

সবই ছিল মুসক দিন, বেশ উল্লসে অংশ নিল।
বাহক মারফত/বেজিঃ ডাকঘোশে।

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

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৮/১৪২/ ২১৬৭

তারিখ : ২৩/১২/১২

শ্রেরক : মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স মার্কারী প্যাকেজিং এন্ড এক্সপোর্ট লিঃ
প্লট নং-৪৩, দক্ষিণ শ্যামপুর, হেমায়েতপুর,
সাতার, ঢাকা।

বিষয় : আবেদনের পরিশ্রুতিতে সহগ জারীকরণ।
সূত্র : আপনার আবেদন পত্র রেফাঃ নং-নাই, তাং-২০/১২/২০১২।

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

সংযুক্তি : ০৮(আট) পাতা।

ড. মোঃ সহিদুল ইসলাম
মহা-পরিচালক (চঃনাঃ)
ফোন-৯৫৬-৮৫৪৪।
ই-মেইল-dg.dedo@Yahoo.com

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০০৮/১৪২/

তারিখ :

অনুলিপি, সদয় অবগতি ও কার্যক্রমের জন্য-

- ১। কমিশনার, কাষ্টমস বন্ড কমিশনারেট, ৩৪২/১, সেতনবাগিচা, ঢাকা-১০০০।
সংরক্ষণের জন্য-
ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা
খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

ইসমাইল হোসেন সিরাজী
অতিরিক্ত মহা-পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।
ফোন-৯৫৫-৮৯৯৯।

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

Input-Output Coefficient For Mercury Packaging & Accessoris Ltd.

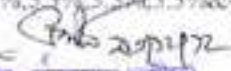
Name of Product & Unit.	Raw Materials	General Formula for Raw Material consumption
1) Plain Poly Bag. Unit: 1000 pcs	1) PP/PE Film grader (LDPE/LLDPE/MLLDPE/ HDPE/PE(EVA)/BOPP/ CPP/BOPET Film)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 5\% \text{ Wastage}$ Sample 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 solid print) Unit : 1000pcs	1) PP/PE Film grader (LDPE/LLDPE/MLLDPE/ HDPE/PE(EVA)/BOPP/ CPP/BOPET Film) 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{ gm} = 48150 \text{ gm} = 48.15 \text{ kg}$ 250gm (With Wastage) 500gm (With Wastage)
3) Flap Type Poly bag with gussets in bottom & adhesive tape. Unit : 1000pcs	1) PP/PE Film grader (LDPE/LLDPE/MLLDPE/ HDPE/PE(EVA)/BOPP/ CPP/BOPET Film) 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 solid print) Unit : 1000pcs	1) PP/PE Film grader (LDPE/LLDPE/MLLDPE/ HDPE/PE(EVA)/BOPP/ CPP/BOPET Film) 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 = $(2 \times 1000 \times 105 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 51030 \text{ gm} = 51.03 \text{ kg}$ 250gm (With Wastage) 500gm (With Wastage) Note : 5cm allowance for bottom gussets & pillow folding.
5) Printed Poly Bag. With gussets in bottom & attached hanger. (1 to 4 colour solid print) Unit : 1000 pcs	1) PP/PE Film grader (LDPE/LLDPE/MLLDPE/ HDPE/PE(EVA)/BOPP/ CPP/BOPET Film) 2) Polypropylene (For Hanger) 3) Flexoprint Ink 4) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5\text{cm}) \times (W) \times T \times D \text{ gm} + 10\% \text{ Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 102.5 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.10 \text{ gm} = 50737 \text{ gm} = 50.73 \text{ kg}$ Note : 2.5cm allowance for gusset folding only 6.25 kg (with wastage) 250gm (With Wastage) 500gm (With Wastage)
6) Printed Poly Bag. (six colour Solid Print) Unit : 1000 pcs.	1) PP/PE Film grader (LDPE/LLDPE/MLLDPE/ HDPE/PE(EVA)/BOPP/ CPP/BOPET Film) 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 481600 \text{ gm} = 48.6 \text{ kg}$ 250gm (With Wastage) 500gm (With Wastage)
7) Printed Hanger type poly Bag (Solid Print) (1 to 4 colour) Unit : 1000 pcs	1) PP/PE Film grader (LDPE/LLDPE/MLLDPE/ HDPE/PE(EVA)/BOPP/ CPP/BOPET Film) 2) Flexoprint Ink	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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{ gm} = 48150 \text{ gm} = 48.45 \text{ kg}$ 250gm (With Wastage)

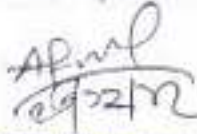
Note: Thickness of the polybag should be of single sheet/film. In the above general formula D is constant but L, T & W are variables. For any value of L, T & W the total consumption of raw material for 1000 pieces of poly bags can be estimated by above general formula for a definite type of bag by following the method shown in the sample calculation. For PP,

D = Density = 0.90 gm/cc. for LDPE, D = Density = 0.91 gm/cc & for LLDPE, D = Density = 0.92 gm/cc.

