রেজিস্টার্ড নং ডি এ-১

বাংলাদেশ গেজেট

অতিরিক্ত সংখ্যা
কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রকাশিত

শনিবার, এপ্রিল ২১, ২০১৮

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
বিদ্যুৎ, জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ মন্ত্রণালয়
জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগ

প্রজ্ঞাপন

তারিখ : ১৫ এপ্রিল ২০১৮

নং ২৮.০০.০০০০.০২৭.৪০.০০১.১৬.১১৮—"লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের নীতিমালা, ২০১৮" প্রজ্ঞাপনটি এতদসঙ্গে প্রকাশ করা হলো।

"লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের নীতিমালা, ২০১৮"

একটি আদর্শ লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের অনুমোদন (প্রাথমিক অথবা চূড়ান্ত) এবং পরিচালনার ক্ষেত্রে নিম্নোক্ত বিষয়াদি অনুসরণ করতে হবে:

১। ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের ক্ষেত্রে ন্যাশনাল এনার্জি পলিসি (বাংলাদেশ গেজেট, অতিরিক্ত সংখ্যা প্রকাশের তারিখ ঃ জানুয়ারি ১৫, ১৯৯৬, পৃঃ ৩০০, অনুচ্ছেদ II-৪)-এর বিধি-বিধান প্রতিপালন করতে হবে।

২। **লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের প্রাথমিক অনুমতির আবেদন প্রক্রিয়া :**

লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের প্রাথমিক অনুমতির ক্ষেত্রে নিম্নবর্ণিত কাগজপত্রসহ আবেদনকারীকে জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগে আবেদন করতে হবে।

২.১। প্রকল্প প্রস্তাব (Project Proposal অথবা Project Proforma) এবং লুব অয়েল প্ল্যান্টের প্রজেক্ট প্রোপাইলে ন্যূনতম নিম্নোক্ত বিষয়াদি অন্তর্ভুক্ত থাকতে হবে:

২.১.১। প্ল্যান্ট এবং স্থাপনাসমূহের বিস্ফোরক পরিদপ্তর কর্তৃক অনুমোদিত নকশা (Layout Plant);

মূল্য : টাকা ৮.০০

২.১.২। প্ল্যান্ট স্থাপনের উদ্দেশ্য ও যৌক্তিকতা (Objective and Justification);

২.১.৩। জমির পরিমাণ ও মালিকানা অথবা লিজ সংক্রান্ত দলিল (Land Lease Agreement/deed);

২.১.৪। বেস অয়েল এবং এ্যাডিটিভস এর উৎস এবং মানদন্ড (Source and Specification of Base Oil & Additives)

২.১.৫। বেস অয়েল, উৎপাদিত প্রোডাক্টের নাম অথবা গ্রুপ এবং মানদণ্ড (Base Oil, Finished Products name or group and Specification);

২.১.৬। প্ল্যান্টের প্রসেস ডেসক্রিপশন ও ফ্লো-ডায়াগ্রাম (Process Description and Flow-Diagram);

২.১.৭। প্ল্যান্টের সেফটি ও সিকিউরিটি বিষয়ে বিস্তারিত বিবরণ (Health Safety Security and Environment [HSSE]);

২.১.৮। প্ল্যান্টের ব্যবহৃত যন্ত্রপাতির তালিকা (List of Equipment: Storage Tanks, Process Equipment and Utilities) এবং

২.১.৯। আর্থিক বিশ্লেষণ বিষয়াদি (Financial and Economical Analysis);

২.২। প্রস্তাবিত লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট প্রকল্পের উপর একটি সম্ভাব্যতা যাচাই প্রতিবেদন (Feasibility Study Report)।

২.৩। পরিবেশ অধিদপ্তরের ছাড়পত্র (Clearance of Environment Department)।

২.৪। ফায়ার সার্ভিস ও সিভিল ডিফেন্সের ছাড়পত্র (Fire Service and Civil Defense Clearance)।

