

২২৬

সবই মিলে মিলে দিন দেশ উন্নয়নে অংশ নিব
বৃহৎ মারফত প্রকল্পে ডাকঘর

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শুধু রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন (৬ষ্ঠ, ৭ম ও ৮ম তলা),
৩২, ভোপখানা রোড, ঢাকা-১০০০।

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০১১/২৬০/

তারিখঃ ০২/৭/১১

প্রেরকঃ মহাপরিচালক

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মাসার্স মনো প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রিজ
ইন্ডান্দিপুর, সাভার
ঢাকা।

বিষয়ঃ অপনার পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জরীকরণ
স্থঃ অপনার ১৩ ০৩ ২০১৫ তারিখের আবেদন

অপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে প্রতিষ্ঠানটি জরীপ করে জরীপে প্রাপ্ত তথ্যের ভিত্তিতে সহগ প্রণয়ন করা হয়েছে।
প্রদত্ত সহগের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তিঃ ০৫(পাঁচ) পাতা।

মুনমুন আকতার দিনা
সহকারী পরিচালক
মহাপরিচালকের পক্ষে।

তারিখঃ

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০১১/২৬০/

অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

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

সংরক্ষণের জন্য-

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

মুনমুন আকতার দিনা
সহকারী পরিচালক
মহাপরিচালকের পক্ষে।

For MONO PACKAGING IND


Managing Partner

270

Government of the People's Republic of Bangladesh
Duty Exemption and Drawback Office
Hittagong Samity Building
32, Tophkhana Road, Dhaka

Output Co-efficient for Mono Packaging Ind.

Name of Product & Unit.	Raw Materials	General Formula for Raw Material consumption
1) Plain Poly Bag Unit: 1000 pcs	1) PP/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film	PP Consumption = $2x1000xLxWxTxDgm+5\%$ 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 = $(2x1000x100x50x0.005$ $x0.90)x1.05gm=47250gm=47.25kg$
2) Printed Poly Bag. (One to four colour) Unit : 1000pcs	1) PP/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2x1000xLxWxTxDgm+7\%$ 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 = $(2x1000x100x50x0.005$ $x0.90)x1.07gm=48150gm=48.15kg$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage)
3) Flat Type Poly bag with gussets or bottom flap allowance Unit : 1000 pcs	1) PP/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Adhesive Tape (Width=15mm)	PP Consumption = $2x1000x(L+5cm)x(W)xTxDgm+8\%$ 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 = $(2x1000x105x50x0.005$ $x0.90)x1.08gm=51030gm=51.03kg$ Note: 5cm allowance for bottom gussets & flap folding. Total Adhesive Tape Consumption = $1000xw+5\%$ wastage cm Sample Calculation: Say, W=Width of Bag=50cm Therefore, Total Adhesive Consumption = $1000x50x1.05cm=525.0m$
4) Printed Pillow type poly bag with bottom gusset. (1 to 4 colour) Unit : 1000pcs	1) PP/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2x1000x(L+5cm)x(W)xTxDgm+8\%$ 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 = $(2x1000x105x50x0.005$ $x0.90)x1.08gm=51030gm=51.03kg$ 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Polypropylene (For Hanger) 3) Flexoprint Ink 4) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2x1000x(L+5cm)x(W)xTxDgm+8\%$ 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 = $(2x1000x102.5x50x0.005$ $x0.90)x1.08gm=49815gm=49.815kg$ 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2x1000xLxWxTxDgm+8\%$ 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 = $(2x1000x100x50x0.005$ $x0.90)x1.08gm=48160gm=48.6kg$ 33gm (With Wastage) 99gm (With Wastage)
7) Printed Hanger type poly Bag. (1 to 4 colour) Unit : 1000 pcs	1) PP/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2x1000xLxWxTxDgm+7\%$ 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 = $(2x1000x100x50x0.005$ $x0.90)x1.07gm=48150gm=48.45kg$ 22gm (With Wastage) 66gm (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 =0.90gm/cc, for LDPE, D=Density=0.91 gm/cc & for LLDPE, D=Density=0.92gm/cc.
The density of CPP/OPP/BOPP film D=density=0.90gm/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.