The density of CPP/OPP/BOPP film D = density = 0.90 gm/cc.

If the bag is directly made of CPP/OPP/BOPP film (Imported or made in different factory) then the wastage in polybag processing will be reduced by 2.5% in all categories. That is, for product No. 1, 2, 3, 4, 5, 6 & 7 the wastage is 2.5%, 4.5%, 5.5%, 5.5%, 5.5%, 5.5% & 4.5% respectively.


(মোঃ জাকির হোসেন)
সহকারী সচিব কর্মকর্তা
স্ব. সোহাগ ও প্রদর্শন পরিদপ্তর
ঢাকা।


মুহম্মদ আফজালুর রহমান
সেক্টর স্পেশালিস্ট
স্ব. সোহাগ ও প্রদর্শন পরিদপ্তর (ডেপুটি)
ঢাকা।


মুহম্মদ ফারুক
সহকারী সচিব কর্মকর্তা
স্ব. সোহাগ ও প্রদর্শন পরিদপ্তর
ঢাকা।

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

মেসার্স মার্কাই প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিমিটেড এর উপকরণ - উৎপাদন সহণ

০১। কাটুন ষ্টচরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের সূত্র।

কাটুন সাইজ :

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

কাটুন গছকে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

শীটের দৈর্ঘ্য $L = L_1 + W_1 + 6$ (ছয়) সে: মি: (সাইড মিনিমিং বেডিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউপ)

শীটের প্রস্থ $W = H_1 + W_1 + 2$ (দুই) সে: মি: (উচ্চতার নিকে সাইডের মিনিমিং বেডিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউপ)

২। ০ (তিন) গ্রাই কাটুন (২ সেয়ার গ্রেইন + ১ সেয়ার কয়েগেটের)

$$\text{(ক) পে-ইন সেয়ার সাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\begin{aligned} \text{(খ) কয়েগেটের সেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} &= \frac{L + \text{চ্যুপ শক্তংশ} \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ \text{যেমন:} &= (\text{ক} + \text{খ}) \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

যেমন, কাটুন সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= ৩৫ \text{ সে: মি:} \\ \text{প্রস্থ } W &= ২৫ \text{ সে: মি:} \\ \text{উচ্চতা } H &= ২০ \text{ সে: মি:} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= ৩৫ + ২৫ + ৬ \text{ সে: মি:} \\ &= ৬৬ \text{ সে: মি:} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের প্রস্থ } W &= ২৫ + ২০ + ২ \text{ সে: মি:} \\ &= ৪৭ \text{ সে: মি:} \end{aligned}$$

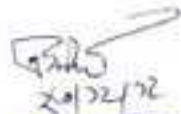
$$\text{অতএব, পে-ইন সেয়ার সাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

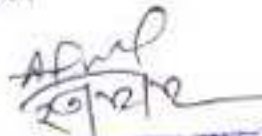
$$\begin{aligned} &= \frac{৬৬ \times ৪৭ \times ১২৫ \text{ (জি,এস,এম)} \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} \\ &= ০.১৬৭৫০৮ \text{ কেজি} \end{aligned}$$

$$\text{এবং কয়েগেটের সেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চ্যুপ শক্তংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\begin{aligned} &= \frac{(৬৬ + ৪০\%) \times ৪৭ \times ১২৫ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)} \\ &= ০.১০৫০৫১০১ \text{ কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, কাটুন ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} &= ০.১৬৭৫০৮ \text{ কেজি} + ০.১০৫০৫১০১ \text{ কেজি} \\ &= ০.২৭২৫৫৯০৯ \text{ কেজি।} \end{aligned}$$


(মোঃ নাজিম রশীদ)
সহকারী কার্য কর্মকর্তা
শুধু রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।


মুহাম্মদ আফজালুর রহমান
সেক্টর স্পেশালিস্ট
শুধু রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (রেভে)
ঢাকা।


মোবিনা সুলতানা
সহকারী পরিচালক
শুধু রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

৩। ৫ (পাঁচ) টাই কাটনি (৩ সেয়ার পে-ইন + ২ সেয়ার করোসেটেড)

$$(অ) \text{ পে-ইন সেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য}) = \text{কেজি}$$

$$(আ) \text{ করোসেটেড সেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চট্টিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য}) = \text{কেজি}$$

যেমন = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কাটনি সাইজ :

ঈর্ষা L = ৪৮ সেঃ মিঃ
প্রস্থ W = ৩০ সেঃ মিঃ
উচ্চতা H = ৩৫ সেঃ মিঃ

নীচের ঈর্ষা L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেঃ মিঃ
= ৮৪ সেঃ মিঃ

