

সবাই মিলে মুসক দিন, দেশ উন্নয়নে অংশ নিন।
বাহক মারফত/রেজিঃ ডাকযোগে।

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

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৭/১৬০/

৩০৬৬

তারিখঃ ২৭/৪/১৬

প্রেরকঃ মহাপরিচালক

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক

মেসার্স ওয়েগা প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিঃ

৯০, গাজীপুরা, টংগী, গাজীপুর।

E-mail : wega.packaging@gail.com

বিষয় : আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারিকরণ।

সূত্র : আপনার ০৩/০৪/২০১৬ 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 ০৫ (পাঁচ) পাতা।

২৫.০৭.১৬

সাদিয়া আফরোজ
উপ-পরিচালক (চ: দা:)
মহাপরিচালকের পক্ষে।
তারিখঃ ২৭/৪/১৬

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৭/১৬০/

অনুলিপিঃ সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

১। কমিশনার, কাস্টমস্ বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা (সংযুক্তি ০৫ পাতা)।

সংরক্ষণের জন্য-

ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা।

খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

২৫.০৭.১৬

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

৩/৫

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

মেসার্স ওয়েগা প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

১। কার্টুন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলাঃ
কার্টুন সাইজঃ

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

কার্টুন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজঃ

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

কার্টুনে ব্যবহৃত কাগজের ওজনঃ

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

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

$$\text{(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\text{মোট}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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

যেমন, কার্টুনের সাইজঃ

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

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

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

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

$$\text{অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\text{মোট}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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

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

$$\text{এবং করগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{\text{মোট}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$\begin{aligned} &= \frac{(66 + 80\%) \times 47 \times 125 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.10505101 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

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

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

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

$$\text{(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\text{মোট}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

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

$$\text{(আ) করগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{\text{মোট}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

যেমন, কার্টুনের সাইজঃ

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L_1 &= 88 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W_1 &= 30 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H_1 &= 35 \text{ সেঃ মিঃ হলে-} \end{aligned}$$

$$\text{শীটের দৈর্ঘ্য } L = 88 + 30 + 6 \text{ সেঃ মিঃ} = 124 \text{ সেঃ মিঃ}$$

$$\text{শীটের প্রস্থ } W = 35 + 30 + 2 \text{ সেঃ মিঃ} = 67 \text{ সেঃ মিঃ}$$

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

$$\text{অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\text{মোট}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\begin{aligned} &= \frac{124 \times 67 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \end{aligned}$$

Handwritten signature
ইঞ্জিঃ মুহাম্মদ রেজাউল কবীর
সেটর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

Handwritten signature
মুহাম্মদ আফজালু
সেটর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেডে)
ঢাকা।

Handwritten signature
সাদিয়া আকরোজ
উপ-পরিচালক (চঃ দাঃ)
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

Handwritten signature

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

মেসার্স ওয়েগা প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= ০.৪৫৫৮৬৮ \text{ কেজি।}$$

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

$$\text{এবং করোগেটেড লেয়ার} = \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

(মিডিয়াম পেপার)

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$(৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ২$$

$$= \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= ০.৩৮১২২৭২১ \text{ কেজি।}$$

$$\text{অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} = ০.৪৫৫৮৬৮ \text{ কেজি} + ০.৩৮১২২৭২১ \text{ কেজি}$$

$$= ০.৮৩৭০৯৫২১ \text{ কেজি}$$

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

$$L \times W \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম} \times ২ \times ৪$$

$$\text{(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

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

$$\text{(আ) করোগেটেড লেয়ার} = \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

(মিডিয়াম পেপার)

$$\text{মোট} = \text{(অ+আ) কেজি।}$$

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

$$\text{দৈর্ঘ্য } L_1 = ৬০ \text{ সেঃ মিঃ}$$

$$\text{প্রস্থ } W_1 = ৫০ \text{ সেঃ মিঃ}$$

$$\text{উচ্চতা } H_1 = ৪০ \text{ সেঃ মিঃ হলে-}$$

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

$$= ১১৬ \text{ সেঃ মিঃ}$$

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

$$= ৯২ \text{ সেঃ মিঃ।}$$

$$L \times W \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম} \times ২ \times ৪$$

$$\text{অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

$$১১৬ \times ৯২ \times ১২৫ \text{ (জি, এস, এম) } \times ২ \times ৪$$

$$= \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= ১.১৫২৫৭৬ \text{ কেজি।}$$

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

$$\text{এবং করোগেটেড লেয়ার} = \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

(মিডিয়াম পেপার)

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$(১১৬ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৩$$

$$= \frac{\text{-----}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

$$১০০ \times ১০০ \times ১০০০$$

$$= ১.০৮৪৩৪৩৫ \text{ কেজি।}$$

$$\text{অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} = ১.১৫২৫৭৬ \text{ কেজি} + ১.০৮৪৩৪৩৫ \text{ কেজি}$$

$$= ২.২৩৬৯১৯৫ \text{ কেজি}$$

শর্তাবলী :

১) কার্টুন তৈরীতে প্রতিটি প্লেইন ও করোগেটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।

২) কার্টুনের সাইজ ইঞ্চিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সেঃমিঃ এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।

৩) সাইড ফিনিশিং, বেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্সঃ-

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 সেঃমিঃ।

৪) উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্সঃ

এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেঃমিঃ।

৫) করোগেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজঃ

করোগেটেড কার্টুন তৈরীর জন্য করোগেটেড লেয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণতঃ দৈর্ঘ্যের বরাবরে লাগে। এ

ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

ক। কার্টুন উৎপাদনে স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণঃ

$$\text{মাষ্টার কার্টুন} : ১৮ \text{ স্টিচ/বক্স}$$

$$\text{ইনার কার্টুন} : ১০ \text{ স্টিচ/বক্স}$$

$$১ \text{ কেজি স্টিচিং ওয়্যার} = ১৫০০ \text{ স্টিচ।}$$

খ। কার্টুন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লু/স্টার্চ এর পরিমাণঃ

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

Ruval
17-4-16

ইঞ্জিঃ মুহাম্মদ রেজাউল কবীর
সেক্টর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

(মুহাম্মদ আফজালুর রহমান)
সেক্টর স্পেশালিস্ট
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেপু)
ঢাকা

Page 2

সাদিয়া আকবরোজ
উপ-পরিচালক (সঃ দঃ)
শুষ্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা

Cecilia
17/04/16

