

৩৩৩

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

নথি নং-৯/ডেডো/সহগ/২০১২/৫৪/ ২০৬৮-৪

তারিখঃ ২০/৩/১২

প্রেরকঃ মহাপরিচালক

প্রাপকঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স রেদওয়ান প্যাকেজিং ইন্ডাঃ লিঃ
৩৩, খাগান, বিরুলিয়া, সাভার
ঢাকা।

বিষয়ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জরিপ করা
স্থঃ : আপনার ২১/০১/২০১৫ তারিখের আবেদন।

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

সংযুক্তিঃ ০৬ (ছয়) পাতা।

মুনমুন আকতার দিনা
সহকারী পরিচালক
মহাপরিচালকের পক্ষে।

তারিখঃ

নথি নং-৯/ডেডো/সহগ/২০১২/৫৪/

অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্যঃ

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

সংস্করণের জন্য-

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

মুনমুন আকতার দিনা
সহকারী পরিচালক
মহাপরিচালকের পক্ষে।

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

UW

put-Output Coefficient For Redwan Packaging Ind. Ltd.		General Formula for Raw Material consumption
Name of Product & Unit.	Raw Materials	
Plain Poly Bag. Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D_{gm} + 5\% \text{Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.05 \text{gm} = 47250 \text{gm} = 47.25 \text{kg}$
Printed Poly Bag. One to four colour Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D_{gm} + 7\% \text{Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{gm} = 48150 \text{gm} = 48.15 \text{kg}$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage)
Flap Type Poly bag with gussets in bottom & adhesive tape. Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE) 2) Adhesive Tape (Width=15mm)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{cm}) \times (W) \times T \times D_{gm} + 8\% \text{Wastage}$ 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 = $1000 \times 50 \times 1.05 \text{cm} = 525.0 \text{m}$
Printed Pillow type poly bag with bottom gusset. (1 to 4 colour) Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE) 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{cm}) \times (W) \times T \times D_{gm} + 8\% \text{Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 105 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{gm} = 51030 \text{gm} = 51.03 \text{kg}$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage) Note: 5cm allowance for bottom gussets & pillow folding.
Printed Poly Bag. with gusset in bottom (1 to 4 colour) Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE) 2) Polypropylene (For Hanger) 3) Flexoprint Ink 4) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{cm}) \times (W) \times T \times D_{gm} + 8\% \text{Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 102.5 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{gm} = 49815 \text{gm} = 49.815 \text{kg}$ Note: 2.5cm allowance for gusset folding only 6.25 kg (with wastage) 22gm (with wastage) 66 gm with wastage)
Printed Poly Bag. (six colour) Unit: 1000 pcs.	1) PP/PE (LLDPE/LDPE) 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D_{gm} + 8\% \text{Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{gm} = 481600 \text{gm} = 48.6 \text{kg}$ 33gm (With Wastage) 99gm (With Wastage)
Printed Poly Bag. (1 to 4 colour) Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE) 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D_{gm} + 7\% \text{Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{gm} = 48150 \text{gm} = 48.45 \text{kg}$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage)
Printed Blister Poly Bag with two side gusset Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE) 2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times (W+2G) \times T \times D_{gm} + 7\% \text{Wastage}$ Sample Calculation: Say, L=Length of Bag=100cm, W=Width of bag=50cm, G=Gusset=8cm, T=Thickness of Bag=0.005cm, D=Density of PP=0.90gm/c.c) Therefore, Total PP Consumption = $(2 \times 1000 \times 100 \times 66 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{gm} = 63558 \text{gm} = 63.56 \text{kg}$ 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. For PP, D= Density = 0.90gm/cc, for LDPE, D= Density = 0.91gm/cc & for LLDPE, D= Density = 0.92gm/cc.

Handwritten signature
3-3-13

Handwritten signature
06/06/13

Handwritten signature
02/07/13

Handwritten signature
08/06/13

Handwritten signature
06/06/13

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

639

Input-Output Coefficient For Redwan Packaging Ind.

