

রেজিস্টার্ড নং ডি এ-১ “জাতির পিতা বঙ্গবন্ধু শেখ মুজিবুর রহমানের
জন্মশতবার্ষিকী উদ্‌যাপন সফল হোক”

বাংলাদেশ



গেজেট



অতিরিক্ত সংখ্যা

কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রকাশিত

সোমবার, অক্টোবর ১৮, ২০২১

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
শ্রম ও কর্মসংস্থান মন্ত্রণালয়
চেয়ারম্যানের কার্যালয়
নিম্নতম মজুরী বোর্ড
বিজ্ঞপ্তি

তারিখ: ২৭ আশ্বিন, ১৪২৮ বঙ্গাব্দ / ১২ অক্টোবর, ২০২১ খ্রিস্টাব্দ

নং ৪০.০৪.০০০০.০০২.৩৬.০০৪.১৯.১৮৪—বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ (২০০৬ সনের ৪২ নং আইন) এর ১৩৯ (১) ধারা এবং বাংলাদেশ শ্রম বিধিমালা, ২০১৫ এর ১২৮ (১) বিধি মোতাবেক নিম্নতম মজুরী বোর্ড কর্তৃক “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরে নিযুক্ত সকল শ্রেণির শ্রমিকগণের জন্য নিম্নতম মজুরি হারের খসড়া সুপারিশ, ২০২১ জনসাধারণের/সংশ্লিষ্ট সকলের অবগতির জন্য অত্র বিজ্ঞপ্তি মারফত জানানো যাইতেছে।

অত্র বিজ্ঞপ্তিতে প্রকাশিত “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরে নিযুক্ত সকল শ্রেণির শ্রমিকগণের নিম্নতম মজুরি হারের খসড়া সুপারিশের উপর যদি কাহারও কোনো আপত্তি বা সুপারিশ থাকে তাহা হইলে এই গেজেট বিজ্ঞপ্তি প্রকাশের ১৪ (চৌদ্দ) দিনের মধ্যে উক্ত আপত্তি বা সুপারিশ উপাত্তসহ লিখিতভাবে চেয়ারম্যান, নিম্নতম মজুরী বোর্ড, ২২/১ তোপখানা রোড, বাশিকপ ভবন (৬ষ্ঠ তলা), সেগুনবাগিচা, ঢাকা -১০০০ বরাবর পাঠাইতে হইবে। উক্ত সময়সীমার মধ্যে প্রদত্ত আপত্তি বা সুপারিশ বিবেচনার পর বোর্ড সরকারের নিকট সুপারিশ পেশ করিবেন।

সুলতান মাহমুদ
চেয়ারম্যান (সিনিয়র জেলা জজ)
নিম্নতম মজুরী বোর্ড, ঢাকা।

(১৫২৯১)

মূল্য : টাকা ৩০.০০

নিম্নতম মজুরী বোর্ড, ঢাকা
 “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প
খসড়া সুপারিশ-২০২১

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকারের শ্রম ও কর্মসংস্থান মন্ত্রণালয় কর্তৃক ২৪/০৬/২০১৯ তারিখে বাংলাদেশ গেজেটের অতিরিক্ত সংখ্যায় প্রকাশিত প্রজ্ঞাপন মূলে (এস. আর. ও নম্বর ১৬৬-আইন/২০১৯ তারিখ: ১৩/০৬/২০১৯) নিম্নতম মজুরী বোর্ডে “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরের প্রতিনিধিত্ব করিবার জন্য মালিকগণের প্রতিনিধিত্বকারী সদস্য ও শ্রমিকগণের প্রতিনিধিত্বকারী সদস্য নিয়োগ করা হয়। অতঃপর শ্রম ও কর্মসংস্থান মন্ত্রণালয় এর স্মারক নম্বর ৪০.০০.০০০০.০১৬.৩২.০৪৯.১৭.৭৫ তারিখ: ০৪/০৭/২০১৯ খ্রিস্টাব্দ মূলে আইন ও বিধি মোতাবেক “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরে নিম্নতম মজুরি নির্ধারণের কার্যক্রম গ্রহণের জন্য নিম্নতম মজুরী বোর্ডের চেয়ারম্যানকে অনুরোধ জানানো হয়।

অতঃপর নিম্নতম মজুরী বোর্ড “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরে নিযুক্ত সকল শ্রেণির শ্রমিকগণের জন্য নিম্নতম মজুরি হারের সুপারিশ প্রণয়নের উদ্দেশ্যে নিম্নতম মজুরী বোর্ডের একাধিক সভা অনুষ্ঠিত হয়। এছাড়া বোর্ডের চেয়ারম্যান ও সদস্যগণ নরসিংদী জেলার ঘোড়াশালে অবস্থিত জনতা জুট মিলস লিমিটেড এ উপস্থিত হইয়া বিভিন্ন কার্যক্রম পর্যবেক্ষণ করিয়া তথ্য উপাত্ত সংগ্রহ করেন। বোর্ডের সভায় সংশ্লিষ্ট শিল্পের মালিকগণের প্রতিনিধিত্বকারী সদস্য ও শ্রমিকগণের প্রতিনিধিত্বকারী সদস্য কর্তৃক দাখিলকৃত মজুরি প্রস্তাবসহ শ্রমিকগণের জীবনযাপন ব্যয়, জীবনযাপনের মান, উৎপাদন খরচ, উৎপাদনশীলতা, উৎপাদিত দ্রব্যের মূল্য, মুদ্রাস্ফীতি, কাজের ধরণ, ঝুঁকি ও মান, ব্যবসায়িক সামর্থ, দেশের এবং সংশ্লিষ্ট এলাকার আর্থ-সামাজিক অবস্থা এবং অন্যান্য প্রাসঙ্গিক বিষয় পর্যালোচনা করা হয়। সার্বিক অবস্থা বিবেচনাপূর্বক বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর ধারা ১৩৯ মোতাবেক “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরে নিযুক্ত সকল শ্রেণির শ্রমিকগণের জন্য নিম্নতম মজুরি হার নির্ধারণের বিষয়ে নিম্নতম মজুরী বোর্ড সর্বসম্মতিক্রমে গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকারের নিকট নিম্নলিখিতভাবে খসড়া সুপারিশ পেশ করিল:

- ১। এই সুপারিশে উল্লিখিত নিম্নতম মজুরি হার বাংলাদেশে অবস্থিত সকল এলাকার “ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরের জন্য প্রযোজ্য হইবে।
- ২। এই সুপারিশে উল্লিখিত পদের অতিরিক্ত কোনো পদ সংশ্লিষ্ট শিল্পে পূর্ব হইতে বিদ্যমান অথবা পরবর্তীতে সংযোজিত হইলে উহা যথাযথ শ্রেণীতে/গ্রেডে অন্তর্ভুক্ত করা যাইবে।

