

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

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৮/৪৫/

প্রেরকঃ মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স আর এম কার্টন লিঃ
প্লট নং-১২বি/১২ডি, ব্লক-বি, মিলগেট, টঙ্গী শি/এ, গাজীপুর।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার আবেদন পত্র নং-নাই, ও তাং-২৭/১১/১৩।

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

সংযুক্তিঃ ০৩(তিন) পাতা।

Adam

০৫.০৩.১৫

মোঃ আহসান উল্লাহ
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

তারিখঃ

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৮/৪৫/

অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

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

সংরক্ষণের জন্য-

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

মোঃ আহসান উল্লাহ
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

R.M. CARTON LTD.

AC
MANAGING DIRECTOR

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

৫০০

মেশার্ন আর এম কার্টন লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহ্য

১। কার্টন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের কর্মসূচী :

কার্টন সাইজ :

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

কার্টন পদ্ধিতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + W₁ + 6 (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স)
শীটের প্রস্থ W = H₁ + W₁ + 2 (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইডের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) গ্ৰাই কার্টন (২ লেয়ার ট্রেইন + ১ লেয়ার করোসেটেড) :

$$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2 + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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

$$\text{(আ) করোসেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{100 \times 100 \times 10000}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি।}}$$

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L₁ = ৩৫ সেঃ মিঃ
প্রস্থ W₁ = ২৫ সেঃ মিঃ
উচ্চতা H₁ = 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

$$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2 + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{অতএব, ট্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{100 \times 100 \times 10000}{66 \times 47 \times 1125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= \frac{100 \times 100 \times 10000}{(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)}$$

$$= 0.169508 \text{ কেজি।}$$

$$(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$\text{এবং করোসেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{100 \times 100 \times 10000}{(66 + 80\%) \times 47 \times 1125 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= \frac{100 \times 100 \times 10000}{(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)}$$

$$= 0.10505101 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৯৫০৮ কেজি + ০.১০৫০৫১০১ কেজি
= ০.২৭৪৫৬৯০৯ কেজি

R.M. CARTON LTD
MANAGING DIRECTOR

৩। ৫ (পাঁচ) গ্ৰাই কার্টন (৩ লেয়ার ট্রেইন + ২ লেয়ার করোসেটেড) :

L x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x 2 x 2

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

$$\text{(আ) করোসেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{100 \times 100 \times 10000}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি।}}$$

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L₁ = ৪৮ সেঃ মিঃ
প্রস্থ W₁ = ৩০ সেঃ মিঃ
উচ্চতা H₁ = ৩৫ সেঃ মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেঃ মিঃ
= ৮৪ সেঃ মিঃ
শীটের প্রস্থ W = ৩৫ + ৩০ + ২ সেঃ মিঃ
= ৬৭ সেঃ মিঃ

$$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2 + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{অতএব, ট্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{100 \times 100 \times 10000}{(84 + 40\%) \times 67 \times 1125 \times 2 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

ইঞ্জিনিয়ার মোহাম্মদ রেজাউল কবীর
সেটের স্পেশালিস্ট
চক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

মুহাম্মদ আফজালুর রহমান
সেটের স্পেশালিস্ট
চক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (জেডে)
ঢাকা।

মোঃ রুহুল আমিন
কস্ট একাউন্ট্যান্ট
চক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

Atam
03.03.14
চক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা-১০০০

স্বাক্ষরকারী কাজিমুল হক
সেটের স্পেশালিস্ট (চিঃ সাঃ)
চক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
 তত্ত্ব রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
 ৩২ তোপখানা রোড, ঢাকা।

1008

মেসার্স আর এম কার্টন লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদন সহঃ

$$\begin{aligned} & ৮৪ \times ৬৭ \times ১২৫ \text{ (জি,এস,এম)} \times ২ \times ০ \\ & = \text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)} \\ & ১০০ \times ১০০ \times ১০০০ \end{aligned}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= ০.৪৫৫৮৬৮ \text{ কেজি।}$$

$$(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times ২ \times ০$$

এবং করোসেটেড শেয়ার = $\text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$
 (মিডিয়াম পেপার) $১০০ \times ১০০ \times ১০০০$ (কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$\begin{aligned} & (৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ০ \\ & = \text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)} \\ & ১০০ \times ১০০ \times ১০০০ \end{aligned}$$

$$= ০.৩৮১২২৭২১ \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = $০.৪৫৫৮৬৮ \text{ কেজি} + ০.৩৮১২২৭২১ \text{ কেজি}$
 $= ০.৮৩৭০৯৫২১ \text{ কেজি}$

৪। ৭ (সাত) গ্রাই কার্টন (৪ লেয়ার ট্রেইন+৩লেয়ার করোসেটেড) :

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

(অ) ট্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$
 $১০০ \times ১০০ \times ১০০০$

$$(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times ২ \times ৪$$

(আ) করোসেটেড শেয়ার = $\text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$
 (মিডিয়াম পেপার) $১০০ \times ১০০ \times ১০০০$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L_1 = ৬০ সেং মিঃ
 প্রস্থ W_1 = ৫০ সেং মিঃ
 উচ্চতা H_1 = ৪০ সেং মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য L = $(৬০ + ৫০ + ৬)$ সেং মিঃ
 $= ১১৬$ সেং মিঃ

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

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

অতএব, ট্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

$$১১৬ \times ৯২ \times ১২৫ \text{ (জি,এস,এম)} \times ২ \times ৪$$

$$= \text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= ১.১৫২৫৭৬ \text{ কেজি।}$$

$$(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times ২ \times ৪$$

এবং করোসেটেড শেয়ার = $\text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$
 (মিডিয়াম পেপার) $১০০ \times ১০০ \times ১০০০$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$(১১৬ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৪$$

$$= \text{-----} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

$$= ১.০৮৪৩৪৩৫ \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = $১.১৫২৫৭৬ \text{ কেজি} + ১.০৮৪৩৪৩৫ \text{ কেজি}$
 $= ২.২৩৬৯১৯৫ \text{ কেজি}$

R.M. CARTON LTD.

