

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/২০১৫/৩৩১/

তারিখঃ

প্রেরকঃ মহাপরিচালক

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স ইউ.এন.ডি. প্যাকেজিং লি:
ধলাদিয়া, রাজেন্দ্রপুর ক্যান্টনমেন্ট
রাজাবাড়ী, শ্রীপুর, গাজীপুর।

বিষয় : আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারিকরণ।
সূত্রঃ আপনার ২৩/০৮/২০১৫ 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/২০১৫/৩৩১/ ১৪৬০ (৩)
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।

তারিখঃ

সাদিয়া আফরোজ
উপ-পরিচালক (চ: দা:)
মহাপরিচালকের পক্ষে।

তারিখঃ ১১/০২/১৬

সাদিয়া আফরোজ
উপ-পরিচালক (চ: দা:)
মহাপরিচালকের পক্ষে।

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

মের্সার্স ইউ. এন. ডি প্যাকেজিং লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

১। কার্টুন তেরীতে 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)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) প্লাই 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 = $\frac{L \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + চল্লিশ শতাংশ) \times W \times (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = 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 = $\frac{L \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$\frac{৬৬ \times ৪৭ \times ১২৫ (জি, এস, এম) \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়)

$\frac{৬৬ \times ৪৭ \times ১২৫ (জি, এস, এম) \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

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

এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + চল্লিশ শতাংশ) \times W \times (জি, এস, এম) \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়)

$\frac{(৬৬ + ৪০\%) \times ৪৭ \times ১১২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়)

$\frac{(৬৬ + ৪০\%) \times ৪৭ \times ১১২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = ০.১০৫০৫১০১ কেজি।

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

= ০.২৭২৫৬৯০১ কেজি

৩। ৫ (পাঁচ) প্লাই 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 = $\frac{L \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(লাইনার/মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + চল্লিশ শতাংশ) \times W \times (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + চল্লিশ শতাংশ) \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L₁ = ৪৮ সেঃ মিঃ

প্রস্থ W₁ = ৩০ সেঃ মিঃ

উচ্চতা H₁ = ৩৫ সেঃ মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেঃ মিঃ

= ৮৪ সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ৩৫ + ৩০ + ২ সেঃ মিঃ

= ৬৭ সেঃ মিঃ।

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

অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$\frac{৮৪ \times ৬৭ \times ১২৫ (জি, এস, এম) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়)

$\frac{৮৪ \times ৬৭ \times ১২৫ (জি, এস, এম) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$ (অপচয়) = ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

Repair
31-1-16

ইতিমধ্যে মুহাম্মদ রেজাউল কবীর
সেইসর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

মুহাম্মদ আফজালুর রহমান
সেইসর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেডে)
ঢাকা।

Page 1

আবদুল হক
সহকারী পরিচালক
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

06/02/76

শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

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

মেসার্স ইউ. এন, ডি প্যাকেজিং লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহ্য
= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি।

এবং করোগেটেড লেয়ার = $\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$
(মিডিয়াম পেপার)

$\frac{(৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$
= ০.৩৮১২২৭২১ কেজি।

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

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

$L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৪$
(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{১০০ \times ১০০ \times ১০০০}{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৩} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
(লাইনার/মিডিয়াম পেপার)

(আ) করোগেটেড লেয়ার = $\frac{১০০ \times ১০০ \times ১০০০}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি।}}$
(মিডিয়াম পেপার)

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

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

শীটের দৈর্ঘ্য $L = (৬০ + ৫০ + ৬) \text{ সেঃ মিঃ}$
= ১১৬ সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ $W = (৪০ + ৫০ + ২) \text{ সেঃ মিঃ}$
= ৯২ সেঃ মিঃ।

$L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৪$
অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{১১৬ \times ৯২ \times ১২৫ (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ৪}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
= ১.১৫২৫৭৬ কেজি।

এবং করোগেটেড লেয়ার = $\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
(মিডিয়াম পেপার)

$\frac{(১১৬ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$
= ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি।

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

শর্তাবলী :

- কার্টুন তৈরীতে প্রতিটি প্লেইন ও করোগেটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
- কার্টুনের সাইজ ইঞ্চিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সে:মি: এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।
- সাইড ফিনিশিং, বেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স-
কার্টুনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসুন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং স্টিচিং এর জন্য কার্টুনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সে:মি:।
- উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স :
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 কার্টুন 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। কার্টুন উৎপাদনে স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণ :

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

খ। কার্টুন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লু/স্টার্চ এর পরিমাণ :

একটি কার্টুন 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 কার্টুন তৈরী করতে ৫০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ লাগবে এবং এর সাথে ২.৫০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ অপচয় হবে।

Rusael
31-1-16

মুহম্মদ আফজালুর রহমান
সেক্টর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেপু
ঢাকা।

Page 2

আবদুল হক
সহকারী পরিচালক
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

03/02/16

ওয়াজিদা হোসেন চৌধুরী
অতিরিক্ত সেক্টর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

