व वाटम कवरों को पुराने अनुसार फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर सफल ट्रायल देना।	item55
1.56	मिलों के कम्पाउड इम्बीविशन हेतु लगी जूस ट्रे में से गली/कमजोर जूस ट्रे को काटकर हटाना तथा निर्देशानुसार जूस ट्रे तैयार कर फिट करना।	item56
1.57	प्लान्ट के अन्दर स्थापित विभिन्न विद्युत डी.बी/सब डी.बी को बरसात में भीगने से बचाने के लिये स्क़ैप से स्ट्रैक्चर तैयार कर उसके ऊपर जी.आई.सी सीट से छत डालना।	item57
1.58	मैसर्स आई.जे.टी मेक ब्वायलरों के बैगास फीडरों के सी.आई.माऊथ पीसों में क्षतिग्रस्त/जले माऊथ पीस को बदलना।	item58

1.59	कार्यशील बॉयलरों के बैगास फीडरों के गले/कमजोर बैगास सूट भाग को काटना, नई/पुरानी प्लेट से फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना।	item59
1.6	पावर हाऊस में स्थापित मैनुअल ओवर हैड क्रेन के ब्रिज ड्राईव की रेल के क्षतिग्रस्त/घिसे भाग को बदलना एवं ब्रिज ड्राइव की मेन शाफ्ट को सीधा कर अलाईन्मेंट कर ट्रायल देना।	item60
1.61	मिल एवं पावर टरबाइनों के कूलिंग हेतु आने वाली ठण्डे पानी की लाईन में निर्देशानुसार कैचर बनाकर लगाना, बाईपास लूप तैयार कर सिस्टम की ट्रायल देना।	item61
1.62	मिलों के ट्रान्समीशन गियर सिस्टम के बेस बैड जो क्षतिग्रस्त हो गया है को उखाड़कर हटाना निर्देशानुसार मरम्मत करना, यथास्थान फिट कर अलाईन्मेंट कर देना।	item62
1.63	बैगास ऐलीवेटर में परफोरेटेड स्क्रीन के गले कमजोर भागों को काटकर हटाना, निर्देशानुसार नये फ़ेम बनाकर लगाना।	item63
1.64	कार्यशील बॉयलरों के स्टीम ड्रम में लगे स्ट्रेनरों के गले/कमजोर फ़ेम को बदलने के लिये नये फ़ेम सैम्पलानुसार फ़ैबीकेट करना।	item64
1.65	आई.आर.सी के ब्लाक टाईप चैनों की लिकों पर रैक बाधने हेतु लगे अटैचमेंटों प्लेट जिनके होल्स बढ़ गये हैं अथवा लिंक कमजोर हो गई है, को काटकर हटाना पुराने अनुसार प्लेट के पैड तैयार कर लिकों पर बैल्ड कर देना।	item65
1.66	आई.आर.सी चैनों की लिकों बढ़े/ओवल हुए पिन होल्स के बोर में बैल्ड करना एवं ड्रिलिंग कर देना।	item66
1.67	मिलों के जूस को रिसीव करने वाले व्हर्लिंग टैंकों में से गले/कमजोर जूस व्हर्लिंग टैंक काटकर हटाना, सैम्पल अनुसार नये व्हर्लिंग टैंक फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना, सभी कनेक्शन पूर्व की भांति करना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item67

1.68	मिलों के जूस रिसीविंग व्हर्लिंग टैकों के गले/कमजोर वाटम कोन को काटना, नया फ़ैब्रीकेट कर फिट करना, समस्त कनेक्शन कर लीक प्रूफ टायल देना।	item68
1.69	30 टन क्षमता के ब्वायलर के इकोनोमाइजर के नीचे लगे ऐया सूटों में से गले/कमजोर ऐश सूट को काटकर हटाना नया फ़ैब्रीकेट कर पूर्व की भांति फिट कर लीक प्रूफ करना।	item69
1.7	30 टन क्षमता के ब्वायलर के मड ड्रम के नीचे लगे ऐश सूटों में से गले/कमजोर ऐश सूटों को काटना, पुराने अनुसार नया बनाना एवं यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item70
1.71	20 टन क्षमता के ब्वायलरों के गले/कमजोर ऐश सूटों को नया बनाकर बदलना।	item71
1.72	आई.डी/एफ.डी फैनो के सैक्शन/डिलवरी डैम्पर्स में से गले/क्षतिग्रस्त डैम्पर्स को हटाकर पुराने अनुसार नये डैम्पर फिट करना एवं सफल ट्रायल देना।	item72
1.73	कार्यशील ब्वायलरों के इकोनोमाइजरों के फ्ले गैस इनलैट/आऊटलैट में लगे डैम्पर्स में से क्षतिग्रस्त/कमजोर डैम्पर्स को हटाना पुराने अनुसार नया तैयार कर यथास्थान फिट कर सफल परीक्षण देना।	item73
1.74	ब्वायलरों के एयर हीटर बाडी/इकोनोमाइजर बाडी/एफ.डी फैन डक्ट के गले/कमजोर भागों को काटना नई/पुरानी प्लेट से फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ करना।	item74
1.75	स्थापित ब्वायलर चिमनियों की वाह्य सफाई कर ऐल्यूमिनियम पेन्ट से रंगाई करना।	item75
1.76	कार्यशील ब्वायलरों के बैच स्क़ैबरों की विभिन्न डक्टिंगों/शैल की गली/कमजोर भागों को काटकर हटाना नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ करना।	item76

