

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

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

নথি নং-১০/ডেডো/সহপ/২০১০/১২৭/৩৫২৩

তারিখ : ২৫/৪/১২

প্রেরক : মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক,
মেসার্স শম্পা প্রিন্টিং এন্ড প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রিঃ লিঃ
শিমরাইল, সিদ্ধিরগঞ্জ, নারায়নগঞ্জ।

বিষয় : আবেদনের পরিশ্রেফিকিতে সহপ জারীকরণ।
সূত্র : আপনার আবেদন পত্রের তারিখ : ০৭/১১/১০।

আপনার আবেদনের পরিশ্রেফিকিতে রেফারেন্স সহপ এর ভিত্তিতে সহপ প্রণয়ন করা হয়েছে। প্রণীত সহপের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তি : ০৮(আট) পাতা।

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

ই-মেইল-dg.dedo@Yahoo.com

তারিখ : ২৫/৪/১২

নথি নং-১০/ডেডো/সহপ/২০১০/১২৭/
অনুলিপি, সদয় অবগতি ও কার্যক্রমের জন্য-

১। কমিশনার, কাষ্টমস বন্ড কমিশনারেট ৩৪২/১, সেগুন বাগিচা, ঢাকা-১০০০।

সংরক্ষণের জন্য-

ক) পার্স ফাইল, ডেডো, ঢাকা

খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

ইসমাইল হোসেন গিরালী
অতিরিক্ত মহা-পরিচালক (চঃদঃ)
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
তরুণ রোয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
৩২ জোপখানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স শাম্পা সিস্টিং এন্ড প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রিয়াল লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদন সংলগ্ন

১। কার্টন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

কার্টন সাইজ :

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

কার্টনে প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= L_1 + W_1 + 6 \text{ (সেং মিঃ) (সাইড ডিভিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকি)} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= H_1 + W_1 + 2 \text{ (সেং মিঃ) (উচ্চতার থেকে সাইডে ডিভিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকি)} \end{aligned}$$

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) গ্রাই কার্টন (২ সেয়ার ট্রেইন+১সেয়ার কবোলেটেড) :

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম) } \times 2 \times 2$$

$$\text{(অ) ট্রেইন সেয়ার সাইনার পেপার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(আ) কবোলেটেড সেয়ার} = \frac{(L + ৩\% \text{ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+আ) কেজি।

মেসন, কার্টনের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= ৩৫ \text{ সেং মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W &= ২৫ \text{ সেং মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H &= ২০ \text{ সেং মিঃ} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= ৩৫ + ২৫ + ৬ \text{ সেং মিঃ} \\ &= ৬৬ \text{ সেং মিঃ} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= ২০ + ২৫ + ২ \text{ সেং মিঃ} \\ &= ৪৭ \text{ সেং মিঃ} \end{aligned}$$

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

$$\begin{aligned} &= \frac{66 \times 47 \times 120 \text{ (মি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.1695008 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{এক কবোলেটেড সেয়ার} &= \frac{(L + ৩\% \text{ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{(66 + 80\%) \times 47 \times 120 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.10000101 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} &= 0.1695008 \text{ কেজি} + 0.10000101 \text{ কেজি} \\ &= 0.26950181 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

৩। ৫ (পাঁচ) গ্রাই কার্টন (৩ সেয়ার ট্রেইন+২সেয়ার কবোলেটেড) :

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম) } \times 2 \times 5$$

$$\text{(অ) ট্রেইন সেয়ার সাইনার পেপার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

R/S

৩৬/৪/১২
(মোঃ হারুন আর রশীদ)
সহকারী প্রোগ্রামার
৩২ জোপখানা রোড, ঢাকা।

৩৬/৪/১২
৩৬/৪/১২

৩২ জোপখানা রোড, ঢাকা।

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

$$\text{(আ) করগেটের সোয়ার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

যেমন, কাঁচের সাইজ :

মোট $L = 87$ সেমি
 প্রস্থ $W = 60$ সেমি
 উচ্চতা $H = 60$ সেমি হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য $L = 87 + 60 + 6$ সেমি
 $= 153$ সেমি
 শীটের প্রস্থ $W = 60 + 60 + 2$ সেমি
 $= 122$ সেমি।