Handwritten signature
30-6-13
ক্রমিক নম্বর: ৩০৬/১৩
ক্রমিক নম্বর ও প্রত্যর্পণ পরিসর
সংক্রান্ত।

Handwritten signature
৩০/০৬/১৩
ক্রমিক নম্বর: জামজামুর রহমান
ক্রমিক নম্বর ও প্রত্যর্পণ পরিসর (ডেউ
সংক্রান্ত।

Handwritten signature
৩০/০৬/১৩
ক্রমিক নম্বর: মোহাম্মদ হান্নান
ক্রমিক নম্বর ও প্রত্যর্পণ পরিসর
সংক্রান্ত।

Handwritten signature
৩০/০৬/১৩
ক্রমিক নম্বর: মোহাম্মদ হান্নান
ক্রমিক নম্বর ও প্রত্যর্পণ পরিসর
সংক্রান্ত।

Handwritten signature
৩০/০৬/১৩
For MONO PACKAGING IND
Managing Partner

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

২৩৮

মেসার্স মনো প্যাকেজিং ইন্ডাঃ এর উপকরণ উৎপাদন সহণ

১। কার্টন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মলাঃ
কার্টন সাইজঃ

দৈর্ঘ্য L = L₁ সেঃ মিঃ
প্রস্থ W = W₁ সেঃ মিঃ
উচ্চতা H = H₁ সেঃ মিঃ

কার্টন প্রস্থতে ব্যবহৃত শীটের সাইজঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + W₁ + 6 (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস)
শীটের প্রস্থ W = H₁ + W₁ + 2 (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকের সাইটের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজনঃ

২। ৩ (তিন) প্রাই কার্টন (২ লেয়ার প্রেইন+১লেয়ার করোগেটেড)ঃ

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

(অ) প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

যেমন, কার্টনের সাইজঃ

দৈর্ঘ্য L = ৩৫ সেঃ মিঃ
প্রস্থ W = ২৫ সেঃ মিঃ
উচ্চতা H = ২০ সেঃ মিঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ২৫ + ৬ সেঃ মিঃ
= ৬৬ সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২৫ + ২ সেঃ মিঃ
= ৪৭ সেঃ মিঃ

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

অতএব, প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{66 \times 47 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$

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

= ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

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

এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)}$

$\frac{(66 + ৪০\%) \times 47 \times 112 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$

= ০.১০৫০৫১০১ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭৫০৮ কেজি + ০.১০৫০৫১০১ কেজি
= ০.২৭২৫৫৯০৯ কেজি

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

L X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X ২ X ৩ + ৮% (অপচয়) = কেজি

(অ) প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 3} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি} + ৮\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

যেমন, কার্টনের সাইজঃ

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

শীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেঃ মিঃ
= ৮৪ সেঃ মিঃ

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

১০/০৭/২০২০

মেসার্স মনো প্যাকেজিং ইন্ডাঃ এর উপকরণ উৎপাদন সহণ

১০/০৭/২০

For MONO PACKAGING IND
Managing Partner

৩০-৬-২০

৩০/০৬/২০

Page-2

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

মেসার্স মনো প্যাকেজিং ইন্ডাঃ এর উপকরণ উৎপাদ সহণ

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X^3$$

অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{88 \times 69 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

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

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= 0.855868 \text{ কেজি।}$$

(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X 2 X 2

এবং করোসেটেড লেয়ার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(88 + 80\%) \times 69 \times 112 \times 2 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)}$

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

$$= 0.98122921 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 0.855868 কেজি + 0.98122921 কেজি = 0.83909721 কেজি

৪। ৭ (সাত) প্রাই কার্টুন (৪ লেয়ার প্লেইন+৩লেয়ার করোসেটেড) :

(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X^8}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(আ) করোসেটেড লেয়ার = $\frac{(L + চল্লিশ শতাংশ) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X^3}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

(মিডিয়াম পেপার) $\frac{100 \times 100 \times 1000}{100 \times 100 \times 1000}$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = ৬০ সেঃ মিঃ
প্রস্থ W = ৫০ সেঃ মিঃ
উচ্চতা H = ৪০ সেঃ মিঃ হলে-

শীটের দৈর্ঘ্য L = (৬০ + ৫০ + ৬) সেঃ মিঃ = ১১৬ সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ W = (৪০ + ৫০ + ২) সেঃ মিঃ = ৯২ সেঃ মিঃ

$$L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X^8$$

অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{116 \times 92 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 8} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

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

(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

$$= 1.152596 \text{ কেজি।}$$

(L + চল্লিশ শতাংশ) X W X (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) X 2 X 3

এবং করোসেটেড পেপার = $\frac{100 \times 100 \times 1000}{(116 + 80\%) \times 92 \times 112 \times 2 \times 3} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$

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

$$= 1.0883835 \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = 1.152596 কেজি + 1.0883835 কেজি = 2.2409795 কেজি

- নোট :
- কার্টুন তৈরীতে প্রতিটি প্লেইন ও করোসেটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তা জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
 - কার্টুনের সাইজ ইচ্ছিত নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সেমি: এ রূপান্তরিত করে নিতে হবে।
 - সাইজ ফিনিশিং, নেভিং ও স্টিচিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স- কার্টুনে ব্যবহৃত সীটগুলোর সাইজ মসুন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেস্তিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং স্টিচিং এর জন্য কার্টুনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সেঃমি:।
 - উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেস্তিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স : এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেস্তিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেঃমি:।
 - করোসেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজ:

