

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

নবি নং-০৯/ভেভে/সহগ/২০১৪/২৮১/ ১৬-০২৬

তারিখঃ ১৬/০২/১৪

গোত্রকঃ মহাপরিচালক

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক

মেসার্স এম.এল. গ্রুপ এন্ড এন্ডেসরিজ
১৬৩, জামুর ঝড়িপাড়া, হেমায়েতপুর, সাতার,
ঢাকা।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে প্রতিষ্ঠানটি জরীপ করে জরীপে প্রাপ্ত অঞ্চলের ভিত্তিতে সহগ প্রণয়ন করা হয়েছে।
ক্রমিক সহগের রূপ প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তিঃ ০৫ (পাঁচ) পাতা।

মুনমুন আকতার দিনা
সহকারী পরিচালক
মহাপরিচালকের পক্ষে
তারিখঃ ১৬/০২/১৪

নবি নং-০৯/ভেভে/সহগ/২০১৪/২৮১/

অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

১। কমিশনার, কাস্টমস্ বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেন্তনবাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য-

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

মুনমুন আকতার দিনা
সহকারী পরিচালক
মহাপরিচালকের পক্ষে।

Government of the People's Republic of Bangladesh
Duty Exemption and Drawback Office
Chittagong Samity Bhavan
32, Topkhana Road, Dhaka

Input-Output Coefficient For M/S. M.L Thread & Accessories.

Name of Product	Name of Raw Materials	Unit of measure	Consumption of Raw Materials			Gross
			Actual	Shrinkage	Wastage (%)	
100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone Count: 20/2 Length: 3000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Hank/Cone	Gram	177160	2.50%	1.50%	184246
	b) Silicon oil	Gram	5770	Nil	0.50%	5799
100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone Count: 20/2 Length: 2000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Hank/Cone	Gram	177160	2.50%	1.50%	184246
	b) Silicon oil	Gram	5770	Nil	0.50%	5799
100% Spun Polyester Sewing Thread Cotton thread in Cone Count: 40/2 Length: 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Hank/Cone	Gram	118110	2.50%	1.50%	122834
	b) Silicon oil	Gram	3850	Nil	0.50%	3869
100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone Count: 40/2 Length: 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Hank/Cone	Gram	177160	2.50%	1.50%	184246
	d) Silicon oil	Gram	5770	Nil	0.50%	5799
100% Spun Polyester Sewing Thread Cotton thread in Cone Count: 50/2 Length: 1000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Hank/Cone	Gram	94030	2.50%	1.50%	97812
	d) Silicon oil	Gram	3050	Nil	0.50%	3075
100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone Count: 60/2 Length: 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Hank/Cone	Gram	78380	2.50%	1.50%	81515
	b) Silicon oil	Gram	2560	Nil	0.50%	2573
100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone Count: 60/2 Length: 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Hank/Cone	Gram	118110	2.50%	1.50%	122834
	d) Silicon oil	Gram	3850	Nil	0.50%	3869

Note: The raw materials consumption will be varied as per length of cone.

Name of Product, Size & Unit	Raw Materials	Unit of Measure	Consumption		
			Net	Wastage	Gross
Elastic Size: 1 Inch (Width) Unit: 144 Yd.	1 Rubber Thread	Kg	0.6408	5%	0.6728
	2 Polyester Textured/Polyester/Nylon/Cotton Yarn	Kg	1.4688	5%	1.5422

Note: According to size of elastic consumption of Raw Materials will be varied.

Received
17/11/14

Af. M. P.
21/12/18
(মুহম্মদ আব্দুলকালিম মুহম্মদ)
সহকারী পরিচালক
৩৯, টোপখানা রোড, চট্টগ্রাম পরিদপ্তর (উত্তরে)
ঢাকা

আব্দুল হক
29/12/18

Abdullah
18/11/18
সহকারী পরিচালক
৩৯, টোপখানা রোড, চট্টগ্রাম পরিদপ্তর
ঢাকা

Case A
17/12/2018

মেসার্স এম এল প্রোড এক্স প্রোডাক্টিভ এর উপকরণ উৎপাদন সহতা

১। কাট্টিন তেবীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের স্বত্বাধীনে।
 কাট্টিন সাইজঃ