- ৩। উক্ত শিল্প সেক্টরের তপশিলে উল্লিখিত শ্রমিক বর্তমানে যে গ্রেডে কর্মরত আছেন সেই গ্রেডেই তাহাকে স্থলাভিষিক্ত করিয়া এই মজুরি কাঠামোর সহিত সমন্বয়পূর্বক তাহার মজুরি নির্ধারণ করিতে হইবে। কোনো শ্রমিককে নিম্ন গ্রেডভুক্ত করা যাইবে না।
- ৪। এই সুপারিশের প্রেক্ষিতে সরকার কর্তৃক প্রজ্ঞাপন জারির পর হইতে উক্ত শিল্প সেক্টরের মালিকগণ তপশিলে উল্লিখিত পদবিন্যাস অনুযায়ী শ্রমিককে যথাযথ পদে সম্মিবেশিত করিয়া মজুরি রেজিস্ট্রারভুক্তকরত মজুরি স্লিপ প্রদান করিবেন।
- ৫। তপশিল “ক”, “খ” ও “গ” এ উল্লিখিত মজুরি সংশ্লিষ্ট শ্রমিকগণের মাসিক নিম্নতম মজুরি হিসাবে গণ্য হইবে এবং উক্ত নিম্নতম মজুরি অপেক্ষা কম মজুরি প্রদান করা যাইবে না, তবে উক্ত নিম্নতম মজুরি অপেক্ষা অধিকহারে মজুরি 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 অথবা শ্রমিকগণকে অধিক হারে মজুরি প্রদান করিতে পারিবেন।
- ৭। উক্ত শিল্প সেক্টরে কোনো শ্রমিক ঠিকাদারের মাধ্যমে নিয়োজিত হইয়া মজুরি প্রাপ্ত হইয়া থাকিলে উক্ত শ্রমিকও বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর ধারা ২(৬৫) অনুযায়ী “শ্রমিক” বলিয়া গণ্য হইবেন। উক্ত শিল্প সেক্টরে কোনো শ্রমিকের ঠিকাদারের নিকট প্রাপ্য পাওনাতির ক্ষেত্রে সমস্যা সৃষ্টি হইলে তাহার দায়দায়িত্ব মালিকপক্ষের উপর বর্তাইবে। ঠিকাদার নিম্নতম মজুরী বোর্ডের সুপারিশের আলোকে সরকার কর্তৃক শ্রমিকের জন্য ঘোষিত নিম্নতম মজুরি অপেক্ষা কোনোক্রমেই কম মজুরি 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। উক্ত শিল্প সেক্টরের মালিক যদি শ্রমিককে ফুরন ভিত্তিক (Piece rate) মজুরি প্রদান করিয়া থাকেন, তবে তফসিলে উল্লিখিত হারে ও উপরি-উক্ত শর্তাধীনে মজুরির হার এইরূপ হারে সংশোধন করিতে হইবে যাহাতে তাহারা বিভিন্ন শ্রেণিভুক্ত শ্রমিকের জন্য নির্ধারিত নিম্নতম মজুরি অপেক্ষা কম মজুরি প্রাপ্ত না হন।
- ১০। তপশিলে উল্লিখিত নিম্নতম মজুরি ও বিভিন্ন ভাতাদি ছাড়াও শ্রমিক কর্মরত প্রতিষ্ঠানে অন্যান্য যে সকল অধিকার, সুযোগ-সুবিধা ও ভাতা পাইয়া থাকেন তাহা বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর সংশ্লিষ্ট ধারার বিধান মোতাবেক বলবৎ ও অব্যাহত থাকিবে।

- ১১। উক্ত শিল্প সেক্টরে নিযুক্ত শ্রমিক বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এবং বাংলাদেশ শ্রম বিধিমালা, ২০১৫ এর সংশ্লিষ্ট ধারা ও বিধি অনুযায়ী ভাতাদি এবং অন্যান্য সুবিধাদি প্রাপ্য হইবেন।
- ১২। শ্রমিকগণের কর্মঘণ্টা বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এবং বাংলাদেশ শ্রম বিধিমালা, ২০১৫ এর সংশ্লিষ্ট ধারা ও বিধি অনুযায়ী নির্ধারিত হইবে।
- ১৩। এই সুপারিশের কোনো অংশ প্রচলিত বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এবং বাংলাদেশ শ্রম বিধিমালা, ২০১৫ এর সহিত সাংঘর্ষিক হইলে সেই অংশ বাতিল বলিয়া গণ্য হইবে।

স্বাক্ষরিত

(সুলতান মাহমুদ)

চেয়ারম্যান (সিনিয়র জেলা জজ)

নিম্নতম মজুরী বোর্ড, ঢাকা।

স্বাক্ষরিত

(অধ্যাপক ড. মো: কামাল উদ্দীন)

নিরপেক্ষ সদস্য

স্বাক্ষরিত

(কাজী সাইফুদ্দীন আহমদ)

মালিকগণের প্রতিনিধিত্বকারী
সদস্য

স্বাক্ষরিত

(সুলতান আহম্মদ)

শ্রমিকগণের প্রতিনিধিত্বকারী
সদস্য

স্বাক্ষরিত

(শেখ সামসুল আবেদীন)

সংশ্লিষ্ট শিল্পের মালিকগণের
প্রতিনিধিত্বকারী সদস্য

স্বাক্ষরিত

(মো: শহীদুল্লাহ খাঁ)

সংশ্লিষ্ট শিল্পে নিযুক্ত শ্রমিকগণের
প্রতিনিধিত্বকারী সদস্য

**“ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরে কর্মরত শ্রমিকগণের জন্য
গ্রেডভিত্তিক মজুরি স্কেল ও প্রান্তিক ভাতাদি:**

গ্রেড	নিম্নতম মূল মজুরি স্কেল	বাড়ী ভাড়া ভাতা (টাকা) (মূল মজুরির ৪০%)	চিকিৎসা ভাতা (টাকা)	যাতায়াত ভাতা (টাকা)	সর্বমোট প্রান্তিক নিম্নতম মজুরি (টাকা)
১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০	২০০০/-	৭০০/-	৩০০/-	৮০০০/-
২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০	২১০০/-	৭০০/-	৩০০/-	৮৩৫০/-
৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	২১৮৮/-	৭০০/-	৩০০/-	৮৬৮৮/-
৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	২২৮০/-	৭০০/-	৩০০/-	৮৯৮০/-
৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	২৩৭২/-	৭০০/-	৩০০/-	৯৩০২/-
৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	২৪৬৪/-	৭০০/-	৩০০/-	৯৬৬৪/-
৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	২৫৫৬/-	৭০০/-	৩০০/-	৯৯৫৬/-
৮	৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫	২৬৫০/-	৭০০/-	৩০০/-	১০২৭৫/-

(১) নিম্নতম মজুরি নির্ধারণ পদ্ধতি:

- (ক) এই তপশিলের পরিচ্ছেদে উল্লিখিত পদবি অনুযায়ী নির্ধারিত গ্রেডের শ্রমিকগণের প্রান্তিক মজুরি নির্ধারণকালে পদবি অনুযায়ী গ্রেডের প্রাপ্ত মূল মজুরির সহিত প্রদেয় মহার্ঘভাতা/ ভাতাদি (যদি থাকে) যোগ করিয়া নতুন মজুরি গ্রেড নির্ধারিত হইবে;
- (খ) এই প্রজ্ঞাপন কার্যকর হইবার অব্যবহিত পূর্বে উক্ত শিল্প সেক্টরের শ্রমিক ও কর্মচারীগণের জন্য প্রযোজ্য নিম্নতম মজুরির হার নির্ধারণ সংক্রান্ত প্রজ্ঞাপনের তফসিলের গ্রেডভিত্তিক প্রাপ্ত মূল মজুরির সহিত উল্লিখিত ভাতাদি যোগ করিবার পর যদি ইহা নতুন মজুরি স্কেলের প্রান্তিক মূল মজুরির কম হয়, তাহা হইলে নির্ধারিত স্কেলের প্রান্তিক ধাপে মূল মজুরি নির্ধারিত হইবে;
- (গ) নতুন স্কেলে প্রান্তিক মূল মজুরি নির্ধারণের পর প্রাপ্য সর্বমোট মজুরি অপেক্ষা বর্তমানে প্রাপ্ত সর্বমোট মজুরি বেশি হইলে, উক্ত অতিরিক্ত মজুরি ব্যক্তিগত মজুরি (পি.পি) হিসাবে গণ্য হইবে;
- (ঘ) যে সকল মিলে নিজস্ব মজুরি স্কেল চালু আছে, ঐ সকল মিলে মূল মজুরির উপর কোনো মহার্ঘভাতা চালু না থাকিলে, প্রাপ্ত মূল মজুরি ন্যূনতম স্কেলের প্রান্তিক ধাপে নির্ধারণ করিয়া, অনুমোদিত প্রান্তিক ভাতাদি যোগ করিবার পর নিম্নতম মোট মজুরি অপেক্ষা প্রাপ্ত মজুরি অতিরিক্ত হইলে, এই অতিরিক্ত মজুরি ব্যক্তিগত মজুরি (পি.পি) হিসাবে গণ্য হইবে;
- (ঙ) উপরিউক্ত পদ্ধতিতে অন্যান্য পদবি গ্রেডের স্কেলে মজুরি নির্ধারণের পর কোনো শ্রমিকের সর্বসাকুল্যে প্রাপ্য মজুরি অপেক্ষা বর্তমানে প্রাপ্ত মজুরি অধিক হইলে অতিরিক্ত মজুরি ব্যক্তিগত মজুরি (পি.পি) হিসাবে প্রদেয় হইবে;

(২) মজুরি নির্ধারণে বিশেষ ইনক্রিমেন্ট সুবিধা (সার্ভিস বেনিফিট):