নীচের প্রস্থ W = ৩৫ + ৩০ + ২ সেঃ মিঃ
= ৬৭ সেঃ মিঃ

$$\text{মতএব, পে-ইন সেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য}) = \text{কেজি}$$

$$= \frac{৮৪ \times ৬৭ \times ১২৫ (\text{জি,এস,এম}) \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য})$$

(কাগজের মোট জি,এস,এম ১২৫ ধরে)

$$= ০.৪০৫৫৮৩৩ \text{ কেজি}$$

$$\text{এবং করোসেটেড সেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চট্টিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য}) = \text{কেজি}$$

$$= \frac{(৮৪+৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য})$$

(কাগজের মোট জি,এস,এম ১১২ ধরে)

$$= ০.৫৮১২২৭২১ \text{ কেজি}$$

মতএব, কাটনি ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪০৫৫৮৩৩ কেজি + ০.৫৮১২২৭২১ কেজি
= ০.৯৮৬৮১০৫৪ কেজি।

৪। ৬ (ষাট) টাই কাটনি (৪ সেয়ার ট্রেইন + ৩ সেয়ার করোসেটেড)

$$(অ) \text{ পে-ইন সেয়ার লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ৪}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য}) = \text{কেজি}$$

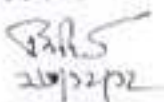
$$(আ) \text{ করোসেটেড সেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চট্টিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি,এস,এম}) \times ২ \times ৩}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% (\text{অপচ্য}) = \text{কেজি}$$


যেমন = (অ+আ) কেজি।

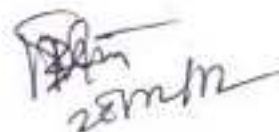
যেমন, কাটনি সাইজ :

ঈর্ষা L = ৬০ সেঃ মিঃ
প্রস্থ W = ৫০ সেঃ মিঃ
উচ্চতা H = ৪০ সেঃ মিঃ

নীচের ঈর্ষা L = ৬০ + ৫০ + ৬ সেঃ মিঃ
= ১১৬ সেঃ মিঃ


(মোঃ হোসেনের তরফে)
সহকারী প্রোগ্রামার
৩৬ ব্রোড ও প্রোগ্রামিং পরিদপ্তর
ঢাকা।


মুহম্মদ আব্দুল করিম
সেক্টর স্পেশালিস্ট
৩৬ ব্রোড ও প্রোগ্রামিং পরিদপ্তর (৩৬/৩৬)
ঢাকা।


মোঃ বেলাল সুজন
সহকারী পরিদপ্তর
৩৬ ব্রোড ও প্রোগ্রামিং পরিদপ্তর
ঢাকা।

শীটের প্রস্থ $W = 80 + 50 + 2$ সে. মি.
 $= 132$ সে. মি.

অতএব, পে-ইন লোয়ার সাইডের পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{কাগজের মোট জি.এস.এম}) \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$\frac{106 \times 132 \times 122 (\text{জি.এস.এম}) \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} = + 1\% (\text{অপচয়})$
 $(\text{কাগজের মোট জি.এস.এম } 122 \text{ ধরে})$
 $= 3.102093 \text{ কেজি}$

এবং করোপেটেড লোয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + 3\% \text{ শঙ্কশ}) \times W \times (\text{কাগজের মোট জি.এস.এম}) \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$\frac{(106 + 80\%) \times 132 \times 122 \times 2 \times 8}{100 \times 100 \times 1000} = + 1\% (\text{অপচয়})$
 $(\text{কাগজের মোট জি.এস.এম } 122 \text{ ধরে})$
 $= 3.0980830 \text{ কেজি}$

অতএব, কার্টন ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = $3.102093 \text{ কেজি} + 3.0980830 \text{ কেজি}$
 $= 6.200176 \text{ কেজি}$

নোট :

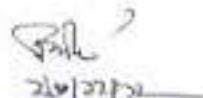
০১. কার্টন তৈরীতে প্রতিটি পে-ইন করোপেটেড লোয়ার যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেবে বিকল্পীতে আনতে হবে।
০২. কার্টনের সাইড ইঞ্জি নির্ধারিত থাকলে স্বত্বা ব্যবহার করার সময় সে: মি: এ বুঝায়িত করে নিতে হবে।
০৩. সাইড ফিনিশিং বেজিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাট্রিক্স-
 কার্টন ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসুন ও সমাপ্তকরণ করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেজিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং সিটিং এর জন্য কার্টনের মুখ সাইড থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সে: মি:।
০৪. উচ্চতার নিচে সাইডের ফিনিশিং বেজিং ও সিটিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাট্রিক্স :-
 এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেজিং এর সিটিং কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়; এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সে: মি:।
০৫. প্রয়োজন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ :-
 করোপেটেড কার্টন তৈরীর জন্য করোপেটেড লোয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সমান্তর :
 দৈর্ঘ্যের ব্যবধানে লাগে। এ ধরনের পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।


