

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
ওয়ারেভার ও প্রদর্শন পরিদপ্তর  
ছবিগ্রাম নির্মিত ভবন  
৩২, তোপখানা রোড, ঢাকা।

নথি নং-১৩/ভেভে/সংগ/২০১৩/১৪৮/ ৫৭২৩

তারিখ: ৬/৮/১১

প্রেরক: মহা-পরিচালক  
ভেভে, ঢাকা।

প্রাপক: নবোদ্বোধন পরিচালক  
মেসার্স কসমো সিনেপেটিক ইন্ডাস্ট্রিজ  
কল্যাণিয়া, শ্রীপুর  
গাজীপুর।

বিষয়: আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সংগ জারীকরণ।

সূত্র: আপনার পত্র নং-নাই তাং-২১/০৭/২০১১।

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে রেজিস্ট্রেশন সহায়ক ভিত্তিতে সংগ প্রকাশ করা হয়েছে। পত্র নং-১৩/ভেভে/সংগ/২০১৩/১৪৮/৫৭২৩  
কর্তৃপক্ষের কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তি: ০৮(আট) পাতা।

  
মোঃ নাসির উদ্দিন  
মহা-পরিচালক  
ফোন: ৯৬৬-৯৬৬৬৬  
ই-মেইল: dg\_dedara@yahoo.com  
তারিখ: ৬/৮/১১

নথি নং-১৩/ভেভে/সংগ/২০১৩/১৪৮/  
অনুলিপি: সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

০১। কমিশনার, কাস্টমস বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেগুন বাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য -

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

শারীফা আক্তার  
উপ-পরিচালক  
মহা-পরিচালকের পক্ষে

**Input-Output Coefficient**  
For  
**COSMO SYNTHETIC INDUSTRY LTD**

Name of Product	Raw materials.	General Formula For Raw Material Consumption	
		Length of Product (cm) x Width of Product (cm) x GSM of raw material/1.04xNumber of Product ... = (kg.)	100 x 100 x 1000
1. Hang Tag/Paper Band / Price Tag/ Bar Code/ Size Tag/Photo Inlay  Unit: 1000 Pcs	1) Duplex Board/Art card  2) Printing Ink 3)BOPP Film (Lamination grade)  Sample Calculation : Say, Length of Product=10cm, Width of Product=5cm, No. of Product=1000 pcs. GSM of Raw Material=300 Then, Total Consumption of Raw Material=(10 x 5x 300 x 1.04x1000)/(100x100x1000)= 1.56 kg. Total Consumption of Printing Ink=4.33 gm/sq.m x (10x5x1000)/(100x100) sq.m=21.65 gm.	Length of Product (cm) x Width of Product (cm) x GSM of raw material/1.04xNumber of Product ... = (kg.)	100 x 100 x 1000
		4.33 gm/sq.m x Area of Product in sq.m x Number of Product Length of Product (cm) x Width of Product (cm)x2(Dboth side)x1.90(Density)xThicknessx1000 Pcs + 5% wastage=gm.	
2. Back Board/ Neck Board  Unit: 1000 Pcs	Duplex Board   Sample Calculation: Say, Length of Product=100cm, Width of Product=5cm, No. of Product=1000 Pcs GSM of Raw Material=300 Then, Total Consumption=(100x5x300x1.05x1000)/(100x100x1000)=15.9 Kg. (All Consumptions include wastage)	Length of Product x Width of Product x GSM of Raw Material/1.05x No. of Product = ..... (Kg)	100x100x1000
		Length of Product x Width of Product x GSM of Raw Material/1.04x No. of Product = ..... (Kg)	100x100x1000
3. Tissue Paper	Tissue Paper  Sample Calculation: Say, Length of Product=100cm, Width of Product=5cm, No. of Product=1000 Pcs GSM of Raw Material=25 Then, Total Consumption=(100x5x25x1.04x1000)/(100x100x1000)=1.32Kg. (All Consumptions include wastage)	Length of Label (cm) x Width of Label (cm) x 1.05 x Number of Label (sq.m)	100 x 100
		Length of Label (cm) x Width of Label (cm) x 1.04 x Number of Label (sq.m)	100 x 100
4. Printed Label  Unit: 1000 Pcs	1) Salin/Paper Ribbon  2) Printing Ink  Sample Calculation : Say, Length of Label=10 cm, Width of Label= 5cm, Number of Label=1000pcs. Then, Total Consumption of Salin Ribbon=(10 x 5x 1.05x1000)/(100x100)=5.25 sq.m Total Consumption of Printing Ink=2 gm/sq.m x (10x5x1000)/(100x100) sq.m=10.0 gm. (All consumptions include wastage)	Length of Label (cm) x Width of Label (cm) x 1.05 x Number of Label (sq.m)	100 x 100
		Length of Label (cm) x Width of Label (cm) x 1.04 x Number of Label (sq.m)	100 x 100

