



গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিসংখর
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন
৩২, ভোপখানা রোড, ঢাকা।

নথি নং-১০/ভেভো/সহগ/২০০৮/১৫১/

তারিখ

প্রেরক : মহা-পরিচালক
ভেভো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স এসআর পেপার ইন্ডাস্ট্রিজ লিঃ
হায়দারাবাদ মাদ্রাসা
গাজীপুর সদর
গাজীপুর।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার পত্র নং-নাই তারিখ ১২/১২/২০১০।

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে রেফারেন্স সহগের ভিত্তিতে সহগ প্রনয়ণ করা হয়েছে। প্রণীত সহগের
কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তিঃ ০৬(ছয়) পাতা।

নথি নং-১০/ভেভো/সহগ/২০০৮/১৫১/ ২১৮/৩
অনুলিপিঃ সদর অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

১। কমিশনার, কাস্টমস বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুন বাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য -

- ক) গার্ড ফাইল, ভেভো, ঢাকা।
খ) অফিস কপি, ভেভো, ঢাকা।

১০৫/-

মোঃ নাসির উদ্দিন
মহা-পরিচালক।

তারিখ ১২/১১/১১

শামীমা আক্তার

উপ-পরিচালক

মহা-পরিচালকের পক্ষে

মোর্স এয়ার শেপার ইন্ডাস্ট্রিক লিঃ - এর
উপকরণ উৎপাদন সংস্থা

প্রকল্পের বর্তমান নং- ৪০৮/কাস- পিপিআই/২০০৮
মুদ্রা সংস্করণের নং- ৫১৪১০০৪৮৫
এসএস নং- ২০৪০১

তারিখ: ১২/০২/২০০৮ইং

১। কাট্টিন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলার :

কাট্টিন সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = L₁ সেঃ মিঃ

প্রস্থ W = W₁ সেঃ মিঃ

উচ্চতা H = H₁ সেঃ মিঃ

কাট্টিন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + W₁ + 6 (সেঃ মিঃ) (সাইজ নির্দেশিত বেডিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশ)

শীটের প্রস্থ W = H₁ + W₁ + 2 (সেঃ মিঃ) (উচ্চতার নিকে সাইটের নির্দেশিত বেডিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশ)

কাট্টিন ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) প্রাই কাট্টিন (২ সেয়ার প্রাইন+১ সেয়ার কন্সট্রাক্টিভ) :

(অ) প্রাইন সেয়ার সাইজের পেপার = $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(আ) কন্সট্রাক্টিভ সেয়ার (নির্দিষ্ট পেপার) = $\frac{(L + ৪\text{টিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$
মোট = (অ+আ) কেজি।

সেমন, কাট্টিনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = ৩৫ সেঃ মিঃ

প্রস্থ W = ২৫ সেঃ মিঃ

উচ্চতা H = ২০ সেঃ মিঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ২৫ + ৬ সেঃ মিঃ
= ৬৬ সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২৫ + ২ সেঃ মিঃ
= ৪৭ সেঃ মিঃ

অতএব, প্রাইন সেয়ার সাইজের পেপার = $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

= $\frac{৬৬ \times ৪৭ \times ১২৫ \text{ (জি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$
(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ বর্গে)

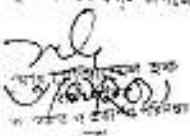
= ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

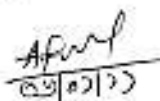
এবং কন্সট্রাক্টিভ সেয়ার (নির্দিষ্ট পেপার) = $\frac{(L + ৪\text{টিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$

= $\frac{(৬৬ + ৪০\%) \times ৪৭ \times ১২৫ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$
(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ বর্গে)

= ০.১০২০৫১০১ কেজি।

অতএব, কাট্টিনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭৫০৮ কেজি + ০.১০২০৫১০১ কেজি
= ০.২৬৯৫৫৯০৯ কেজি।


