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

নথি নং- ১০/ডেডো/সহগ/২০০৭/১৪৪/৩২৩৯ তারিখ ঃ ০৫.০৮.১৩

প্রেরক ঃ মহাপরিচালক
ডেডো, ঢাকা।

প্রাপক ঃ ব্যবস্থাপনা পরিচালক
মেসার্স রূপালী এক্সেসরিজ ইন্ডাঃ লিমিটেড
বামৈল, সারুলিয়া
ডেমরা, ঢাকা।

বিষয় ঃ আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে সহগ জারীকরণ।

সূত্র ঃ আপনার আবেদন পত্র নং- নাই, তারিখ ঃ ০৪/০৪/২০১৩

আপনার আবেদনের পরিপ্রেক্ষিতে প্রাপ্ত তথ্য ও জরীপের ভিত্তিতে সহগ প্রনয়ণ করা হয়েছে। প্রণীত সহগের কপি প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য এ পত্রের সাথে সংযুক্ত করে প্রেরণ করা হলো।

সংযুক্ত ঃ ০৫ (পাঁচ) পাতা।

০৪/০৮/১৩
সুলতান মোঃ ইকবাল
মহা-পরিচালক
ফোন ঃ ৯৫৬-৮৫৪৪
ই-মেইল-dg.dedo@yahoo.com

নথি নং- ১০/ডেডো/সহগ/২০০৭/১৪৪/ তারিখ ঃ
অনুলিপি সদয় অবগতি ও প্রয়োজনীয় কার্যক্রমের জন্য ঃ

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

সংরক্ষণের জন্য-

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

মোঃ আহসান উল্লাহ
সহকারী পরিচালক
মহা-পরিচালকের পক্ষে।

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 M/S Rupali Accessories Ind. Ltd.

প্রতিষ্ঠানের বন্ড লাইসেন্স নং-৩২৫/কাস-পি বি ডব্লিউ/২০০৬
করদাতা সনাক্তকরণ/তালিকাভুক্তি সংখ্যাঃ ২১২১১০০৩১২০
এলাকা কোড নং- ২১০৬০১

১। কার্টুন তৈরীতে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ নির্ণয়ের ফর্মূলাঃ

কার্টুন সাইজ ঃ

দৈর্ঘ্য = L_1 সেঃ মিঃ
প্রস্থ = W_1 সেঃ মিঃ
উচ্চতা = H_1 সেঃ মিঃ

কার্টুন প্রস্তুতে ব্যবহৃত শীটের সাইজ ঃ

শীটের দৈর্ঘ্য L = L_1 + W_1+৬ (ছয়) সেঃ মিঃ (সাইড ফিনিশিং বেন্ডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স)
শীটের প্রস্থ L = H_1 + W_1+২ (দুই) সেঃ মিঃ (উচ্চতার দিকে সাইডের ফিনিশিং বেন্ডিং ও স্টিচিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স)

কার্টুনে ব্যবহৃত কাগজের ওজন ঃ

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

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

(আ) করগেটেড লেয়ার (মিডিয়াম পেপার) = $\frac{\text{(L + চল্লিশ শতাংশ)} \times W \times \text{(ব্যবহৃত কাগজের মোট জি.এস.এম)} \times ২ \times ১}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০}$ + ৮% (অপচয়) = কেজি

মোট = (অ+আ) কেজি

যেমন, কার্টুনের 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

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

$= \frac{৬৬ \times ৪৭ \times ১২৫ \text{ (জে.এস.এম)} \times ২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০}$ + ৮% (অপচয়)

(কাগজের জি.এস.এম ১২৫ ধরে)

= ০.১৬৭৫০৮ কেজি।

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

(কাগজের জি.এস.এম ১২৫ ধরে)

$= \frac{(৬৬ + ৪০\%) \times ৪৭ \times ১১২ \times ২}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০}$ + ৮% (অপচয়)

= ০.১০৫০৬১০১ কেজি।

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত মোট কাগজের পরিমাণ = ০.১৬৭৫০৮ কেজি + ০.১০৫০৬১০১ কেজি = ০.২৭২৫৬৯০১ কেজি

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

(অ) 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% (অপচয়)

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

মোট = (অ+আ) কেজি

যেমন, কার্টুনের সাইজ ঃ

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

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

এতএব, 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% (অপচয়) = কেজি

= $\frac{৮৪ \times ৬৭ \times ১২৫ \text{ (জি.এস.এম)} \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০}$ + ৮% (অপচয়)

(কাগজের জি.এস.এম ১২৫ ধরে)

= ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি।

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

(কাগজের জি.এস.এম ১১২ ধরে)

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

= ০.৩৮১২২৭২১ কেজি।

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ = ০.৪৫৫৮৬৮ কেজি + ০.৩৮১২২৭২১ কেজি = ০.৮৩৭০৯৫২১ কেজি।