*(Signature)*  
 COSMO SYNTHETIC INDUSTRY LTD  
 201/1, Sector-5, Gurgaon  
 Haryana - 122002

*(Signature)*  
 COSMO SYNTHETIC INDUSTRY LTD  
 201/1, Sector-5, Gurgaon  
 Haryana - 122002

**Input-Output Coefficient**  
**For**  
**Cosmo Synthetic Industries Ltd.**

Name of Product		Raw materials.		General Formula For Raw Material Consumption	
5. Gum Tape  Unit: 1000 Pcs	Opp Gum Tape Jumbo roll	Length(cm) x Width (cm) x unit/1.05 (wastage)	Sample Calculation : Say, Length of Gum tape=100 cm, Width of Gum tape= 50 cm, Unit=1000pcs. Then, Total Consumption =(100 x 50x 1.05x1000)/(100x100)=525 sq.m (All including wastage) = Sq.m	100 x 100	Sample Calculation : Say, Length of interlining=35 cm, Width of interlining= 5cm, Number of interlining=1000pcs. Then, Total Consumption of interlining=(35x 5x 1.04x1000)/(100x100 )=18.2 Sq.m (All consumptions include wastage)
		100 x 100		Length of interlining (cm) x Width of interlining (cm) x No. of interlining ..... = Sq.m 100 x 100	
6. Paper Interlining/ TC Interlining	Paper Interlining/TC Interlining				

  
 Director, Finance  
 Cosmo Synthetic Industries Ltd.  
 1st Floor, 2nd Stage, Mysore  
 570 001

  
 21 Yigafinra Chl Erteta vdlra  
 Chlra Conventlra  
 One Centre a 2000th vdlra  
 Dtlra 1

**Input-Output Co-Efficient  
For**

**Cosmo Synthetic Industry Ltd.**

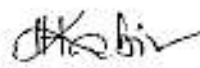
Name of the Product & Unit	Raw Material	Unit	Consumption		
			Net	Wastage	Gross
1. BOPP Gum Tape (Transparent) Unit : 1 Piece Size : 72mmx50mmx0.07mm	BOPP Film (Thickness=40 micron)	gm	129.60	6.50%	138.024
	Synthetic Acrylic Resin Emulsion/ Poly Eurothine	gm	226.80	2.00%	231.336
	Core(Local)	Pc	1.00	2.00%	1.02
2. BOPP Gum Tape (Color) Unit : 1 Piece Size : 72mmx50mmx0.07mm	BOPP Film (Thickness=40 micron)	gm	129.60	6.50%	138.024
	Synthetic Acrylic Resin Emulsion/ Poly Eurothine	gm	226.80	2.00%	231.336
	Pigment	gm	4.54	2.00%	4.62672
	Core(Local)	Pc	1.00	2.00%	1.02

Note : a) 0.0616 gm Printing Ink is needed for 1Pc Printed Gum Tape.

b) According to size of gum tape and thickness of Film the consumption of raw materials will be varied proportionately.

  
 নাঈমুদ্দিন নাহার  
 প্রকৌশলী  
 ও.সি. রোড ও প্রদর্শন পল্লিকরণ  
 ঢাকা।



  
 ডঃ ইঞ্জিনিয়ার মোঃ হুমায়ুন কবীর  
 সেক্টর ম্যানেজার  
 ও.সি. রোড ও প্রদর্শন পল্লিকরণ  
 ঢাকা।

Input-Output Coefficient  
For  
COSMO SYNTHETIC INDUSTRY LTD

১। কাঁচের তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের নমুনাঃ

কাঁচের সাইজঃ

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

কাঁচের প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজঃ

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

কাঁচের ব্যবহৃত কাগজের ওজনঃ

২। ৩ (তিন) গুই কাঁচ (২ সেয়ার প্রেইন+১ সেয়ার করোগেটেড)ঃ

$$\begin{aligned} \text{(অ) প্রেইন সেয়ার সাইজের পেপার} &= \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{(আ) করোগেটেড সেয়ার} &= \frac{(L + 8\% \text{ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ \text{(বিভিন্নম পেপার)} & \end{aligned}$$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কাঁচের সাইজঃ

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= 35 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W &= 25 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H &= 20 \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= 35 + 25 + 6 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 66 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{শীটের প্রস্থ } W &= 20 + 25 + 2 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 47 \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, প্রেইন সেয়ার সাইজের পেপার} &= \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \end{aligned}$$

