

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
উচ্চ রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
চট্টগ্রাম সমিতি ভবন
৩২, তোপখানা রোড, ঢাকা।

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০১০/১২৬/১৩৩৭৫

তারিখ: ১০/১২/১০

প্রেরক : মহা-পরিচালক
ডেডো, ঢাকা।


প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স নীলা প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিঃ
বেঙ্গল, জামগোরা
সাভার, ঢাকা।

বিষয়: আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার পত্র নং-নাই তাং-০২/১১/২০১০।

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

সংযুক্তিঃ ০৬(ছয়) পাতা।


মোঃ নাসির উদ্দিন
মহা-পরিচালক
তারিখ: ১০/১২/১০

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০১০/১২৬/

অনুলিপিঃ সদর অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

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

সংরক্ষণের জন্য -

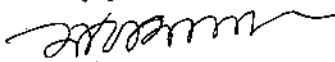
ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা।
খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

Photocopy Attested
Mutual Trust Bank Ltd.

Authorized Signature

শামীমা আক্তার
উপ-পরিচালক
মহা-পরিচালকের কার্যালয়

Nile Packaging & Accessories Ltd.



Md. Nurul Karim
Managing Director

Input-Output Co-efficient
For
M/S Nila Packaging & Accessories 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 (paper) x 1.04 x Number of Product ... = (kg.)	100 x 100 x 1000
1) Hang Tag/Paper Band/ Price Tag/ Bar Code Size Tag/Photo Inley/ Photo Card Unit: 1000 Pcs	1) Duplex Board/Art Card 2) Printing Ink 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. (All consumptions include wastage)		
2. Back Board/Neck Board Unit: 1000 Pcs	Duplex Board	Length of Product x Width of Productx GSM of Raw Materialx1.06x No. of Product = (Kg) 100x100x1000 Sample Calculation: Say, Length of Product=100cm, Width of Product=5cm, No. of Product=1000 Pcs GSM of Raw Material=300 Then, Total Consumption=(100x5x300x1.06x1000)/(100x100x1000)=15.9kg (All Consumptions include wastage)	

M/S Nila Packaging & Accessories Ltd.
Managing Director

[Signature]

Authorized Signature

Mutual Trust Bank Ltd.
Photocopy Attested

(Md. Monir Hossain)
Revenue Officer
DEDO

(Md. Rezaul Kabir)
Sector Specialist
DEDO

(Tasmina Hossain)
Director
DEDO

9/1/21

96

Input-Output Coefficient
For
M/S Nila Packaging & Accessories Ltd.

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 = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \times \text{Dgm} + 5\% \text{Wastage}$ 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/cc) 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \times \text{Dgm} + 7\% \text{Wastage}$ 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/cc) 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Adhesive Tape (Width=15mm)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{cm}) \times (W) \times T \times D \times \text{Dgm} + 8\% \text{Wastage}$ 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/cc) 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 = $1000 \times w \times 5\% \text{wastage cm}$ 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{cm}) \times (W) \times T \times D \times \text{Dgm} + 8\% \text{Wastage}$ 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/cc) 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Polypropylene (For Hanger) 3) Flexoprint Ink 4) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L-5 \text{cm}) \times (W) \times T \times D \times \text{Dgm} + 8\% \text{Wastage}$ 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/cc) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 95 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{gm} = 49815 \text{gm} = 49.815 \text{kg}$ 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \times \text{Dgm} + 8\% \text{Wastage}$ 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/cc) 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/LLDPE/LDPE/ 'BOPP Film 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \times \text{Dgm} + 7\% \text{Wastage}$ 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/cc) 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)

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.
D = Density = 0.90gm/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.

(Signature)
22/02/2020
(Md. Monir Hossain)
Revenue Officer
DEDO

(Signature)
12-12-10
(Md. Rezaul Kabir)
Sector Specialist
DEDO

(Signature)
20/12/20
(Tasmin Hossain)
Director
DEDO

Protocol Attached
Mutual Trust Bank Ltd.
Authorized Signature

মেসার্স নীলা প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিঃ - এর
উপকরণ উৎপাদ সহগ

১৬৪

১। কার্টনে তেরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

কার্টন সাইজ :

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

কার্টন প্রস্থতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

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 দিকে সাইডের ফিনিশিং বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২। ৩ (তিন) প্রাই কার্টন (২ লোয়ার প্রাইন + ১ লোয়ার করোপেটেড) :

