

সবাই মিলে মুসক দিন, দেশ উন্নয়নে অংশ নিন।

বাহক মারফত/রেজিঃ ডাকযোগে।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
শুদ্ধ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন (৬ষ্ঠ - ৮ম তলা)  
৩২, ভোপখানা রোড, ঢাকা-১০০০।

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৯/১৮১ /

তারিখঃ

প্রেরকঃ মহাপরিচালক

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক  
মেসার্স কাদের প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিঃ  
নরসিংহপুর, জিরাবো, আশুলিয়া  
ঢাকা।

বিষয় : আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারিকরণ।

সূত্র : আপনার ১৮/১১/২০১৫ তারিখের আবেদন।

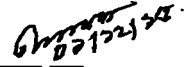
আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে প্রতিষ্ঠানটি জরিপ করে জরিপে প্রাপ্ত তথ্যের ভিত্তিতে সহগ প্রণয়ন করা হয়েছে।  
প্রণীত সহগের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

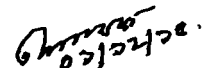
সংযুক্তিঃ ০৩(তিন) পাতা।

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৯/১৮১ / ৪৬০৬ (২)  
অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ  
১। কমিশনার, কাস্টমস্ বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য-

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

  
আবদুল হক  
সহকারী পরিচালক  
মহাপরিচালকের পক্ষে।  
তারিখঃ ০৬/১২/১৫

  
আবদুল হক  
সহকারী পরিচালক  
মহাপরিচালকের পক্ষে।



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

মেসার্স কাদের প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

১। কার্টুন তেরীতে 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) প্লাইকার্টুন (২ লেয়ার প্লেইন+১লেয়ার করোগেটেড) :

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

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

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

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

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= 35 + 25 + 6 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 66 \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের প্রস্থ } W &= 20 + 25 + 2 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 47 \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

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

$$\begin{aligned} &= \frac{66 \times 47 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.169508 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$\begin{aligned} \text{এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} &= \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{(66 + 80\%) \times 47 \times 112 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.10505101 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

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

*Resul*  
29-11-15

ইঞ্জিঃ মুহাম্মদ রেজাউল কবীর  
সেটের স্পেশালিস্ট  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

*Abul*  
29/11/15

(মুহাম্মদ আফজালুর রহমান)  
সেটের স্পেশালিস্ট  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেড)  
ঢাকা।

*Abul*  
29/11/15

১

*Abul*  
29/11/15

আবদুল হক  
সহকারী পরিচালক  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

*Abul*  
29/11/15

ওয়াহিদা রহমান চৌধুরী  
অতিরিক্ত মহাপরিচালক  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

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

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

$$(অ) \text{ প্লেইনলেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য  $L_1 = 8৮$  সেঃ মিঃ  
প্রস্থ  $W_1 = ৩০$  সেঃ মিঃ  
উচ্চতা  $H_1 = ৩৫$  সেঃ মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য  $L = 8৮ + ৩০ + ৬$  সেঃ মিঃ  
= ৮৪ সেঃ মিঃ  
শীটের প্রস্থ  $W = ৩৫ + ৩০ + ২$  সেঃ মিঃ  
= ৬৭ সেঃ মিঃ।

$$\text{অতএব, প্লেইনলেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{8৪ \times ৬৭ \times ১২৫ \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি।

$$\text{এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= \frac{(৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

= ০.৩৮১২২৯২১ কেজি।

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি + ০.৩৮১২২৯২১ কেজি  
= ০.৮৩৭০৯৭৮৯ কেজি

৪।৭ (সাত) প্রাইকার্টুন (৪ লেয়ার প্লেইন+৩লেয়ার করোগেটেড) :

$$(অ) \text{ প্লেইনলেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$(আ) \text{ করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ অপচয়} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

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

শীটের দৈর্ঘ্য  $L = (৬০ + ৫০ + ৬)$  সেঃ মিঃ  
= ১১৬ সেঃ মিঃ  
শীটের প্রস্থ  $W = (৪০ + ৫০ + ২)$  সেঃ মিঃ  
= ৯২ সেঃ মিঃ।

হাজিঃ মুহাম্মদ রেজাউল কবীর  
২৭-১১-১৫

মুহাম্মদ আফজালুর রহমান  
সেক্টর স্পেশালিষ্ট  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেডো)