1.77	बॉयलर वाटर फीड टैंकों के अन्दर लगी परफोरेटेड वैपर प्लेट में से गली/कमजोर परफोरेटेड वैफल प्लेट को मय फेम बदलना।	item77
1.78	बॉयलरों की विभिन्न गली/कमजोर स्टीम लाइनों को उपलब्ध करायी गयी लाईनों से (150 एमएम) बदलना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item78
1.79	नई आर.बी.सी चैन के टेलएण्ड पर निर्देशानुसार बन्द कवर लगाना एवं संतोषजनक ट्रायल देना।	item79
1.8	क्रास कैरियर चैन के टेल एण्ड पर निर्देशानुसार बन्द कवर फ़ैब्रीकेट कर लगाना।	item80
1.81	पुरानी आर.बी.सी चैन की वाटम ड्रम में दीवार के पास ट्रक में डायरेक्ट बैगास लोडिंग हेतु निर्देशानुसार सूट फ़ैब्रीकेट कर लगाना।	item81
1.82	केन फाईब्राईजर की पाकेटेड ऐविल प्लेट की क्षतिग्रस्त पोकेट प्लेट को काटकर हटाना, नई प्लेट लगाकर पोकेटों को ठीक करना, खड़ी प्लेटों पर सपोर्ट हेतु रिब लगाना, निर्देशानुसार हार्ड फेसिंग कर ऐविल प्लेट तैयार करना।	item82
1.83	केन फाईब्राईजर के हुड की साईडों की दोनों प्लेटों में रोटार असेम्बली की फिटिंग हेतु बने गोलाकर होल्स जिनका डायामीटर रोटार के डायामीटर से अधिक है को मोडिफाई कर उक्त डायामीटर को रोटार के डायामीटर से कम करके गैप को 10 से 15 एम.एम करना।	item83
1.84	रॉ जूस रिसीविंग टैंक की गली/कमजोर वाटम एवं साइड प्लेटों को काटना, नई/पुरानी प्लेट से तैयार कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ करना एवं समस्त कनेक्शन पूर्व की भांति करना।	item84
1.85	जूस हीटर्स के पार्टीशन प्लेटों में बने रबर स्ट्रीप फिटिंग गूब्स में से गले/कमजोर गूब्स को फ्लैट आयरन लगाकर ठीक करना एवं लीक प्रूफ करना।	item85

1.86	जूस हीटरो के इनलैट/आऊटलैट हैडर में बने पार्टीशनों की गलो/कमजोर पार्टीशन प्लेटों को काटना, नई प्लेट लगाकर पार्टीशन वाक्श को लीक प्रूफ मरम्मत करना।	item86
1.87	विभिन्न कन्डेन्सेट रिसीविंग बोतल, सीरप रिसीविंग बोतल की शैल को काटना, आन्तरिक पार्टीशन प्लेट चैक कर लीक प्रूफ करना एवं काटी गई शैल को पुनः बैल्ड कर लीक प्रूफ करना एवं समस्त कनेक्शन पूर्व की भांति करना।	item87
1.88	जूस क्लेरीफायरो की मड स्क्रेपरों की फिटिंग हेतु आर्म्स में से गली/कमजोर आर्म को काटना, पुराने अनुसार आर्म फिट करना, स्क्रेपर फिटिंग अरेन्जमेन्ट कर सफल परीक्षण देना।	item88
1.89	जूस क्लेरीफायरो गले/कमजोर मड वूटों को काटना, पुराने अनुसार नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना, सभी कनेक्शन पूर्व की भांति करना एवं लीक प्रूफ परीक्षण देना।	item89
1.9	जूस क्लेरीफायरो की शैल/फोम चेम्बर/छत के गले/कमजोर भागों को काटकर हटाना। 5/6 एम. एम प्लेट से फ़ैब्रीकेट कर यथा स्थान फिट कर अन्दर व वाहर से बैल्ड कर लीक प्रूफ करना एवं पूर्व की भांति समस्त कनेक्शन करना।	item90
1.91	जूस क्लेरीफायरो के गले/कमजोर जूस ओवर फलो/मड बाक्शों को काटकर हटाना तथा पुराने अनुसार नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item91
1.92	विभिन्न स्थानां पर लगी जूस/पानी/स्टीम की विभिन्न साईज की गली/कमजोर क्वायल्स को काटकर हटाना, नई क्वायल्स फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर सभी कनेक्शन पूर्व की भांति कर लीक प्रूफ परीक्षण देना।	item92
1.93	वैक्यूम फिल्टरो मड ट्रे के गले/कमजोर भाग को काटकर हटाना तथा हटाये गये भाग अनुसार भाग फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ बैल्ड कर सफल परीक्षण देना।	item93

