

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
ওক রেয়াত ও প্রতারণা পরিদপ্তর  
ছট্টগ্রাম সমিতি ভবন  
৩২, তোপখানা রোড, ঢাকা।

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০১১/২৪৮/

২৩৭

তারিখ

৩১/০৮/১১

প্রেরক : মহা-পরিচালক  
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপক : ব্যবস্থাপনা পরিচালক  
মেনার্ন এস.এম.কার্টন এন্ড এক্সেসরিজ লিঃ  
বড় রাংগামাটিয়া, আওমিয়া  
নাতার, ঢাকা।

বিষয়: আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র : আপনার পত্র নং-নাই তারিখঃ ২৫/১০/২০১১।

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে রেকারেস সহগের ভিত্তিতে সহগ প্রণয়ন করা হয়েছে। প্রণীত সহগের  
কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্তিঃ ০৬(ছয়) পাতা।

ড.মোঃ সহিদুল ইসলাম  
মহা-পরিচালক (সঃ নাঃ)।

ফোনঃ ৯২৬-৮৫৪৪

ই-মেইল-dg.dedo@Yahoo.com

তারিখ

নথি নং-১০/ডেডো/সহগ/২০১১/২৪৮/

অনুলিপিঃ সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য -

০১। কমিশনার, কান্টনমেন্ট কমিশনাটে, ৩৪২/১, সেগুন বাগিচা, ঢাকা।

সংরক্ষণের জন্য -

ক) গার্ড ফাইল, ডেডো, ঢাকা।

খ) অফিস কপি, ডেডো, ঢাকা।

ইসমাইল হোসেন সিরাজী  
অতিরিক্ত মহা-পরিচালক(সঃ নাঃ)  
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

L 38

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

**Input-Output Coefficient For S.M. Carton & Accessories**

Name of Product & Unit.	Raw Materials	General Formula for Raw Material consumption
1) Plain Poly Bag. Unit: 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 2\% \text{ Wastage}$ 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) Unit : 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 2\% \text{ Wastage}$ 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)
3) 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 = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{ cm}) \times (W) \times T \times D \text{ gm} + 8\% \text{ Wastage}$ 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) Unit : 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{ cm}) \times (W) \times T \times D \text{ gm} + 8\% \text{ Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 105 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 51030 \text{ gm} = 51.03 \text{ kg}$ 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/PE (LLDPE/LDPE)  2) Polypropylene (For Hanger) 3) Flexoprint Ink 4) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times (L+5 \text{ cm}) \times (W) \times T \times D \text{ gm} + 8\% \text{ Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 102.5 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 49815 \text{ gm} = 49.815 \text{ kg}$ Note : 2.5cm allowance for gusset folding only 6.25 kg (with wastage)  22gm (with wastage) 66 gm (with wastage)
6) Printed Poly Bag. (six colour) Unit : 1000 pcs.	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 2\% \text{ Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.08 \text{ gm} = 481600 \text{ gm} = 48.16 \text{ kg}$ 33gm (With Wastage) 99gm (With Wastage)
7) Printed Hanger type poly Bag. (1 to 4 colour) Unit : 1000 pcs	1) PP/PE (LLDPE/LDPE)  2) Flexoprint Ink 3) Thinner/Reducer	PP Consumption = $2 \times 1000 \times L \times W \times T \times D \text{ gm} + 7\% \text{ Wastage}$ 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 = $(2 \times 1000 \times 100 \times 50 \times 0.005 \times 0.90) \times 1.07 \text{ gm} = 48150 \text{ gm} = 48.15 \text{ kg}$ 22gm (With Wastage) 66gm (With Wastage)

  
(স্বাক্ষরিত) (স্বাক্ষরিত)  
১৯৯৯ সালের ১১ মার্চ তারিখে  
১৯৯৯ সালের ১১ মার্চ তারিখে  
১৯৯৯



12/15/19

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

Input-Output co-efficient will 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. This Co-efficient is applicable for 2 years from the date of issue.