ক. কার্টন উৎপাদনে গ্রিডিং ইংক ব্যবহার এর পরিমাণ :-
 প্রতি কেজি গ্রিডিং ইংক দিয়ে প্রায় ১-১০ (অষ্টপত্য)টির মত কার্টন গ্রিড করা যায় + ৩% (অপচয়)

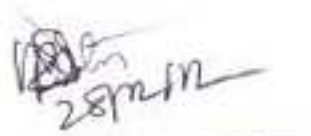
খ. কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লু/স্টার্চ এর পরিমাণ :-
 একটি কার্টন উৎপাদনে দ্রষ্টব্যকৃত ওজনসহ কাগজ প্রয়োজন হয় তার ৫% অমমানীকৃত সলিড গ্লু/স্টার্চ লাগে। তারপর এর সাথে মিশিয়ে পরিমাণ বাড়ানো হয়; এ ধরনের ব্যবহারে ৫% অপচয় হয়, অর্থাৎ ১০০০ কেজি কার্টন তৈরী করতে ৭০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ লাগবে এবং এর সাথে ২.৫০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ অপচয় হয়।

গ. কার্টন উৎপাদনে সিটিং ওয়ার ব্যবহারের পরিমাণ :-

মটির কার্টন : ১৮ টি/বর্গ
 ইনার কার্টন : ১০ টি/বর্গ
 ১ কেজি সিটিং ওয়ার = ১৫০০ টি/বর্গ


 (মোঃ হোসেন) বর্শাদি
 সহকারী মাস্টার কর্মকর্তা
 কক্স বোয়ার ও প্রদর্শন পরিদপ্তর
 ঢাকা।


 মুহাম্মদ আফজালুল ক্বমানি
 সেক্টর পেশাদারি
 পক্স বোয়ার ও প্রদর্শন পরিদপ্তর (জেডা)
 ঢাকা।


 মোহাম্মদ মুহাম্মদুল
 সহকারী পরিদপ্তর
 কক্স বোয়ার ও প্রদর্শন পরিদপ্তর
 ঢাকা।

ঘ) ব্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ড ব্যবহার তুলে ধর বোর্ডের ব্যবহার :

সূত্র :

$$\text{তুলে ধর বোর্ড} = \frac{\text{ব্যাক বোর্ড / ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{তুলে ধর বোর্ডের জি.এস.এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

(তুলে ধর বোর্ড 300 জি এম এম বা তদুল্ল)

ছ) টিসু পেপার এ ব্যবহার টিসু পেপারের ব্যবহার :

$$\text{টিসু পেপার} = \frac{\text{উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{টিসু/মেনিফেক পেপারের জি.এস.এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

জ) হ্যাং ট্যাং/সাইক ট্যাং/সাইক ট্যাং/বর কোর/ স্ট্রোলার/ স্ট্রো-ইনলে ইত্যাদিত ব্যবহার তুলে ধর বোর্ড/ডাবিকার এর পরিমাণ :

$$\text{উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের র জি.এস.এম} \\ \frac{\text{.....}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

হ্যাং ট্যাং/সাইক ট্যাং/সাইক ট্যাং/বর কোর/ স্ট্রোলার/ স্ট্রো-ইনলে ইত্যাদিত ব্যবহার ড্রিফিং ইংক- এর পরিমাণ 1-8, 00গ্রাম/বর্গমিটার

ড) গাম ট্রেপ এ ব্যবহার গাম ট্রেপের ব্যবহার :

$$\text{গাম ট্রেপ} = \frac{\text{উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)}}{100 \times 100} + 8\% (\text{অপচয়}) \text{..... বর্গমিটার}$$

কাঠের ব্যবহার ক্যালকুলে গনন :

৫ : ৩ (সি) পাই কাঠের (১) সোয়ার তুলে ধর বোর্ড + ১ সোয়ার পেইন + ১ সোয়ার কয়েকগেটের

$$\text{(৫) তুলে ধর বোর্ড সোয়ার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহার তুলে ধর বোর্ডের মোট জি.এস.এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

$$\text{(৬) পেইন সোয়ার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহার লাইনার ক্যালকুলে মোট জি.এস.এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

$$\text{(৭) কয়েকগেটের সোয়ার} = \frac{(L+80 \text{ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহার মিরিয়াম ক্যালকুলে মোট জি.এস.এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$

(মিরিয়াম পেপার) মোট গুরুত্ব = (অ+আ+প) কেজি :

যেমন, কাঠের সাইজ :


দৈর্ঘ্য = ৩৫ সেং মি
প্রস্থ = ২৫ সেং মি
উচ্চতা = ২০ সেং মি :

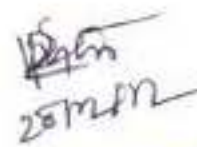
শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ২৫ + ৬ সেং মি
= ৬৬ সেং মি :

শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২০ + ২ সেং মি
= ৪২ সেং মি :

$$\text{অকএব,তুলে ধর বোর্ড সোয়ার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহার ক্যালকুলে মোট জি.এস.এম}) \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$$


২৬/১২/১২
(মোঃ হোসেন বর্শান)
স্বাক্ষরিত সত্য সত্য কর্মকর্তা
৯৯ কোর্স : ১১ অধ্যয়ন পরিদপ্তর
ঢাকা :


২৬/১২/১২
মুহতারম স্বাক্ষরিত সত্য সত্য কর্মকর্তা
সেক্টর পরিদপ্তর
৯৯ কোর্স ও অধ্যয়ন পরিদপ্তর (কোর্স)
ঢাকা :


২৬/১২/১২
কোর্সের সত্য সত্য কর্মকর্তা
স্বাক্ষরিত সত্য সত্য কর্মকর্তা
৯৯ কোর্স ও অধ্যয়ন পরিদপ্তর
ঢাকা

$$\begin{aligned} & \frac{300 \times 89 \times 360 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ & \text{(কাগজের জি, এস, এম 360 ধরে)} \\ & = 0.2812132 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

শেইন পেপার = $\frac{L \times W \times \text{(বানহত লাইনার কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

$$\begin{aligned} & \frac{300 \times 89 \times 120 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ & = 0.090908 \text{ কেজি (120 জিএসএম ধরে)} \end{aligned}$$

এক কেরোটেড পেপার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L+80 \text{ শতাংশ}) \times W \times \text{(বানহত মিডিয়াম কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ অপচয়}$
(কাগজের জি, এস, এম 112 ধরে)

$$\begin{aligned} & \frac{(300 + 80\%) \times 89 \times 112 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \\ & = 0.30000101 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

অতএব, কার্টনে বানহত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.2812132 কেজি + 0.090908 কেজি + 0.30000101 কেজি
= 0.67212229 কেজি

৯/৫ (পাঁচ) শাই কার্টন ১ (১ পেপার ডুপেল বোর্ড + ২ পেইন + ২ পেপার কেরোটেড)

(ক) ডুপেল বোর্ড পেপার = $\frac{L \times W \times \text{(বানহত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(গা) পেইন পেপার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times \text{(বানহত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$


(ঘ) কেরোটেড পেপার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + 80 \text{ শতাংশ}) \times W \times \text{(বানহত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 1\% \text{ অপচয়} = \text{কেজি}$


মোট ওজন = (ক+গা+ঘ) কেজি।

সেম, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৪৮ সেং মি।
প্রস্থ = ৩০ সেং মি।
উচ্চতা = ৩৫ সেং মি।


মোঃ আরফুর রহমান
সহকারী সেক্স কন্ট্রোল
ওফ চেয়ার ও প্রজার্ন পরিদপ্তর
রাজ।


মুহম্মদ আরফুর রহমান
সেক্স স্পেশালিষ্ট
পাঃ চেয়ার ও প্রজার্ন পরিদপ্তর (জেডে)
রাজ।


গেবেকান সুজাফাতুল
সহকারী পরিচালক
পাঃ চেয়ার ও প্রজার্ন পরিদপ্তর
রাজ।

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেং মিঃ
 = ৮৪ সেং মিঃ
 শীটের প্রস্থ W = ৩২ + ৩০ + ২ সেং মিঃ
 = ৬৪ সেং মিঃ

অতএব, ডুপেল বোর্ড পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ১\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$$= \frac{৮৪ \times ৬৪ \times ৩৬০ (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ১\%$$
 (কাগজের জি, এস, এম ৩৬০ বর্গে)
 = ০.৪৩৭৬০০ কেজি।

অতএব, পেইন সেভার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ১\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$$= \frac{৮৪ \times ৬৪ \times ১২০ (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ১\%$$
 (কাগজের জি, এস, এম ১২০ বর্গে)
 = ০.৩০০৯৯ কেজি।

এবং করোপেটেড পেপার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + ৪\% \text{শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ১\% \text{অপচয়}$
 (কাগজের জি, এস, এম ১২২ বর্গে)

$$= \frac{(৮৪ + ৪\%) \times ৬৪ \times ১২২ \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ১\%$$

 = ০.৩৭১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কাট্টনে বাবছর মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৮৭০২৬৬ কেজি + ০.১০১৯০৬ কেজি + ০.৩৭১২২৭২১ কেজি
 = ১.৩৪৩৩৯৯ কেজি

৭। ৭ (সাত) পাই কাট্টন ১ (১) ডুপেল বোর্ড + ৩ পেইন সেভার + ৩ পেপার করোপেটেড

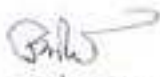
ক) ডুপেল বোর্ড পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ১\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$$= \frac{৮৪ \times ৬৪ \times ৩৬০ (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ১}{100 \times 100 \times 1000} + ১\%$$