দৈর্ঘ্য L = L_১ সেং মিঃ
 প্রস্থ W = W_১ সেং মিঃ
 উচ্চতা H = H_১ সেং মিঃ

কাট্টিন প্রক্রিতে ব্যবহৃত শীটের সাইজঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L_১ = L_১ + W_১ + ৬ (ছাং) সেং মিঃ (পাইড ফিনিশিং বেজিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকায়)
 শীটের প্রস্থ W_১ = H_১ + W_১ + ২ (হুই) সেং মিঃ (উচ্চতার সিকে সাইজের ফিনিশিং বেজিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকায়)
 কাট্টিনে ব্যবহৃত কাগজের তালিকাঃ

২। ৩ (ডিম) গ্লাই কাট্টিন (২ মেয়ার প্রাইম+১মেয়ার কন্ডোলেটেড)ঃ

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

(ক) প্রাইম মেয়ার বাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৩০) \times W \times ১১৫}$ + ৮% (অপচয়) = কেজি

(গা) কন্ডোলেটেড মেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৩০) \times W \times ১১৫}$ + ৮% (অপচয়) = কেজি

মোট = (ক+গা) কেজি।

অতএব, কাট্টিনের সাইজঃ

দৈর্ঘ্য L = ৩০ সেং মিঃ
 প্রস্থ W = ২০ সেং মিঃ
 উচ্চতা H = ২০ সেং মিঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩০ + ২০ + ৬ সেং মিঃ
 = ৬৬ সেং মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২০ + ২ সেং মিঃ
 = ৪২ সেং মিঃ

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

অতএব, প্রাইম মেয়ার বাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{66 \times 42 \times 115}$ + ৮% (অপচয়) = কেজি

100 x 100 x 1000

66 x 42 x 115 (ডি, এস, এম) x ২ x ২

= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{66 \times 42 \times 115}$ + ৮% (অপচয়)

100 x 100 x 1000

(কাগজের ডি, এস, এম ১১৫ বয়ে)

= ০.১৬৭৫০৬ কেজি।

(L + ৩০) x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট ডি, এস, এম) x ২

এবং কন্ডোলেটেড পেপার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(66 + ৪০) \times 42 \times 115}$ + ৮% (অপচয়)

100 x 100 x 1000

(কাগজের ডি, এস, এম ১১৫ বয়ে)

(66 + ৪০) x 42 x 115 x ২

= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(66 + ৪০) \times 42 \times 115}$ + ৮% (অপচয়)

100 x 100 x 1000

= ০.১০৫০৫১০১ কেজি।

অতএব, কাট্টিনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭৫০৬ কেজি + ০.১০৫০৫১০১ কেজি

= ০.২৭২৫৫৭০৭ কেজি

৩। ৩ (শীট) গ্লাই কাট্টিন (৩ মেয়ার প্রাইম+২মেয়ার কন্ডোলেটেড)ঃ

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

(ক) প্রাইম মেয়ার বাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৩০) \times W \times ১১৫}$ + ৮% (অপচয়) = কেজি

100 x 100 x 1000

(L + ৩০) x W x (ব্যবহৃত কাগজের মোট ডি, এস, এম) x ২ x ২

(গা) কন্ডোলেটেড পেপার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + ৩০) \times W \times ১১৫}$ + ৮% (অপচয়) = কেজি

100 x 100 x 1000

মোট = (ক+গা) কেজি।

অতএব, কাট্টিনের সাইজঃ

দৈর্ঘ্য L = ৪০ সেং মিঃ

প্রস্থ W = ৩০ সেং মিঃ

উচ্চতা H = ৩০ সেং মিঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪০ + ৩০ + ২ সেং মিঃ

= ৭২ সেং মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ৩০ + ৩০ + ২ সেং মিঃ

= ৬২ সেং মিঃ

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

Handwritten signature

১২ জন সদস্যের উপস্থিতিতে

৩৬ জনের উপস্থিতিতে

৩৬ জনের উপস্থিতিতে

৩৬

মেসার্স এম এল প্রিন্ট এন্ড এডভান্সড এন্ড উপকরণ উৎপাদন সহায়

= ৬৭ সোঃ মি।

$L \times W \times$ (বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times ২ \times ৩$

৩১৩৬ স্ট্রাইপ পেপার হাইমার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$100 \times 100 \times 1000$

$৬৮ \times ৩৭ \times ১২০$ (জি,এস,এম) $\times ২ \times ৩$

= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়)

$100 \times 100 \times 1000$

(কাগজের জি, এস, এম ১২০ ধরে)

= ০.৪৫৫৮৬৬ কেজি।

$(L + ৫\%$ শতাংশ) $\times W \times$ (বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times ২ \times ৩$