1.94	वेक्यूम फिल्टर स्टेशन पर स्थापित बैगासिलों साईक्लोनों में गले/कमजोर साईक्लोन को डिस्मैन्टल कर हटाना, पुराने सैम्पल अनुसार नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर समस्त कनेक्शन पूर्व की भांति कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item94
1.95	वेक्यूम फिल्टर स्टेशन पर स्थापित कन्डेन्सरों को काटकर नीचे उतारना, इनकी चैकिंग एवं बाछिंत मरम्मत कर पूर्व की भांति यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ परीक्षण देना।	item95
1.96	मड मिक्चर हेतु पुराने अनुसार नया स्क्रू कन्वेयर फ़ैब्रीकेट करना, फलैन्ज लगाना एवं साईट पर फिटिंग कर सफल परीक्षण देना।	item96
1.97	बैगासिलों फैन से वेक्यूम फिल्टर स्टेशन तक बैगासिलों को लाने वाली 400 एम.एम. डायामीटर की गली/कमजोर बैगासिलों लाईन को 02 एम.एम मोटाई की प्लेन जी.आई सीट से फ़ैब्रीकेट कर पुरानी के स्थान पर लगाना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item97
1.98	सल्फर भट्टियों हेतु सल्फर मेल्ट करने हेतु लगे मैल्टर्स में से गले/कमजोर मैल्टर को काटकर हटाना, सैम्पलानुसार नया तैयार कर 300 पौण्ड प्रति वर्ग इंच प्रेशर पर हाईड्रोलिक टैस्ट कर फिट करना एवं पूर्व की भांति सभी कनेक्शन कर लीक प्रूफ करना।	item98
1.99	सल्फर डाई आक्साइड गैस की कूलिंग हेतु बने सेकेण्डरी गैस कूलर्स में से गले/लीकी/कमजोर कूलर को काटकर हटाना, पुराने अनुसार नया फ़ैब्रीकेट कर तैयार करना, कूलिंग पाईप लगाना, कूलिंग सिस्टम लगाना एवं सभी कनेक्शन पूर्व की भांति कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item99
2	सल्फर भट्टियों के आफ्टर बर्नर में से गले/लीकी/कमजोर आफ्टर बर्नर को पुराने अनुसार नया तैयार करना एवं पूर्व की भांति फिट कर सभी कनेक्शन करना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item100

2.01	सल्फर फरनैसों के सेकेन्ड्री कूलरों के गले/कमजोर कूलिंग पाइपों को हटाकर उनके स्थान पर नये कूलिंग पाइप लगाकर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item101
2.02	सल्फर भट्टी की गली/कमजोर कूलिंग जैकेट को काटकर नई/पुरानी प्लेट से नई कूलिंग जैकेट तैयार कर सभी कनेक्शन पूर्व की भांति कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item102
2.03	जूस/सीरप साइड की सात्विक टाईप गलो/कमजोर सल्फर फरनैश को अपने स्थान से हटाकर स्क्रेपयार्ड में डालना, 12/16 एम.एम मोटी एम.एस प्लेट से पुराने अनुसार नई सल्फर फरनैश फ़ैब्रीकेट करना, अन्दर व बाहर से डबल कोट बैल्ड करना, कूलिंग जैकेट लगाना एवं पूर्व की भांति सभी कनेक्शन कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item103
2.04	सेमीकेशनर नया/पुराना वैपर शैल/क्वाड बाडीज, जूस हीटर्स तथा पैनों की लीकी/कमजोर एस. एस/ब्रास ट्यूबों को निकालना, ट्यूब प्लेट के होल्स को साफ की नई ट्यूब डालना दोनों सिरों पर एक्सपैन्ड कर सफल हाईड्रोलिक टस्टिंग देने से सम्बन्धित निम्न कार्य। (क). ट्यूब निकालना	item104
2.05	(ख). ट्यूब डालना।	item105
2.06	क्वाड बाडीज, वैपर शैल एवं पैनों के वैपर/एग्जास्ट इनलैट एवं वैपर आऊट लेट में लगे 600 एम.एम डायामेटर से 1000 एम.एम डायामेटर तक के कमजोर/गले शैल वाले राईट एंगिल वाल्वों की शैल की मरम्मत कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item106
2.07	40/60 टन क्षमता के वैक्यूम पैनों के टॉप टेपर कोन को स्ट्रेन्थनिंग करने के लिये विभिन्न वैल्डिंग ज्वाइन्ट को पुनः बैल्ड करना, फ्लैट आयरन की रिब्स लगाकर ऊपर से बाक्स बनाकर स्ट्रेन्थनिंग करना – (क). 40 टन पैन टॉप कोन	item107
2.08	(ख). 60 टन पैन कोन	item108

