

श्री साईबाबा संस्थान विश्वस्तव्यवस्था, शिर्डी  
मु.पो.शिर्डी, ता.राहाता, जि.अहमदनगर - ४२३१०९  
फोन नं. कार्यालय - ०२४२३-२५८८६९

ई-मेल- [saibabaiti22@gmail.com](mailto:saibabaiti22@gmail.com), [saibaba\\_iti@yahoo.co.in](mailto:saibaba_iti@yahoo.co.in)  
वेबसाईट - [www.saibabasansthan.org.in](http://www.saibabasansthan.org.in), [www.sai.org.in](http://www.sai.org.in)

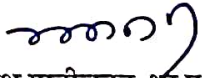
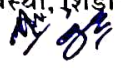
विषय - श्री साईबाबा औ. प्र. संस्थेचे मशिनिसट प्राईडर व टुल अॅण्ड डायमेकर ट्रेड मधील खालील तपशिलाप्रमाणे मशिन रिक्न्डीशनिंग (दुरुस्ती) करणेकामीचे दरपत्रक देणेबाबत...

उपरोक्त विषयान्वये कळविण्याचे की, श्री साईबाबा संस्थान विश्वस्तव्यवस्था, शिर्डी संचलित श्री साईबाबा औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थेस खालील नमुद केलेप्रमाणे मशिनची समक्ष पाहणी करून स्पेअरपार्टसह दुरुस्ती खर्चाची निम्नतम दरपत्र अनुभवी एजन्सीकडून दरपत्रक मागविण्यात येत आहे. तरी इच्छुक सर्विहस एजन्सीज यांनी खालील अटी - शर्तीस अधीन राहुन विहित वेळेत सिलबंद दरपत्र पाठवावे.

### अटी व शर्ती

१. मशिन दुरुस्ती कामाची पाहणी दि. ०२/०९/२०२४ ते १०/०९/२०२४ अखेर शनिवार, रविवार व शासकीय सुट्टी सोडून कार्यालयीन वेळेत (स. १० ते संध्या. ०६) श्री साईबाबा औ.प्र.संस्था, शिर्डी येथे करता येईल. तसेच याबाबत कोणतेही व्हिजीट चार्जेस अथवा प्रवास भाडे संस्थानकडे मागता येणार नाही.
२. श्री साईबाबा संस्थान ही एक धर्मादाय संस्था असल्याने दरपत्रकात जास्तीत जास्त सवलत देण्यात यावी.
३. सर्विहस, लेबर चार्जेस, स्पेअर पार्ट यांचे एकत्रित दरपत्रक द्यावयाचे आहे.
४. दुरुस्तीबाबत संस्थानकडून कुठल्याही प्रकारची आगाऊ रक्कम (अॅडव्हान्स) दिली जाणार नाही.
५. मशिनचे स्पेअरपार्ट दुरुस्ती झालेनंतर मशिनची यशस्वी ट्रायल ट्रेड निदेशक / गटनिदेशक व सहाय्यक अभियंता यांचे समोर देणे बंधनकारक राहिल.
६. कार्यपुर्ती नंतर १५ दिवसांत RTGS द्वारे पेमेंट अदा केले जाईल.
७. पॅन नं. , बँक अकाउंट डिटेल्स, GST नंबर दरपत्रकात नमुद करावा. GST नंबर नसल्यास तसे नमुद करावे.
८. मशिन दुरुस्तीकामी लागणारे आवश्यक टुल्स, स्पेअर पार्ट, कुशल मनुष्यबळ संबंधित एजन्सीने आणावयाचे आहे.
९. मशिन दुरुस्ती करताना काही अपघात झाल्यास त्यास संस्थान जबाबदार राहणार नाही.
१०. आपले दरपत्रक बंद पाकिटात दि. २५/०९/२०२४ रोजी सायं. ०५:०० वाजेपर्यंत मा. मुख्यकार्यकारी अधिकारी, श्री साईबाबा संस्थान विश्वस्तव्यवस्था, शिर्डी या नावाने "औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थेसाठी मशिन रिक्न्डीशनिंग (दुरुस्ती) करणेकामी दरपत्रक" असा पाकिटावर स्पष्ट उल्लेख करून संस्थानचे आवक विभागाकडे जमा करावे.
११. मंजूर दरातच कार्यपुर्ती करावी लागेल, वाढीव बिलाची मागणी करता येणार नाही.
१२. विहित मुदतीत प्राप्त न होणा-या दरपत्रकांचा विचार केला जाणार नाही.
१३. शासकीय नियमानुसार करकपात बिलातून केली जाईल.
१४. कार्यदिश प्राप्त झालेनंतर ४५ दिवासाचे आत कार्यदिशात नमुद सर्व मशिनचे कामे पुर्ण करावे लागेल. मुदतीत कार्यपुर्ती न झाल्यास प्रती दिन १००/- रु. याप्रमाणे दंड आकारला जाईल.

