

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শুভ নেয়াক্ত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন(৬ষ্ঠ ও ৭ম তলা),
৩২, ভোপখানা রোড, ঢাকা-১০০০।

নথি নং-০৯/ডেডো/সহগ/২০১৩/২৭০/ ৩৮৫৩

তারিখঃ ২০/৩/১৪

প্রেরকঃ মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপ্তঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স জেংক ইভাঃ লিঃ
শফিপুর, মৌচাক, কামিয়াটেকর, গাজীপুর।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিশ্রেফিতে সহগ গ্রহণীকরণ।

সূত্রঃ আপনার আবেদন পত্র নং - নাই, তারিখ-২৬/১১/১৩।

—আপনার আবেদনের পরিশ্রেফিতে প্রতিষ্ঠানটি জরীপ করে জরীপে প্রাপ্ত তথ্যের ভিত্তিতে সহগ গ্রনয়ণ করা হয়েছে। প্রণীত সহগের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তিঃ ০৪(চার) পাতা।


রেবেকা সুলতানা
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।
তারিখঃ

নথি নং-০৯/ডেডো/সহগ/২০১৩/২৭০/

অনুবিপ সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

১। কমিশনার, কন্সটমস ব্লক কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য-

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

রেবেকা সুলতানা
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
 স্বচ্ছ রেমিত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
 ৩২ তোপখলা রোড, ঢাকা।

মেশার্স জোকে ইন্ডাস্ট্রিয়াল লিমিটেড এর উপস্থাপিত উৎপাদন সহায়

১। কার্টন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের স্বীকৃতি :
 কার্টন সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = L₁ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ W = W₁ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা H = H₁ সেঃ মিঃ

কার্টন প্রকৃতিতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + W₁ + 6 (৪৪) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশ)
 শীটের প্রস্থ W = H₁ + W₁ + 2 (৪২) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইডের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশ)
 কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের গুণন :

২। ০ (কিনা) গ্রাই কার্টন (২ সেয়ার প্রাইম+১সেয়ার কন্সট্রাক্ট) :

L x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২ x ২

(অ) প্রাইম সেয়ার সাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪৪) \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ২} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(L + ৪৪) x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২

(আ) কন্সট্রাক্ট সেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪৪) \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ২} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের 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।

L x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২ x ২

অতএব, প্রাইম সেয়ার সাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{66 \times 47 \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ২} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{66 \times 47 \times ১২৫ (জি, এস, এম) \times ২ \times ২} + ৮\%$ (অপচয়)

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)}$
 = ০.১৬৭২০৮ কেজি।

(L + ৪৪) x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২

এবং কন্সট্রাক্ট সেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪৪) \times W \times (কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)} + ৮\%$ (অপচয়)

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৬৬ + ৪৪) \times ৪৭ \times ১১২ \times ২} + ৮\%$ (অপচয়)

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৬৬ + ৪৪) \times ৪৭ \times ১১২ \times ২} + ৮\%$ (অপচয়)

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭২০৮ কেজি + ০.১০৫০৬১০১ কেজি
 = ০.২৭২২৬৯০৯ কেজি

৩। ৫ (পাঁচ) গ্রাই কার্টন (৩ সেয়ার পে-ইম+২সেয়ার কন্সট্রাক্ট) :

L x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২ x ৩

(অ) প্রাইম সেয়ার সাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪৪) \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ৩} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(L + ৪৪) x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২ x ২

(আ) কন্সট্রাক্ট সেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪৪) \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ২} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = ৪৮ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ W = ৩০ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা H = ৩৫ সেঃ মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেঃ মিঃ
 = ৮৪ সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ৩৫ + ৩০ + ২ সেঃ মিঃ

Accepted
 12/2/14

12-2-14

12/2/14

12/2/14

12/2/14

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
 উচ্চ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
 ৩২ ভোপানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স মেহনত ইন্ডাস্ট্রিজ লিমিটেড এর উপবরণ উৎপাদন সহণ

