

গণ-প্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
কাস্টমস বন্ড কমিশনারেট, ঢাকা।
Date- 07 JUN 2014
প্রাপ্ত পত্র নং ১৯৪০

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

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

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৭/১৬১/
প্রেরকঃ মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

তারিখঃ

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স বেনিসন প্যাকেজিং এন্ড প্রিন্টিং ইন্ডাঃ লিঃ
২০/১-এ, সাতাইশ, গাজীপুর, টঙ্গী, গাজীপুর।

বিষয়ঃ উৎপাদন প্রক্রিয়া জরীপ করণ প্রসংগে।

সূত্র : (১) 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।

সংযুক্তিঃ ০৪(চার) পাতা।

রেবেকা সুলতানা
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৭/১৬১/ ০২৭৮০
অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ
কমিশনার, কাস্টমস বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা।

তারিখঃ ২২/৬/১৪

সংরক্ষণের জন্য-

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

রেবেকা সুলতানা
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

মোসার্স বেনিসন প্যাকেজিং এন্ড প্রিন্টিং ইন্ডাস্ট্রি লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদন সহগ

১। কার্টুন ভেতরে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলাঃ
কার্টন সাইজঃ

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

কার্টনে প্রথমে ব্যবহৃত শীটের সাইজঃ
শীটের দৈর্ঘ্য $L = L_1 + W_1 + 6$ (ছয়) সেং মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউল)
শীটের প্রস্থ $W = H_1 + W_1 - 2$ (দুই) সেং মিঃ (উচ্চতার দিকে পাইলের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউল)
কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজনঃ

২। ৩ (তিন) প্রাই কার্টন (২ লেয়ার প্রাইন+১লেয়ার করোসেটেড)ঃ

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মেট্রিক জি, এস, এম) } \times 2 \times 2 + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কোঁজ}$$

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

(আ) করোসেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মেট্রিক } = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কোঁজ।}}$

যেমন, কার্টনের সাইজঃ

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

শীটের দৈর্ঘ্য $L = ৩৫ + ২৫ + ৬ \text{ সেং মিঃ} = ৬৬ \text{ সেং মিঃ}$

শীটের প্রস্থ $W = ২০ + ২৫ + ২ \text{ সেং মিঃ} = ৪৭ \text{ সেং মিঃ।}$

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

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

$= \frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ বরে)}$

$= ০.১৬৭৫০৮ \text{ কোঁজ।}$

এবং করোসেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(66 + 80\%) \times 47 \times 122 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)}$

$= \frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)}$

$= ০.১০৫০৫১০১ \text{ কোঁজ।}$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মেট্রিক কাগজের পরিমাণ = $০.১৬৭৫০৮ \text{ কোঁজ} + ০.১০৫০৫১০১ \text{ কোঁজ}$
 $= ০.২৭২৫৫৯০৯ \text{ কোঁজ}$

৩। ৫ (পাঁচ) প্রাই কার্টন (৩ লেয়ার প্রাইন+২লেয়ার করোসেটেড)ঃ

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মেট্রিক জি, এস, এম) } \times 2 \times 2 + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কোঁজ}$$

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

(আ) করোসেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মেট্রিক } = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কোঁজ।}}$

যেমন, কার্টনের সাইজঃ

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

শীটের দৈর্ঘ্য $L = ৪৮ + ৩০ + ৬ \text{ সেং মিঃ} = ৮৪ \text{ সেং মিঃ}$

শীটের প্রস্থ $W = ৩৫ + ৩০ + ২ \text{ সেং মিঃ} = ৬৭ \text{ সেং মিঃ।}$

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

অতএব, প্রাইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{84 \times 67 \times 125 \text{ (জি, এস, এম) } \times 2 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কোঁজ}$

$= \frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ বরে)}$

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

মোর্সার্স বেনিসন প্যাকেজিং এন্ড প্রিন্টিং ইন্ডাস্ট্রি লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহ্য

= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি।
(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ২ + ৮% (অপচয়)
এবং কয়েশটেড লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(মিডিয়াম পেপার)}$ (কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)
= $\frac{(৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়)
= ০.৩৮১২২৭২১ কেজি।