২.৫। বিস্ফোরক পরিদপ্তরের ছাড়পত্র (Explosive Clearance)।

২.৬। স্থানীয় কর্তৃপক্ষের ছাড়পত্র (Local Authority's Clearance Certificate)।

২.৭। আয়কর ছাড়পত্র (Income Tax Certificate)।

২.৮। ট্রেড লাইসেন্স সংশ্লিষ্ট কাগজপত্র (Trade License and Certified Documents)। এবং

২.৯। লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের ক্ষেত্রে স্বত্বাধিকারীর (Owner) সঙ্গে বিশ্বব্যাপী সমাদৃত ব্র্যান্ড অথবা কোম্পানি এর সাথে একটি চুক্তি (License Agreement) থাকতে হবে, যে ব্রান্ড বিশ্বে কমপক্ষে ১০ (দশ)টি দেশে ফিনিসড্ লুব্রিকেন্ট বাজারজাত করে থাকে।

৩। **লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের প্রাথমিক অনুমোদন বিবেচনার পদ্ধতি :**

৩.১। জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগ আবেদন প্রাপ্তির পর যাচাই-বাছাইপূর্বক প্রাথমিক অনুমতি বিবেচনার নিমিত্ত টেকনিক্যাল কমিটির সুপারিশের জন্য আবেদনটি সংশ্লিষ্ট কমিটির আহ্বায়কের নিকট প্রেরণ করবে।

৩.২। জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগ কর্তৃক গঠিত টেকনিক্যাল কমিটি আবেদনপত্র যাচাই-বাছাই সাপেক্ষে প্রাথমিক অনুমোদনের জন্য সুপারিশ প্রণয়ন করবে।

৩.৩। কমিটির আহ্বায়ক এবং চেয়ারম্যান, বাংলাদেশ পেট্রোলিয়াম কর্পোরেশন, টেকনিক্যাল কমিটির সুপারিশের আলোকে জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগে প্রাথমিক অনুমোদনের জন্য পত্র প্রেরণ করবে।

৩.৪। টেকনিক্যাল কমিটি ও চেয়ারম্যান, বিপিসি-এর সুপারিশের ভিত্তিতে জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগ প্রাথমিক অনুমোদনের বিষয় বিবেচনা করবে।

৪। **লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপন ও পরিচালনার ক্ষেত্রে আবশ্যিকভাবে পালনীয় শর্তাবলি :**

৪.১। লুব অয়েল প্ল্যান্টের নকশা (Layout) তৈরীর ক্ষেত্রে (যেমন: ট্যাংকের মধ্যকার দূরত্ব, প্রসেস প্ল্যান্ট এবং ইউটিলিটিস এর মধ্যকার দূরত্ব ইত্যাদি) বাংলাদেশ পেট্রোলিয়াম বিধিমালা, বিস্ফোরক পরিদপ্তরের বিধিমালা এবং আন্তর্জাতিক মানদণ্ড [Oil Industry Safety Directorate (OISD) এবং অন্যান্য (প্রয়োজন অনুযায়ী) আন্তর্জাতিক মানদণ্ড (যদি থাকে)] কঠোরভাবে অনুসরণ করতে হবে।

৪.২। লুব অয়েল ব্লেন্ডিং প্ল্যান্টে ফিনিসড লুব প্রোডাক্ট উৎপাদনের ক্ষেত্রে গুণগতমান এবং প্রস্তুতপ্রণালী অবশ্যই বিশ্ব স্বীকৃত ব্রান্ড হতে সংগ্রহ করতে হবে।

৪.৩। লুব্রিকেটিং অয়েল ব্লেন্ডিং পরিচালনার জন্য দক্ষ ও প্রশিক্ষিত জনবল নিয়োগ করতে হবে এবং উৎপাদিত পণ্যের গুণগতমান পরীক্ষার জন্য প্রয়োজনীয় সুবিধাদিসহ আন্তর্জাতিক কোড অনুযায়ী একটি পূর্ণাঙ্গ ল্যাবরেটরী স্থাপন ও ল্যাবরেটরী পরিচালনার দক্ষ কেমিস্ট নিয়োগ করতে হবে।

