

সীমিত : ডিপি-৫

সাধারণ দ্রব্য ও বস্ত্র সামগ্রী পরিদর্শনালয়
ঢাকা সেনানিবাস

বিনির্দেশ নং: আইজিএসএডসি/জিএস/১১৫২ তারিখ: ০৬ ফেব্রুয়ারী ২০২১ ড্রইং নং-বিডি-জিএস - পিডি-১৮৬১

ডোকাব সেকশনঃ কেসি পার্ট নংঃ বিকেসি-০১৪০

নামমালাঃ টাওয়েল লার্জ (অফিসার্স) ১৫০ সেঃ মিঃ x ৭০ সেঃ মিঃ

(পূর্বের কারিগরী বিনির্দেশ নং আইজিএসএডসি/জিএস/১০৭৫ এবং ড্রইং নং বিডি-জিএস-পিডি-১৭৭৬ (A, B & C) তারিখ ১৬ অক্টোবর ২০১৮ রহিত করা হলো)

১। মৌলিক কাপড়

উপকরণের নাম	উপাদান	মন্তব্য
উপাদান	১০০% কম্বড কটন ইয়ার্ন এবং ইয়ার্ন ডাইড (Yarn Dyed)	

২। উপকরণের মানদণ্ড

ক্র/নং	উপকরণের নাম	উপকরণের গঠন/বৈশিষ্ট্য	বাহ্যিক বৈশিষ্ট্য
ক।	বুননের ধরণ	টেরী পাইলস	
খ।	প্রতি বর্গমিটারের ওজন	৫২০ + ১০ গ্রাম	
গ।	প্রতি ২.৫৪ সেঃমিঃ এ সুতার সংখ্যা	টানা - ৩২ + ১ টি (দু'তার বিশিষ্ট পাকানো সুতা) বানা - ৪৬ + ১ টি (প্রতিটি একতার পাকানো সুতা) পাইলস - ৩২ + ১ টি (দু'তার বিশিষ্ট পাকানো সুতা)	
ঘ।	প্রতি ২.৫৪ সেঃ মিঃ এ পাইলসের সংখ্যা	১৬ + ১ টি	
ঙ।	সুতার কাউন্ট	টানা - ২/২০ এস বানা - ১৬.০ এস পাইলস - ২/২০ এস	
চ।	সহনশক্তি	টানা-৫০ + ৫ কেজি বানা-৪৫ + ৫ কেজি	
ছ।	রং (Shade)	বেগুনী রং এর স্ট্রাইপ ডিজাইন (তিন রং বিশিষ্ট স্ট্রাইপ) Violet (Pantone Color Code 19-3526 TCX) Light Violet (Pantone Color Code 15-3720 TCX) Brilliant White (Pantone Color Code 11- 4001 TCX) ব্লু রং এর স্ট্রাইপ ডিজাইন (তিন রং বিশিষ্ট স্ট্রাইপ) Blue (Pantone Color Code 18-4043 TCX) Light Blue (Pantone Color Code 14-4320 TCX) Brilliant White (Pantone Color Code 11- 4001 TCX) গ্রীণ রং এর স্ট্রাইপ ডিজাইন (তিন রং বিশিষ্ট স্ট্রাইপ) Green (Pantone Color Code 15-5416 TCX) Light Green (Pantone Color Code 15-5209 TCX) Brilliant White (Pantone Color Code 11- 4001 TCX) ডার্ক গ্রে রং এর স্ট্রাইপ ডিজাইন (তিন রং বিশিষ্ট স্ট্রাইপ) Dark Grey (Pantone Color Code 19-3906 TCX) Light Grey (Pantone Color Code 14-4105 TCX) Brilliant White (Pantone Color Code 11- 4001 TCX)	

সীমিত



সীমিত

ক্রঃ/নং	উপকরণের নাম	উপকরণের গঠন/বৈশিষ্ট্য	বাহ্যিক বৈশিষ্ট্য
জ।	রং এর শ্রেণী (Dyestuff)	রি-এ্যাকটিভ ডাই (জার্মান বা সুইজারল্যান্ডের তৈরী)	-
ঝ।	পানি শোষণ ক্ষমতা	সন্তোষজনক	-
ঞ।	সেলাই সূতা (উপর এবং নীচ)		
	(১) উপাদান	পলিয়েস্টার	-
	(২) সূতার গঠন	দুই তার	-
	(৩) সূতার ডেনিয়ার	২/১২০.০ ^{ডি} ± ২.০ ^{ডি}	-
ট।	ছুপ		
	(১) উপাদান	কটন	-
	(২) বুনন	হেরিং বোন	-
	(৩) পূর্ণ প্রস্থে সূতার সংখ্যা	৬৪ টি (দুই তার বিশিষ্ট)	-