এক কলোনেটের পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়)

(মিডিয়াম পেপার)

$100 \times 100 \times 1000$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$(৩৪ + ৪০\%) \times ৩৭ \times ১১২ \times ২ \times ৩$

= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়)

$100 \times 100 \times 1000$

= ০.৫৩১২২৭২১ কেজি।

৩১৩৬৬, কাটনে বাবছর মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৬ কেজি + ০.৫৩১২২৭২১ কেজি

= ০.৯৮৭০৯৫৮৭ কেজি

৪। ৭ (সাত) টাই কাটনে (৪ সোয়াই স্ট্রাইপ-৩সোয়াই কলোনেট) :

$L \times W \times$ (বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times ২ \times ৪$

(খ) স্ট্রাইপ পেপার হাইমার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$100 \times 100 \times 1000$

$(L + ৫\%$ শতাংশ) $\times W \times$ (বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times ২ \times ৪$

(ক) কলোনেটের পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(মিডিয়াম পেপার)

$100 \times 100 \times 1000$

মোট = (অ+খ) কেজি।

মেসার্স কাটনের সাইক :

সৈর্য L = ৬০ সোঃ মি।

প্রস্থ W = ২০ সোঃ মি।

উচ্চতা H = ৪০ সোঃ মিঃ হলে-

সৈর্যের সৈর্য L = $(৬০ + ৫০ + ২)$ সোঃ মি।

= ১১২ সোঃ মি।

সৈর্যের প্রস্থ W = $(৪০ + ৫০ + ২)$ সোঃ মি।

= ৯২ সোঃ মি।

$L \times W \times$ (বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times ২ \times ৪$

৩১৩৬৬ স্ট্রাইপ পেপার হাইমার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

$100 \times 100 \times 1000$

$১১২ \times ৯২ \times ১২০$ (জি,এস,এম) $\times ২ \times ৪$

= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়)

$100 \times 100 \times 1000$

(কাগজের জি, এস, এম ১২০ ধরে)

= ১.৫০২৫৭৬ কেজি।

$(L + ৫\%$ শতাংশ) $\times W \times$ (বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম) $\times ২ \times ৪$

এক কলোনেটের পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়) = কেজি

(মিডিয়াম পেপার)

$100 \times 100 \times 1000$

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$(১১৬ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৪$

= $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$ (অপচয়)

$100 \times 100 \times 1000$

= ১.৬৪৪০৪০৫ কেজি।

৩১৩৬৬, কাটনে বাবছর মোট কাগজের পরিমাণ = ১.৫০২৫৭৬ কেজি + ১.৬৪৪০৪০৫ কেজি

= ৩.১৪৬৬১৬৫ কেজি

টাই :

- ১) কাটনে সৈর্যের পরিমাণ স্ট্রাইপ ও কলোনেটের পেপারে যে সাতক বাবছর হয়েছে তার তিনগুণ হিসেবে বিপরীতে বিবেচনা করে নেওয়া হবে।
- ২) কাটনের সাইক উচ্চতা নির্ধারিত থাকলে সূর্যের উচ্চতা কমানো সম্ভব নেই। এ কারণেই উচ্চতা নির্ধারিত হবে।
- ৩) সঠিক নির্দেশিত, কেজি ও মিঃ-তে ৩০ ভাগ প্রয়োজনীয় এলাউশন।

Received
12/11/18

মুহম্মদ আব্দুল্লাহ গুলাম
 চেয়ারম্যান
 তথ্য রেজিষ্টার ও প্রকল্পপূর্ণ পরিদপ্তর
 ৯২ হোপম্যান বোর্ড, ঢাকা।