খ) পেইন সেভার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ১\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

$$= \frac{৮৪ \times ৬৪ \times ১২০ (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ১\%$$

গ) করোপেটেড পেপার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + ৪\% \text{শতাংশ}) \times W \times (\text{বাবছর কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ১\% \text{অপচয়}$
 মোট ওজন = (ক+খ+গ) কেজি।


 ২০/১২/১২
 (মোঃ আজিমুল হোসেন)
 সহকারী প্রোগ্রামার কর্মকর্তা
 ওয়ব প্রোগ্রামিং ও প্রোগ্রামিং পরিদপ্তর
 ওয়ব।


 এ. এ. এম. আজিমুল হোসেন
 সেক্টর স্পেশালিস্ট
 ওয়ব প্রোগ্রামিং ও প্রোগ্রামিং পরিদপ্তর (জেডে)
 ওয়ব।


 মোঃ আজিমুল হোসেন
 সহকারী পরিদপ্তর
 ওয়ব প্রোগ্রামিং ও প্রোগ্রামিং পরিদপ্তর
 ওয়ব।

৯। ইনার কার্টুন এবং ইনার কার্টুন উপ উইডো তৈরীতে ব্যবহৃত তুপের বোর্ড এর পরিমাপ নির্ণয় করুন।

ইনার কার্টুন সাইজ :

$$\text{দৈর্ঘ্য } L = L_1 \text{ সে.মি}$$

$$\text{প্রস্থ } W = W_1 \text{ সে.মি}$$

$$\text{উচ্চতা } H = H_1 \text{ সে.মি}$$

শীটের সাইজ :

উপরের অংশ :

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

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

নীচের অংশ :

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

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

ইনার কার্টুন তৈরীতে ব্যবহৃত তুপের বোর্ড এর পরিমাপ :

$$L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times \text{GSM}$$

$$\text{শীটের এর ওজন} = \frac{\dots}{100 \times 100} + 0\% \text{ অপচয়} = \text{গ্রাম}$$

৪৫, ইনার কার্টনের সাইজ :

$$\text{দৈর্ঘ্য } L = ২৯ \text{ সে.মি}$$

$$\text{প্রস্থ } W = ২০ \text{ সে.মি}$$

$$\text{উচ্চতা } H = ২ \text{ সে.মি}$$

ক) উপরের অংশের ক্ষেত্রে :

$$\text{শীটের দৈর্ঘ্য } L = ২৯ + (৫ \times ৪) + ২ \text{ সে.মি}$$

$$= ৫১ \text{ সে.মি}$$

$$\text{শীটের প্রস্থ } W = ২০ + (৫ \times ৪) + ২ \text{ সে.মি}$$

$$= ৪২ \text{ সে.মি}$$

$$L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times \text{GSM}$$

$$\text{শীটের এর ওজন} = \frac{\dots}{100 \times 100} + 0\% \text{ অপচয়} = \text{গ্রাম}$$

$$৫১ \times ৪২ \times ৩০০$$

$$= \frac{\dots}{100 \times 100} + 0\% \text{ অপচয়} = ৬৭,৪৭৫ \text{ গ্রাম}$$

$$= ৬৭,৪৭৫ \text{ (কি.এস.এম ৩০০ ধরে)}$$

খ) নীচের অংশের ক্ষেত্রে :

$$\text{শীটের দৈর্ঘ্য } L = ২৯ + (৫ \times ৪) + ২ \text{ সে.মি}$$

$$= ৫১ \text{ সে.মি}$$

$$\text{শীটের প্রস্থ } W = ২০ + (৫ \times ৪) + ২ \text{ সে.মি}$$

$$= ৪২ \text{ সে.মি}$$

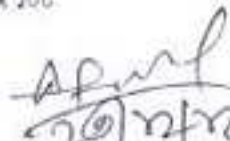
$$L \text{ (সে.মি)} \times W \text{ (সে.মি)} \times \text{GSM}$$

$$\text{শীটের এর ওজন} = \frac{\dots}{100 \times 100} + 0\% \text{ অপচয়} = \text{গ্রাম}$$

$$৫১ \times ৪২ \times ৩০০$$

$$= \frac{\dots}{100 \times 100} + 0\% \text{ অপচয়} = ৬৭,৪৭৫ \text{ গ্রাম}$$


(মোঃ আশরাফ হাশীম)
সহকারী প্রোগ্রামার কর্মকর্তা
৯৯ বেতার ও প্রকাশন পরিদপ্তর
ঢাকা।


(মুহাম্মদ আশরাফুল হাশীম)
সেটের স্পেশালিস্ট
৯৯ বেতার ও প্রকাশন পরিদপ্তর (ডেপুটি)
ঢাকা।


