রেজিস্টার্ড নং ডি এ-১

বাংলাদেশ গেজেট

অতিরিক্ত সংখ্যা
কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রকাশিত

শনিবার, ডিসেম্বর ৩১, ২০২২

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শ্রম ও কর্মসংস্থান মন্ত্রণালয়
মজুরী বোর্ড শাখা

প্রজ্ঞাপন

তারিখ: ২৭ অগ্রহায়ণ, ১৪২৯ বঙ্গাব্দ/ ১২ ডিসেম্বর, ২০২২ খ্রিষ্টাব্দ

এস, আর, ও, নং- ৩৬৬-আইন/২০২২।—বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ (২০০৬ সনের ৪২ নং আইন) এর ধারা ১৪০ এর উপ-ধারা (১) এ প্রদত্ত ক্ষমতাবলে সরকার উক্ত আইনের ধারা ১৩৯ এর অধীন 'ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল' শিল্প সেক্টর, অতঃপর উক্ত শিল্প সেক্টর বলিয়া উল্লিখিত, এর শ্রমিক ও কর্মচারীর জন্য নিম্নতম মজুরী বোর্ড কর্তৃক সুপারিশকৃত নিম্নের তফসিল-ক, তফসিল-খ, তফসিল-গ ও তফসিল-ঙ এ বর্ণিত নিম্নতম মজুরীর হারকে, তফসিল-চ এ বর্ণিত শর্তাবলি সাপেক্ষে, যথাক্রমে উক্ত শিল্প সেক্টরের শ্রমিক ও কর্মচারীর জন্য নিম্নতম মজুরী হার হিসাবে এতদ্দ্বারা ঘোষণা করিল, যথা:—

তফসিল-ক
শ্রমিকের গ্রেডভিত্তিক মজুরী স্কেল ও প্রান্তিক ভাতা

ক্রমিক নম্বর	গ্রেড	নিম্নতম মূল মজুরী স্কেল	বাড়ী ভাড়া ভাতা (টাকা) (মূল মজুরীর ৪০%)	চিকিৎসা ভাতা (টাকা)	যাতায়াত ভাতা (টাকা)	সর্বমোট প্রারম্ভিক নিম্নতম মজুরী (টাকা)
(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)	(৬)	(৭)
১।	১	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০	২০০০/-	৭০০/-	৩০০/-	৮০০০/-
২।	২	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০	২১০০/-	৭০০/-	৩০০/-	৮৩৫০/-
৩।	৩	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	২১৮৮/-	৭০০/-	৩০০/-	৮৬৫৮/-

মূল্য : টাকা ৪০.০০

(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)	(৬)	(৭)
৪।	৪	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	২২৮০/-	৭০০/-	৩০০/-	৮৯৮০/-
৫।	৫	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	২৩৭২/-	৭০০/-	৩০০/-	৯৩০২/-
৬।	৬	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	২৪৬৪/-	৭০০/-	৩০০/-	৯৬২৪/-
৭।	৭	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	২৫৫৬/-	৭০০/-	৩০০/-	৯৯৪৬/-
৮।	৮	টাকা ৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫	২৬৫০/-	৭০০/-	৩০০/-	১০২৭৫/-

১। নিম্নতম মজুরী নির্ধারণ পদ্ধতি:

(ক) তফসিল-ক এ উল্লিখিত নির্ধারিত গ্রেডের শ্রমিকের প্রারম্ভিক মজুরী নির্ধারণকালে তাহার পদবি অনুযায়ী গ্রেডের প্রাপ্ত মূল মজুরীর সহিত প্রদেয় মহার্ঘভাতা বা ভাতা (যদি থাকে) যোগ করিয়া নূতন মজুরী গ্রেড নির্ধারিত হইবে;

(খ) এই প্রজ্ঞাপন কার্যকর হইবার অব্যবহিত পূর্বে 'ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল' শিল্প সেক্টরের শ্রমিক ও কর্মচারীর জন্য প্রযোজ্য নিম্নতম মজুরীর হার নির্ধারণ সংক্রান্ত প্রজ্ঞাপনের তফসিলের গ্রেডভিত্তিক প্রাপ্ত মূল মজুরীর সহিত উল্লিখিত ভাতা যোগ করিবার পর যদি উহা নূতন মজুরী স্কেলের প্রারম্ভিক মূল মজুরীর কম হয়, তাহা হইলে নির্ধারিত স্কেলের প্রারম্ভিক ধাপে মূল মজুরী নির্ধারিত হইবে;

(গ) নূতন স্কেলে প্রারম্ভিক মূল মজুরী নির্ধারণের পর প্রাপ্য সর্বমোট মজুরী অপেক্ষা বর্তমানে প্রাপ্ত সর্বমোট মজুরী বেশি হইলে, উক্ত অতিরিক্ত মজুরী ব্যক্তিগত মজুরী হিসাবে গণ্য হইবে;

(ঘ) যেই সকল মিলে নিজস্ব মজুরী স্কেল চালু রহিয়াছে, সেই সকল মিলে মূল মজুরীর উপর কোনো মহার্ঘভাতা চালু না থাকিলে, প্রাপ্ত মূল মজুরী ন্যূনতম স্কেলের প্রারম্ভিক ধাপে নির্ধারণ করিয়া, অনুমোদিত প্রান্তিক ভাতা যোগ করিবার পর নিম্নতম মোট মজুরী অপেক্ষা প্রাপ্ত মজুরী অতিরিক্ত হইলে, এই অতিরিক্ত মজুরী ব্যক্তিগত মজুরী হিসাবে গণ্য হইবে; এবং

(ঙ) এই অনুচ্ছেদে বর্ণিত পদ্ধতিতে অন্যান্য পদবি গ্রেডের স্কেলে মজুরী নির্ধারণের পর কোনো শ্রমিকের সর্বসাকুল্যে প্রাপ্য মজুরী অপেক্ষা বর্তমানে প্রাপ্ত মজুরী অধিক হইলে অতিরিক্ত মজুরী ব্যক্তিগত মজুরী হিসাবে প্রদেয় হইবে।

২। মজুরী নির্ধারণে বিশেষ ইনক্রিমেন্ট সুবিধা (সার্ভিস বেনিফিট):

কর্মরত স্থায়ী শ্রমিকের অনুচ্ছেদ ১(খ) অনুযায়ী নূতন স্কেলে মজুরী নির্ধারণের পর বিশেষ সুবিধা হিসাবে একই পদে ধারাবাহিকভাবে প্রতি ৩ (তিন) বৎসর চাকরিকাল সম্পন্ন সাপেক্ষে, নির্ধারিত মজুরী স্কেলের ১ (এক)টি ইনক্রিমেন্ট হারে সর্বোচ্চ ৩ (তিন) টি ইনক্রিমেন্ট যোগ করা যাইবে:

তবে শর্ত থাকে যে, যদি কেহ স্থায়ী হিসাবে একই পদে এই তফসিল কার্যকরের তারিখের পূর্বে ৩ (তিন) বৎসর চাকরিকাল সম্পন্ন না হইয়া থাকে, তাহা হইলে ন্যূনতম ১ (এক) বৎসর ৬ (ছয়) মাস পূর্ণ হইলে ১ (এক) টি এবং ৪ (চার) বৎসর ৬ (ছয়) মাস পূর্ণ হইলে ২ (দুই) টি ও ৬ (ছয়) বৎসর পূর্ণের অধিক হইলে ৩ (তিন) ইনক্রিমেন্ট যোগ হইবে।

৩। মজুরী স্কেলের সর্বশেষ ধাপে মজুরী নির্ধারণ ও অতিরিক্ত মজুরী:

নূতন মজুরী স্কেলে অনুচ্ছেদ ১(খ) এবং অনুচ্ছেদ ২ এর পদ্ধতি অনুসরণের মাধ্যমে মজুরী নির্ধারণের পর যদি কোনো শ্রমিকের মজুরীর পরিমাণ নূতন মজুরী স্কেলের সর্বশেষ ধাপ অতিক্রম করে, তাহা হইলে উক্ত শ্রমিকের মজুরী ঐ স্কেলের সর্বশেষ ধাপে নির্ধারিত হইবে এবং অবশিষ্ট বা অতিরিক্ত মজুরী ব্যক্তিগত মজুরী হিসাবে গণ্য হইবে এবং উহা অন্য কোনো ক্ষেত্রে (যেমন- বাড়ী ভাড়া, অতিরিক্ত কাজের মজুরী, উৎসব বোনাস, গ্র্যাচুইটি, ইত্যাদি) পরিশোধযোগ্য নয়।

৪। **প্রান্তিক ভাতা:**

(ক) বাড়ী ভাড়া ভাতা:

(অ) সকল শ্রমিকের ক্ষেত্রে বাড়ী ভাড়া ভাতা মূল মজুরীর ৪০% হারে প্রযোজ্য হইবে;

(আ) যে সকল শ্রমিককে পারিবারিক বা ব্যাচেলর বাসস্থান প্রদান করা হইবে তাহার নিকট হইতে মিলের প্রচলিত নিয়মে বাড়ী ভাড়া কর্তন বলবৎ থাকিবে; এবং

(ই) প্রচলিত নিয়ম মোতাবেক আনুপাতিক পদ্ধতিতে বাড়ী ভাড়া কর্তন অনুপস্থিত বা মজুরীবিহীন ছুটির ক্ষেত্রেও বলবৎ থাকিবে;

(খ) চিকিৎসা ভাতা:

(অ) সকল শ্রমিকের জন্য চিকিৎসা ভাতা প্রতি মাসে ৭০০ (সাতশত) টাকা প্রদেয় হইবে; এবং

(আ) অনুপস্থিত বা মজুরীবিহীন ছুটির ক্ষেত্রে প্রচলিত প্রথায় আনুপাতিক হারে চিকিৎসা ভাতা প্রদান করা হইবে;

(গ) যাতায়াত ভাতা:

মিল এলাকার বাহিরে অবস্থানকারী শ্রমিকের মাসিক ৩০০ (তিনশত) টাকা হারে যাতায়াত ভাতা প্রকৃত কর্ম ঘন্টার উপর আনুপাতিক হারে প্রদান করা হইবে;

