

রেজিষ্টার্ড নং ডি এ-১

বাংলাদেশ



গেজেট

অতিরিক্ত সংখ্যা
কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রকাশিত

মঙ্গলবার, ডিসেম্বর ২১, ১৯৯৩

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

পাট মন্ত্রণালয়

বাংলাদেশ সচিবালয়, ঢাকা

প্রজ্ঞাপন

তারিখ : ২০শে ডিসেম্বর ১৯৯৩

নং এস.আর.ও, ২৪৬-আইন/৯৩—পণ্য উৎপাদনশীল রাষ্ট্রীয় শিল্প প্রতিষ্ঠান শ্রমিক (চাকুরীর শর্তাবলী) আইন, ১৯৯৩ (১৯৯৩ সনের ৩৪ নং আইন) এর ধারা ৩ এ প্রদত্ত ক্ষমতাবলে সরকার বাংলাদেশ জুটমিলস কর্পোরেশনের অধীনস্থ পণ্য উৎপাদনশীল রাষ্ট্রীয় শিল্প প্রতিষ্ঠানসমূহে নিয়োজিত শ্রমিকদের মজুরী, বোনাস, চিকিৎসা ভাতা, বাড়ী ভাড়া ভাতা, যাতায়াত ভাতা, ছুটি, গ্র্যাচুইটি এবং নাইট শিফট ভাতা সংক্রান্ত সকল জারীকৃত প্রজ্ঞাপন বাতিলক্রমে উক্ত শ্রমিকদের মজুরী ও উপরিউক্ত সুবিধাদি সংযুক্ত তফসিল মোতাবেক পুনঃ নির্ধারণ করিল।

(৪৩৭৭)

মূল্য : টাকা ৮.০০

তফসিল
বাংলাদেশ জুট মিলস্ করপোরেশন

১। মজুরী :

পিস-রেট শ্রমিকদের পদবী	শ্রমিকদের গ্রেড নম্বর	মাসিক মজুরী স্কেল	বেইজ রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা
১	২	৩	৪
পাট :			
কাঁচা প্রেসম্যান	২	১০০০-৩৫-১৬৩০	পরিশিষ্ট 'ক' অনুযায়ী যাহা সংযুক্ত ব্যাখ্যামূলক নোটসহ তফসিলের অংশ হিসাবে পড়িতে হইবে।
এসোর্টার (কাঁচা)	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
এসোর্টার (পাকা)	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
এসোর্টার হেড সর্দার	৭	১২৭৫-৬০-২৩৩৫	ঐ
ব্যাচিং			
বেল ওপেনার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০	ঐ
সিলেক্টর (বেল)	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
সিলেক্টর (লুজ)	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
ওয়াইভিং :			
স্ট্রীলার ও ইয়ার্ন বাউন্ডার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০	ঐ
হেসিয়ান ওয়ার্প ওয়াইভার হেসিয়ান ওয়েফট ওয়াইভার, স্যাকিং ওয়ার্প ওয়াইভার এবং ওয়েফট ওয়াইভার।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
হাইস্পীড ম্যাকরোল ওয়াইভার হাইস্পীড ম্যাক্রপ ওয়াইভার, হাইস্পীড প্রিসিশন ওয়াইভার এবং হাইস্পীড সোয়াটার কপ ওয়াইভার।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
ওয়াইভিং সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
ওয়াইভিং হেড সর্দার (অনুমোদিত সেট-আফ অনুযায়ী যদি থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ

১	২	৩	৪
বিমিং			
বিমার (প্রি-বিমিং মেসিন, ড্রাই বিমিং মেসিন ড্রেসিং মেসিন এবং সাইজিং মেসিন)।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
প্রথম বিমার (প্রি-বিমিং মেসিন, ড্রাই বিমিং মেসিন, ড্রেসিং মেসিন এবং সাইজিং মেসিন)।	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
বিমিং সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
বিমিং হেড সর্দার (অনুমোদিত সেট-আফ অনুযায়ী যদি থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ
তাঁত			
হেসিয়ান তাঁতী, স্যাকিং তাঁতী এবং বিম টায়ার-কাম-রিপিডিং তাঁতী।	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
ক্যানভাস তাঁতী	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
তাঁত লাইন সর্দার (হেসিয়ান এবং স্যাকিং)	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫	ঐ
তাঁত হেড সর্দার (হেসিয়ান এবং স্যাকিং)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ
সমাপনী			
(ক) সেলাই			
হ্যান্ড সিউয়ার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
গভারহেড মেসিনম্যান, হেমিং মেসিনম্যান এবং হেরাকেল মেসিন ম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
সেলাই সেকশনের সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
ফিনিশিং হেড সর্দার	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ
(খ) বেলিং			
প্রেসম্যান	২	১০০০-৩৫-১৬৩০	ঐ
প্রথম প্রেসম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
বেলিং সেকশনের সর্দার (অনুমোদিত সেট-আফ অনুযায়ী যদি থাকে)	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ

টাইম-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩
পাট		
ত্বাভার, উসুয়ার, খামালী, লেবার ও ক্রিনার/সুইপার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ওয়েমান এবং সাংরাওয়লা	২	১০০০-৩৫-১৬০০
ব্যাচিং		
জুট পাইলার, জুট কেরিয়ার, টিজার হেলপার, রুটকাটার, ডাষ্ট শেকার হেলপার, সুইপার/ক্রিনার ও বিভাগীয় শ্রমিক।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
সফনার ফিডার, সফনার রিসিভার, জুট স্প্রেডার ফিডার, স্প্রেডার রিসিভার, টেনডাম টিজার ফিডার, টেনডাম টিজার রিসিভার, হার্ড ওয়াশি টিজার ফিডার, হার্ড ওয়াশি রিসিভার, হটলাট ফিডার, হটলার্ট রিসিভার, ডলাপ ওয়েমান, ইমালশান ট্যাংক অপারেটার (অটোমেটিক) ডাষ্ট শেকার অপারেটার ও গিলোটিন মেশিন অপারেটার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
ইমালশান ট্যাংক অপারেটার (নন-অটোমেটিক)	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
টিজার সর্দার ও সফনার সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
হেড সর্দার (যদি সেট-আপে থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫
প্রিপারিং		
পিকিং লেবার (যদি সেট-আপে থাকে), সুইপার/ক্রিনার ও বিভাগীয় শ্রমিক।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ব্রেকার ফিডার (সাধারণ), ব্রেকার রিসিভার-কাম-ফিনিশার ফিডার, ফিনিশার কার্ড রিসিভার-কাম-১ম ড্রইং ফিডার ও ড্রইং রিসিভার কাম-ড্রইং ফিডার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
ড্রইং লাইন সর্দার ও ব্রেকার কার্ড সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
হেড সর্দার (যদি সেট-আপে থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫
স্পিনিং		
স্পাইভার ক্যান ক্যারিয়ার, সুইপার/ক্রিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ববিন শিফটার, স্পিনার এবং ইয়ার্ন টেষ্টার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
টুইস্টার, লেবার সর্দার এবং স্পাইভার ক্যান ক্যারিয়ার-কাম-ফীডার।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
স্পিনার এবং স্পিনার লাইন সর্দার	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
টুইস্টার সর্দার (সেট-আপে যদি থাকে)	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
স্পিনিং লাইন সর্দার এবং স্পিনার যে ২০০ স্পিন্ডেল চালায়।	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫
হেড সর্দার (সেট আপে যদি থাকে)	৮	১৩৭৫-৭০-২৬৩৫

১	২	৩
ওয়্যাইভিং :		
ববিন ক্রিনার, কপ-গোডাউন শ্রমিক, স্পুল ডেলিভারী শ্রমিক, বিভাগীয় শ্রমিক এবং সুইপার/ক্রিনার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
বিমিং :		
বিভাগীয় শ্রমিক এবং সুইপার/ক্রিনার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ডায়ার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
স্টার্চম্যান	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
তীত		
বিভাগীয় শ্রমিক, সুইপার, ক্রিনার এবং ক্যারিয়ার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
চামড়া মেরামতকারী	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
কন্সম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
সমাপনী :		
বেল ক্যারিয়ার, কাটিং মেশিন রিসিভার, সুইং মেশিন রিসিভার (হেলপার), বিভাগীয় শ্রমিক, সুইপার/ক্রিনার, হেলপার এবং মেজারিং মেশিন রিসিভার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
টুইস্ট কাটার, ড্যাম্পিং ফিডার, ড্যামপিং রিসিভার, ল্যাপিং মেশিন ফিডার, ল্যাপিং মেশিন রিসিভার, ক্যালেন্ডার রিসিভার, ম্যাংগল রিসিভার, ক্রোপিং মেশিন ফীডার, মেজারিং মেশিন ম্যান, কাটিং মেশিন ফীডার, হুপস কাটার, ব্রাডিং রিসিভার, ব্যাগ চেকার এবং ব্যাগ স্ট্যাম্পার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
কাপড় পরীক্ষাকারী-কাম-মেরামতকারী, ব্র্যাডিং মেশিন অপারেটর, ক্যালেন্ডার ফীডার, ম্যাংগল ফীডার এবং ব্যাগ জয়নার (হস্তদ্বারা)।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
বেস্ট ম্যান এবং ব্যাগ জয়নার (মেশিন দ্বারা)	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
ফিনিশিং সেকশনাল সর্দার এবং মার্কম্যান	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫

ব্রড লুম মিল

পিস-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল	বেইজ রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা
১	২	৩	৪

ওয়ার্হাউজিং

রোল ওয়াইভার এবং কপ ওয়াইভার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	পরিশিষ্ট 'খ' অনুযায়ী যাহা সংযুক্ত ব্যাখ্যামূলক নোটসহ তফসিলের অংশ হিসাবে পড়িতে হইবে।
------------------------------	---	--------------	--

ওয়ার্হাউজিং সর্দার (সেট-আপে যদি থাকে)	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
---	---	--------------	---

বিমিং

বিমার (প্রি-বিমিং মেশিন) এবং বিমার (সাইজিং মেশিন)।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
---	---	--------------	---

প্রথম বিমার (প্রি-বিমিং মেশিন এবং প্রথম বিমার (সাইজিং মেশিন)।	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
--	---	--------------	---

বিমিং সর্দার (সেট-আপে যদি থাকে)	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
---------------------------------	---	--------------	---

তাঁত

তাঁতী এবং বিম টায়ার-কাম-রিলিভিং তাঁতী (সেট-আপে যদি থাকে)	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
--	---	--------------	---

তাঁতী লাইন সর্দার	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫	ঐ
-------------------	---	--------------	---

