

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
ওফ মোরাত ও প্রত্যর্পণ পমিদত্তর
চট্টগ্রাম সনিতি ভবন(৬ষ্ঠ ও ৭ম তলা),
৩২, তেপখানা রোড, ঢাকা-১০০০।

নবি নং-০৯/ডেডে/সহগ/২০১৪/২৩৭/ ২২৬-৫৬

তারিখঃ ০১/০২/১৪

প্রেরকঃ মহা-পরিচালক

✓ প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স প্রধান প্যাকেজিং লিঃ
২২৩, হাজীগঞ্জ, ফতুল্লা রোড, নারায়ণগঞ্জ।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার ২৪/০৬/২০১৪ তারিখের আবেদন।

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে প্রতিষ্ঠানটি জরীপ করে জরীপে প্রাপ্ত ভাখোর ভিত্তিতে সহগ প্রণয়ন করা হয়েছে।
প্রণীত সহগের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তিঃ ০৩ (তিন) পাতা।

মুনমুন আকতার সিনা
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে
তারিখঃ ০১/০২/১৪

নবি নং-০৯/ডেডে/সহগ/২০১৪/২৩৭/

অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

১। কমিশনার, কাস্টমস বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য-

ক) গার্ড ফাইল, ডেডে, ঢাকা।

খ) অফিস কপি, ডেডে, ঢাকা।

মুনমুন আকতার সিনা
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
জল সেরাস ও প্রত্যাগী পরিদপ্তর,
৩২ তেজগাবা রোড, ঢাকা।

মেসার্স প্রধান প্যাকেজিং, ডিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদন সহায়

১) কঠিন কেরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের কর্তৃপক্ষ।
কঠিন সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = L_১ সে. মি.
প্রস্থ W = W_১ সে. মি.
উচ্চতা H = H_১ সে. মি.

কঠিন পুরুরে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

শীটের দৈর্ঘ্য L = L_১ + W_১ + 6 (হাট) সে. মি. (সাইজ নির্দেশিত বেডিং ও সিটরিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকা)
শীটের প্রস্থ W = H_১ + W_১ + 2 (হাট) সে. মি. (উচ্চতার দিকে সাইজের নির্দেশিত বেডিং ও সিটরিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকা)
কঠিন ব্যবহৃত কাগজের গুরুত্ব :
২।৩ (শিশু) গ্রাই কাগজ (২ লায়ার প্রেইন-১ লায়ার কন্ডোপেট) :

$L \times W \times X$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$
(ক) প্রেইন লেয়ার বাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪টিপ শতাংশ) \times W \times X}$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৩৫ + ৪) \times ৩০ \times ১২৫}$ (মি. এস. এস) $\times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
মোট = (অ+ক) কেজি।

মেসন, কাটনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L_১ = ৫০ সে. মি.
প্রস্থ W_১ = ২০ সে. মি.
উচ্চতা H_১ = ২০ সে. মি.

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ২০ + ৬ সে. মি.
= ৬১ সে. মি.

শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২০ + ২ সে. মি.
= ৪২ সে. মি.

$L \times W \times X$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$
অন্য প্রেইন লেয়ার বাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৬১ + ৪টিপ শতাংশ) \times ৪২ \times ১২৫}$ (মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৬১ + ৪) \times ৪২ \times ১২৫}$ (মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
= ০.১০৭৫০৬ কেজি।

$(L + ৪টিপ শতাংশ) \times W \times X$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২$
এক কন্ডোপেট লেয়ার (ডিমিটেড পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৬১ + ৪) \times ৪২ \times ১২৫}$ (মি. এস. এস) $\times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৬১ + ৪) \times ৪২ \times ১২৫}$ (মি. এস. এস) $\times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
= ০.১০৭৫০৬ কেজি।

অন্য প্রেইন লেয়ার মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১০৭৫০৬ কেজি + ০.১০৭৫০৬ কেজি
= ০.২১৫০১২ কেজি

১।৩ (শিশু) গ্রাই কাগজ (৩ লায়ার প্রেইন-২ লায়ার কন্ডোপেট) :

$L \times W \times X$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$

(ক) প্রেইন লেয়ার বাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪টিপ শতাংশ) \times W \times X}$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
(বাইনার/ডিমিটেড পেপার)

(গ) কন্ডোপেট লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৪টিপ শতাংশ) \times W \times X}$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
(ডিমিটেড পেপার)

মেসন, কাটনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L_১ = ৪৫ সে. মি.
প্রস্থ W_১ = ৩০ সে. মি.
উচ্চতা H_১ = ৩০ সে. মি.

