

মোঃ নাসির উদ্দিন  
মহা-পরিচালক

সংখ্যা: ২১৭/২০১৩

প্রেরক: মহা-পরিচালক  
ভেভে, ঢাকা

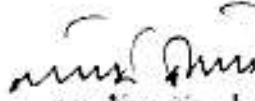
প্রাপক: ব্যবস্থাপনা পরিচালক  
মেসার্স সি এন এল পলিপ্যাট কি।  
টেংরা, বীপুর  
গাজীপুর।

বিষয়: আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র: আপনার পত্র নং-নাই তারিখ ২১/১০/২০১৩।

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে জরিপের ভিত্তিতে সহগ প্রদান করা হয়েছে। প্রযোজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তি: ০১ (এক) পাতা।

  
মোঃ নাসির উদ্দিন  
মহা-পরিচালক  
২১/১০/১৩  
উপ-মহাপরিচালক  
তারিখ

নং-২০/ভেভে/সহগ/২০০৭/৩৩/  
অনুলিপিঃ সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

০১। কমিশনার, কাস্টমস অ্যান্ড এক্সাইজ কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেক্টন বাণিজ্য, ঢাকা।

সহরফনের জন্য -

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

শাহাম্ম আলী  
মহা-পরিচালক  
মহা-পরিচালকের পত্র

**Input-Output Co-efficient  
For  
CNL Polypack Ltd.**

Sl. No.	Name of Product & Unit	Name of Raw Materials	Unit Of Measure	Consumption		
				Net Wt.	Wastage	Gross Wt.
1	Plastic Runner Zipper Unit: 10 meter = 80 gm.	PP (Film Grade), LDPE (Film Grade), LLDPE (Film Grade)	gm	80	2%	81.60
2	Plastic General Zipper Unit: 10 meter = 40 gm.	PP (Film Grade), LDPE (Film Grade), LLDPE (Film Grade)	gm	40	2%	40.80

*Md. Monir Hossain*  
8/2/2023  
Md. Monir Hossain  
Revenue Officer  
DEDO

*Md. Lutfur Rahman*  
Md. Lutfur Rahman  
Revenue Officer  
BOND

*Md. Rezaul Kabir*  
4-5-11  
Md. Rezaul Kabir  
Sector Specialist  
DEDO

*Tasmina Hossain*  
02/07/23  
Tasmina Hossain  
Director  
DEDO

মহা-পরিচালক  
মহা-পরিচালক  
মহা-পরিচালক  
মহা-পরিচালক

নথি নং-১০/ডেডো/সহপ/২০০৭/৩৩

১৭০৪

তারিখ ১৩/৩/১১

প্রেরক : মহা-পরিচালক  
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক  
মেসার্স সি এন এল পলিপ্যাক লিঃ  
টেংরা, শ্রীপুর  
গাজীপুর।

বিষয়: আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহপ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার পত্র নং-নাই তাং ২১/১০/২০১০।

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে জরিপের ডিক্রিতে সহপ প্রনয়ন করা হয়েছে। প্রণীত সহপের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তিঃ ০১(এক) পাতা।

মোঃ নাসির উদ্দিন  
মহা-পরিচালক।  
ফোনঃ ৯৫৬-৬৫৪৪

ই-মেইল-dg.dedo@yahoo.com  
তারিখ

নথি নং-১০/ডেডো/সহপ/২০০৭/৩৩

অনুলিপিঃ সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

০১। কমিশনার, কাস্টমস ইন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুন বগিচা, ঢাকা।

সংরবনের জন্য -

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

শেখ আবু ফয়সল মোঃ মুরাদ  
উপ-পরিচালক  
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

Input-Output Coefficient  
For  
CNL Polypack Ltd.

Ink and Thinner Consumption for solid Print in Garment Bag

1.5 kg Ink (Viscosity 20-25) per 1000 pieces of Garments Bags

1.75 kg Thinner/Solvent per 1000 pieces of Garments Bags

  
(Md. Monir Hossain)  
Revenue Officer  
DEDO

  
8-3-11  
(Md. Rezaul Kabir)  
Sector Specialist  
DEDO

  
(Tasmina Hossain)  
Director  
DEDO

প্রেরক : মহা পরিচালক  
ভেডো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক  
মেসার্স সি, এন, এল, পলিপ্যাক লিঃ  
টেংরা, শ্রীপুর, গাজীপুর।