তাঁত হেড সর্দার (সেট-আপে যদি থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ
------------------------------------	---	--------------	---

সমাপনী

স্পুল প্যাকার (রঙালী ইয়ার্গ যদি থাকে)	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
--	---	--------------	---

টাইম-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩

সুইপার/ক্লিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
------------------------------------	---	-------------

ব্রডলুম বীম টাইয়ার (অটোমেটিক যদি থাকে)	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
---	---	--------------

রোলিং আপ মেশিন এ্যাটেনডেন্ট এবং ব্রড লুম ক্রথ প্যাকার ব্রডলুম কাপড় পরীক্ষক-কাম-মেরামতকারী,	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
--	---	--------------

ষ্টার্চম্যান এবং ১ম রোলিং আপ মেশিন এ্যাটেনডেন্ট (সেট-আপে যদি থাকে)।		
--	--	--

মার্ক ম্যান	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
-------------	---	--------------

কটন ব্যাগিং প্ল্যান্ট :

পিস-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল	বেইজ রেট নিরূপণের জন্য নূনতম দক্ষতা
১	২	৩	৪
ওয়াইভিং :			
ওয়াইভার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
বিমিং			
বিমার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
১ম বিমার	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
বিমিং সর্দার (সেট আপে যদি থাকে)	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
তীত			
উইভার	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
লাইন সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
হেড সর্দার (সেট আপে যদি থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ
সমাপনী			
প্রেসম্যান	২	১০০০-৩৫-১৬৩০	ঐ
ব্লথ ফোল্ডার ও মেরামতকারী	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
১ম প্রেসম্যান ও সুইং মেসিনম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
ফিনিশিং সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ

টাইম-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩
ব্যটিং		
কাটিং কেরিয়ার/ডাষ্ট কেরিয়ার, কাটিং বেল ওপেনার, ওয়েল স্পেয়ার (বাই হ্যান্ড), সুইপার/ক্রিনার, জুট পাইলার, টিজার হেলপার জুট বেল কেরিয়ার, থ্রেড কাটার (ম্যানুয়েল), ডাষ্ট শেকার হেলপার ও লেবার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
পিকার এ্যাটেনডেন্ট, সফনার ফিডার, সফনার রিসিভার, থ্রেড কাটার, হার্ড ওয়েস্ট টিজার ফিডার, হার্ড ওয়েস্ট টিজার রিসিভার, টিজার ফিডার, টিজার রিসিভার ডাষ্ট শেকার অপারেটর ও ইমালশান ট্যাংক অপারেটর (অটোমেটিক)।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
ইমালশান ট্যাংক অপারেটর (নন-অটোমেটিক)	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
লাইন সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
হেড সর্দার (যদি সেট-আপে থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫
প্রিপেয়ারিং		
রেভার ফিডার, কনভেয়ার এটেনডেন্ট, সুইপার/ক্রিনার এবং কান কেরিয়ার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ব্লেটন কার্ড এটেনডেন্ট, টো ব্রেকার ফিডার, ফিনিসার ফিডার, ড্রয়িং রিসিভার, ব্রেকার ফিডার, ব্রেকার রিসিভার-কাম-ফিনিশার ফিডার, মিক্সিং ম্যান-কাম-টিজার রিসিভার, ফিনিসার কার্ড রিসিভার-কাম-প্রথম এবং দ্বিতীয় ড্রয়িং ফিডার এবং ডলপ ওয়েম্যান।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
গারনেট এটেনডেন্ট	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
লাইন সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
হেড সর্দার (সেট আপে যদি থাকে)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫

১	২	৩
স্পিনিং		
ববিন লেবারার, লং জুট কেরিয়ার, রোল কেরিয়ার, ক্যান কেরিয়ার এবং সুইপার/ক্রিনার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ট্রয়ন শ্রাবার ফিডার, হুইটনে শ্রাবার ফিডার, রভিং ফিডার এবং ড্রয়িং রিসিভার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
ডফার, টুইস্টার এবং শ্রাইভার ক্যান কেরিয়ার-কাম-ফিডার।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
বেটন শ্রাবার এটেনডেন্ট, ট্রয়ন শ্রাবার এটেনডেন্ট হুইটনে শ্রাবার এটেনডেন্ট, রভিং এটেনডেন্ট, হেড ডফার এবং স্পিনার।	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
লাইন সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
রভিং এবং স্পিনিং হেড সর্দার (সেট আপে যদি থাকে)	৮	১৩৭৫-৭০-২৬৩৫
বিমিং		
বিমিং লেবারার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
তীত		
তীত লেবারার, সুইপার/ক্রিনার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ক্রিলার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
চামড়া মেরামতকারী	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
কন্সম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
সমাপনী :		
ল্যাপার, রুথ কারিয়ার, সমাপনী শ্রমিক, ফিনিশিং ব্যাণ্ডেল কারিয়ার, ফিনিশড বেল কারিয়ার এবং সুইং হেলপার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
কাটিং মেশিন ফীডার, কাটিং মেশিন রিসিভার এবং হপস্ কাটার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
মার্কম্যান	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫

ল্যামিনেশন প্ল্যান্ট :

পিস-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নম্বর	মাসিক মজুরী স্কেল	বেইজ রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা
ফোডার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০	পরিশিষ্ট 'ঘ' অনুযায়ী, যাহা সংযুক্ত ব্যাখ্যামূলক নোটসহ তফসিলের অংশ হিসাবে পড়িতে হইবে।
জয়েন্ট মেশিন সেলাইকারী	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
সুইং মেশিন ম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ

টাইম-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল
হেলপার, শ্রমিক, সুইপার/ক্রিনার এবং টাক শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
কাটিং মেশিন অপারেটর এবং প্যাকার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
এক্সট্রুডার ফীডার, ব্র্যান্ডিং মেশিন অপারেটর এবং মার্কম্যান	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
লাইন সর্দার (সেট-আপ এ যদি থাকে)	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
এক্সট্রুডার অপারেটর	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫

আমিন ওল্ড ফিল্ড লিমিটেড

টাইম-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নম্বর	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩
সুইপার/ক্রিনার, লেবারার, হেলপার ডাষ্টি সেকার অপারেটর এবং সাইড টিমার হেলপার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ট্রেডার অপারেটর, গারনেট ডেপার, হাইড্রোলিক প্রেস অপারেটর এবং বেইলম্যান।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
মিকচার মেশিন অপারেটর এবং টাফটিং মেশিন অপারেটর।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
নিডিল পাকিং অপারেটর এবং কাটিং মেশিন অপারেটর।	৪	১১০০-৪৫-১৯১০

ইঞ্জিনিয়ারিং মিল এবং ফ্যাক্টরী মেকানিক্যাল ডিপার্টমেন্ট ।

টাইম-রেট শ্রমিকদের পদবী	খেড নম্বর	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩
ইমপ্রভার, ক্রিনার, খালাশী, কোলম্যান, স্টোর লেবারার, জেনারেল এবং শাফটিং অয়েলার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
হ্যামারম্যান, ইলেকট্রিক ক্রেইনম্যান, হেড শাফটিং অয়েলার, ক্রানম্যান মোটর ম্যান, দক্ষ খালাশী (স্টোর) আয়ারম্যান, পিকার অয়েলম্যান, ইলেকট্রিক মোটর ক্রিনার, রোলারম্যান, জারনীম্যান, ফেট বব ক্রিনার, দক্ষ খালাশী (ওয়ার্কশপ) এয়ার কমপ্রেসার অপারেটর এবং ঘরামি।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
জারনীম্যান, হেড মোটরম্যান, পিন বয়, ঘরামি এবং অয়ারম্যান।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
ফার্নিচার পোলিশার, ওয়েল্ডার (ইলেকট্রিক এবং গ্যাস) ইলেকট্রিক মিস্ত্রি, পাম্প ম্যান, উড টার্নার, টার্নার, বেঞ্চ ফিটার, মিলিং মেশিন ম্যান, লেবার সর্দার (সারেং) ববিন মেরামতকারী, মোলডার, বয়লার ফায়ারম্যান, ফার্নেস ম্যান, পেইন্টার, থাইভার, প্রামবার, ব্ল্যাক স্মিথ, টিন স্মিথ, কার্পেন্টার, ড্রিলম্যান, স্যাপার ম্যান, ফ্রেন ড্রাইভার, ফোর্ক লিফটার ড্রাইভার, মটর মেকানিক, বোরিং ম্যান, প্র্যানার মেশিন ম্যান, এক্সট্রুডার মেশিন ম্যান, কোর মেকার, শটব্লাস্ট অপারেটর, মিসমুলার মেশিন অপারেটর, ল্যাডল মেকার, ব্যান্ড স' মেশিন ম্যান, স্লাইভার ক্যান মেরামতকারী/প্রস্তুতকারী, লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার, রিবেটর, পয়েন্টসম্যান, পাম্পম্যান (স্পিংকলার হাইড্রেন্ট), হিট টিটমেন্ট মেশিন ম্যান, ম্যাসন, লেটার পেইন্টার, সোফা মেকার, বুক বাইভার, স' মেশিনম্যান, ক্রাশিং মেশিন ম্যান, ঘরামি সর্দার, খালাশী সর্দার, লুম জয়নার, ইকো লোডার এবং ওয়ার্প স্টপ মোশন ফিটার, ভাইস সপ ফিটার, লিফটম্যান, হেড পিকার এবং হেড পিন বয়।	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
লেটার পেইন্টার, ওয়েল্ডার, ইলেকট্রিক মিস্ত্রি, উড টার্নার, টার্নার, বেঞ্চ ফিটার, মিলিং মেশিন ম্যান, বয়লার এটেনডেন্ট, ডিজেল ইঞ্জিন মেকানিক, ফায়ার ডিজেল ইঞ্জিন এ্যাটেনডেন্ট, ব্ল্যাক স্মিথ, টিন স্মিথ, কার্পেন্টার, ড্রিল ম্যান, স্যাপারম্যান, ফ্রেন ড্রাইভার, লিফটার ড্রাইভার, মটর মেকানিক, বোরিং ম্যান, প্রেনার মেশিন ম্যান, এক্সট্রুডার মেশিন ম্যান, কোর	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫

১

২

৩

মেকার, শট ব্লাস্ট অপারেটর, ল্যাডল মেকার, ব্যান্ড স' মেশিন ম্যান, ব্লাইভার ক্যান মেরামতকারী/ প্রস্তুতকারী, লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার, রিবেটর, পাম্প ম্যান (স্পিঙ্কলার হাইড্রেন্ট), হিট টিটমেন্ট মেশিন ম্যান, ম্যাসন, সোফা মেকার, স' মেশিন ম্যান, ক্রাশিং মেশিন ম্যান, মোন্ডার, ঘরামি সর্দার, খালসী সর্দার, মটর ওয়াইভার, ববিন মেরামতকারী, ফিটার, ভাইস শপ ফিটার এবং লুম জয়নার, কার্পেন্টার, ইকো লোডার এবং ওয়ার্প ষ্টপ মোশন ফিটার এবং বেলিং প্রেস ড্রাইভার।

ইলেকট্রিক মিস্ত্রী, টেনডাল (বয়লার হাউজ) ওয়েল্ডার (গ্যাস এবং ইলেকট্রিক) টার্নার, ফিটার, উড টার্নার, মিলিং মেশিনম্যান, মোটর ওয়াইভার, ব্ল্যাকস্মিথ, টিন স্মিথ, কার্পেন্টার, ড্রিলম্যান, শেপারম্যান, ক্রেন ড্রাইভার লিফটার ড্রাইভার, মোটর মেকানিক, বেড স' মেশিনম্যান, হিট টিটমেন্ট মেশিনম্যান, ম্যাসন, লেটার পেইন্টার, স' মেশিনম্যান, মোন্ডার, লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার, প্যাটার্ন মেকার, ভাইস শপ ফিটার, লুম জয়নার, ইকো লোডার এবং ওয়ার্প ষ্টপ মোশন ফিটার।

৬

১২২৫-৫৫-২২১৫

মোটর মেকানিক, ফিটার, টার্নার, বেঞ্চ ফিটার, টিন স্মিথ, কার্পেন্টার, মিলিং মেশিনম্যান, ড্রিলম্যান, শেপার ম্যান, ইলেকট্রিশিয়ান, সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট, পাওয়ারহাউজ এটেনডেন্ট, চার্জহ্যান্ড ব্ল্যাকস্মিথ, ফ্রেইন ড্রাইভার, প্যাটার্ন মেকার, ইকোলোডার এবং ওয়ার্ক ষ্টপ মোশন ফিটার।

৭

১২৭৫-৬০-২৩৫৫

পেটার্ন মেকার, চার্জহ্যান্ড, সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট এবং পাওয়ার হাউজ এটেনডেন্ট।

৮

১৩৭৫-৭০-২৬৩৫

অনুমোদিত সেট-আপ অনুযায়ী শূন্য পদের সৃষ্টি হইলে গ্রেডের সর্বোচ্চ স্তরে ১(এক) বৎসর চাকুরী সমাপ্তির পর জ্যেষ্ঠতা ও দক্ষতার ভিত্তিতে মেকানিক্যাল এবং ইঞ্জিনিয়ারিং ডিপার্টমেন্টের শ্রমিকদেরকে পদোন্নতি/পরবর্তী উচ্চতর গ্রেড দেওয়া যাইতে পারে।

জ্যেষ্ঠতা ও দক্ষতার আলোকে কেবলমাত্র মেকানিক্যাল, ইঞ্জিনিয়ারিং, ইলেকট্রিক্যাল, কনস্ট্রাকশন এবং ওয়ার্কশপের ৮ম গ্রেডের শ্রমিকদেরকে (জাতীয় বেতন স্কেল ৯ম) তাহাদের বিদ্যমান স্কেল ৮২০-৩৬-১৪৬৮ এর সর্বোচ্চ স্তরে এক বৎসর চাকুরী সমাপ্তির পর জাতীয় বেতন স্কেলের ১০ম অর্থাৎ ১৪২৫-৭৫-২৭৭৫.০০ টাকা প্রদান করা যাইতে পারে।

আমিন কার্পেট মিলস্

পিস রেট শ্রমিকের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল	বেস রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা
১	২	৩	৪

ওয়াইডিং :

রোল ওয়াইভার, কপ ওয়াইভার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	পরিশিষ্ট-'ঙ' অনুযায়ী যাহা সংযুক্ত ব্যাখ্যামূলক নোটসহ তপসিলের অংশ হিসাবে পড়িতে হইবে।
------------------------------	---	--------------	---

বিমিং :

বিমার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
১ম বিমার	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ

তাঁত বিভাগ :

ফ্রিলম্যান (কার্পেট তাঁত)	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
ম্যাট তাঁতী, টেপ তাঁতী, সহকারী কার্পেট তাঁতী	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
ম্যাট সর্দার, টেপ সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫	ঐ
কার্পেট তাঁতী	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ
কার্পেট সর্দার	৮	১৩৭৫-৭০-২৬৩৫	ঐ

ব্যাচিং এবং প্রিপেয়ারিং বিভাগ :

টাইম-রেট শ্রমিকদের পদবী	গ্রেড নম্বর	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩

পাট থহনকারী, মোড়া ওপেনার, পাট বহনকারী, ক্রিনার, বিভাগীয় শ্রমিক, হেলপার এবং টাকম্যান।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
সফনার ফিডার, সফনার রিসিভার, রেকার ফিডার, ফিনিশার কার্ড ফিডার এবং ড্রইং ফিডার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০

স্পিনিং এবং ওয়াইডিং বিভাগ :

শুদাম শ্রমিক, হেলপার, ক্রিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
বান্ডেলার, ববিন শিফটার এবং ইয়ার্ণ টেষ্টার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০

১	২	৩
স্নাইভার ফিডার, টুইস্টার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
স্পিনার	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
ওয়াইভিং এবং টুইস্টিং সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
ব্যাচিং টু স্পিনিং সর্দার	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫
বিমিং বিভাগ :		
হেলপার, ক্রিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
তাত বিভাগ :		
হেলপার, বিভাগীয় শ্রমিক এবং ক্রিনার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ববিন বয়	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
সমাপনী বিভাগ :		
হেলপার, ক্রিনার, বিভাগীয় শ্রমিক এবং বেল ম্যান।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
বেলম্যান (প্যাকার), ষ্টিচার এবং রোলিং মেশিনম্যান	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
টেপ চেকার, ফ্রিজিং মেশিন ম্যান, সিউইং মেশিনম্যান এবং সহকারী শিয়ারিং মেশিনম্যান।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
কার্পেট রিপেয়ারার, হ্যান্ড ক্রিপিং মেশিনম্যান, মার্কম্যান, টেপ চেকার সর্দার এবং শিয়ারিং মেশিনম্যান।	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
ফিনিশিং সর্দার	৬	১২২৫-৫৫-২২৭৫
ডাইং বিভাগ :		
হেলপার, ক্রিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
মোড়া বাইভার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
সহকারী ডাইংম্যান, সহকারী হাইড্রোলিক এক্সট্রাক্টর মেশিনম্যান এবং সহকারী এয়ার স্পিড ডাইং মেশিনম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
হাইড্রোলিক এক্সট্রাক্টর মেশিনম্যান, এয়ার স্পিড ডাইং মেশিনম্যান এবং ডাইংম্যান	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
ডাইং সর্দার	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫

বাগদাদ-ঢাকা এবং ফোরাত কর্ণফুলী কার্পেট ফ্যাক্টরী

পিস রেট শ্রমিকের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল	বেস রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা
১	২	৩	৪

ওয়াইডিং :

ক্লিনার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	পরিশিষ্ট-'চ' অনুযায়ী যাহা সংযুক্ত ব্যাখ্যামূলক নোটসহ তপসিলের অংশ হিসাবে পড়িতে হইবে।
ওয়াইভার (ম্যাকরোল হাই স্পিড মেশিন)			
ওয়াইভার (প্রেসিশন হাই স্পিড মেশিন)			
ওয়াইভার (ববিন ওয়াডিং হাই স্পিড মেশিন)			
ওয়াইভার (ম্যোককপ হাই স্পিড মেশিন)			

বিমিং :

বিমার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
১ম বিমার	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ

তাঁত বিভাগ :

ক্রীলমেন	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০	ঐ
সহকারী তাঁতী	৪	১১০০-৪৫-১৯১০	ঐ
তাঁতী	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫	ঐ
তাঁতের সর্দার	৮	১৩৭৫-৭০-২৬৩৫	ঐ

টাইম রেট শ্রমিকের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩

ব্যাচিং প্রিপেয়ারিং :

পাট গ্রহণকারী, মোড়া ওপেনার, পাট বহনকারী ক্লিনার, বিভাগীয় শ্রমিক, হেলপার এবং টাক ম্যান।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
স্পেডার রিসিভার, স্পেডার ফিডার, ব্রেকার ফিডার, ব্রেকার রিসিভার, ফিনিসার রিসিভার, ড্রয়িং ফিডার, ড্রয়িং রিসিভার এবং ফিনিশার ফিডার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০

স্পিনিং এবং টুইস্টিং বিভাগ :

হেলপার ক্লিনার, বিভাগীয় শ্রমিক এবং স্পাইভার ক্যান বহনকারী।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
--	---	-------------

১	২	৩
সিফটার (ববিন), বাস্তেলার এবং ইয়ার্ণ টেষ্টার।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
টুইস্টার এবং স্লাইভার কান কেরিয়ার কাম ফিডার	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
স্পিনার এবং রিলিভিং স্পিনার	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
স্পিনার (২০০ স্পিন্ডেল)	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫
রিলিভিং স্পিনার (২০০ স্পিন্ডেল)	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫
সর্দার (ব্যাচিং হইতে স্পিনিং)	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫
ওয়াইভিং বিভাগ :		
হেলপার, ক্রিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ওয়াইভিং, টুইস্টিং সর্দার	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
বিমিং বিভাগ :		
হেলপার, ক্রিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
তাত বিভাগ :		
হেলপার, বিভাগীয় শ্রমিক এবং ক্রিনার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
সমাপনী বিভাগ :		
হেলপার, ক্রিনার, বিভাগীয় শ্রমিক, বেল ম্যান, এবং সমাপনী শুদাম শ্রমিক।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
বেল ম্যান (প্যাকার) স্টিচার, রোলিং এবং মেজারিং মেশিন অপারেটর, কার্ড পানচার সহকারী, ইমালশন ম্যান (মিকচার ম্যান) এবং ল্যাচিং ম্যান সহকারী।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
ফ্রিজিং মেশিন সহকারী অপারেটর, ওভার মেশিন সহকারী অপারেটর, শেয়ারিং মেশিন সহকারী অপারেটর এবং ব্যাককোটিং মেশিন সহকারী অপারেটর।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
ব্যাচ ক্রিনিং মেশিন অপারেটর এবং লেসিং ম্যান	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
শেয়ারিং মেশিন অপারেটর, কার্পেট এগজামিনার-কাম-রিপেয়ারার, মার্ক ম্যান, ব্যাককোটিং মেশিন অপারেটর, ফ্রিজিং এবং ওভারেঞ্জিং মেশিন অপারেটর।	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
ফিনিশিং সর্দার এবং কার্ড পানচার	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫

১	২	৩
ডাইং বিভাগ :		
হেলপার, ক্রিনার এবং বিভাগীয় শ্রমিক	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
হ্যাংক কেরিয়ার এবং মোড়া বাইন্ডার	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
ডাইং মেশিন সহকারী অপারেটর, ড্রাইয়ার মেশিন সহকারী অপারেটর এবং হাইড্রো এক্সট্রাকটর মেশিন সহকারী অপারেটর।	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
ডাইং মেশিন অপারেটর, হাইড্রো এক্সট্রাকটর মেশিন অপারেটর, ড্রায়ার মেশিন অপারেটর।	৬	১১০০-৪৫-১৯১০
ডাইং সর্দার	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫
পাট বিভাগ :		
পাট বহনকারী, বিভাগীয় শ্রমিক এবং হেলপার	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
পাট যাচাইকারী	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
জুট সর্দার	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫

ইঞ্জিনিয়ারিং মিলস্ এবং ফ্যাক্টরী ম্যাকানিকেল বিভাগ, আমিন কার্পেট প্রাইট, বাগদাদ-ঢাকা এবং ফোরাত কর্নফুলী কার্পেট ফ্যাক্টরী।

টাইম রেট শ্রমিকের পদবী	গ্রেড নং	মাসিক মজুরী স্কেল
১	২	৩
ইমপ্রভার, ক্রিনার, খালাসি, কোলম্যান, ষ্টোর শ্রমিক, জেনারেল এবং শিফটিং ওয়েলার।	১	৯৫০-৩০-১৪৯০
ইলেকট্রিক ফ্লেম্যান, হেড শিফটিং ওয়েলার, ফ্লেম্যান, হেয়ারম্যান, মটরম্যান, দক্ষ খালাসি (ষ্টোর), ওয়ারম্যান, পিকার, অয়েলম্যান ইলেকট্রিক মটর ক্রিনার, রোলারম্যান, জার্নিম্যান, ফেস্টবব ক্রিনার, দক্ষ খালাসি (ওয়ার্কশস) এয়ার কমপ্রেসার অপারেটর এবং ঘরামি।	২	১০০০-৩৫-১৬৩০
জার্নিম্যান, হেড মটরম্যান, পিনবয়, ঘরামি এবং ওয়ারম্যান	৩	১০৫০-৪০-১৭৭০
ফার্নিচার পলিসার, ওয়েলডার (ইলেকট্রিক এবং গ্যাস) ইলেকট্রিক মিস্ত্রী, পাম্পম্যান, উড টার্নার, টার্নার বেঞ্জ ফিটার, লেবার সর্দার (সারেং), সিলিং মেশিন-ম্যান, ববিন রিপেয়ারার, মোল্ডার, বয়লার ফায়ারম্যান, ফার্নেসম্যান, পেইন্টার, থাইন্ডার, প্রামবার, কামার, টিনমিথ, কার্পেন্টার, ডিলম্যান, সেপারম্যান, ফ্লেম ড্রাইভার, লিফটার ড্রাইভার, মটর ম্যাকানিক বোরিংম্যান, প্লেনার মেশিনম্যান, এক্সট্রুডার মেশিনম্যান।	৪	১১০০-৪৫-১৯১০

১	২	৩
<p>কোর মেকার, শট ব্লাস্ট অপারেটর, মিলমুলার মেশিন অপারেটর, ল্যাডেল মেকার, বেভ স' মেশিনম্যান, ড্রাইভার কেন রিপেয়ারার/মেকার, লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার, রিলেটর, পয়েন্টসম্যান, পাম্পম্যান (স্পিঞ্জার হাইড্রেন্ট), হিট টিটমেন্ট মেশিন ম্যান, ম্যাশন, লেটার পেইন্টার, সোফা মেকার, বুক বাইভার, স' মেশিনম্যান, ক্রাশিং মেশিনম্যান, ঘরনী সর্দার, খালাসি সর্দার, লুম জয়েনার, ইকো লোডার এবং ওয়ার্প স্টপ মোশন ফিটার, ভাইস সপ ফিটার, লিফটম্যান, জেকার্ড মিস্ত্রি, কার্ড কটার।</p>	৪	১১০০-৪৫-১৯১০
<p>লেটার পেইন্টার, ওয়েলডার, ইলেকট্রিক মিস্ত্রি, উড টার্নার, টার্নার, বেঞ্চ ফিটার, বেভ ফিটার, মিলিং মেশিনম্যান, ডিজেল ইঞ্জিন মেশিন ম্যান, বয়লার এ্যাটেন্ডেন্ট, ফায়ার ডিজেল ইঞ্জিন এ্যাটেন্ডেন্ট, কামার, টিনখিথ, কার্পেন্টার, ড্রিল ম্যান, শ্যাপারম্যান, ফ্রেন ড্রাইভার, লিফটার ড্রাইভার, মটর মেকানিক, বোরিং ম্যান, প্রানার মেশিনম্যান, এক্সট্রুডার মেশিনম্যান, কোর মেকার, শট ব্লাস্ট অপারেটর, ল্যাডেল মেকার, বেভ স' মেশিনম্যান, স্লাইভার ক্যান রিপেয়ারার/মেকার, লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার, রিবেটর, পাম্পম্যান (স্পিঞ্জার হাইড্রেন্ট), হিট টিটমেন্ট মেশিনম্যান, ম্যাশন, সোফা মেকার, স' মেশিনম্যান, মোডার, ক্রাশিং মেশিনম্যান, ঘরামি সর্দার, খালাসি সর্দার, মটর ওয়াইভার, ববিন রিপেয়ারার, ফিটার, ভাইস সপ ফিটার, লুম জয়েনার, কার্পেন্টার, ইকো লোডার এবং ওয়ার্প স্টপ মোশন ফিটার, বেলিং প্রেস ড্রাইভার, জ্যাকার্ড মিস্ত্রি এবং কার্ড কটার।</p>	৫	১১৭৫-৫০-২০৭৫
<p>ইলেকট্রিক মিস্ত্রী, টিভাল (বয়লার হাইজ) ওয়েল্ডার (গ্যাস এবং ইলেকট্রিক), টার্নার, ফিটার, উড টার্নার, মিলিং মেশিনম্যান, মটর ওয়াইভার, কামার, টিন খিথ, কার্পেন্টার, ড্রিলম্যান, শ্যাপারম্যান, ফ্রেন ড্রাইভার, লিফটার ড্রাইভার, মটর মেকানিক, বেভ 'ছ' মেশিনম্যান, হিট টিটমেন্ট মেশিনম্যান, মোডার, লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার, প্যাটার্ন মেকার, ভাইস সপ ফিটার, লুম জয়েনার, ইকো লোডার এবং ওয়ার্প স্টপ মোশন ফিটার, জ্যাকার্ড মিস্ত্রি এবং কার্ড কটার।</p>	৬	১২২৫-৫৫-২২১৫

১	২	৩
মটর মেকানিক, ফিটার, টার্নার, বেক্স ফিটার, টিন শিথ, কার্পেন্টার, মিলিং মেশিনম্যান, ড্রিল ম্যান, শ্যাপার ম্যান, ইলেকট্রিশিয়ান, সুইচবোর্ড এটেনডেন্ট, পাওয়ার হাইজ এটেনডেন্ট, চার্জহ্যান্ড, কামার, ফেন ড্রাইভার, লিফটার ড্রাইভার, মটর ওয়াইভার, লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার, প্যাটার্ন মেকার, ইকো লোডার এবং ওয়ার্প ষ্টপ মোশান ফিটার।	৭	১২৭৫-৬০-২৩৫৫
প্যাটার্ন মেকার, চার্জহ্যান্ড, সুইচবোর্ড এটেনডেন্ট এবং পাওয়ার হাইজ এটেনডেন্ট।	৮	১৩৭৫-৭০-২৬৩৫

ম্যাকানিক্যাল এবং ইঞ্জিনিয়ারিং বিভাগের শ্রমিকদের ক্ষেত্রে খেডের সর্বোচ্চ ধাপে এক বৎসর কাল পূর্ণ হইলে পদোন্নতি/পরবর্তী খেডে উন্নতিকরণ, জ্যেষ্ঠতা প্রথমে দক্ষতার ভিত্তিতে করা যাইতে পারে, যদি পরবর্তী উচ্চতর খেডে অনুমোদিত সেটআপে শূণ্য পদ থাকে।

কেবলমাত্র ম্যাকানিক্যাল, ইঞ্জিনিয়ারিং, ইলেকট্রিক্যাল, কনস্ট্রাকশন এবং ওয়ার্কশপ শ্রমিকদের ক্ষেত্রে বর্তমান খেড ৮ এ (জাতীয় মজুরী স্কেল ৯) যাহাদের বিদ্যমান স্কেল ৮২০-৩৬-১৪৬৮ এ সর্বোচ্চ ধাপে পৌছার পর এক বৎসর কাল পূর্ণ হইয়াছে তাহাদিগকে জ্যেষ্ঠতা, দক্ষতা ও নৈপুণ্যতার ভিত্তিতে জাতীয় খেড নং ১০-এর স্কেল ১৪২৫-৭৫-২৭৭৫ প্রদান করা যাইতে পারে।

২। ফ্রিজ বেনিফিটস্ (১লা জুন ১৯৯২ইং হইতে কার্যকর)

(এ) বাড়ী ভাড়া ভাতা :

বাড়ী ভাড়া ভাতা মূল অর্জিত মজুরীর ৩৫%। এই বাড়ী ভাড়া ভাতা প্রদান পদ্ধতি দেশের সমগ্র এলাকায় সমভাবে প্রযোজ্য হইবে। যে সব শ্রমিকদিগকে পারিবারিক/ব্যাচেলর বাসস্থান প্রদান করা হইবে, তাহাদের নিকট হইতে ৩০শে জুন ১৯৯১ইং সালের বলবৎ হারে বাড়ীভাড়া কর্তন করিতে হইবে। বিদ্যমান আনুপাতিক পদ্ধতিতে বাড়ীভাড়া কর্তন অনুপস্থিত/মজুরীবিহীন ছুটির বেলায়ও বলবৎ থাকিবে।