MANAGING DIRECTOR

শর্তাবলী :

- কার্টন তৈরীতে প্রতিটি ট্রেইন ও করোসেটেড শেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
- কার্টনের সাইজ ইচ্ছিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সে:মি: এ বুশাশুড়িত করে নিতে হবে।
- সাইড কিনিশিং, বেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশঃ- কার্টনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসুন ও সমাশুড়ায় 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:।
- উচ্চতার দিকে সাইজের কিনিশিং ও বেভিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশঃ এ ক্ষেত্রে সাইড কিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে:মি:।
- করোসেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজঃ করোসেটেড কার্টন তৈরীর জন্য করোসেটেড শেয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণতঃ দৈর্ঘ্যের বরাবরে লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

ক। কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লু/স্টার্চ এর পরিমাণ :

একটি কার্টন উৎপাদনে যতটুকু ওজনের কাগজ প্রয়োজন হয় তার ৫% আমদানীকৃত সলিড ফর্মে গ্লু/স্টার্চ লাগে। তারপর এর সাথে পানি মিশিয়ে পরিমাণ বাড়তে হয়। এ ধরনের ব্যবহারে ৫% অপচয় হয়, অর্থাৎ ১০০০ কেজি কার্টন তৈরী করতে ৫০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ লাগবে এবং এর সাথে ২.৫০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ অপচয় হবে।

24-2-14
 ইঞ্জিনিয়ার মোহাম্মদ হোসেন কবীর
 সেক্টর স্পেশালিস্ট
 তত্ত্ব রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 ঢাকা।

28/02/18
 (মুহম্মদ আফজালুর রহমান)
 সেক্টর স্পেশালিস্ট
 তত্ত্ব রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেডো)
 ঢাকা।

28/02/18
 মোঃ রুহুল আমিন
 কন্ট্রোল একাউন্ট্যান্ট
 তত্ত্ব রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 ঢাকা।

03.03.14
 তত্ত্ব রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 ঢাকা-১০০০

স্বাক্ষরিত
 সেক্টর স্পেশালিস্ট হক
 তত্ত্ব রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
 নং: ১০০০

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
তত্ত্ব রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
৩২ ভোপখালা রোড, ঢাকা।

৫৬৬

মেশার্স আর এম কার্টন লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

খ। টপ-বটম এবং ডিভাইডার তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

দৈর্ঘ্য = $L_1 = (L - 2)$ সেঃ মিঃ
প্রস্থ = $W_1 = (W - 2)$ সেঃ মিঃ
উচ্চতা = $H_1 = (H - 2)$ সেঃ মিঃ
৩ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ২টি ও করোসেটেড লেয়ার = ১টি
৫ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ৩টি ও করোসেটেড লেয়ার = ২টি
৭ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ৪টি ও করোসেটেড লেয়ার = ৩টি

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

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

(অ) প্লেন লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

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

যেমন, সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৫০ সেঃ মিঃ
প্রস্থ = ৪৫ সেঃ মিঃ
উচ্চতা = ৪৫ সেঃ মিঃ হলে

৩ প্রাই বিশিষ্ট টপ-বটম :

$87 \times 83 \times 2 \times 125$

(১) প্লেন লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০৫৪৬৯৬ কেজি।

(২) করোসেটেড লেয়ার = $\frac{(87+80\%) \times 83 \times 2 \times 125}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০৩৪৩০৪ কেজি।

(মিডিয়াম পেপার) $100 \times 100 \times 1000$

মোট = $(1+2) = (0.054696 + 0.034304)$ কেজি = ০.০৮৯ কেজি।

প্রতি কার্টনে ব্যবহৃত টপ-বটম এর পরিমাণ = 0.089×2 কেজি = ০.১৭৮ কেজি।

ডিভাইডার :

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

(অ) প্লেন লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

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

৩ প্রাই বিশিষ্ট ডিভাইডার (২ প্লেন লেয়ার + ১ করোসেটেড লেয়ার) :

যেমন, সাইজ :

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

$83 \times 33 \times 2 \times 125$

(১) প্লেন লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০৩৭৬০৩ কেজি।

(২) করোসেটেড লেয়ার = $\frac{(83+80\%) \times 33 \times 2 \times 125}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০২৩৫৮৫ কেজি।

(মিডিয়াম পেপার) $100 \times 100 \times 1000$
অতএব, $(৫০ \times ৪৫ \times ৩৫)$ সে.মি. সাইজের প্রতিটি কার্টনে ৩ প্রাই বিশিষ্ট ডিভাইডার-এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ =
 $(1+2) = (0.037603 + 0.023585)$ কেজি = ০.০৬১১৮৮ 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 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 5 years from the date of issue.
8. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.

Rezaul
24-2-14
(Md. Rezaul Kabir)
Sector Specialist
DED0

Afzal
28/02/18
(Md. Afzalun Rahaman)
Sector Specialist
DED0

Ruhul
28/02/18
(Md. Ruhul Amin)
Cost Accountant
DED0

Ahsan
03.03.14
(Md. Ahsan Ullah)
Asst. Director
DED0

Nazmul
03/03/2018
(Khandker Nazmul Huque)
Joint Director
DED0

R.M. CARTON LTD.

MANAGING DIRECTOR