৩০-৬-১৫
মুহাম্মদ মুহাজ্জাব ফেল্ডার্স কনীর
সেইসক পোশাক সিলি
শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

মুহাম্মদ আফজালুর রহমান
সেপের স্পেশালিস্ট
শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (ডেপুটি
সহকারী)

মেসার্স মনো প্যাকেজিং ইন্ডাঃ এর
কর্তৃপক্ষের পক্ষ থেকে
স্বাক্ষরিত।

শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর

MANO PACKAGING IND
Managing Partner

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
স্বচ্ছ যেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
৩২ ভোপখানা বোড, ঢাকা।

নেসার্স মনো প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রি এর উপকরণ উৎপাদ সহ্য

করোগেটেড কার্টন তৈরীর জন্য করোগেটেড লেয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইফেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণত:
দৈর্ঘ্যের ব্যবহারে লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

ক। কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লু/স্টার্চ এর পরিমাণ :

একটি কার্টন উৎপাদনে যতটুকু ওজনবহ কাগজ প্রয়োজন হয় তার ৫% অসংদানীকৃত সলিড ফর্মে গ্লু/স্টার্চ লাগে। তারপর এর সাথে পানি মিশিয়ে পরিমাণ বাড়তে হয়। এ ধরনের ব্যবহারে ৫% অপচয় হয়, অর্থাৎ ১০০০ কেজি কার্টন তৈরী করতে ৫০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ লাগবে এবং এর সাথে ২.৫০ কেজি সলিড গ্লু/স্টার্চ অপচয় হবে।

খ। কার্টন উৎপাদনে স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণ :

- মাষ্টার কার্টন : ১৮ স্টিচ/বক্স
- ইন্টার কার্টন : ১০ স্টিচ/বক্স
- ১ কেজি স্টিচিং ওয়্যার = ১৫০০ স্টিচ।

গ। কার্টন উৎপাদনে প্রিন্টিং ইংক ব্যবহার এর পরিমাণ :

প্রতি কেজি প্রিন্টিং ইংক দিয়ে প্রায় ৮০০(আটশত)টির মত কার্টন প্রিন্ট করা যায় + ৩% (অপচয়)

ঘ। টপ-বটম, ডিভাইডার এবং ক্রস-ডিভাইডার তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

- দৈর্ঘ্য = $L1 = (L - 2)$ সেঃ মিঃ
- প্রস্থ = $W1 = (W - 2)$ সেঃ মিঃ
- উচ্চতা = $H1 = (H - 2)$ সেঃ মিঃ
- ৩ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ২টি ও করোগেটেড লেয়ার = ১টি
- ৫ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ৩টি ও করোগেটেড লেয়ার = ২টি
- ৭ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ৪টি ও করোগেটেড লেয়ার = ৩টি

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

$L1 \times W1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম

(অ) পেন-ন লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি

$100 \times 100 \times 1000$

$L1 \times 1.8 \times W1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম

(আ) করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি

$100 \times 100 \times 1000$

যেমন, সাইজ :

- দৈর্ঘ্য = ৫০ সেঃ মিঃ
- প্রস্থ = ৪৫ সেঃ মিঃ
- উচ্চতা = ৪৫ সেঃ মিঃ হাল

৩ প্রাই বিশিষ্ট টপ-বটম :

$87 \times 83 \times 2 \times 112$

(১) প্লেন লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) কেজি = ০.০৫৪৫৯৬ কেজি।

$100 \times 100 \times 1000$

$(87+80\%) \times 83 \times 2 \times 112$

(২) করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) কেজি = ০.০৩৪৩০৪ কেজি।

$100 \times 100 \times 1000$

মোট = (১+২) = (০.০৫৪৫৯৬ + ০.০৩৪৩০৪) কেজি = ০.০৮৯ কেজি।

প্রতি কার্টনে ব্যবহৃত টপ-বটম এর পরিমাণ = ০.০৮৯ \times ২ কেজি = ০.১৭৮ কেজি।

ডিভাইডার :

$L1 \times W1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম

(অ) প্লেন লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি

$100 \times 100 \times 1000$

$L1 \times 1.8 \times W1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম

(আ) করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি

$100 \times 100 \times 1000$

৩ প্রাই বিশিষ্ট ডিভাইডার (২ প্লেন লেয়ার + ১ করোগেটেড লেয়ার) :

যেমন, সাইজ :

- দৈর্ঘ্য = ৫০ সেঃ মিঃ
- প্রস্থ = ৪৫ সেঃ মিঃ
- উচ্চতা = ৩৫ সেঃ মিঃ হাল

$83 \times 33 \times 2 \times 112$

(১) প্লেন লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) কেজি = ০.০৩৭৬০৩ কেজি।