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

= 0.139502 কেজি। (কাগজের জি, এস, এম 125 ধরে)

$$\begin{aligned} \text{এবং করোগেটেড সেয়ার} &= \frac{(L + 8\% \text{ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ \text{(বিভিন্নম পেপার)} & \end{aligned}$$

(কাগজের জি, এস, এম 122 ধরে)

  
নাজমুল নাহার  
এস.ই. অফিসার



$$= \frac{(80 + 80\%) \times 87 \times 112 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= 0.30506303 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.307207 কেজি + 0.30506303 কেজি  
= 0.2926701 কেজি

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

(স) প্রাইন লেয়ার সাইনার পেপার =  $\frac{L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(খ) করোগেটেড লেয়ার (নিম্নমাত্র পেপার) =  $\frac{(L + \text{চম্পিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

মোট = (স+খ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

নৈর্ঘ্য L = ৪৮ সেঃ মিঃ  
প্রস্থ W = ৩০ সেঃ মিঃ  
উচ্চতা H = ৩৫ সেঃ মিঃ হলে-

শীটের নৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৩০ + ৫ সেঃ মিঃ  
= ৮৩ সেঃ মিঃ  
শীটের প্রস্থ W = ৩৫ + ৩০ + ২ সেঃ মিঃ  
= ৬৭ সেঃ মিঃ।

অতএব, প্রাইন লেয়ার সাইনার পেপার =  $\frac{L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

$$= \frac{83 \times 67 \times 112 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ হবে)

$$= 0.808767 \text{ কেজি।}$$

এবং করোগেটেড লেয়ার (নিম্নমাত্র পেপার) =  $\frac{(L + \text{চম্পিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ হলে)

$$= \frac{(83 + 80\%) \times 67 \times 112 \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

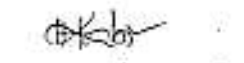
$$= 0.37122921 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.808767 কেজি + 0.37122921 কেজি  
= 0.80999621 কেজি

৪। ৭ (সাত) প্রাই কার্টন (৫ লেয়ার প্রাইন+৩ লেয়ার করোগেটেড) :

(স) প্রাইন লেয়ার সাইনার পেপার =  $\frac{L \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 5}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

  
নামান  
১ কর্মসূচী  
০ ৩ ২০২১-২০২২  
মাস

  
ডঃ ইঞ্জিনিয়ার মোঃ হুমায়ুন কবীর  
মোটর পেম্পশালিট  
৩৩ কোমার ও মার্কার্সন পরিদপ্তর

$$\text{(খা) করোগেটেড লোয়ার (বিভিন্ন পেশার)} = \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = 0.036$$

যেমন, কার্টনের সাইজ :

মোট = (খ+অ) ভেজি।

দৈর্ঘ্য L = ৬০ সেঃ মিঃ

প্রস্থ W = ৫০ সেঃ মিঃ

উচ্চতা H = ৪০ সেঃ মিঃ হলে-

$$\text{শীটের দৈর্ঘ্য L} = (60 + 20 + 0) \text{ সেঃ মিঃ} \\ = 116 \text{ সেঃ মিঃ}$$

$$\text{শীটের প্রস্থ W} = (50 + 20 + 2) \text{ সেঃ মিঃ} \\ = 72 \text{ সেঃ মিঃ}$$

$$\text{অতএব, প্রেইন লোয়ার কাইনার পেশার} = \frac{L \times W \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম} \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{116 \times 72 \times 120 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)}$$

= 1.102096 কেজি।

(কাগজের জি, এস, এম 120 ধরে)

$$\text{এবং করোগেটেড লোয়ার (বিভিন্ন পেশার)} = \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম} \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

(কাগজের জি, এস, এম 112 ধরে)

$$= \frac{(116 + 40\%) \times 72 \times 112 \times 2 \times 3}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)}$$

= 1.0780309 কেজি।

$$\text{অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} = 1.102096 \text{ কেজি} + 1.0780309 \text{ কেজি} \\ = 2.2061269 \text{ কেজি}$$

নোট :