Sl. No.	Name of Product	Name of Raw Materials	Unit	Consumption of Raw Materials			
				Actual	Shrinkage	Wastage	Gross
1	100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone. Count : 60/2 Length : 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Cone/Hank	Gram	78.38	2.50%	1.50%	81.52
		b) Silicon Oil	Gram	2.55	Nil	0.50%	2.57
2	100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone. Count : 60/3 Length : 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Cone/Hank	Gram	118.11	2.50%	1.50%	122.84
		b) Silicon Oil	Gram	3.85	Nil	0.50%	3.87
3	100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone. Count : 60/2 Length : 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Cone/Hank	Gram	94.05	2.50%	1.50%	97.81
		b) Silicon Oil	Gram	3.06	Nil	0.50%	3.08
4	100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone. Count : 40/2 Length : 4000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Cone/Hank	Gram	118.11	2.50%	1.50%	122.83
		b) Silicon Oil	Gram	3.85	Nil	0.50%	3.87
5	100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone. Count : 40/3 Length : 3000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Cone	Gram	132.87	2.50%	1.50%	138.18
		b) Silicon Oil	Gram	4.33	Nil	0.50%	4.35
6	100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone. Count : 20/2 Length : 3000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Cone/Hank	Gram	177.16	2.50%	1.50%	184.25
		b) Silicon Oil	Gram	5.77	Nil	0.50%	5.80
7	100% Spun Polyester Sewing Thread in Cone. Count : 20/3 Length : 2000 Meter	a) 100% Spun Polyester Thread in Cone/Hank	Gram	177.16	2.50%	1.50%	184.25
		b) Silicon Oil	Gram	5.77	Nil	0.50%	5.80

Note : The above consumptions will be varied as per length of Cone.

Name of Product & Unit	Raw Materials	Unit	Consumption		
			Net	Wastage	Gross
Coller Insert Band Size: 15" x 1.5" x 0.35 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	91.67	6%	97.17
Coller Insert Size: 20" x 1.5" x 0.35 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	105.00	6%	111.30
Coller Insert Size: 19" x 1.375" x 0.35 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	75.00	6%	79.50
Coller Bone Size: 6.5 cm x 0.9 cm x 0.20 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.20mm)	gm	2.15	6%	2.28
Butterfly - Single Size: 11.5 cm x 2.8 cm x 0.35 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	13.88	6%	14.71
Butterfly - Single Size: 11.5 cm x 2.8 cm x 0.35 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	13.88	6%	14.71
Butterfly - Double Size: 11.5 cm x 7.0 cm x 0.27 mm Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.27mm)	gm	33.00	10%	36.30
PVC Box Size: 7" x 4.75" x 2" Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	375.00	6%	397.50
PVC Box Size: 7" x 4.75" x 2" Unit: 12 Pcs	PVC Rigid Sheet (Thickness=0.35mm)	gm	375.00	6%	397.50
Draw String Size : 5mm (Width) Unit : 1 Meter	100% Polyester Yarn	gm	4.03	4%	4.19

Note: Consumption of raw materials for coller Insert and Butterfly will be changed proportionately according to the thickness of PVC Rigid Sheet.

5-3-13

APM
09/09/20

08/09/20

08/09/20

Ceee A
10/10/2020

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

১৬৩

মেসার্স রেদওয়ান প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রিজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহশ

১। কার্টুন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মুলা :

কার্টুন সাইজ :

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

কার্টুন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

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

কার্টুনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

২ = ৩ (তিন) প্লাই কার্টুন (২ লেয়ার প্লেইন + ১ লেয়ার করোগেটেড) :

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

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

$$\text{(আ) করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মোট} = (\text{অ} + \text{আ}) \text{ কেজি} + 8\% \text{ অপচয়}} = \text{কেজি}$$

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

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

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

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

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

$$\begin{aligned} \text{অতএব, প্লেইন লেয়ার লাইনার পেপার} &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{66 \times 47 \times 125 \text{ (জি, এস, এম) } \times 2 \times 2} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি} \\ &= \frac{100 \times 100 \times 1000}{(কাগজের জি, এস, এম 125 ধরে)} \\ &= 0.169508 \text{ কেজি।} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{এবং করোগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার)} &= \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম) } \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= \frac{(66 + 80\%) \times 47 \times 125 \times 2}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} \\ &= 0.10506101 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{অতএব, কার্টুন ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ} &= 0.169508 \text{ কেজি} + 0.10506101 \text{ কেজি} \\ &= 0.27456901 \text{ কেজি} \end{aligned}$$

৩ = ৩ (তিন) প্লাই কার্টুন (২ লেয়ার প্লেইন + ১ লেয়ার করোগেটেড) :

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

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

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

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

$$\begin{aligned} \text{দৈর্ঘ্য } L &= 87 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{প্রস্থ } W &= 30 \text{ সেঃ মিঃ} \\ \text{উচ্চতা } H &= 35 \text{ সেঃ মিঃ হলে-} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের দৈর্ঘ্য } L &= 87 + 30 + 6 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 123 \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{শীটের প্রস্থ } W &= 35 + 30 + 2 \text{ সেঃ মিঃ} \\ &= 67 \text{ সেঃ মিঃ} \end{aligned}$$

