

বাংলাদেশ



গেজেট

অতিরিক্ত সংখ্যা

কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রকাশিত

বৃহস্পতি, এপ্রিল ২১, ১৯৯৯

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

পাট মন্ত্রণালয়

প্রজ্ঞাপন

তারিখ, ২০শে এপ্রিল ১৯৯৯/৭ই বৈশাখ ১৪০৬

এস. আর. ও, নং ৮২-আইন/৯৯—পদ্য উৎপাদনশীল রাষ্ট্রীয় শিল্প প্রতিষ্ঠান শ্রমিক (চাকুরী শর্তাবলী) আইন, ১৯৯৩ (১৯৯৩ সনের ৩৪ নং আইন) এর ধারা ৩ এ প্রদত্ত ক্ষমতাবলে সরকার ২০শে ডিসেম্বর, ১৯৯৩ ইংরেজী তারিখের এস. আর. ও, ২৪৬-আইন/৯৩ মূলে জারীকৃত প্রজ্ঞাপনের তফসিলে নিম্নরূপ সংশোধন করিল, যথাঃ—

উপরি-উক্ত প্রজ্ঞাপনের তফসিলের—

(১) “মজুরী” শিরোনামাধীন কলাম ১ এ উল্লিখিত—

(ক) “এসোর্টার (পাক্সা)” শব্দগুলি এবং উহার বিপরীত কলামসমূহে উল্লিখিত তৎসংক্রান্ত এন্ট্রিসমূহের পর নিম্নরূপ শব্দগুলি ও এন্ট্রিসমূহ সন্নিবেশিত হইবে, যথাঃ—

“এসোর্টার সর্দার ৬ ১২২৫-৫৫-২২১৫ ৩”;

(খ) “ভাইং মেশিন সহকারী অপারেটর, ড্রাইয়ার মেশিন সহকারী অপারেটর এবং হাইড্রো এক্সট্রাকটর মেশিন সহকারী অপারেটর” শব্দগুলির বিপরীতে কলাম ২ ও ৩ এর এন্ট্রিসমূহের পরিবর্তে নিম্নরূপ এন্ট্রিসমূহ প্রতিস্থাপন হইবে, যথাঃ—

“৪ ১১০০-৪৫-১৯১০”;

- (গ) “ডাইং মেশিন অপারেটর, হাইড্রো এক্সট্রাক্টর মেশিন অপারেটর, ড্রায়ার মেশিন অপারেটর” শব্দগুলির বিপরীতে কলাম ২ ও ৩ এর এন্ট্রিসমূহের পরিবর্তে নিম্নরূপ এন্ট্রিসমূহ প্রতিস্থাপিত হইবে, যথাঃ
- “৫ ১১৭৫-৫০-২০৭৫”;
- (২) “ফ্রিজ বেনিফিট” শিরোনামাধীন “(ডি) উৎসব ভাতা” শীর্ষক অনুচ্ছেদে ৫ বার উল্লিখিত “কর্মরত” শব্দটি বিলুপ্ত হইবে;
- (৩) “মজুরী নির্ধারণ পদ্ধতি” শীর্ষক শিরোনামার পরিবর্তে “৩। মজুরী নির্ধারণ পদ্ধতি” শীর্ষক শিরোনামা প্রতিস্থাপিত হইবে এবং উক্ত শিরোনামাধীন দফা (খ) এ “বেতন” শব্দটির পরিবর্তে “মজুরী” শব্দ প্রতিস্থাপিত হইবে;
- (৪) পরীক্ষিত-ক এর “ব্যক্তি দক্ষতা” শিরোনামাধীন—
- (ক) ক্রমিক নং ১ এর দফা (ঘ) এবং তৎসংক্রান্ত এন্ট্রিসমূহের পর নিম্নরূপ নতুন দফা (ঙ) সংযোজিত হইবে, যথাঃ—
- “(ঙ) কাঁচা বেলের পাট পুনঃ কাঁচা যাচাইঃ ২০.০৬ মণ প্রতি দিন ৪ ঘন্টার”;
- (খ) ক্রমিক নং ৩ এর—
- (অ) দফা (ঘ) এর পরিবর্তে নিম্নরূপ দফা (ঘ) প্রতিস্থাপিত হইবে, যথাঃ—
- “(ঘ) রোল ওয়াইন্ডিং (হাইস্পীড) ম্যাক রোলঃ
- (১) স্যাকিং ওয়ার্পঃ স্পীড ৫০০ গজ/মিনিট, দক্ষতা-৬০%, স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-১০ পাঃ, ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন-১২.৫ পাঃ/ঘন্টা, ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১১.১১ পাঃ/ঘন্টা।
- (২) হোসিয়ান ওয়ার্পঃ (হাইস্পীড) ৫০০ গজ/মিনিট, দক্ষতা-৬৩%। স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-৮ পাঃ, ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন-১০.৫০ পাঃ/ঘন্টা, ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন-৯.৩৩ পাঃ/ঘন্টা।”;
- (আ) দফা (ট) এর পরিবর্তে নিম্নরূপ দফা (ট) প্রতিস্থাপিত হইবে, যথাঃ—
- “(ট) প্লাই টুয়াইনঃ ২৬৭৬ পাঃ প্রতিদিন ৮ ঘন্টার। স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১৪ পাঃ (তিন সূতী)।
- ন্যারোলুমে সংযুক্ত স্বয়ংক্রিয় লোডার (অটোমেটিক লোডার) এর কপ তৈরীর জন্য হোসিয়ান ও স্যাকিং এর ক্ষেত্রে, বেজ রোটের সহিত ১০% যোগ হইবে।”;