মুদ্রিত নাম: মর্স এয়ার শেপার ইন্ডাস্ট্রিক লিঃ


মুদ্রিত নাম: মর্স এয়ার শেপার ইন্ডাস্ট্রিক লিঃ

৩। ০ (পাঁচ) প্রাই কাউন (০ লেয়ার প্রাইন+২লেয়ার কবোপেটিক) :

$$(ম) \text{ প্রাইন সোয়ার লাইনার পেমেন্ট} = \frac{L \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 0}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

$$(আ) \text{ কবোপেটিক সোয়ার (মিডিয়াম পেমেন্ট)} = \frac{(L + ৪\text{দিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

মোট = (ম+আ) কেজি :

যেমন, কাউন্সের সাইজ :

লৈফা L = ৪৮ সেং মিঃ
 প্রস্থ W = ৩০ সেং মিঃ
 উচ্চতা H = ০২ সেং মিঃ হলে-

শীটের লৈফা L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেং মিঃ
 = ৮৪ সেং মিঃ
 শীটের প্রস্থ W = ৩০ + ৩০ + ২ সেং মিঃ
 = ৬২ সেং মিঃ

$$\text{অতএব, প্রাইন সোয়ার লাইনার পেমেন্ট} = \frac{L \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 0}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

$$= \frac{৮৪ \times ৬২ \times ১২২ (\text{জি, এস, এম}) \times 2 \times 0}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২২ ধরে)
 = ০.৪০৫৮৬৮ কেজি।

$$\text{এবং কবোপেটিক সোয়ার (মিডিয়াম পেমেন্ট)} = \frac{(L + ৪\text{দিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$= \frac{(৮৪ + ৪০\%) \times ৬২ \times ১১২ \times 2 \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

 = ০.৫৮১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কাউন্সে বাবহত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪০৫৮৬৮ কেজি + ০.৫৮১২২৭২১ কেজি
 = ০.৯৮৭০৯৫৮৯ কেজি

৪। ৭ (সাত) প্রাই কাউন (৪ লেয়ার প্রাইন+৩লেয়ার কবোপেটিক) :

$$(ম) \text{ প্রাইন সোয়ার লাইনার পেমেন্ট} = \frac{L \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

$$(আ) \text{ কবোপেটিক সোয়ার (মিডিয়াম পেমেন্ট)} = \frac{(L + ৪\text{দিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

মোট = (ম+আ) কেজি :

যেমন, কাউন্সের সাইজ :

লৈফা L = ৬০ সেং মিঃ
 প্রস্থ W = ৩০ সেং মিঃ
 উচ্চতা H = ৪০ সেং মিঃ হলে-

শীটের লৈফা L = (৬০ + ৩০ + ৬) সেং মিঃ
 = ৯৬ সেং মিঃ
 শীটের প্রস্থ W = (৩০ + ৩০ + ২) সেং মিঃ
 = ৬২ সেং মিঃ

Handwritten signature and stamp

Handwritten signature and stamp
 ০৩/০৩/১৭
 হুগলি কলকাতা বিশ্ববিদ্যালয়
 আইসি পেমেন্ট
 ৬৩ প্রথম ও ৬৩ প্রথম পল্লী (সেই
 ব্লক)

$$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট ভি, এস, এম)} \times 2 \times 8$$

অতএব, প্রেইন চেয়ার সাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{300 \times 100 \times 1000} + 8\%$ (অপচয়) = কেজি

$$= \frac{110 \times 82 \times 120 \text{ (ভি, এস, এম)} \times 2 \times 8}{300 \times 100 \times 1000} + 8\%$$
 (অপচয়)

(কাগজের ভি, এস, এম ১২০ হবে)

$$= 3.102096 \text{ কেজি।}$$

এক কন্সোলিডেট চেয়ার = $\frac{(L + ৪\% \text{ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট ভি, এস, এম)} \times 2 \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(মিডিয়াম পেপার)

$$= \frac{(116 + 80\%) \times ৯২ \times 11২ \times ২ \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$$
 (অপচয়)
$$= 3.0680802 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 3.102096 কেজি + 3.0680802 কেজি

$$= 6.1701762 \text{ কেজি}$$

সুচী :