2.09	40/60 टन क्षमता के वैक्यूम पैनों के कमजोर टाप टेपर कोन को काटकर हटाना, पुराने अनुसार 12 एम.एम मोटी एम.एस प्लेट से नया कोण फ़ैब्रीकेट करना, 'बी' बनाकर अन्दर व वाहर से डबल कोट बैल्डिंग करना, आवश्यक सर्पोट लगाकर पूर्व की भांति सभी कनेक्शन कर सफल वाटर एवं वैक्यूम ट्रायल देना।	item109
2.1	क्वाड वाडीज/वैपर शैल/पैनों के सेवऑल की वाछिंत मरम्मत कर लीक प्रूफ करना।	item110
2.11	क्वाड बाडीज/वैपर शैल/पैनों के गले/कमजोर सेवऑल को काटकर हटाना, 12 एम.एम मोटी एम.एस प्लेट से नया सेवऑल फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ करना एवं सफल वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना।	item111
2.12	40/60 टन पैन क्षमता के वैक्यूम पैनों के वैपर पाईप में निर्देशानुसार नया वाह्य कैचर फ़ैब्रीकेट कर लगाना एवं समस्त कनेक्शन कर लीक प्रूफ वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना।	item112
2.13	40/60 टन क्षमता के वैक्यूम पैनों के गले/कमजोर फीड हैडरों को काटकर हटाना, पुराने अनुसार नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान लगाना, समस्त कनेक्शन करना एवं सफल ट्रायल देना।	item113
2.14	वैपर शैल/क्वाड बाडीज/पैनों के गले/कमजोर अम्ब्रेला को काटकर हटाना, पुराने अनुसार पुरानी प्लेट से अम्ब्रेला फ़ैब्रीकेट कर आवश्यक सर्पोट लगाकर यथास्थान फिट करना।	item114
2.15	पैनों के डिस्चार्ज गटर के गले/कमजोर भागों को काटकर हटाना तथा पुरानी प्लेट से तैयार कर यथास्थान फिट करना।	item115
2.16	पैनों के वाटम सौसर की विभिन्न बैल्डिंगों को ग्राइन्डिंग कर पुनः बैल्ड करना, अन्दर से निर्देशानुसार टाई रॉड लगाना तथा बाहर से एगिल आयरन/खड़े प्लेट आयरन की रिब्स के बाक्श बनाकर स्ट्रेन्थनिंग करना।	item116

2.17	पैन के गले/कमजोर डाऊन टेक को काटना, 12 एम.एम मोटी एम.एस प्लेट से पुराने अनुसार फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर डबल कोट बैल्ड करना एवं लीक प्रूफ वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना।	item117
2.18	40/60 टन क्षमता के पैन की शैल के कमजोर भाग को काटना, सैम्पलानुसार 12 एम.एम मोटी एम.एस.प्लेट से फ़ैब्रीकेट कर 'बी' बनाकर अन्दर व बाहर से डबल कोट बैल्ड करना सभी कनैक्यान पूर्व की भांति करना, आवश्यक सपोर्ट लगाकर संतोषनक वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना।	item118
2.19	पैन फ्लोर पर स्थापित विभिन्न मोलासिस सीरप स्टोरेज टैंकों की साइडों एवं वाटम प्लेट के गले/कमजोर भागों को काटकर नई/पुरानी प्लेट से तैयार की यथास्थान लगाना, लीक प्रूफ बैल्डिंग करना आवश्यक सपोर्ट लगाकर सफल वाटर टैस्टिंग देना।	item119
2.2	मिलों के कामन, जूस वाटर के गले/कमजोर भाग को काटना, पुरानी प्लेट से तैयार कर लीक प्रूफ कर सफल वाटर ट्रायल देना।	item120
2.21	क्वाड सैट/पैनों के कन्डेन्सर के मल्टीजेड बाक्श/नोजिल बाक्स को चैक कर बाछिंत मरम्मत करना।	item121
2.22	क्वाड सैटों/पैनों के कन्डेन्सरों की गली/कमजोर वैन्चुरी को हटाना, सैम्पल अनुसार नई फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट की लीक प्रूफ वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना।	item122
2.23	कन्टीनुअस सेन्ट्रीफ्यूगल मशीनों की मानीटर केसिंग के गले/कमजोर भागों को बदलकी बाछिंत मरम्मत करना।	item123
2.24	कन्टीनुअस सेन्ट्रीफ्यूगल मशीनों के गल/टॉप कवर को बदलने के लिये पुराने अनुसार नये कवर फ़ैब्रीकेट करना।	item124
2.25	कन्टीनुअस सेन्ट्रीफ्यूगल मशीनों के गले/कमजोर डिस्चार्ज सूटों को बदलने के लिये पुराने अनुसार नये सूट फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना।	item125

