



भारतीय विज्ञान शिक्षा एवं अनुसंधान संस्थान पुणे

INDIAN INSTITUTE OF SCIENCE EDUCATION AND RESEARCH PUNE

निविदा संख्या पर प्रीबिड स्पष्टीकरण - IISER/PUR/1228/23

PREBID CLARIFICATION ON TENDER NUMBER - IISER/PUR/1228/23

वस्तु विवरण- लाइव टूल्स और डबल स्पिंडल के साथ सीएनसी टर्निंग सेंटर की खरीद

Item Description- Procurement of CNC turning center with live tools and double spindle

लाइव टूल्स और डबल स्पिंडल के साथ सीएनसी टर्निंग सेंटर की खरीद के लिए संस्थान की वेबसाइट www.iiserpune.ac.in और GeM पोर्टल पर 03/11/2022 को प्रकाशित एक खुली निविदा देखें।

Refer an open tender published on Institute website www.iiserpune.ac.in and on GeM Portal on 03/11/2022 for procurement of CNC turning center with live tools and double spindle.

प्री बिड मीटिंग-161/1202/3 को 3 00.बजे आयोजित की गई और बैठक का कार्यवृत्त निम्नानुसार है:

Pre-Bid meeting was held on 16/11/2023 at 3.00 PM and minutes of meeting is as under:

प्रारंभ में, समिति ने सभी सदस्यों और संभावित बोलीदाताओं के प्रतिनिधियों का स्वागत किया और सामान्य तौर पर निविदा के दायरे की जानकारी दी और उसके बाद कार्यालय अधीक्षक (भांडार एवं क्रय) से बोलीदाताओं को निविदा की मुख्य विशेषताओं के बारे में जानकारी देने का अनुरोध किया।

At the outset, the Chairman welcomed all the Members and the representative of the Prospective Bidders and briefed in general the scope of the tender and thereafter requested Assistant Registrar (S&P) to brief the bidders on the salient features of the tender.

उपस्थित प्रतिनिधि दिए गए उत्तरों से संतुष्ट थे और यह सूचित किया गया था कि प्री-बिड कॉन्फ्रेंस के दौरान की गई चर्चा के अनुसार दिए गए सुधार / परिवर्धन / स्पष्टीकरण को IISER पुणे की वेबसाइट पर होस्ट किया जाएगा और सभी संभावित बोलीदाताओं को बोली दस्तावेजों में निर्धारित अनुसार अपनी बोली जमा करने से पहले प्री-बिड सम्मेलन की कार्यवाही का संज्ञान लेना आवश्यक है।

The representatives present were satisfied with the replies given and it was informed that the corrections / additions / clarifications given, as discussed during the Pre-Bid Conference would be hosted on the website of IISER Pune and all the Prospective Bidders are required to take cognizance of the proceedings of the Pre-Bid Conference before submitting their bids as stipulated in the Bidding Documents.

हमारी आईआईएसईआर वेबसाइट www.iiserpune.ac.in पर जारी नोटिस के अन्य नियम और शर्तें अपरिवर्तित रहेंगी। इस संबंध में और कोई पत्राचार नहीं किया जाएगा।

The other terms & conditions of the notice issued on our IISER website www.iiserpune.ac.in will remain unchanged. No more correspondence in this regard will be entertained.

बैठक अध्यक्ष के धन्यवाद प्रस्ताव के साथ समाप्त हुई।

The meeting ended with vote of thanks to the Chair.

16/11/2023

16/11/2023

सहायक कुलसचिव (भांडार एवं क्रय)

Assistant Registrar (S&P)

TECHNICAL QUERIES AND CLARIFICATION

PRE-BID CONFERENCE FOR PROCUREMENT OF CNC TURNING CENTER WITH LIVE TOOLS AND DOUBLE SPINDLE

S.No	Query/Clarification Sought	Clarification / Amendment
1	<p>Tendered Specification: Turrets</p> <p>“Servo type Turrets, at least 12 tool turrets of which there should be at least 2 live tools for milling the face and 2 live tools to mill the Outer Diameter. Maximum rotation speed of live tools should reach at least 5000 rpm. The turrets should move in X, Y and Z axis. Tools should index through servo mechanism for maximum and precise repeatability. Through turret coolant.”</p>	<p>Amended Specification: Turrets</p> <p>“Servo type Turrets, at least 12 tool turrets of which there should be at least 2 live tools for milling the face and 2 live tools to mill the Outer Diameter. All tool stations should have milling capacity (Holders should be capable of mounting on all 12 stations) Maximum rotation speed of live tools should reach at least 5000 rpm. The turrets should move in X, Y and Z axis. Tools should index through servo mechanism for maximum and precise repeatability. Through turret coolant.”</p>
2	<p>Tendered Specification: CNC Specifications</p> <p>“Controller to be of Fanuc, Mitsubishi or equivalent make with intuitive programming.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controlled axes x, y, x, C (min spindle), C (back spindle) and A- axis (for back spindle) 2. Least input increment: 0.001 mm 3. Interpolation method: Linear and circular 4. Feed rate: 1 mm/min to at least 5000 mm/min 5. Number of tool offsets: at least 54 6. Screen size: at least 10 inch.” 	<p>Amended Specification: CNC Specifications</p> <p>Controller to be of Fanuc, Mitsubishi or equivalent make with intuitive programming.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controlled axes x, z, C (main spindle), C (back spindle) and A-axis (for back spindle) 2. Least input increment: 0.0001 mm 3. Interpolation method: Linear and circular 4. Feed rate: 1 mm/min to at least 5000 mm/min 5. Number of tool offsets: at least 54 6. Screen size: at least 10 inch.