১৭/১২/১৮

১৭/১২/১৮

১৭/১২/১৮

মেসার্স এম এল গ্ৰেড এন্ড এনক্ৰেস্টিবল এন্ড উৎপাদন উৎপাদন সন্থা

- কর্তৃপক্ষ ব্যৱহৃত শীটচলোৱাৰ সাইট মন্থন এ সম্বন্ধতল কৰাৰ জন্য অতিৰিক্ত কাৰ্যকৰণ ধৰোৱা হ'ল, সাইট বেছিং এৰ জন্য কিছুটা অতিৰিক্ত কাৰ্যকৰণ প্ৰয়োজন এবং সিটিং এৰ জন্য কিছুটা অতিৰিক্ত কাৰ্যকৰণ প্ৰয়োজন, এই পৰিমাণ হ'ল হেৰে অতিৰিক্ত ৬ সে.মি.।
- ৪) উচ্চতাল নিৰ্মাণ সাইটলৈ তিনিদিন ৩ বেছিং এৰ জন্য অধ্যায়নীয় এলাইন।
 এ ক্ষেত্ৰে সাইট তিনিদিন ৩ বেছিং এৰ জন্য কিছুটা অতিৰিক্ত কাৰ্যকৰণ প্ৰয়োজন হ'ল, এই পৰিমাণ হ'ল হেৰে অতিৰিক্ত ২ সে.মি.।
- ৫) অধ্যায়ন কৰাৰ জন্য অতিৰিক্ত কাৰ্যকৰণ।
 অধ্যায়ন কৰাৰ কৰ্তৃপক্ষৰ কাৰ্যকৰণেৰে পোৱা হ'ল হ'ল তখন এক তাইমেনশনে অতিৰিক্ত কাৰ্যকৰণ লাগে এবং তা সাধাৰণতঃ মেৰিয়া বহাৰৰে লাগে। এ ধৰণে অতিৰিক্ত পৰিমাণ ৪০ শতাংশ হ'ল হেৰে।
- ৬) কাৰ্টন উৎপাদনে ব্যৱহৃত গুণগুণ এৰ পৰিমাণ।
 একটা কাৰ্টন উৎপাদনে ঘৰটুকু এজনৰ কাৰ্যকৰণ প্ৰয়োজন হয় আৰ ৫% আমদানীকৃত সলিড ভলি গুণগুণ লাগে। তাৰপৰি এই সলিড পৰিমাণ নিৰ্ণয় কৰা হ'ল। এ ধৰণে ব্যৱহাৰ ৫% অক্ষয় হয়, অৰ্থাৎ ১০০০ কেজি কাৰ্টন হেৰি কৰতে ৫০ কেজি সলিড গুণগুণ লাগে এবং এৰ সলিড ২.৫০ কেজি সলিড গুণগুণ অক্ষয় হ'ল।
- ৭) কাৰ্টন উৎপাদনে সিটিং কাৰ্যৰ ব্যৱহাৰেৰে পৰিমাণ।
 মাইল কাৰ্টন : ১০ টি/বছৰ
 ইনৰ কাৰ্টন : ১০ টি/বছৰ
 ১ কেজি সিটিং ওয়াৰ = ১৫০০ টি।

৭। উপ-নথি, ডিভাইজাৰ এন্ড ক্ৰস-ডিভাইজাৰ তৈৰীতে ব্যৱহৃত কাৰ্যকৰণ পৰিমাণ নিৰ্ণয়েৰে ঘৰণা।

লৈখ্য = $L \times (L - 2)$ সে. মি.
 ব্ৰড = $W \times (W - 2)$ সে. মি.
 উচ্চতা = $H \times (H - 2)$ সে. মি.
 ৩ প্ৰাই এৰ ক্ষেত্ৰে : প্লেণ পোৱা = ২টি ও কৰোণেৰে পোৱা = ১টি
 ৩ প্ৰাই এৰ ক্ষেত্ৰে : প্লেণ পোৱা = ৩টি ও কৰোণেৰে পোৱা = ২টি
 ৭ প্ৰাই এৰ ক্ষেত্ৰে : প্লেণ পোৱা = ৪টি ও কৰোণেৰে পোৱা = ৩টি

উপ-নথি ৩ (১টি উপ পোৱা ও ২টি বটম পোৱা)
 $L \times H \times$ পোৱাৰ সন্থা \times ব্যৱহৃত কাৰ্যকৰণ মেট্ৰি, এল, এম
 (খ) প্লেণ পোৱা = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অক্ষয়) = কেজি
 (গ) কৰোণেৰে পোৱা = $\frac{L \times 1.8 \times H \times$ পোৱাৰ সন্থা \times ব্যৱহৃত কাৰ্যকৰণ মেট্ৰি, এল, এম
 $100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অক্ষয়) = কেজি