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

$$\text{অতএব, প্রেইন সোয়ার কাঁচের পেপার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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

$$= 0.825696 \text{ কেজি।}$$

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

$$\text{এক করগেটের সোয়ার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= \frac{(87 + 80\%) \times 122 \times 112 \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= 0.07122921 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কাঁচের ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.825696 কেজি + 0.07122921 কেজি
 $= 0.89692521$ কেজি

৪। ৭ (সাত) গ্লাই কাঁচ (৪ সেয়ার প্রেইন+৫সোয়ার করগেটের) :

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

$$\text{(অ) প্রেইন সোয়ার কাঁচের পেপার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(আ) করগেটের সোয়ার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

যেমন, কাঁচের সাইজ :

দৈর্ঘ্য $L = 60$ সেমি
 প্রস্থ $W = 80$ সেমি
 উচ্চতা $H = 80$ সেমি হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য $L = (60 + 80 + 6)$ সেমি
 $= 146$ সেমি
 শীটের প্রস্থ $W = (80 + 80 + 2)$ সেমি
 $= 162$ সেমি।

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

$$\text{অতএব, প্রেইন সোয়ার কাঁচের পেপার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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

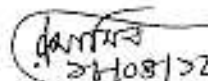
$$= 1.122996 \text{ কেজি।}$$

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

$$\text{এক করগেটের সোয়ার} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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


 ২৪/৭/১২
 মোঃ হাদিসুল কবীর
 মহাকবি হাদিস কবীর
 ৭৭ বোম্বা ৩ প্রকল্প পরিচালক
 গান।


 ২৪/০৮/১২
 মোঃ হাদিসুল কবীর
 মহাকবি হাদিস কবীর
 ৭৭ বোম্বা ৩ প্রকল্প পরিচালক
 গান।

$$\begin{aligned} &= \frac{(110 + 80\%) \times 12 \times 112 \times 2 \times 10}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 1.0980802 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 1.102096 কেজি + 1.0980802 কেজি
= 2.2001762 কেজি

নোট :

- কার্টন তৈরীতে প্রতিটি প্রেইন ও কবচোটে সোয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার মিংএম হিসেপ বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
 - কার্টনের সাইজ ইতিহাস নির্ধারিত থাকলে কর্তৃপক্ষ ব্যবহার করার সময় সেমি: এ স্পষ্টায়িত করে নিতে হবে।
 - সাইজ ডিমিশি, বেজি ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউপা-
কার্টনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইজ মাল্টি ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইজ বেজি এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং স্টিচিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সেমি:।
 - উচ্চতার সিকে সাইজের ডিমিশি ও বেজি এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউপা।
এ ক্ষেত্রে সাইজ ডিমিশি ও বেজি এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেমি:।
 - কবচোশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ।
কবচোশনের কার্টন তৈরীর জন্য কবচোশনে লেয়ার তৈরী করা হয় অথবা এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ পাশে এবং তা সাধারণত: সৈর্যের ব্যাবরণে মাথো। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।
- ৫। তুলনামূলক নমুনা কার্টন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের কর্তৃপক্ষ :

কার্টন সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য} &= L_1 \text{ সে: মি:} \\ \text{প্রস্থ} &= W_1 \text{ সে: মি:} \\ \text{উচ্চতা} &= H_1 \text{ সে: মি:} \end{aligned}$$

কার্টন প্রস্থতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= L_1 + W_1 + 6 \text{ (ছা) সে: মি: (সাইজ ডিমিশি, বেজি ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউপা)} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= H_1 + W_1 + 2 \text{ (খুই) সে: মি: (উচ্চতার সিকে সাইজের ডিমিশি, বেজি ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউপা)} \end{aligned}$$

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

৬। ৩ (তিন) টাই কার্টন (১ লেয়ার তুলনামূলক বোর্ড + ১ লেয়ার প্রেইন + ১ লেয়ার কবচোশন)

$$\begin{aligned} \text{(খ) তুলনামূলক বোর্ড সোয়ার} &= \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত তুলনামূলক বোর্ডের মোট কি, এস, এম) } \times 2 \times 1}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{(গ) প্রেইন সোয়ার} &= \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত সাইজের কাগজের মোট কি, এস, এম) } \times 2 \times 1}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{(ঘ) কবচোশনের সোয়ার} &= \frac{(L+80 \text{ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত ডিমিশি কাগজের মোট কি, এস, এম) } \times 2 \times 1}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ \text{মোট ওজন} &= \text{(খ+গ+ঘ) কেজি।} \end{aligned}$$