৪.৪। পূর্ণাঙ্গ ল্যাবরেটরী স্থাপনের ক্ষেত্রে ন্যূনতম নিম্নবর্ণিত যন্ত্রপাতি স্থাপন করতে হবে:

S.N.	Test Name	Description of the Apparatus	Test Method
1	Aniline Point	Automatic Aniline Point Analyzer	ASTM D 611
2	Appearance	Standard Bar Chart Plate	ASTM D 4176
3	Cloud Point, Pour Point	Automatic No-flow Analyzer	ASTM D 2500 ASTM D 97
4	Color	Automatic Colorimeter	ASTM D1500
5	Corrpper Strip Corrosion	Copper Strip Corrosion Perssure Vessel & Digital Oil r Bath	ASTM D 130
6	Density	Digital Density Meter	ASTM D 4052
7	Flash Point (Open Cup)	Semi Automated Cleveland Open Cup Flash Point Tester	ASTM D 92

S.N.	Test Name	Description of the Apparatus	Test Method
8	Evaporation Loss	Automatic Evaporation Loss Apparatus	ASTM D 5800
9	Foaming Tendency	Foaming Characteristic Tester	ASTM D 892
10	Kinematic Viscosity	Automatic Viscometer	ASTM D 445
11	Low Temperature Cranking Viscosity	Cold Cranking Simulator	ASTM D 5293
12	Low Temperature Pumping Viscoity	Mini Rotary Viscometer	ASTM D 3829/4684
13	Metal Content	ICP-OES	ASTM D 4951/5185
14	Pentane Insoluble	Centrifuge Apparatus & Precision Balance	ASTM D 893
15	Sulphated Ash	Sulphated Ash Apparatus & Precision Balance	ASTM D 874
16	Sulpher Content		ASTM D 2622/4294
17	Total Acid Number	Potentiometer	ASTM D 664
18	Total Base Number	Potentiometer	ASTM D 2896
19	Water Content	Karl Fasher Titiation Apparatus	ASTM D 1533
20	Water Separability	Demulsibility Bath	ASTM D 1401
*21	Oxidation Stability Test	Oxidation Stability Test Apparatus for Lubricants as per ASTM D 7098-8	ASTM D 7098-08
*22	Crckle Test	Burner/Test Tube & Accessories	
*23	Demulsibility	Demulsibility Test Apparatus for Lubricants as per ASTM D 2711	ASTM D 2711
*24	Air Release		ASTM D 3427

৪.৫। লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্টে ব্যবহারের জন্য কাচাঁমালসমূহ (Base Oils & Additives) সরাসরি বৈদেশিক উৎস অথবা দেশীয় রিফাইনারী (যদি থাকে) হতে সংগ্রহ করতে হবে এবং লুব্রিকেন্টের গুণগতমান ও নিখুঁততা নিশ্চিত করার জন্য এফ জি ভেসেল (জাহাজ) থেকে কাচাঁমালসমূহ নির্ধারিত বেজ অয়েল স্টোরেজ ট্যাংকে সংরক্ষণ করতে হবে।

৪.৬। লুব অয়েল ব্লেন্ডিং প্ল্যান্টের ল্যাবরেটরি যন্ত্রপাতির রক্ষণাবেক্ষণ (Maintenance) এবং ক্রমাঙ্কন (Calibration) এর জন্য আবশ্যকীয় হিসেবে এর নির্মাতা বা তার অনুমোদিত পরিবেশকদের সঙ্গে বার্ষিক রক্ষণাবেক্ষণ চুক্তি (Annual Maintenance Contract) করতে হবে।