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৫ + ৩০ + ৬ সে. মি.
= ৮১ সে. মি.

শীটের প্রস্থ W = ৩০ + ৩০ + ২ সে. মি.
= ৬২ সে. মি.

$L \times W \times X$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$
অন্য প্রেইন লেয়ার বাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৮১ + ৪টিপ শতাংশ) \times ৬২ \times ১২৫}$ (মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(৮১ + ৪) \times ৬২ \times ১২৫}$ (মি. এস. এস) $\times ২ \times ২$ + ৮% (অপচয়) = কেজি
= ০.১০৭৫০৬ কেজি।

Recd
১৯-১১-১৮

হুমায়ুন আহমেদ
পেপার সেকশনের
জল সেরাস ও প্রত্যাগী পরিদপ্তর (ঢাকা)
ঢাকা।

হুমায়ুন আহমেদ
পেপার সেকশনের
জল সেরাস ও প্রত্যাগী পরিদপ্তর (ঢাকা)
ঢাকা।

হুমায়ুন আহমেদ
পেপার সেকশনের
জল সেরাস ও প্রত্যাগী পরিদপ্তর (ঢাকা)
ঢাকা।

হুমায়ুন আহমেদ
পেপার সেকশনের
জল সেরাস ও প্রত্যাগী পরিদপ্তর (ঢাকা)
ঢাকা।

মোর্নি প্রদান প্রকল্পের বিধিমালা এর উপকরণ উৎপাদন সহন

= ০.৪৫৩৭৯৮ সেরি।

এক কয়েমেন্টের সেরার = $\frac{(L + ৩৩শ শতাংশ) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কয়ালের মোট মি, এস, এস) } \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$

(মিডিয়াম পেশার) (কয়ালের মি, এস, এস ১১২ গলে)

$$= \frac{(৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

= ০.৫১২২৭২১ সেরি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কয়ালের পরিমাণ = ০.৪৫৩৭৯৮ সেরি + ০.৫১২২৭২১ সেরি
 = ০.৯৬৬০৭০১ সেরি

৪। ৭ (সাত) প্রাই কার্টন (৪ সেরার প্রাইন+৩সেরার কয়েমেন্ট) :
 $L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কয়ালের মোট মি, এস, এস) } \times ২ \times ৪$

(ক) প্রাইন সেরার লাইনার পেশার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৩৩শ শতাংশ) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কয়ালের মোট মি, এস, এস) } \times ২ \times ৪} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$ = সেরি

(লাইনার, মিডিয়াম পেশার)

(খ) কয়েমেন্ট সেরার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৩৩শ শতাংশ) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কয়ালের মোট মি, এস, এস) } \times ২ \times ৪} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$ = সেরি

(মিডিয়াম পেশার)

মোট = (ক+খ) সেরি।

সেহন, কার্টনের সাইজ :

- লম্বা L_1 = ৬০ সেং মি
- প্রস্থ W_1 = ৫০ সেং মি
- উচ্চতা H_1 = ৪০ সেং মি হলে-

শীটের লম্বা L = $(৬০ + ৫০ + ৩)$ সেং মি
 = ১১৩ সেং মি

শীটের প্রস্থ W = $(৪০ + ৫০ + ২)$ সেং মি
 = ৯২ সেং মি।

অতএব, প্রাইন সেরার লাইনার পেশার = $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কয়ালের মোট মি, এস, এস) } \times ২ \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$ = সেরি

$$= \frac{113 \times 92 \times 112 \times 2 \times 4}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

(কয়ালের মি, এস, এস ১১২ গলে)

= ১.১০২৫৭৬ সেরি।

এক কয়েমেন্টের সেরার = $\frac{(L + ৩৩শ শতাংশ) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কয়ালের মোট মি, এস, এস) } \times ২ \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$ = সেরি

(মিডিয়াম পেশার) (কয়ালের মি, এস, এস ১১২ গলে)

$$= \frac{(১১৩ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

= ১.০৭৪০৬০২ সেরি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কয়ালের পরিমাণ = ১.১০২৫৭৬ সেরি + ১.০৭৪০৬০২ সেরি
 = ২.২০৬৬৩৬ সেরি

শর্তাবলী :