(বি) চিকিৎসা ভাতা:

মাসিক টাকা ১৫০/= (একশত পঞ্চাশ) হারে চিকিৎসা ভাতা প্রদান করা হইবে। অনুপস্থিত/মজুরীবিহীন ছুটির বেলায় প্রচলিত প্রথায় আনুপাতিক হারে চিকিৎসা ভাতা কর্তন বলবৎ থাকিবে।

(সি) যাতায়াত ভাতা :

যে সমস্ত শ্রমিক মিল এলাকার এক মাইল ব্যাসার্ধের/বাহিরে বসবাস করিবে, তাহারা মাসিক টাকা ৬০/= (ষাট) হারে যাতায়াত ভাতা পাইবে। অনুপস্থিত এবং ছুটির বেলায় প্রচলিত প্রথায় আনুপাতিক হারে যাতায়াত ভাতা কর্তন বলবৎ থাকিবে।

(ডি) উৎসব ভাতা :

কর্মরত শ্রমিকদিগকে প্রতি বৎসরে দুইটি উৎসব ভাতা নির্দিষ্ট উৎসবের সময় নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে প্রদান করা হইবে।

শর্তাদী	অধিকার
(১) যে সমস্ত কর্মরত শ্রমিক পূর্ববর্তী ঈদুল ফিতর হইতে ১২(বার) মাসের মধ্যে ন্যূনপক্ষে ১৬০ (একশত ষাট) দিন কাজ করিয়াছে।	১ (এক) মাসের মূল মজুরী।
(২) যে সমস্ত কর্মরত শ্রমিক পূর্ববর্তী ঈদুল ফিতর হইতে ১২ (বার) মাসের মধ্যে ন্যূন পক্ষে ৮০(আশি) দিন কাজ করিয়াছে।	$\frac{2}{3}$ (অর্ধেক) মাসের মূল মজুরী।
(৩) যে সমস্ত কর্মরত শ্রমিক পূর্ববর্তী ঈদুল আয্বা হইতে ১২ (বার) মাসের মধ্যে ন্যূনপক্ষে ১৬০(একশত ষাট) দিন কাজ করিয়াছে।	১ (এক) মাসের মূল মজুরী।
(৪) যে সমস্ত কর্মরত শ্রমিক পূর্ববর্তী ঈদুল আয্বা হইতে ১২ (বার) মাসের মধ্যে ন্যূন পক্ষে ৮০(আশি) দিন কাজ করিয়াছে।	$\frac{2}{3}$ (অর্ধেক) মাসের মূল মজুরী।

(ই) প্রদেয় ভবিষ্য তহবিল :

বিদ্যমান $৮\frac{1}{2}\%$ হারের স্থলে ভবিষ্য তহবিলে মূল মজুরীর ১০% হারে চাঁদা প্রদান।

(এফ) রাষ্ট্রিকালীন পালার ভাতা :

রাষ্ট্রিকালীন পালার ভাতা টাকা ৫/ = (পাঁচ) হারে ৮(আট) ঘন্টা রাষ্ট্রিকালীন পালায় রাজ ১০(দশ) টা হইতে ভোর ৬(ছয়) টা পর্যন্ত কাজ করিলে প্রাপ্ত হইবে।

(জি) গ্রাচুইটি :

পদত্যাগ, অবসান, ছাটাই, স্বাস্থ্যগত কারণে বরখাস্ত, চাকুরীকালীন সময়ে মৃত্যু, পূর্বসত্ত্ব হারানো, অবসর জনিত কারণে (যদি থাকে) একজন স্থায়ী শ্রমিক প্রতি পূর্ণ বৎসর চাকুরী কিংবা উহার ৬(ছয়) মাসের অধিক অংশের জন্য ২(দুই) মাসের মূল মজুরী (এক মাস = দুইশত আট ঘন্টা) গ্রাচুইটি বাবদ প্রাপ্য হইবে, যদি তাহার চাকুরীর ধারাবাহিকতা ৫(পাঁচ) বৎসর বজায় থাকে।

যে সমস্ত শ্রমিক গ্রাচুইটি প্রাপ্য হইবে তাহাদের বেলায় ক্ষতিপূরণ প্রযোজ্য হইবে না। গ্রাচুইটি নির্ণয়ের জন্য চাকুরী অবসানের পূর্বের ১২(বার) মাসের প্রদানকৃত গড় মূল মজুরী ভিত্তি হইবে।

একজন স্থায়ী শ্রমিকের চাকুরীর ধারাবাহিকতা ৫(পাঁচ) বৎসর বজায় না থাকিলে গ্রাচুইটি প্রাপ্য হইবে না। তবে সর্শ্রষ্ট শ্রম আইন অনুযায়ী তাহাকে ক্ষতিপূরণ প্রদান করা যাইবে।

(এইচ) ছুটি :

একজন স্থায়ী শ্রমিক শ্রম আইন অনুযায়ী ছুটি প্রাপ্য হইবে। বিদ্যমান পদ্ধতিতে ৫০% বাৎসরিক অর্জিত নগদীকরণের পদ্ধতি অব্যাহত থাকিবে।

(৩) মজুরী নির্ধারণ পদ্ধতি :

(ক) ১৯৯১ সনের ৩০শে জুনের প্রাপ্ত মজুরী (মূল মজুরী + অতিরিক্ত বর্ধিত মজুরী + ব্যক্তিগত বর্ধিত মজুরী/ভাতা + মহার্ঘ ভাতা) এর ভিত্তিতে মজুরী স্কেলের অনুরূপ (করেস্পন্ডিং স্কেল) নূতন অনুমোদিত স্কেলে মজুরী নির্ধারিত হইবে। তবে যদি এই অনুযায়ী নির্ধারিত মজুরী সঞ্চিত নূতন স্কেলে সর্বনিম্ন ধাপের কম হয়, তাহা হইলে সঞ্চিত স্কেলে সর্বনিম্ন ধাপে মজুরী নির্ধারিত হইবে, যদি নির্ধারিত মজুরী সর্বনিম্ন ধাপের উচ্চতর হইয়া নূতন স্কেলের কোন ধাপের সমান হয় তাহা হইলে ঐ ধাপে মজুরী নির্ধারিত হইবে। যদি নূতন স্কেলে/ইহার সমান কোন ধাপ না থাকে তবে পরবর্তী উচ্চতর ধাপে মজুরী নির্ধারিত হইবে।

(খ) ৩০শে জুন ১৯৯১ইং তারিখে একই পদে তিন বৎসর কম মেয়াদের চাকুরীর জন্য একটি (ইনক্রিমেন্ট) মজুরীবৃদ্ধি, ৩-৬ (তিন-ছয়) বৎসরের চাকুরীর মেয়াদের জন্য ২(দুই) টি মজুরীবৃদ্ধি ও ৬(ছয়) বৎসরের উর্ধ্বে চাকুরীর মেয়াদের জন্য সর্বোচ্চ ৩ (তিন) টি মজুরী বৃদ্ধি মঞ্জুর করা হইবে।

নির্ণয়কৃত মোট অংক যদি স্ব স্ব নূতন স্কেল অতিক্রম করে, সেই ক্ষেত্রে নূতন স্কেলের সর্বোচ্চ ধাপে মজুরী নির্ধারণ করিতে হইবে এবং অতিরিক্ত টাকা পার্সনাল এ্যালাউন্স হিসাবে পরিশোধ করিতে হইবে। তবে ঘরভাড়া ভাতা, বোনাস, ছুটির মজুরী, প্রভিডেন্ট ফান্ড, ওভারটাইম এলাউন্স এবং গ্যাচুইটি অথবা কোন কারণে চাকুরীচ্যুতির ক্ষতিপূরণ, ইত্যাদি হিসাব করার বেলায় এই পার্সনাল এলাউন্স গণ্য হইবে না।

০১-৭-৯১ইং হইতে নূতন বেতন স্কেলে মজুরী নির্ধারণ করার পর সকল অন্তর্বর্তী সুবিধাদি যেমন-মহার্ঘভাতা ইত্যাদি অবলুপ্ত হইবে।

তবে, শুধুমাত্র টাইমরেটেড শ্রমিকদিগকে বর্তমানে প্রদত্ত মাসিক ২০/- টাকা হারে বিশেষ সুবিধাদির বিষয়টি সরকার কর্তৃক নিষ্পত্তি না করা পর্যন্ত বলবৎ থাকিবে।

পরিশিষ্ট-ক

পিস রেট শ্রমিকদের বেস, রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা
পাট কল।

ব্যক্তি দক্ষতা:

১। পাট বিভাগ :

- (ক) গরসাট পাট হইতে কাঁচা যাচাই : ১৫.৪ মণ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়।
- (খ) গরসাট পাট হইতে পাক্কা যাচাই : ৭.৪৫ মণ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়।
- (গ) বোজা/কাঁচা বেল হইতে পাক্কা যাচাই : ৮.৩৪ মণ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়।
- (ঘ) পাক্কা বেল হইতে যাচাই : ২৩.৮৫ মণ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়।

২। ব্যাচিং বিভাগ :

- (ক) পাক্কা বেল ওপেনার (কাটিং, হাবিজাবি এবং রশি) : ৫৩.০৫ মণ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়।
- (খ) পাক্কা বেল ওপেনার (লং জুট) এবং মোড়া তৈরী : ৩৬ মণ প্রতিদিন ৮ ঘন্টায়।
- (গ) কাঁচা বেল ওপেনার (লং জুট) এবং মোড়া তৈরী : ৪৩.৫৬ মণ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়।

৩। ওয়াইন্ডিং বিভাগ :

- (ক) রিলিং : ৩০০ পাঃ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়। ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-১০পাঃ।
- (খ) বাউলিং : ৪৫ বাউল প্রতি দিন ৮ ঘন্টায় (১ বাউল = ৫৬ পাঃ ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন)।
- (গ) রোল ওয়াইন্ডিং : (সাধারণ) ফ্রেজার :
- (১) স্যাকিং ওয়ার্প : স্পিড ১৬৭ গজ/মিনিট, দক্ষতা-৫৬%, ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-১০ পাঃ
উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায় ৩.৯০ পাঃ।
- (২) হেসিয়ান ওয়ার্প : স্পিড ১৬৭ গজ/মিনিট, দক্ষতা-৫৮%, ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-৮ পাঃ
উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায় ৩.২৩ পাঃ।
- (ঘ) রোল ওয়াইন্ডিং (হাইস্পিড) ম্যাক রোল :
- (১) স্যাকিং ওয়ার্প : স্পিড-৫০০ গজ/মিনিট। দক্ষতা-৬০%
ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-১০ পাঃ। উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায়-১২.৫০ পাঃ।
- (২) হেসিয়ান ওয়ার্প : (হাই স্পিড)-৫০০ গজ/মিনিট দক্ষতা-৬৩%।
ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৮ পাঃ।
উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায়-১০.৫০ পাঃ।

