

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন(৬ষ্ঠ ও ৭ম তলা)  
৩২, তোপখানা রোড, ঢাকা-১০০০।

নথি নং-০৯/ডেডো/সহগ/২০১২/৩০১/ ১০২৬

তারিখ : ১৭/১২/১৮

প্রেরক : মহা-পরিচালক  
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক  
মেসার্স প্যাকিং এইড (প্রাঃ) লিঃ  
জামগড়া, আশুলিয়া,  
সাতার, ঢাকা।

বিষয় : আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার আবেদন পত্র রেফাঃ নং-নাই, তাং-২৬/১১/২০১২।

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

সংযুক্তি : ০৪(চার) পাতা।

ড. মোঃ সহিদুল ইসলাম  
মহা-পরিচালক (চঃদাঃ)  
ফোন-৯৫৬-৮৫৪৪।

ই-মেইল-dg.dedo@Yahoo.com

নথি নং-০৯/ডেডো/সহগ/২০১২/৩০১/

তারিখ :

অনুলিপি, সদয় অবগতি ও কার্যক্রমের জন্য-

১। কমিশনার, কাষ্টমস্‌ ব্লক কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা-১০০০।

সংরক্ষণের জন্য-

ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা

খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

ইমমাইল হোসেন সিরাজী  
অতিরিক্ত মহা-পরিচালক  
মহা-পরিচালকের পক্ষে।  
ফোন-৯৫৫-৮৯৯৯।

মেসার্স প্যাকিং এইড (গ্রাঃ) লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

১। কার্টন তৈরিতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলাঃ

কার্টন সাইজঃ

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= L_1 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W &= W_1 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H &= H_1 \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

কার্টন পদ্ধিতে ব্যবহৃত শীটের সাইজঃ

শীটের দৈর্ঘ্য  $L = L_1 + W_1 + 6$  (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স)

শীটের প্রস্থ  $W = H_1 + W_1 + 2$  (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইডের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজনঃ

২। ৩ (তিন) প্রাই কার্টন (২ লেয়ার প্রেইন+১লেয়ার করোগেটেড)ঃ

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম) } \times ২ \times ৩$$

(অ) প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার =  $\frac{100 \times 100 \times 10000}{100 \times 100 \times 10000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{(L + ৩\text{গ্লিচ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম) } \times ২}{100 \times 100 \times 10000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

সেমন, কার্টনের সাইজঃ

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L_1 &= ৩৫ \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W_1 &= ২৫ \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H_1 &= ২০ \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

শীটের দৈর্ঘ্য  $L = ৩৫ + ২৫ + ৬ \text{ সেঃ মিঃ}$   
 $= ৬৬ \text{ সেঃ মিঃ}$

শীটের প্রস্থ  $W = ২০ + ২৫ + ২ \text{ সেঃ মিঃ}$   
 $= ৪৭ \text{ সেঃ মিঃ}$

৩২এব, প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার =  $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম) } \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 10000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

$$\begin{aligned} &= \frac{৬৬ \times ৪৭ \times 1২৫ \text{ (জি. এস. এম) } \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 10000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} \\ &= ০.১৬৭৫০৮ \text{ কেজি} \end{aligned}$$

(ক) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{(L + ৩\text{গ্লিচ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম) } \times ২}{100 \times 100 \times 10000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$

(কাগজের জি. এস. এম ১১২ গরে)

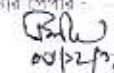
$$= \frac{(৬৬ + ৪০\%) \times ৪৭ \times 1১২ \times ২}{100 \times 100 \times 10000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

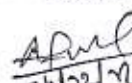
= ০.১০৫০৫১০২ কেজি


৩৩এব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭৫০৮ কেজি + ০.১০৫০৫১০২ কেজি  
= ০.২৭২৫৫৯১০ কেজি

৩। ৩ (পাঁচ) প্রাই কার্টন (৩ লেয়ার প্রেইন+২লেয়ার করোগেটেড)ঃ

(অ) প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার =  $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম) } \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 10000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

  
(মোঃ আন্বারুল কারিম)  
বহুকারী সচিব, ৫/৪৪৩  
বন্ধ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

  
(মুহাম্মদ আন্বারুল রহমান)  
সেটর পেশালিট  
বন্ধ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (রেজে)  
ঢাকা।

  
মোঃ আন্বারুল আশীক  
সহকারী পরিচালক  
বন্ধ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

$$(L + \text{চলিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবরুত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2$$

$$\text{(আ) করগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{100 \times 300 \times 3000}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি}$$