যেমন, কার্টনের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য} &= 66 \text{ সে: মি:} \\ \text{প্রস্থ} &= 29 \text{ সে: মি:} \\ \text{উচ্চতা} &= 20 \text{ সে: মি:} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= 66 + 29 + 6 \text{ সে: মি:} \\ &= 99 \text{ সে: মি:} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের প্রস্থ } W &= 20 + 29 + 2 \text{ সে: মি:} \\ &= 51 \text{ সে: মি:} \end{aligned}$$

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট কি, এস, এম) } \times 2 \times 1$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, তুলনামূলক বোর্ড সোয়ার} &= \frac{99 \times 51 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ &= \frac{5049 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \\ &= 5.049 + 0.30294 = 5.35194 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

(স্বাক্ষর)
২৬/৪/২২
(স্বাক্ষর)
২৬/৪/২২

(স্বাক্ষর)
২৬/৪/২২
মহা কলকাতা জেলা
১৯১ এনএসও
২০১৯

$$\begin{aligned} \text{প্রেমিন সেয়ার} &= \frac{L \times W \times (\text{বাবহত শহিদার কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ &= \frac{88 \times 69 \times 125 (\text{জি, এস, এম}) \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ &= 0.070958 \text{ কেজি (১২৫ জিএসএম ধরে)} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{এক ককোসেটের সেয়ার} &= \frac{(L+80 \text{ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবহত বিভিন্ন কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{(88+80\%) \times 69 \times 125 \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ &= 0.10702101 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

অতএব, কার্টনে বাবহত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.২৪১২১১৫ কেজি + ০.০৭০৭৫৪ কেজি + ০.১০৭০২১০১ কেজি = ০.৪১৮৯৯৩১ কেজি

৭। ৫ (পাঁচ) প্রাই কার্টন : (২ সেয়ার ডুপ্লেক্স বোর্ড + ১ সেয়ার প্রেইন + ১ সেয়ার ককোসেটের)
(যখন ইনার এ জট্টার উত্তর লেয়ারই ডুপ্লেক্স বোর্ড)

$$\text{(অ) ডুপ্লেক্স বোর্ড সেয়ার} = \frac{L \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(আ) প্রেইন সেয়ার শহিদার পেপার} = \frac{L \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(গ) ককোসেটের সেয়ার} = \frac{(L + 80\% \text{ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৪৮ সেং মি
প্রস্থ = ৩০ সেং মি
উচ্চতা = ৩৫ সেং মি।

$$\text{পাঁচের দৈর্ঘ্য } L = 88 + 30 + 3 \text{ সেং মি} = 121 \text{ সেং মি}$$

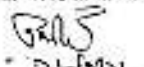
$$\text{পাঁচের প্রস্থ } W = 35 + 30 + 2 \text{ সেং মি} = 67 \text{ সেং মি}$$

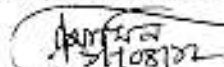
$$\begin{aligned} \text{অতএব, ডুপ্লেক্স বোর্ড সেয়ার} &= \frac{L \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ &= \frac{121 \times 67 \times 100 (\text{জি, এস, এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ &= 0.1792266 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, প্রেইন সেয়ার শহিদার পেপার} &= \frac{L \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ &= \frac{121 \times 67 \times 125 (\text{জি, এস, এম}) \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ &= 0.101906 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{এক ককোসেটের সেয়ার} &= \frac{(L + 80\% \text{ শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবহত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{(121+80\%) \times 67 \times 125 \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ &= 0.07122921 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

অতএব, কার্টনে বাবহত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৭৯২২৬৬ কেজি + ০.১০১৯০৬ কেজি + ০.০৭১২২৯২১ কেজি = ০.৩৫২৩৬১৮৭ কেজি


