

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, তোপখানা রোড, ঢাকা-১০০০।

নথি নং-০৯/ডেডো/সহগ/২০১৫/১১৮/

তারিখঃ

প্রেরকঃ মহাপরিচালক

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক  
মেসার্স শানিন প্যাকেজেস লিঃ  
গৌড়িপুর, আশুলিয়া  
সাভার, ঢাকা।

বিষয় : আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারিকরণ।

সূত্র : আপনার ০১/১১/২০১৫ 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-০৯/ডেডো/সহগ/২০১৫/১১৮/ ৬৭৬৬ (হে)  
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 ২৫/১১/১৫

আবদুল হক  
সহকারী পরিচালক  
মহাপরিচালকের পক্ষে।

of

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

মেসার্স শানিন প্যাকেজেস লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

১। কার্টন তেরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

কার্টন সাইজ :

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

কার্টন প্রস্ততে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= L_1 + W_1 + 6 \text{ (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস)} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= H_1 + W_1 + 2 \text{ (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইডের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস)} \end{aligned}$$

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) প্লাই কার্টন (২ লেয়ার প্লেইন+১লেয়ার করোগেটেড) :

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

$$\text{(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(আ) করোগেটেড লেয়ার} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(মিডিয়াম পেপার)} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000}$$

$$\text{মোট} = \text{(অ+আ) কেজি।}$$

যেমন, কার্টনের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L_1 &= ৩৫ \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W_1 &= ২৫ \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H_1 &= ২০ \text{ সেঃ মিঃ।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= ৩৫ + ২৫ + ৬ \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= ৬৬ \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের প্রস্থ } W &= ২০ + ২৫ + ২ \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= ৪৭ \text{ সেঃ মিঃ।} \end{aligned}$$

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

$$\text{অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$66 \times 47 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times ২ \times ২$$

$$= \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$100 \times 100 \times 1000$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= ০.১৬৭৫০৮ \text{ কেজি।}$$

$$(L + ৮\% \text{ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times ২$$

$$\text{এবং করোগেটেড লেয়ার} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

(মিডিয়াম পেপার)

$$100 \times 100 \times 1000$$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$(66 + ৮\%) \times 47 \times 112 \times ২$$

$$= \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$= ০.১০৫০৫১০১ \text{ কেজি।}$$

$$\text{অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} = ০.১৬৭৫০৮ \text{ কেজি} + ০.১০৫০৫১০১ \text{ কেজি}$$

$$= ০.২৭২৫৬৯০৯ \text{ কেজি}$$

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

$$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times ২ \times ৩$$

$$\text{(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

(লাইনার/মিডিয়াম পেপার)

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$(L + ৮\% \text{ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times ২ \times ২$$

$$\text{(আ) করোগেটেড লেয়ার} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

(মিডিয়াম পেপার)

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$\text{মোট} = \text{(অ+আ) কেজি।}$$

যেমন, কার্টনের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L_1 &= ৪৮ \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W_1 &= ৩০ \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H_1 &= ৩৫ \text{ সেঃ মিঃ হলে-} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= ৪৮ + ৩০ + ৬ \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= ৮৪ \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের প্রস্থ } W &= ৩৫ + ৩০ + ২ \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= ৬৭ \text{ সেঃ মিঃ।} \end{aligned}$$

$$L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times ২ \times ৩$$

$$\text{অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$100 \times 100 \times 1000$$

$$84 \times 67 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times ২ \times ৩$$

$$= \frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$100 \times 100 \times 1000$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= ০.৪৫৫৮৬৮ \text{ কেজি।}$$

*Musad*  
15-11-15

*Alam*  
১৫/১১/১৫

*Shanin*  
১৫/১১/১৫

*Shanin*  
১৫/১১/১৫

*Shanin*  
১২/১১/১৫

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

মের্সিস শানিন প্যাকেজেস লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ  
(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ২

এবং করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৮% (অপচয়)  
(মিডিয়াম পেপার) ১০০ X ১০০ X ১০০০ (কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$= \frac{(৮৪ + ৪০\%) X ৬৭ X ১১২ X ২ X ২}{১০০ X ১০০ X ১০০০} + ৮\% (অপচয়)$$

= ০.৩৮১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি + ০.৩৮১২২৭২১ কেজি  
= ০.৮৩৭০৯৫২১ কেজি

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

L X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৪

(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি  
(লাইনার/মিডিয়াম পেপার) ১০০ X ১০০ X ১০০০