(ঘ) ধোলাই ভাতা, নৈশ ভাতা ও উত্তম হাজিরা বোনাস:

ধোলাই ভাতা, নৈশ ভাতা ও উত্তম হাজিরা বোনাস যেই নিয়মে প্রদান করা হইতেছে উহা সেই নিয়মেই বহাল থাকিবে; এবং

(ঙ) ক্ষতিপূরণ ভাতা:

চাকরি হইতে বরখাস্তকৃত শ্রমিককে বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর বিধান অনুযায়ী ক্ষতিপূরণ ভাতা প্রদান করা হইবে।

তফসিল-খ
টাইমরেট শ্রমিকের মাসিক মজুরী স্কেল

ক্রমিক নম্বর	বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিক পদবিন্যাস ও শ্রেণি বিভাগ	মাসিক নিম্নতম মজুরী স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
১।	**পাট**	**গ্রেড-১:** ১। তুলন্ডার ২। ইস্যুয়ার ৩। খামালী ৪। লেবার ও ক্লিনার বা সুইপার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। ওয়েম্যান ২। সাংরাওয়ালা	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
২।	**ব্যাচিং**	**গ্রেড-১:** ১। জুট পাইলার ২। জুট কেরিয়ার ৩। টিজার হেলপার ৪। রুটকাটার ৫। ডাস্ট শেকার হেলপার ৬। সুইপার বা ক্লিনার ৭। হেলপার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। সফনার ফিডার ২। সফনার রিসিভার ৩। জুট স্প্রেডার ফিডার ৪। স্প্রেডার রিসিভার ৫। টেনডাম টিজার ফিডার ৬। টেনডাম টিজার রিসিভার ৭। হার্ড ওয়েস্ট টিজার ফিডার ৮। হার্ড ওয়েস্ট রিসিভার ৯। হর্টলার্ট ফিডার ১০। হর্টলার্ট রিসিভার ১১। ডলপ ওয়েম্যান ১২। ইমালশান ট্যাংক অপারেটর (অটোমেটিক) ১৩। ডাস্ট সেকার অপারেটর ১৪। গিলোটিন মেশিন অপারেটর ১৫। ওয়েম্যান	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-৩: ইমালশান ট্যাংক অপারেটর (নন-অটোমেটিক)	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৫: ১। টিজার সর্দার ২। সফনার সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
		গ্রেড-৭: হেড সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
৩।	**প্রিপেয়ারিং**	**গ্রেড-২:** ১। ব্রেকার ফিডার (সাধারণ) ২। ব্রেকার রিসিভার-কাম-ফিনিশার ফিডার ৩। ফিনিশার কার্ড রিসিভার-কাম-১ম ড্রইং ফিডার ৪। ড্রইং রিসিভার-কাম-ড্রইং ফিডার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৫: ১। ড্রইং লাইন সর্দার ২। ব্রেকার কার্ড লাইন সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
		গ্রেড-৭: হেড সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
৪।	**স্পিনিং**	**গ্রেড-১:** ১। স্লাইভারক্যান ক্যারিয়ার ২। সুইপার বা ক্লিনার ৩। হেলপার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। ববিন শিফটার ২। রিলার ৩। ইয়ার্ন টেস্টার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৩: ১। লেবার সর্দার ২। স্লাইভারক্যান ক্যারিয়ার-কাম-ফিডার ৩। টুইস্টার	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৪: ১। স্পিনার ২। রিলার লাইন সর্দার	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
		গ্রেড-৫: টুইস্টার সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-৬: ১। স্পিনিং লাইন সর্দার ২। স্পিনার (যিনি ২০০ স্পিন্ডেল চালান)	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
		গ্রেড-৮: হেড সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	টাকা ৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫
৫।	**ওয়াইন্ডিং**	**গ্রেড-১:** ১। ববিন ক্লিনার ২। কপ-গোডাউন লেবার ৩। স্পুল ডেলিভারি লেবার ৪। সুইপার বা ক্লিনার ৫। হেলপার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
৬।	**বিমিং**	**গ্রেড-১:** ১। সুইপার বা ক্লিনার ২। হেলপার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ডায়ার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৩: স্টার্চম্যান	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
৭।	**তাঁত**	**গ্রেড-১:** ১। ক্যারিয়ার ২। সুইপার বা ক্লিনার ৩। হেলপার ৪। বিভাগীয় শ্রমিক	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-৩: ১। চামড়া মেরামতকারী বা লেদার রিপেয়ারার ২। ববিন বয়	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৪: কম্বম্যান	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
৮।	**সমাপনী**	**গ্রেড-১:** ১। বেল ক্যারিয়ার ২। কাটিং মেশিন রিসিভার ৩। সুইং মেশিন রিসিভার ৪। সুইপার বা ক্লিনার ৫। হেলপার ৬। মেজারিং মেশিন রিসিভার ৭। বিভাগীয় শ্রমিক ৮। বেল ম্যান	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-২: ১। টুইস্ট কাটার ২। ড্যামপিং ফিডার ৩। ড্যামপিং রিসিভার ৪। ল্যাপিং মেশিন ফিডার ৫। ল্যাপিং মেশিন রিসিভার ৬। ক্যালেন্ডার রিসিভার ৭। ম্যাঙ্গল রিসিভার ৮। ম্যাঙ্গল মেশিন ফিডার ৯। মেজারিং মেশিনম্যান ১০। কাটিং মেশিন ফিডার ১১। হুপ কাটার ১২। ব্যান্ডিং রিসিভার ১৩। ব্যাগ চেকার ১৪। ব্যাগ স্ট্যাম্পার ১৫। বেলম্যান (প্যাকার) ১৬। স্টিচার ১৭। রোলিং মেশিনম্যান	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৩: ১। কাপড় পরীক্ষাকারী-কাম-মেরামতকারী ২। ব্রান্ডিং মেশিন অপারেটর ৩। ক্যালেন্ডার ফিডার ৪। ম্যাঙ্গল ফিডার ৫। ব্যাগ জয়েনার (হস্ত দ্বারা) ৬। টেপ চেকার ৭। ফ্রিঞ্জিং মেশিনম্যান ৮। সিউইং মেশিনম্যান ৯। সহকারী শিয়ারিং মেশিনম্যান	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৪: ১। বেল্টম্যান ২। ব্যাগ জয়েনার (মেশিন দ্বারা)	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
		গ্রেড-৫: ১। ফিনিশিং সেকশনাল সর্দার ২। মার্কম্যান ৩। কার্পেট রিপেয়ারার ৪। হ্যান্ড ক্লিপিং মেশিনম্যান ৫। টেপ চেকার সর্দার ৬। শিয়ারিং মেশিনম্যান	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
		গ্রেড-৬: ফিনিশিং সর্দার	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
৯।	**ব্রডলুম**	**গ্রেড-১:** ১। সুইপার বা ক্লিনার ২। হেলপার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। ব্রডলুম বিম টায়ার (অটোমেটিক যদি থাকে) ২। রোলিং আপ মেশিন এটেনডেন্ট ৩। ব্রডলুম ক্লথ প্যাকার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৩: ১। ব্রডলুম কাপড় পরীক্ষক-কাম-মেরামতকারী ২। স্টার্চম্যান ৩। ১ম রোলিং আপ মেশিন এটেনডেন্ট (যদি থাকে)	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৫: মার্কম্যান	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
১০।	ইঞ্জিনিয়ারিং মিল এবং ফ্যাক্টরি মেকানিক্যাল	**গ্রেড-১:** ১। সুইপার বা ক্লিনার ২। হেলপার ৩। শাফটিং অয়েলার ৪। ইমপ্রোভার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। পিকার ২। অয়েলম্যান ৩। জার্নিম্যান ৪। ফেল্ট বব ক্লিনার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৩: ১। জার্নিম্যান ২। পিনবয়	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৪: ১। কার্পেন্টার ২। ক্রেন ড্রাইভার ৩। লুম জয়েনার ৪। ইকোকপ লোডার ৫। লিস্টম্যান ৬। হেড পিকার ৭। হেড পিনবয় ৮। পাওয়ার প্রেসম্যান ৯। মিস্ত্রী ১০। ফিটার	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-৫: ১। কার্পেন্টার ২। ক্রেন ড্রাইভার ৩। লুম জয়েনার ৪। ইকোকপ লোডার ৫। স্লাইভারক্যান মেরামতকারী ৬। বেলিং প্রেস ড্রাইভার ৭। মিস্ত্রী ৮। ফিটার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
		গ্রেড-৬: ১। কার্পেন্টার ২। ক্রেন ড্রাইভার ৩। ফিটার ৪। মিস্ত্রী ৫। ইকোকপ লোডার	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
		গ্রেড-৭: ১। কার্পেন্টার ২। ফিটার ৩। মিস্ত্রী ৪। ইকোকপ লোডার ৫। চার্জ হ্যান্ড	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
		গ্রেড-৮: চার্জ হ্যান্ড	টাকা ৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫
১১।	**ওয়ার্কশপ**	**গ্রেড-১:** ১। ইমপ্রোভার ২। খালাসী ৩। কোলম্যান ৪। স্টোর লেবার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। হেমারম্যান ২। দক্ষ খালাসী ৩। ঘরানি ৪। পাওয়ার প্রেসম্যান	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-৩: ১। জার্নিম্যান ২। দক্ষ ঘরামি	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৪: ১। ওয়েল্ডার ২। পাম্পম্যান ৩। উড টার্নার ৪। টার্নার ৫। বেঞ্চ ফিটার ৬। মিলিং মেশিনম্যান ৭। ববিন মেরামতকারী ৮। লেবার সর্দার (সারেং) ৯। বয়লার ফায়ারম্যান ১০। ফার্নেসম্যান ১১। মোল্ডার ১২। পেইন্টার ১৩। গ্রাইন্ডার ১৪। প্লামবার ১৫। ব্ল্যাকস্মিথ ১৬। টিন স্মিথ ১৭। কার্পেন্টার ১৮। ড্রিলম্যান ১৯। শেপারম্যান ২০। ক্রেন ড্রাইভার ২১। ফর্ক লিফটার ড্রাইভার ২২। মটর মেকানিক ২৩। বোরিংম্যান ২৪। প্ল্যানার মেশিনম্যান ২৫। এক্সট্রুডার মেশিনম্যান ২৬। কোর মেকার ২৭। শটবাস্ট অপারেটর ২৮। মিসমুলার মেশিন অপারেটর ২৯। ল্যাডেল মেকার ৩০। ব্যান্ড-স-মেশিন চালক ৩১। স্লাইভারক্যান মেরামতকারী বা প্রস্তুতকারী ৩২। লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		৩৩। পাম্পম্যান ৩৪। হিট ট্রিটমেন্ট মেশিনম্যান ৩৫। লেটার পেইন্টার ৩৬। সোফা মেকার ৩৭। স-মেশিনম্যান ৩৮। ক্রাশিং মেশিনম্যান ৩৯। খালাসী সর্দার ৪০। লুম জুয়েনার ৪১। ইকোকপ লোডার এবং ওয়ার্পস্টপ মোশন ফিটার ৪২। ভাইস সপ ফিটার ৪৩। লিস্ট ম্যান ৪৪। মিস্ত্রী ৪৫। ম্যানশন	
		গ্রেড-৫: ১। ওয়েল্ডার ২। ববিন মেরামতকারী ৩। উড টার্নার ৪। টার্নার ৫। বেঞ্চ ফিটার ৬। মিলিং মেশিনম্যান ৭। বয়লার এটেনডেন্ট ৮। মোল্ডার ৯। ব্ল্যাক-স্মিথ ১০। টিন স্মিথ ১১। কার্পেন্টার ১২। ড্রিলম্যান ১৩। শেপারম্যান ১৪। ক্রেন ড্রাইভার ১৫। ফর্ক লিফটার ড্রাইভার ১৬। মটর মেকানিক ১৭। বোরিংম্যান ১৮। প্ল্যানার মেশিনম্যান ১৯। এক্সট্রুডার মেশিনম্যান ২০। কোর মেকার ২১। শটব্লাস্ট অপারেটর ২২। ল্যাডেল মেকার ২৩। ব্যান্ড-স-মেশিনচালক	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		২৪। স্লাইভারক্যান মেরামতকারী বা প্রস্তুতকারী ২৫। লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার ২৬। পাম্পম্যান (স্প্রিংকিলার হাইড্রেন্ট) ২৭। হিট ট্রিটমেন্ট মেশিনম্যান ২৮। সোফা মেকার ২৯। ম্যাশন ৩০। স-মেশিনম্যান ৩১। ক্রাশিং মেশিনম্যান ৩২। খালাসী সর্দার ৩৩। লুম জুয়েনার ৩৪। ইকোকপ লোডার এবং ওয়ার্পস্টপ মোশন ফিটার ৩৫। ভাইস সপ ফিটার ৩৬। মিস্ত্রী	
		গ্রেড-৬: ১। ওয়েল্ডার (গ্যাস এবং ইলেকট্রিক) ২। উড টার্নার ৩। টার্নার ৪। মিলিং মেশিনম্যান ৫। মোল্ডার ৬। ব্ল্যাক স্মিথ ৭। টিন স্মিথ ৮। কার্পেন্টার ৯। ড্রিলম্যান ১০। শেপারম্যান ১১। ক্রেন ড্রাইভার ১২। ফর্ক লিফটার ড্রাইভার ১৩। মটর মেকানিক ১৪। ব্যান্ড-স-মেশিনচালক ১৫। লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার ১৬। হিট ট্রিটমেন্ট মেশিনম্যান ১৭। ম্যাশন ১৮। স-মেশিনম্যান ১৯। ইকোকপ লোডার এবং ওয়ার্পস্টপ মোশন ফিটার ২০। ভাইস সপ ফিটার ২১। মিস্ত্রী ২২। লুম জুয়েনার ২৩। ফিটার ২৪। প্যাটার্ন মেকার ২৫। লেটার পেইন্টার ২৬। টেন্ডল	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-৭: ১। মটর মেকানিক ২। ফিটার ৩। টার্নার ৪। মিলিং মেশিনম্যান ৫। ব্ল্যাক স্মিথ ৬। টিন স্মিথ ৭। ড্রিলম্যান ৮। শেপারম্যান ৯। ইকোকপ লোডার এবং ওয়ার্পস্টপ মোশন ফিটার ১০। মিস্ত্রী ১১। প্যাটার্ন মেকার ১২। ক্রেন ড্রাইভার ১৩। বেঞ্চ ফিটার ১৪। লিফটার ড্রাইভার ১৫। চার্জহ্যান্ড	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
		গ্রেড-৮: প্যাটার্ন মেকার ও চার্জহ্যান্ড	টাকা ৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫
১২।	**ইলেকট্রিক**	**গ্রেড-১:** ১। ইমপ্রোভার ২। হেলপার	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। ইলেকট্রিক ক্রেইনম্যান ২। মোটরযান ৩। ইলেকট্রিক মোটর ক্লিনার ৪। জার্নিম্যান ৫। এয়ার কমপ্রেসার অপারেটর ৬। ওয়ারম্যান	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৩: ১। জার্নিম্যান ২। হেড মটরম্যান ৩। ওয়ারম্যান ৪। পাওয়ার প্রেসম্যান	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৪: ১। ইলেকট্রিক মিস্ত্রী ২। জেনারেটর অপারেটর ৩। পাওয়ার প্রেসম্যান ৪। মটর মেকানিক	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-৫: ১। ইলেকট্রিক মিস্ত্রী ২। জেনারেটর অপারেটর ৩। মটর ওয়াইন্ডার ৪। ডিজেল ইঞ্জিন মেকানিক ৫। মটর মেকানিক	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
		গ্রেড-৬: ১। ইলেকট্রিক মিস্ত্রী ২। জেনারেটর অপারেটর ৩। মটর ওয়াইন্ডার ৪। মটর মেকানিক	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
		গ্রেড-৭: ১। ইলেকট্রিশিয়ান ২। সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট ৩। পাওয়ার হাউজ এটেনডেন্ট ৪। চার্জ হ্যান্ড ৫। মটর ওয়াইন্ডার	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
		গ্রেড-৮: ১। সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট ২। পাওয়ার হাউজ এটেনডেন্ট ৩। চার্জহ্যান্ড	টাকা ৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫
১৩।	**ব্যাচিং এবং প্রিপেয়ারিং**	**গ্রেড-১:** ১। পাট গ্রহণকারী ২। মোড়া ওপেনার ৩। পাট বহনকারী ৪। ক্লিনার ৫। বিভাগীয় শ্রমিক ৬। হেলপার ৭। ট্রাকম্যান	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। সফনার ফিডার ২। সফনার রিসিভার ৩। ব্রেকার ফিডার ৪। ফিনিশার কার্ড ফিডার ৫। ড্রইং ফিডার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
১৪।	**স্পিনিং এবং ওয়াইন্ডিং**	**গ্রেড-১:** ১। গুদাম শ্রমিক ২। হেলপার বা ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: ১। বান্ডেলার ২। ববিন শিফটার ৩। ইয়ার্ন টেস্টার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
		গ্রেড-৩: ১। স্লাইভার ফিডার ২। টুইস্টার	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
		গ্রেড-৪: স্পিনার	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
		গ্রেড-৫: ১। ওয়ান্ডিং সর্দার ২। টুইস্টিং সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
		গ্রেড-৬: ১। স্পিনার (২০০ স্পিন্ডেল) ২। রিলিভিং স্পিনার (২০০ স্পিন্ডেল)	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
		গ্রেড-৭: সর্দার (ব্যাচিং হইতে স্পিনিং)	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
১৫।	**বিমিং**	**গ্রেড-১:** ১। হেলপার ২। ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
১৬।	**ডাইং**	**গ্রেড-১:** ১। হেলপার ২। ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক	টাকা ৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
		গ্রেড-২: মোড়া বাইন্ডার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০