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

৪। ৭ (সাত) প্রাই কার্টন (৪ লেয়ার প্রাইন+৩লেয়ার কয়েশটেড) :
 $L \times W \times$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৪ + ৮% (অপচয়) = কেজি

(খ) প্রাইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + চল্লিশ শতাংশ) \times W \times (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) \times ২ \times ৪} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি
(লাইনার/মিডিয়াম পেপার)

(আ) কয়েশটেড লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{মেট = (অ+আ) কেজি।}$

হেমন, কার্টনের সাইজ :

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

সাঁটের দৈর্ঘ্য $L = (৬০ + ৫০ + ৬)$ সেং মিঃ
= ১১৬ সেং মিঃ

সাঁটের প্রস্থ $W = (৪০ + ৫০ + ২)$ সেং মিঃ
= ৯২ সেং মিঃ।

$L \times W \times$ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৪ + ৮% (অপচয়) = কেজি

অতএব, প্রাইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{116 \times 92 \times 112 \times (জি, এস, এম) \times ২ \times ৪} + ৮\%$ (অপচয়)
= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)}$
= ১.১৫২৫৭৬ কেজি।

(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৪ + ৮% (অপচয়) = কেজি

এবং কয়েশটেড লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(116 + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৪} + ৮\%$ (অপচয়)
(মিডিয়াম পেপার) (কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)
= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{156.4 \times 92 \times 112 \times ২ \times ৪}$
= ১.০৮৪০৪৩৫ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ১.১৫২৫৭৬ কেজি + ১.০৮৪০৪৩৫ কেজি
= ২.২৩৬৬১৯৫ কেজি

শর্তাবলী :

- কার্টন তৈরীতে প্রতিটি প্রাইন ও কয়েশটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনা কর্তব্য হবে।
- কার্টনের সাইজ ইচ্ছিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সে.মিঃ এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।
- সাইজ ফিনিশিং, বেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশন-
কার্টনে ব্যবহৃত সাইট ওপেনার সাইজ মসুন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইজ বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং স্টিচিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে প্রতিটি স্টিচ ৬ সে.মিঃ।
- উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউশন :
এ ক্ষেত্রে সাইজ ফিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে.মিঃ।
- কয়েশেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ :
কয়েশটেড কার্টন তৈরীর জন্য কয়েশটেড 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। কার্টন উৎপাদনে প্রিন্টিং ইংক ব্যবহার এর পরিমাণ :
প্রতি কেজি প্রিন্টিং ইংক দিয়ে প্রায় ৮০০ (অটশত)টির মত কার্টন প্রিন্ট করা যায় + ৩% (অপচয়)

খ। কার্টন উৎপাদনে স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণ :
মহিল কার্টন : ১৮ টিচ/বস্ত্র
ইনার কার্টন : ১০ টিচ/বস্ত্র
১ কেজি স্টিচিং ওয়্যার = ১৫০০ টিচ।

গ। কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লুস্টার্চ এর পরিমাণ :
একটি কার্টন উৎপাদনে যতটুকু ওজনের কাগজ প্রয়োজন হয় তার ৫% আনুমানিক সলিড ফর্মে গ্লুস্টার্চ লাগে; তারপর এর সাথে পানি মিশিয়ে পরিমাণ বাড়াতে হয় : এ ধরনের ব্যবহারে ৫% অপচয় হয়, অর্থাৎ ১০০০ কেজি কার্টন তৈরী করতে ৫০ কেজি সলিড গ্লুস্টার্চ লাগবে এবং এর সাথে ২.৫০ কেজি সলিড গ্লুস্টার্চ অপচয় হবে।

19-5-14
Page 2

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

মেসার্স বেনিসন প্যাকেজিং এন্ড প্রিন্টিং ইন্ডাস্ট্রি লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদন সহায়

১। ব্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ড ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ডের ব্যবহার :

সূত্র :

$$\text{ডুপ্লেক্স বোর্ড} = \frac{\text{ব্যাক বোর্ড/ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 3\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

(ডুপ্লেক্স বোর্ড ৩০০ জি এস এম বা তদুপরি)