2.26	कन्टीनुअस सेन्ट्रीफ्यूगल मशीन के केसिंग की क्षतिग्रस्त बेस प्लेट को काटकर हटाना तथा नई बेस प्लेट लगाना।	item126
2.27	'ए' सेन्ट्रीफ्यूगल मशीनों के गले/कमजोर मोलासिस सेपरेटर सूटों को हटाकर नया बनाकर लगाना।	item127
2.28	'ए' सेन्ट्रीफ्यूगल के गले/कमजोर मैस्क्यूट फीडिंग सूटों को नया बनाकर बदलना एवं लीक पूफ करना।	item128
2.29	750 के.जी चार्ज की फोर स्पीड 'ए' सेन्ट्रीफ्यूगल मशीनों के पुराने मोलासिस सपरेशन सिस्टम को हटाकर नये बटर फलाई टाईप वाल्व निर्देशानुसार लगाना एवं सफल ट्रायल देना।	item129
2.3	750 के.जी प्रति चार्ज क्षमता की फोर स्पीड 'ए' सेन्ट्रीफ्यूगल मशीनों के मैस्क्यूट लेने के गेट बाल्वों को हटाकर उनके स्थान पर 200 एम.एम साईज के वटर फलाई वाल्व लगाना आवश्यक अरेन्जमेन्ट कर सफल ट्रायल देना।	item130
2.31	एन.के. 1100 कन्टीनुअस सेन्ट्रीफ्यूगल मशीन की मोनीटर केसिंग को बाहर निकालना, बेस की क्षतिग्रस्त प्लेट काटना, नई प्लेट लगाना, मोनीटर केसिंग को यथास्थान फिट कर अलाईन्मेन्ट एवं समतल करना एवं संतोषजनक ट्रायल दिलाना।	item131
2.32	पुराने/क्षतिग्रस्त शुगर हॉपर को डिस्मेन्टल कर हटाना, नई प्लेट से पुराने अनुसार नया हॉपर फैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर सफल ट्रायल देना।	item132
2.33	बी तथा सी सेन्ट्रीफ्यूगल मशीन पर स्थापित ट्रान्जिट हीटर्स की गली/कमजोर शैल प्लेट बदलना एवं हाईड्रोलिक टैस्ट देना।	item133
2.34	बी एवं सी मैग्मा मिक्चरों के शैल की गली/लीकी/कमजोर शैल को काटना, पुराने अनुसार फैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक पूफ ट्रायल देना।	item134

2.35	शुगर हॉपर की ट्रफ के गले/कमजोर भाग को काटना, नया तैयार कर लगाना।	item135
2.36	शुगर हापरों के क्षतिग्रस्त ड्राईविंग भाग को काटकर हटाना, नई प्लेट से रिविटिंग कर तैयार करना, यथास्थान फिट करना, सभी अन्य कार्य कर सफल ट्रायल देना।	item136
2.37	शुगर ऐलीवेटर/ड्राई सीड ऐलीवेटर के वैकेट पुराने अनुसार तैयार करना।	item137
2.38	एयर/वाटर कूल्ड क्रिस्टलाइजरो की क्षतिग्रस्त/टूटी शाफ्टों को आर्म्स सहित काटकर हटाना, नई शाफ्ट फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना, ज्वाइन्टों पर खड़ी रिब लगाना, सभी आर्म्स लगाना एवं सफल ट्रायल देना।	item138
2.39	एयर/वाटर कूल्ड क्रिस्टलाइजरो की टूटी आर्म्स एवं शाफ्ट को बाछित मरम्मत कर सफल ट्रायल देना।	item139
2.4	क्रिस्टलाइजरो की ड्राईव हेतु लगे क्षतिग्रस्त घिसे वर्म व्हील एवं वर्म शाफ्टों को हटाना, उनके स्थान पर नये अथवा वाहर से लाये गये ठीक वर्म व्हील एवं वर्म शाफ्टों को फिट करना, अलाईनमेन्ट करना एवं सफल ट्रायल देना।	item140
2.41	वैक्यूम क्रिस्टेलाईजर की शैल के कमजोर भाग को काटना, पुराने अनुसार फ़ैब्रीकेट कर 'बी' बनाकर अन्दर व बाहर से डबल कोट बैल्ड कर सफल ट्रायल देना।	item141
2.42	टविन वर्टिकल क्रिस्टेलाईजर की गली/कमजोर कूलिंग क्वायल्स को काटना, सैम्पलानुसार नई फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना, आवश्यक बेस सपोर्ट लगाना एवं लीक प्रूफ वाटर ट्रायल देना।	item142
2.43	इन्जैक्शन/स्प्रे पम्पों के सैक्शन पाईप में लगे स्टोन कैचर, जो गल गये हैं, उनको पुराने अनुसार नया बनाकर बदलना।	item143
2.44	इन्जैक्शन पम्पों के डिलीवरी पाईपों के गले/कमजोर पाईपों को मय रिडयूसर फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना, समस्त कनेक्शन करना,	item144