*Md. Monir Hossain*  
 27/12/2022  
 (Md. Monir Hossain)  
 Revenue Officer  
 DEDO

*Rezaul*  
 5-1-12  
 (Md. Rezaul Kabir)  
 Sector Specialist  
 DEDO

*Ismail Hossain Sherafi*  
 (Ismail Hossain Sherafi)  
 Additional DEDO  
 DEDO



৬৬২

মেসার্স এস. এম. কার্টন এন্ড এলেক্সান্ডার লিমিটেড এর উপকরণ উপপাদ নংঃ

১। কার্টন তৈরিতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ধর্মণা :

কার্টন সাইজ :

নৈর্ঘ্য L = L<sub>১</sub> সেঃ মিঃ  
 প্রস্থ W = W<sub>১</sub> সেঃ মিঃ  
 উচ্চতা H = H<sub>১</sub> সেঃ মিঃ

কার্টন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ :

শীটের নৈর্ঘ্য L = L<sub>১</sub> + W<sub>১</sub> + ৬ (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেজিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকি)  
 শীটের প্রস্থ W = H<sub>১</sub> + W<sub>১</sub> + ২ (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইটের ফিনিশিং বেজিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাকি)

কার্টনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন :

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

$L \times W \times X$  (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)  $\times ২ \times ২$   
 (অ) প্রেইন লেয়ার নাইনার পেপার =  $\frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$  (অপচয়) = কেজি

$(L + ৩$  চপিশ শতাংশ)  $\times W \times X$  (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)  $\times ২$   
 (আ) কন্সট্রাক্টেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$  (অপচয়) = কেজি  
 মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কার্টনের সাইজ :

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

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

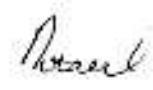
$L \times W \times X$  (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)  $\times ২ \times ২$   
 অর্থাৎ, প্রেইন লেয়ার নাইনার পেপার =  $\frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$  (অপচয়) = কেজি

$৬৬ \times ৪৭ \times ১২৫$  (মি, এস, এম)  $\times ২ \times ২$   
 =  $\frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$  (অপচয়)  
 (কাগজের মি, এস, এম ১২৫ ধরে)  
 = ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

$(L + ৩$  চপিশ শতাংশ)  $\times W \times X$  (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)  $\times ২$   
 অর্থাৎ কন্সট্রাক্টেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) =  $\frac{\dots}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$  (অপচয়)  
 (কাগজের মি, এস, এম ১১২ ধরে)  
 =  $\frac{(৬৬ + ৪০\%) \times ৪৭ \times ১১২ \times ২}{100 \times 100 \times 1000} + ৮\%$  (অপচয়)  
 = ০.১০৫০৫১০১ কেজি।

অর্থাৎ, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭৫০৮ কেজি + ০.১০৫০৫১০১ কেজি  
 = ০.২৭২৫৬৯০৯ কেজি

  
 (স্বাক্ষরিত/স্বাক্ষর)



১) দুই কাঁচের (৩ সেয়ার প্রাইম+২সেয়ার করোপেটেক) :

$$\text{(অ) প্রাইম সোয়াব লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(আ) করোপেটেক সোয়াব (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চতুর্দশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কাঁচের সাইজ :

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।

$$\text{অতএব, প্রাইম সোয়াব লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$= \frac{84 \times 67 \times 125 \text{ (মি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের মি, এস, এম ১২৫ ধরে)

= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি।

$$\text{এবং করোপেটেক সোয়াব (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চতুর্দশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times 2 \times 2}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের মি, এস, এম ১১২ ধরে)

$$= \frac{(84 + 80\%) \times 67 \times 112 \times 2 \times 2}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)}$$

= ০.৩৮১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কাঁচের ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি + ০.৩৮১২২৭২১ কেজি  
 = ০.৮৩৭০৯৫৯১ কেজি