কর্মরত স্থায়ী শ্রমিকগণের উপরি-উক্ত অনুচ্ছেদ ১ এর উপ-অনুচ্ছেদ (খ) অনুযায়ী নতুন স্কেলে মজুরি নির্ধারণের পর বিশেষ সুবিধা হিসাবে একই পদে ধারাবাহিকভাবে প্রতি ৩ বৎসর চাকুরীকাল সম্পন্ন সাপেক্ষে, নির্ধারিত মজুরি স্কেলের ১টি ইনক্রিমেন্ট হারে সর্বোচ্চ ৩টি ইনক্রিমেন্ট যোগ করা যাইবে:

তবে শর্ত থাকে যে, যদি কাহারো স্থায়ী হিসাবে একই পদে এই তপশিল কার্যকরের তারিখের পূর্বে ৩ বৎসর চাকুরীকাল সম্পন্ন না হইয়া থাকে তাহা হইলে ন্যূনতম ১ বৎসর ৬ মাস পূর্ণ হইলে ১টি, ৪ বৎসর ৬ মাস পূর্ণ হইলে ২ টি ও ৬ বৎসরের অধিক পূর্ণ হইলে ৩ টি ইনক্রিমেন্ট যোগ হইবে।

(৩) নতুন মজুরি স্কেলে উপরি-উক্ত অনুচ্ছেদ (১) এর উপ-অনুচ্ছেদ (খ) এবং অনুচ্ছেদ (২) এর পদ্ধতি অনুসরণের মাধ্যমে মজুরি নির্ধারণের পর যদি কোনো শ্রমিকের মজুরির পরিমাণ নতুন মজুরি স্কেলের সর্বশেষ ধাপ অতিক্রম করে, তাহা হইলে উক্ত শ্রমিকের মজুরি ঐ স্কেলের সর্বশেষ ধাপে নির্ধারিত হইবে এবং অবশিষ্ট বা অতিরিক্ত মজুরি ব্যক্তিগত মজুরি (পি.পি) হিসাবে গণ্য হইবে। ইহা অন্য কোনো ক্ষেত্রে, যেমন- বাড়ী ভাড়া, অতিরিক্ত কাজের মজুরি, উৎসব বোনাস, গ্র্যাচুইটি ইত্যাদি ক্ষেত্রে পরিশোধযোগ্য নয়।

(৪) প্রান্তিক ভাতাদি:**(ক) বাড়ী ভাড়া ভাতা:**

- (অ) সকল শ্রমিকের ক্ষেত্রে বাড়ী ভাড়া ভাতা মূল মজুরির ৪০% হারে প্রযোজ্য হইবে;
- (আ) যে সকল শ্রমিককে পারিবারিক বা ব্যাচেলর বাসস্থান প্রদান করা হইবে তাহাদের নিকট হইতে মিলের প্রচলিত নিয়মে বাড়ী ভাড়া কর্তন বলবৎ থাকিবে।
- (ই) প্রচলিত নিয়ম মোতাবেক আনুপাতিক পদ্ধতিতে বাড়ী ভাড়া কর্তন অনুপস্থিত বা মজুরিবিহীন ছুটির ক্ষেত্রেও বলবৎ থাকিবে।

(খ) চিকিৎসা ভাতা:

- (অ) সকল শ্রমিকের জন্য চিকিৎসা ভাতা প্রতি মাসে ৭০০/- (সাতশত) টাকা প্রদেয় হইবে;
- (আ) অনুপস্থিত বা মজুরিবিহীন ছুটির ক্ষেত্রে প্রচলিত প্রথায় আনুপাতিক হারে চিকিৎসা ভাতা প্রদান করা হইবে।

(গ) যাতায়াত ভাতা:

মিল এলাকার বাহিরে অবস্থানকারী শ্রমিকগণের মাসিক ৩০০/- (তিনশত) টাকা হারে যাতায়াত ভাতা প্রকৃত কর্মঘন্টার উপর আনুপাতিক হারে প্রদান করা হইবে।

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

ধোলাই ভাতা, নৈশ ভাতা ও উত্তম হাজিরা বোনাস যে নিয়মে প্রদান করা হইতেছে উহা সেই নিয়মেই বহাল থাকিবে।

(ঙ) ক্ষতিপূরণ ভাতা:

চাকুরী হইতে বরখাস্তকৃত (ডিসমিস) শ্রমিকগণের বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর বিধান অনুযায়ী ক্ষতিপূরণ ভাতা প্রদান করা হইবে।

তপশিল “ক”

টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি অনুযায়ী গ্রেড ও মাসিক মজুরি স্কেল

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
পাট বিভাগ	১। তুলস্কার ২। ইস্যুয়ার ৩। খামালী ৪। লেবার ও ক্লিনার বা সুইপার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। ওয়েম্যান ২। সাংরাওয়াল	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
ব্যাচিং বিভাগ	১। জুট পাইলার ২। জুট ফেরিয়ার ৩। টিজার হেলপার ৪। বুটকাটার ৫। ডাষ্ট শেকার হেলপার ৬। সুইপার বা ক্লিনার ৭। হেলপার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	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। হর্টলাট ফিডার ১০। হর্টলাট রিসিভার ১১। ডলপ ওয়েম্যান ১২। ইমালশান ট্যাংক অপারেটর (অটোমেটিক) ১৩। ডাষ্ট সেকার অপারেটর ১৪। গিলোটিন মেশিন অপারেটর ১৫। ওয়েম্যান	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	১। ইমালশান ট্যাংক অপারেটর (নন-অটোমেটিক)	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	১। টিজার সর্দার ২। সফনার সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
	১। হেড সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
প্রিয়ারিং বিভাগ	১। ব্রেকার ফিডার (সাধারণ)	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	২। ব্রেকার রিসিভার-কাম-ফিনিশার ফিডার		
	৩। ফিনিশার কার্ড রিসিভার-কাম-১ম ড্রইং ফিডার		
	৪। ড্রইং রিসিভার-কাম-ড্রইং ফিডার		
	১। ড্রইং লাইন সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
	২। ব্রেকার কার্ড লাইন সর্দার		
	১। হেড সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
স্পিনিং বিভাগ	১। স্লাইভারক্যান কেরিয়ার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	২। সুইপার বা ক্লিনার		
	৩। হেলপার		
	১। ববিন শিফটার	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	২। রীলার		
	৩। ইয়ার্ণ টেস্টার		
	১। লেবার সর্দার	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	২। স্লাইভারক্যান কেরিয়ার-কাম-ফিডার		
	৩। টুইস্টার		
	১। স্পিনার	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
২। রীলার লাইন সর্দার			
	১। টুইস্টার সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
	১। স্পিনিং লাইন সর্দার	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
	২। স্পিনার (যে ২০০ স্পিন্ডেল চালায়)		
	১। হেড সর্দার (যদি সেট আপে থাকে)	৮	৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫
ওয়াইন্ডিং বিভাগ	১। ববিন ক্লিনার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	২। কপ-গোডাউন লেবার		
	৩। স্পুল ডেলিভারী লেবার		
	৪। সুইপার বা ক্লিনার		
	৫। হেলপার		
বিমিং বিভাগ	১। সুইপার বা ক্লিনার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	২। হেলপার		
	১। ডায়ার	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	১। স্টার্চম্যান	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
ভীত বিভাগ	১। ক্যারিয়ার ২। সুইপার বা ক্লিনার ৩। হেলপার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। চামড়া মেরামতকারী বা লেদার রিপেয়ারার	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	১। কন্সম্যান	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
সমাপনী বিভাগ	১। বেল ক্যারিয়ার ২। কাটিং মেশিন রিসিভার ৩। সুইং মেশিন রিসিভার ৪। সুইপার বা ক্লিনার ৫। হেলপার ৬। মেজারিং মেশিন রিসিভার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। টুইস্ট কাটার ২। ড্যামপিং ফিডার ৩। ড্যামপিং রিসিভার ৪। ল্যাপিং মেশিন ফিডার ৫। ল্যাপিং মেশিন রিসিভার ৬। ক্যালেন্ডার রিসিভার ৭। ম্যাংগল রিসিভার ৮। ম্যাংগল মেশিন ফিডার ৯। মেজারিং মেশিনম্যান ১০। কাটিং মেশিন ফিডার ১১। হপ কাটার ১২। ব্যান্ডিং রিসিভার ১৩। ব্যাগ চেকার ১৪। ব্যাগ স্ট্যাম্পার	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	১। কাপড় পরীক্ষাকারী-কাম-মেরামতকারী ২। ব্রান্ডিং মেশিন অপারেটর ৩। ক্যালেন্ডার ফিডার ৪। ম্যাংগল ফিডার ৫। ব্যাগ জয়েনার (হস্ত দ্বারা)	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	১। বেল্টম্যান ২। ব্যাগ জয়েনার (মেশিন দ্বারা)	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
	১। ফিনিশিং সেকশনাল সর্দার ২। মার্কম্যান	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০

