

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
তথ্য রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
স্টাফিং সমিতি ভবন
৩২ তোপঝানা রোড, ঢাকা।

নথি নং-১০/ডেডো/সহণ/২০১১/২৪৯/

তারিখ: ০১/২০১২

স্বাক্ষরক : মহাপরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক
এস, আর প্যাকেজিং লিঃ
৩০, উত্তর পীরেরবাগ, মিরপুর, ঢাকা।

বিষয় : আবেদনের পরিশোধিত সহণ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার পত্র নং-নাই, তারিখ-২৫/১০/২০১১

আপনার আবেদনের পরিশোধিত রেফারেন্স সহণের ভিত্তিতে সহণ ধন্যগ্রহণ করা হয়েছে। প্রদত্ত সহণের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তি : ০৩ (তিন) পাতা

(ড. মো: সহিদুল ইসলাম)

মহা-পরিচালক (চ:দা:)

ফোন : ৯৫৬ ৮৫৪৪

ই-মেইল dg.dedo@yahoo.com

নথি নং-১০/ডেডো/সহণ/২০১১/২৪৯/

তারিখ: ০১/২০১২

অনুলিপি : সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

০১। কমিশনার, কাস্টমস্ বড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য -

ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা।

খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

(ইসমাঈল হোসেন গিরাজী)

অতি: মহা-পরিচালক

মহা-পরিচালকের পক্ষে।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
তত্ত্ব সূত্র ও প্রত্যর্পন পরিদপ্তর,
৩২ জোশখানা বোড, ঢাকা।

মেসার্স এম. আর. প্যাকেনিং লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদন সংস্থা

১। কার্টন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয় করুন।

কার্টন সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = L₁ সেং মি
প্রস্থ W = W₁ সেং মি
উচ্চতা H = H₁ সেং মি

কার্টন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ।

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + W₁ + 6 (সেম) সেং মি (সাইজ নির্দেশিত বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকাস)
শীটের প্রস্থ W = H₁ + W₁ + 2 (সুই) সেং মি (উচ্চতার সিকে সাইজের নির্দেশিত বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকাস)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) টাই করুন (২ সেরার ট্রেইন+১সেরার করোসেটেড) :

(অ) ট্রেইন সেরার সাইজের পেপার = $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এস) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(খ) করোসেটেড সেরার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + ৩০\% \text{ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এস) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$
মোট = (অ+খ) কেজি।

মেসন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L₁ = ৩০ সেং মি
প্রস্থ W₁ = ২০ সেং মি
উচ্চতা H₁ = ২০ সেং মি।

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩০ + ২০ + ৬ সেং মি
= ৫৬ সেং মি
শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২০ + ২ সেং মি
= ৪২ সেং মি।

অতএব, ট্রেইন সেরার সাইজের পেপার = $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এস) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

$\frac{৫৬ \times ৪২ \times ১২৫ \text{ (মি, এস, এস) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)}$
(কাগজের মি, এস, এস ১২৫ ধরে)
= ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

এবং করোসেটেড সেরার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + ৩০\% \text{ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এস) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)}$
(কাগজের মি, এস, এস ১১২ ধরে)

$\frac{(৫৬ + ১৬.৮\%) \times ৪২ \times ১১২ \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)}$
= ০.১০৫০৫১০১ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭৫০৮ কেজি + ০.১০৫০৫১০১ কেজি
= ০.২৭২৫৫৯০৯ কেজি

(Signature)
মি. বি. বি. বি.
১-৩ সেক্টর
তত্ত্ব সূত্র ও প্রত্যর্পন পরিদপ্তর
ঢাকা।

(Signature)
১৩/০৩/১২
১৩/০৩/১২
১৩/০৩/১২

৩। ৩ (পাঁচ) টাই কর্টিন (৩ সেয়ার প্রেইন+২সেয়ার কবচেটেট) :

$$(ক) \text{ প্রেইন সেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (যাবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$(খ) \text{ কবচেটেট সেয়ার (মিডিয়াম সেপার)} = \frac{(L + \text{চলিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (যাবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+খ) কেজি।

সেমন, কর্টিনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L_1 = ৪৮ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ W_1 = ৩০ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা H_1 = ৩৫ সেঃ মিঃ হলে-

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

$$\text{অতএব, প্রেইন সেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (যাবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{৮৪ \times ৬৭ \times ১২৫ \text{ (মি, এস, এম)} \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের মি, এস, এম ১২৫ ধরে)

= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি।

$$\text{এবং কবচেটেট সেয়ার (মিডিয়াম সেপার)} = \frac{(L + \text{চলিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (যাবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের মি, এস, এম ১১২ ধরে)

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

= ০.৩৮১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কর্টিনে যাবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি + ০.৩৮১২২৭২১ কেজি
 = ০.৮৩৭০৯৫২৯ কেজি

৪। ৭ (সাত) টাই কর্টিন (৪ সেয়ার প্রেইন+৩সেয়ার কবচেটেট) :

$$(ক) \text{ প্রেইন সেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (যাবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times ২ \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$(খ) \text{ কবচেটেট সেয়ার (মিডিয়াম সেপার)} = \frac{(L + \text{চলিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (যাবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+খ) কেজি।