৪। ৭ (সাত) দুই কাঁচের (৩ সেয়ার প্রাইম+৩সেয়ার করোপেটেক) :

$$\text{(অ) প্রাইম সোয়াব লাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

$$\text{(আ) করোপেটেক সোয়াব (মিডিয়াম পেপার)} = \frac{(L + \text{চতুর্দশ শতাংশ}) \times W \times X \text{ (ব্যবহৃত কাগজের মোট মি, এস, এম)} \times 2 \times 3}{300 \times 300 \times 3000} + 8\% \text{ (অপচয়)} = \text{কেজি}$$

মোট = (অ+আ) কেজি।

যেমন, কাঁচের 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

*Amun*

*Amun*

= ৯২ সেমি।

১৫৩০

$$\text{অতএব, ট্রেইন সেয়ার বাইনার পেপার} = \frac{L \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times ২ \times ৪}{300 \times 300 \times 3000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = ১.১৫২৫৭৬ \text{ কেজি।}$$

$$= \frac{336 \times ৯২ \times 33২ (\text{মি. এস. এম}) \times ২ \times ৪}{300 \times 300 \times 3000} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

(কাগজের মি. এস. এম ১১২ ধরে)

$$= ১.১৫২৫৭৬ \text{ কেজি।}$$

$$\text{এবং কন্ট্রোলিং পেপার} = \frac{(L + \text{চল্লিশ পত্রাংশ}) \times W \times (\text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}) \times ২ \times ৩}{100 \times 300 \times 3000} + ৮\% (\text{অপচয়}) = ১.০৬৪০৪০৫ \text{ কেজি}$$

(নির্দিষ্ট পেপার) (কাগজের মি. এস. এম ১১২ ধরে)

$$= \frac{(336 + ৪০\%) \times ৯২ \times 33২ \times ২ \times ৩}{100 \times 300 \times 3000} + ৮\% (\text{অপচয়})$$

$$= ১.০৬৪০৪০৫ \text{ কেজি।}$$

অতএব, কার্টনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ১.১৫২৫৭৬ কেজি + ১.০৬৪০৪০৫ কেজি  
= ২.২১৬৬১৬৬ কেজি

**নোট :**

- ১) কার্টন তৈরীতে প্রতিটি ট্রেইন ও কন্ট্রোলিং পেপারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার গিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনার আদরে হবে।
- ২) কার্টনের সঠিক ইমিডে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলার ব্যবহার করার সময় সেগমি এ উপস্থাপিত করে নিতে হবে।
- ৩) সাইড সিট্টিং, বেডিং ও সিট্টিং -এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউম্ব।  
কার্টনে ব্যবহৃত পিটচপোর সাইড মুন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং সিট্টিং এর জন্য কার্টনের মূল সাইড বেডিং থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ করা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সেগমি।
- ৪) উচ্চতার দিকে সাইডের সিট্টিং ও বেডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউম্ব।  
এ ক্ষেত্রে সাইড সিট্টিং ও বেডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ করা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেগমি।
- ৫) কন্ট্রোলিং পেপার জন্য অতিরিক্ত কাগজ।  
কন্ট্রোলিং পেপার তৈরী করার জন্য কন্ট্রোলিং পেপার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশনে অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণত সেটের কভারের লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ পত্রাংশ করা হয়েছে।

**ক। কার্টন উৎপাদনে প্রিন্টিং ইংক ব্যবহার এর পরিমাণ :**

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

**খ। কার্টন উৎপাদনে ব্যবহৃত গ্লু/স্টার্চ এর পরিমাণ :**

একটি কার্টন উৎপাদনে যতটুকু ওজনের কাগজ প্রয়োজন হয় তার ৫% আমদানীকৃত সলিড ফর্ম গ্লু/স্টার্চ লাগে। অতএব এর সাথে পানি মিশিয়ে পরিমাণ করাতে 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।