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

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
ইঞ্জিনিয়ারিং মিল এবং ফ্যাক্টরী মেকানিক্যাল বিভাগ	৫। স্লাইভার-ক্যান-মেরামতকারী ৬। বেলিং প্রেস ড্রাইভার ৭। মিস্ত্রী ৮। ফিটার		
	১। কার্পেন্টার ২। ফ্রেন ড্রাইভার ৩। ফিটার ৪। মিস্ত্রী ৫। ইকোকপ লোডার	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
	১। কার্পেন্টার ২। ফিটার ৩। মিস্ত্রী ৪। ইকোকপ লোডার ৫। চার্জ হ্যান্ড	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
	১। চার্জ হ্যান্ড	৮	৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫
	১। ইমপ্রোভার ২। খালাসী ৩। কোলম্যান ৪। স্টোর লেবার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
ওয়ার্কশপ বিভাগ	১। হেমারম্যান ২। দক্ষ খালাসী ৩। ঘরানি ৪। পাওয়ার প্রেসম্যান	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	১। জার্নিম্যান ২। দক্ষ ঘরানি	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	১। ওয়েলডার 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	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
ওয়ার্কশপ বিভাগ	১৩। গ্রাইন্ডার ১৪। প্লামবার ১৫। ব্ল্যাকস্মীথ ১৬। টিন স্মীথ ১৭। কার্পেন্টার ১৮। ড্রিলম্যান ১৯। শেপারম্যান ২০। ফ্রেন 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-মেশিনচালক ৩১। স্লাইভার-ক্যান-মেরামতকারী বা প্রস্তুতকারী ৩২। লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার ৩৩। পাম্পম্যান ৩৪। হিট ড্রিটমেন্ট 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	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
ওয়ার্কশপ বিভাগ	১। ওয়েলডার ২। ববিন মেরামতকারী ৩। উড টার্নার ৪। টার্নার ৫। বেঞ্চ ফিটার ৬। মিলিং মেশিনম্যান ৭। বয়লার এটেনডেন্ট ৮। মোল্ডার ৯। ব্ল্যাক-স্মীথ ১০। টিন স্মীথ ১১। কার্পেন্টার ১২। ড্রিলম্যান ১৩। শেপারম্যান ১৪। ফ্রেন 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 ২৪। স্লাইভার-ক্যান-মেরামতকারী বা প্রস্তুতকারী ২৫। লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার ২৬। পাম্পম্যান (স্প্রিংকিলার হাইড্রেন্ট) ২৭। হিট ট্রিটমেন্ট মেশিনম্যান ২৮। সোফা মেকার ২৯। ম্যাশিন ৩০। স-মেশিনম্যান ৩১। ক্রাশিং মেশিনম্যান ৩২। খালাসী সর্দার ৩৩। লুম জুয়েনার ৩৪। ইকোকপ লোডার এবং ওয়ার্পস্টপ মোশন ফিটার ৩৫। ভাইস সপ ফিটার ৩৬। মিস্ট্রী	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
ওয়ার্কশপ বিভাগ	১। ওয়েলডার (গ্যাস এবং ইলেকট্রিক) ২। উড টার্নার ৩। টার্নার ৪। মিলিং মেশিনম্যান ৫। মোন্ডার ৬। ব্ল্যাক-স্মীথ ৭। টিন স্মীথ ৮। কার্পেন্টার ৯। ড্রিলম্যান ১০। শেপারম্যান ১১। ফ্রেন ড্রাইভার ১২। ফর্ক লিফটার ড্রাইভার ১৩। মটর মেকানিক ১৪। ব্যান্ড-স-মেশিনচালক ১৫। লোকো ইঞ্জিন ড্রাইভার ১৬। হিট ড্রিটমেন্ট 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	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
	১। মটর মেকানিক ২। ফিটার ৩। টার্নার ৪। মিলিং মেশিনম্যান ৫। ব্ল্যাক-স্মীথ ৬। টিন স্মীথ ৭। ড্রিলম্যান ৮। শেপারম্যান ৯। ইকোকপ লোডার এবং ওয়ার্পস্টপ মোশন ফিটার ১০। মিস্ত্রী	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
ওয়ার্কশপ বিভাগ	১১। প্যাটার্ন মেকার ১২। ফ্রেন ড্রাইভার ১৩। বেঞ্চ ফিটার ১৪। লিফটার ড্রাইভার ১৫। চার্জহ্যান্ড।		
	১। প্যাটার্ন মেকার ও চার্জহ্যান্ড।	৮	৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫
ইলেকট্রিক বিভাগ	১। ইমপ্রোভার ২। হেলপার	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। ইলেকট্রিক ফ্রেইনম্যান ২। মোটরযান ৩। ইলেকট্রিক মোটর ক্লিনার ৪। জার্নিম্যান ৫। এয়ার কমপ্রেসার অপারেটর ৬। ওয়ারম্যান।	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	১। জার্নিম্যান ২। হেড মটরম্যান ৩। ওয়ারম্যান ৪। পাওয়ার প্রেসম্যান	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	১। ইলেকট্রিক মিস্ত্রী ২। জেনারেটর অপারেটর ৩। পাওয়ার প্রেসম্যান ৪। মটর মেকানিক	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
	১। ইলেকট্রিক মিস্ত্রী ২। জেনারেটর অপারেটর ৩। মটর ওয়াইন্ডার ৪। ডিজেল ইঞ্জিন মেকানিক ৫। মটর মেকানিক	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
	১। ইলেকট্রিক মিস্ত্রী ২। জেনারেটর অপারেটর ৩। মটর ওয়াইন্ডার ৪। মটর মেকানিক	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
	১। ইলেকট্রিশিয়ান ২। সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট ৩। পাওয়ার হাউজ এটেনডেন্ট ৪। চার্জ হ্যান্ড ৫। মটর ওয়াইন্ডার	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
	১। সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট ২। পাওয়ার হাউজ এটেনডেন্ট ৩। চার্জহ্যান্ড	৮	৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫

বিভাগ	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল
(১)	(২)	(৩)	(৪)
ব্যাচিং এবং প্রিন্টিং বিভাগ	১। পাট গ্রহণকারী ২। মোড়া ওপেনার ৩। পাট বহনকারী ৪। ক্লিনার ৫। বিভাগীয় শ্রমিক ৬। হেলপার ৭। ট্রাকম্যান	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। সফনার ফিডার ২। সফনার রিসিভার ৩। ব্রেকার ফিডার ৪। ফিনিশার কার্ড ফিডার ৫। ড্রইং ফিডার	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
স্পিনিং এবং ওয়াইন্ডিং বিভাগ	১। গুদাম শ্রমিক ২। হেলপার বা ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। বান্ডেলার ২। ববিন শিফটার ৩। ইয়ার্ণ টেস্টার	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	১। স্নাইভার ফিডার ২। টুইস্টার	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	১। স্পিনার	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
	১। ওয়াইন্ডিং সর্দার ২। টুইস্টিং সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
	১। স্পিনার (২০০ স্পিন্ডেল) ২। রিলিভিং স্পিনার (২০০ স্পিন্ডেল)	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
	১। সর্দার (ব্যাচিং হইতে স্পিনিং)	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
	১। হেলপার ২। ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
তীত বিভাগ	১। হেলপার ২। ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। ববিন বয়	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
সমাপনী বিভাগ	১। হেলপার ২। ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক ৪। বেলম্যান	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। বেলম্যান (প্যাকার) ২। স্টিচার ৩। রোলিং মেশিনম্যান	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০