Approved
3-3-15

Signature
৩০/৩/১৫
৩০/৩/১৫

৩০/৩/১৫

৩০/৩/১৫
১০/৩/১৫

৬৩৬

মেসার্স বেদওয়ান প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রি লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহণ

অতএব, প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার =
$$\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ৩}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{88 \times 69 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ৩}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= 0.855868 \text{ কেজি}$$

এক কলার টেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) =
$$\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ২}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= \frac{(88 + 80\%) \times 69 \times 112 \times 2 \times X \text{ ২}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= 0.38122921 \text{ কেজি}$$

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = $0.855868 \text{ কেজি} + 0.38122921 \text{ কেজি}$
 $= 0.83709821 \text{ কেজি}$

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

(অ) প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার =
$$\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ৪}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ৩}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

(আ) করোসেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) =
$$\frac{100 \times 100 \times 1000}{\text{মোট}} = \text{কেজি}$$

যেমন, কার্টুনের সাইজ :

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

শীটের দৈর্ঘ্য L = $(60 + 50 + 3) \text{ সেঃ মিঃ}$
 $= 113 \text{ সেঃ মিঃ}$

শীটের প্রস্থ W = $(80 + 50 + 2) \text{ সেঃ মিঃ}$
 $= 132 \text{ সেঃ মিঃ}$

অতএব, প্রেইন লেয়ার লাইনার পেপার =
$$\frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ৪}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{113 \times 132 \times 125 \text{ (জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ৪}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= 1.152596 \text{ কেজি}$$

এক কলার টেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) =
$$\frac{(L + \text{চল্লিশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম)} \times 2 \times X \text{ ৩}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{(113 + 80\%) \times 132 \times 112 \times 2 \times X \text{ ৩}}{100 \times 100 \times 1000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

$$= 1.0880805 \text{ কেজি}$$

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = $1.152596 \text{ কেজি} + 1.0880805 \text{ কেজি}$
 $= 2.2406765 \text{ কেজি}$

- নোট :
- ১) কার্টুনে প্রাই প্রাই প্রেইন ও করোসেটেড লেয়ার মোট কাগজের পরিমাণ ২.২৪০৬৭৬ কেজি হিসেবে বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।
 - ২) কার্টুনের সাইড ইন্ডাস্ট্রি ইন্ডাস্ট্রি কর্তৃক প্রস্তুতকৃত কাগজের পরিমাণ ২.২৪০৬৭৬ কেজি এ উপস্থাপিত করে নিতে হবে।
 - ৩) সাইড ফিনিশিং, বেডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় কাগজের পরিমাণ কার্টুনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং স্টিচিং এর জন্য কার্টুনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সেঃমিঃ।
 - ৪) উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউস ৬।
 - ৫) এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেঃমিঃ।
 - ৬) করোসেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজঃ

৪-৩-১৫

০৬/০৩/১৫

০৬/০৩/১৫
 প্রোগ্রামার

০৬/০৩/১৫

০৬/০৩/১৫

মেসার্স রেদওয়ান প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রি লিঃ এর উপকরণ উৎপাদ সহঃ

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

ক। 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 বাড়াতে 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।

খ। কার্টন উৎপাদনে স্টিচিং ওয়্যার ব্যবহারের পরিমাণ :

মাষ্টার কার্টন : ১৮ স্টিচ/বক্স
ইনার 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 = $L_1 = (L - 2)$ সেঃ মিঃ
প্রস্থ = $W_1 = (W - 2)$ সেঃ মিঃ
উচ্চতা = $H_1 = (H - 2)$ সেঃ মিঃ
৩ প্লাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ২টি ও করোগেটেড লেয়ার = ১টি
৫ প্লাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ৩টি ও করোগেটেড লেয়ার = ২টি
৭ প্লাই এর ক্ষেত্রে : প্লেন লেয়ার = ৪টি ও করোগেটেড লেয়ার = ৩টি

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

$L_1 \times W_1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম

(অ) পে-ন লেয়ার = $\frac{L_1 \times W_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

(আ) করোগেটেড লেয়ার = $\frac{L_1 \times 1.8 \times W_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

যেমন, সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৫০ সেঃ মিঃ
প্রস্থ = ৪২ সেঃ মিঃ
উচ্চতা = ৪৩ সেঃ মিঃ

৩ প্লাই বিশিষ্ট টপ-বটম :

$88 \times 80 \times 2 \times 112$

(১) প্লেন লেয়ার = $\frac{88 \times 80 \times 2 \times 112}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০৫৪৬৯৬ কেজি।