বিষয় : আবেদনের পরিশ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : কাস্টমস বন্ড কমিশনারেট, ঢাকা এর পত্র নং-৫(১৩)১৪৭/কাস-বন্ড/লাইঃ/২০০৬/৭৭৭৬ তারিখ ১০/০৬/২০০৭।

আপনার আবেদনের পরিশ্রেক্ষিতে রেফারেন্স সহগের ভিত্তিতে সহগ প্রদান করা হয়েছে। প্রণীত সহগের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্ত : ০১(এক) পাতা।

নথি নং-১০/ভেডো/সহগ/২০০৭/৬৩/

অনুলিপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য-

০১। কমিশনার, কাস্টমস বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুনবাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য-

- ক) গার্ড ফাইল, ভেডো, ঢাকা ; ও
- খ) অফিস কপি, ভেডো, ঢাকা।

(মোঃ নাসির উদ্দিন)

মহা-পরিচালক

তারিখ :

(প্রমীলা সরকার)

সহকারী পরিচালক।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
ওক রেয়াত ও প্রতাপন পরিদপ্তর  
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন (৬ষ্ঠ ও ৭ম তলা)  
৩২, হোপখানা রোড, ঢাকা।

ক্রঃ-

নথি নং-১০/ভেডো/সহগ/২০০৭/৩৩।

প্রেরক : মহা পরিচালক  
ভেডো, ঢাকা।

প্রাপক : কমিশনার  
কাস্টমস্ বন্ড কমিশনারেট  
৩৪২/১, সেগুনবাগিচা  
ঢাকা।

বিষয় : মেসার্স সি, এন, এল পলিপ্যাক লিঃ, কর্তৃক রপ্তানীতর্য পণ্য উৎপাদনে ব্যবহৃত উপকরণের সহগ নির্ধারণ প্রসঙ্গে।

- সূত্র : (১) জাতীয় রাজস্ব বোর্ড কর্তৃক জারীকৃত আদেশ নথি নং-৩(১২)এনবিআর/সক-৪/৯৩/১১৯৬ তাং-০৬/১২/৯৩।  
(২) জাতীয় রাজস্ব বোর্ড এর পত্র নং-৩(২)সক-রপ্তানী ও বন্ড/৯২/১৪১২ তাং-২৪/১০/২০০১।  
(৩) প্রতিষ্ঠান কর্তৃপক্ষের আবেদন নং-নেই, তাং-০৩/০৭/২০০৭।

মহোদয়,

উপর্যুক্ত বিষয় ও সূত্রের আলোকে জানানো যাচ্ছে যে, মেসার্স সি, এন, এল পলিপ্যাক লিঃ, বন্ড আইসেন নং-৩৪৯/কাস-  
পিরিডরিট/২০০৭, তাং-২৭/০৩/২০০৭, মুসক নিবন্ধন নং-৫১৪১০২৯৬৪৭, তাং-২৩/০৫/২০০৬, এলাকা কোড নং-৫০৪০১ তাঁদের  
কারখানাতে প্রস্তুতকৃত রপ্তানীতর্য পণ্যে ব্যবহৃত কাঁচামালের সহগ নির্ধারণের জন্য সূত্রোক্ত বিত ২নং পত্রের নির্দেশ মোতাবেক এ দপ্তরের  
জরীপ দল কর্তৃক জরীপ করা হয় এবং সহগ কমিটির সভায় প্রস্তাবিত সহগ পর্যালোচনা করা হয়।

০২। সহগ কমিটির সুপারিশের ভিত্তিতে সাময়িকভাবে সহগ জারীপূর্বক এ পত্রের সাথে সহযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্ত : ০২ (দুই) পাতা।

আপনার অনুগত,

নথি নং-১০/ভেডো/সহগ/২০০৭/৩৩/ ০৭৪৪(৩)

অনুলিপি অবগতি ও প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা গ্রহণের জন্য দেয়া হলো :

- ০১। ব্যবস্থাপনা পরিচালক, মেসার্স সি, এন, এল পলিপ্যাক লিঃ, টেংরা, শ্রীপুর, গাজীপুর।  
০২। গার্ড ফাইল, ভেডো, ঢাকা।  
০৩। অফিস কপি, ভেডো, ঢাকা।

ডাঃ (কাজী মোস্তাফিজুর রহমান)  
পরিচালক

মহা-পরিচালকের পক্ষে।

তাং ২০/১১/০৭

(কাজী মোস্তাফিজুর রহমান)  
পরিচালক  
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

Input-Output Coefficient

For

CNL Polypack Ltd.