**গ। কার্টন উৎপাদনে সিট্টিং ওয়ার ব্যবহারের পরিমাণ :**

মাটার কার্টন : ১৮ গি/বর্গ  
ইনার কার্টন : ১০ গি/বর্গ

১ কেজি সিট্টিং ওয়ার = ১৫০০ সিট

**টপ-স্ট্রিম, ভিজাইভার তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের কর্তৃপক্ষ :**

দৈর্ঘ্য =  $L > (L - ২)$  সেমি মিঃ  
প্রস্থ =  $W > (W - ২)$  সেমি মিঃ  
উচ্চতা =  $H > (H - ২)$  সেমি মিঃ

৩ প্রাই এর ক্ষেত্রে : ট্রেইন সেয়ার = ২টি ও কন্ট্রোলিং পেপার = ১টি  
৫ প্রাই এর ক্ষেত্রে : ট্রেইন সেয়ার = ৩টি ও কন্ট্রোলিং পেপার = ২টি

(কোম্পানির ম্যানেজার)  
মাস্ক সার্ভিস  
২৯ মেডেল ও সাহায্য পরিদপ্তর  
ডাকা।

৭ প্রাই এর ক্ষেত্রে : প্রিন লেয়ার ৯৪টি ও কন্ট্রোলিং লেয়ার=৩টি

১৬৫০

উপ-সীম : (১টি উপ বোর্ড ও ১টি দটন বোর্ড)

$$(১) \text{ প্রিন লেয়ার} = \frac{L_1 \times W_1 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% (\text{অপচয়}) = \text{কেমি}$$

$$(২) \text{ কন্ট্রোলিং লেয়ার} = \frac{L_2 \times W_2 \times W_3 \times \text{লেয়ার সংখ্যা} \times \text{ব্যবহৃত কাগজের মোট মি. এস. এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% (\text{অপচয়}) = \text{কেমি}$$

মেনস, সাইজ :

দৈর্ঘ্য = ৫০ সেমি মি  
প্রস্থ = ৪৫ সেমি মি  
উচ্চতা = ৪৫ সেমি মি হলে

০ প্রাই বিশিষ্ট উপ-সীম :

$$(১) \text{ প্রিন লেয়ার} = \frac{87 \times 80 \times 2 \times 125}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% (\text{অপচয়}) \text{ কেমি} = 0.028696 \text{ কেমি।}$$

$$(২) \text{ কন্ট্রোলিং লেয়ার} = \frac{(87+80\%) \times 80 \times 1 \times 125}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% (\text{অপচয়}) \text{ কেমি} = 0.028008 \text{ কেমি।}$$

মোট = (১+২) = (0.028696 + 0.028008) কেমি = 0.056704 কেমি।

প্রতি কার্টনে ব্যবহৃত উপ-সীম এর পরিমাণ = 0.056704 x 2 কেমি = 0.113408 কেমি।

ন্যাক বোর্ড ও ন্যাক বোর্ডে ব্যবহৃত ডুপ্লেক্স বোর্ডের ব্যবহার :

সূত্র :

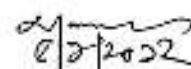
$$\text{ডুপ্লেক্স বোর্ড} = \frac{\text{ন্যাক বোর্ড/ ন্যাক বোর্ড এর দৈর্ঘ্য (সে.মি.)} \times \text{প্রস্থ (সে.মি.)} \times \text{ডুপ্লেক্স বোর্ডের ডি এস এম}}{100 \times 100 \times 1000} + 6\% (\text{অপচয়}) = \text{কেমি}$$

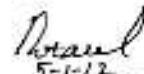
(ডুপ্লেক্স বোর্ড ৩০০ ডি এস এম বা তদূর্ধ্ব)

Note

Input-Output co-efficient will be revised under 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. This Co-efficient is applicable for 2 years from the date of issue.

  
(মোঃ মনির হোসেন)  
রাষ্ট্র কর্মকর্তা, ডেভেলো।

  
5-1-12  
(মুহাম্মদ মোহাম্মদ কবীর)  
এস এস (কেমি), ডেভেলো।

  
(ইসমাইল হোসেন নিয়াজী)  
অতিরিক্ত মহাপরিচালক,  
ডেভেলো।