= ৬৭ সের মিঃ।

$$L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম}) \times ২ \times ৩$$

অতএব, প্রাইম সোয়ার লাইনার পেপার = $\frac{300 \times 300 \times 3000}{178 \times 69 \times 122 (\text{মি, এস, এম}) \times 2 \times 3} + ৮\% (\text{অপচয়}) =$ কেজি

$$= \frac{300 \times 300 \times 3000}{178 \times 69 \times 122 (\text{মি, এস, এম}) \times 2 \times 3} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

(কাগজের মি, এস, এম ১২২ ধরে)

= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি।

$$(L + \text{চট্টাশ পতাকাশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম}) \times ২ \times ২$$

এবং কন্সট্রাক্টিভ সোয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{300 \times 300 \times 3000}{(\text{কাগজের মি, এস, এম ১১২ ধরে})} + ৮\% (\text{অপচয়})$

$$= \frac{(৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ২}{300 \times 300 \times 3000} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

= ০.০৮১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি + ০.০৮১২২৭২১ কেজি
 = ০.৫৩৭০৯৫৮৯ কেজি

৪। ৭ (সাত) টাই কার্টন (৪ সোয়ার প্রাইম+৩ সোয়ার কন্সট্রাক্টিভ)।

$$L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম}) \times ২ \times ৪$$

(খ) প্রাইম সোয়ার লাইনার পেপার = $\frac{300 \times 300 \times 3000}{(L + \text{চট্টাশ পতাকাশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম}) \times ২ \times ৩} + ৮\% (\text{অপচয়}) =$ কেজি

$$(L + \text{চট্টাশ পতাকাশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম}) \times ২ \times ৩$$

(আ) কন্সট্রাক্টিভ সোয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{300 \times 300 \times 3000}{\text{মোট} = (\text{খ} + \text{আ}) \text{ কেজি}} + ৮\% (\text{অপচয়}) =$ কেজি

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = ৬০ সের মিঃ
 প্রস্থ W = ৫০ সের মিঃ
 উচ্চতা H = ৪০ সের মিঃ হলে-

খাঁটির দৈর্ঘ্য L = (৬০ + ৫০ + ৩) সের মিঃ
 = ১১৬ সের মিঃ

খাঁটির প্রস্থ W = (৪০ + ৫০ + ২) সের মিঃ
 = ৯২ সের মিঃ।

$$L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম}) \times ২ \times ৪$$

অতএব, প্রাইম সোয়ার লাইনার পেপার = $\frac{300 \times 300 \times 3000}{116 \times 92 \times 122 (\text{মি, এস, এম}) \times 2 \times 3} + ৮\% (\text{অপচয়}) =$ কেজি

$$= \frac{300 \times 300 \times 3000}{116 \times 92 \times 122 (\text{মি, এস, এম}) \times 2 \times 3} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

(কাগজের মি, এস, এম ১২২ ধরে)

= ১.১৫২৫৭৬ কেজি।

$$(L + \text{চট্টাশ পতাকাশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম}) \times ২ \times ৩$$

এবং কন্সট্রাক্টিভ সোয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{300 \times 300 \times 3000}{(116 + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৩} + ৮\% (\text{অপচয়}) =$ কেজি

$$= \frac{(116 + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৩}{300 \times 300 \times 3000} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

= ১.০৮৪০৪০৫ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ১.১৫২৫৭৬ কেজি + ১.০৮৪০৪০৫ কেজি
 = ২.২৩৬৬১৬৫ কেজি

নোট :

- কার্টন তৈরিতে প্রতিটি প্রাইম ও কন্সট্রাক্টিভ সোয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার মি.এস.এম হিসেবে বিবেচনা করে বিবেচনার আদতে হবে।
- কার্টনের সাইজ ইচ্ছিতে নির্ধারিত থাকলে তৎসম ব্যবহার করার সময় সে.মি: এ প্রদর্শিত করে লিখে হবে।
- সহিত জিনিশিং, বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এন্ট্রালস-

Received
 12-5-14

Asad
 22/05/14

Asad
 22/05/14

Asad
 22/05/14

এই ঘূহাফনে মোহাটিল কর্তৃক
 সেক্টর পেপারস
 ও উচ্চ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 ঢাকা।

এই ঘূহাফনে
 সেক্টর পেপারস
 ও উচ্চ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 ঢাকা।