- কার্টন তৈরীতে প্রকৃতি প্রেইন ও কন্সোলিডেট চেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার ডিএসএন হিসেব বিবরণীতে বিবেচনার আদতে হবে।
- কার্টনের সাইজ ইন্ডিতে নির্ধারিত থাকলে কল্পনা ব্যবহার করার সময় সে.মি. এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।
- সাইজ ফিনিশিং, বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউম।
কার্টনে ব্যবহৃত শীটসেপার সাইজ তখন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং স্টিচিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সে.মি।
- উচ্চতার নিচে সাইজের ফিনিশিং ও বেডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউম।
এ বেডে সাইড ফিনিশিং ও বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে.মি।
- কন্সোলেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ।
কন্সোলেশনে কার্টন তৈরীতে অন্য কন্সোলিডেট চেয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইবেলপলে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণত: সার্ভিসে ব্যবহার লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

১। কার্টন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের কল্পনা :

কার্টন সাইজ :

দৈর্ঘ্য = L_1 সে. মি.
প্রস্থ = W_1 সে. মি.
উচ্চতা = H_1 সে. মি.

কার্টন প্রস্থের ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

শীটের দৈর্ঘ্য $L = L_1 + W_1 + ০$ (হাত) সে. মি. (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউম)
শীটের প্রস্থ $W = H_1 + W_1 + ২$ (দুই) সে. মি. (উচ্চতার নিচে সাইজের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউম)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের প্রকল্প :

২। ০ (ডিন) গ্রাই কার্টন (১ চেয়ার কুয়েন্স বোর্ড +১ চেয়ার প্রেইন +১ চেয়ার কন্সোলিডেট)

$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কুয়েন্স বোর্ডের মোট ভি, এস, এম)} \times ২ \times ১$

(অ) কুয়েন্স বোর্ড পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{300 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত গাইনার কাগজের মোট ভি, এস, এম)} \times ২ \times ১$

(ক) প্রেইন চেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{300 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$(L + ৪০ \text{ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত মিডিয়াম কাগজের মোট ভি, এস, এম)} \times ২ \times ১$

(গ) কন্সোলিডেট চেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{300 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(মিডিয়াম পেপার)

মোট ওজন = (অ+ক+গ) কেজি।

July
১৫/৭/১৩
১৩/৭/১৩

April
০২/১৩/১৩
১৩/১৩/১৩

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৩৫ সেং মিঃ
প্রস্থ = ২৫ সেং মিঃ
উচ্চতা = ২০ সেং মিঃ।

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ২৫ + ৩ সেং মিঃ
= ৬৩ সেং মিঃ
শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২৫ + ২ সেং মিঃ
= ৪৭ সেং মিঃ।

$$\begin{aligned} & L \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ১ \\ \text{অতএব, তুলেত্র পোর্ট পেপার} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি} \\ &= \frac{63 \times 47 \times 600 (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} = ৮\% \\ &= ০.২৪১২১১৫ \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & L \times W \times (\text{বাবছর লাইনার কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ১ \\ \text{প্রেইন পেপার} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি} \\ &= \frac{63 \times 47 \times 120 (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} = ৮\% \\ &= ০.০৮৩৭৫৬ \text{ কেজি (১২০ জিএসএম ধরে)} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & (L+৪০ \text{ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবছর মিডিয়াম কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ১ \\ \text{এবং কবোপেটের পেপার} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) \\ (\text{মিডিয়াম পেপার}) &= \frac{(63+৪০\%) \times 47 \times 11২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \\ &= ০.১০৫০৫১০১ \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, কার্টনে বাবছর মোট কাগজের পরিমাণ} &= ০.২৪১২১১৫ \text{ কেজি} + ০.০৮৩৭৫৬ \text{ কেজি} + ০.১০৫০৫১০১ \text{ কেজি} \\ &= ০.৪৩০০২৬১ \text{ কেজি} \end{aligned}$$

৩। ৫ (পাঁচ) প্রাই কর্টন : (২ পেপার তুলেত্র পোর্ট + ১ পেপার প্রেইন + ২ পেপার কবোপেটের)