(১)	(২)	(৩)	(৪)
		গ্রেড-৪: ১। সহকারী ডাইংম্যান ২। সহকারী হাইড্র এক্সট্রাডর ৩। সহকারী এয়ার স্পিড ডাইং মেশিনম্যান	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
		গ্রেড-৫: ১। হাইড্র এক্সট্রাডর মেশিনম্যান ২। এয়ার স্পিড ডাইং মেশিনম্যান ৩। ডাইংম্যান	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
		গ্রেড-৭: ডাইং সর্দার	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০

শিক্ষানবিশ শ্রমিকের ক্ষেত্রে:

(ক) শিক্ষানবিশিকাল হইবে ৩ (তিন) মাস:

তবে শর্ত থাকে যে, একজন শ্রমিকের ক্ষেত্রে শিক্ষানবিশিকাল আরও ৩ (তিন) মাস বৃদ্ধি করা যাইবে যদি কোনো কারণে প্রথম ৩ (তিন) মাস শিক্ষানবিশিকালে তাহার কাজের মান নির্ণয় করা সম্ভব না হয়;

(খ) শিক্ষানবিশিকাল সন্তোষজনকভাবে সমাপ্ত হইবার পর শিক্ষানবিশ শ্রমিক সংশ্লিষ্ট গ্রেডের স্থায়ী শ্রমিক হিসাবে নিযুক্ত হইবেন; এবং

(গ) শিক্ষানবিশিকালে শিক্ষানবিশ শ্রমিক মাসিক সর্বসাকুল্যে ৬৫০০ (ছয় হাজার পাঁচশত) টাকা প্রাপ্ত হইবেন।