গেমন, সাইট।
 লৈখ্য = ৫০ সে. মি.
 ব্ৰড = ৪০ সে. মি.
 উচ্চতা = ৩০ সে. মি. হ'লে

৩ প্ৰাই বিশিৰ উপ-নথি।

(১) প্লেণ পোৱা = $\frac{80 \times 80 \times 2 \times 120}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অক্ষয়) কেজি = ০.০০৪৯৬ কেজি।
 $(80 + 80 \times 2) \times 80 \times 2 \times 120$
 (২) কৰোণেৰে পোৱা = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অক্ষয়) কেজি = ০.০০৬০৪ কেজি।
 মেট্ৰি = $(2+2) \times (0.00496 + 0.00604)$ কেজি = ০.০১৩ কেজি।
 হ'লি কাৰ্টনে ব্যৱহৃত উপ-নথি এৰ পৰিমাণ = 0.013×2 কেজি = ০.০২৬ কেজি।
 ডিভাইজাৰ।
 $L \times H \times$ পোৱাৰ সন্থা \times ব্যৱহৃত কাৰ্যকৰণ মেট্ৰি, এল, এম
 (ক) প্লেণ পোৱা = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অক্ষয়) = কেজি
 (খ) কৰোণেৰে পোৱা = $\frac{L \times 1.8 \times H \times$ পোৱাৰ সন্থা \times ব্যৱহৃত কাৰ্যকৰণ মেট্ৰি, এল, এম
 $100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অক্ষয়) = কেজি

৩ প্ৰাই বিশিৰ ডিভাইজাৰ (২ প্লেণ পোৱা + ১ কৰোণেৰে পোৱা)।

গেমন, সাইট।
 লৈখ্য = ৫০ সে. মি.
 ব্ৰড = ৪০ সে. মি.
 উচ্চতা = ৩০ সে. মি. হ'লে
 (১) প্লেণ পোৱা = $\frac{80 \times 80 \times 2 \times 120}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অক্ষয়) কেজি = ০.০০৪৯৬ কেজি
 $100 \times 100 \times 1000$

Received
17/11/14

শুভেন্দু কামৰূপীয়া
 জি.এ.এ. প্ৰকল্প
 ৩৬/১৩২ ও ১৩৩ নং পল্লীসংলগ্ন
 সড়ক।

১৭/১২/১৪

১৭/১২/১৪

১২/১২/২০১৪

সেক্টর এম এম স্রোত এম এম সেক্টর এম এম উপকরণ উৎপাদন সংশ্লিষ্ট

(৪৩+৪০%) x ৩৩ x ১ x ১১২
 (২) কনস্ট্রাক্ট কোয়ালিটি = + ৪% (অপচ্য) = ০.০২০৫৮৫ কেজি।
 ১০০ x ১০০ x ১০০০

কনস্ট্রাক্ট কোয়ালিটি (৪৩+৪০%) সে.মি. সাইজের প্রতিটি পাইপে ত্রুটি নির্দিষ্ট ভিত্তিতে-এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ =

(১+২) = (০.০১৭৪০৬ + ০.০২০৫৮৫) কেজি = ০.০৩৭৯৯১ কেজি।

৪. মাল টোল/ সাইজ টোল/ সাইজ টোল/ বাস কোম/ ফটোকোর্ড/কটো-ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত ড্রুয়েস বোর্ড/আর্ট কার্ট-এর পরিমাণ :-

উৎপাদিত পণ্যের সৈর্ষ (সে.মি.) x উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.) x উৎপাদিত পণ্যের গি এস এম
 + ৪% (অপচ্য) = কেজি
 ১০০ x ১০০ x ১০০০

৫. মাল কোর্ড ও মাল কোর্ডে ব্যবহৃত ড্রুয়েস বোর্ডের ব্যবহার :-

মাল কোর্ড/ মাল কোর্ড এর সৈর্ষ (সে.মি.) x প্রস্থ (সে.মি.) x ড্রুয়েস বোর্ডের গি এস এম
 ড্রুয়েস বোর্ড = + ৪% (অপচ্য) = কেজি
 ১০০ x ১০০ x ১০০০
 (ড্রুয়েস বোর্ড ৩০০ গি এস এম বা তদুল)

৬. তিসু পেপার এ ব্যবহৃত তিসু পেপারের ব্যবহার :-

উৎপাদিত পণ্যের সৈর্ষ সে.মি. x উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ x তিসু পেপারের গি এস এম
 তিসু পেপার = + ৪% (অপচ্য) = কেজি।
 ১০০ x ১০০ x ১০০০

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. This Co-efficient is applicable for 3 years from the date of issue.
9. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.


 (Md. Rezaul Kabir)
 Sector Specialist
 DE-DO


 (Md. Afzalur Rahaman)
 Sector Specialist
 DE-DO


 (Md. Ruhul Amin)
 Cost Accountant
 DEDO


 (Md. Aminul Islam)
 Asst. Director
 DEDO


 (Khandker Nazmul Huque)
 Joint Director
 DEDO