(যখন ইনফর ৬ আর্টসের উভয় পেপারই তুলেত্র পোর্ট)

$$\begin{aligned} & L \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২ \\ (\text{অ}) \text{ তুলেত্র পোর্ট পেপার} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & L \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ১ \\ (\text{আ}) \text{ প্রেইন পেপার লাইনার পেপার} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} & (L + ৪০\% \text{ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২ \\ (\text{অ}) \text{ কবোপেটের পেপার} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি} \\ (\text{মিডিয়াম পেপার}) & \end{aligned}$$

মোট ওজন = (অ+আ+প) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৪৮ সেং মিঃ
প্রস্থ = ৫০ সেং মিঃ
উচ্চতা = ৩৫ সেং মিঃ।

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৫০ + ৬ সেং মিঃ
= ১০৪ সেং মিঃ

১৭/০২/২০১১

APM
০২/০১/১১
২২নং আফজালু রোমানা
সেইন পেমেন্ট
১৯ নং সেক্টর ও রাস্তার পলিগার (সেইন)
০২।

শীটের প্রস্থ W = ৩২ - ৫০ + ২ সেমি
= ৬৭ সেমি

অতএব, তুপ্রেস বোর্ড লেয়ার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
 $\frac{৬৪ \times ৬৭ \times ৩৬০ (\text{জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$
 (কাগজের জি. এস. এম ৩৬০ ধরে)
 = ০.৮৭৫২৬৬ কেজি।

অতএব, প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
 $\frac{৬৪ \times ৬৭ \times ১২৫ (\text{জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$
 (কাগজের জি. এস. এম ১২৫ ধরে)
 = ০.১৫১৯৫৬ কেজি।

এবং করোপেটের লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + ৫\text{দশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়})$
 $\frac{(৬৪ + ৫\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$
 (কাগজের জি. এস. এম ১১২ ধরে)
 = ০.৩৬১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কাঠের ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৮৭৫২৬৬ কেজি + ০.১৫১৯৫৬ কেজি + ০.৩৬১২২৭২১ কেজি
 = ১.৩৮৮৪৪৮৪৩ কেজি

৪। ৭ (শাক) প্রাই কাঠের (২ তুপ্রেস বোর্ড + ২ লেয়ার প্রেইন + ৩ লেয়ার করোপেটের)
 (যখন ইনার ও আউটার উভয় লেয়ারই তুপ্রেস বোর্ড)

ক) তুপ্রেস বোর্ড লেয়ার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
 $\frac{৬৪ \times ৬৭ \times ৩৬০ (\text{জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$

খ) প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
 $\frac{৬৪ \times ৬৭ \times ১২৫ (\text{জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$

এবং

গ) করোপেটের লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + ৫\text{দশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়})$
 $\frac{(৬৪ + ৫\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$

মোট ওজন = (ক+খ+গ) কেজি।

শিট প্রঃ ৭ প্রাই কাঠের (১ লেয়ার তুপ্রেস বোর্ড + ৩ লেয়ার প্রেইন + ৩ লেয়ার করোপেটের)
 (যখন শুধু মাত্র আউটার লেয়ার তুপ্রেস বোর্ড ব্যবহার হবে।)
 হিসেব উপরের সত্যপন ক্যালকুলেশনের মতো হবে।

ক) বাক বোর্ড ও শাক বোর্ডে ব্যবহৃত তুপ্রেস বোর্ডের ব্যবহারঃ
 সূত্রঃ

তুপ্রেস বোর্ড = $\frac{\text{বাক বোর্ড/ শাক বোর্ড এর নৈর্ধ (সে.মি.)} \times \text{অস্থ (সে.মি.)} \times \text{তুপ্রেস বোর্ডের জি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
 (তুপ্রেস বোর্ড ৩০০ জি এস এম বা তদুপরি)

খ) হাট টাণ/ শাইল টাণ/ আইস টাণ/ বার কোড/ কটোয়ার্ড/ফটো ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত তুপ্রেস বোর্ড/কার্ট বর্ড এর পরিমাণঃ-

$\frac{\text{উৎপাদিত পণ্যের নৈর্ধ (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের জি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