(২) করোগেটেড লেয়ার = $\frac{(88+80\%) \times 80 \times 1 \times 112}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০৩৪৩০৪ কেজি।

মোট = (১+২) = (০.০৫৪৬৯৬+০.০৩৪৩০৪) কেজি = ০.০৮৯ কেজি।

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

ডিভাইডার :

$L_1 \times W_1 \times$ লেয়ার সংখ্যা \times ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম

অ) ক্রস-লেয়ার = $\frac{L_1 \times W_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

আ) করোগেটেড লেয়ার = $\frac{L_1 \times 1.8 \times W_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) = কেজি

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

যেমন, সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৫০ সেঃ মিঃ
প্রস্থ = ৪২ সেঃ মিঃ
উচ্চতা = ৪৩ সেঃ মিঃ

(১) প্লেন লেয়ার = $\frac{88 \times 80 \times 2 \times 112}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০৩৭৬০৩ কেজি।

(২) করোগেটেড লেয়ার = $\frac{(88+80\%) \times 80 \times 1 \times 112}{100 \times 100 \times 1000} + 6\%$ (অপচয়) কেজি = ০.০২৩৫৮৫ কেজি।

Received
5-3-15

০৪/০৩/১৫

শুল্ক রেয়াত ও প্রত্যর্পণ পরিদপ্তর
৩২ তোপখানা রোড, ঢাকা।
১৫/০৩/১৫

০৪/০৩/১৫

১০২/০৬/২০১৫

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

৩৫৩

মেসার্স রেনওয়ান প্যাকেজিং ইন্ডাস্ট্রিজ লিমিটেড এর উপকরণ উৎপাদ সহগ

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

$$(১+২) = (০.০৩৭৬০৩ + ০.০২৩৫৮৫) \text{ কেজি} = ০.০৬১১৮৮ \text{ কেজি।}$$

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

$$(৩) \text{ প্রেন লেয়ার} = \frac{(L_1 + W_1) \times H_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$(৪) \text{ করগেটেড লেয়ার} = \frac{(L_2 + W_2) \times H_2 \times ১.৪ \times H_2 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট জি, এস, এম}}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

যেমন, সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৫০ সেঃ মিঃ
 প্রস্থ = ৪৫ সেঃ মিঃ
 উচ্চতা = ৩৫ সেঃ মিঃ হলে

$$(১) \text{ প্রেন লেয়ার} = \frac{(৪৮+৪৩) \times ৩৩ \times ৩ \times ১২৫}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়)} \text{ কেজি} = ০.১১৯৩৬৯ \text{ কেজি।}$$

$$(২) \text{ করগেটেড লেয়ার} = \frac{(৪৮+৪৩) \times ৪০\% \times ৩৩ \times ২ \times ১১২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৬\% \text{ (অপচয়)} \text{ কেজি} = ০.০৯৯৮২৪ \text{ কেজি।}$$

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

$$(১+২) = (০.১১৯৩৬৯ + ০.০৯৯৮২৪) \text{ কেজি} = ০.২১৯১৯৩ \text{ কেজি।}$$

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

সূত্র :

$$\text{ব্যাক বোর্ড/ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{ডুপ্লেক্স বোর্ডের জি এস এম} + ৬\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

১০০ x ১০০ x ১০০০

(ডুপ্লেক্স বোর্ড ৩০০ জি এস এম বা তদূর্ধ্ব)

৬। টিস্যু পেপার এ ব্যবহৃত টিস্যু পেপারের ব্যবহার :

$$\text{উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{টিস্যু পেপারের জি এস এম} + ৪\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি।}$$

১০০ x ১০০ x ১০০০

৭। হ্যাং ট্যাগ/ সাইজ ট্যাগ/ প্রাইজ ট্যাগ/ বার কোড/ ফটোকর্ড/ফটো-ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ড/আর্ট কার্ড এর পরিমাণ :

$$\text{উৎপাদিত পণ্যের দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{উৎপাদিত পণ্যের জি এস এম} + ৪\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

১০০ x ১০০ x ১০০০

৮। টিস্যু সাইজ ট্যাগ/ প্রাইজ ট্যাগ/ বার কোড/ ফটোকর্ড/ফটো-ইনলে ইত্যাদিতে ব্যবহৃত ক্রিস্টাল ইনক-এর পরিমাণ : ৪.৩৩গ্রাম/বর্গমিটার

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 shedding, 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 BMIRE 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.

Received
5-3-15

০৬/০৬/১৫

স্বাক্ষরিত
০৬/০৬/১৫

০৬/০৬/১৫

Received
10/06/2015