গেমন, কাটনের সাইজ :

$$\text{দৈর্ঘ্য } L_1 = 87 \text{ সেং মিঃ}$$

$$\text{প্রস্থ } W_1 = 30 \text{ সেং মিঃ}$$

$$\text{উচ্চতা } H_1 = 30 \text{ সেং মিঃ হলে}$$

$$\text{শীটের দৈর্ঘ্য } L = 87 + 30 + 6 \text{ সেং মিঃ} \\ = 123 \text{ সেং মিঃ}$$

$$\text{শীটের প্রস্থ } W = 30 + 30 + 2 \text{ সেং মিঃ} \\ = 62 \text{ সেং মিঃ}$$

$$L \times W \times (\text{বাবরুত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2$$

$$\text{অন্যান্য প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{100 \times 300 \times 3000}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{87 \times 62 \times 122 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ (\text{কাগজের জি, এস, এম } 122 \text{ ধরে}) \\ = 0.895833 \text{ কেজি}$$

$$\text{(L + চলিশ শতাংশ)} \times W \times (\text{বাবরুত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2 = \frac{100 \times 300 \times 3000}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$\text{এক করগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{100 \times 300 \times 3000}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= \frac{(87 + 80\%) \times 62 \times 122 \times 2 \times 2}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ = 0.93222722 \text{ কেজি}$$

অতএব, কাটনে বাবরুত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.895833 কেজি + 0.93222722 কেজি = 0.83093022 কেজি

৪। ৭ (সাত) প্রাই কাটন (৪ লেয়ার প্রেইন+৩লেয়ার করগেটেড) :

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

$$\text{(অ) প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{100 \times 300 \times 3000}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$(L + \text{চলিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবরুত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2$$

$$\text{(আ) করগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{100 \times 300 \times 3000}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি}$$

গেমন, কাটনের সাইজ :

$$\text{দৈর্ঘ্য } L_1 = 30 \text{ সেং মিঃ}$$

$$\text{প্রস্থ } W_1 = 30 \text{ সেং মিঃ}$$

$$\text{উচ্চতা } H_1 = 30 \text{ সেং মিঃ হলে}$$

$$\text{শীটের দৈর্ঘ্য } L = (30 + 30 + 6) \text{ সেং মিঃ} \\ = 66 \text{ সেং মিঃ}$$

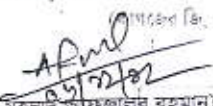
$$\text{শীটের প্রস্থ } W = (30 + 30 + 2) \text{ সেং মিঃ} \\ = 62 \text{ সেং মিঃ}$$


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

$$\text{অন্যান্য প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{100 \times 300 \times 3000}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{66 \times 62 \times 122 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 8}{100 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ (\text{কাগজের জি, এস, এম } 122 \text{ ধরে})$$

  
 মোঃ আসফুর রহমান  
 সহকারী প্রোগ্রামার কর্মকর্তা  
 বকু মেমোরাল ও প্রত্যর্পণ পরিসংখর  
 দফতর।

  
 মোঃ আসফুর রহমান  
 সেক্টর ম্যেঞ্জার  
 বকু মেমোরাল ও প্রত্যর্পণ পরিসংখর (ডেপুটি)

  
 মোঃ আসফুর রহমান  
 সহকারী পরিচালক  
 বকু মেমোরাল ও প্রত্যর্পণ পরিসংখর  
 দফতর।

= 1.102096 কেজি।

এক করোণেটের লোয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{(L + ৮\% শতাংশ) \times W \times (বাবহত কাগজের মোট জি. এস. এম) \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়) কেজি

(বাবহতের জি. এস. এম ১১২ ধরে)

=  $\frac{(116 + 80\%) \times ৯২ \times 112 \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়)

= 1.0880830 কেজি।

অতএব, কার্টনে বাবহত মোট কাগজের পরিমাণ = 1.102096 কেজি + 1.0880830 কেজি = 2.200179 কেজি

**পার্যবেশী :**

- কার্টন তৈরীতে প্রতিটি ট্রেইন ও করোণেট লোয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জি.এস.এম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
- কার্টনের সাইজ ইচ্ছিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সেমি: এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।
- সাইজ ফিনিশিং, বেভিং ও সিটচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশন - কার্টনে ব্যবহৃত শীটকালের সাইজ মসন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইজ বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং সিটচিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সেমি:
- উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশন ৫ এ ক্ষেত্রে সাইজ ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেমি:
- করোণেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ - করোণেটের কার্টন তৈরী করার জন্য করোণেটের লোয়ার তৈরী করা হয় তখন এক হাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং এ সাধারণত: ইন্টার্নাল করা হবে নাগে : এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

টপ বটম, ডিভাইডার এবং এস-ডিভাইডার তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণায় ফর্মুলা :

দৈর্ঘ্য = 1.1 (1. - 2) সে: মিঃ  
 প্রস্থ = W1 - (W - 2) সে: মিঃ  
 উচ্চতা = H1 (H - 2) সে: মিঃ

৩ পাই এর ক্ষেত্রে ৪ পেন লোয়ার = ২টি ও করোণেটের লোয়ার = ১টি  
 ৫ পাই এর ক্ষেত্রে ৪ পেন লোয়ার = ৩টি ও করোণেটের লোয়ার = ২টি  
 ৭ পাই এর ক্ষেত্রে ৪ পেন লোয়ার = ৪টি ও করোণেটের লোয়ার = ৩টি

টপ বটম : (১টি টপ বোর্ড ও ১টি বটম বোর্ড)

(অ) পেন লোয়ার =  $\frac{1.1 \times W1 \times \text{লোয়ার সংখ্যা} \times \text{বাবহত কাগজের মোট জি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়) কেজি