৪.৭। লুব ওয়েল ব্লেন্ডিং প্ল্যান্টকে অগ্নি নির্বাপণ ও নিরাপত্তা নির্দেশিকা মানিয়া চলিতে হইবে এবং প্ল্যান্টে পর্যাপ্ত অগ্নি নির্বাপণ ও নিরাপত্তা ব্যবস্থা থাকতে হবে।

৪.৮। প্ল্যান্ট স্থাপনের জন্য পর্যাপ্ত ভূমি, প্রয়োজনীয় সংখ্যক বেস অয়েল অথবা এডিটিভ অথবা ফিনিসড্ প্রোডাক্ট, স্টোরেজ ট্যাংক, ডেডিকেটেড লুব বেস অয়েল রিসিপশন এবং ব্লেন্ডিং লাইন, কেটলি, ইনজেকশক পাম্প, থার্মোফ্লুইড হিটার, বয়লার ও প্রোডাক্ট ফিলিং পদ্ধতির ব্যবস্থা থাকতে হবে।

৪.৯। প্রাথমিক অনুমোদন ব্যতীত লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপন করলে সেটা অবৈধ হিসেবে গণ্য হবে।*

৫। **লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের চূড়ান্ত অনুমোদন প্রক্রিয়া :**

৫.১। প্রাথমিক অনুমোদন প্রাপ্তির পর স্বত্বাধিকারী (Owner) প্ল্যান্ট স্থাপন করবে। প্ল্যান্ট স্থাপনের পর উৎপাদনের উপযোগী হলে নিম্নবর্ণিত কাগজপত্রাদিসহ জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগে চূড়ান্ত অনুমোদনের জন্য আবেদন করতে হবে :

৫.১.১। বিশদ লে-আউট প্ল্যান (Detailed layout plan);

৫.১.২। কাচাঁমাল (বেসঅয়েল এবং এ্যাডিটিভস্) এর উৎস এবং মানদণ্ড (Source of raw material and specification);

৫.১.৩। উৎপাদিত প্রোডাক্টের নাম/গ্রুপ এবং মানদণ্ড (Name/group and specification of finished products);

৫.১.৪। প্রসেস এন্ড ইন্সট্রুমেন্টেশন ডায়াগ্রাম (পি এন্ড আইডি) (Process and Instrumentation Diagram);

৫.১.৫। ল্যাবরেটরীতে ব্যবহৃত যন্ত্রাদির তালিকা (List of laboratory equipments);

৫.১.৬। প্ল্যান্টের ফায়ার, সেফটি ও সিকিউরিটি সম্পর্কিত তথ্যাদির বিস্তারিত বিবরণ (Detail description of fire, safety and security related information);

৫.১.৭। ল্যাবরেটরি/প্ল্যান্ট পরিচালনার জন্য দক্ষ লোকবলের তালিকা ও দায়িত্ব (List of laboratory personnel and their responsibility);

৫.১.৮। প্ল্যান্টের ফায়ার, সেফটি ও সিকিউরিটি লোকবলের তালিকা ও দায়িত্ব (List of Fire, Safety and Security personnel and their responsibility)।

৫.২। জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগ আবেদন যাচাই-বাছাইপূর্বক মতামতের জন্য টেকনিক্যাল কমিটিতে প্রেরণ করবে।

৫.৩। জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগ হতে পত্র প্রাপ্তির পর টেকনিক্যাল কমিটি প্ল্যান্ট পরিদর্শন করবে।

৫.৪। টেকনিক্যাল কমিটি প্ল্যান্ট পরিদর্শনের পর "Performance Test Run"এর বিষয়ে সিদ্ধান্ত গ্রহণ করবে।

৫.৫। টেকনিক্যাল কমিটি "Performance Test Run" সম্পন্ন করার পর চূড়ান্ত অনুমোদনের বিষয়ে মতামত ও সুপারিশসহ প্রতিবেদন দাখিল করবে।