নন ট্যাগ-ইন্ড ববিন এবং খারাপ মেশিনের জন্য উভয় ক্ষেত্রে বেস, রেটের সহিত ১০% যোগ হইবে।

- (ঙ) প্রিসিসন ওয়াইভিং (হাইস্পীড):
স্পিড-৫০০ গজ/মিনিট। দক্ষতা-৪৮%, ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-৭.৫ পাঃ
উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায়-৭.৫ পাঃ।
- (চ) কপ ওয়াইভিং (সাধারণ) ফ্রেজার জে, এফ, লোঃ
(ক) হেসিয়ান ওয়েফটঃ স্পিড-১০৮ গজ/মিনিট। দক্ষতা-৪৮%,
ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-১০ পাঃ
উৎপাদন স্পিন্ডেল/ঘন্টায়-২.১৬০ পাঃ।
(খ) স্যাকিং ওয়েফটঃ স্পিড-১১৬ গজ/মিনিট, দক্ষতা-৩৮%, ষ্ট্যান্ডার্ড
ইয়ার্ন ৩৪ পাঃ, উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায়-৬.২৪৫ পাঃ।
- (ছ) কপ ওয়াইভিং (হাই স্পীড) ম্যাক কপ :
(ক) হেসিয়ান ওয়েফটঃ স্পিড-২৫৮ গজ/মিনিট, দক্ষতা-৫২%, ষ্ট্যান্ডার্ড
ইয়ার্ন ১০ পাঃ, উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায় ৫.৫৯ পাঃ।
- (জ) সুয়েটার কপ (হাইস্পীড):
(ক) হেসিয়ান ওয়েফট : স্পিড-২৫০ গজ/মিনিট, দক্ষতা-৬০%,
ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭.৫০ পাঃ, উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায় ৪.৬৮৭ পাঃ।
(খ) স্পুল ওয়াইভিংঃ ৮৭৮ পাঃ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়। ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ২ x ৭ = ১৪
পাঃ।
(ঞ) ওয়ার্প ওয়াইভিং (রোল এবং কোন) : ৮৬৬ পাঃ প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়। ষ্ট্যান্ডার্ড
ইয়ার্ন ২ x ৭ = ১৪ পাঃ।
(ট) প্রাই টুয়াইন : ২৬৭৬ পাঃ প্রতিদিন ৮ ঘন্টায়। ষ্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন-১৪ পাঃ (তিন
সূতী)।

৪। বিমিং বিভাগ :

- (১) প্রি বিম : ষ্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক-৪০"/১০ আঃ, ১১ x ১২ ম্যাশিন স্পিড-
৩০০ গজ/মিনিটে, ১০০% দক্ষতায়। দক্ষতা-৩০% বেস রেইটের জন্য,
উৎপাদন-৯০ গজ/মিনিট, ট্যাগ=ইন্ড ব্যতীত স্পুলের জন্য বেস রেইটের
৩৫% যোগ করিতে হইবে।
- (২) ডাই বিমিং (স্যাকিং): ম্যাশিন স্পিড-৩৮ গজ প্রতি মিনিটে, ১০০%
দক্ষতায়। দক্ষতা-৬১% বেস রেইটের জন্য। উৎপাদন-২৩.১৮ গজ প্রতি
মিনিটে।
- (৩) সিলিভার ড্রেসিং (হেসিয়ান-সাধারণ) : মেশিন স্পিড-২৫ গজ প্রতি
মিনিটে-১০০% দক্ষতায়। দক্ষতা-৬০% বেস রেইটের জন্য। উৎপাদন-
১৫.০০ গজ প্রতি মিনিটে।

- (৪) প্রি-বিম ফীড হাই স্পিড ড্রেসিং (হেসিয়ান): ম্যাশিন স্পিড-৭০ গজ প্রতি মিনিটে, ১০০% দক্ষতায়, দক্ষতা-৩৩% বেস রেইটের জন্য। উৎপাদন-২৩.১০ গজ প্রতি মিনিটে।

৫। তাঁত বিভাগ :

- (১) হেসিঃ দক্ষতা-৫৭% বেইচ রেটের জন্য পিকস/মিনিট-১৪৮ আর এস ৪৬ $\frac{১}{২}$ " স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ৪০"/১০ আঃ ১১ x ১২ উৎপাদন-৭.৩২৩ পাঃ/তাঁত/ঘন্টা।
- (২) স্যাকিংঃ দক্ষতা-৬২% বেইচ রেটের জন্য পিকস/মিনিট-১৫৮, আর, এস, ৩৭ $\frac{১}{২}$ " স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ২৬ $\frac{১}{২}$ "/১৪.২৪ আঃ ৬ x ৮ বি, টুইল। উৎপাদন ১৮.১৬৩ পাঃ/তাঁত/ঘন্টা।
- (৩) হেসিয়ান প্রচলিত (হাইস্পিড): দক্ষতা-৫৭% বেস রেটের জন্য। পিকস/মিনিট-১৬৮, আর এস ৪৬ $\frac{১}{২}$ " স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ৪০/১০ আঃ ১১ x ১২ উৎপাদন-৮.৩১ পাঃ/তাঁত/ঘন্টা।
- (৪) ৩৭ $\frac{১}{২}$ " আর এস তাঁতে ৩৬" পর্যন্ত কাপড় উৎপাদনঃ দক্ষতা-৫৭% বেইচ রেটের জন্য। পিকস/মিনিট-১৫৮, আর এস ৩৭ $\frac{১}{২}$ " স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স ৪০/১০ আঃ, ১১ x ১২ উৎপাদন ৭.৮১৮ পাঃ/তাঁত/ঘন্টা।
- (৫) ডি/ডাব্লিউ ক্যানভাস এবং তারপুলিনঃ দক্ষতা-৫৭% বেস রেটের জন্য পিকস/মিনিট-১৪৮, আর এস ৪৬ $\frac{১}{২}$ " স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স-৪০/১০ আর, ১১ x ১২ উৎপাদন-৭.৩২৩ পাঃ/তাঁত/ঘন্টা।

নোট : কেবলমাত্র জারগন তাঁত ব্যতীত বিভিন্ন প্রকারের সাধারণ তাঁতে নিম্নবর্ণিত সুবিধাদি সংযোজনের ক্ষেত্রে পার্শ্ব বর্ণিত হারে বেস রেট হইতে কর্তন করা হইবে।

(১) ইকো কপ লোডারের জন্য-	..	১৫%
(২) প্রি বিমিং এর জন্য-	..	৫%
(৩) ওয়ার্প ষ্টপ মোশানের জন্য	..	৫%

জারগন তাঁতের ক্ষেত্রে এই সব তাঁত কম উৎপাদনক্ষম হওয়ায় সয়ংক্রিয় সুবিধাদির জন্য কর্তনের হার হইবে নিম্নরূপ :-

(১) ইকো কপ লোডারের জন্য	..	৭ $\frac{১}{২}$ %
(২) প্রি বিমিং এর জন্য	..	২ $\frac{১}{২}$ %
(৩) ওয়ার্প ষ্টপ মোশানের জন্য	..	২ $\frac{১}{২}$ %

যে সমস্ত মিলে বয়লার নাই সেই সমস্ত মিলে কেবলমাত্র হেসিয়ান এবং সিবিসির ক্ষেত্রে বেস রেটের সহিত ৫% যোগ হইবে। কিন্তু বয়লার চালু হওয়ার পর অবশ্যই উহা বন্ধ হইয়া যাইবে।

৬। সমাপনী বিভাগ :

সেলাই শাখা :

(১) স্যাকিং :

(ক) হেমিং :

মেশিনের ক্ষমতা- ১৬ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়, ১০০% দক্ষতায়।

দক্ষতা-৫৭% বেস্ রেটের জন্য।

প্রতি মেশিনে উৎপাদন-৯.১২ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।

(খ) ওভার হেড সেলাই :

মেশিনের ক্ষমতা-৮ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়, ১০০% দক্ষতায়

দক্ষতা- ৫২% বেস্ রেটের জন্য। প্রতি মেশিনে উৎপাদন-৪.১৬ বাউন্স প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।

(২) হেসিয়ান :

(ক) হেমিং :

মেশিনের ক্ষমতা-১২ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ৫০ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায় ১০০% দক্ষতায়।

দক্ষতা-৫৭% বেস্ রেটের জন্য।

প্রতি মেশিনে উৎপাদন-৬.৮৪ বাউন্স,প্রতি বাউন্সে ৫০ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।

(খ) হেরাকলঃ

মেশিনের ক্ষমতা-১২ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়, ১০০% দক্ষতায়।

দক্ষতা-৬০% বেস্ রেটের জন্য।

প্রতি মেশিনে উৎপাদন-৭.২ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায় ষ্টান্ডার্ড ব্যাগ সাইজ-২৮" x ২০"।

(৩) হাত সেলাই :

(ক) হাত সেলাইকারী (২ ফোড় এবং ২ নট অথবা ৩ ফোড় এবং ১ নট) :-

বেস্ রেটের জন্য দক্ষতা -২.৪০ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায় ৬০"-৮০" লম্বা ব্যাগ-২.২০ বাউন্স, প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।

৮০" এর উপর লম্বা ব্যাগ-২.০০ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।

(খ) হাত সেলাইকারী (২ ফোড় এবং ১ নট) :-

বেস্ রেটের জন্য দক্ষতা- ৩.০০ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি

- (গ) হাত সেলাইকারী (৪০" x ২০") (১ ফোড় এবং ২ নট) :
বেস্ রেটের জন্য দক্ষতা-৩.৩৩ বাউন্স, প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।
- (ঘ) সিমেন্ট ব্যাগ ২৭ $\frac{1}{2}$ " x ২০" ওভার হেড সেলাই-২.১২ বাউন্স-প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।
- (ঙ) সিমেন্ট ব্যাগ ২৯" x ১৯" মুখে ৪" ভালব-২.১০ বাউন্স, প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।
- (চ) হাত সেলাই ২৯" x ১৯" -৪ ব্যাউন্স, প্রতি বাউন্সে ২৫ ব্যাগ প্রতি ঘন্টায়।