সেবেশনকা সুজাতা
সহকারী পরিচালক
৯৯ বেতার ও প্রকাশন পরিদপ্তর
ঢাকা।

= ৩৭.৪৭০ গ্রাম (জি.এস.এম ১০০ ধরে)

অতএব, ব্যবহার্য ডুপ্লেক্স বোর্ড এর মোট ওজন = $৩ + ৩ = ৩৭.৪৭০$ গ্রাম + ৩৭.৪৭০ গ্রাম
= ৭৪.৯৪০ গ্রাম।

নেটো ১) ইনার কার্টন টপ উইন্ডোর ক্ষেত্রে প্রতিটি কার্টনের জন্য একটি করে অতিরিক্ত শীট লাগবে তার পরিমাণ হবে ইনার কার্টন টপ উইন্ডোর দৈর্ঘ্য \times প্রস্থ এর সমান।

যদি, ইনার কার্টন টপ উইন্ডোর সাইজ :

দৈর্ঘ্য $L = L_1$ সে.মি

প্রস্থ $W = W_1$ সে.মি

L_1 (সে.মি) \times W_1 (সে.মি) \times GSM

তবে, অতিরিক্ত শীটের এর ওজন = $\frac{\dots}{300 \times 300}$ = গ্রাম

৬। ইনার কার্টন এবং ইনার কার্টন টপ উইন্ডো তৈরীতে ব্যবহার্য লেমিনেশন ফিল্ম এর পরিমাণ নির্ণয়ের সূত্রসমূহ।

ইনার কার্টন সাইজ :

দৈর্ঘ্য $L = L_1$ সে.মি

প্রস্থ $W = W_1$ সে.মি

উচ্চতা $H = H_1$ সে.মি

শীটের সাইজ :

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

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

ইনার কার্টন তৈরীতে ব্যবহার্য লেমিনেশন ফিল্ম এর পরিমাণ = $L \times W \times T \times D \times 2$ (উপর দিকে লেমিনেশন) \times 2 (উপর এবং নীচের অংশের জন্য)

এখানে, T = Thickness of the film, D = Density of the film

যদি, ইনার কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য $L = 28$ সে.মি

প্রস্থ $W = 20$ সে.মি

উচ্চতা $H = 2$ সে.মি

শীটের দৈর্ঘ্য $L = 28 + (2 \times 8) + 2$ সে.মি

= 41 সে.মি

শীটের প্রস্থ $W = 20 + (2 \times 8) + 2$ সে.মি

= 32 সে.মি

লেমিনেশন ফিল্ম এর ওজন = $41 \times 32 \times 0.0012 \times 0.9 \times 2 \times 2$

= 3.25০৪৪ গ্রাম।

(ফিল্ম বিস্তার 12 মাইক্রন এবং ডেনসিটি 0.9 গ্রাম/সি.মি ধরে)

অতএব প্রতি ইঞ্চি ইঞ্চি (প্রতি ১০০০ পিস ইনার কার্টনের জন্য)

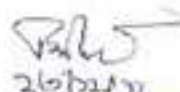
১০০০ পিস = ৩.২৭৫ কেজি।


গ্রু / গাম ৪ (প্রতি ১০০০ পিস ইনার কার্টনের জন্য)

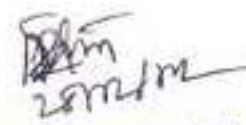
১০০০ পিস = ৩৪.৯৮ কেজি

বিঃ দ্রঃ-(১) ডুপ্লেক্স বোর্ড এর Substance (gm per sq meter) এর পরিবর্তনজনিত কারণে উপরের সূত্রসমূহ ব্যবহার করে যে কোন সাইজের কার্টনের জন্য ডুপ্লেক্স বোর্ড এর পরিমাণ নির্ণয় করা যাবে পারে।

(২) Laminated কার্টনের ক্ষেত্রে ডুপ্লেক্স বোর্ড, অক্সেট ডিপিই ইঞ্চি, লেমিনেট ফিল্ম (নিওপিপি) এবং গ্রু-গাম এই ৩ (চার) টি উপকরণের পরিমাণ নির্ধারণ করতে হবে।


২৬/১/১২
(মোঃ হোসেন) (মালিক)
সহকারী ব্যবস্থাপক কর্মকর্তা
৩৯ বোয়াল গুলি রাস্তা, ঢাকা।


মুহম্মদ আফজালুল রহমানে
সেক্টর ম্যানেজার
৩৯ বোয়াল গুলি রাস্তা, ঢাকা।


মোঃ হোসেন
সহকারী পরিচালক
৩৯ বোয়াল গুলি রাস্তা, ঢাকা।

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

Input Output Co-efficient for Mercury Packaging & Accessories Ltd.