তফসিল-গ
পিসরেট শ্রমিকের মাসিক মজুরী স্কেল ও বেসরেট

ক্রমিক নম্বর	বিভাগ	পিসরেট শ্রমিক পদবিন্যাস ও শ্রেণি বিভাগ	মাসিক নিম্নতম মজুরী স্কেল	মেশিনের গতি ও শ্রমিকের কাজের নির্ধারিত স্বাভাবিক দক্ষতা মানের ভিত্তিতে বেসরেট নিরূপণ
(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)
১।	**পাট**	**গ্রেড-২:** কাঁচ্চা প্রেসম্যান	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০	শ্রমিকের দক্ষতা অনুযায়ী
		গ্রেড-৩: এসোর্টার (কাঁচ্চা)	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	
		গ্রেড-৪: এসোর্টার (পাক্কা)	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	
		গ্রেড-৬: এসোর্টার (সর্দার)	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	-
২।	**ওয়াইন্ডিং**	**গ্রেড-২:** ১। রিলার ২। ইয়ার্ন বান্ডেলার	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০	-
		গ্রেড-৩: ১। হেসিয়ান বা সেকিং ওয়ার্প ওয়াইন্ডার ২। হেসিয়ান বা সেকিং ওয়েফ্ট ওয়াইন্ডার ৩। হাই স্পিড ম্যাকরোল ওয়াইন্ডার ৪। হাই স্পিড ম্যাক-কপ ওয়াইন্ডার ৫। হাই স্পিড প্রিসিশন ওয়াইন্ডার ৬। হাই স্পিড সোয়াটার কপ ওয়াইন্ডার	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৫: ওয়াইন্ডিং সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	-
		গ্রেড-৭: ওয়াইন্ডিং হেড সর্দার	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	-

(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)
৩।	**বিমিং**	**গ্রেড-৩:** বিমার (প্রি-বিমিং মেশিন, ড্রাই বিমিং মেশিন, ড্রেসিং মেশিন এবং সাইজিং মেশিন)	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৫: বিমিং সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	-
৪।	**তাঁত**	**গ্রেড-৪:** ১। হেসিয়ান বা সেকিং ২। তাঁতী বা বিম টায়ার	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৫: ক্যানভাস তাঁতী	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৬: লাইন সর্দার (হেসিয়ান ও সেকিং তাঁত)	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৭: হেড সর্দার (হেসিয়ান ও সেকিং)	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	-
৫।	**সমাপনী**	**গ্রেড-৩:** হ্যান্ড সিউয়ার	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	-
		গ্রেড-৪: ১। ওভার হেড মেশিনম্যান ২। হেমিং মেশিনম্যান ৩। হেরাকল মেশিনম্যান	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৫: সেলাই সেকশনের সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৭: হেড সর্দার	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
৬।	**বেলিং সেকশন**	**গ্রেড-২:** প্রেসম্যান	টাকা ৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৪: প্রথম প্রেসম্যান	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে

(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)
৭।	**ব্রডলুম মিল (ওয়াইন্ডিং)**	**গ্রেড-৩:** রোল বা কপ ওয়াইন্ডার	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৫: ওয়াইন্ডিং সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
৮।	**ব্রডলুম মিল (বিমিং)**	**গ্রেড-৩:** বিমার (প্রি-বিমিং বা সাইজিং মেশিন)	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৪: বিমার (প্রি-বিমিং বা ইজিং মেশিন)	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
৯।	**ব্রডলুম মিল (তাঁত)**	**গ্রেড-৪:** তাঁতী বা বিম টায়ার	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৬: লাইন সর্দার	টাকা ৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	-
		গ্রেড-৭: হেড সর্দার	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	-
১০।	**কার্পেট মিল (ওয়াইন্ডিং বিমিং)**	**গ্রেড-৩:** ১। রোল ওয়াইন্ডার ২। কড ওয়াইন্ডার ৩। বিমার	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৪: প্রথম বিমার	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
১১।	**কার্পেট মিল (তাঁত)**	**গ্রেড-৩:** ক্রিলম্যান (কার্পেট ও তাঁত)	টাকা ৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৪: ১। ম্যাট বা টেপ তাঁতী ২। সহকারী কার্পেট তাঁতী	টাকা ৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৫: ম্যাট বা টেপ সর্দার	টাকা ৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	-
		গ্রেড-৭: কার্পেট তাঁতী	টাকা ৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		গ্রেড-৮: সর্দার	টাকা ৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫	-

শিক্ষানবিশ শ্রমিকের ক্ষেত্রে:

(ক) শিক্ষানবিশিকাল হইবে ৩ (তিন) মাস:

তবে শর্ত থাকে যে, একজন শ্রমিকের ক্ষেত্রে শিক্ষানবিশিকাল আরও ৩ (তিন) মাস বৃদ্ধি করা যাইবে যদি কোনো কারণে প্রথম ৩ (তিন) মাস শিক্ষানবিশিকালে তাহার কাজের মান নির্ণয় করা সম্ভব না হয়;

(খ) শিক্ষানবিশিকাল সন্তোষজনকভাবে সমাপ্ত হইবার পর শিক্ষানবিশ শ্রমিক সংশ্লিষ্ট গ্রেডের স্থায়ী শ্রমিক হিসাবে নিযুক্ত হইবেন; এবং

(গ) শিক্ষানবিশিকালে শিক্ষানবিশ শ্রমিক মাসিক সর্বসাকুল্যে ৬৫০০ (ছয় হাজার পাঁচশত) টাকা প্রাপ্ত হইবেন।

তফসিল-ঘ

পিসরেট শ্রমিকের বেসরেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা

১। পাটকল:

(ক) পাট বিভাগ (শ্রমিকের দক্ষতা):

(অ) গরসাট পাট হইতে কাঁচ্চা যাচাই: প্রতি ৮ (আট) ঘণ্টায়১৫.৪০ মণ;

(আ) গরসাট পাট হইতে পাক্কা যাচাই: প্রতি ৮ (আট) ঘণ্টায়৭.৪৫ মণ;

(ই) বোঝা বা কাঁচ্চা বেল হইতে পাক্কা যাচাই: প্রতি ৮ (আট) ঘণ্টায়৮.৩৪ মণ;

(ঈ) পাক্কা বেল হইতে যাচাই: প্রতি ৮ (আট) ঘণ্টায়২৩.৮৫ মণ;

(উ) কাঁচ্চা বেলের পাট পুনঃকাঁচ্চা যাচাই: প্রতি ৮ (আট) ঘণ্টায়২০.০৬ মণ;

(খ) ওয়াইন্ডিং বিভাগ (মেশিনের দক্ষতা):

(অ) রিলিং: ৩০০ (তিনশত) পাউন্ড, প্রতি দিন ৮ (আট) ঘণ্টায়স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১০ পাউন্ড;

(আ) বান্ডিলিং: প্রতি ৮ (আট) ঘণ্টায়৪৫ (পয়তাল্লিশ) বান্ডেল (প্রতি বান্ডেল ৫৬ পাউন্ড);

(ই) রোল ওয়াইন্ডিং: (সাধারণ) ফ্রেজার (মেশিনের দক্ষতা)-

(১) স্যাকিং ওয়ার্প:

(ক) মেশিন স্পিড ১৬৭ (একশত সাতষট্টি) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৬%;

(গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১০ (দশ) পাউন্ড;

(ঘ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৩.৯০ পাউন্ড।

(২) <u>হেসিয়ান ওয়ার্প:</u>

(ক) মেশিন স্পিড ১৬৭ (একশত সাতষট্টি) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৮%;

(গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৮ (আট) পাউন্ড;

(ঘ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৩.২৩ পাউন্ড;

(ঈ) রোল ওয়াইন্ডিং (হাই স্পিড) ম্যাকরোল—

(১) স্যাকিং ওয়ার্প:

(ক) মেশিন স্পিড ৫০০ (পাচঁশত) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%;

(গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১০ (দশ) পাউন্ড;

(ঘ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১২.৫০ পাউন্ড (প্রতি ওয়াইন্ডার ১২ স্পিন্ডল);

(ঙ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১১.১১ পাউন্ড (প্রতি ওয়াইন্ডার ৮ স্পিন্ডল);

(২) হেসিয়ান ওয়ার্প:

(ক) মেশিন স্পিড ৫০০ (পাচঁশত) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৩%;

(গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৮ (আট) পাউন্ড;

(ঘ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.৫০ পাউন্ড [প্রতি ওয়াইন্ডার ১২ (বারো) স্পিন্ডল];

(ঙ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৯.৩৩ পাউন্ড [প্রতি ওয়াইন্ডার ৮ (আট) স্পিন্ডল];

<u>নোট:</u> নন ট্যাগ ইন্ড ববিন এবং খারাপ মেশিনের জন্য উভয় ক্ষেত্রে বেসরেটের সহিত ১০% যোগ হইবে।

(উ) প্রিসিসন ওয়াইন্ডিং (হাই স্পিড):

(১) মেশিন স্পিড ৫০০ (পাঁচশত) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৪৮%;

(৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭.৫০ পাউন্ড;

(৪) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৭.৫০ পাউন্ড;

(ঊ) কপ ওয়াইন্ডিং (সাধারণ) ফ্রেজার, জুট ফিনিশার লোডার:

(১) হেসিয়ান ওয়েফ্ট:

(ক) শিন স্পিড ১৮০ (একশত আশি) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৪৮%;

(গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১০ (দশ) পাউন্ড;

(ঘ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ২.১৬০ পাউন্ড;

(২) স্যাকিং ওয়েফ্ট:

(ক) মেশিন স্পিড ১১৬ (একশত ষোল) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৩৮%;

(গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৩৪ (চৌত্রিশ) পাউন্ড;

(ঘ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৬.২৪৫ পাউন্ড;

(ঋ) কপ ওয়াইন্ডিং: (হাই স্পিড) ম্যাক কপ: হেসিয়ান ওয়েফ্ট-

(১) মেশিন স্পিড ২৫৮ (দুইশত আটান্ন) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫২%;

(৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১০ (দশ) পাউন্ড;

(৪) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৫.৫৯ পাউন্ড;

(এ) সুয়েটারকপ: (হাই স্পিড): হেসিয়ান ওয়েফ্ট—

(১) মেশিন স্পিড ২৫০ (দুইশত পঞ্চাশ) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%;

(৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭.৫০ পাউন্ড;