৩।

পরীক্ষার মানদণ্ড

ক্রঃ/নং	পরীক্ষার নাম	পরীক্ষণ পদ্ধতি	ব্যবহৃত মেশিন	মাত্রা
ক।	উপাদান	ISO 1833	-	-
খ।	প্রতি বর্গ মিটারের ওজন	ISO 3801	GSM Cutter	-
গ।	প্রতি ২.৫৪ সেমি এ সূতার সংখ্যা	ISO 7211/2	Counting Glass	-
ঘ।	প্রতি ২.৫৪ সেঃ মিঃ এ পাইলসের সংখ্যা	-	-	-
ঙ।	সূতার কাউন্ট	ISO 7211/5	Wt Balance	-
চ।	সহনশক্তি	ISO:13934-1	Titan ⁵ 1410	-
ছ।	রং এর শ্রেণী (Dyestuff)	-	-	-
জ।	পানি শোষণ ক্ষমতা	AATCC 79-2010	-	-
ঝ।	ছুপ			
	(১) উপাদান	ISO 1833	-	-
	(২) বুনন	-	-	-
	(৩) পূর্ণ প্রস্থে সূতার সংখ্যা	-	-	-
ঞ।	সেলাই সূতা (উপর এবং নীচ)			
	(১) উপাদান	ISO 1833	-	-
	(২) সূতার গঠন	-	-	-
	(৩) সূতার ডেনিয়ার	-	-	-
ট।	ধৌতকরণ পরীক্ষা নং-২	ISO 105 CO2	Gyrowash	গ্রে স্কেল রেটিং ৪ (সর্বনিম্ন)
ঠ।	ধৌতকরণ পরীক্ষা নং-৪	ISO 105 CO4	Gyrowash	গ্রে স্কেল রেটিং ৪ (সর্বনিম্ন)
ড।	রাবিং পদ্ধতিতে ধৌতকরণ (ঠান্ডা ও গরম পানিতে) পরীক্ষায় রং এর স্থায়িত্ব	-	-	গ্রে স্কেল রেটিং ৪ (সর্বনিম্ন)
ঢ।	সাধারণ ধৌতকরণ ১০	EN ISO 6330-	Wascator	গ্রে স্কেল রেটিং ৪ (সর্বনিম্ন)
ণ।	সূর্যকিরণ পরীক্ষায় (৭২ ঘন্টা) রং এর স্থায়িত্ব	ISO 105 B02	Q-Sun Xe-1	গ্রে স্কেল রেটিং ৪ (সর্বনিম্ন)
ত।	সংকোচনের শতকরা হার	ISO 6330:2012 5A	Wascator	দৈর্ঘ্য-৩ ± ১% প্রস্থ-২ ± ১%
থ।	রং (Shade)	-	Data Colour 800	-

২
সীমিত



১। বাহ্যিক মাপজোখ

ক্রঃ/নং	বিবরণ	পরিমাপ
ক।	দৈর্ঘ্য	: ১৫০.০ সেঃ মিঃ
খ।	প্রস্থ	: ৭০.০ সেঃ মিঃ
গ।	মুড়ির প্রস্থ (দুই পার্শ্ব)	: ৩.০ সেঃ মিঃ
ঘ।	দুই পার্শ্বের সেলভেজের প্রস্থ	: ১.০ সেঃ মিঃ
ঙ।	স্ট্রাইপের অবস্থান	: লম্বালম্বি ভাবে
চ।	টাওয়েলে সর্বমোট স্ট্রাইপের সংখ্যা	: ১৫ টি
ছ।	টাওয়েলে প্রতিটির রং এর স্ট্রাইপের সংখ্যা	: ০৫ টি
জ।	প্রতি স্ট্রাইপের প্রস্থ	: ৪.৫৫ সেঃ মিঃ
ঝ।	দুই পার্শ্বের মুড়ির রং	: বডিতে ব্যবহৃত তিন রং সুতার সমন্বয়ে
ঞ।	দুই পার্শ্বের সেলভেজের রং	: Brilliant White
ট।	পাইলসের উচ্চতা	: ৩.০ - ৪.০ মিমি
ঠ।	মুড়িতে প্রতি ২.৫৪ সেমি এ সেলাই সংখ্যা (দুই পার্শ্বের মুড়ি)	: ৮/৯ টি
ড।	প্রতিটি টাওয়েলের ওজন	: ৬১০ + ১০ গ্রাম
ঢ।	লুপের সংখ্যা	: ০১ টি
ণ।	লুপের অবস্থান উভয় প্রান্ত হতে (দৈর্ঘ্যের দিকে)	: ৭০.০ সেমি
ত।	লুপের সাইজ (দৈর্ঘ্য X প্রস্থ)	: ১২.০ x ১.৭০ সেমি
থ।	লুপের রং (Shade)	: Brilliant White
দ।	টাওয়েলের দুই পার্শ্ব পাইলসকৃত অংশের প্রস্থ	: ১৫.০ সেঃ মিঃ
ধ।	দুই পার্শ্ব পাইলস বিহীন অংশের প্রস্থ	: ২.৮০ সেঃ মিঃ
ন।	পাইলস বিহীন অংশের বুনন	: হেরিং বোন