- ১) কার্টনে তৈরীতে প্রতিটি প্রেইন ও করোগেটেড লোয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেবে বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
- ২) কার্টনের সাইজ ইচ্ছিতে নির্ধারিত থাকলে কৃষ্ণা ব্যবহার করার সময় সে:মি: এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।
- ৩) সাইজ মিনিশিং, বেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এনালিসিস।  
কার্টনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইজ মাপন 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 অতিরিক্ত ৬ সে:মি:।
- ৪) উচ্চতার দিকে সাইজের মিনিশিং ও বেভিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এনালিসিস।  
এ ক্ষেত্রে সাইজ মিনিশিং ও বেভিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে:মি:। গাম পোড়ি কার্টনের ক্ষেত্রে এনালিসিস ৮ সিএম (সের্ফ) এবং ৩ সিএম (প্রস্থ)।
- ৫) করোগেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ।  
করোগেটেড কার্টনে তৈরীকৃত জন্য করোগেটেড লোয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণত: সের্ফের ব্যাপারে লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

  
মাসুদ হোসেন  
প্রোগ্রামার  
১. প্রোগ্রামিং পরিচালক



৩: ইন্ডিয়ান মোঃ হামিদুল কবীর  
স্টেট পেমেন্ট  
৩৩ ফোডা ও প্রোগ্রামিং পরিচালক  
ঢাকা।

টিকাইডাৰ ডিভীজনে ব্যৱহৃত কাগজেৰ পৰিমাণ নিৰ্ণয়ৰ অৰ্থাৎ :

দৈৰ্ঘ্য =  $L_1 = (L - 2)$  সে: মি  
 প্ৰস্থ =  $W_1 = (W - 2)$  সে: মি  
 উচ্চতা =  $H_1 = (H - 2)$  সে: মি

৩ পাই এৰ ক্ষেত্ৰত প্ৰেন লেয়াৰ = ২টি ও কৰণেটেড লেয়াৰ = ১টি  
 ২ পাই এৰ ক্ষেত্ৰত প্ৰেন লেয়াৰ = ১টি ও কৰণেটেড লেয়াৰ = ২টি

টপ-বটম ১ (১টি টপ বোর্ড ও ১টি বটম বোর্ড)

(অ) প্ৰেন লেয়াৰ =  $\frac{L_1 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়াৰ সংখ্যা} \times \text{ব্যৱহৃত কাগজেৰ মেট্ৰি মি, এম, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = \text{কেজি}$   
 (আ) কৰণেটেড লেয়াৰ =  $\frac{L_1 \times 1.8 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়াৰ সংখ্যা} \times \text{ব্যৱহৃত কাগজেৰ মেট্ৰি মি, এম, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = \text{কেজি}$   
 (মিডিয়াম পেপাৰ)

যেন, সাইজ :

দৈৰ্ঘ্য = ৫০ সে: মি  
 প্ৰস্থ = ৪৫ সে: মি  
 উচ্চতা = ৪৫ সে: মি হলে

৩ পাই বিশিষ্ট টপ-বটম ১

(১) প্ৰেন লেয়াৰ =  $\frac{87 \times 85 \times 2 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = 0.028066 \text{ কেজি}$   
 (২) কৰণেটেড লেয়াৰ =  $\frac{(87+80\%) \times 85 \times 1 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = 0.028008 \text{ কেজি}$   
 (মিডিয়াম পেপাৰ)

মেট্ৰি =  $(1+2) = (0.028066 + 0.028008) \text{ কেজি} = 0.056074 \text{ কেজি}$

প্ৰতি কাৰ্টনে ব্যৱহৃত টপ-বটম ১ৰ পৰিমাণ =  $0.056074 \times 2 \text{ কেজি} = 0.112148 \text{ কেজি}$

টিকাইডাৰ ১

(অ) প্ৰেন লেয়াৰ =  $\frac{L_1 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়াৰ সংখ্যা} \times \text{ব্যৱহৃত কাগজেৰ মেট্ৰি মি, এম, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = \text{কেজি}$   
 (আ) কৰণেটেড লেয়াৰ =  $\frac{L_1 \times 1.8 \times W_1 \times H_1 \times \text{লেয়াৰ সংখ্যা} \times \text{ব্যৱহৃত কাগজেৰ মেট্ৰি মি, এম, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = \text{কেজি}$   
 (মিডিয়াম পেপাৰ)

৩ পাই বিশিষ্ট টিকাইডাৰ ১ (১ প্ৰেন লেয়াৰ + ১ কৰণেটেড লেয়াৰ) ১

যেন, সাইজ :

দৈৰ্ঘ্য = ৫০ সে: মি  
 প্ৰস্থ = ৪৫ সে: মি  
 উচ্চতা = ৪৫ সে: মি হলে

(১) প্ৰেন লেয়াৰ =  $\frac{87 \times 85 \times 2 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = 0.028066 \text{ কেজি}$   
 (২) কৰণেটেড লেয়াৰ =  $\frac{(87+80\%) \times 85 \times 1 \times 122}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% \text{ (অপচাৰ)} = 0.028008 \text{ কেজি}$   
 (মিডিয়াম পেপাৰ)