	लीक प्रूफ ट्रायल देना।	
2.45	इन्जैक्शन/स्प्रे पम्पों के गले/कमजोर मेन हैडर को काटकर हटाना तथा नई प्लेट से फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item145
2.46	इन्जैक्शन/स्प्रे पम्पों के गले/कमजोर इलेप्टीकल टाईप सैक्शन को हटाना, सैम्पल अनुसार फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर सफल ट्रायल देना। (क). 10 यू.पी. 1	item146
2.47	(ख). एम.एफ 40× 45	item147
2.48	(ग). एम.एफ. 35× 35	item148
2.49	ई.टी.पी के प्राईमरी क्लेरीफायरों की ड्राइव हेतु दीवार पर एम.एस की प्लेट लगाकर ड्राइविंग ट्रेक बनाना।	item149
2.5	स्टील मोलासिस टैकों के शैल के गले कमजोर भाग को नई प्लेट से तैयार कर 'बी' बनाकर अन्दर व बाहर से डबल कोट बैल्ड कर लीक प्रूफ करना।	item150
2.51	विभिन्न स्ट्रैक्चरों के गले/कमजोर कालमों को प्लेट लगाकर स्ट्रेन्थनिंग करना।	item151
2.52	विभिन्न साईज के गले/कमजोर बैण्ड को बदलने के लिये सैम्पलानुसार नये बैण्ड फ़ैब्रीकेट करना, यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ ट्रायल देना। (क). 400 एम.एम से 650 एम.एम डायामेटर तक	item152
2.53	(ख). 650 एम.एम से 850 एम.एम. डायामेटर तक	item153
2.54	(ग). 900 एम.एम से 1100 एम.एम डायामेटर तक	item154

2.55	विभिन्न साईज की 400 एम.एम डाय़ा से 900 एम.एम डाय़ा तक कमजोर फ़्लैन्जों को काटना, नया बनाकर लगाना।	item155
2.56	मिलों के हिले/डिस्टर्व हैड स्टॉक को ऊखाड़ना, फ़ाउन्डेशन बोल्ट चैक करना, बेस पैड लगाकर हैड स्टॉक को पुनः रिग्राऊट कर अलाईन्मेन्ट कर समस्त कार्य पूर्व की भांति करना।	item156
2.57	केन अनलोडर के ग्रैब्स के क्षतिग्रस्त ग्रैब बाक्श को पुराने अनुसार फ़ैब्रीकेट कर समस्त अटैचमेन्ट लगाकर देना।	item157
2.58	विभिन्न स्थानों पर स्थापित प्लेट फ़ार्मों में से गले/क्षतिग्रस्त प्लेट फ़ार्म को डिस्मैन्टल करना, बेस स्ट्रैक्चर के एंगिल/चैनल बदलना एवं पुरानी प्लेट से प्लेटफ़ार्म तैयार कर रैलिंग इत्यादि लगाना। (क). डिस्मैन्टलिंग	item158
2.59	(ख) फ़ैब्रीकेशन	item159
2.6	विभिन्न वैसल्स के गले/कमजोर भागों को मजबूत करने के लिये पैचिंग का कार्य करना।	item160
2.61	विभिन्न वैसल्स में लगे गले/कमजोर मेन होल्स को काटकर हटाना व पुरान अनुसार नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ़ ट्रायल देना।	item161
2.62	विभिन्न साईज के कमजोर/गले गोलाकर/आयाताकार/ कानीकल स्टोरेज टैंक को काटना, सैम्पलानुसार नया फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर समस्त कनेक्शन पूर्व की भांति कर लीक प्रूफ़ ट्रायल देना।	item162
2.63	पग मिलों/मैग्मा मिक्चरों की टेड़ी-मेड़ी शाफ्टों को सीधा करने के लिये आर्म्स को काटना, शाफ्टों को बाहर निकालकर गर्म कर सीधा करना एवं दोनों सिरों के बुश बदलकर शाफ्ट फिट करना एवं आर्म्स लगाकर सफल ट्रायल देना।	item163