দ্রষ্টব্যঃ

- ক। সুতা রং (Yarn dyeing) করে টাওয়েল বুনন করতে হবে।
- খ। টাওয়েলের ডিজাইন, রং ও অন্যান্য বিবরণাদি অবশ্যই আইজিএসএন্ডসিতে রক্ষিত নমুনা মোতাবেক হতে হবে।
- ৫। চিহ্নিতকরণ (দ্রব্য)। প্রতিটি টাওয়েলের এক কোনায় সুবিধাজনক স্থানে একটি প্রিন্টেড লেবেল সেলাই করে দিতে হবে। লেবেলে দ্রব্যের নামমালা, সংস্থার নাম, দ্রব্য প্রস্তুতের মাস ও সন এবং কেয়ার লেবেল (ধৌতকরণ নির্দেশিকা) উল্লেখ থাকবে।
- ৬। মোড়কীকরণ। প্রতিটি টাওয়েল সুন্দরভাবে ভাঁজ করে দুইটি ন্যাপথ্যালিন বলসহ এ্যাডহেসিভযুক্ত উন্নতমানের পলিথিন ব্যাগে প্যাক করতে হবে। একরূপ ৪০ (চল্লিশ) টি টাওয়েল ০৯ (নয়) প্রাই বিশিষ্ট সঠিক সাইজের উন্নতমানের করোগেটেড পেপার কার্টনে ভরে প্যাক করতে হবে। করোগেটেড পেপার কার্টনের উপরের ফ্ল্যাপ সংযুক্তি টেপ দ্বারা আবদ্ধ করে চারটি উন্নতমানের পলিপ্রোপাইলিন স্ট্র্যাপ দ্বারা (দৈর্ঘ্যের দিকে ০২ টি এবং প্রস্থের দিকে ০২ টি) মেটাল ক্লিপের সাহায্যে শক্ত করে বাঁধতে হবে। প্যাকিং এ ব্যবহৃত কার্টন উন্নতমানের হতে হবে যাতে পণ্য ভরা অবস্থায় কার্টন ০২ (দুই) মিটার উচ্চতা হতে যে কোন দিকে (In any direction) ০৩ (তিন) বার মাটিতে ফেলার পরেও ফেঁটে যাবে না।
- ৭। চিহ্নিতকরণ (কার্টন)। প্রতিটি কার্টনের এক পার্শ্ব সেনাবাহিনী, চুক্তিপত্র নং ও তারিখ, দ্রব্যের নাম, পরিমাণ, পরিদর্শন নোট নং ও তারিখ এবং সরবরাহকারী সংস্থার নাম ও ঠিকানা এবং অপর পার্শ্ব গ্রাহকের নাম ও ঠিকানা স্পষ্টভাবে লিখতে হবে।
- ৮। নমুনা

ক্রঃ/নং	নমুনার ধরণ	পরিমাণ/সম্ভব
ক।	দরপত্র নমুনা	প্রতি ডিজাইনের জন্য ০৩ (তিন) টি করে নমুনা দাখিল করতে হবে।
খ।	অগ্রিম নমুনা	প্রতি ডিজাইনের জন্য ০৩ (তিন) টি করে নমুনা প্যাকিং উপাদানসহ দাখিল করতে হবে।
গ।	উপদেশমূলক নমুনা	প্রতি ডিজাইনের জন্য ০৩ (তিন) টি করে নমুনা দাখিল করতে হবে।
ঘ।	বিআর নমুনা	বাহ্যিক এবং পরীক্ষাগারে পরীক্ষা/নিরীক্ষার জন্য প্রতি চালানের জন্য প্রতি এক হাজারে ০২ টি তবে রং (Shade) ও পরিমাণ অনুযায়ী কম/বেশী হতে পারে।



সীমিত

৯। পরীক্ষা/নিরীক্ষা সংক্রান্ত শর্তাবলী। দরপত্র, অফ্রাম এবং বিআর নমুনা আইজিএসএন্ডসি'র পরীক্ষাগারে পরীক্ষা/নিরীক্ষা করার সুবিধা না থাকলে বাংলাদেশের আন্তর্জাতিকমানের যে কোন পরীক্ষাগারে পরীক্ষা/নিরীক্ষা করতে হবে। ডিপি-৩৫ অনুচ্ছেদ-১২ (এ এবং বি) অনুযায়ী পরীক্ষাগারে পরীক্ষা/নিরীক্ষার সকল ব্যয় সরবরাহকারী বহন করবেন।

১০। সরবরাহকারী কর্তৃক শূন্যগতমান নিয়ন্ত্রণ/পরিদর্শন সনদ। সরবরাহকারী পণ্য প্রস্তুত করতঃ তাদের প্রাপ্তে পরিদর্শন করে নিম্নরূপভাবে নিশ্চিত এবং সন্তোষজনক হয়ে প্রত্যেক চালানের সাথে সনদ দাখিল করতে হবেঃ

ক। উৎপাদিত দ্রব্যাদি কারিগরী বিনির্দেশ মোতাবেক প্রস্তুত করা হয়েছে।

খ। উৎপাদিত দ্রব্যাদি পরীক্ষা/পরিদর্শন করে বিনির্দেশ মোতাবেক সঠিক পাওয়া গিয়েছে।

গ। বিনির্দেশে উল্লেখিত পরীক্ষা/নিরীক্ষা সমূহ সরবরাহকারী এবং প্রস্তুতকারী প্রতিষ্ঠান কর্তৃক নিজস্ব ল্যাবে অথবা জাতীয়/আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত পরীক্ষাগারে পরীক্ষা/নিরীক্ষা সম্পন্ন করতঃ সঠিক পাওয়া গিয়েছে এই মর্মে প্রত্যেক চালানের সাথে পরীক্ষা/নিরীক্ষার মূল সনদপত্র সংযুক্ত করতে হবে।