৩। হ্যাং ট্যাগ/ সাইজ ট্যাগ/গ্রাইজ ট্যাগ/ বার কোড/ ফটোকোর্ড/ফটো-ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ড/আর্ট কার্ড এর পরিমাণ :-

$$\text{উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের জি এস এম} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$100 \times 100 \times 10000$$

হ্যাং ট্যাগ/ সাইজ ট্যাগ/গ্রাইজ ট্যাগ/ বার কোড/ ফটোকোর্ড/ফটো-ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত প্রিন্টিং ইংক এর পরিমাণ : ৪.৩৩গ্রাম/বর্গমিটার

৩। প্রিন্টিং রিবন তৈরীতে সার্টিং রিবন/পেপার রিবন এর ব্যবহার :

$$\text{সার্টিং রিবন/পেপার রিবন} = \frac{\text{উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)}}{100 \times 100} + 5\% \text{ (অপচয়)} = \text{বর্গ মিটার}$$

প্রিন্টিং রিবন এ ব্যবহৃত প্রিন্টিং ইংক এর পরিমাণ : ২.০০ গ্রাম/বর্গমিটার

৪। ফোল্ডিং টাইপ (উভয় অংশ) গিফট বক্স তৈরীতে ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ডের পরিমাণ নির্ণয়ের সূত্রমা :

গিফট বক্স সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= L_1 \text{ সে.মি.} \\ \text{প্রস্থ } W &= W_1 \text{ সে.মি.} \\ \text{উচ্চতা } H &= H_1 \text{ সে.মি.} \end{aligned}$$

শীটের সাইজ :

উপরের অংশ (ফোল্ডিং সহ) :

শীটের দৈর্ঘ্য $L = L_1 + H_1 \times 4 + 2$ সে.মি.

শীটের প্রস্থ $W = W_1 + H_1 \times 4 + 2$ সে.মি.

নীচের অংশ (ফোল্ডিং সহ) :

শীটের দৈর্ঘ্য $L = L_1 + H_1 \times 4 + 2$ সে.মি.

শীটের প্রস্থ $W = W_1 + H_1 \times 4 + 2$ সে.মি.

ফোল্ডিং (উভয় অংশ) টাইপ গিফট বক্স-এ ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ডের ওজন :

$$\text{আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ডের ওজন} = \frac{L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি. এস. এম.})}{100 \times 100 \times 1000} + 3\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

ধরি, গিফট বক্সের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= ৩৫ \text{ সে.মি.} \\ \text{প্রস্থ } W &= ২৫ \text{ সে.মি.} \\ \text{উচ্চতা } H &= ১০ \text{ সে.মি.} \text{ (শীটের অংশ=১০ সে.মি.+উপরের অংশ=৬ সে.মি.)} \end{aligned}$$

ক) উপরের অংশের ক্ষেত্রে :

শীটের দৈর্ঘ্য $L = ৩৫ + ৬ \times ৪ + ২$ সে.মি.
 $= ৬১$ সে.মি.

শীটের প্রস্থ $W = ২৫ + ৬ \times ৪ + ২$ সে.মি.
 $= ৫১$ সে.মি.

$$\begin{aligned} \text{অতএব, আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ডের ওজন (উপরের অংশ)} &= \frac{L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/বোর্ডের জি. এস. এম.})}{100 \times 100 \times 1000} + 3\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ &= \frac{61 \times 51 \times 300}{100 \times 100 \times 1000} + 3\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} \text{ (আর্ট কার্ড/বোর্ডের জি. এস. এম ৩০০ ধরে)} \\ &= ০.০৯৮৯২৯৮ \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

খ) নীচের অংশের ক্ষেত্রে :

শীটের দৈর্ঘ্য $L = ৩৫ + ১০ \times ৪ + ২$ সে.মি.
 $= ৭৭$ সে.মি.

শীটের প্রস্থ $W = ২৫ + ১০ \times ৪ + ২$ সে.মি.
 $= ৬৭$ সে.মি.