2.64	केन कैरियर चैनों की आईडलर पुली पर एम.एस के रिंग बनाकर गर्म कर फिट कर पुली को स्टेन्थनिंग करना।	item164
2.65	सुपर हीटेड वाश वाटर पम्पों के सैक्शन के लिये गर्म पानी का वाटर स्टोरेज टैंक निर्देशानुसार तैयार करना एवं समस्त कनेक्शन कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item165
2.66	क्वाड सैटों/पैनों के 900 एम.एम.डायामेटर से 1100 एम.एम डायामेटर के कमजोर वेपर पाइपों को काटकर हटाना, 10/12 एम.एम मोटी एम.एस प्लेट से पाइप फ़ैब्रीकेट करना, 'बी' बनाकर अन्दर व बाहर से डबल कोट बैल्ड कर यथास्थान फिट करना, आवश्यक सपोर्ट लगाना एवं लीक प्रूफ वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना। (क). डिस्मेन्टलिंग	item166
2.67	(ख). फ़ैब्रीकेशन व इरेक्शन	item167
2.68	पुराने क्वाड सैट की क्वाड बाडी नं0 3 की स्थापित कलेन्ड्रिया की शैल के कमजोर/लीकी भाग को काटना, 12 एमएम मोटी प्लेट से फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट कर लीक प्रूफ बैल्ड कर सफल वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना।	item168
2.69	कन्टीनुअस/'ए' टाईप सेन्ट्रीफ्यूगल मशीनों के मोलासिस गटर के गले/कमजोर भागों को काटना एवं नई/पुरानी प्लेट से पुराने अनुसार तैयार कर यथास्थान फिट करना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item169
2.7	जूस सल्फाईटर की स्टीर ड्राईव शाफ्ट को बाहर निकालना, शाफ्ट को सीधा करना पुनः फिट करना, आर्म्स फिट करना, आवश्यक सपोर्ट लगाना एवं सफल ट्रायल देना।	item170
2.71	सल्फर भट्टी स्टेशन के प्लेटफार्म के गले कमजोर कालमों को नये अथवा पुराने से बदलना।	item171
2.72	क्वाड/पैनों के कमजोर वेपर पाइप में बाहर से निर्देशानुसार एंगिल आयरन के टी रिंग बनाकर वेपर पाइपों को स्ट्रेन्थनिंग प्रदान करना।	item172

2.73	पैनों के कमजोर टाप टेपर कोन को एंगिल/चैनल से बाक्सनुमा स्ट्रेन्थनिंग फिट कर स्ट्रेन्थन करना।	item173
2.74	क्वाड बाडी/पैनों के कमजोर बाडी को बाहर से सपोर्ट देने के लिये 100 एम.एम के चैनल से रिंग तैयार कर बाक्स टाईप ब्रेसिंग लगाकर आवश्यक स्ट्रेन्थनिंग करना।	item174
2.75	एयर/वाटर कूल्ड क्रिस्टलाइजरो की शैल के कमजोर भागों को काटकर हटाना एवं नई प्लेट से शैल तैयार कर यथास्थान बैल्ड कर आवश्यक रिब लगाना एवं ट्रायल देना।	item175
2.76	एयर/वाटर कूल्ड क्रिस्टलाइजरो के स्लाईडिंग टाईप गेट वाल्वों को मरम्मत कर लीक प्रूफ करना।	item176
2.77	क्रिस्टलाइजरो की ग्लैण्ड हाउजिंग से होने वाली लीकेजेज को रोकने के लिये ड्राईव के वर्म व्हील/वर्म हाउजिंग को डिस्मेन्टल कर हटाना, ग्लैण्ड हाउजिंग को बाहर निकालना, गन मैट बुश बदल जाने पर हाउजिंग एवं ड्राईव को पुनः फिट करना, अलाईमेन्ट करना एवं ट्रायल देना।	item177
2.78	ए.बी.सी सेन्ट्रफ्यूगल मशीनों की मोनीटर केसिंग से निकलने वाले मोलासिस ड्रेन पाइपों में से गले/कमजोर पाईप काटना, नये फिट कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item178
2.79	विभिन्न कोनीकल वैसल्स के टॉप/वाटम के गले/कमजोर कोन बदलने के लिये सैम्पलानुसार कोन फ़ैब्रीकेट करना, यथास्थान फिट करना, सभी कनेक्शन पूर्व की भांति करना एवं लीक प्रूफ ट्रायल देना।	
	(क). 400 एम.एम से 650 एम.एम डायामेटर कोन	item179
2.8	(ख). 650 एम.एम से 1000 एम.एम. डायामेटर तक	item180
2.81	(ग). 1100 एम.एम से 1500 एम.एम डायामेटर तक	item181
2.82	(घ). 1750 एम.एम से 2500 एम.एम डायामेटर तक	item182
2.83	(ङ). 3000 एम.एम से 3500 एम.एम डायामेटर तक	item183