৪।৭ (সাত) প্লাই কার্টুন (৪ লেয়ার প্লেইন+৩ লেয়ার 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% (অপচয়) = কেজি

(আ) করগেটেড লেয়ার (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% (অপচয়) = কেজি

মোট = (অ+আ) কেজি

যেমন, কার্টুনের সাইজ ঃ

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

শীটের দৈর্ঘ্য L = (৬০ + ৫০ + ৬) সেঃ মিঃ = ১১৬ সেঃ মিঃ
শীটের প্রস্থ W = (৪০ + ৫০ + ২) সেঃ মিঃ = ৯২ সেঃ মিঃ

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

$$= \frac{১১৬ \times ৯২ \times ১২৫ \text{ (জি.এস.এম)} \times ২ \times ৪}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

(কাগজের জি.এস.এম ১২৫ ধরে)

= ১.১৫২৫৭৬ কেজি।

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

(কাগজের জি.এস.এম ১১২ ধরে)

$$= \frac{(১১৬ + ৪০\%) \times ৯২ \times ১১২ \times ২ \times ৩}{১০০ \times ১০০ \times ১০০০} + ৮\% \text{ (অপচয়)}$$

= ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি।

অতএব, কার্টুনে ব্যবহৃত কাগজের পরিমাণ = ১.১৫২৫৭৬ কেজি + ১.০৮৪৩৪৩৫ কেজি = ২.২৩৬৯১৯৫ কেজি।

নোট ঃ

১) কার্টুন তৈরীতে প্রতিটি প্লেইন ও করগেটেড লেয়ারে যে কাগজ ব্যবহৃত হয়েছে তার জিএসএম হিসেব বিবরণীতে বিবেচনায় আনতে হবে।

২) কার্টুনের সাইজ ইঞ্চিতে নির্ধারিত থাকলে ফর্মুলা ব্যবহার করার সময় সেঃ মিঃ ও রূপান্তরিত করে নিতে হবে।

৩) **সাইড ফিনিশিং, বেন্ডিং ও স্টিচিং-এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্সঃ-**

কার্টুনে ব্যবহৃত শীটগুলোর সাইড মসৃন ও সমান্তরাল করার জন্য অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, সাইড বেন্ডিং-এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন এবং স্টিচিং-এর জন্য কার্টুনের মূল সাইজ থেকে কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ৬ সেঃ মিঃ।

০৪) উচ্চতার দিকে সাইজের ফিনিশিং ও বেন্ডিং এর জন্য প্রয়োজনীয় এলাউন্স ঃ-

এ ক্ষেত্রে সাইড ফিনিশিং ও বেন্ডিং এর জন্য কিছুটা অতিরিক্ত কাগজের প্রয়োজন হয়, এর পরিমাণ ধরা হয়েছে অতিরিক্ত ২ সেঃ মিঃ।

গাম পেস্টিং কার্টুনের ক্ষেত্রে এলাউন্স ৮ সিএম (দৈর্ঘ্য) এবং ৩ সিএম (প্রস্থ)।

০৫। **করোগেশন করার জন্য অতিরিক্ত কাগজঃ**

করোগেটড কার্টুন তৈরীর জন্য করোগেটেড লেয়ার তৈরী করা হয় তখন এক ডাইমেনশন অতিরিক্ত কাগজ লাগে এবং তা সাধারণতঃ দৈর্ঘ্যের বরাবর লাগে। এ ধরনের অতিরিক্ত পরিমাণ ৪০ শতাংশ ধরা হয়েছে।

০৬। **কার্টুন উৎপাদনের প্রিন্টিং ইঙ্ক ব্যবহারের পরিমাণঃ-**

প্রতি কেজি প্রিন্টিং ইঙ্ক দিয়ে ৮০০ (আটশত) টির মতো কার্টুন প্রিন্ট করা যায় + ৩% (অপচয়)।

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 M/S Rupali Accessories Ind. Ltd.

