

বাহক মারফত/রেজিঃ ডাকযোগে।
সবাই মিলে দেব কর, দেশ হবে স্বনির্ভর।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন
৩২, তোপখানা রোড, ঢাকা।

নথি নং ৯/ডেডো/সহগ/২০১২/১৩০/ ২২৬২

তারিখঃ ১৫/৪/১২

প্রেরকঃ মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স রুমা ইন্ডাস্ট্রিজ লিঃ
ধর্মগঞ্জ, এনায়েতনগর, ফতুল্লা, নারায়নগঞ্জ।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার আবেদন পত্রের তারিখঃ ০৫/০৪/২০১২।

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 ০৩(তিন) পাতা।



ড. মোঃ সহিদুল ইসলাম
মহা-পরিচালক (চঃ দাঃ)।
ফোন : ৯৫৬-৮৫৪৪

ই-মেইল-dg.dedo@Yahoo.com.

তারিখঃ

নথি নং ৯/ডেডো/সহগ/২০১২/১৩০/

অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

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

সংরক্ষণের জন্য -

ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা।

খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

ইসমাইল হোসেন সিরাজী
অতিরিক্ত মহা-পরিচালক (চঃ দাঃ)
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

RUMA INDUSTRIES LTD.

Md. Asadul Islam
Managing Director

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
স্বল্প রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
৩২ ভোপখানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স রুমা ইন্ডাস্ট্রিজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহণ

১। কার্টুন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

কার্টুন সাইজ :

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

কার্টুন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= L_1 + W_1 + 6 \text{ (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস)} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= H_1 + W_1 + 2 \text{ (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইডের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস)} \end{aligned}$$

কার্টুনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) প্লাই কার্টুন (২ লেয়ার প্রাইম+১লেয়ার করোগেটেড) :

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

$$\begin{aligned} \text{(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} &= \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ \text{মোট} &= \text{(অ+আ) কেজি।} \end{aligned}$$

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L_1 &= 35 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W_1 &= 25 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H_1 &= 20 \text{ সেঃ মিঃ।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= 35 + 25 + 6 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 66 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= 20 + 25 + 2 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 47 \text{ সেঃ মিঃ।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, প্রাইম লেয়ার লাইনার পেপার} &= \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ &= \frac{66 \times 47 \times 1125 \text{ (জি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.169508 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} &= \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{(66 + 80\%) \times 47 \times 1125 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.10505101 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} &= 0.169508 \text{ কেজি} + 0.10505101 \text{ কেজি} \\ &= 0.27455901 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

১৪/১২
(মোঃ হারুন আর রশীদ)
সহকারী রাজস্ব কর্মকর্তা
স্বল্প রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

১৪/১২

RUMA INDUSTRIES LTD.

Md. Asadul Islam
Managing Director

৫ (পাঁচ) গ্রাই কার্টুন (৩ লেয়ার পেইন+২লেয়ার করোগেটেড) :

$$(অ) \text{ পেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times X 3}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$(আ) \text{ করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times X 2}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য $L_1 = 88$ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ $W_1 = 70$ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা $H_1 = 35$ সেঃ মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য $L = 88 + 70 + 6$ সেঃ মিঃ
 $= 164$ সেঃ মিঃ
 শীটের প্রস্থ $W = 70 + 70 + 2$ সেঃ মিঃ
 $= 142$ সেঃ মিঃ।

$$\text{অতএব, পেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times X 3}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{164 \times 142 \times 1125 \text{ (জি, এস, এম) } \times 2 \times X 3}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)
 $= 0.855868$ কেজি।

$$\text{এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times X 2}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$= \frac{(164 + 80\%) \times 142 \times 112 \times 2 \times X 2}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$= 0.38122921$ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.855868 কেজি + 0.38122921 কেজি
 $= 0.87909521$ কেজি

৪। ৭ (সাত) গ্রাই কার্টুন (৪ লেয়ার পেইন+৩লেয়ার করোগেটেড) :

$$(অ) \text{ পেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times X 8}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$(আ) \text{ করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times X 3}{100 \times 100 \times 10000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য $L_1 = 60$ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ $W_1 = 50$ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা $H_1 = 80$ সেঃ মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য $L = (60 + 50 + 6)$ সেঃ মিঃ
 $= 116$ সেঃ মিঃ
 শীটের প্রস্থ $W = (80 + 50 + 2)$ সেঃ মিঃ
 $= 132$ সেঃ মিঃ।

(মোঃ হারুনুজ্জামান রশীদ)
 সহকারী রাজস্ব কর্মকর্তা
 মোঃ হারুনুজ্জামান রশীদ পরিদপ্তর

(মোঃ হারুনুজ্জামান রশীদ)
 ১৫/০৪/১২

RUMA INDUSTRIES LTD.

Md. Asadul Islam
 Managing Director

১০৬

L X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৪

অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি
১০০ X ১০০ X ১০০০

১১৬ X ৯২ X ১২৫ (জি, এস, এম) X ২ X ৪
= ----- + ৮% (অপচয়)
১০০ X ১০০ X ১০০০
(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)
= ১.১৫২৫৭৬ কেজি।

(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৩

এবং করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি
(মিডিয়াম পেপার) ১০০ X ১০০ X ১০০০
(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

(১১৬ + ৪০%) X ৯২ X ১১২ X ২ X ৩
= ----- + ৮% (অপচয়)
১০০ X ১০০ X ১০০০
= ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ১.১৫২৫৭৬ কেজি + ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি
= ২.২৩৬৯১৯৫ কেজি

শর্তাবলী :

- ১) কার্টনে তৈরীতে প্রতিটি প্লেইন ও করোগেটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
- ২) কার্টনের সাইজ ইঞ্চিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সে:মি: এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।
- ৩) সাইড ফিনিশিং, বেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স-
কার্টনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসুন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেভিং 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:।
- ৪) উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স :
এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে:মি:।
- ৫) করোগেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ:
করোগেটেড কার্টনে তৈরীর জন্য করোগেটেড লেয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণত: দৈর্ঘ্যের বরাবরে লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

ক। ব্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ডে ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ডের ব্যবহার :

সূত্র :

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

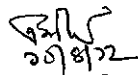
ডুপ্লেক্স বোর্ড = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি
১০০ X ১০০ X ১০০০

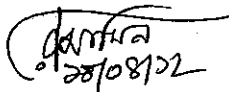
(ডুপ্লেক্স বোর্ড ৩০০ জি এস এম বা তদুর্ধ্ব)

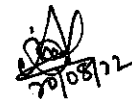
Note:

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 sever 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 2 years from the date of issue.
8. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.


(মোঃ হারুন আর রশিদ)
সহঃ রাজস্ব কর্মকর্তা
ডেডো।


(মোঃ রুজুল আমিন)
কস্ট একাউন্ট্যান্ট
ডেডো।


(মোঃ আব্দুল আলীম)
সহকারী পরিচালক
ডেডো।

RUMA INDUSTRIES LTD.

Md. Asadul Islam
Managing Director