2.84	क्वाड बाडी/सेमीकेशनर/वैपर शैल/पैनों की कलेन्ड्रिया में लगे वैपर/एग्जास्ट इनलैट वाक्सों में से गले/कमजोर भाग काटकर हटाना एवं पुराने अनुसार नये बनाकर लगाना, पूर्व की भांति सभी कनेक्शन करना एवं सफल वाटर/वैक्यूम ट्रायल देना।	item184
2.85	वैक्यूम फिल्टरों के गले/कमजोर मड डिस्चार्ज सूट सैम्पलानुसार पुरानी प्लेट से फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना।	item185
2.86	आर.गी.सो चैनों में लगे बैगास डिस्चार्ज सूटों में से गले/कमजोर डिस्चार्ज सूटों को काटकर हटाना, पुरानी प्लेट से डिस्चार्ज सूट फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना।	item186
2.87	पैनों के डारुन टेक में लगे इनवर्टेड कोन में से गले/कमजोर कोन को काटना, सैम्पलानुसार नये कोन फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना।	item187
2.88	क्वाड बाडियों के डारुन टेक के गले/कमजोर डारुन टेक पाइपों को काटकर हटाना, नया डारुन टेक पाइप फिट कर लीक प्रूफ करना एवं सफल ट्रायल देना।	item188
2.89	विभिन्न पम्पों के सैक्सन हैडरों में से गले/कमजोर हैडर काटकर हटाना, पुराने अनुसार नये हैडर फ़ैब्रीकेट कर यथास्थान फिट करना, पूर्व की भांति सभी कनेक्शन कर लीक प्रूफ ट्रायल देना।	item189
2.9	क्वाड स्टेशन पर स्थापित नये क्वाड सैट की क्षतिग्रस्त बाडी नं0 2 अवशेष शैल एवं कलेन्ड्रिया को काटकर हटाना तथा स्क्रेप को यार्ड में डाला एवं खाली हुए स्थान पर प्लेटफार्म बनाना।	item190
2.91	केन अनलोडर नम्बर 1 ट्राली के बस स्ट्रेक्चर के कमजोर चैनल/बीम को काटकर हटाना तथा निदेशानुसार नई बेस स्ट्रेक्चर फ़ैब्रीकेट कर इरेक्सन करना एवं ट्राली ड्राईब के व्हील फिट कर सन्तोषजनक ट्रायल देना।	item191

2.92	तीनों केन अनलोडरों की विद्युत आपूर्ति हेतु निर्देशानुसार बीम फिट करना केविलों के चलने के स्लाईडिंग/रोलिंग ब्रैकेट लगाना, फ्लैक्सिबल केवलिंग कर विद्युत आपूर्ति संचालित करना।	item192
2.93	मिल टरबाइन नम्बर 2 की इनलैट स्टीम लाईन साईज 100 एमएम के कमजोर भाग को नई लाईन से बदलना एवं पूर्व की भाँति सभी कनेक्शन कर लीक प्रुफ ट्रायल देना (प्रति मीटर)	item193
2.94	टी0आर0पी0एफ0 के पुराने रोलर की शैल का काटर कर डिस्मैन्टल कर शाफ्ट निकाल कर देना। (प्रति नग)	item194
2.95	आई0जे0टी0मेंक ब्वायलर नम्बर 1 के एयर हीटर की पुरानी कमजोर /क्षतिग्रस्त ट्यूब प्लेटों को काटकर हटाना, नई प्राप्त ट्यूब प्लेटों को पूर्ण की भाँति लेवल व अलाई-मेंट कर फिट कर चारों किनारों पर एक-एक ट्यूब फिट कर देना	item195
2.96	आई0जे0टी0मेंक ब्वायलर नम्बर 1 के एयर हीटर की सभी पुरानी ट्यूब्स काट कर हटाना एवं नई प्राप्त ट्यूब प्लेटों की फिटिंग उपरान्त समस्त ट्यूबों फिट कर दोनों सिरों से एक्सपैन्ड कर लीक प्रुफ ट्रायल देना एवं कलेन्ड्रियाँ की कटी प्लेटों को फिट कर समस्त एयर हीटर को लीक प्रुफ करना। (प्रति ट्यूब)	item196
2.97	केन फाईब्राईजर की सिलिपिंग टाईप मोटरों के संचालन के लिये लगे वाटर रेसीसटेन्स वाक्सों में से गली/कमजोर रेसीसटेन्स बाक्स को डिस्मैन्टल कर पुराने अनुसार नया बाक्स फेब्रीकेट कर पूर्व की भाँति फिट कर सन्तोषजनक ट्रायल देना।	item197
2.98	प्राईमरी केन कैरियर की ड्राईव शाफ्ट बियरिंगों के क्षतिग्रस्त बेस को नया फेब्रीकेट कर पूर्व की भाँति समतल एवं आलईमेन्ट कर देना। (एक जाब)	item198
Total in Figures		

Quoted Rate in Words		
-------------------------	--	--

क्रय प्रभारी

मुख्य अभियन्ता

मुख्य रसायनविद्

लेखाधिकारी

प्रधान प्रबन्धक