সেমন, কর্টিনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L_1 = ৬০ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ W_1 = ৩০ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা H_1 = ৪০ সেঃ মিঃ হলে-

পাঁচের দৈর্ঘ্য L = (৬০ + ৩০ + ৬) সেঃ মিঃ
 = ৯৬ সেঃ মিঃ
 পাঁচের প্রস্থ W = (৪০ + ৩০ + ২) সেঃ মিঃ
 = ৭২ সেঃ মিঃ।

[Signature]
 এনসি প্রকৌশলী
 পূজন্য কর্মকর্তা
 + অফিস ও প্রকৌশল পরিদপ্তর
 সফা

[Signature]
 মুহাম্মদ আব্দুল্লাহুল হুসেইন
 মেইন স্যুপারভাইজার
 অফ মেইন ও প্রকৌশল পরিদপ্তর (সেফা)
 সফা।

অতএব, প্রেইন সোয়ার সাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$$= \frac{116 \times 112 \times 112 \times (\text{মি. এস. এম}) \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়})$$

(কাগজের মি. এস. এম 112 হবে)

$$= 1.152596 \text{ কেজি।}$$

এবং করোণাটির পেপার = $\frac{(L + \text{চলিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$$= \frac{(116 + 80\%) \times 112 \times 112 \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়})$$

(কাগজের মি. এস. এম 112 হবে)

$$= 1.0880802 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 1.152596 কেজি + 1.0880802 কেজি = 2.2406762 কেজি

শর্তাবলী :

- ১) কার্টন তৈরীতে প্রতিটি প্রেইন ও করোণাটির সোয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তাই সিএসএম হিসেব বিকল্পভাবে বিবেচনার আদার হবে।
- ২) কার্টনের সাইন ইন্ডিক্সে নির্ধারিত থাকলে তথুগা ব্যবহার করার সময় সোমি এ প্রস্তুতকৃত করে নিতে হবে।
- ৩) সাইন ইন্ডিক্স, বেডিং ও সিটিং - এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউমিনা কার্টনে ব্যবহৃত পিটিংসোয়ার সাইন নম্বন ও সমাচ্ছাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইন বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং সিটিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইন থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সোমি।
- ৪) উচ্চতার সিনে সাইকের ইন্ডিক্সিং ও বেডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউমিনা এ ক্ষেত্রে সাইন ইন্ডিক্সিং ও বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সোমি।
- ৫) কলোপেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ করোণাটির কার্টন তৈরীর জন্য করোণাটির সোয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত সাইন লাগে এবং তা সাধারণত: নির্ধারিত ব্যবহারে লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

৬) কার্টন উৎপাদনে সিটিং ওয়ার ব্যবহারের পরিমাণ :

মাটির কার্টন : ১৮ টি/বক্স, ইনব কার্টন : ১০ টি/বক্স, ১ কেজি সিটিং ওয়ার = ১০০০ সিটিং।

৭) কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত পুন্টার এর পরিমাণ :

একটি কার্টন উৎপাদনে মতটুকু ওরফের কাগজ প্রয়োজন হয় তার ৫% আবশ্যিকত সলিক ফর্ম পুন্টার লাগে। তাইবর এর সাথে পানি মিশিয়ে পরিমাণ বাড়ানো হয়। এ ধরনের ব্যবহারে ৫% অপচয় হয়, অর্থাৎ ১০০০ কেজি কার্টন তৈরী করতে ৫০ কেজি সলিক পুন্টার লাগবে এবং এর সাথে ২.৫০ কেজি সলিক পুন্টার অপচয় হবে।

৮) ম্যাক বোর্ড ও ম্যাক বোর্ডের ব্যবহার দুপ্পের বোর্ডের ব্যবহার :

দুপ্পের বোর্ড = $\frac{\text{ম্যাক বোর্ড/ম্যাক বোর্ড এর ঠলর্ধ (সে.মি.)} \times \text{গ্রহ (সে.মি.)} \times \text{দুপ্পের বোর্ডের মি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

(দুপ্পের বোর্ড ৩০০ মি এস এম বা তদুর্ধ)

৯) টিস্যু পেপার এ ব্যবহৃত টিস্যু পেপারের ব্যবহার :

টিস্যু পেপার = $\frac{\text{উৎপাদিত প্যায়ের ঠলর্ধ সে.মি.} \times \text{উৎপাদিত প্যায়ের গ্রহ} \times \text{টিস্যু পেপারের মি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

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 2 years from the date of issue.

(Signature)
(মোঃ মোস্তাফিজ হক)
মহাশ্ব কর্মকর্তা
ডেপুটি

(Signature)
(মুহম্মদ আকবরুর রহমান)
সোর্সের স্পেশালিস্ট
ডেপুটি

(Signature)
(ইসমাঈল হোসেন সিরাজী)
অতিরিক্ত মহা-পরিচালক
ডেপুটি