(৪) প্রতি ঘণ্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৪.৬৮৭ পাউন্ড;

(ঐ) স্পুল ওয়াইন্ডিং:

(১) প্রতি দিন ৮ (আট) ঘণ্টয় ৮৭৮ (আটশত আটাত্তর) পাউন্ড;

(২) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ২×৭=১৪ পাউন্ড;

(ও) ওয়ার্প ওয়াইন্ডিং (রোল এবং কোন):

(১) প্রতি দিন ৮ (আট) ঘণ্টায় ৮৬৬ (আটশত ছেষট্টি) পাউন্ড;

(২) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ২×৭=১৪ পাউন্ড;

(ঔ) পাই টুয়াইন:

(১) প্রতি দিন ৮ (আট) ঘণ্টায় ২৬৭৬ (দুই হাজার ছয়শত ছিয়াত্তর) পাউন্ড (কিন সূতি);

(২) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১৪ (চৌদ্দ) পাউন্ড;

নোট: ন্যারোলুম সংযুক্ত স্বয়ংক্রিয় রোডার (অটোমেটিক লোডার) এর কপ তৈরির জন্য হেসিয়ান ও স্যাকিং এর ক্ষেত্রে বেসরেটের সহিত ১০% যোগ হইবে।

(গ) বিমিং বিভাগ:

(অ) প্রি বিমিং স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক ৪০"/১০ আউন্স (১১×১২):

(১) মেশিন স্পিড ৩০০ (তিনশত) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৩০% প্রতি মিনিট উৎপাদন ৯০ (নব্বই) গজ;

(৩) ট্যাগ ইন্ড ব্যতীত স্পুলের জন্য বেসরেটের উপর ৩৫% যোগ করিতে হইবে;

(আ) **ড্রাই বিমিং (স্যাকিং):**

(১) মেশিন স্পিড ৩৮ (আটত্রিশ) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬১%;

(৩) প্রতি মিনিট উৎপাদন ২৩.১৮ গজ;

(ই) সিলিন্ডার ড্রেসিং (হেসিয়ান-সাধারণ):

(১) মেশিন স্পিড ২৫ (পচিশ) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%;

(৩) প্রতি মিনিট উৎপাদন ১৫ (পনেরো) গজ;

(ঈ) প্রি বিমিং ফিড হাই স্পিড ড্রেসিং (হেসিয়ান):

(১) মেশিন স্পিড ৭০ (সত্তর) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৩৩%;

(৩) প্রতি মিনিটে উৎপাদন ২৩.১০ গজ;

(ঘ) তাঁত বিভাগ:

(অ) <u>হেসিয়ান লুম:</u>

(১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ৪০"/১০ আউন্স (১১×১২);

(২) রিড স্পেস ৪৬.৫০" ও পিকস প্রতি মিনিট ১৪৮ (একশত আটচল্লিশ);

(৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;

(৪) প্রতি ঘণ্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.৩২৩ পাউন্ড;

(আ) স্যাকিং:

(১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ২৬.৫০"/১৪.২৪ আউন্স (৬×৮) বি, টুইল (বি শ্রেণির আড়া-আড়ি বুননকৃত কাপড়);

(২) রিড স্পেস ৩৭.৫০" ও পিকস প্রতি মিনিট ১৫৮ (একশত আটান্ন);

(৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬২%;

(৪) প্রতি ঘণ্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ১৮.১৬৩ পাউন্ড;

(ই) হেসিয়ান প্রচলিত (হাই স্পিড):

(১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ৪০"/১০ আউন্স (১১×১২);

(২) রিড স্পেস ৪৬.৫০" ও পিকস প্রতি মিনিট ১৬৮ (একশত আটষট্টি);

(৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৭৫%;

(৪) প্রতি ঘণ্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৮.৩১ পাউন্ড;

(ঈ) **৩৭.৫০ রিড স্পেস তাঁতে ৩৬ (ছত্রিশ) বহর পর্যন্ত কাপড় উৎপাদন:**

(১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স: ৪০"/১০ আউন্স (১১×১২);

(২) রিড স্পেস ৩৭.৫০" ও পিকস প্রতি মিনিট ১৫৮ (একশত আটান্ন);

(৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;

(৪) প্রতি ঘণ্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.৮১৮ পাউন্ড;

(উ) **ডাবল বা ওয়ার্ক (ডি/ডাব্লিউ) (প্লেইন ওয়েব) ক্যানভাস এবং তারপুলিন:**

(১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ৪০"/১০ আউন্স (১১×১২);

(২) রিড স্পেস ৪৬.৫০" ও পিকস প্রতি মিনিট ১৪৮ (একশত আটচল্লিশ);

(৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;

(৪) প্রতি ঘণ্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.৩২৩ পাউন্ড;

নোট:

(ক) কেবল জারগণ তাঁত ব্যতীত বিভিন্ন প্রকারের সাধারণ তাঁতে নিম্নবর্ণিত সুবিধা সংযোজনের ক্ষেত্রে পার্শ্বে বর্ণিত হারে বেসরেট হইতে কর্তন করা হইবে:

(অ) ইকো কপ লোডারের জন্য ১৫%;

(আ) প্রি-বিমিং এর জন্য ৫%;

(ই) ওয়ার্প স্টপ মোশনের জন্য ৫%;

(খ) জারগণ তাঁতের ক্ষেত্রে এই সব তাঁত কর্ম কম উৎপাদনক্ষম হইবার স্বয়ংক্রিয় সুবিধার জন্য কর্তনের হার হইবে নিম্নরূপ:—

(অ) ইকো কপ লোডারের জন্য ৭.৫০%;

(আ) প্রি-বিমিং এর জন্য ২.৫০%;

(ই) ওয়ার্প স্টপ মোশনের জন্য ২.৫০%;

(গ) যেই সকল মিলে বয়লার নাই সেই সকল মিলে কেবল হেসিয়ান এবং কার্পেট বেকিং ক্লথ (সিবিসি) এর ক্ষেত্রে বেসরেটের সহিত ৫% যোগ হইবে।

(ঙ) সমাপনী বিভাগ:

(অ) সেলাই শাখা:

(১) সেকিং:

(ক) হেমিং:

(অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘণ্টায়মেশিনের দক্ষতা ১৬ (ষোল) বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ];

(আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;

(ই) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৯.১২ বান্ডেল;

(খ) ওভার হেড সেলাই:

(অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘণ্টায় মেশিনের দক্ষতা ৮ (আট) বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ];

(আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫২%;

(ই) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৪.১৬ বান্ডেল;

(২) হেসিয়ান:

(ক) হেমিং:

(অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘণ্টায়মেশিনের দক্ষতা ১২ (বারো) বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ];

(আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%;

(ই) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.২০ বান্ডেল;

(খ) হেরাকল:

(অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘণ্টায়মেশিনের দক্ষতা ১২ (বারো) বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ];

(আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;

(ই) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৯.১২ বান্ডেল;

(ঈ) স্ট্যান্ডার্ড ব্যাগ সাইজ ১১"×১২";

(৩) হাত সেলাই:

(ক) ২ ফোঁড়া এবং ২ গিরা অথবা ৩ ফোঁড়া এবং ১ গিরা:

(অ) বেসরেটের জন্য দক্ষতা ২.৪০ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(আ) ৬০"-৮০" লম্বা ব্যাগ ২.২০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়;

(ই) ৮০" এর উপর লম্বা ব্যাগ ২ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়;

(খ) ২ ফোঁড় এবং ১ গিরা: বেসরেটের জন্য দক্ষতা ৩ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(গ) (৪০"×২০") (১ ফোঁড় এবং ২ গিরা) বেসরেটের জন্য দক্ষতা ৩.৩৩ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়;

(ঘ) (৪০"×২০") (১ ফোঁড় এবং ১ গিরা) বেসরেটের জন্য দক্ষতা ৪ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(ঙ) (৪০"×২০") (২ ফোঁড় এবং ২ গিরা) বেসরেটের জন্য দক্ষতা ২.৬৭ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(চ) (হেসিয়ান ব্যাগ) (শুধু ২ গিরা) বেসরেটের জন্য দক্ষতা ১২ (বারো) বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(ছ) (হেসিয়ান ব্যাগ) (শুধু ৩ গিরা) বেসরেটের জন্য দক্ষতা ১০.৪০ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(জ) সিমেন্ট ব্যাগ ২৭.৫০"×২০" ওভার হেড সেলাই ২.১২ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(ঝ) সিমেন্ট ব্যাগ ২৯"×১৯" মুখে ৪" ভালব- ২.১০ বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

(ঞ) ২৯"×১৯-৪" বান্ডেল [প্রতি বান্ডেলে ২৫ (পঁচিশ) ব্যাগ] প্রতি ঘন্টায়;

নোট: সেফটি সেলাই ব্যাগের জন্য উভয় সাইডে সাধারণ সেলায়ের ক্ষেত্রে হেকিং বেসরেট অপেক্ষা ২৫% ডিডাকশন এবং সাইড ও বটম সেলাইযুক্ত ব্যাগের জন্য ডিডাকশন হইবে না, তবে ওভার হেড সেলাইযুক্ত ব্যাগের জন্য সাইড এবং বটম সেলাইযুক্ত ব্যাগের ক্ষেত্রে ১০% বেসরেট যোগ হইবে।

(আ) ট্যাগিং লেবেল:

(১) কর্ন শেক ওভার হেড সেলাইযুক্ত ব্যাগে ট্যাগিং লেবেলের জন্য সাধারণ বেসরেটের ৫% এর হেমিং সেলাইযুক্ত ব্যাগের জন্য ১০% যোগ হইবে;

(২) হেরাকল সেলাইযুক্ত হেসিয়ান ব্যাগে ট্যাগিং লেবেলের জন্য সাধারণ বেসরেটের উপর ৫% যোগ হইবে;

(ই) বেলিং (প্রেস):

(১) হেসিয়ান:

(ক) অনূর্ধ্ব ১০০০ (একহাজার) গজ এবং অনূর্ধ্ব ৬০০ (ছয়শত) ব্যাগ প্যাকিং:

(অ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক দক্ষতামান ৫৩%;

(আ) প্রতি ঘণ্টায়স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) উৎপাদন ৬.৬২৫ বেল;

(খ) ১০০১ (একহাজার এক) হইতে ২০০০ (দুইহাজার) গজ এবং ৬০০ (ছয়শত) ব্যাগের উর্দ্ধে প্যাকিং (প্রতি ঘণ্টায়উৎপাদন ৩.৯৭৫ বেল);

(২) স্যাকিং:

(ক) অনূর্ধ্ব ১০০০ (একহাজার) গজ এবং অনূর্ধ্ব ৩০০ (তিনশত) ব্যাগ প্যাকিং:

(অ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক দক্ষতামান ৪৫%;

(আ) প্রতি ঘণ্টায়স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) উৎপাদন ৬.৬২৫ বেল;

(খ) ১০০১ (এক হাজার এক) হইতে ২০০০ (দুই হাজার) গজ এবং ৬০০ (ছয়শত) ব্যাগের উর্দ্ধে প্যাকিং প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন ৫.৬২৫ বেল;

(গ) ১০০০ (একহাজার) হইতে ২০০০ (দুইহাজার) গজ এবং ৩০০ (তিনশত) ব্যাগের উর্দ্ধে প্যাকিং প্রতি ঘণ্টায় উৎপাদন ৪.৫০ বেল;

(৩) টোয়াইন:

(ক) বেসরেট জন্য দক্ষতা ৩.৬০ বেল (৫ মণ) প্রতি ঘন্টায়;

(খ) রিপ্যাক, কাঁচ্চা আয়রণ বা রোপ বাউন্ড উপযুক্ত রেট হইতে ৩০% ডিডাকশন;

২। ব্রডলুম মিল:

(ক) ওয়াইন্ডিং বিভাগ:

(অ) রোল ওয়াইন্ডিং (সাধারণ) ফ্রেজার:

(১) মেশিন স্পিড ১৬৭ (একশত সাষট্টি) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয় স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৮%;

(৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৮ (আট) পাউন্ড;

(৪) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৩.২২৮ পাউন্ড;

(৫) ৮ (আট) পাউন্ড নিম্নে ৭ (সাত) পাউন্ড ইয়ার্নের ক্ষেত্রে প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ২.৮২৫ পাউন্ড;

(আ) কপ (সাধারণ) ফ্রেজার:

(১) মেশিন স্পিড ১০৮ (একশত আট) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) বেসরেট নির্ণয় স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৪৮%;

(৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১০ পাউন্ড;

(৪) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ২.১৬০ পাউন্ড;

(৫) ১০ (দশ) পাউন্ড নিম্নে ৭.৭৫ পাউন্ড ইয়ার্নের ক্ষেত্রে প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১.৬৭৫ পাউন্ড;

(ই) রোল ওয়াইন্ডিং (হাই স্পিড) ম্যাক রোল:

(১) মেশিন স্পিড ৫৫০ (পাঁচশত পঁঞ্চাশ) গজ প্রতি মিনিট ১০০%;

(২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৩%;

(৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৬.৫০ পাউন্ড;

(ক) প্রতি ঘণ্টায়১২ (বারো) স্পিন্ডলের উৎপাদন ৯.৩৮৪ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(খ) ৮ (আট) স্পিন্ডলের উৎপাদন ৮.৩৪২ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(৪) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭ (সাত) পাউন্ড

(ক) ১২ (বারো) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.১০৬ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(খ) ৮ (আট) স্পিন্ডলের উৎপাদন ৮.৯৮৩ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(৫) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭.৫০ পাউন্ড;

(ক) ১২ (বারো) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.৮২৮ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(খ) ৮ (আট) স্পিন্ডলের উৎপাদন ৯.৬২৫ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(৬) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৮ (আট) পাউন্ড;

(ক) ১২ (বারো) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১১.৫৫ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(খ) ৮ (আট) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.২৬৭ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(৭) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৮.৫০ পাউন্ড;

(ক) ১২ (বারো) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১২.২৭ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(খ) ৮ (আট) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.৯০৮ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(৮) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৯ (নয়) পাউন্ড;

(ক) ১২ (বারো) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১২.৯৯ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(খ) ৮ (আট) স্পিন্ডলের উৎপাদন ১১.৫৫ পাউন্ড/ঘন্টায়;

(ঈ) কপ ওয়াইন্ডিং (হাই স্পিড) ম্যাক কপ:

(১) স্পিড: ২৫৮ (দুইশত আটান্ন) গজ প্রতি মিনিট দক্ষতা ৬৩%;

(২) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭.৫০ পাউন্ড;

(৩) স্পিন্ডলের উৎপাদন ঘণ্টায়৫.০৭৯ পাউন্ড;

নোট: ননট্যাগ ইন্ড ববিন ও ক্রুটিপূর্ণ মেশিনের জন্য বেসরেটের সঙ্গে ১০% যোগ হইবে।

(খ) বিমিং বিভাগ:

(অ) প্রি-বিমিং ব্রডলুম:

(১) মেশিন স্পিড ৩০০ (তিনশত) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(২) স্বাভাবিক দক্ষতামান ৩১.৬৬%;

(৩) উৎপাদন ৯৫ (পঁচানব্বই) গজ প্রতি মিনিটে;

(আ) প্রি-বিমিং ফিড হাই স্পিড ড্রেসিং মেশিন:

(১) মেশিন স্পিড ৭০ (সত্তর) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা; উৎপাদন ২৫ গজ;

(২) স্বাভাবিক দক্ষতামান ৩৫%;

(৩) প্রতি মিনিটে ১২০০ (বারোশত) সূতার জন্য (স্ট্যান্ডার্ড ১০০০ গজ);

নোট: ড্রেসিং মেশিনের মেকটাইপ, প্রকৃত অবস্থা, গতি, ইত্যাদির ভিত্তিতে মজুরী নর্ম নির্ধারণ করা হইবে।

(গ) তাঁত বিভাগ:

(অ) প্রচলিত কার্পেট ব্যাকিং:

(১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ১৫০"/৮ আউন্স (১৩×১২);

(২) রিড স্পেস ১৬৮"; পিকস প্রতি মিনিট ৭৮;

(৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৮%;

(৪) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ১৫.৩৪৭ পাউন্ড।

(আ) কার্পেট ব্যাকিং (হাই স্পিড) সোলজার তাঁত:

(১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ১৫০"/৮ আউন্স (১৩×১২);

(২) রিড স্পেস ১৫২"; পিকস প্রতি মিনিট ১৭৭;

(৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৮%;

(৪) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৩৪.৮২৫ পাউন্ড;

(৫) সাধারণ কার্পেট বেকিং ক্লথ (সিবিসি) ১৬৮" রিড স্পেস তাঁতের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৮%;

(ঘ) সমাপনী বিভাগ:

স্পুল পেকার (রপ্তানী সূতা) দক্ষতা বেসরেটের জন্য:

(অ) ৮ (আট) ব্যাগ/ঘণ্টায়(৪ স্পুল প্রতিটিতে);

(আ) ৬ (ছয়) ব্যাগ/ঘণ্টায়(৬ স্পুল প্রতিটিতে);

(ই) ৮ (আট) ব্যাগ/ঘণ্টায়(২ স্পুল প্রতিটিতে);

(ঈ) ৫ (পাঁচ) ব্যাগ/ঘণ্টায়(৮ স্পুল প্রতিটিতে);

৩। **কার্পেট মিল:**

(ক) ওয়াইন্ডিং বিভাগ:

রোল ওয়াইন্ডিং ম্যাক রোল (হাই স্পিড):

(অ) মেশিন স্পিড ৫৫০ (পাঁচশত পঞ্চাশ) গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;

(আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৩%;

(ই) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৬.৫০ পাউন্ড;

(ঈ) প্রতি ঘণ্টায়প্রতি স্পেন্ডলের উৎপাদন ৯.৩৮৪ পাউন্ড;

(খ) তাঁত বিভাগ:

(অ) **টেপ লুমস:**

(১) ২" (২ হেড) ৯ (নয়) শট; পিকস প্রতি মিনিটে ৩০০;

দক্ষতা ৫৩% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.৮১৭৯ রোল (১ রোল=৭২ গজ);

(২) ২" হইতে ৪" (২ হেড) ১০ (দশ) শট; পিকস প্রতি মিনিটে ৩০০;

দক্ষতা ৫০% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.৬৯৪ রোল (১ রোল=৭২ গজ);

(৩) ১" হইতে ২" (৪ হেড) ৯ (নয়) শট; পিকস প্রতি মিনিটে—৩০০;

দক্ষতা ৫৫% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়১.৬৯৭৫ রোল (১ রোল=৭২ গজ);

(৪) ২" হইতে (৪ হেড) ১০ (দশ) শট; পিকস প্রতি মিনিটে ৩০০;

দক্ষতা ৫৫% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়১.৫৩০ রোল (১ রোল=৭২ গজ);

(৫) ২" হইতে (২ হেড) ১৬ (ষোল) শট (কটন টেপ); পিকস প্রতি মিনিটে ৩০০;

দক্ষতা ৪৮% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.৪১৬৬ রোল (১ রোল=৭২ গজ);

(আ) ম্যাট লুমস:

(১) লেফকো (পেইন) ১২ (বারো) শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ১২০;

দক্ষতা ৪৫% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.১৫ রোল (১ রোল=৫০ গজ);

(২) নর্থরোপ (ডিজাইন) ২০ শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ১১০;

দক্ষতা ৪২% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.০৭৭২ রোল (১ রোল=৫০ গজ);

(৩) নর্থরোপ (ডিজাইন, স্ক্রিন ও প্রেয়ার ম্যাট) ২০ শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ১১০;

দক্ষতা ৪১% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.০৭৫৪ রোল (১ রোল=৫০ গজ);

(ই) কার্পেট লুম:

(১) উইল্টন (পেইন) ৩ (তিন) ফুট বহর, ১৪ (চৌদ্দ) শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ৯৬;