মতলব,  $(0.056074 \times 2) \times 2 = 0.224296 \text{ কেজি}$ । ১টি কাৰ্টনে ৩ পাই বিশিষ্ট টিকাইডাৰ-এৰ কৰা মেট্ৰি কাগজেৰ পৰিমাণ =

$(1+2) = (0.224296) \text{ কেজি} = 0.224 \text{ কেজি}$

*[Handwritten signature]*  
 ১৩  
 ১৩  
 ১৩  
 ১৩

*[Handwritten signature]*  
 কাগজৰ মেট্ৰি হুমায়েন কৰীম  
 ১৩০ পেশাৰী  
 এছাৰ ও প্ৰকল্পৰ পৰিচালক  
 ১৩০১



কর্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গু/স্টার্চ এর পরিমাণঃ

একটি কর্টন উৎপাদনে যতটুকু ওজনের কাগজ প্রয়োজন হয় তার ৫% আনুমানিক সপিত ফর্ম গু/স্টার্চ লাগে। তারপর এর সাথে পানি মিশিয়ে পরিমাণ বাড়ানো হয়। এ ধরনের ব্যবহারে ৫% অপচয় হয়, অর্থাৎ ১০০০ কেজি কর্টন তৈরী করতে ৫০ কেজি সপিত গু/স্টার্চ অপচয় হবে।

ওয়াল কোর্টেজ কর্টন তৈরীতে ব্যবহৃত ওয়ালের পরিমাণ নির্ণয় এর ফর্মুলাঃ

কর্টন সাইজঃ

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

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

$$\text{উচ্চতা} = H_1 \text{ সেঃ মিঃ}$$

কর্টন প্রস্তুতে ব্যবহৃত পীটের সাইজঃ

পীটের দৈর্ঘ্য  $L = L_1 W_1 + 6$  (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইজ বেডিং ও স্ট্রাচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাইপ)

পীটের প্রস্থ  $W = H_1 + W_1 + 2$  (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইজের বেডিং ও স্ট্রাচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাইপ)

$$L \times W \times 0.100$$

$$\text{ওয়ালের পরিমাণঃ} \dots\dots\dots + 10\% \text{ অপচয়} = \text{কেজি}$$

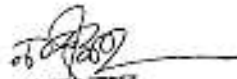
$$100 \times 100$$

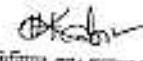
কর্টন উৎপাদনে স্ট্রাচিং ওয়াল ব্যবহারের পরিমাণঃ

মাস্টার কর্টন : ১৮ স্ট্রাচ/বক্স

ইনার কর্টন : ১০ স্ট্রাচ/বক্স

১ কেজি স্ট্রাচিং ওয়াল = ১৫০০ স্ট্রাচ।

  
নাজিমুল কারিম  
সিনিয়র কর্মকর্তা  
ওয়াল ও প্রসারণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

  
ডঃ ইমদাদুল হোসেন হুমায়ুন কবীর  
সিনিয়র প্রোগ্রামার  
ওয়াল ও প্রসারণ পরিদপ্তর  
ঢাকা।

**Input-Output Co-efficient  
For  
Cosmo Synthetic Industry Ltd.**

Name of Product, Size & Unit	Raw Materials	Unit of Measurement	Consumption		
			Net	Wastage	Gross
Label Sticker (adhesive sticker) Size:-760 mm x 508 mm Unit: 1 Doz.	Cast Coated paper	gm	420.46	3.50%	435.18
	Silicone coated paper	gm	420.46	2.00%	428.87
	Glue	gm	252.25	4%	262.34
Zipper (Nylon/Plastic) Unit : 100 Kg	Raw Zipper	Kg	100	2%	102.00

*Nazman Naha*  
Nazman Naha  
Revenue Officer  
DEDO

*Dr. Engr. Md. Humayun Kabir*  
Dr. Engr. Md. Humayun Kabir  
Sector Specialist  
DEDO

*Director*  
Director  
DEDO

১৩৫৬০৪ ১২৭৭

এবং কারোপেটেন্ট চলার  
(মিহিরাম পেমেন্ট)

$$= \frac{(L + \text{চালুশ শতাংশ}) \times IV \times (\text{সংক্রান্ত কার্যের লেভি (জি, ডব্লিউ, ডব্লিউ) \times ৭}}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অন্যান্য)}$$

*Nazman Naha*  
Nazman Naha  
এক্সিকিউটিভ  
১৩৫৬০৪

(সাপ্লাইয়ের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

*Dr. Engr. Md. Humayun Kabir*