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

(আ) করোপেটেড লোয়ার অপচয়) = কেজি
(মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + চতুর্দশ শতাংশ) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\%$
মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

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

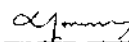
শীটের দৈর্ঘ্য L = ৩৫ + ২৫ + ৬ সেঃ মিঃ
= ৬৬ সেঃ মিঃ
শীটের প্রস্থ W = ২০ + ২৫ + ২ সেঃ মিঃ
= ৪৭ সেঃ মিঃ।

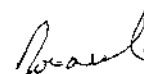
অতএব, প্রাইন লোয়ার কাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} =$ কেজি

করোপেটেড লোয়ার পেপার = $\frac{66 \times 47 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$
(কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)
= ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

এবং করোপেটেড লোয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + চতুর্দশ শতাংশ) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$
(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)
= $\frac{(66 + 80\%) \times 47 \times 112 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$
= ০.১০৫০৫১০১ কেজি।

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


(মোঃ মনির হোসেন)
মাস্টার কার্ফর্মেন্টার
৩৯৯ রোড ও প্রকাশনা পরিদপ্তর
ঢাকা।


উপকরণ উৎপাদ সহগ
মেসার্স নীলা প্যাকেজিং এন্ড এক্সেসরিজ লিঃ
৩৯৯ রোড ও প্রকাশনা পরিদপ্তর
ঢাকা।

Photocopy Attested
Mutual Trust Bank Ltd.
Authorized Signature

= ০.২৭২৫৬৯০১ কেজি

৩। ৫ (পাঁচ) প্রাই কার্টুন (৩ লেয়ার প্লেইন+২লেয়ার করোগেটেড) :

(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৫}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

(আ) করগেটেড লেয়ার = $\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

(মিডিয়াম পেপার)

১০০ X ১০০ X ১০০০

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = ৪৮ সেঃ মিঃ

প্রস্থ W = ৩০ সেঃ মিঃ

উচ্চতা H = ৩৫ সেঃ মিঃ হলে-

পীটের দৈর্ঘ্য L = ৪৮ + ৩০ + ৬ সেঃ মিঃ
= ৮৪ সেঃ মিঃ
শীটের প্রস্থ W = ৩৫ + ৩০ + ২ সেঃ মিঃ
= ৬৭ সেঃ মিঃ।

অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

১০০ X ১০০ X ১০০০

$\frac{৮৪ \times ৬৭ \times ১২৫ (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$
= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি। (কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

এবং করোগেটেড লেয়ার = $\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$

(মিডিয়াম পেপার)

১০০ X ১০০ X ১০০০

(কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

$\frac{(৮৪ + ৪০\%) \times ৬৭ \times ১১২ \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$

Mehran
Director

= ০.৩৮১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি + ০.৩৮১২২৭২১ কেজি
= ০.৮৩৭০৯৫২১ কেজি

Photocopy Attested
Mutual Trust Bank Ltd.
Authorized Signature

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

(অ) প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৪}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

১০০ X ১০০ X ১০০০

(আ) করগেটেড লেয়ার = $\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$

(মিডিয়াম পেপার)

১০০ X ১০০ X ১০০০

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

দৈর্ঘ্য L = ৬০ সেঃ মিঃ

প্রস্থ W = ৫০ সেঃ মিঃ

Alim
Director

Mehran
Director

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।

অতএব, প্রাইম লেয়ার লাইনার পেপার = $\frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৪}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়}) = \text{কেজি}$
 $= \frac{১১৬ \times ৯২ \times ১২৫ (\text{জি, এস, এম}) \times ২ \times ৪}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$
 = ১.১৫২৫৭৬ কেজি। (কাগজের জি, এস, এম ১২৫ ধরে)

এবং কারোপেটেড লেয়ার (অপচয়) = কেজি (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}) \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\%$
 $= \frac{(১১৬ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% (\text{অপচয়})$
 = ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি। (কাগজের জি, এস, এম ১১২ ধরে)

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ১.১৫২৫৭৬ কেজি + ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি
 = ২.২৩৬৯১৯৫ কেজি

ক। কঠিন উৎপাদনে প্রিন্টিং ইংক ব্যবহার এর পরিমাণ :

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

খ। কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গু/স্টার্চ এর পরিমাণ :

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

গ। কার্টন উৎপাদনে স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণ :

মাষ্টার কার্টন : ১৮ টিচ/বক্স
 ইনার কার্টন : ১০ টিচ/বক্স

১ কেজি স্টিচিং ওয়্যার = ১৫০০ স্টিচ।

Photocopy Attested
 Mutual Trust Bank Ltd.
 Authorized Signature

৫। পেপার টাইপ (ফোল্ডিং বিহীন) গিফট বক্স তৈরীতে ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ড এর পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

গিফট বক্স সাইজ :
 দৈর্ঘ্য L = L₁ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ W = W₁ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা H = H₁ সেঃ মিঃ

শীটের সাইজ :
 উপরের অংশ :

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + H₁ x 2 সেঃ মিঃ
 শীটের প্রস্থ W = W₁ + H₁ x 2 সেঃ মিঃ

মোস্তাফিজ হোসেন
 সার্ভিস কার্গিল
 চাকরোয়াত ও প্রকল্প পরিদপ্তর
 ঢাকা।

Accessories Ltd.
 M. A. Rahman
 Managing Director

শীটের দৈর্ঘ্য L = L₁ + H₁ x 2 সেঃ মিঃ
 শীটের প্রস্থ W = W₁ + H₁ x 2 সেঃ মিঃ

নীচের অংশঃ

শীটের দৈর্ঘ্য $L = L_1 + H_1 \times 2$ সেঃ মিঃ
 শীটের প্রস্থ $W = W_1 + H_1 \times 2$ সেঃ মিঃ

গিফট বক্স তৈরীতে ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ড এর পরিমাণঃ
 L (সে.মি) \times W (সে.মি) \times GSM

শীটের এর ওজন = $\frac{100 \times 100}{100 \times 100} + 6\%$ অপচয় = গ্রাম

ধরি, গিফট বক্সের সাইজঃ

দৈর্ঘ্য $L = 35$ সেঃ মিঃ

প্রস্থ $W = 25$ সেঃ মিঃ

উচ্চতা $H = 10$ সেঃ মিঃ (নীচের অংশ = 10 সে.মি. + উপরের অংশ = 6 সে.মি.)

ক) উপরের অংশের ক্ষেত্রেঃ

শীটের দৈর্ঘ্য $L = 35 + 6 \times 2$ সেঃ মিঃ

= 47 সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ $W = 25 + 6 \times 2$ সেঃ মিঃ

= 37 সেঃ মিঃ

L (সে.মি) \times W (সে.মি) \times GSM

শীটের এর ওজন = $\frac{100 \times 100}{100 \times 100} + 6\%$ অপচয় = গ্রাম

$47 \times 37 \times 300$

= $\frac{100 \times 100}{100 \times 100} + 6\%$ অপচয় = গ্রাম

= ৫২.১৭ গ্রাম (জি,এস,এম ৩০০ ধরে)

খ) নীচের অংশের ক্ষেত্রেঃ

শীটের দৈর্ঘ্য $L = 35 + 10 \times 2$ সেঃ মিঃ

= 55 সেঃ মিঃ

শীটের প্রস্থ $W = 25 + 10 \times 2$ সেঃ মিঃ

= 45 সেঃ মিঃ

L (সে.মি) \times W (সে.মি) \times GSM

শীটের এর ওজন = $\frac{100 \times 100}{100 \times 100} + 6\%$ অপচয় = গ্রাম

$55 \times 45 \times 300$

= $\frac{100 \times 100}{100 \times 100} + 6\%$ অপচয় = গ্রাম

= ৭৪.২৫ গ্রাম (জি,এস,এম ৩০০ ধরে)

অতএব, ব্যবহৃত আর্ট কার্ড/ ডুপ্লেক্স বোর্ড এর মোট ওজন = ক + খ = ৫২.১৭ গ্রাম + ৭৪.২৫ গ্রাম
= ১২৬.৪২ গ্রাম।

Technology Attested
Mutual Trust Bank Ltd.

Authorized Signature

32/12/2020
(মোঃ মনির হোসেন)
জ্যেষ্ঠ কর্মকর্তা, ডেডো।

12-12-10
(মুহাম্মদ রেজাউল কবীর)
এস এস (কেমি), ডেডো।

20/12/20
(মাসুমিনা হোসেন)
পরিচালক, ডেডো।

Printing & Accessories Ltd.

Muhammad Wahman
Managing Director