পেইন জুট কার্পেট এবং পেইন উল কার্পেট (কটন চেইন);

দক্ষতা ৩০% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.১০৩ রোল (১ রোল=১০০ রানিং ফিট);

(২) উইল্টন (ডিজাইন) ৩ (তিন) ফুট বহর, ১৬ (ষোল) শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ৯৬;

দক্ষতা ২৮% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়০.০৮৪ রোল [১ রোল=১০০ রানিং ফিট (আর, এফ, টি,)];

(ঈ) পাশ লুম:

(১) বেরিডট (পেইন) ৪ (চার) ফুট বহর ১৪ (চৌদ্দ) শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ৯৬;

দক্ষতা ১৫% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়৫.১৪৩ রানিং ফিট (আর, এফ, টি,);

(২) বেরিডট (ডিজাইন) ৪ (চার) ফুট বহর ১৬ (ষোল) শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ৯৬;

দক্ষতা ১৩% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়৩.৯০ রানিং ফিট (আর, এফ, টি,);

(উ) ব্রডলুম:

(১) ভ্যানডি উইলি (পেইন) ৯ (নয়) ফুট বহর ১২ শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ৭৪;

দক্ষতা ২০% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়৬.১৬৭ রানিং ফিট;

(২) ভ্যানডি উইলি (ডিজাইন) ৯ (নয়) ফুট বহর ১৪ (চৌদ্দ) শট;

পিকস প্রতি মিনিটে ৭৪;

দক্ষতা ১৮% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়৪.৭৫৭১ রানিং ফিট (আর, এফ, টি,);

(৩) ভ্যানডি উইলি (পেইন) ১২ (বারো) ফুট বহর ১২ (বারো) শট;

পিকস প্রতি মিনিটে-৫৫;

দক্ষতা ২২% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়৫.০৪১৭ রানিং ফিট (আর, এফ, টি,);

(৪) ভ্যানডি উইলি (ডিজাইন) ১২ (বারো) ফুট বহর, ১৪ (চৌদ্দ) শট;

পিকস প্রতি মিনিট ৫৫;

দক্ষতা ১৯% বেসরেটের জন্য;

উৎপাদন/তাঁত/ঘণ্টায়৩.৭৩২১ রানিং ফিট (আর, এফ, টি,)।

তফসিল-ঙ

কর্মচারী মজুরী স্কেল

কর্মচারীর গ্রেডভিত্তিক মাসিক নিম্নতম মজুরী স্কেল ও প্রান্তিক ভাতা

অংশ-১: নিম্নতম মজুরী স্কেল

ক্রমিক নম্বর	কর্মচারী পদবিন্যাস ও শ্রেণি বিভাগ	মাসিক নিম্নতম মজুরী স্কেল
(১)	(২)	(৩)
১।	**গ্রেড-১:** ১। সিনিয়র স্টেনোগ্রাফার ২। সিনিয়র একাউন্টস এসিসটেন্ট ৩। সিনিয়র অফিস এসিসটেন্ট ৪। সিনিয়র এক্সপোর্ট এসিসটেন্ট ৫। সিনিয়র স্টোর এসিসটেন্ট ৬। সিনিয়র এক্সাইজ এসিসটেন্ট ৭। সিনিয়র লেবার এন্ড ওয়েলফেয়ার এসিসটেন্ট ৮। এসিসটেন্ট ৯। সিনিয়র মেডিকেল এসিসটেন্ট ১০। সিনিয়র কোয়ালিটি কন্ট্রোল এসিসটেন্ট	টাকা ৮১৪০-৩৫০×৮-১০৯৪০-ইবি-৩৭০×১২-১৫৩৮০
২ ।	**গ্রেড-২:** ১। স্টেনোগ্রাফার ২। একাউন্টস এসিসটেন্ট ৩। অডিট এসিসটেন্ট ৪। অফিস এসিসটেন্ট ৫। ওয়েজেজ এসিসটেন্ট ৬। রিপোর্ট এসিসটেন্ট ৭। প্রভিডেন্ট ফান্ড (পি. এফ.) এসিসটেন্ট ৮। ইনফরমেশন টেকনোলজি (আই. টি.) এসিসটেন্ট ৯। এক্সাইজ এসিসটেন্ট ১০। স্টোর এসিসটেন্ট ১১। লেবার এসিসটেন্ট ১২। ওয়েলফেয়ার এসিসটেন্ট ১৩। মেডিকেল এসিসটেন্ট ১৪। পার্চেজ এসিসটেন্ট ১৫। জুট এসিসটেন্ট ১৬। এক্সপোর্ট এসিসটেন্ট ১৭। সেলস্ এসিসটেন্ট ১৮। কোয়ালিটি কন্ট্রোল এসিসটেন্ট ১৯। পার্সোনাল এসিসটেন্ট	টাকা ৮৮৭০-৩০৫×৮-১১৩১০-ইবি-৩১৫×১২-১৫০৯০

(১)	(২)	(৩)
৩।	**গ্রেড-৩:** ১। সিনিয়র ক্লার্ক ২। সিনিয়র টাইম কিপার ৩। সিনিয়র টাইপিস্ট ৪। কম্পিউটার অপারেটর ৫। একাউন্টস বা ওয়েজেজ ক্লার্ক	টাকা ৭৫৮৫-২৮০×৮-৯৮২৫-ইবি-২৯০×১২-১১৩০৫
৪।	**গ্রেড-৪:** ১। ক্লার্ক ২। টাইপিস্ট ৩। টাইম কিপার ৪। ইমাম ৫। পেশ ইমাম ৬। হেভি ড্রাইভার ৭। কম্পাউন্ডার (পাশ)	টাকা ৭৩১০-২৪০×৮-৯২৩০-ইবি-২৫০×১২-১২২৩০
৫।	**গ্রেড-৫:** ১। সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট ২। টেলিফোন অপারেটর ৩। টাইপিস্ট ৪। ড্রাইভার ৫। কেয়ার টেকার ৬। ক্রেন ড্রাইভার ৭। কম্পাউন্ডার ৮। ইয়ার্ন স্টোর	টাকা ৭০৩০-২২০×৮-৮৭৯০-ইবি-২৩০×১২-১১৫৫০
৬।	**গ্রেড-৬:** ১। সিকিউরিটি জমাদার ২। ড্রেসার	টাকা ৬৭৫০-২০৫×৮-৮৩৯০ -ইবি-২১৫×১২-১০৯৭০
৭।	**গ্রেড-৭:** ১। জমাদার ২। ইলেকট্রিশিয়ান ৩। কার্পেন্টার ৪। প্লাম্বার ৫। জেনারেল অপারেটর ৬। ডেসপাচ রাইটার ৭। রেকড কিপার	টাকা ৬৪৭৫-১৭৫×৮-৭৮৭৫-ইবি-১৮৫×১২-১০০৯৫

(১)	(২)	(৩)
৮।	**গ্রেড-৮:** ১। সিনিয়র পিয়ন ২। সিনিয়র সিকিউরিটি গার্ড ৩। কয়াল ৪। দপ্তরী ৫। কুরিয়ার ৬। স্টোরম্যান	টাকা ৬২০০-১৬০×৮-৭৪৮০-ইবি-১৬৫×১২-৯৪৬০
৯।	**গ্রেড-৯:** ১। পিয়ন ২। মালি ৩। সুইপার ৪। সিকিউরিটি গার্ড ৫। গেস্ট হাউজ বেয়ারার ৬। কুক ৭। স্টোরম্যান ৮। স্টোর খামালী	টাকা ৫৯২০-১৪০×২০-৮৭২০

শিক্ষানবিশ কর্মচারীর ক্ষেত্রে:

(ক) শিক্ষানবিশিকাল হইবে ৬ (ছয়) মাস।

(খ) শিক্ষানবিশিকাল সন্তোষজনকভাবে সমাপ্ত হইবার পর শিক্ষানবিশ কর্মচারী সংশ্লিষ্ট গ্রেডের স্থায়ী শ্রমিক কর্মচারী হিসাবে নিযুক্ত হইবেন।

(গ) শিক্ষানবিশিকালে শিক্ষানবিশ কর্মচারী মাসিক সর্বসাকুল্যে ৬৫০০ (ছয় হাজার পাঁচশত) টাকা প্রাপ্ত হইবেন।

অংশ-২: প্রান্তিক ভাতা

ক্রমিক নম্বর	ভাতা	মূল মজুরী	সিটি কর্পোরেশন এলাকার জন্য	অন্যান্য জেলার জন্য
(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)
১।	বাড়ী ভাড়া	টাকা ৭০০০/- পর্যন্ত	মূল মজুরীর ৫৫% হারে	মূল মজুরীর ৫০% হারে
		টাকা ৭০০১/- হইতে ১২২০০/- পর্যন্ত	মূল মজুরীর ৫০% হারে ন্যূনতম টাকা ৩৮৭০/-	মূল মজুরীর ৪৫% হারে ন্যূনতম টাকা ৩২০০/-
		টাকা ১২২০১/- হইতে ১৬০০০/- পর্যন্ত	মূল মজুরীর ৪৫% হারে ন্যূনতম টাকা ৫৫০০/-	মূল মজুরীর ৪০% হারে ন্যূনতম টাকা ৪৮৫০/-
২।	চিকিৎসা ভাতা	৭০০/- টাকা প্রতি মাসে		
৩।	যাতায়াত ভাতা	৩০০/- টাকা প্রতি মাসে		

১। মজুরী নির্ধারণ পদ্ধতি:

(ক) বিদ্যমান পদবি গ্রেডের বিপরীতে নূতন বেতন কাঠামোর গ্রেডে বেতন নির্ধারিত হইবে;

(খ) পদবি অনুযায়ী নির্ধারিত গ্রেডের বেতন স্কেলে বেতন নির্ধারণকালে প্রাপ্ত মূল বেতনের সহিত মহার্ঘ ভাতা বা ব্যক্তিগত বেতন যোগ করিয়া নূতন স্কেলে বেতন নির্ধারণ করিতে হইবে;