(মোঃ হোসেন)
মহাসচিব


মোঃ হোসেন
মহাসচিব

৮। ৭ (সাত) প্রাই কার্টুন। (২ ডুপ্লেক্স বোর্ড + ২ লেয়ার প্রেইন + ৩ লেয়ার কন্সোলিটেড)
(যখন ইগার ও অর্ডারের উভয় লেয়ারই ডুপ্লেক্স বোর্ড)

$$L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times 2 \times 2$$

ক) ডুপ্লেক্স বোর্ড লেয়ার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

খ) প্রেইন লেয়ার হাইলার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

এবং
গ) কন্সোলিটেড লেয়ার = $\frac{(L + \text{চল্লিশ পাভাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়)

মোট ওজন = (ক+খ+গ) কেজি।

নিঃস্র- ৭ প্রাই কার্টুন (১ লেয়ার ডুপ্লেক্স বোর্ড + ৩ লেয়ার প্রেইন + ৩ লেয়ার কন্সোলিটেড)
(যখন শুধু মাত্র অর্ডারের লেয়ার ডুপ্লেক্স বোর্ড ব্যবহার হবে।)
হিসেব উপরের স্যাম্পল ফািল্ডুলেশনের মতো হবে।

ক। কর্টুন উৎপাদনে প্রিন্টিং ইংক ব্যবহার এর পরিমাণঃ

প্রতি কেজি প্রিন্টিং ইংক দিয়ে প্রায় ৮০০ (আটশত)টির মত কর্টুন প্রিন্ট করা যায় + ০% (অপচয়)

খ) ব্যাক বোর্ড ও ফ্রন্ট বোর্ড ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ডের ব্যবহারঃ
মুদ্রঃ

ডুপ্লেক্স বোর্ড = $\frac{\text{ব্যাচ বোর্ড/ফ্রন্ট বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{ডুপ্লেক্স বোর্ডের মি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি
(ব্যাচ বোর্ড/ফ্রন্ট বোর্ড ৫০০ মিমসএম এর বেশী হলে বোর্ড পেস্টিং করে ব্যবহার হবে)

গ) টিন্যু পেপার এ ব্যবহৃত টিন্যু পেপারের ব্যবহারঃ

উৎপাদিত পত্রের দৈর্ঘ্য (সে.মি.) \times উৎপাদিত পত্রের প্রস্থ \times টিন্যু পেপারের মি এস এম
টিন্যু পেপার = $\frac{\text{উৎপাদিত পত্রের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পত্রের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পত্রের মি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

ঘ। হ্যাং ট্যাগ/ পেপার ব্যাচ/প্রাইন্ট ট্যাগ/ বার কোড/সিহিড ট্যাগ/ফটোকোর্ড ইআনসিবে ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড/কার্ড বোর্ড/ডুপ্লেক্স বোর্ড এর পরিমাণঃ-

উৎপাদিত পত্রের দৈর্ঘ্য (সে.মি.) \times উৎপাদিত পত্রের প্রস্থ (সে.মি.) \times উৎপাদিত পত্রের মি এস এম
= $\frac{\text{উৎপাদিত পত্রের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পত্রের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পত্রের মি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\%$ (অপচয়)

হ্যাং ট্যাগ/ সাইজ ট্যাগ/প্রাইন্ট ট্যাগ/ফটোকোর্ড/কটো-ইনসে/সিকার ইআনসিবে ব্যবহৃত প্রিন্টিং ইংক -এর পরিমাণঃ ৪.০০ গ্রাম/বর্গমিটার
(প্রিন্টিং ইংক শুধুমাত্র প্রিন্টের আইসিইসের জন্য ব্যবহার হবে)

ঙঃ টপ-বটম তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের সূত্রগণাঃ

দৈর্ঘ্য = L_১ = (L - ২) সেমি
প্রস্থ = W_১ = (W - ২) সেমি
উচ্চতা = H_১ = (H - ২) সেমি

৩ প্রাই এর ক্ষেত্রেঃ প্রেন লেয়ার = ২টি ও কন্সোলিটেড লেয়ার = ৩টি
৫ প্রাই এর ক্ষেত্রেঃ প্রেন লেয়ার = ৩টি ও কন্সোলিটেড লেয়ার = ২টি
৭ প্রাই এর ক্ষেত্রেঃ প্রেন লেয়ার = ৪টি ও কন্সোলিটেড লেয়ার = ৩টি

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

ল_১ \times W_১ \times লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম
(ম) প্রেন লেয়ার = $\frac{L_1 \times W_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000} + ০\%$ (অপচয়) = কেজি