१५. श्री साईबाबा संस्थान विश्वस्तव्यवस्था, शिर्डी हे कुठलेही एक अथवा सर्व कोटेशन कुठल्याही कारणाशिवाय नाकारणे अथवा स्विकारणेबाबतचा हक्क राखुन ठेवत आहे.
१६. सदर व्यवहाराबाबत वाद निर्माण झाल्यास तो राहाता कोर्टाचे न्याय कक्षेत राहिल.
१७. फर्मची नोंदणी प्रमाणपत्र, उद्योग आधार प्रमाणपत्राच्या झेरॉक्स प्रती दरपत्रकासोबत जोडाव्यात. कळावे.

  
(गोरक्ष गाडीलकर, भा.प्र.से.)  
मुख्य कार्यकारी अधिकारी,  
श्री साईबाबा संस्थान विश्वस्तव्यवस्था, शिर्डी  


श्री साईबाबा संस्थान विश्वस्त व्यवस्था,शिर्डी  
विभाग - श्री साईबाबा औद्योगिक प्रशिक्षण संस्था,शिर्डी

व्यवसायाचे नाव	अ.नं	मशिनचा तपशिल	मशिन दुरुस्ती तपशिल	मशिन संख्या
टुल अॅण्ड डायमेकर	१)	सरफेस ग्राईडिंग मशिन (प्रागा - मेक) मॉडेल - 1783 MCH/638	१) व्हिल हेड रिपेअरींग २) प्ले काढणे. ३) अप अॅण्ड डाऊन फिड अलायमेंट करणे, मायक्रोफिड हॅण्डल दुरुस्ती करणे. ४) क्रॉस फिड व लॉगीटयुडनल फिड फ्रि करणे. ५) हायड्रोलिक सिस्टिम दुरुस्त करणे. ६) कुलंट पंप व सेफ्टी गार्ड दुरुस्त करणे. ७) इलेक्ट्रिक नॉब बटन, स्विच, कॉन्टॅक्टर रिले, वायरींग बदलणे, लॅम्प चालु करणे, सेफ्टी गार्ड व इतर तत्सम फिटींग करणे, पेंटींग करणे.	०२ नग
	२)	सिलेन्ड्रीकल ग्राईडिंग मशिन मॉडेल - K 130 HMT MCN/2087	१) हायड्रोलिक सिस्टिम अद्ययावत करणे. २) टेबल- क्रॉस फीड- लॉगीटयुडनल फीड दुरुस्त करणे. ३) इलेक्ट्रिक नॉब बटन, स्विच, कॉन्टॅक्टर रिले, वायरींग बदलणे, लॅम्प चालु करणे, सेफ्टी गार्ड व इतर तत्सम फिटींग करणे, पेंटींग करणे.	०१ नग
	३)	टायगर लेथ मशिन	१) कॅज बॉक्स नट प्ले व क्रॉस स्लाईड वेज, बॉक्स नट व गिअर बॉक्स दुरुस्त करून मिळावा. २) इलेक्ट्रिक नॉब बटन, स्विच, कॉन्टॅक्टर रिले, वायरींग बदलणे, लॅम्प चालु करणे, सेफ्टी गार्ड व इतर तत्सम फिटींग करणे, पेंटींग करणे.	०१ नग
मशिनिस्ट ग्राईंडर	४)	हॉरीजॉन्टल स्पिंडल रेसीप्रोकेटींग सरफेस ग्राईडिंग मशिन १) ITI/1641/MCH/613- 02 नग २) ITI/1641/MCH/614 - 02नग  NSQF Level नॅशनल स्किल क्वॉली फाईंग फ्रेमवर्क लेव्हल-४	१) व्हिल हेड रिपेअरींग (i) लिड स्क्रू व बॉक्स नट प्ले काढणे अथवा बदलणे. (ii) हॅण्डल नॉब स्पिंडल बेल्ट बदलणे. (iii) अप - डाऊन अलायमेंट करणे. २) टेबल (i) टेबल हॅण्डल (ii) टेबल स्टॉपर बोल्ट बदलणे. ३) सॅडल (i) क्रॉस स्लाईड टेबल स्क्रॅपींग अॅण्ड क्रॉस स्लाईड ब्लू मेशिंग व टारलाईट पेस्टिंग करणे. ४) हायड्रोलिक सिस्टिम (i) टेबल सिलेंडर हायड्रोलिक सिलेंडर, ऑईल सिल, रॉड बदलणे. होनिंग करणे अथवा ट्युब बदलणे. (ii) हायड्रोलिक पॉवर पॅक तपासणे. (iii) मोटार टु पंप चैन स्प्राकेट बदलणे. (iv) लुब्रीकेशन पाईप बदलणे. (v) 'O' रिंग बदलणे, कुलंट सिस्टिम इलेक्ट्रिक - (i) नॉब बटन, स्विच, कॉन्टॅक्टर रिले बदलणे, लॅम्प चालु करणे, सेफ्टी गार्ड व इतर तत्सम फिटींग करणे, पेंटींग करणे.	०४ नग
			एकुण मशिन संख्या	०८