স্বাক্ষরিত বস্ত্র লাইসেন্স নং- ৩৪৯/ কাস.পিবি ডব্লিউ/২০০৭  
স্বাক্ষরিত সনাক্ত করন /জালকাভুক্ত সংখ্যা ৪ ৫১৪১০২৯৬৪৭  
জাপাকা কোড নং-৫০৪০১

স্মারক নং: ১০/৩০০০/১৪৪০/১০০১/১০০

Name of Product & Unit.	Raw Materials	General Formula for Raw Material consumption
1) Plain Poly Bag, Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 5\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.05 \text{ gm} = 47250 \text{ gm} = 47.25 \text{ kg}$
2) Printed Poly Bag. (One to four colour) Unit : 1000pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 7\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm. T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{ gm} = 48150 \text{ gm} = 48.15 \text{ kg}$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage)
3) Flap Type Poly bag with gussets in bottom & adhesive tape.  Unit : 1000pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Adhesive Tape (Width=15mm)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5\text{cm}) \times (W) \times T \times D \text{ gm} + 8\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm. T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 105 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 51030 \text{ gm} = 51.03 \text{ kg}$ Note: 5cm allowance for bottom gussets & flap folding. Total Adhesive Tape Consumption = $1000 \times w + 5\% \text{ wastage cm}$ Sample Calculation: Say, W=Width of Bag=50cm Therefore, Total Adhesive Consumption = $1000 \times 50 \times 1.05 \text{ cm} = 525.0 \text{ m}$
4) Printed Pillow type poly bag with bottom gusset. (1 to 4 colour) Unit : 1000pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5\text{cm}) \times (W) \times T \times D \text{ gm} + 8\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm. T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 105 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 51030 \text{ gm} = 51.03 \text{ kg}$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage) Note : 5cm allowance for bottom gussets & pillow folding.
5) Printed Poly Bag. With gussets in bottom & attached hanger. (1 to 4 colour) Unit : 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Polypropylene (For Hanger) 3) Flexoprint Ink 4) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5\text{cm}) \times (W) \times T \times D \text{ gm} + 8\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm. T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 102.5 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 49815 \text{ gm} = 49.815 \text{ kg}$ Note : 2.5cm allowance for gusset folding only 6.25 kg (with wastage) 22gm (with wastage) 66 gm (with wastage)
6) Printed Poly Bag. (six colour) Unit : 1000 pcs.	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 8\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm. T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 481600 \text{ gm} = 48.6 \text{ kg}$ 33gm (With Wastage) 99gm (With Wastage)
7) Printed Hanger type poly Bag. (1 to 4 colour) Unit : 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 7\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm. T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{ gm} = 48150 \text{ gm} = 48.45 \text{ kg}$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage)

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

8) Printed Poly Bag with Zipper lock/Strip attached (1 to 6 colour) Unit : 1000 pcs	1) (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer 4) Zipper lock/Strip	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \times 1.07$ gm + 7% Waste Sample Calculation: (Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm, T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/cc.) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07$ gm = 48150 gm = 48.45 kg 33 gm (With Wastage) 59 gm (With Wastage) Total Zipper lock/Strip Consumption = $1000 \times W + 2\% \text{ Wastage}$ Sample Calculation (Say, W=Width of bag=50cm.) Therefore, Zipper lock/Strip Consumption = $1000 \times 50 \times 1.02$ = 51000 cm = 510 meter
---	--	--

**Note :** Thickness of the polybag should be of single sheet/mm. In the above general formula D is constant but L, T & W are variables. For any value of L, T & W the total consumption of raw material for 1000 pieces of poly bags can be estimated by above general formula for a definite type of bag by following the method shown in the sample calculation. For PP, D= Density =0.90gm/cc, for LDPE, D=Density=0.91gm/cc & for LLDPE, D=Density=0.92gm/cc  
 According to the VAT act waste disposal should be checked by respective Bond/VAT circle's representative.

  
 (Md. Ashraful Islam)  
 Super  
 DEDO

  
 14-11-07  
 (Md. Rezaul Kabir)  
 Sector Specialist  
 DEDO

  
 14-11-07  
 (Md. Ruhul Amin)  
 Cost Accountant  
 DEDO