- ১) কার্টন তৈরিতে প্রতিটি প্রাইন ও কয়েমেন্ট সেরারে যে কয়াল ব্যবহৃত হয়েছে তার সিএমএম হিসেব বিবেচনায় বিবেচনায় রাখতে হবে।
- ২) কার্টনের সাইজ ইতিমধ্যে নির্ধারিত ব্যবহার অনুযায়ী ব্যবহার করার সময় সেরা-মি এ বৃদ্ধিশীলন করে নিতে হবে।
- ৩) সাইজ নির্দেশিত, বেডিং ও স্পিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলটিসি-
 কার্টনে ব্যবহৃত সীমিতসেব সাইজ নম্বর ও সমাপ্তকাল করার জন্য অতিরিক্ত কয়ালের প্রয়োজন হয়, সাইজ বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কয়ালের প্রয়োজন এবং স্পিটিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কয়ালের প্রয়োজন, এর পরিমাণ করা হয়েছে অতিরিক্ত ৮ সেরা-মি।
- ৪) উচ্চতার হিসেব সাইটের নির্দেশিত ও বেডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলটিসি।
 এ থেকে সাইজ নির্দেশিত ও বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কয়ালের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ করা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেরা-মি।
- ৫) কয়েমেন্ট করার জন্য অতিরিক্ত কয়াল
 কয়েমেন্ট কার্টন তৈরীর জন্য কয়েমেন্টের সেরার তৈরী করা হয় প্রধান এক তাইমেনশন অতিরিক্ত কয়াল এবং ছা পছন্দসহ সেরারের কারণে। এ
 কয়ালের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ করা হয়েছে।

৬. কার্টন উৎপাদনে সিসিবি, ওয়ার ব্যবহারের পরিমাণ :

মার্ল কার্টন ৪	১৮ টি/৭৫
ইনব কার্টন ১	১০ টি/৭৫
১ সেরি সিসিবি, ওয়ার = ১০০০ মিঃ	

৭. কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত প্লাস্টার এর পরিমাণ :

একটি কার্টন উৎপাদনে মর্টার ওয়ারের সেরার প্রয়োজন হয় তার ০১% আনুমানিক পলিট কার্টন প্লাস্টার লাগে। অতএব এর সাথে পলিট সিসিবি পরিমাণ
 ব্যতীত হয়। এ ধরনের ব্যবহারে ০% অপচয় হয়, অন্য ১০০০ সেরি কার্টন তৈরী করতে ৫০ সেরি পলিট প্লাস্টার লাগবে এবং এর সাথে ২.৫০ সেরি সিসিবি
 অপচয় হবে।

(Handwritten signatures and stamps)

মুহম্মদ আফজালুর রহমান
 সেক্টর স্পেশালিস্ট
 বন্ধ রোগের ও প্রত্যাশী পরিদপ্তর (জেসি)
 ঢাকা।

স্বাক্ষরিত
 ২০/১১/১৪

স্বাক্ষরিত
 ২০/১১/১৪

স্বাক্ষরিত
 ২০/১১/১৪

স্বাক্ষরিত
 ২০/১১/১৪

মেসার্স প্রধান প্যাকেজিং, লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহজ

৭। ব্যাক বোর্ড ও প্যাক বোর্ড ব্যবহার দুপুর বোর্ড ব্যবহারঃ
দ্রঃ।

$$\text{ব্যাক বোর্ড/ প্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{দুপুর বোর্ডের ডি এস এম} \\ \text{দুপুর বোর্ড} = \frac{\text{ব্যাক বোর্ড/ প্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{দুপুর বোর্ডের ডি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} \times 100 \text{ (অপস) এর বেসে}$$

দুপুর বোর্ড ৩০০ ডি এস এম বা তদুপরি

Input-Output co-efficient must be revised under the 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. Under any logical circumstances the authority reserves the right to amend or cancel the issued Co-efficient at any time.
8. This Co-efficient is applicable for 5 years from the date of issue.
9. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.


19-11-14
(Md. Rezaul Kabir)
Sector Specialist
DEDO.


20/11/18
(Md. Afzalur Rahman)
Sector Specialist
DEDO.


20/11/18
(Md. Ruhul Amin)
Cost Accountant
DEDO.


20/11/18
(Md. Amzul Islam)
Asst. Director
DEDO.


20/11/18
(Khaniker Nazmul Hossain)
Joint Director
DEDO.