নোট : সেফটি সেলাই ব্যাগের জন্য উভয় সাইডে সাধারণ সেলাই এর ক্ষেত্রে হেমিং বেস্ রেট অপেক্ষা ২৫% ডিডাকশন এবং সাইড ও বটম সেলাইযুক্ত ব্যাগের জন্য ডিডাকশন নাই।

ওভার হেড সেলাইযুক্ত ব্যাগের জন্য সাইড এবং বটম সেলাইযুক্ত ব্যাগের ক্ষেত্রে ১০% বেস্ রেট যোগ হইবে। কর্ন স্যাক ওভার হেড সেলাইযুক্ত ব্যাগে ট্যাগিং লেভেল এর জন্য সাধারণ বেস্ রেটের ৫% যোগ হইবে।

(ক) বেলিং :

প্রেস :

(ক) হেসিয়ান :

দক্ষতা-৫৩% বেস্ রেটের জন্য, ১০০০ গজ পর্যন্ত এবং ৬০০ ব্যাগ প্যাকিং।
উৎপাদন ৬.৬২৫ বেল প্রতি ঘন্টায়। ১০০১ হইতে ২০০০ গজ এবং উর্ধে ৬০০ ব্যাগ প্যাকিং। উৎপাদন ৩.৯৭৫ বেল প্রতি ঘন্টায়।

(খ) স্যাকিং :

দক্ষতা ৪৫% বেস্ রেটের জন্য। ৩০০ ব্যাগ পর্যন্ত এবং ১০০০ গজ কাপড় প্যাকিং। উৎপাদন ৫.৬২৫ বেল প্রতি ঘন্টায়।
উর্ধে ৩০০ ব্যাগ এবং উর্ধে ১০০০ গজ কাপড় প্যাকিং।
উৎপাদন ৪.৫০ বেল প্রতি ঘন্টায়।

(গ) টোল্লাইন :

বেস্ রেটের জন্য দক্ষতা ৩.৬ বেল (৫ মণ) প্রতি ঘন্টায়।
রিপ্যাক, কান্ডা আয়রণ অথবা রোপ বাউন্স উপযুক্ত রেট হইতে ৩০% ডিডাকশন।

পরিশিষ্ট-'ব'

বেস্ রেট হিসাবের জন্য (ব্রড লুম) ন্যূনতম দক্ষতা।

(ক) ওয়াইভিং বিভাগ :

(১) রোল ওয়াইভিং (সাধারণ) ফেজার :

স্পিড-১৬৭ গজ প্রতি মিনিটে।

দক্ষতা-৫৮% ষ্টার্ভার্ড সুতা ৮ পাঃ।

উৎপাদন/স্পিডেল/ঘন্টা-৩.২২৮ পাঃ।

উৎপাদন/স্পিডেল/ঘন্টা-২.৮২৫-৮ পাঃ এর নিচের সুতার জন্য।

(২) কপ ও ওয়াইভিং (সাধারণ) ফ্রেজার :
স্পিড-১০৮ গজ প্রতি মিনিটে।
দক্ষতা-৪৮% স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ১০ পাঃ।
উৎপাদন/স্পিডেল/ঘন্টায়-২.১৬০ পাঃ।
উৎপাদন/স্পিডেল/ঘন্টায়-১.৬৭৫, ৮ পাঃ এর নীচের সূতার জন্য।

(৩) রোল ওয়াইভিং (হাই স্পিড) ম্যাক রোল।
স্পিড ৫৫০ গজ প্রতি মিনিটে।
দক্ষতা ৬৩%, স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭.৫০ পাঃ।
উৎপাদন/স্পিডেল/ঘন্টায় ১০.৮২৮ পাঃ।

(৪) কপ ওয়াইভিং (হাই স্পিড) ম্যাক কপ :
স্পিড-২৫৮ গজ প্রতি মিনিটে।
দক্ষতা ৬৩%, স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ন ৭.৫০ পাঃ।
উৎপাদন/স্পিডেল/ঘন্টায় ৫.০৭৯ পাঃ।

(খ) বিমিং বিভাগ :

(১) প্রি-বিমিং ব্রড লুমঃ
ম্যাশিন স্পিড ৩০০ গজ প্রতি মিনিটে, ১০০% দক্ষতায়।
উৎপাদন ১৪২.৪৮ গজ প্রতি মিনিটে।

দ্রষ্টব্য : ট্যাগ এন্ড ব্যাতিত স্পুলের জন্য (যদি থাকে) বেস্ রেইটের ২০% যোগ করিতে হইবে।

(২) প্রি-বিম ফীড হাই স্পিড ড্রেসিং ম্যাশিন :
ম্যাশিন স্পিড ৭০ গজ প্রতি মিনিটে, ১০০% দক্ষতায়।
উৎপাদন ২৫.০০ গজ প্রতি মিনিটে, ১২০০ সূতার জন্য (স্ট্যান্ডার্ড-১০০০ গজ)।

(গ) তাঁত বিভাগ :

(১) প্রচলিত কার্পেট ব্যাকিং :
দক্ষতা ৬৮% বেস্ রেইটের জন্য।
পিকস/মিনিটে ৭৮, আর, এস, ১৬৮"
স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক ১৫০/৮ আঃ (১৩ X ১২)
উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টায় ১৫.৩৪৭ পাঃ।

(২) কার্পেট ব্যাকিং (হাই স্পিড) সেলজার তাঁত :
দক্ষতা ৬৮% বেস্ রেইটের জন্য।
পিকস/মিনিট ১৭৭, আর, এস, ১৫২"
স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক ১৫০/৮ আঃ (১৩" X ১২)
উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টায় ৩৪.৮২৫ পাঃ।

(ঘ) সমাপ্তি বিভাগ :

- (১) স্পুল পেকার (রপ্তানী সূতা)
দক্ষতা বেস্ রেইটের জন্য।
- (ক) ৮ ব্যাগ/ঘন্টায় (৪ স্পুল প্রতিটিতে)
- (খ) ৬ ব্যাগ/ঘন্টায় (৬ স্পুল প্রতিটিতে)
- (গ) ৮ ব্যাগ/ঘন্টায় (২ স্পুল প্রতিটিতে)।
- (ঘ) ৫ ব্যাগ/ঘন্টায় (৮ স্পুল প্রতিটিতে)।

পরিশিষ্ট 'গ'

কটন ব্যাগিং প্রাটের বেস রেট নিরূপণের জন্য নূনতম দক্ষতা।

১। ওয়াইভিং বিভাগ :

- (১) সেকিং ওয়েফট
স্পিড ১১৬ গজ/মিনিট
দক্ষতা ৪০% ষ্টাভার্ড সূতা ৩৪ পাঃ
উৎপাদন/স্পিন্ডল/ঘন্টা ৬.৫৭৬ পাঃ।

২। তাঁত বিভাগ :

কটন ব্যাগিং কাপড়ের স্পেসিফিকেশন।
দক্ষতা ৪০% বেস্ রেটের জন্য
পিকস/মিনিট ১২০ আর এস এফ এল সিবি ৬২^১/_২"
ষ্টাভার্ড ফেব্রিকস ৪৮"/৩০ আঃ/লিনিয়ার্ড গজ, ৩.৫ x ২.৫
উৎপাদন ৬০ পাঃ/তাঁত/ঘন্টা।

বিম ফিডিং তাঁতের জন্য এই সমস্ত বেসিস কার্যাকরী হইবে, যেখানে বিমের পরিবর্তে ফ্রিল ব্যবহার করা হয়, এই স্থলে তাঁতের ষ্টাভার্ড দক্ষতার হইতে ৫০% বেশী অনুমোদিত।

৩। সমাপ্তি বিভাগ :

- (১) কাপড় ভাজ এবং বাস্তিলিং করা ৩.০৮ বাস্তিল প্রতি ঘন্টায়।
- (২) কাপড় মেরামত, ভাজ এবং বাস্তিলিং ২.৩৩ বাস্তিল প্রতি ঘন্টায়।

বেলিং (প্রেস)

- (১) মাষ্টার বেল প্রতি ঘন্টায় ০.৭৫৫ বেল।
- (২) ডাবল বেল প্রতি ঘন্টায় ২.৫১৪ বেল।
- (৩) সিংগেলবেল প্রতি ঘন্টায় ৩.৭৮২ বেল।

পরিশিষ্ট 'ঘ'

লেমিনেশন প্লাস্ট এর বেস রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা।

- (১) ফোন্ডার প্রতি ঘন্টায় ১.২৭৫ পিস।
- (২) সেলাই ম্যাশিন চালক প্রতি ঘন্টায় ১.২৬ ব্যাগ।
- (৩) জোড়া সেলাই ম্যাশিন চালক প্রতি ঘন্টায় ১.২৬ ব্যাগ।

পরিশিষ্ট—'ঙ'

আমিন কার্পেটের বেস রেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা।

ওয়াইভিং বিভাগ

রোল ওয়াইভিং ম্যাক রোল (হাই স্পিড) ম্যাশিন স্পিড ৫৫০ গজ/মিনিট।
 ষ্টান্ডার্ড ইয়ার্ন ৬.৫০ পাঃ-এর বেস রেটের জন্য দক্ষতা ৬৩% উৎপাদন/স্পিডেল/ঘন্টা ৯.৩৮৪ পাঃ,
 ৬৩% দক্ষতায়।

তীত বিভাগঃ

টেপ লুমস :

- (১) ১" (২ হেড)-৯ সট।
দক্ষতা-৫৩% বেস রেটের জন্য।
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.৮১৭৯ রোল (১ রোল=৭২ গজ)।
- (২) ১" হইতে ৪" (২ হেড) ১০ সট।
দক্ষতা-৫০% বেস রেটের জন্য।
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.৬৯৪ রোল (১ রোল=৭২ গজ)।
- (৩) ১" হইতে ২" (৪ হেড) ৯ সট।
দক্ষতা ৫৫% বেস রেটের জন্য।
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায় ১.৬৯৭৫ রোল (১ রোল = ৭২ গজ)।
- (৪) ২" (৪ হেড) ১০ সট।
দক্ষতা ৫৫% বেস রেটের জন্য।
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায় ১.৫৩০ রোল (১ রোল = ৭২ গজ)।
- (৫) ২" (২ হেড) ১৬ সট (কটন টেপ)।
দক্ষতা ৪৮% বেস রেটের জন্য।
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায় ০.৪১৬৬ রোল (১ রোল = ৭২ গজ)।

ম্যাট লুমস :

