

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

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৮/৫০/ ৬৬৫০

তারিখঃ ১২/৩/১৪

প্রেরকঃ মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স ট্রাইপ্ল্যাক এন্টারপ্রাইজ লিঃ
আর.এস. প্লট নং-১৭৩, ভানুারা, মৌচাক, কালিয়াকৈর, গাজীপুর।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার আবেদন পত্র নং - নাই, তাং-১৭/১১/১৩।

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।

সংখ্যাঃ ০৩(তিন) পাতা।

Ahsan
০৫.০৩.১৪

মোঃ আহসান উল্লাহ
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

তারিখঃ

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৮/৫০/

অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

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

সংস্করণের জন্য-

ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা।

খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

মোঃ আহসান উল্লাহ
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শুষ্ক ঝোয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
৩২ তোপখানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স ট্রাইপ্যাক এন্টারপ্রাইজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

১। কার্টুন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

কার্টুন সাইজ :

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

কার্টুন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

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

২। ৩ (তিন) প্রাই কার্টুন (২ লেয়ার প্লেইন+১লেয়ার করোগেটেড) :

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

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

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি।}}$

যেমন, কার্টুনের 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 x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২ x ২

অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{66 \times 47 \times 125 (\text{জি, এস, এম}) \times 2 \times 2} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{(66 + 80\%) \times 47 \times 112 \times 2} + 8\% (\text{অপচয়}) = 0.169508 \text{ কেজি।}$

এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(66 + 80\%) \times 47 \times 112 \times 2} + 8\% (\text{অপচয়}) = 0.10505101 \text{ কেজি।}$

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.169508 কেজি + 0.10505101 কেজি
= 0.27455909 কেজি

৩। ৫ (পাঁচ) প্রাই কার্টুন (৩ লেয়ার প্লেইন+২লেয়ার করোগেটেড) :

L x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) x ২ x ৩

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

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি।}}$

Received
26-2-14

Amul
26/02/14

Page 1
26/02/14

104/03/2014

শুষ্ক ঝোয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
৩২ তোপখানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স ট্রাইপ্যাক এন্টারপ্রাইজ লিমিটেড
৩২ তোপখানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স আমিনুল ইসলাম
সহকারী পরিচালক
শুষ্ক ঝোয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

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

মেসার্স ট্রাইপ্যাক এন্টারপ্রাইজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য $L_1 = 88$ সে: মিঃ
প্রস্থ $W_1 = 70$ সে: মিঃ
উচ্চতা $H_1 = 75$ সে: মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য $L = 88 + 70 + 6$ সে: মিঃ
 $= 164$ সে: মিঃ
শীটের প্রস্থ $W = 75 + 70 + 2$ সে: মিঃ
 $= 147$ সে: মিঃ।

$L \times W \times$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times 2 \times 3$

অতএব, প্রাইন লেয়ার লাইনার পেপার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{88 \times 147 \times 125}$ (জি, এস, এম) $\times 2 \times 3$
= ----- + ৮% (অপচয়)
 $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম 125 ধরে)}$
 $= 0.855868$ কেজি।

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

এবং করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৮% (অপচয়)

(মিডিয়াম পেপার) $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম 112 ধরে)}$
 $(88 + 80\%) \times 147 \times 112 \times 2 \times 2$
= ----- + ৮% (অপচয়)
 $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম 112 ধরে)}$
 $= 0.38122921$ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.855868 কেজি + 0.38122921 কেজি
 $= 0.87909721$ কেজি

৪। ৭ (সাত) প্রাই কার্টন (৪ লেয়ার প্রাইন+৩লেয়ার করোগেটেড) :

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

(অ) প্রাইন লেয়ার লাইনার পেপার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L +$ চল্লিশ শতাংশ) $\times W \times$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times 2 \times 3$

(আ) করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি

(মিডিয়াম পেপার) $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম 112 ধরে)}$
মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

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

শীটের দৈর্ঘ্য $L = (60 + 50 + 6)$ সে: মিঃ
 $= 116$ সে: মিঃ

শীটের প্রস্থ $W = (80 + 50 + 2)$ সে: মিঃ
 $= 132$ সে: মিঃ।

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

অতএব, প্রাইন লেয়ার লাইনার পেপার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি

$\frac{100 \times 100 \times 1000}{116 \times 132 \times 125}$ (জি, এস, এম) $\times 2 \times 8$
= ----- + ৮% (অপচয়)
 $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম 125 ধরে)}$
 $= 1.152596$ কেজি।

$(L +$ চল্লিশ শতাংশ) $\times W \times$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times 2 \times 3$

এবং করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি

(মিডিয়াম পেপার) $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম 112 ধরে)}$