বিভাগ (১)	টাইমরেট শ্রমিকগণের পদবি (২)	গ্রেড (৩)	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল (৪)
	১। টেপ চেকার ২। ফ্রিজিং মেশিনম্যান ৩। সিউইং মেশিনম্যান ৪। সহকারী শিয়ারিং মেশিনম্যান	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০
	১। কার্পেট রিপেয়ারার ২। হ্যান্ড ক্লিপিং মেশিনম্যান ৩। মার্কম্যান ৪। টেপ চেকার সর্দার ৫। শিয়ারিং মেশিনম্যান	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
	১। ফিনিশিং সর্দার	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০
ডাইং বিভাগ	১। হেলপার ২। ক্লিনার ৩। বিভাগীয় শ্রমিক	১	৫০০০-১৪০×২০-৭৮০০
	১। মোড়া বাইন্ডার	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০
	১। সহকারী ডাইংম্যান ২। সহকারী হাইড্র এক্সট্রাডার ৩। সহকারী এয়ার স্পিড ডাইং মেশিনম্যান	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০
	১। হাইড্র এক্সট্রাডার মেশিনম্যান ২। এয়ার স্পিড ডাইং মেশিনম্যান ৩। ডাইংম্যান	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০
	১। ডাইং সর্দার	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০
	শিক্ষানবিস :	<p>(ক) শিক্ষানবিসীকালে শিক্ষানবিস শ্রমিক মাসিক সর্বসাকুল্যে =৬৫০০/- (ছয় হাজার পাঁচশত) টাকা প্রাপ্ত হইবেন।</p> <p>(খ) শিক্ষানবিসীকাল ৩ (তিন) মাস। তবে শর্ত থাকে যে, একজন শ্রমিকের ক্ষেত্রে শিক্ষানবিসীকাল আরও ৩ (তিন) মাস বৃদ্ধি করা যাইবে যদি কোনো কারণে প্রথম ৩(তিন) মাস শিক্ষানবিসীকালে তাহার কাজের মান নির্ণয় করা সম্ভব না হয়।</p> <p>(গ) শিক্ষানবিসীকাল সমাপ্ত হইবার পর শিক্ষানবিস শ্রমিক সংশ্লিষ্ট গ্রেডের স্থায়ী শ্রমিক হিসাবে নিযুক্ত হইবেন।</p>	

তফশিল 'খ'

পিসরেট শ্রমিকগণের পদবি অনুযায়ী গ্রেড ও মাসিক মজুরি স্কেল

বিভাগ	পিসরেট শ্রমিকগণের পদবি	গ্রেড	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল	মেশিনের গতি ও শ্রমিকের কাজের নির্ধারিত স্বাভাবিক দক্ষতা মানের (স্ট্যান্ডার্ড) ভিত্তিতে বেসরেট নিরূপণ	
(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)	
পাট	কাঁচা প্রেসম্যান	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০	শ্রমিকের দক্ষতা অনুযায়ী	
	এসোর্টার (কাঁচা)	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	ঐ	
	এসোর্টার (পাক্লা)	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০		
	এসোর্টার (সর্দার)	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	-	
ওয়াইন্ডিং	১। রিলার ২। ইয়ার্ণ বান্ডেলার	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০		
	১। হেসিয়ান বা সেকিং ওয়ার্প ওয়াইন্ডার ২। হেসিয়ান বা সেকিং ওয়েস্ট ওয়াইন্ডার ৩। হাই স্পীড ম্যাকরোল ওয়াইন্ডার ৪। হাই স্পীড ম্যাক-কপ ওয়াইন্ডার ৫। হাই স্পীড প্রিশিশন ওয়াইন্ডার ৬। হাই স্পীড সোয়াটার কপ ওয়াইন্ডার	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে ঐ	
	১। ওয়াইন্ডিং সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	-	
	১। ওয়াইন্ডিং হেড সর্দার	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	-	
	বিমিং	১। বিমার (প্রি-বিমিং মেশিন, ড্রাই বিমিং মেশিন, ডেসিং মেশিন এবং সাইজিং মেশিন)	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		১। বিমিং সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	-
	তঁত	১। হেসিয়ান বা সেকিং ২। তঁতী বা বিম টায়ার	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
		১। ক্যানভাস তঁতী	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	ঐ
		১। লাইন সর্দার (হেসিয়ান ও সেকিং তঁত)	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	
১। হেড সর্দার (হেসিয়ান ও সেকিং)		৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	-	

(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)
সমাপনী	১। হ্যান্ড সিউয়ার	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
	১। ওভার হেড মেশিনম্যান	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	
	২। হোমিং মেশিনম্যান			
	৩। হেরাকল মেশিনম্যান			
	১। সেলাই সেকশনের সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	ঐ
১। হেড সর্দার	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০		
বেলিং সেকশন	১। প্রেসম্যান	২	৫২৫০-১৫০×২০-৮২৫০	
	১। প্রথম প্রেসম্যান	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	

ব্রড লুম মিল:

ওয়াইন্ডিং	১। রোল বা কপ ওয়াইন্ডার	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
	১। ওয়াইন্ডিং সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	
বিমিং	১। বিমার (প্রি-বিমিং বা সাইজিং মেশিন)	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	ঐ
	১। বিমার (প্রি-বিমিং বা ইজিং মেশিন)	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	
তীত	১। তীতী বা বিম টায়ার	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	
	১। লাইন সর্দার	৬	৬১৬০-১৯০×২০-৯৯৬০	
	১। হেড সর্দার	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	

কার্পেট মিল:

ওয়াইন্ডিং বিমিং	১। রোল ওয়াইন্ডার	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	মেশিনের নির্ধারিত স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) নর্মের ভিত্তিতে
	২। কড ওয়াইন্ডার			
	৩। বিমার			
	১। প্রথম বিমার	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	ঐ
তীত	১। ক্রিম্যান (কার্পেট, তীত)	৩	৫৪৭০-১৬০×২০-৮৬৭০	
	১। ম্যাট বা টেপ তীতী	৪	৫৭০০-১৭০×২০-৯১০০	
	২। সহকারী কার্পেট তীতী			
	১। ম্যাট বা টেপ সর্দার	৫	৫৯৩০-১৮০×২০-৯৫৩০	-
	১। কার্পেট তীতী	৭	৬৩৯০-২০০×২০-১০৩৯০	ঐ
	১। সর্দার	৮	৬৬২৫-২১০×২০-১০৮২৫	

শিক্ষানবিস:	<p>(ক) শিক্ষানবিসীকালে শিক্ষানবিস শ্রমিক মাসিক সর্বসাকুল্যে = ৬৫০০/- (ছয় হাজার পাঁচশত) টাকা প্রাপ্ত হইবেন।</p> <p>(খ) শিক্ষানবিসীকাল ৩ (তিন) মাস। তবে শর্ত থাকে যে, একজন শ্রমিকের ক্ষেত্রে শিক্ষানবিসীকাল আরও ৩ (তিন) মাস বৃদ্ধি করা যাইবে যদি কোনো কারণে প্রথম ৩(তিন) মাস শিক্ষানবিসীকালে তাহার কাজের মান নির্ণয় করা সম্ভব না হয়।</p> <p>(গ) শিক্ষানবিসীকাল সমাপ্ত হইবার পর শিক্ষানবিস শ্রমিক সংশ্লিষ্ট গ্রেডের স্থায়ী শ্রমিক হিসাবে নিযুক্ত হইবেন।</p>
--------------------	--

পিসরেট শ্রমিকগণের বেসরেট নিরূপনের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা

১। পাটকল:

(ক) পাট বিভাগ (শ্রমিকের দক্ষতা):

- (অ) গরসট পাট হইতে কাঁচা যাচাই: ১৫.৪০মণ, প্রতি ৮ ঘন্টায়;
- (আ) গরসট পাট হইতে পাক্কা যাচাই: ৭.৪৫মণ, প্রতি ৮ ঘন্টায়;
- (ই) বোঝা/কাঁচা বেল হইতে পাক্কা যাচাই: ৮.৩৪ মণ, প্রতি ৮ ঘন্টায়;
- (ঈ) পাক্কা বেল হইতে যাচাই: ২৩.৮৫ মণ, প্রতি ৮ ঘন্টায়;
- (উ) কাঁচা বেলের পাট পুনঃকাঁচা যাচাই: ২০.০৬ মণ, প্রতি ৮ ঘন্টায়।

(খ) ওয়াইন্ডিং বিভাগ (মেশিনের দক্ষতা):

- (অ) রিলিং: ৩০০ পাঃ, প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়। স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-১০ পাঃ;
- (আ) বান্ডিলিং: ৪৫ বান্ডেল, প্রতি ৮ ঘন্টায় (প্রতি বান্ডেল-৫৬ পাঃ)।
- (ই) রোল ওয়াইন্ডিং: (সাধারণ) ফ্রেজার (মেশিনের দক্ষতা):

(১) স্যাকিং ওয়ার্প:

- (ক) মেশিন স্পিড ১৬৭ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৬%;
- (গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-১০ পাঃ;
- (ঘ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৩.৯০ পাঃ।