(গ) বিদ্যমান বেতন কাঠামোর পদবি অনুযায়ী গ্রেডভিত্তিক প্রাপ্ত মূল বেতনের সহিত উল্লিখিত ভাতা যোগ করিবার পর যদি উহা নূতন বেতন স্কেলের প্রারম্ভিক মূল বেতনের নিম্নে হয় তাহা হইলে নির্ধারিত স্কেলের প্রারম্ভিক ধাপে মূল বেতন নির্ধারিত হইবে এবং যদি প্রথম ধাপের অতিরিক্ত হয় কিন্তু কোনো ধাপে না পড়ে তাহা হইলে পরবর্তী নিকটতম উচ্চ ধাপে নির্ধারিত হইবে; এবং

(ঘ) নূতন স্কেলে প্রারম্ভিক মূল বেতন নির্ধারণের পর প্রাপ্য সর্বমোট বেতন অপেক্ষা বর্তমানে প্রাপ্ত সর্বমোট বেতন বেশি হইলে, উক্ত অতিরিক্ত বেতন ব্যক্তিগত বেতন হিসাবে গণ্য হইবে।

২। মজুরী নির্ধারণের বিশেষ ইনক্রিমেন্ট সুবিধা (সার্ভিস বেনিফিট):

(ক) কর্মরত কর্মচারী ও স্থায়ী কর্মচারীর বেতন নির্ধারণ পদ্ধতির অনুচ্ছেদ ১(গ) অনুযায়ী নূতন স্কেলে বেতন নির্ধারণের পর বিশেষ সুবিধা হিসাবে একই পদে ধারাবাহিকভাবে প্রতি ৩ (তিন) বৎসর চাকরিকাল সম্পন্ন সাপেক্ষে নির্ধারিত বেতন স্কেলের ১ (এক) টি ইনক্রিমেন্ট হারে সর্বোচ্চ ৩ (তিন) টি ইনক্রিমেন্ট যোগ করা যাইবে:

তবে শর্ত থাকে যে, যদি কাহারো স্থায়ী হিসাবে একই পদে এই তফসিল কার্যকরের তারিখের পূর্বে ৩ বৎসর চাকরিকাল সম্পন্ন না হইয়া থাকে এই ক্ষেত্রে ন্যূনতম ১ বৎসর ৬ মাস হইলেই ১ (এক) টি, ৪ বৎসর ৬ মাস পূর্ণতায় ২ (দুই) টি ও ৬ বৎসরের অধিক পূর্ণতায় ৩ (তিন) টি ইনক্রিমেন্ট যোগ হইবে; এবং

(খ) যদি কাহারো এই বেতন কাঠামো কার্যকর তারিখের ৩ বৎসরের কম সময়ের মধ্যে পদোন্নতি হইয়া থাকে, সেই ক্ষেত্রে তাহার পূর্ববর্তী পদের চাকরিকাল গণনা করিয়া পূর্ববর্তী পদের স্কেলে ইনক্রিমেন্ট (সার্ভিস বেনিফিট) যোগ করিয়া বেতন নির্ধারণ করিতে হইবে, যাহা পদোন্নতির পূর্বের স্কেলে বেতন নির্ধারণ করিলে যা সে প্রাপ্য হইতো উহার হইতে কম না হয়।

৩। ক্ষতিপূরণ ভাতা:

চাকরি হইতে বরখাস্তকৃত কর্মচারীকে বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর বিধান অনুযায়ী ক্ষতিপূরণ ভাতা প্রদান করা হইবে।

তফসিল-চ

শর্তাবলি:

১। এই প্রজ্ঞাপনে উল্লিখিত নিম্নতম মজুরী হার বাংলাদেশে অবস্থিত সকল এলাকার ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল শিল্প সেক্টরের জন্য প্রযোজ্য হইবে।

২। এই প্রজ্ঞাপনে উল্লিখিত পদের অতিরিক্ত কোনো পদ সংশ্লিষ্ট শিল্পে পূর্ব হইতে বিদ্যমান অথবা পরবর্তীতে সংযোজিত হইলে উহা যথাযথ শ্রেণি বা গ্রেডে অন্তর্ভুক্ত করা যাইবে।

৩। শিল্প সেক্টরের তফসিলে উল্লিখিত শ্রমিক বা কর্মচারী বর্তমানে যে গ্রেডে কর্মরত রহিয়াছেন সেই গ্রেডেই তাহাকে স্থলাভিষিক্ত করিয়া এই মজুরী কাঠামোর সহিত সমন্বয়পূর্বক তাহার মজুরী নির্ধারণ করিতে হইবে এবং কোনো শ্রমিক বা কর্মচারীকে নিম্ন গ্রেডভুক্ত করা যাইবে না।

৪। এই প্রজ্ঞাপন জারির পরবর্তীতে শিল্প সেক্টরের মালিক তফসিলে উল্লিখিত পদবিন্যাস অনুযায়ী শ্রমিক বা কর্মচারীকে যথাযথ পদে সন্নিবেশিত করিয়া মজুরী রেজিস্টারভুক্তকরত মজুরী স্লিপ প্রদান করিবেন।

৫। তফসিল-ক, তফসিল-খ, তফসিল-গ ও তফসিল-ঙ এ উল্লিখিত মজুরী সংশ্লিষ্ট শ্রমিক বা কর্মচারীর মাসিক নিম্নতম মজুরী হিসাবে গণ্য হইবে এবং উক্ত নিম্নতম মজুরী অপেক্ষা কম মজুরী প্রদান করা যাইবে না:

তবে শর্ত থাকে যে, তফসিল-ক, তফসিল-খ, তফসিল-গ ও তফসিল-ঙ এ উল্লিখিত নিম্নতম মজুরী অপেক্ষা অধিকহারে মজুরী প্রদত্ত হইয়া থাকিলে তাহা হ্রাস করা যাইবে না।

৬। নিয়োগকর্তা বা মালিকপক্ষ ইচ্ছা করিলে স্ব উদ্যোগে বা এককভাবে বা যৌথ উদ্যোগে সম্পাদিত চুক্তি অনুযায়ী কোনো শ্রমিক বা কর্মচারীকে অধিক হারে মজুরী প্রদান করিতে পারিবেন।

৭। শিল্প সেক্টরে কোনো শ্রমিক বা কর্মচারী ঠিকাদারের মাধ্যমে নিয়োজিত হইয়া মজুরী প্রাপ্ত হইয়া থাকিলে উক্ত শ্রমিক ও কর্মচারী বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর ধারা ২(৬৫) অনুযায়ী শ্রমিক বলিয়া গণ্য হইবেন এবং উক্ত শিল্প সেক্টরে কোনো শ্রমিকের ঠিকাদারের নিকট প্রাপ্য পাওনার ক্ষেত্রে সমস্যা সৃষ্টি হইলে তাহার দায়-দায়িত্ব মালিকপক্ষের উপর বর্তাইবে এবং ঠিকাদার নিম্নতম মজুরী বোর্ডের সুপারিশের আলোকে সরকার কর্তৃক শ্রমিকের জন্য ঘোষিত নিম্নতম মজুরী অপেক্ষা কোনোক্রমেই কম মজুরী প্রদান করিতে পারিবেন না।

৮। শর্ত ৭ এ উল্লিখিত নিয়োগকারী ঠিকাদার বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর ধারা ১২১, ধারা ১৫০ এবং ধারা ১৬১ এর বিধান মোতাবেক মালিকের ন্যায় একইরূপ ব্যবস্থা গ্রহণ করিবেন।

৯। শিল্প সেক্টরের মালিক যদি শ্রমিককে ফুরনভিত্তিক (Piece rate) মজুরী প্রদান করিয়া থাকেন, তবে তফসিলে উল্লিখিত হারে ও এই শর্তাবলির অধীন বর্ণিত শর্তাধীনে মজুরীর হার এইরূপ হারে সংশোধন করিতে হইবে যাহাতে তাহারা বিভিন্ন শ্রেণিভুক্ত শ্রমিকের জন্য নির্ধারিত নিম্নতম মজুরী অপেক্ষা কম মজুরী প্রাপ্ত না হন।

১০। তফসিলে উল্লিখিত নিম্নতম মজুরী ও বিভিন্ন ভাতা ছাড়াও শ্রমিক কর্মরত প্রতিষ্ঠানে অন্যান্য যেই সকল অধিকার, সুযোগ-সুবিধা ও ভাতা পাইয়া থাকেন তাহা বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর সংশ্লিষ্ট ধারার বিধান মোতাবেক বলবৎ ও অব্যাহত থাকিবে।

১১। শিল্প সেক্টরে নিযুক্ত শ্রমিক ও কর্মচারী বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এবং বাংলাদেশ শ্রম বিধিমালা, ২০১৫ এর সংশ্লিষ্ট ধারা ও বিধি অনুযায়ী ভাতা এবং অন্যান্য সুবিধা প্রাপ্য হইবেন।

১২। শ্রমিক ও কর্মচারীর কর্মঘন্টা বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এবং বাংলাদেশ শ্রম বিধিমালা, ২০১৫ এর সংশ্লিষ্ট ধারা ও বিধি অনুযায়ী নির্ধারিত হইবে।

১৩। এই প্রজ্ঞাপনের কোনো বিষয় প্রচলিত বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এবং বাংলাদেশ শ্রম বিধিমালা, ২০১৫ এর সহিত সাংঘর্ষিক হইলে উহা বাতিল বলিয়া গণ্য হইবে।

রাষ্ট্রপতির আদেশক্রমে

ফারজানা সুলতানা
উপসচিব।

মোহাম্মদ ইসমাইল হোসেন, উপপরিচালক (উপসচিব), বাংলাদেশ সরকারী মুদ্রণালয়, তেজগাঁও, ঢাকা কর্তৃক মুদ্রিত।
হাছিনা বেগম, উপপরিচালক (উপসচিব), বাংলাদেশ ফরম ও প্রকাশনা অফিস, তেজগাঁও,
ঢাকা কর্তৃক প্রকাশিত। website: www.bgpress.gov.bd