১১। ওয়ারেন্টি/প্যারান্টি। সরবরাহের তারিখ হতে ১২ (বার) মাসের মধ্যে গুদামজাত অবস্থায় (Shelf Life) অথবা ব্যবহারকালীন সময়ে (স্বাভাবিক ব্যবহার এবং স্বাভাবিক পরিষ্কার পদ্ধতিতে পরিষ্কার করা) ০৩ (তিন) মাসের মধ্যে অস্বাভাবিক ক্রটি/বিচ্যুতি দেখা দিলে ক্রটিযুক্ত পণ্যের সম পরিমাণ পণ্য সরবরাহকারী/উৎপাদনকারী প্রতিষ্ঠান (উভয়ই) ক্রটি উপস্থাপনের ৩০ (ত্রিশ) দিনের মধ্যে নিজ খরচে সিওডি, ঢাকা সেনানিবাসে পৌঁছে দিতে বাধ্য থাকবেন।

১২। স্তর পরিদর্শন (Stage Inspection)। চালানকৃত পণ্য প্রস্তুতের পূর্বে উপাদান সমূহের স্তর পরিদর্শন করা হবে (প্রয়োজন অনুযায়ী)।

১৩। বিশেষ শর্তাবলী। সরবরাহকারী যদি প্রস্তুতকারী না হন সে ক্ষেত্রে সরবরাহকারী দরপত্রের সাথে দাখিলকৃত পণ্য সরবরাহের সময় উক্ত পণ্যটি প্রস্তুত করতে সক্ষম সর্বোচ্চ ০৩ (তিন) টি কারখানা নির্বাচিত করে ঐ ০৩ (তিন) টি কারখানার সংশ্লিষ্ট পণ্যটি প্রস্তুতির সম্মতিপত্র (উৎপাদনকারী/কারখানার নিজস্ব প্যাডে যথাযথ প্রতিনিধির সীল ও স্বাক্ষরসহ মূল কপি) প্রাথমিকভাবে ডিজিডিপিতে দাখিল করবে। পরবর্তীতে ১০০% পণ্য সরবরাহের ক্ষেত্রে সরবরাহকারী উক্ত ০৩ (তিন) টি উৎপাদনকারী/কারখানার যে কোন ০১ (এক) টি কারখানা হতে পণ্য প্রস্তুত করে সরবরাহ করবে। ডিজিডিপি'র সাথে চুক্তিপত্র সম্পাদনের সময় স্ট্যাম্পের উপর সম্পাদিত সরবরাহকারী ও উৎপাদনকারীর (নির্বাচিত তিনটি কারখানার যে কোন একটির সাথে) চূড়ান্ত চুক্তিনামা ডিজিডিপিতে দাখিল করবে।