(২) হেসিয়ান ওয়ার্প:

- (ক) মেশিন স্পিড ১৬৭ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৮%;
- (গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৮ পাঃ;
- (ঘ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৩.২৩ পাঃ।

(ঈ) রোল ওয়াইন্ডিং (হাই স্পীড) ম্যাকরোল:**(১) স্যাকিং ওয়ার্প:**

- (ক) মেশিন স্পিড ৫০০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%;
- (গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-১০ পাঃ;
- (ঘ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১২.৫০ পাঃ। (প্রতি ওয়াইন্ডার ১২ স্পিন্ডল);
- (ঙ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১১.১১ পাঃ। (প্রতি ওয়াইন্ড ৮ স্পিন্ডল)।

(২) হেসিয়ান ওয়ার্প:

- (ক) মেশিন স্পিড ৫০০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৩%;
- (গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৮ পাঃ;
- (ঘ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.৫০ পাঃ। (প্রতি ওয়াইন্ডার ১২ স্পিন্ডল);
- (ঙ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৯.৩৩ পাঃ। (প্রতি ওয়াইন্ড ৮ স্পিন্ডল)।

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

(উ) প্রিন্সিসন ওয়াইন্ডিং (হাই স্পীড):

- (১) মেশিন স্পিড ৫০০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৪৮%;
- (৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৭.৫০ পাঃ;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৭.৫০ পাঃ।

(ঊ) কপ ওয়াইন্ডিং (সাধারণ) ফ্রেজার, জে, এফ, লো:**(১) হেসিয়ান ওয়েস্ট :**

- (ক) শিন স্পিড ১৮০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৪৮%;
- (গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-১০ পাঃ;
- (ঘ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ২.১৬০ পাঃ।

(২) স্যাকিং ওয়েস্ট :

- (ক) মেশিন স্পিড ১১৬ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (খ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৩৮%;
- (গ) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৩৪ পাঃ;
- (ঘ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৬.২৪৫ পাঃ।

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

হেসিয়ান ওয়েস্ট :

- (১) মেশিন স্পিড ২৫৮ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫২%;
- (৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্গ-১০ পাঃ;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৫.৫৯ পাঃ।

(এ) সুয়েটারকপ: (হাই স্পিড):

হেসিয়ান ওয়েস্ট :

- (১) মেশিন স্পিড ২৫০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%;
- (৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্গ-৭.৫০ পাঃ;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৪.৬৮৭ পাঃ।

(ঐ) স্পুল ওয়াইন্ডিং:

- (১) ৮৭৮ পাঃ, প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়;
- (২) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্গ-২X৭=১৪ পাঃ।

(ও) ওয়ার্প ওয়াইন্ডিং (রোল এবং কোন):

- (১) ৮৬৬ পাঃ, প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়;
- (২) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্গ-২X৭=১৪ পাঃ।

(ঔ) পাই টুয়াইন:

- (১) ২৬৭৬ পাঃ, প্রতি দিন ৮ ঘন্টায়, (কিন সুতী)
- (২) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্গ ১৪ পাঃ

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

(গ) বিমিং বিভাগ:**(অ) পি বিম: স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক-৪০"/১০ আঃ, (১১X১২):**

- (১) মেশিন স্পিড ৩০০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা,
- (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৩০%, প্রতি মিনিটে উৎপাদন-৯০ গজ,
- (৩) ট্যাগ ইন্ড ব্যতীত স্পুলের জন্য বেসরেটের উপর ৩৫% যোগ করিতে হইবে।

(আ) ড্রাই বিমং (স্যাকিং):

- (১) মেশিন স্পিড ৩৮ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা,
- (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬১%,
- (৩) প্রতি মিনিটে উৎপাদন-২৩.১৮ গজ।

(ই) সিলিন্ডার ডেসিং (হেসিয়ান-সাধারণ):

- (১) মেশিন স্পিড ২৫ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা,
- (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%,
- (৩) প্রতি মিনিটে উৎপাদন-১৫.০০ গজ।

(ঈ) প্রি-বিম ফীড হাই স্পিড ডেসিং (হেসিয়ান):

- (১) মেশিন স্পিড ৭০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা,
- (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৩৩%,
- (৩) প্রতি মিনিটে উৎপাদন ২৩.১০ গজ।

(ঘ) তাঁত বিভাগঃ**(অ) হেসিয়ান লুম:**

- (১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্সঃ ৪০’’/১০ আঃ (১১X১২)
- (২) আর, এস ৪৬.৫০’’; পিকস প্রতি মিনিট-১৪৮;
- (৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.৩২৩পাঃ।

(আ) স্যাকিং:

- (১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্সঃ ২৬.৫০’’/১৪.২৪ আঃ (৬X৮) বি, টুইল
- (২) আর, এস ৩৭.৫০’’; পিকস প্রতি মিনিট-১৫৮;
- (৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬২%;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ১৮.১৬৩পাঃ।

(ই) হেসিয়ান প্রচলিত (হাইস্পীড):

- (১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্সঃ ৪০’’/১০ আঃ (১১X১২)
- (২) আর, এস ৪৬.৫০’’; পিকস প্রতি মিনিট-১৬৮;
- (৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৭৫%;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৮.৩১ পাঃ।

(ঈ) ৩৭.৫০ “আর. এস তাঁতে ৩৬’’”বহর পর্যন্ত কাপড় উৎপাদন:

- (১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্সঃ ৪০’’/১০ আঃ (১১X১২)
- (২) আর, এস ৩৭.৫০’’; পিকস প্রতি মিনিট-১৫৮;
- (৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.৮১৮ পাঃ।

(উ) ডি/ডিবিউ ক্যানভাস এবং তারগুলি:

- (১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্স: ৪০"/১০ আঃ (১১X১২)
- (২) আর, এস ৪৬.৫০"; পিকস প্রতি মিনিট-১৪৮;
- (৩) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.৩২৩ পাঃ।

নোট:

(১) কেবলমাত্র জারগণ তাঁত ব্যতীত বিভিন্ন প্রকারের সাধারণ তাঁতে নিম্নবর্ণিত সুবিধাদি সংযোজনের ক্ষেত্রে পার্শ্বে বর্ণিত হারে বেসরেট হইতে কর্তন করা হইবে:

- (ক) ইকো কপ লোডারের জন্য ১৫%
- (খ) প্রি-বিমিং এর জন্য ৫%
- (গ) ওয়ার্প স্টপ মোশানের জন্য ৫%।

(২) জারগণ তাঁতের ক্ষেত্রে এই সব তাঁত কর্ম কম উৎপাদনক্ষম হওয়ায় স্বয়ংক্রিয় সুবিধাদির জন্য কর্তনের হার হইবে নিম্নরূপ:—

- (ক) ইকো কপ লোডারের জন্য ৭.৫০%
- (খ) প্রি-বিমিং এর জন্য ২.৫০%
- (গ) ওয়ার্প স্টপ মোশানের জন্য ২.৫০%।

(৩) যে সকল মিলে বয়লার নাই সেই সকল মিলে কেবলমাত্র হেসিয়ান এবং সিবিসির ক্ষেত্রে বেসরেটের সহিত ৫% যোগ হইবে।

(ঙ) সমাপনী বিভাগ:**(অ) সেলাই শাখা:****(১) সেকিং:****(ক) হেমিং:**

- (অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘন্টায় মেশিনের দক্ষতা ১৬ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) ;
- (আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;
- (ই) প্রতি ঘন্টায় প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৯.১২ বান্ডেল।

(খ) ওভার হেড সেলাই:

- (অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘন্টায় মেশিনের দক্ষতা ৮ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) ,
- (আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫২%,
- (ই) প্রতি ঘন্টায় প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৪.১৬ বান্ডেল।

(২) হেসিয়ান:

(ক) হেমিং:

- (অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘন্টায় মেশিনের দক্ষতা ১২ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ);
 (আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬০%;
 (ই) প্রতি ঘন্টায় প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৭.২০ বান্ডেল।

(খ) হেরাকল:

- (অ) ১০০% দক্ষতায় প্রতি ঘন্টায় মেশিনের দক্ষতা ১২ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ);
 (আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৭%;
 (ই) প্রতি ঘন্টায় প্রতি মেশিনের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৯.১২ বান্ডেল।
 (ঈ) স্ট্যান্ডার্ড ব্যাগ সাইজ ১১"X১২"।

(৩) হাত সেলাই:

(ক) ২ ফৌড়া এবং ২ গিড়া অথবা ৩ ফৌড়া এবং ১ গিড়া:

- (অ) বেসরেটের জন্য দক্ষতা ২.৪০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।
 (আ) ৬০"-৮০" লম্বা ব্যাগ ২.২০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।
 (ই) ৮০"এর উপর লম্বা ব্যাগ ২.০০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(খ) ২ ফৌর এবং ১ গিড়া:

বেসরেটের জন্য দক্ষতা ৩.০০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(গ) (৪০"X২০")(১ ফৌর এবং ২ গিড়া)

বেসরেটের জন্য দক্ষতা ৩.৩৩ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(ঘ) (৪০"X২০")(১ ফৌর এবং ১ গিড়া)

বেসরেটের জন্য দক্ষতা ৪.০০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(ঙ) (৪০"X২০")(২ ফৌর এবং ২ গিড়া)

বেসরেটের জন্য দক্ষতা ২.৬৭ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(চ) (হেসিয়ান ব্যাগ)(শুধুমাত্র ২ গিড়া)

বেসরেটের জন্য দক্ষতা ১২ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(ছ) (হেসিয়ান ব্যাগ)(শুধুমাত্র ৩ গিড়া)

বেসরেটের জন্য দক্ষতা ১০.৪০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(জ) সিমেন্ট ব্যাগ ২৭.৫০"X২০" ওভার হেড সেলাই ২.১২ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(ঝ) সিমেন্ট ব্যাগ ২৯"X১৯" মুখে ৪" ভালব- ২.১০ বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

(ঞ) ২৯"X১৯-৪" বান্ডেল (প্রতি বান্ডেলে ২৫ ব্যাগ) প্রতি ঘন্টায়।

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

(আ) ট্যাগিং লেবেল:

(১) কর্ণ সেক ওভার হেড সেলাইযুক্ত ব্যাগে ট্যাগিং লেবেল এর জন্য সাধারণ বেসরেটের ৫% এর হেমিং সেলাইযুক্ত ব্যাগের জন্য ১০% যোগ হইবে।

(২) হেরাকল সেলাইযুক্ত হেসিয়ান ব্যাগে ট্যাগিং লেবেল এর জন্য সাধারণ বেসরেটের উপর ৫% যোগ হইবে।

(ই) বেলিং (প্রেস):

(১) হেসিয়ান:

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

(অ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক দক্ষতামান ৫৩%;

(আ) প্রতি ঘন্টায় স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) উৎপাদন ৬.৬২৫ বেল।

(খ) ১০০১ হইতে ২০০০ গজ এবং ৬০০ ব্যাগের উর্ধ্বে প্যাকিং:

প্রতি ঘন্টায় উৎপাদন ৩.৯৭৫ বেল।

(২) স্যাকিং:

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

(অ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক দক্ষতামান ৪৫%;

(আ) প্রতি ঘন্টায় স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) উৎপাদন ৬.৬২৫ বেল।

(খ) ১০০১ হইতে ২০০০ গজ এবং ৬০০ ব্যাগের উর্ধ্বে প্যাকিং:

প্রতি ঘন্টায় উৎপাদন ৫.৬২৫ বেল।

(গ) ১০০০ হইতে ২০০০ গজ এবং ৩০০ ব্যাগের উর্ধ্বে প্যাকিং:

প্রতি ঘন্টায় উৎপাদন ৪.৫০ বেল।

(৩) টোয়াইন :

- (ক) বেসরেট এর জন্য দক্ষতা ৩.৬০ বেল (৫মণ) প্রতি ঘন্টায় ;
 (খ) রিপ্যাক, কাঁচা আয়রণ অথবা রোপ বাউন্ড উপযুক্ত রোট হইতে ৩০% ডিডাকশন।

(২) ব্রডলুম মিল:**(ক) ওয়াইন্ডিং বিভাগ:****(অ) রোল ওয়াইন্ডিং (সাধারণ) ফ্রেজার:**

- (১) মেশিন স্পিড ১৬৭ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
 (২) বেসরেট নির্ণয় স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৮% ;
 (৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৮ পাঃ ;
 (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ৩.২২৮ পাঃ ;
 (৫) ৮ পাঃ নিচে ৭ পাঃ ইয়ার্ণ এর ক্ষেত্রে: প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ২.৮২৫ পাঃ।

(আ) কপ (সাধারণ) ফ্রেজার:

- (১) মেশিন স্পিড ১০৮ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
 (২) বেসরেট নির্ণয় স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৪৮% ;
 (৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-১০ পাঃ ;
 (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ২.১৬০ পাঃ ;
 (৫) ১০ পাঃ নিচে ৭.৭৫পাঃ ইয়ার্ণ এর ক্ষেত্রে: প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পিন্ডলের উৎপাদন ১.৬৭৫ পাঃ।

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

- (১) মেশিন স্পিড ৫৫০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% ;
 (২) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৩% ।
 (৩) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৬.৫০ পাঃ
 (ক) প্রতি ঘন্টায় ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন ৯.৩৮৪ পাঃ/ঘন্টায়;
 (খ) ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন ৮.৩৪২ পাঃ/ঘন্টায়।
 (৪) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৭ পাঃ
 (ক) ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.১০৬ পাঃ/ঘন্টায়;
 (খ) ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন ৮.৯৮৩ পাঃ/ঘন্টায়।
 (৫) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৭.৫০ পাঃ
 (ক) ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.৮২৮ পাঃ/ঘন্টায়;
 (খ) ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন ৯.৬২৫ পাঃ/ঘন্টায়।

(৬) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৮ পাঃ

(ক) ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১১.৫৫ পাঃ/ঘন্টায়;

(খ) ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.২৬৭ পাঃ/ঘন্টায়।

(৭) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ-৮.৫০ পাঃ

(ক) ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১২.২৭ পাঃ/ঘন্টায়;

(খ) ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১০.৯০৮ পাঃ/ঘন্টায়।

(৮) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ -৯ পাঃ

(ক) ১২ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১২.৯৯ পাঃ/ঘন্টায়;

(খ) ৮ স্পিন্ডলের উৎপাদন ১১.৫৫ পাঃ/ঘন্টায়।

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

স্পীড -২৫৮ গজ প্রতি মিনিটে দক্ষতা ৬৩% স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্ণ ৭.৫০ পাঃ; উৎপাদন/স্পিন্ডেল/ঘন্টায় -৫.০৭৯ পাঃ।

নোট: ননট্যাগ ইন্ড ববিন ও ক্রটিপূর্ণ মেশিনের জন্য বেসরেটের সংগে ১০% যোগ হইবে।

(খ) বিমিং বিভাগ:

(অ) প্রি-বিমিং ব্রডলুম:

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

(২) স্বাভাবিক দক্ষতামান ৩১.৬৬%;

(৩) উৎপাদন ৯৫ গজ প্রতি মিনিটে।

(আ) প্রি-বিম ফীড হাই স্পীড ডেসিং মেশিন:

(১) মেশিন স্পিড ৭০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা; উৎপাদন ২৫.০০ গজ

(২) স্বাভাবিক দক্ষতামান ৩৫%;

(৩) প্রতি মিনিটে, ১২০০ সূতার জন্য (স্ট্যান্ডার্ড-১০০০ গজ)।

নোট: ডেসিং মেশিনের মেকটাইপ, প্রকৃত অবস্থা, গতি ইত্যাদির ভিত্তিতে মজুরি নর্ম নির্ধারণ করা হইবে।

(গ) তাঁত বিভাগ:**(অ) প্রচলিত কার্পেট ব্যাকিং:**

- (১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্সঃ ১৫০"/৮ আঃ (১৩X১২);
- (২) আর, এস ১৬৮"; পিকস প্রতি মিনিট-৭৮;
- (৩) বেসরট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৮%;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ১৫.৩৪৭ পাঃ।

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

- (১) স্ট্যান্ডার্ড ফেব্রিক্সঃ ১৫০" /৮ আঃ (১৩X১২) বি, টুইল;
- (২) আর, এস ১৫২"; পিকস প্রতি মিনিট-১৭৭;
- (৩) বেসরট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৮%;
- (৪) প্রতি ঘন্টায় প্রতি তাঁতে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান উৎপাদন ৩৪.৮২৫ পাঃ।
- (৫) সাধারণ সিবিসি ১৬৮" আর, এস তাঁতের স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৫৮%।