এই ঘূহাফনে
 সেক্টর পেপারস
 ও উচ্চ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 ঢাকা।

এই ঘূহাফনে
 সেক্টর পেপারস
 ও উচ্চ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 ঢাকা।

নেসার্স ডেকে ইভট্রিস্টা শিট এর উপস্থাপন উৎপাদন সহ্যে

কার্টনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইজ মসৃণ ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইজ বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং সিটিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সে.মি।

- ৪) উচ্চতার দিকে সাইজের বিনিমিৎ ও বেডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাইন।
এ ক্ষেত্রে সাইজ বিনিমিৎ ও বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে.মি।
- ৫) কবোলেটের জন্য অতিরিক্ত কাগজ।
কবোলেটেট কার্টন তৈরীর জন্য কবোলেটেট লেয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণত তৈরীকৃত করার পরে লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

ক। কার্টন উৎপাদনে সিটিং এর সাহায্যের পরিমাণ।

সাইজ কার্টন : ১৮ টি/বক্স
 ইনার কার্টন : ১০ টি/বক্স
 ১ কেজি সিটিং ওয়ার = ১৫০০ সিটিং।

খ। ব্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ডে ব্যবহৃত ক্লিপের পোর্শন ব্যবহার।

সূত্র :

ব্যাক বোর্ড/ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.) x প্রস্থ (সে.মি.) x ক্লিপের বোর্ডের জি এস এম

ক্লিপের বোর্ড = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$
 (ক্লিপের বোর্ড ১০০ জি এস এম বা তদুর্ধ্ব)

গ। উপ-বটম, ডিভাইজার এবং ক্রস-ডিভাইজার তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের বর্ণনা।

দৈর্ঘ্য = $L_1 = (L - 2)$ সে.মি
 প্রস্থ = $W_1 = (W - 2)$ সে.মি
 উচ্চতা = $H_1 = (H - 2)$ সে.মি
 ৩ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেস লেয়ার = ২টি ও কবোলেটেট লেয়ার = ১টি
 ৫ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেস লেয়ার = ৫টি ও কবোলেটেট লেয়ার = ২টি
 ৭ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেস লেয়ার = ৪টি ও কবোলেটেট লেয়ার = ৫টি

উপ-বটম : (১টি উপ বোর্ড ও ১টি বটম বোর্ড)

$L_1 \times W_1$ x লেয়ার সংখ্যা x ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম

(ক) প্লে-ন লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

$L_1 \times 1.8 \times W_1$ x লেয়ার সংখ্যা x ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম

(খ) কবোলেটেট লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

যেমন, সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৫০ সে.মি
 প্রস্থ = ৪৫ সে.মি
 উচ্চতা = ৪৫ সে.মি হলে

৩ প্রাই বিশিষ্ট উপ-বটম :

$87 \times 80 \times 2 \times 112$

(১) প্লেস লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} = 0.028696 \text{ কেজি}$

$(87+60\%) \times 80 \times 2 \times 112$

(২) কবোলেটেট লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} = 0.028696 \text{ কেজি}$

নেট = $(1+2) = (0.028696 + 0.028696) = \text{কেজি} = 0.057392$

প্রতি কার্টনে ব্যবহৃত উপ-বটম এর পরিমাণ = $0.057392 \times 2 = \text{কেজি} = 0.114784$

ডিভাইজার :

$L_1 \times W_1$ x লেয়ার সংখ্যা x ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম

(ক) প্লেস লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

$L_1 \times 1.8 \times W_1$ x লেয়ার সংখ্যা x ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম

(খ) কবোলেটেট লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

৩ প্রাই বিশিষ্ট ডিভাইজার (২ প্লেস লেয়ার + ১ কবোলেটেট লেয়ার) :

যেমন, সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৫০ সে.মি
 প্রস্থ = ৪৫ সে.মি

Received
 12-5-14
 শ্রীঃ মুহাম্মদ মোস্তফিজ করীম
 পোর্ট স্পেকালিস্ট
 ঢাকা মেয়াদ ও প্রত্যর্পণ শহিদুল্লুর