৫.৬। "Performance Test Run" এর প্রতিবেদনের ভিত্তিতে চেয়ারম্যান, বিপিসি মন্ত্রণালয়ের কাছে চূড়ান্ত অনুমোদনের জন্য পত্র প্রেরণ করবে।

৫.৭। জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগ টেকনিক্যাল কমিটির প্রতিবেদন এবং অন্যান্য তথ্য-উপাত্তের ভিত্তিতে চূড়ান্ত অনুমোদনের বিষয় বিবেচনা করবে।

৫.৮। জ্বালানি ও খনিজ সম্পদ বিভাগের চূড়ান্ত অনুমোদনের পর স্বত্বাধিকারী (Owner) বিপিসির সাথে চুক্তি সম্পন্ন করবে এবং নিয়মানুযায়ী উৎপাদন প্রক্রিয়া চালু করবে। অতঃপর বিপণন কার্যক্রম আরম্ভ করবে।

৬। লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের অন্যান্য পালনীয় শর্তাবলি :

৬.১। লুব অয়েল ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট চালু হওয়ার ০৩ (তিন) বছরের মধ্যে বিশ্বস্বীকৃত প্রখ্যাত সার্টিফিকেশন কর্তৃপক্ষ হতে আইএসও ৯০০১: ২০০৮/২০১৫ সার্টিফিকেশন অর্জন করতে হবে।

৬.২। লুব অয়েল ব্লেন্ডিং প্ল্যান্টকে লুব অয়েল উৎপাদন ও বিপণন এর ক্ষেত্রে সরকার অথবা বিএসটিআই নির্ধারিত মান অনুসরণ করতে হবে। বিষয়টি বিপিসি এবং বিএসটিআই নিশ্চিত করবে। এ লক্ষ্যে বিপিসি ও বিএসটিআই এর উপর্যুক্ত কর্মকর্তা যৌথভাবে অথবা পৃথকভাবে সময়ে সময়ে প্ল্যান্ট পরিদর্শনের ক্ষমতা সংরক্ষণ করবে।

*৬.৩। লুব অয়েল ব্লেন্ডিং প্ল্যান্টে ফিনিসড্ লুব প্রোডাক্ট উৎপাদনের ক্ষেত্রে অবশ্যই ভার্জিন বেস অয়েল ব্যবহার করতে হবে এবং কোনও পরিস্থিতিতে রিসাইকেল লুব অয়েল অথবা রিসাইকেল বেস অয়েল আমদানিপূর্বক ব্যবহার করা যাবে না।

৬.৪। লুব অয়েল প্ল্যান্ট স্থাপন ও বাজারজাতকরণের ক্ষেত্রে সরকার কর্তৃক অনুমোদিত মানদন্ডের ভিত্তিতে পণ্য উৎপাদন অত্যাবশ্যকীয় শর্ত হিসেবে বিবেচিত হবে। সরকার কর্তৃক (সময়ে সময়ে) পরিবর্তিত পণ্যের মানদন্ড (Specification) অনুসরণ করতে হবে।

৬.৫। দেশে লুবের চাহিদা, অনুমোদিত লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্টের উৎপাদন ক্ষমতা (Design Capacity) এবং আমদানিকৃত লুব পণ্যের পরিমাণের ভিত্তিতে পর্যায়ক্রমে নতুন লুব ব্লেন্ডিং প্ল্যান্ট স্থাপনের বিষয় বিবেচনা করতে হবে।

নাজিমউদ্দিন চৌধুরী
সচিব।

মোঃ লাল হোসেন, উপপরিচালক, বাংলাদেশ সরকারী মুদ্রণালয়, তেজগাঁও, ঢাকা কর্তৃক মুদ্রিত।
মোঃ ছরোয়ার হোসেন, উপপরিচালক (অতিরিক্ত দায়িত্ব), বাংলাদেশ ফরম ও প্রকাশনা অফিস, তেজগাঁও, ঢাকা কর্তৃক প্রকাশিত। website: www.bgpress.gov.bd