হাট টাণ/ শাইল টাণ/ আইস টাণ/ বার কোড/ কটোয়ার্ড/ফটো ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত প্রিকিং ইংল -এর পরিমাণঃ ৪.৩০৩৩ম/বর্গমিটার

(Handwritten signature)

(Handwritten signature)
 ০৯/০৭/১১
 কুমিল্লা জেলা প্রশাসন
 সেক্টর সিস্টেমিক
 কনস্ট্রাকশন শ্রমিক ইউনিয়ন
 সভাপতি

৫

৭। উপ-বটম, ডিম্বাধিকার ঠিকারিতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলাঃ

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য} &= L_1 = (L - 2) \text{ সে. মি.} \\ \text{প্রস্থ} &= W_1 = (W - 2) \text{ সে. মি.} \\ \text{উচ্চতা} &= H_1 = (H - 2) \text{ সে. মি.} \end{aligned}$$

৩ প্রাই এর ক্ষেত্রেঃ প্রেন লেয়ার = ২টি ও করোগেটেড লেয়ার = ১টি
 ০ প্রাই এর ক্ষেত্রেঃ প্রেন লেয়ার = ১টি ও করোগেটেড লেয়ার = ২টি
 ৭ প্রাই এর ক্ষেত্রেঃ প্রেন লেয়ার = ৪টি ও করোগেটেড লেয়ার = ৩টি

উপ-বটমঃ ১) ১টি টপ পোর্ট ও ১টি বাইম পোর্ট

(অ) প্রেন লেয়ার = $\frac{L_1 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এম. এম.}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{L_1 \times 1.8 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এম. এম.}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

যেমন, সাইজঃ

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য} &= ৫০ \text{ সে. মি.} \\ \text{প্রস্থ} &= ৪৫ \text{ সে. মি.} \\ \text{উচ্চতা} &= ৪৫ \text{ সে. মি. হলে} \end{aligned}$$

০ প্রাই বিশিষ্ট উপ-বটমঃ

(১) প্রেন লেয়ার = $\frac{80 \times 80 \times 2 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = ০.০৫৪৯০৬ \text{ কেজি}$

(২) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(80+80\%) \times 80 \times 1 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = ০.০৩৪০০৪ \text{ কেজি}$

মোট = $(1+2) \times (0.054906 + 0.034004) = ০.০৮৮ \text{ কেজি}$

প্রতি কার্টনে ব্যবহৃত উপ-বটম এর পরিমাণ = $০.০৮৮ \times ২ = ০.১৭৬ \text{ কেজি}$

ডিম্বাধিকারঃ

(অ) প্রেন লেয়ার = $\frac{L_1 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এম. এম.}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{L_1 \times 1.8 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এম. এম.}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

০ প্রাই বিশিষ্ট ডিম্বাধিকার (৩ প্রেন লেয়ার + ১ করোগেটেড লেয়ার)ঃ

যেমন, সাইজঃ

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য} &= ৫০ \text{ সে. মি.} \\ \text{প্রস্থ} &= ৪৫ \text{ সে. মি.} \\ \text{উচ্চতা} &= ৩৫ \text{ সে. মি. হলে} \end{aligned}$$

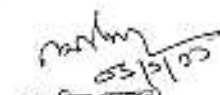
(১) প্রেন লেয়ার = $\frac{80 \times 80 \times 2 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = ০.০৫৭৬০৬ \text{ কেজি}$

(২) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(80+80\%) \times 80 \times 1 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = ০.০২৫২৮৭ \text{ কেজি}$

অর্থাৎ, $(80 \times 80 \times 80) \text{ সে. মি. সাইজের প্রতিটি কার্টনে ০ প্রাই বিশিষ্ট ডিম্বাধিকার এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ} = (1+2) \times (0.057606 + 0.025287) = ০.০৮২৯০৩ \text{ কেজি}$


 (মোঃ মৌনুল হোসেন)
 জাতীয় কর্মকর্তা
 ডেপুটি


 (মুহম্মদ আফজালুর রহমান)
 সেক্টর স্পেশালিস্ট
 ডেপুটি


 (আমিনুল হোসেন)
 পরিচালক
 ডেপুটি