Apur
 22/05/14
 শ্রীঃ আব্দুল্লাহুল নূরমান্নান
 সিনিয়র
 সিস্টেম এনালিস্ট

আব্দুল্লাহ
 22/05/14
 মোঃ আব্দুল্লাহ আল মামুন
 সিনিয়র সিস্টেম এনালিস্ট
 ঢাকা মেয়াদ ও প্রত্যর্পণ শহিদুল্লুর

Accepted
 26/06/14
 মোঃ আমিনুল ইসলাম
 সহকারী পরিচালক
 ঢাকা মেয়াদ ও প্রত্যর্পণ শহিদুল্লুর
 ঢাকা।

মোসার্ন লেংক ইন্ডাস্ট্রিজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদন সহজ

উচ্চতা = ৩২ সেং মিঃ হলে

$$(১) \text{ প্লেন সোয়ার} = \frac{৪০ \times ৩০ \times ২ \times ১২৫}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেরি} = ০.০০৭৬০০ \text{ কেরি।}$$

$$(২) \text{ কনস্ট্রাক্ট সোয়ার} = \frac{(৪৮+৪০\%) \times ৩০ \times ১ \times ১১২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেরি} = ০.০২০৫১০ \text{ কেরি।}$$

অতএব, (২০ x ৪৫ x ৩২) সে.মি. সাইজের প্রতিটি কার্টনে ০৩৫ই বিশিষ্ট ডিম্বাইডার-এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ =

$$(১+২) = (০.০০৭৬০০ + ০.০২০৫১০) \text{ কেরি} = ০.০২৮১১০ \text{ কেরি।}$$

ক্রম ডিম্বাইডার ৪ (৩ প্লেন সোয়ার + ২ কনস্ট্রাক্ট সোয়ার)

$$(ক) \text{ প্লেন সোয়ার} = \frac{(L_1 \times W_1) \times H_1 \times \text{সোয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস, এম}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেরি}$$

$$(খ) \text{ কনস্ট্রাক্ট সোয়ার} = \frac{(L_2 \times W_2) \times ১.৪ \times H_2 \times \text{সোয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস, এম}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেরি}$$

(নির্দিষ্ট পেশার)
 যেমন, সাইজ ৪

সৈর্ষা = ৫০ সেং মিঃ
 প্রস্থ = ৪৫ সেং মিঃ
 উচ্চতা = ৩২ সেং মিঃ হলে

$$(১) \text{ প্লেন সোয়ার} = \frac{(৪৮+৪০) \times ৩০ \times ৩ \times ১২৫}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেরি} = ০.১১২০৫৯ \text{ কেরি।}$$

$$(২) \text{ কনস্ট্রাক্ট সোয়ার} = \frac{(৪৮+৪০) \times ৪০\% \times ৩০ \times ১ \times ১১২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেরি} = ০.০৯৯৮২৪ \text{ কেরি।}$$

অতএব, (৫০ x ৪৫ x ৩২) সে.মি. সাইজের প্রতিটি কার্টনে ০৩৫ই বিশিষ্ট ক্রম-ডিম্বাইডার-এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ =
 (১+২) = (০.১১২০৫৯ + ০.০৯৯৮২৪) কেরি = ০.২১১৮৮৩ কেরি।

Note

Input-Output co-efficient will be revised under following circumstances:

1. If production is changed.
2. If abnormal situation arises, such as severe load shading, insufficient supply of natural gas etc.
3. If technology is changed.
4. If product quality is changed according to the buyers demand.
5. If stakeholder arises any logical dispute about any Co-efficient through association.
6. If BMRE is done in the factory.
7. This Co-efficient is applicable for 5 years from the date of issue.
8. After issuing this Co-efficient previous Co-efficient will be invalid.


 14-9-14
 (Md. Rezaul Kabir)
 Sector Specialist
 DEDO


 12/09/18
 (Md. Afzalur Rahaman)
 Sector Specialist
 DEDO


 12/09/18
 (Md. Ruhul Amin)
 Cost Accountant
 DEDO


 12/09/18
 (Md. Aminul Islam)
 Asst. Director
 DEDO


 12/09/18
 (Khandker Nazmul Fuque)
 Joint Director
 DEDO