সুপারিশকারক

খন্দকার ইউসুফ হাসান

কর্ণেল

প্রধান পরিদর্শক

APCT AND
ITD Dis

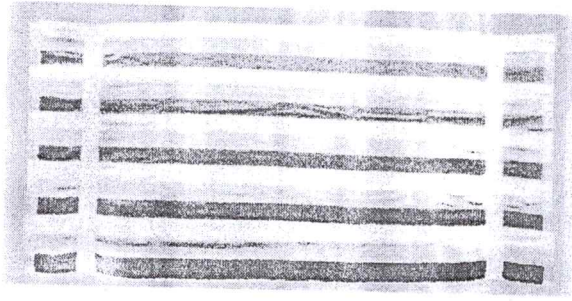
অনুমোদনকারক

পরিচালক, আইটিডি পরিদপ্তর

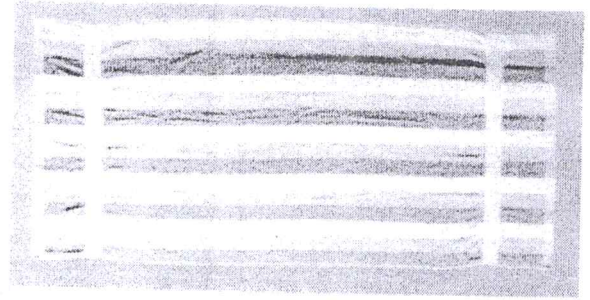
৪

সীমিত

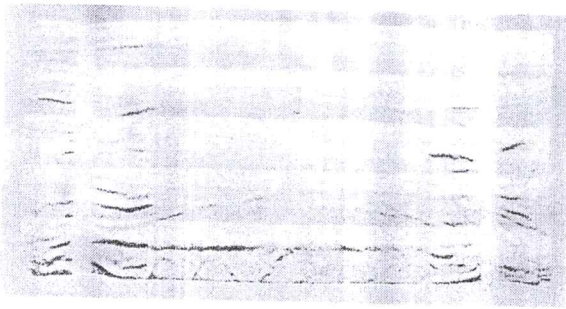




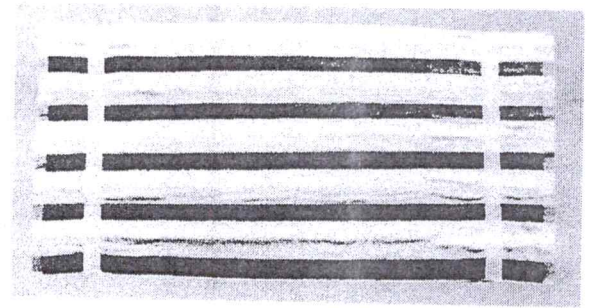
VIOLET STRIPE



BLUE STRIPE



GREEN STRIPE

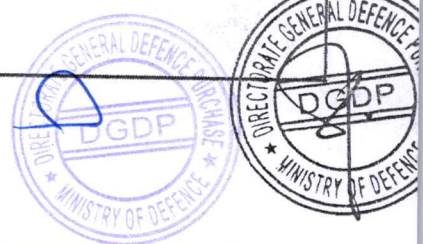


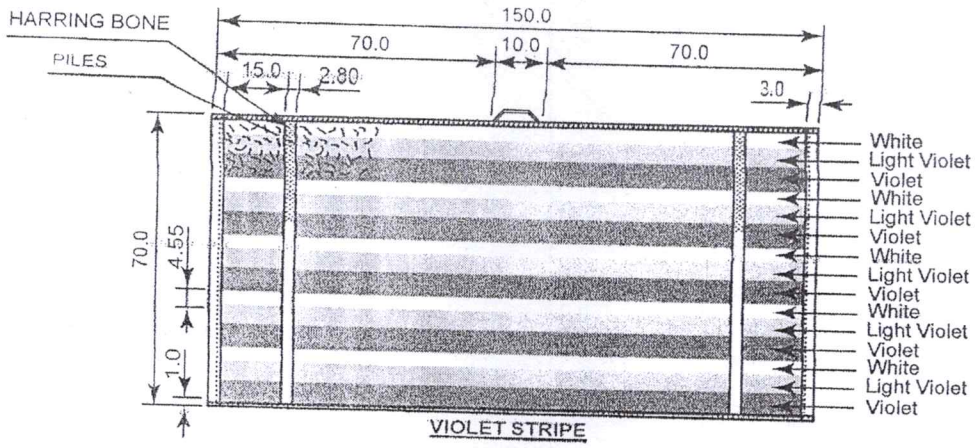
DARK GREY STRIPE

2
2012

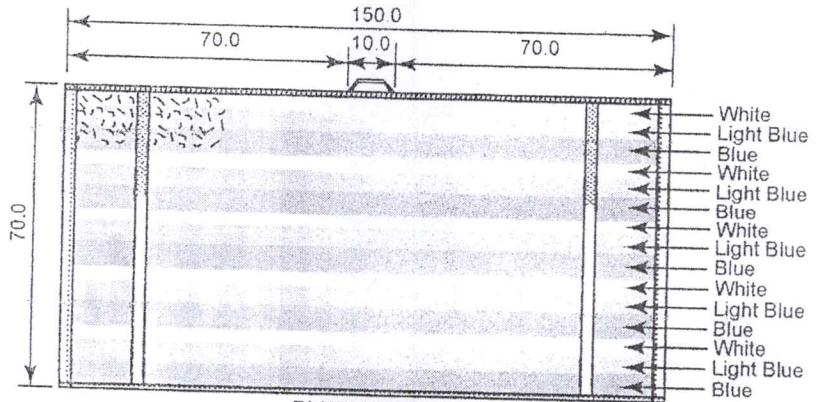
TOWEL LARGE OFFRS
(STRIPE DESIGN)

(মাপনী মোতাবেক নয়, শুধুমাত্র রং ও ডিজাইনের জন্য)