Beal
১৩-৪-১৭

APR
১০/০৪/১৮

APR
১০/০৪/১৮

Beal
১৩-৪-১৭

১৩-৪-১৭

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
৩২ তেজগাখানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স বেনিসন প্যাকেজিং এন্ড প্রিন্টিং ইন্ডাস্ট্রি লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহজ

$$\begin{aligned} \text{অতএব, অর্ট কার্ড / ডুপে-ক্স বোর্ডের ওজন} &= \frac{L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times (\text{ব্যবহৃত কার্ড/বোর্ডের জি, এস, এম})}{(\text{শীটের সংখ})} + 6\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি} \\ &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{99 \times 29 \times 100} (\text{জি, এস, এম}) + 6\% (\text{অপচয়}) \\ &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} (\text{অর্ট কার্ড/বোর্ডের জি, এস, এম 1000 খণ্ডে}) + 6\% (\text{অপচয়}) \\ &= 0.1680562 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, ব্যবহৃত অর্ট কার্ড/ডুপে-ক্স বোর্ড এর মোট ওজন} &= 0.0842288 \text{ কেজি} + 0.1680562 \text{ কেজি} \\ &= 0.252285 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{পিজিসি রিজিত শীটের ওজন} &= L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times T(\text{সে.মি.}) \times D(\text{গ্রাম/সি.মি.}) + 6\% (\text{অপচয়}) = \text{গ্রাম} \\ (\text{যদি উইন্ডে: ব্যবহৃত ২৫}) \end{aligned}$$

ধরি, শীটের দৈর্ঘ্য $L=10$ সে.মি.

শীটের প্রস্থ $W=8$ সে.মি.

পুরুত্ব (Thickness) $T=0.15$ মিমি $=0.015$ সে.মি. এবং

ঘনত্ব (Density) $D=1.36$ গ্রাম/সি.মি.

$$\begin{aligned} \text{অতএব, পিজিসি রিজিত শীটের ওজন} &= L(\text{সে.মি.}) \times W(\text{সে.মি.}) \times T(\text{সে.মি.}) \times D(\text{গ্রাম/সি.মি.}) + 6\% (\text{অপচয়}) = \text{গ্রাম} \\ &= 10 \times 8 \times 0.015 \times 1.36 + 6\% (\text{অপচয়}) \\ &= 1.92882 \text{ গ্রাম} \end{aligned}$$

বক্স তৈরীতে ব্যবহৃত প্রিন্টিং ইংকের পরিমাণ : 8.30 গ্রাম/বর্গমিটার (অপচয় সহ)

Name of Product & Unit	Raw Materials	Unit of Measure.	Consumption		
			Gross	Wastage	Net
Coller Insert / Band Size: 18" x 1.5" x 0.35 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet/Plastic Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	91.67	6%	97.17
Coller Insert / Band / Stand Size: 20" x 1.5" x 0.35 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet/Plastic Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	105.00	6%	111.30
Butterfly (Single) Size: 4.5" x 1" x 0.30 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet/Plastic Sheet (Thickness=0.30mm)	gm	14.00	6%	14.84
Butterfly (Single) Size: 5" x 1" x 0.30 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet/Plastic Sheet (Thickness=0.30mm)	gm	16.00	6%	16.96
Butterfly (Double) Size: 5.5" x 2.5" x 0.30 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet/Plastic Sheet (Thickness=0.30mm)	gm	34.00	10%	37.40
Butterfly (Double) Size: 7.125" x 3" x 0.30 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet/Plastic Sheet (Thickness=0.30mm)	gm	58.00	10%	63.80

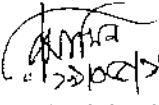
Note

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

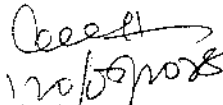
1. If production is changed.
2. If abnormal situation arises, such as severe load shading, insufficient supply of natural gas etc.
3. If technology is changed.
4. If product quality is changed according to the buyers demand.
5. If stakeholder arises any logical dispute about any Co-efficient through association.
6. If BMRE is done in the factory.
7. Under any logical circumstances the authority reserves the right to amend or cancel the issued Co-efficient at any time.
8. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.


(Md. Rezaul Kabir)
Sector Specialist
DED0.


(Md. Afzalur Rahman)
Sector Specialist
DED0.


(Md. Ruhul Amin)
Cost Accountant
DED0.


(Rebeka Sultana)
Asst. Director
DED0.


(Khandker Nazmul Huque)
Joint Director
DED0.