(আ) করোণেটের লোয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{1.1 \times 1.8 \times W1 \times \text{লোয়ার সংখ্যা} \times \text{বাবহত কাগজের মোট জি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়) কেজি

দৈর্ঘ্য = ৫০ সে: মিঃ  
 প্রস্থ = ৪৫ সে: মিঃ  
 উচ্চতা = ৪৫ সে: মিঃ হলে

৩ পাই বিশিষ্ট টপ-বটম :

(১) পেন লোয়ার =  $\frac{৪৫ \times ৪৫ \times ২ \times 120}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়) কেজি = 0.0283200 কেজি।

(২) করোণেটের লোয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{(৪৫ + ৪০\%) \times ৪৫ \times ১.১ \times 112}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়) কেজি = 0.038308 কেজি।

মোট = (১+২) = (0.0283200 + 0.038308) কেজি = 0.066628 কেজি।

অতি কার্টনে বাবহত টপ বটম এর পরিমাণ = 0.066628 x ২ কেজি = 0.133256 কেজি।  
 ডিভাইডার :

(অ) পেন লোয়ার =  $\frac{1.1 \times W1 \times \text{লোয়ার সংখ্যা} \times \text{বাবহত কাগজের মোট জি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়) কেজি

(আ) করোণেটের লোয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{1.1 \times 1.8 \times H1 \times \text{লোয়ার সংখ্যা} \times \text{বাবহত কাগজের মোট জি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000}$  + ৬% (অপচয়) কেজি

মোঃ আব্দুল আজীম  
 সহকারী প্রিন্টার  
 ডব্লিউ.এস.ও. প্রিন্টার্স  
 ঢাকা।

মোঃ আব্দুল আজীম  
 সহকারী প্রিন্টার  
 ডব্লিউ.এস.ও. প্রিন্টার্স  
 ঢাকা।

মোঃ আব্দুল আজীম  
 সহকারী প্রিন্টার  
 ডব্লিউ.এস.ও. প্রিন্টার্স  
 ঢাকা।

৩ পাই বিশিষ্ট ডিভাইসের (২ পেন লেয়ার + ১ করগোটেড লেয়ার) ও

সেমন, সাইজঃ

দৈর্ঘ্য = ৫০ সেং মিঃ  
প্রস্থ = ৪৫ সেং মিঃ  
উচ্চতা = ৩৫ সেং মিঃ হলে

$$(১) \text{ পেন লেয়ার} = \frac{৪৫ \times ৩৫ \times ২ \times ১১২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেজি} = ০.৩৩৭৬৩৫ \text{ কেজি}$$

$$(২) \text{ করগোটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(৪৫+৪০\%) \times ৩৫ \times ১ \times ১১২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেজি} = ০.৩২৩৫৮৫ \text{ কেজি}$$

অতএব, (৫০ x ৪৫ x ৩৫)সে.মি, সাইজের প্রতিটি কাটুনে ৩পাই বিশিষ্ট ডিভাইসের এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ = (১+২) = ০.৩৩৭৬৩৫ + ০.৩২৩৫৮৫ কেজি = ০.৬৬১২২০ কেজি।

৪সি ডিভাইসের (৩ পেন লেয়ার + ২ করগোটেড লেয়ার)

$$(ক) \text{ পেন লেয়ার} = \frac{(1.5 \times W2) \times 112 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) = কেজি}$$

$$(খ) \text{ করগোটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(1.5 \times W5) \times 1.8 \times 112 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) = কেজি}$$

সেমন, সাইজঃ

দৈর্ঘ্য = ৫০ সেং মিঃ  
প্রস্থ = ৪৫ সেং মিঃ  
উচ্চতা = ৩৫ সেং মিঃ হলে

$$(১) \text{ পেন লেয়ার} = \frac{(৪৫+৪০) \times ৩৫ \times ৩ \times ১১২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেজি} = ০.১১৯৩৬৯ \text{ কেজি}$$

$$(২) \text{ করগোটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(৪৫+৪০) \times ৪০\% \times ৩৫ \times ১ \times ১১২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়) কেজি} = ০.৩৯৯৮২৯ \text{ কেজি}$$

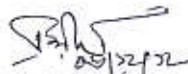
অতএব, (৫০ x ৪৫ x ৩৫)সে.মি, সাইজের প্রতিটি কাটুনে ৩পাই বিশিষ্ট ৪সি-ডিভাইসের এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ =

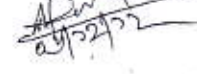
$$(১+২) = ০.১১৯৩৬৯ + ০.৩৯৯৮২৯ কেজি = ০.৫১৯১৯৮ কেজি।$$

Note

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

1. If production line/process/raw material 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 BMRF is done in the factory.
7. This Co-efficient is applicable for 3 years from the date of issue.
8. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.

  
(মোঃ হাকিমুর রশিদ)  
সহঃ রাজস্ব কর্মকর্তা  
ভেভে।

  
(মুহম্মদ আফজালুর রহমান)  
সেক্টর পেশালিস্ট  
ভেভে।

  
(মোঃ আব্দুল আলীম)  
সহকারী পরিচালক  
ভেভে।