(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৩

(আ) করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি  
(মিডিয়াম পেপার) ১০০ X ১০০ X ১০০০

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L<sub>1</sub> = ৬০ সেঃ মিঃ  
প্রস্থ W<sub>1</sub> = ৫০ সেঃ মিঃ  
উচ্চতা H<sub>1</sub> = 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।

L X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৪

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

$$= \frac{১০০ X ১০০ X ১০০০ + ১১৬ X ৯২ X ১১৬ X ২ X ৪}{১০০ X ১০০ X ১০০০} + ৮\% (অপচয়)$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

= ১.১৫২৫৭৬ কেজি।

(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৩

এবং করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৮% (অপচয়) = কেজি  
(মিডিয়াম পেপার) ১০০ X ১০০ X ১০০০ (কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$= \frac{(১১৬ + ৪০\%) X ৯২ X ১১২ X ২ X ৩}{১০০ X ১০০ X ১০০০} + ৮\% (অপচয়)$$

= ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি।

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

- কার্টন তৈরীতে প্রতিটি প্লেইন ও করোগেটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
- কার্টনের সাইজ ইচ্ছিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সে:মি: এ বুঝানোর পরে নিতে হবে।
- সাইড ফিনিশিং, বেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউপঃ- কার্টনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসুন ও সমান্তরাল 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 ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে:মি:। এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে:মি:।
- 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 পরিমাণ :

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

খ। 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 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 ডুপ্লেক্স বোর্ডের ব্যবহার :

সূত্র :

ব্যাক বোর্ড/ ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.) x প্রস্থ (সে.মি.) x ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি এস এম

ডুপ্লেক্স বোর্ড = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি

(ডুপ্লেক্স বোর্ড ৩০০ জি এস এম বা তদুর্ধ্ব)

১০০ X ১০০ X ১০০০

Resurul  
15-11-15

মুহম্মদ সাফজাবুর রহমান  
সেক্টর স্পেশালিষ্ট  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেডো)

Page 2

১৫/১১/১৫

খন্দকার সাজমুল হক  
যুগ্ম-পরিচালক (চঃ দাঃ)  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর

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

মেসার্স শানিন প্যাকেজেস লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

ঘ। টিস্যু পেপার এ ব্যবহৃত টিস্যু পেপারের ব্যবহার :

উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য সে.মি. X উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ X টিস্যু পেপারের জি এস এম

টিস্যু পেপার = ----- + 8% (অপচয়) = কেজি.

১০০ X ১০০ X ১০০০

Name of Products	Raw Materials	Unit of Measure	Consumption		
			Net	Wastage	Gross
<b>Collar Insert</b> Size : 50 cm x 3.5 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	94	6%	99.64
<b>Collar Insert</b> Size : 46.5 cm x 3.25 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	75	6%	79.5
<b>Butterfly (Single)</b> Size : 12 cm x 2.75 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	13	6%	13.78
<b>Butterfly (Single)</b> Size : 9.5 cm x 2.5 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	9	6%	9.54
<b>Butterfly (Double)</b> Size : 13.5 cm x 7.3 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	35	10%	38.5
<b>Collar Bone</b> Size : 6.25 cm x 0.9 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	2.16	6%	2.2896
<b>Collar Bone</b> Size : 5 cm x 1.25 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	2.4	6%	2.544
<b>Collar Bone</b> Size : 3.75 cm x 0.9 cm Unit : 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness = 0.30mm)	gm	1.32	6%	1.3992
<b>Butterfly (Double)</b> Size: 4.75" x 2.5" Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	24.00	10%	26.40
<b>Butterfly (Single)</b> Size: 4.5" x 1" Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	18.00	6%	19.08
<b>Coller Insert</b> Size: 18" x 1.5" Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	97.00	6%	102.82
<b>Coller Insert</b> Size: 20" x 1.5" Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	109.00	6%	115.54
<b>Coller Insert</b> Size: 19" x 1.75" Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	105.00	6%	111.30

Note : Consumption of raw materials for Collar Insert and Butterfly will be changed proportionately

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 ধরণের 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 নূন্যতম ৩ (তিন) মাস পূর্বে অবশ্যই সহগ পুনঃনির্ধারণ এর জন্য আবেদন করতে হবে।

Phaxael  
15-11-15

(মুহম্মদ আফজালুর রহমান)  
সেক্টর স্পেশালিস্ট  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেডো)

Page 3

12/11/15

খানকার নাজমুল হক  
সুপারভাইজার (চঃ দাঃ)  
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।