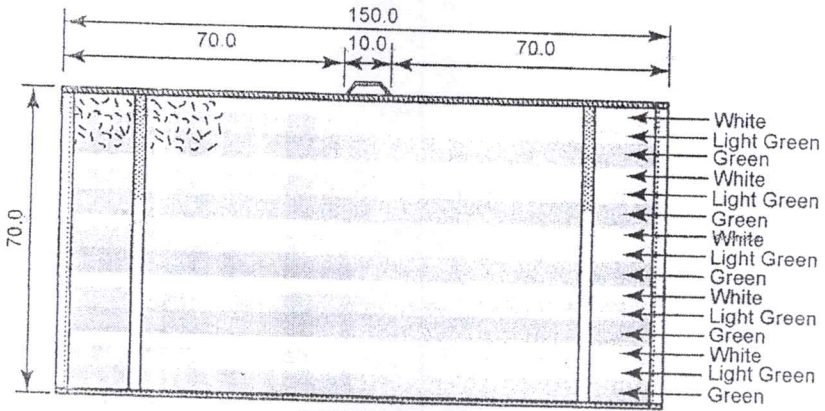




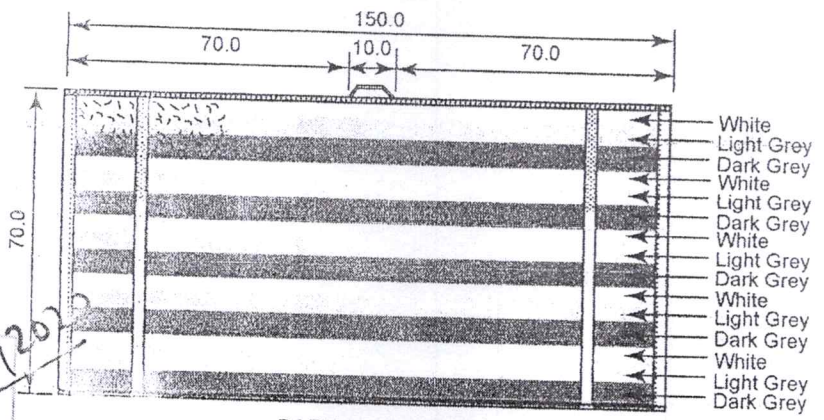
VIOLET STRIPE



BLUE STRIPE



GREEN STRIPE



DARK GREY STRIPE

ALL MEASUREMENT SHOWN IN CM

8/2/2023

APPROVED	Dte		TITLE:	IGS&C
DRAWN	Nadira	RECOMMENDED	TOWEL LARGE OFFERS (STRIPE DESIGN)	DHAKA CANTT
COMPARED		APPROVED		DRG NO BD G8
CHECKED		DATE		PD-1861
PASSED		NOT TO SCALE		



দরপত্রের সাথে সংযোজনের জন্য শর্তাবলী

(আইটেম নং ১, সেকশন-কেসি, পার্ট নং-বিকেসি-০১৪০ টাওয়ার লার্জ (অফিসার্স) ১৫০ সেগমিঃ X ৭০ সেগমিঃ)

- ১। সরবরাহকারীর পণ্য প্রস্তুতের নিজস্ব কারখানা থাকলে দরপত্র নমুনা এবং চুক্তিপত্র সম্পাদনের পর পণ্য সরবরাহের নিমিত্তে একটি সনদপত্র/অঙ্গীকারনামা সংযুক্ত ক্রোড়পত্র 'ক' অনুযায়ী সরবরাহকারীর নিজস্ব প্যাডে যথাযথ প্রতিনিধির সীল ও স্বাক্ষরসহ মূলকপি কারিগরী দরপ্রস্তাবের সাথে দাখিল করতে হবে (পণ্যটির উৎপাদন/তৈরীর উৎস দেশীয় হলে সেক্ষেত্রে প্রযোজ্য হবে)।
- ২। সরবরাহকারী যদি প্রস্তুতকারী না হন সেক্ষেত্রে সরবরাহকারী ০১ (এক) টি হতে সর্বোচ্চ ০৩ (তিন) টি পর্যন্ত কারখানা নির্বাচিত করে ঐ ০৩ (তিন) টি কারখানার নাম, ঠিকানা সংযুক্ত ক্রোড়পত্র 'খ' অনুযায়ী সনদপত্রের মূলকপি দাখিল করতে হবে। প্রতিটি কারখানা হতে আলাদাভাবে ক্রোড়পত্র 'গ' অনুযায়ী পণ্য প্রস্তুতের সম্মতিপত্র সমূহের মূলকপি কারিগরী দরপ্রস্তাবের সাথে দাখিল করতে হবে (পণ্যটির উৎপাদন/তৈরীর উৎস দেশীয় হলে সেক্ষেত্রে প্রযোজ্য হবে)।
- ৩। সরবরাহকারীর পণ্য প্রস্তুতের নিজস্ব কারখানা না থাকলে দরপত্র নমুনা যে প্রস্তুতকারক হতে তৈরি করবে সে প্রস্তুতকারকের নিকট হতে সংযুক্ত ক্রোড়পত্র 'ঘ' অনুযায়ী একটি সনদপত্র/অঙ্গীকারনামা প্রস্তুতকারীর নিজস্ব প্যাডে যথাযথ প্রতিনিধিগণের সীল ও স্বাক্ষরসহ মূলকপি কারিগরী দরপ্রস্তাবের সাথে দাখিল করতে হবে। (পণ্যটির উৎপাদন/তৈরীর উৎস দেশীয় হলে সেক্ষেত্রে প্রযোজ্য হবে)।
- ৪। একজন পণ্য উৎপাদনকারী/প্রস্তুতকারী প্রতিষ্ঠান তার কারখানার অনুকূলে ০১ (এক) জন ঠিকাদার/সরবরাহকারীকে দরপত্র নমুনা সরবরাহ করেছে মর্মে সনদপত্র প্রদান করতে পারবে (ক্রোড়পত্র ও অনুযায়ী)। উক্ত সনদপত্র এর মূলকপি কারিগরী দরপ্রস্তাবের সাথে দাখিল করতে হবে।