- (১) লেফকো (প্রেইন) ১২ সট।
দক্ষতা ৪৫% বেস রেটের জন্য।
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায় ০.১৫০ রোল (১ রোল = ৫০ গজ)।
ইনসেন্টিভ প্রতি পারফেক্ট রোলের জন্য ৪০ পয়সা।

- (২) নথ্রোপ (ডিজাইন) ২০ সট।
দক্ষতা ৪২% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টায় ০.০৭৭২ রোল (১ রোল = ৫০ গজ)।
ইনসেন্টিভ প্রতি পারফেক্ট রোলের জন্য ১০০ পয়সা।
- (৩) নথ্রোপ (ডিজাইন ক্রীম ও থেলার ম্যাট) ২০ সট।
দক্ষতা ৪১% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টায় ০.০৭৫৪ রোল (১ রোল = ৫০ গজ)।
ইনসেন্টিভ প্রতি পারফেক্ট রোলের জন্য ১০০ পয়সা।

কার্পেট লুমস :

- (১) উইলটন (প্রেইন) ৩ ফুট বহর, ১৪ সট।
প্রেইন জুট কার্পেট এবং প্রেইন উল কার্পেট (কটন চেইন)
দক্ষতা ৩০% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টায় ০.১০৩ রোল (১ রোল = ১০০ আরএফটি)।
প্রতিটি ক্রটিমুক্ত রোলের জন্য ৫০ পয়সা অতিরিক্ত।
- (২) উইলটন (ডিজাইন) ৩ ফুট বহর, ১৬ সট।
দক্ষতা ২৮% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টায় ০.০৮৪ রোল (১ রোল = ১০০ আরএফটি)।
ইনসেন্টিভ প্রতি পারফেক্ট রোলের জন্য ৭৫ পয়সা।

প্রাশ লুম :

- (১) বেরীডট (প্রেইন) ৪ ফুট বহর ১৪ শটস।
দক্ষতা ১৫% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ৫.১৪৩ আরএফটি (Rfl.)।
পারফেক্ট আর এফটির জন্য ইনসেন্টিভ ১ পয়সা।
- (২) বেরীডট (ডিজাইন) ৪ ফুট বহর ১৬ শটস।
দক্ষতা ১৩% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ৩.৯০ আর এফটি (Rfl.)।
পারফেক্ট আর এফটির জন্য ইনসেন্টিভ ৩ পয়সা।

ব্রডলুম :

- (১) ভ্যানডী উইলী (প্রেইন) ৯ ফুট বহর ১২ শটস।
দক্ষতা ২০% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ৬.১৬৭ আর এফটি (Rfl.)।
পারফেক্ট আর এফটির জন্য ইনসেন্টিভ ২ পয়সা।
- (২) ভ্যানডী উইলী (ডিজাইন) ৯ ফুট বহর ১৪ শটস।
দক্ষতা ১৮% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ৪.৭৫৭১ আর এফটি (Rfl.)।
পারফেক্ট আর এফটির জন্য ইনসেন্টিভ ৬ পয়সা।

- (৩) ভ্যানডী উইলী (প্রেইন) ১২ ফুট বহর ১২ শটস।
দক্ষতা ২২% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ৫.০৪১৭ আর এফটি (RfL)।
পারফেক্ট আর এফটির জন্য ইনসেনটিভ ২ পয়সা।
- (৪) ভ্যানডী উইলী (ডিজাইন) ১২ ফুট বহর ১৪ শটস।
দক্ষতা ১৯% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ৩.৭৩২১ আর এফটি (RfL)।
পারফেক্ট আর এফটির জন্য ইনসেনটিভ ৮ পয়সা।

পরিশিষ্ট 'চ'

বাগদাদ—ঢাকা এবং ফোরাত—কর্ণফুলী কার্পেট ফ্যাক্টরী।

(১) উয়্যাতিং বিভাগঃ

- (১) রিলিং—বেস্ রেট নির্ণয়ের জন্য নিম্নতম দক্ষতা পরবর্তীকালে প্রকাশিত হইবে।
ইত্যবসরে রিলারদের টাইম রেট দেওয়া হইবে।
- (২) রোল উয়্যাতিং (হাই স্পীড) ম্যাক রোলঃ
(ক) মেশিন স্পীড ৫৫০ গজ প্রতি মিনিটে।
দক্ষতা ৬৩%, ৬.৫০ পাউন্ড ইয়ার্নের বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি স্পিন্ডল প্রতি ঘন্টা ৯.৩৮৪ পাউন্ড ৬৩% দক্ষতায়।
(খ) ৬.৫০ পাঃ এর উর্ধ্ব হইতে ৭.৫০ পাউন্ড পর্যন্ত ইয়ার্ন।
দক্ষতা ৬৩% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি স্পিন্ডল প্রতি ঘন্টা ১০.৮২৮ পাউন্ড ৬৩% দক্ষতায়।
- (৩) প্রিসিশন উয়্যাতিং (হাই স্পীড)ঃ
মেশিন স্পীড ৫৫০ গজ প্রতি মিনিটে।
দক্ষতা ৬৩%, ৭.৫০ পাউন্ড স্টান্ডার্ড ইয়ার্নের বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি স্পিন্ডল প্রতি ঘন্টা ১০.৮২৮ পাউন্ড ৬৩% দক্ষতায়।
- (৪) ববিন উয়্যাতিং (হাই স্পীড) (হ্যাঙ্ক হইতে স্পুল)ঃ
মেশিন স্পীড ২১৮ গজ প্রতি মিনিটে, স্টান্ডার্ড ইয়ার্ন ১২ পাউন্ড।
দক্ষতা ৩৫% বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি স্পিন্ডল প্রতি ঘন্টা ৩.৮১৫ পাউন্ড ৩৫% দক্ষতায়।

(৫) কপ উয়াভিং (হাই স্পীড) ম্যাক কপ :

(ক) মেসিন স্পীড ২৫৮ গজ প্রতি মিনিটে।

দক্ষতা ৬৩% ১৩ পাঃ (৬.৩০ x ২ প্রাই) ইয়ার্নের বেস্ রেটের জন্য।
উৎপাদন প্রতি স্পিন্ডল প্রতি ঘন্টা ৮.৮০৪ পাউন্ড ৬৩% দক্ষতায়।

(খ) ১৩ পাঃ এর উর্ক হইতে ২০ পাউন্ড পর্যন্ত (১০ পাঃ x ২ প্রাই) ইয়ার্ন।

দক্ষতা ৬৩% বেস্ রেটের জন্য।

উৎপাদন প্রতি স্পিন্ডল প্রতি ঘন্টা ১৩.৫৪৫ পাউন্ড ৬৩% দক্ষতায়।

২। বিমিং বিভাগ :

বিমিং (কটন ইয়ার্ন) : বেস্ রেট নির্ণয়ের জন্য দক্ষতা পরবর্তীকালে প্রকাশিত হইবে। ইত্যবসরে বীমারদের টাইম রেট দেওয়া হইবে।

৩। উইভিং বিভাগ :

(ক) (১) ৬' ফুট চওড়া তাঁত (ডিজাইন) : পিকস প্রতি মিনিটে ৮৪।

দক্ষতা ১৯% বেস্ রেটের জন্য।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৫.৩২ আর এফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৮ পয়সা।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৫.৭০ আর এফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৬ পয়সা।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৬.৬৫ আরএফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৪ পয়সা।

(২) ৬' ফুট চওড়া তাঁত (প্লেইন) পিকস প্রতি মিনিটে ৮৪।

দক্ষতা ২০% বেস্ রেটের জন্য।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৫.৬০ আর এফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৩ পয়সা।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৬.০০ আর এফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ২ পয়সা।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৭.০০ আরএফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ১ পয়সা।

(খ) (১) ৯' ফুট চওড়া তাঁত (ডিজাইন) : পিকস প্রতি মিনিটে ৭৮।

দক্ষতা ১৮% বেস্ রেটের জন্য।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৪.৬৮ আর এফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ১০ পয়সা।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৫.০১ আর এফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৮ পয়সা।

উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৫.৮৫ আরএফটি (RfL)।

ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৬ পয়সা।

- (২) ৯' ফুট চওড়া তাঁত (প্রেইন)ঃ পিকস প্রতি মিনিটে ৭৮।
 দক্ষতা ১৯% বেস্ রেটের জন্য।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৪.৯৪ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৪ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৫.২৯ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৩ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৬.১৭৫ আরএফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ২ পয়সা।
- (গ) (১) ১২' ফুট চওড়া তাঁত (ডিজাইন) : পিকস প্রতি মিনিটে ৭০।
 দক্ষতা ১৭% বেস্ রেটের জন্য।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৩.৯৬৬ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ১২ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৪.২৫ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ১০ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৪.৯৫৮ আরএফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৮ পয়সা।
- (২) ১২' ফুট চওড়া তাঁত (প্রেইন) পিকস প্রতি মিনিটে ৭০।
 দক্ষতা ১৮% বেস্ রেটের জন্য।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৪.২০ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৫ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৪.৫০ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৪ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৫.২৫ আরএফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৩ পয়সা।
- (৩) ১৫' ফুট চওড়া তাঁত (ডিজাইন) পিকস প্রতি মিনিটে ৬০।
 দক্ষতা ১৭% বেস্ রেটের জন্য।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৩.৪০ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ১৫ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৩.৬৪২ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ১২ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৪.২৫ আরএফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ১০ পয়সা।

- (৪) ১৫' ফিট চওড়া তাঁত (প্রেইন) পিকস প্রতি মিনিটে ৬০।
 দক্ষতা ১৮% বেস্ রেটের জন্য।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৫ শটস ৩.৬০ আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৬পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১৪ শটস ৩.৮৫৭আর এফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৫ পয়সা।
 উৎপাদন প্রতি তাঁত প্রতি ঘন্টা ১২ শটস ৪.৫০ আরএফটি (RfL)।
 ইনসেনটিভ প্রতি পারফেক্ট আর এফটির জন্য ৪ পয়সা।

কার্পেট লুমে পিস-রেট বেসিসে কার্পেট উইভার এর সহিত কর্মরত সহকারী কার্পেট উইভার এবং ফ্রিলম্যান (কার্পেট লুম)-গণের বেস-রেট কার্পেট লুমের নির্ধারিত এফিসিয়েন্সির নর্ম অনুযায়ী সহকারী কার্পেট উইভার এবং ফ্রিলম্যান (কার্পেট লুম) এর স্ব স্ব ওয়েজেস ফেলের ভিত্তিতে নির্ধারিত হইবে।

রাষ্ট্রপতির আদেশক্রমে

মোঃ জানিবুল হক

যুগ্ম-সচিব।