ল_১ \times ১.৪ \times W_১ \times লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম
(খ) কন্সোলিটেড লেয়ার = $\frac{L_1 \times 1.4 \times W_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000} + ৬\%$ (অপচয়) = কেজি
(বিভিডিয়াম পেপার)


(মোঃ হোসাইন হাশীম)
সহকারী অফিস কর্মকর্তা
৩৩ নম্বর ও স্ট্রাটন পল্লি
মতলা।


মোঃ হোসাইন হাশীম
৩৩ নম্বর ও স্ট্রাটন পল্লি
মতলা।

কেন্দ্র, সইদা।

দৈর্ঘ্য = ৩০ সেং মিঃ
 প্রস্থ = ৪৫ সেং মিঃ
 উচ্চতা = ৪৫ সেং মিঃ হলে

৩) এই বিশিষ্ট উপ-কটম।

$$80 \times 80 \times 2 \times 120$$

(১) টেনে দেয়ায় = $\frac{80 \times 80 \times 2 \times 120}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০২৪৬৪৬ কেজি।

$$(80+80\%) \times 80 \times 2 \times 120$$

(২) কনস্ট্রেক্ট পেপার = $\frac{(80+80\%) \times 80 \times 2 \times 120}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০২৪৬৪৬ কেজি।

(বিভিন্নম পেপার)

$$100 \times 100 \times 1000$$

মোট = (১+২) = (০.০২৪৬৪৬ + ০.০২৪৬৪৬) কেজি = ০.০৪৯২৯২ কেজি।

এটি কার্টনে ব্যবহৃত উপ-কটম এর পরিমাণ = ০.০৪৯২৯২ কেজি = ০.১৭৮ কেজি।

৪। সুপার ইন্ডেন্টে ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের পরিমাপ নির্ণয়ের সূত্রটিঃ

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

শীটের সাইজঃ

উপরের অংশ (ফোল্ডিং পক্ষ)ঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + H₁ x 4 + 2 সেং মিঃ

শীটের প্রস্থ W = W₁ + H₁ x 4 + 2 সেং মিঃ

নিচের অংশ (ফোল্ডিং পক্ষ)ঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ - H₁ x 4 + 2 সেং মিঃ

শীটের প্রস্থ W = W₁ + H₁ x 4 + 2 সেং মিঃ

ফোল্ডিং (উভয় অংশ) টাইপ সুপার -এ ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের ওজনঃ

$$L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি.এস.এস.})$$

অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের ওজন = $\frac{L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি.এস.এস.})}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

যদি, নিম্নত বয়সের সাইজঃ

দৈর্ঘ্য L = ৩৫ সেং মিঃ
 প্রস্থ W = ২৫ সেং মিঃ
 উচ্চতা H = ১০ সেং মিঃ (শীটের অংশ = ১০ সেং মিঃ - উপরের অংশ = ৬ সেং মিঃ)

ক) উপরের অংশের ক্ষেত্রেঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ৩ x ৪ + ২ সেং মিঃ
 = ৪৯ সেং মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ২৫ + ৩ x ৪ + ২ সেং মিঃ
 = ৪৯ সেং মিঃ

$$L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / বোর্ডের জি.এস.এস.})$$

অতএব, অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের ওজন = $\frac{L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / বোর্ডের জি.এস.এস.})}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

(উপরের অংশ)

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$49 \times 49 \times 100 (\text{জি.এস.এস.})$$

$$= \frac{49 \times 49 \times 100}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$$
 (অপচয়)

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$= \frac{49 \times 49 \times 100}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$$
 (অপচয়)

$$= 0.0240196 \text{ কেজি।}$$

খ) শীটের অংশের ক্ষেত্রেঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ১০ x ৪ + ২ সেং মিঃ
 = ৭৭ সেং মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ২৫ + ১০ x ৪ + ২ সেং মিঃ
 = ৬৭ সেং মিঃ

$$L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / বোর্ডের জি.এস.এস.})$$

অতএব, অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের ওজন = $\frac{L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / বোর্ডের জি.এস.এস.})}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

(শীটের অংশ)