(৫) পরিশিষ্ট খ এর—

(ক) “ওয়াইসিডিং বিভাগ” শিরোনামাধীন ক্রমিক নং ৩ এবং উহার অন্তর্গত এন্টিসমূহের পরিবর্তে নিম্নরূপ এন্টিসমূহ প্রতিস্থাপিত হইবে, যথাঃ

“(৩) রোল ওয়াইসিডিং (হাইস্পিড) ম্যাকরোল, স্পিড-৫৫০ গজ/মিনিট দক্ষতা-৬০%, স্ট্যান্ডার্ড ইয়ান ৭.৫০ পাঃ, ১২ স্পিডেলের উৎপাদন- ১০.৮২৮ পাঃ/ঘন্টা, ৮ স্পিডেলের উৎপাদন ৯.৬২৫ পাঃ/ঘন্টা।
ননট্যাগ এন্ড বার্ন ও হুটিপূর্ণ মেশিনের জন্য বেজ রেটের সংকে ১০% যোগ হইবে।”;

(খ) “বিমিং বিভাগ” শিরোনামাধীন ক্রমিক নং (১) ও (২) এবং উহার অন্তর্গত এন্টিসমূহের পরিবর্তে নিম্নরূপ এন্টিসমূহ প্রতিস্থাপিত হইবে, যথাঃ—

“(১) প্রি-বিমিং বড লুমঃ
মেশিন স্পিড ৩০০ গজ প্রতি মিনিটে, ১০০% দক্ষতায়। উৎপাদন ৯৫ গজ প্রতি মিনিটে।

(২) প্রি-বিম ফীড হাইস্পিড ড্রেসিং মেশিনঃ
মেশিন স্পিড ৭০ গজ প্রতি মিনিটে, ১০০% দক্ষতায়। উৎপাদন ২৫.০০ গজ প্রতি মিনিটে, ১২০০ সত্বের জন্য (স্ট্যান্ডার্ড-১০০০ গজ)।

দ্রষ্টব্যঃ ড্রেসিং মেশিনের মেক, টাইপ, প্রকৃত অবস্থা, গতি ইত্যাদির ভিত্তিতে মজুরী নর্ম নির্ধারণ করা হইবে।”;

(গ) “তাঁত বিভাগ” শিরোনামাধীন ক্রমিক নং (২) এবং উহার অন্তর্গত এন্টিসমূহের পরিবর্তে নিম্নরূপ এন্টিসমূহ প্রতিস্থাপিত হইবে, যথাঃ—

“কাপেট ব্যাকিং (হাই স্পিড) সোলজার তাঁতঃ

দক্ষতা ৬৮% বেসরেইটের জন্য।

পিপক্স/মিনিট ১৭৭, আর, এস, ১৫২”

স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক ১৫০”/৮ আঃ (১০X১২)

উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টার ৩৪.৮২৫ পাঃ

বেজরেইট ১৬৮” আর, এস, এর সাধারণ

সির্বিস তাঁতের, ৫৮%।”।

রাষ্ট্রপতির আদেশক্রমে

শ্রীঃ লুৎফর রহমান চৌধুরী,

যুগ্ম-সচিব।

শ্রীঃ আবদুল করিম সরকার (উপ-সচিব), উপ-নিয়ন্ত্রক, বাংলাদেশ সরকারী মুদ্রণালয়
ঢাকা কর্তৃক মুদ্রিত।

শ্রীঃ আমিন জুবেরী আলম, উপ-নিয়ন্ত্রক, বাংলাদেশ ফরমস্ ও প্রকাশনী অফিস,
তেজগাঁও, ঢাকা কর্তৃক প্রকাশিত।