Received
26-2-14

A. Faruk
26/02/14

Page 2
26/02/14

Received
10/03/2014

মুহম্মদ আফজালুর রহমান
সেটের প্রোগ্রামার
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ভেডো)
ঢাকা।

মোঃ হুমায়ুন ভূঁয়ান
কম্পিউটার অপারেটর
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
৩২ ভোপখানা রোড, ঢাকা।

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

মেসার্স ট্রাইপ্যাক এন্টারপ্রাইজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

$$\begin{aligned} & (116+80\%) \times 92 \times 112 \times 2 \times 3 \\ & = \frac{\dots\dots\dots}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ & = 1.0880805 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ১.১৫২৫৭৬ কেজি + ১.০৮৮০৮০৫ কেজি
= ২.২৩৬৯১৯৫ কেজি

শর্তাবলী :

- ১) কার্টন তৈরীতে প্রতিটি প্লেইন ও করগেটেড 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, বেডিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউসঃ-
কার্টনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসুন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেডিং 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 বেডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউসঃ
এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে:মি:।
- ৫) করোগেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজঃ
করোগেটেড কার্টন 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। কার্টন উৎপাদনে প্রিন্টিং ইংক ব্যবহার এর পরিমাণঃ
প্রতি কেজি প্রিন্টিং ইংক দিয়ে প্রায় ৮০০(আটশত)টির মত কার্টন প্রিন্ট করা যায় + ৩% (অপচয়)

খ। কার্টন উৎপাদনে স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণঃ

মাষ্টার কার্টন :	১৮ স্টিচ/বক্স
ইনার কার্টন :	১০ স্টিচ/বক্স
১ কেজি স্টিচিং ওয়্যার =	১৫০০ স্টিচ।

গ। কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লু/স্টার্চ এর পরিমাণঃ
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।

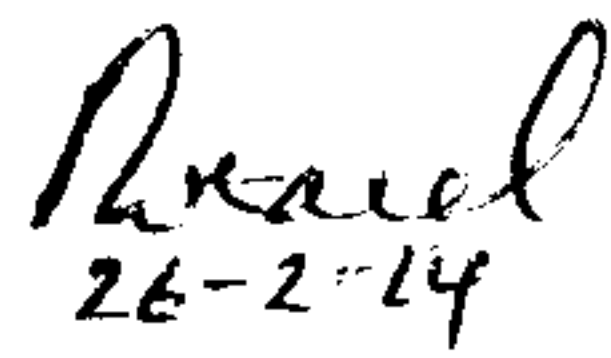
ঘ। ব্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ডে ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ডের ব্যবহারঃ
সূত্রঃ
ব্যাক বোর্ড/ ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.) x প্রস্থ (সে.মি.) x ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি এস এম
ডুপ্লেক্স বোর্ড = $\frac{\dots\dots\dots}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(ডুপ্লেক্স বোর্ড ৩০০ জি এস এম বা তদুর্ধ্ব)

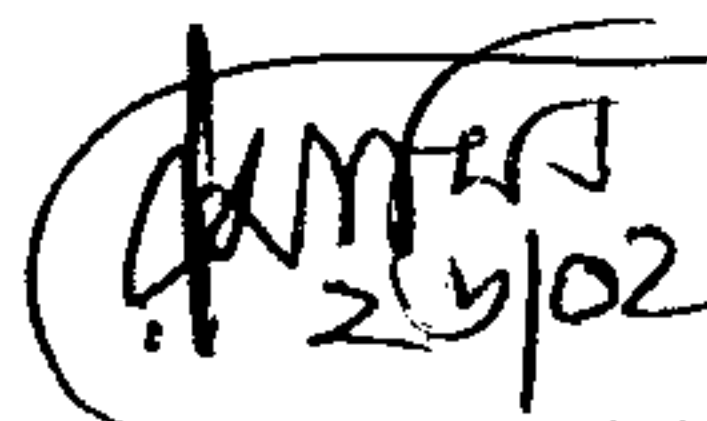
Note:

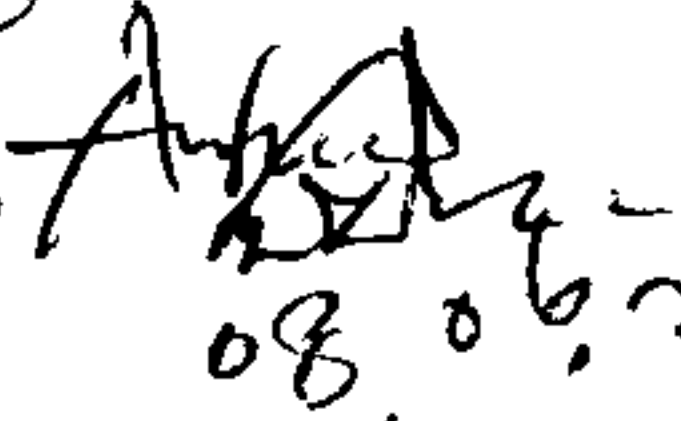
Input-Output co-efficient will be revised under the following circumstances:

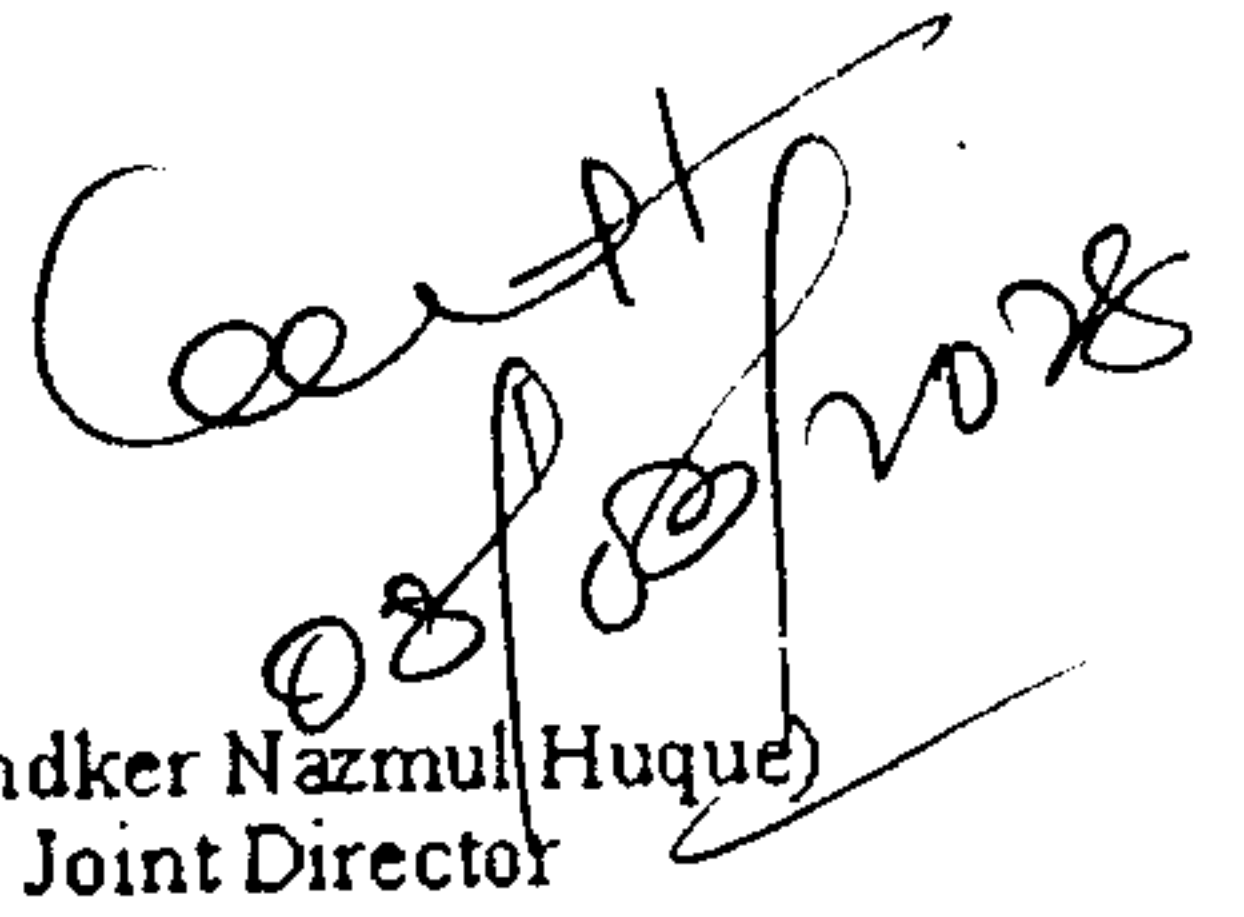
1. If production is changed.
2. If abnormal situation arises, such as severe load shading, insufficient supply of natural gas etc.
3. If technology is changed.
4. If product quality is changed according to the buyers demand.
5. If stakeholder arises any logical dispute about any Co-efficient through association.
6. If BMRE is done in the factory.
7. This Co-efficient is applicable for 5 years from the date of issue.
8. After issuing this Co-efficient previous Co-efficient will be invalid.


(Md. Rezaul Kabir)
Sector Specialist
DEDO


(Md. Afzalur Rahaman)
Sector Specialist
DEDO


(Md. Ruhul Amin)
Cost Accountant
DEDO


(Md. Aminul Islam)
Asst. Director
DEDO


(Khandker Nazmul Huque)
Joint Director
DEDO