Sl No	Name of product & Unit	Name of Raw Materials	Unit	Net	Wastage	Gross
1	Top Metal Hook Hanger Size : 16", Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	403.92	8%	436.23
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	4.08	8%	4.41
		b) Pigment	pcs	12.00	Nil	12.00
		c) Metal Hook				
2	Top Metal Hook Hanger Size : 17", Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	392.04	8%	423.40
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	3.96	8%	4.28
		b) Pigment	pcs	12.00	Nil	12.00
		c) Metal Hook				
3	Top Plastic Hanger with Bar Size : 15", Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	653.40	8%	705.67
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	6.60	8%	7.13
4	Top Plastic Hanger Size : 16", Unit 12 Pcs Weight of 12 Pcs = 276 gm	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	273.24	8%	295.10
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	2.76	8%	2.98
		b) Pigment		12.00	Nil	12.00
5	Plastic Hook Box Hanger Size : 11.5", Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	415.80	8%	449.06
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	4.20	8%	4.54
6	Plastic Hook Box Hanger with Bar Size : 41 cm, Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	544.50	8%	558.06
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	5.50	8%	5.94
5	Top Metal Hook Hanger Size : 40 cm, Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	267.30	8%	288.66
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	2.70	8%	2.92
		b) Pigment c) Metal Hook	pcs	12.00	Nil	12.00
6	Top Metal Hook Hanger Size : 46 cm, Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	910.60	8%	963.66
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	9.20	8%	9.94
		b) Pigment c) Metal Hook	pcs	12.00	Nil	12.00
7	Heavy Metal Hook Hanger with Bar Size : 46 cm, Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE	gm	1199.88	8%	1295.87
		INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm	12.12	8%	13.09
		b) Pigment c) Metal Hook	pcs	12.00	Nil	12.00


26/2/22
(স্বাক্ষর: হাজিয়ার বনৌম)
সহকারী সিনিয়র অফিসার
স্বাক্ষর ও প্রমাণিত নথিভুক্ত
কক্ষ


26/2/22
মুহাম্মদ আব্দুল্লাহুল হকমান
সিনিয়র স্পেশালিস্ট
স্বাক্ষর ও প্রমাণিত নথিভুক্ত (স্বাক্ষর)
কক্ষ

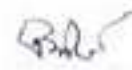

26/2/22
সোহেলিকা সুজাতান্না
সহকারী সিনিয়র অফিসার
স্বাক্ষর ও প্রমাণিত নথিভুক্ত
কক্ষ

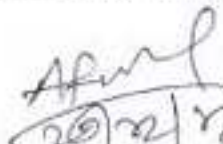
8	Plastic Top Hanger Heavy Size : 17.5". Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm.	1039.86	8%	1130.30
		b) Pigment	gm.	10.94	8%	11.82
9	Metal Hook Hanger with Bar Size : 17.5". Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm.	742.50	8%	801.50
		b) Pigment	gm.	7.50	8%	8.10
10	Metal Hook Bottom Hanger Size : 12". Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm.	427.68	8%	451.89
		b) Pigment	gm.	4.32	8%	4.67
		c) Steel Hook	pcs	12.00	Nil	12.00
		d) Steel Clip	pcs	24.00	Nil	24
11	Bottom Hanger Size : 12". Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm.	415.80	8%	449.06
		b) Pigment	gm.	4.20	8%	4.54
		d) Metal Clip	pcs	24.00	Nil	24.00
12	Plastic Hanger Size : 12 cm Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm.	156.80	8%	169.34
		b) Pigment	gm.	3.20	8%	3.46
13	Vali Cone Size : 15 cm Unit 12 Pcs	a) TPMC (PP INJ, YARN, PE INJ, LDPE, LLDPE, HDPE INJ, HIPS, GPPS, K-Resin)	gm.	220.00	8%	237.60
		b) Pigment	gm.	2.20	8%	2.38
14	PP Strapping Band Unit : 100 kg Width = 15 mm Thickness = 0.7 mm or Width = 15 mm Thickness = 0.9 mm or Width = 15 mm Thickness = 0.8 mm	• Poly Propylene	Kg	84.40	4.2%	87.94
		• Calcium Carbonate filler	Kg	15.00	4.2%	15.63
		• Master Batch	Kg	0.60	4.2%	0.63

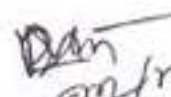
Note

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

1. If production line/process/raw material 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. This Co-efficient is applicable for 2 years from the date of issue.
8. After issuing this Co-efficient Previous Co-efficient will be invalid.


26/02/22
(মোঃ-রাফিকুল কবীর)
সহকারী ব্যবস্থাপক কর্মকর্তা
৯৬ কোড ও প্রদর্শন পরিদপ্তর
ঢাকা।


26/02/22
মুহম্মদ আফজালুর রহমান
সেইট পেশাদার
৯৬ কোড ও প্রদর্শন পরিদপ্তর (জেড)
ঢাকা।


28/02/22
মোঃআবুল কালাম
সহকারী পরিচালক
৯৬ কোড ও প্রদর্শন পরিদপ্তর
ঢাকা