Name of Product & Unit	Raw Materials	General Formula For Raw Material Consumption
1) Hang Tag/Paper Band Price Tag/Bar Code Size Tag/Photo Inlay Photo Card Unit: 1000 Pcs	1) Duplex Board/Art Card 2 Printing Ink	Length (cm) x Width (cm) x GSM of raw material (paper) x 1.04 x Number of Product ... (kg) 100x100x1000 4.33 gm/sq.m x Area of Product in sq.m x Number of Product Sample Calculation Say Length of Product = 10 cm width of Product = 5 cm, Number of Product = 10000 Pcs GSM of raw Materials = 300 Then, Total Consumption of raw material = (10x5x300x1.04x1000)/(100x100x1000) =1.56kg Total Consumption of Printing Ink = (4.33gm/sq.mx10x5x1000)/(100x100)sq.m = 21.56gm (All Consumptions include Wastage)
2) Back Board/Nack Board Unit: 1000 Pcs	1) Duplex Board	Length (cm) x Width (cm) x GSM of raw material (paper) x 1.06 x Number of Product ...=(kg) 100x100x1000 Say Length of Product = 100cm width of Product = 5 cm, Number of Product = 1000 Pcs GSM of raw Materials = 300 Then, Total Consumption of raw material = (100x5x300x1.06x1000)/(100x100x1000) =15.9kg (All Consumptions include Wastage)
3) Tissue Paper Unit: 1000 Pcs	1) Tissue Paper	Length (cm) x Width (cm) x GSM of raw material (Tissue) x 1.04 x Number of Product ...=(kg) 100x100x1000 Sample Calculation Say Length of Product = 10 cm width of Product = 5 cm, Number of Product = 10000 Pcs GSM of raw Materials = 25 Then, Total Consumption of raw material = (10x5x25x1.04x1000)/(100x100x1000) =1.32kg (All Consumptions include Wastage)
4) Gum Tape/Scotch Tape/ Paper Gum Tape	Gum Tape/Paper Gum Tape (Jumboroll)	Length (cm) x Width (cm)..... =Sq meter + 5% wastage 100 x 100 Sample Calculation Let, L=Length of Gum tape=100cm, W=Width of tape=50cm Then, Total Consumption=(100x50)/(100x100)+5%=0.525 Sq.Meter (All Consumptions include Wastage)
5) Printed Label Unit: 1000pcs	1) Satin/Paper Ribbon 2) Printing Ink	Length of Label (cm) x Width of Label (cm) x 1.05 x Number of Label (sq.m) 100 x 100 2 gm/sq.mxArea of Label in sq.m x Number of Label Sample Calculation Say, Length of Label=10 cm, Width of Label=5cm, Number of Label=1000pcs. Then, Total Consumption of Satin Ribbon=(10x5x1.05x1000)/(100x100) =5.25 Sq.Meter Total Consumption of Printing ink=2gm/sq.mx(10x5x1000)/(100x100)sq.m=10.0gm. (All Consumptions include Wastage)
6) Plan 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=(2x1000x100x50x.0.005x0.90)x1.05gm=47250gm=47.25kg
7) 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=(2x1000x100x50x.0.005x0.90)x1.07gm=48150gm=48.15kg 22gm(With Wastage) 66gm(With Wastage)
8) 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=2x1000(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=(2x1000x105x50x.005x0.90)x1.08gm=51030gm=51.03kg *Not:* 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=525gm
9) 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=2x1000(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=(2x1000x105x50x.005x0.90)x1.08gm=51030gm=51.03kg 22gm(With Wastage) 66gm(With Wastage) *Not:* 5cm allowance for bottom gussets & Pillow folding

Name of Product	Raw Materials	General Formula For Raw Material Consumption
10) Printed Poly Bag With gussets in bottom & attached hanger (1 to 4 colour) Unit: 1000pcs	1) PP/LLDPE/LDPE 'BOPP Film 2) Poly Propylene (For Hanger) 3) Flexoprint Ink 4) Thinner/Reducer	PP Consumption=2x1000(L+5cm)x(WlxTxDgm+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=(2x1000x102.5x50x0.005x0.90)x1.08gm=49815gm=49.815kg 6.25kg(with wastage) 22gm(With Wastage) 66gm(With Wastage) *Not:* 2.5cm allowance for bottom gussets & Pillow folding only
11) Printed Poly Bag (6 colour) Unit: 1000pcs	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=(2x1000x100x50x0.005x0.90)x1.08gm=48600gm=48.60kg 33gm(With Wastage) 99gm(With Wastage)
12) Printed Hanger Type Poly Bag (1 to 4 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=(2x1000x100x50x.005 x0.90)x1.07gm=48150gm=48.150kg 22gm(With Wastage) 66gm(With Wastage)

Note: Thickness of the poly bag 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=0.09gm/cc, for LDPE, D= Density=0.91gm/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 poly bag processing will be reduced by 2.5% in all categories. That is for production no 6, 7, 8, 9, 10, 11 & 12 the wastage is 4.5%, 5.5%, 5.5%, 5.5%, 5.5%, respectively.

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

1. If production is changed.
2. If abnormal situation arises, such as severs load shading, insufficient supply of natural gas etc.
3. If technology is changed.
4. If spake holder arises any logical dispute about any Co-efficient through association.
5. If product quality is changed according to the buyers demand.
6. If BMRE is done in the factory.
7. This Co-efficient is appticable for 5 years from the date of issue.
8. After issuing this Co-efficient previous all Co-efficient will be invalid.

04-08-13
(Md. Rezaul Kabir)
Sector Specialist
DEDO

04/08/13
(Mohammad Afzalur Rahaman)
Sector Specialist
DEDO

04.08.13
(Md. Ruhal Amin)
Sector Specialist
DEDO

4/8/13
(Rebecka Sultana)
Asst. Director
DEDO

04/08/13
(Khandkar Nazmul Haque)
Joint Director
DEDO