২

আবদুল হক  
সহকারী পরিচালক  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

০২/১১/১৫  
মুহাম্মদ রেজাউল কবীর  
সহকারী পরিচালক  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

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

অতএব, প্রাইনলেয়ার লাইনার পেপার =  $L \times W \times$  (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)  $\times 2 \times 8$  + ৮% (অপচয়) = কেজি

$$\begin{aligned} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{116 \times 92 \times 125} \times (জি, এস, এম) \times 2 \times 8 + ৮\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)} \\ &= ১.১৫২৫৭৬ \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

এবং করোগেটেড লেয়ার =  $(L +$  চল্লিশ শতাংশ)  $\times W \times$  (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)  $\times 2 \times ৩$  + ৮% (অপচয়) = কেজি  
(মিডিয়াম পেপার)

$$\begin{aligned} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{(১১৬ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২} \times ২ \times ৩ + ৮\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)} \\ &= ১.০৮৪৩৪৩৫ \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

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

শর্তাবলী :

- ১) কার্টন তৈরীতে প্রতিটি পে- ইন ও করোগেটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
- ২) কার্টনের সাইজ ইচ্ছিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সে:মি: এ রপ্তানীকৃত 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 স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণঃ

মাষ্টার কার্টন : ১৮ স্টিচ/বক্স  
ইনার কার্টন : ১০ স্টিচ/বক্স

১ কেজি স্টিচিং ওয়্যার = ১৫০০ স্টিচ।

খ। 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 বাড়াতে 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।

গ। ব্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ডে ব্যবহৃত ডুপে- স্ক্র বোর্ডের ব্যবহারঃ

সূত্রঃ

ডুপে- স্ক্র বোর্ড =  $\frac{\text{ব্যাক বোর্ড/ ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{ডুপে- স্ক্র বোর্ডের জি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + ৬\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(ডুপে- স্ক্র বোর্ড : ৩০০ জি এস এম বা তদুর্ধ্ব)

উৎপাদ উপকরণ সহগ নিম্নলিখিত কারণে অবশ্যই পুনঃনির্ধারণ করতে হবে।

- ১) যদি নতুন পণ্য উৎপাদন করা হয়।
- ২) যদি অস্বাভাবিক অবস্থার উদ্ভব হয়, যেমন- অতিরিক্ত বিদ্যুৎ বিভ্রাট, অপরিষ্কার প্রাকৃতিক গ্যাস সরবরাহ ইত্যাদি।
- ৩) যদি টেকনোলজির পরিবর্তন হয়।
- ৪) যদি ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী পণ্যের গুণগত মানের ব্যাপক পরিবর্তন হয়।
- ৫) যদি প্রতিষ্ঠান কর্তৃপক্ষ কোন যৌক্তিক কারণে সহগ সংশোধনের জন্য এসোসিয়েশনের মাধ্যমে আবেদন করে।
- ৬) যদি প্রতিষ্ঠানে কোন ধরনের বিএমআরই করা হয়।
- ৭) যে কোন যৌক্তিক কারণে কর্তৃপক্ষ যে কোন সময়ে সহগ সংশোধন বা বাতিল করার ক্ষমতা রাখে।
- ৮) এই সহগ জারির তারিখ হতে পরবর্তী ৫ (পাঁচ) বছরের জন্য বলবৎ থাকবে।
- ৯) এই সহগ জারির ফলে ইতোপূর্বে জারিকৃত সকল সহগ বাতিল বলে গণ্য হবে।
- ১০) সহগের মেয়াদ শেষ হওয়ার ন্যূনতম ৩ (তিন) মাস পূর্বে অবশ্যই সহগ পুনঃনির্ধারণ এর জন্য আবেদন করতে হবে।

*Signature*  
29-11-15  
ইউনিট ম্যানেজিং ডিরেক্টর  
সেক্টর পরিচালক  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

*Signature*  
29/11/15  
(মুহম্মদ আফজালুর রহমান)  
সেক্টর পরিচালক  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

*Signature*  
29/11/15  
সেক্টর পরিচালক  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

*Signature*  
29/11/15  
আবদুল হক  
সহকারী পরিচালক  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

*Signature*  
29/11/15  
মহাপরিচালক  
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।