$100 \times 100 \times 1000$

$(83+80\%) \times 33 \times 2 \times 112$

(২) করোগেটেড লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) কেজি = ০.০২৩৫৮৫ কেজি।

$100 \times 100 \times 1000$

৩০-৬-১৫
মুহাম্মদ রেজওয়ান শকীম
সেক্টর স্পেশালিস্ট
স্বচ্ছ যেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

মুহাম্মদ আফজালুর রহমান
সেক্টর স্পেশালিস্ট
স্বচ্ছ যেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (জেডে)
ঢাকা।

মুহাম্মদ আব্দুল কালাম
সেক্টর স্পেশালিস্ট
স্বচ্ছ যেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

মুহাম্মদ আব্দুল আজিজ
সেক্টর স্পেশালিস্ট
স্বচ্ছ যেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

১০/০৭/২০১৫
মুহাম্মদ আব্দুল আজিজ
সেক্টর স্পেশালিস্ট
স্বচ্ছ যেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
ঢাকা।

For MONO PACKAGING IND

Managing Partner

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর,
৩২ ভোপখানা রোড, ঢাকা।

মেসার্স মনো প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রি এর উপকরণ উৎপাদন সহগ

অতএব, (৫০ x ৪৫ x ৩৫) সে.মি. সাইজের প্রতিটি কার্টনে ৩ প্রাই বিশিষ্ট ডিভাইডার-এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ =

$(1+2) = (0.019303 + 0.020585)$ কেজি = 0.039888 কেজি।

ক্রস ডিভাইডার : (৩ প্রেন লেয়ার + ২ করপেটেড লেয়ার)

$(L1 + W1) \times H1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম
(অ) প্রেন লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি
 $100 \times 100 \times 1000$
 $(L1 + W1) \times 1.8 \times H1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি. এস. এম
(আ) করপেটেড লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি
 $100 \times 100 \times 1000$

যেমন, সাইজ :
দৈর্ঘ্য = ৫০ সে.মিঃ
প্রস্থ = ৪৫ সে.মিঃ
উচ্চতা = ৩৫ সে.মিঃ

$(87+83) \times 33 \times 3 \times 112$
(১) পে-ন লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) কেজি = 0.119303 কেজি।
 $100 \times 100 \times 1000$

$(87-83) \times 80\% \times 33 \times 2 \times 112$
(২) করপেটেড লেয়ার = ----- + ৬% (অপচয়) কেজি = 0.099928 কেজি।
 $100 \times 100 \times 1000$

অতএব, (৫০ x ৪৫ x ৩৫) সে.মি. সাইজের প্রতিটি কার্টনে ৫ প্রাই বিশিষ্ট ক্রস-ডিভাইডার-এর জন্য মোট কাগজের পরিমাণ =

$(1+2) = (0.119303 + 0.099928)$ কেজি = 0.219231 কেজি।

৫। ব্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ডে ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ডের ব্যবহার :

সূত্র :
ব্যাক বোর্ড/ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.) \times প্রস্থ (সে.মি.) \times ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি এস এম
ডুপ্লেক্স বোর্ড = ----- + ৬% (অপচয়) = কেজি
 $100 \times 100 \times 1000$
(ডুপ্লেক্স বোর্ড ৩০০ জি এস এম বা তদূর্বে)

৬। টিস্যু পেপার এ ব্যবহৃত টিস্যু পেপারের ব্যবহার :

উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য সে.মি. \times উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ \times টিস্যু পেপারের জি এস এম
টিস্যু পেপার = ----- + ৪% (অপচয়) = কেজি
 $100 \times 100 \times 1000$

৭। হাং ট্যাগ/ সাইজ ট্যাগ/ প্রাইজ ট্যাগ/ বার কোড/ ফটোকোর্ড/কটো-ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ড/আর্ট কার্ড এর পরিমাণ :-

উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.) \times উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.) \times উৎপাদিত পণ্যের জি এস এম
----- + ৪% (অপচয়) = কেজি
 $100 \times 100 \times 1000$

হাং ট্যাগ/ সাইজ ট্যাগ/ প্রাইজ ট্যাগ/ বার কোড/ ফটোকোর্ড/কটো-ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত প্রিন্টিং ইংক -এর পরিমাণ : ৪.৩৩গ্রাম/কমিটির

- 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 5 years from the date of issue.
 9. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.
 10. Application must be submitted prior to 3 months of the expiry date of the Co-efficient

Received
30-6-15
উপরি বর্ণিত পত্রটিতে উল্লিখিত সকলীয়
কোনো কাগজাদি
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তরে
দাখল।

আবুল
তৌফিক
মুহাম্মদ আফজালুর রহমান
সেক্টর কোর্ডার
শুক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর (সেভে)
ঢাকা।

সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার

সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার
সেক্টর কোর্ডার

For MONO PACKAGING INT
Managing Partner