- ৫। ডিজিডিপির সাথে চুক্তিপত্র সম্পাদন করার পূর্বে সরবরাহকারী উক্ত ০৩ টি উৎপাদনকারী প্রতিষ্ঠানের মধ্যে গুরুত্ব অনুযায়ী যেকোন ০১ টি প্রতিষ্ঠান নির্বাচন করে উক্ত কারখানা/উৎপাদনকারী প্রতিষ্ঠানের সাথে নন জুডিসিয়াল স্ট্যাম্পের মাধ্যমে (নোটারী পাবলিক এর মাধ্যমে এফিডেভিট সহ) চুক্তি সম্পাদন করে চুক্তিনামা দাখিল সহ ক্রোড়পত্র চ অনুযায়ী কারখানা পরিদর্শন প্রতিবেদন কার্যক্রম সম্পন্ন বিষয়ে অত্র পরিদর্শনালয়'কে প্রয়োজনীয় সহযোগিতা প্রদান করতে হবে (পণ্যটির সরবরাহের উৎস শুধুমাত্র দেশীয় হলে সেক্ষেত্রে প্রযোজ্য হবে)।
- ৬। সরবরাহকারী সংস্থা নিজ কারখানা অথবা সরবরাহকারী যে কারখানা হতে পণ্য প্রস্তুত করবে সে কারখানার সক্ষমতা/উৎপাদন ক্ষমতা যদি ইতোপূর্বে যাচাই করা না হয়ে থাকে তবে অবশ্যই বর্ণিত কারখানার উৎপাদন ক্ষমতা/যোগ্যতা যাচাইয়ের নিমিত্তে পরিদর্শন করা হবে। এছাড়াও ইতোপূর্বে কারখানা পরিদর্শন করা হলেও উক্ত কারখানার পরিধি এবং উৎপাদন বৃদ্ধি/সংকোচন করা হলে সেক্ষেত্রেও কারখানা পরিদর্শন করা হবে (কারখানা পরিদর্শন ফর্ম সংযুক্ত ক্রোড়পত্র 'চ')। উল্লেখ্য যে সরবরাহকারী কর্তৃক দাখিলকৃত দরপত্র নমুনা গৃহীত হওয়ার পর চুক্তিপত্র সম্পাদনের পূর্বে সরবরাহকারী কর্তৃক চূড়ান্তভাবে নির্বাচিত কারখানাটি পরিদর্শন করা হবে (পণ্যটির সরবরাহের উৎস শুধুমাত্র দেশীয় হলে সেক্ষেত্রে প্রযোজ্য হবে)।
- ৭। চুক্তিপত্র সম্পাদন হওয়ার পর গ্রহনকৃত দরপত্র নমুনায় প্রাপ্ত ব্যত্যয় সমূহ যথাযথভাবে সংশোধন/উন্নয়ন করে বিনির্দেশ মোতাবেক নমুনা প্রস্তুত করতঃ পন্যটি চাহিদা/ক্রয় কার্যক্রমের গুরুত্ব অনুযায়ী নির্ধারিত সময়ের মধ্যে সরবরাহকারী কর্তৃক বিনির্দেশ মোতাবেক অগ্রিম নমুনা দাখিল করে আইজিএসএন্ডসি কর্তৃক অনুমোদন করে নিতে হবে। অগ্রিম নমুনা অনুমোদনের নিমিত্তে সর্বোচ্চ ২ বার দাখিল করতে পারবে।
- ৮। অগ্রিম নমুনা অনুমোদিত হওয়ার পর পণ্য প্রস্তুতের পূর্বে উপাদানের স্তর পরিদর্শন (Stage Inspection) করা হবে (প্রযোজ্য ক্ষেত্রে)।
- ০৯। মানসম্মত পণ্য নিশ্চিতকল্পে সরবরাহকারী প্রয়োজনে যে কোন সময় সরাসরি আইজিএসএন্ডসি'তে রক্ষিত অনুমোদিত নমুনা সরেজমিনে অবলোকন করার পাশাপাশি সরবরাহকারী এবং প্রস্তুতকারী (Production এবং Quality Assurance/Control department এর Expert ব্যক্তিবর্গ) আইজিএসএন্ডসি এর পরীক্ষাগারে কিভাবে অর্থাৎ কোন কোন পদ্ধতি (Method), উপাদান (Ingredient) এবং যন্ত্র ইত্যাদি ব্যবহার করে মান যাচাই করা হয় তা পরিদর্শন করতে পারবে।