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$77 \times 67 \times 100 (\text{জি.এস.এস.})$$

$$= \frac{77 \times 67 \times 100}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$$
 (অপচয়)

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$= \frac{77 \times 67 \times 100}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$$
 (অপচয়)

$$= 0.3480362 \text{ কেজি।}$$

অতএব, ব্যবহৃত অর্ডার কার্ড / ডুপ্লেক্স বোর্ডের মোট ওজন = ক+খ = ০.০২৪০১৯৬ কেজি + ০.৩৪৮০৩৬২ কেজি
 = ০.৩৭২০৫৫৮ কেজি

(সই)
 ১৫/৫/১২

(মোঃ হাবিবুল্লাহ রশীদ)
 মহলায়ী হাটের কর্তৃত্বঃ
 ঢাকা বোর্ডের ৪ নম্বর পর্যায়ের
 ওজন।

(সই)
 ১৫/৫/১২

মোঃ হাবিবুল্লাহ রশীদ
 মহলায়ী হাটের কর্তৃত্বঃ
 ঢাকা বোর্ডের ৪ নম্বর পর্যায়ের
 ওজন।

৬

৪। সম্পূর্ণ পিভিসি নিয়ে পিভিসি বস্ত্র তৈরীতে ব্যবহৃত পিভিসি এর পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

পিভিসি বস্ত্র সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= L_1 \text{ সে. মি} \\ \text{প্রস্থ } W &= W_1 \text{ সে. মি} \\ \text{উচ্চতা } H &= H_1 \text{ সে. মি} \end{aligned}$$

শীটের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= L_1 + H_1 + 2 \text{ সে. মি} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= (W_1 + H_1) \times 2 + 1.5 \text{ সে. মি} \end{aligned}$$

সম্পূর্ণ পিভিসি নিয়ে পিভিসি বস্ত্র তৈরীতে ব্যবহৃত পিভিসি এর পরিমাণ :

$$\text{পিভিসি শীটের ওজন} = L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times T \text{ (পুরুত্ব) (সে.মি)} \times D \text{ (ঘনত্ব)} + 6\% \text{ অপচয়} = \dots \text{ গ্রাম}$$

ধরি পিভিসি বস্ত্রের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= 38'' = 96.86 \text{ সে. মি} \\ \text{প্রস্থ } W &= 32'' = 81.28 \text{ সে. মি} \\ \text{উচ্চতা } H &= 2'' = 5.08 \text{ সে. মি} \\ \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= 96.86 + 5.08 + 2 \text{ সে. মি} \\ &= 103.94 \text{ সে. মি} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= (81.28 + 5.08) \times 2 + 1.5 \text{ সে. মি} \\ &= 172.72 \text{ সে. মি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, পিভিসি শীটের ওজন} &= L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times T \text{ (পুরুত্ব) (সে.মি)} \times D \text{ (ঘনত্ব/সি.সি)} + 6\% \text{ অপচয়} = \dots \text{ গ্রাম} \\ &= 103.94 \times 172.72 \times 0.0008 \times 1.38 + 6\% \text{ অপচয়} \\ &= 196.2098 \text{ গ্রাম} \end{aligned}$$

(পুরুত্ব ০.০০৮ মি.মি এবং ঘনত্ব ১.৩৮ গ্রাম/সি.সি ধরে)

৫। ফটা বস্ত্র (ফেভিসেহ) তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

ফটা বস্ত্র সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= L_1 \text{ 35 সে. মি} \\ \text{প্রস্থ } W &= W_1 \text{ 28 সে. মি} \\ \text{উচ্চতা } H &= H_1 \text{ 4 সে. মি} \end{aligned}$$

কাগজের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= L_1 + H_1 + 6 \text{ সে. মি} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= W_1 + H_1 + 6 \text{ সে. মি} \end{aligned}$$

ফটা বস্ত্র তৈরীতে ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ড্রপ্রেস বোর্ড এর পরিমাণ :

$$\text{আর্ট কার্ড/ ড্রপ্রেস এর ওজন} = \frac{L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times \text{আর্ট কার্ড/ ড্রপ্রেস বোর্ড এর জি.এস.এম} \times 2}{100 \times 100} + 6\% \text{ অপচয়} = \dots \text{ গ্রাম}$$

ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ড্রপ্রেস বোর্ড এর :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= 35 + (8+6) \times 2 \text{ সে. মি} = 65 \text{ সে. মি} \\ \text{প্রস্থ } W &= 28 + (8+6) \times 2 \text{ সে. মি} = 58 \text{ সে. মি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব আর্ট কার্ড/ ড্রপ্রেস বোর্ড এর ওজন} &= \frac{L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times \text{আর্ট কার্ড/ ড্রপ্রেস বোর্ড এর জি.এস.এম} \times 2}{100 \times 100} + 6\% \text{ অপচয়} \\ &= \frac{65 \times 58 \times 500 \times 2}{100 \times 100} + 6\% \text{ অপচয়} \\ &= 169.208 \text{ গ্রাম} \end{aligned}$$

(আর্ট কার্ড/ ড্রপ্রেস বোর্ড এর জি.এস.এম ৫০০ ধরে)

৬। ফটা বস্ত্র (ফেভিসেহাড়া) তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

ফটা বস্ত্র সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= L_1 \text{ 35 সে. মি} \\ \text{প্রস্থ } W &= W_1 \text{ 28 সে. মি} \\ \text{উচ্চতা } H &= H_1 \text{ 4 সে. মি} \end{aligned}$$

২৮/৮/১২
(সে.মি. সাইজের বস্ত্রের জন্য)
সর্বোচ্চ মানের কাগজ
ব্যবহার ও প্রদর্শন পরিমিত
হবে।

২৮/০৮/১২
শ্রী সৈয়দুল আমিন
সিনিয়র একাউন্ট্যান্ট
ফটো কপি ও প্রদর্শন পরিমিত
হবে।

৭

সাপনের সাইজ :

শীটের দৈর্ঘ্য $L = L_1 + H_1$ সে. মি

শীটের প্রস্থ $W = W_1 + H_1$ সে. মি

ফটো বক্স তৈরীতে ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ছাপের বোর্ড এর পরিমাণ :

আর্ট কার্ড/ ছাপের বোর্ড এর তরফন = $\frac{L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times \text{আর্ট কার্ড/ ছাপের বোর্ড এর ডি.এস.এম. x 2}}{100 \times 100} + 6\% \text{ অপচয়} = \dots\dots\dots$ মান

ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ছাপের বোর্ড এর :

দৈর্ঘ্য $L = 33+8$ সে. মি = ৩৯ সে. মি

প্রস্থ $W = 27+8$ সে. মি = ৩৫ সে. মি

অতএব আর্ট কার্ড/ ছাপের বোর্ড এর তরফন = $\frac{L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times \text{আর্ট কার্ড/ ছাপের বোর্ড এর ডি.এস.এম. x 2}}{100 \times 100} + 6\% \text{ অপচয়} = \dots\dots\dots$

= $\frac{39 \times 35 \times 300 \times 2}{100 \times 100} + 6\% \text{ অপচয়}$

= ৭২.৩৭০ মান

(আর্ট কার্ড/ ছাপের বোর্ড এর ডি.এস.এম ৩০০ ধরে)

ফটো বক্স এ ব্যবহৃত মিটিং ইংক -এর পরিমাণ : ৪.৩০ গ্রাম/বর্গসেমি
(মিটিং ইংক শুধুমাত্র মিটিং অধিষ্ঠানের জন্য ব্যবহৃত হবে)

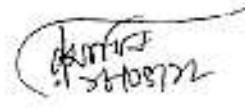
Name of Product & Unit	Raw Materials	Unit of Measurement.	Consumption		
			Net	Wastage	Gross
Collar Insert/ Band Size: 18" x 1.5" x 0.35mm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet	gm	92.00	6%	97.52
Collar Insert/ Band Size: 20" x 1.5" x 0.35mm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet	gm	104.00	6%	110.24
Butterfly (Single) Size: 5" x 1" x 0.30 mm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet	gm	14.00	10%	15.40
Butterfly (Double) Size: 7.125" x 3" x 0.30 mm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet	gm	35.00	10%	38.50

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 হোসেন)
সহঃ প্রোগ্রামার কর্মকর্তা
ডেপুটি


(মোঃ কামরুল আমিন)
ফস্ট একাউন্ট্যান্ট
ডেপুটি


(মোঃ কামরুল আলম)
সহকারী পরিচালক
ডেপুটি