সীমিত

- ১০। সরবরাহকারী এবং উৎপাদনকারী সংস্থা কর্তৃক সংযুক্ত ফ্রোডপত্র 'ছ' অনুযায়ী (সরবরাহকারী এবং উৎপাদনকারীর নিজস্ব প্যাডে যথাযথ প্রতিনিধির সীল ও স্বাক্ষরসহ মূলকপি) Warranty/Guarranty অঙ্গীকার নামা প্রদান করতে হবে। (উৎপাদনকারী যদি বৈদেশীক হয় তবে শুধুমাত্র সরবরাহকারী এই অঙ্গীকারনামা প্রদান করেবেন)।
- ১১। অগ্রিম/বিআর এর বিনির্দেশ অনুযায়ী যে সকল পরীক্ষা/নিরীক্ষা আইজিএসএন্ডসি কর্তৃক সম্পন্ন করা সম্ভব হবে না তা উপযুক্ত পরীক্ষাগারে পরীক্ষা/নিরীক্ষা করা হবে। সে ক্ষেত্রে নমুনা প্রেরণ ও পরীক্ষা/নিরীক্ষার ব্যয়ভার ডিপি-৩৫ এর (ক) ও (খ) উপধারা অনুযায়ী সংশ্লিষ্ট সরবরাহকারী কর্তৃক তাৎক্ষনিকভাবে বহন করতে হবে।
- ১২। চুক্তিপত্র সম্পাদনের নিমিত্তে বিনির্দেশে উল্লেখিত সমুদয় পরীক্ষা/নিরীক্ষা সরবরাহকারী এবং প্রস্তুতকারী প্রতিষ্ঠান কর্তৃক নিজস্ব পরীক্ষাগারে অথবা জাতীয়/আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত পরীক্ষাগারে পরীক্ষা/নিরীক্ষা সম্পন্ন করতঃ সঠিক পাওয়া গিয়েছে এই মর্মে অগ্রিম নমুনা এবং প্রত্যেক চালানের সাথে (সরবরাহকারীর নিজস্ব প্যাডে যথাযথ প্রতিনিধির সীল ও স্বাক্ষরসহ মূলকপি) ফ্রোডপত্র 'জ' অনুযায়ী দাখিল করার পাশাপাশি পরীক্ষা/নিরীক্ষার মূল সনদপত্র দাখিল করতে হবে।
- ১৩। চুক্তিপত্র সম্পাদনের পর সরবরাহকারী এবং প্রস্তুতকারী প্রতিষ্ঠান কর্তৃক পণ্য প্রস্তুত করতঃ মাননিয়ন্ত্রন (Quality Control-QC) করে সঠিক পাওয়া গিয়েছে এই মর্মে অগ্রিম নমুনা এবং প্রত্যেক চালানের সাথে (সরবরাহকারীর নিজস্ব প্যাডে যথাযথ প্রতিনিধির সীল ও স্বাক্ষরসহ মূলকপি) ফ্রোডপত্র 'ঝা' অনুযায়ী দাখিল করার পাশাপাশি পরীক্ষা/নিরীক্ষার মূল সনদপত্র সংযুক্ত করতে হবে।
- ১৪। দরপত্রের অনুকূলে গ্রহণকৃত নমুনার স্বপক্ষে চুক্তিপত্র সম্পাদিত হলে সেক্ষেত্রে অগ্রিম নমুনা পরীক্ষা/ নিরীক্ষার নিমিত্তে কারিগরী বিনির্দেশে উল্লেখিত/প্রয়োজনীয় সংখ্যক নমুনা বিনামূল্যে সরবরাহ করতে হবে।
- ১৫। চুক্তিপত্র সম্পাদনের পর পণ্যটি সরবরাহকালে পরীক্ষা/নিরীক্ষার জন্য প্রতিনিধিত্বমূলক (Bulk Representative) নমুনা হিসাবে চুক্তিপত্রে উল্লেখিত পণ্যের প্রতিটি চালানের জন্য কারিগরী বিনির্দেশ অনুযায়ী উল্লেখিত সংখ্যক নমুনা সরবরাহকারী বিনামূল্যে সরবরাহ করবে। প্রতি চালানের অনুকূলে সংগৃহীত বিআর নমুনার উপাদান সমূহ পূর্ণাঙ্গ নমুনা হতে কেটে ল্যাব পরীক্ষা/নিরীক্ষা করা হবে।
- ১৬। পণ্যটি স্থানীয়ভাবে প্রস্তুত/সরবরাহ করা হলে সে ক্ষেত্রে দরপ্রস্তাব প্রদানের সময় সরবরাহকারী কর্তৃক বন্ডরুম থাকার বিষয়টি নিশ্চিত করতে হবে।
- ১৭। টাওয়ারল লার্জ (অফিসার্স) এর দরপত্র নমুনা নিম্নেবর্ণিত পদ্ধতি (Method) এবং যন্ত্রপাতি (Machineries) মাধ্যমে পরীক্ষা/নিরীক্ষা সম্পন্ন করা হবেঃ

Ser	Spec Test	Test Method	Machine Used
1.	Material%	ISO 1833	-
2.	Type of Weave	-	-
3.	Wt/Sq Mtr	ISO 3801	GSM Cutter
4.	<u>No of Threads/2.54 cm</u>	ISO 7211/2	Counting Glass
	(a) Warp		
	(b) Weft		
	(c) Piles		

৩ এর ২
সীমিত



Ser	Spec Test	Test Method	Machine Used
5.	No of Piles Per 2.54 cm	-	-
6.	<u>Count of Yarn</u> (a) Warp (b) Weft (c) Piles	ISO 7211/5	Wt Balance
7.	<u>Tensile Strength</u> (a) Warp (b) Weft	ISO 13934-1	Titan ⁵ 1410
8.	Identification of Dyestuff	-	-
9.	Identification of Pantone Colour Code	-	Data Colour 800
10.	Water Absorbation Test	AATCC 79-2010	-
11.	<u>Sewing Threads</u> (a) Material (b) Construction (c) Denier	ISO 1833 - -	- - -
12.	<u>Washing Test (Grey Scale Rating)</u>		
	Test No-2	ISO 105 C02	Gyrowash
	Test No-4	ISO 105 C04	
13.	<u>Rubbing Test (Rubbing with Ordinary Soap) (Grey Scale Rating)</u> (a) Cold Water (b) Hot Water at 60°C	-	-
14.	Normal Wash 10 Times (Grey Scale Rating)	EN ISO 6330-2012 5A	Wascator
15.	Sunlight Test (72 Hrs) (Grey Scale Rating)	ISO 105 B02	Q-Sun Xe-1
16.	<u>Shrinkage%</u> (a) Warp (b) Weft	ISO 6330:2012 5A	Wascator