(ঘ) সমাপ্তি বিভাগঃ**স্পুল পেকার (রপ্তানি সূতা) দক্ষতা বেসরেটের জন্য:**

- (অ) ৮ ব্যাগ/ঘন্টায় (৪ স্পুল প্রতিটিতে);
- (আ) ৬ ব্যাগ/ঘন্টায় (৬ স্পুল প্রতিটিতে);
- (ই) ৮ ব্যাগ/ঘন্টায় (২ স্পুল প্রতিটিতে);
- (ঈ) ৫ ব্যাগ/ঘন্টায় (৮ স্পুল প্রতিটিতে)।

কার্পেট মিলের বেসরেট নিরূপণের জন্য ন্যূনতম দক্ষতা**(ক) ওয়াইন্ডিং বিভাগ:****রোল ওয়াইন্ডিং ম্যাক রোল (হাই স্পিড):**

- (অ) মেশিন স্পিড ৫৫০ গজ প্রতি মিনিট ১০০% দক্ষতা;
- (আ) বেসরেট নির্ণয়ে স্বাভাবিক (স্ট্যান্ডার্ড) দক্ষতামান ৬৩%;
- (ই) স্ট্যান্ডার্ড ইয়ার্গ-৬.৫০ পাঃ;
- (ঈ) প্রতি ঘন্টায় প্রতি স্পেন্ডেলের উৎপাদন ৯.৩৮৪ পাঃ।

(খ) তাঁত বিভাগ:**(অ) টেপ লুমস:**

- (১) ২" (২ হেড)-৯ সট; পিকস প্রতি মিনিটে-৩০০;
দক্ষতা-৫৩% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তাঁত/ঘন্টায়-০.৮১৭৯ রোল (১ রোল=৭২ গজ)।

- (২) ২" হইতে ৪" (২ হেড)-১০ সট; পিকস প্রতি মিনিটে-৩০০;
দক্ষতা-৫০% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.৬৯৪ রোল (১ রোল=৭২ গজ)।
- (৩) ১" হইতে ২" (৪ হেড)-৯ সট; পিকস প্রতি মিনিটে-৩০০;
দক্ষতা-৫৫% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-১.৬৯৭৫ রোল (১ রোল=৭২ গজ)।
- (৪) ২" হইতে (৪ হেড)-১০ সট; পিকস প্রতি মিনিটে-৩০০;
দক্ষতা-৫৫% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-১.৫৩০ রোল (১ রোল=৭২ গজ)।
- (৫) ২" হইতে (২ হেড)-১৬ সট (কটন টেপ); পিকস প্রতি মিনিটে-৩০০;
দক্ষতা-৪৮% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.৪১৬৬ রোল (১ রোল=৭২ গজ)।

(আ) ম্যাট লুমস:

- (১) লেফকো (পেইন) ১২ সট;
পিকস প্রতি মিনিটে-১২০;
দক্ষতা-৪৫% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.১৫ রোল (১ রোল=৫০ গজ)।
- (২) নর্থরোপ (ডিজাইন) ২০ সট;
পিকস প্রতি মিনিটে-১১০;
দক্ষতা-৪২% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.০৭৭২ রোল (১ রোল=৫০ গজ)।
- (৩) নর্থরোপ (ডিজাইন, স্ক্রীন ও প্রেয়ার ম্যাট) ২০ সট;
পিকস প্রতি মিনিটে-১১০;
দক্ষতা-৪১% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.০৭৫৪ রোল (১ রোল=৫০ গজ)।

(ই) কার্পেট লুমস:

- (১) উইলটন (পেইন) ৩ ফুট বহর, ১৪ সট;
পিকস প্রতি মিনিটে-৯৬;
পেইন জুট কার্পেট এবং পেইন উল কার্পেট(কটন চেইন);
দক্ষতা-৩০% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.১০৩ রোল (১ রোল=১০০ আর,এফ,টি)।

- (২) উইলটন (ডিজাইন) ৩ ফুট বহর, ১৬ সট;
পিকস প্রতি মিনিটে-৯৬;
দক্ষতা-২৮% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-০.০৮৪ রোল (১ রোল=১০০ আর,এফ,টি)।

(ঈ) পাশ লুম:

- (১) বেরীডট (পেইন) ৪ ফুট বহর, ১৪ সট;
পিকস প্রতি মিনিটে-৯৬;
দক্ষতা-১৫% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-৫.১৪৩ আর,এফ,টি।
- (২) বেরীডট (ডিজাইন) ৪ ফুট বহর, ১৬ সট;
পিকস প্রতি মিনিটে-৯৬;
দক্ষতা-১৩% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-৩.৯০ আর,এফ,টি।

(উ) ব্রডলুম:

- (১) ভ্যানডী উইলী (পেইন) ৯ ফুট বহর, ১২ শটস;
পিকস প্রতি মিনিটে-৭৪;
দক্ষতা-২০% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-৬.১৬৭ আর,এফ,টি।
- (২) ভ্যানডী উইলী (ডিজাইন) ৯ ফুট বহর, ১৪ শটস;
পিকস প্রতি মিনিটে-৭৪;
দক্ষতা-১৮% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-৪.৭৫৭১ আর,এফ,টি।
- (৩) ভ্যানডী উইলী (পেইন) ১২ ফুট বহর, ১২ শটস;
পিকস প্রতি মিনিটে-৫৫;
দক্ষতা-২২% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-৫.০৪১৭ আর,এফ,টি।
- (৪) ভ্যানডী উইলী (ডিজাইন) ১২ ফুট বহর, ১৪ শটস;
পিকস প্রতি মিনিটে-৫৫;
দক্ষতা-১৯% বেসরেটের জন্য;
উৎপাদন/তীত/ঘন্টায়-৩.৭৩২১ আর,এফ,টি।

তপশিল “গ”
কর্মচারী মজুরি স্কেল

“ব্যক্তিমালিকানাধীন পাটকল” শিল্প সেক্টরে কর্মরত কর্মচারীগণের গ্রেডভিত্তিক মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল ও প্রান্তিক ভাতাদি :

অংশ-১: নিম্নতম মজুরি স্কেল

পদবি (১)	গ্রেড (২)	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল (৩)
১। সিনিয়র স্টেনোগ্রাফার ২। সিনিয়র একাউন্টস এসিস্টেন্ট ৩। সিনিয়র অফিস এসিস্টেন্ট ৪। সিনিয়র এক্সপোর্ট এসিস্টেন্ট ৫। সিনিয়র স্টোর এসিস্টেন্ট ৬। সিনিয়র এক্সাইজ এসিস্টেন্ট ৭। সিনিয়র লেবার এন্ড ওয়েলফেয়ার এসিস্টেন্ট ৮। এসিস্টেন্ট ৯। সিনিয়র মেডিক্যাল এসিস্টেন্ট ১০। সিনিয়র কোয়ালিটি কন্ট্রোল এসিস্টেন্ট	১	৮১৪০-৩৫০×৮-১০৯৪০-ইবি-৩৭০×১২-১৫৩৮০
১। স্টেনোগ্রাফার ২। একাউন্টস এসিস্টেন্ট ৩। অডিট এসিস্টেন্ট ৪। অফিস এসিস্টেন্ট ৫। ওয়েজেজ এসিস্টেন্ট ৬। রিপোর্ট এসিস্টেন্ট ৭। পি. এফ এসিস্টেন্ট ৮। আই. টি এসিস্টেন্ট ৯। এক্সাইজ এসিস্টেন্ট ১০। স্টোর এসিস্টেন্ট ১১। লেবার এসিস্টেন্ট ১২। ওয়েলফেয়ার এসিস্টেন্ট ১৩। মেডিকেল এসিস্টেন্ট ১৪। পার্সেস এসিস্টেন্ট ১৫। জুট এসিস্টেন্ট ১৬। এক্সপোর্ট এসিস্টেন্ট ১৭। সেলস এসিস্টেন্ট ১৮। কোয়ালিটি কন্ট্রোল এসিস্টেন্ট ১৯। পার্সোনাল এসিস্টেন্ট	২	৮৮৭০-৩০৫×৮-১১৩১০-ইবি-৩১৫×১২-১৫০৯০

পদবি (১)	গ্রেড (২)	মাসিক নিম্নতম মজুরি স্কেল (৩)
১। সিনিয়র ক্লার্ক ২। সিনিয়র টাইম কিপার ৩। সিনিয়র টাইপিষ্ট ৪। কম্পিউটার অপারেটর ৫। একাউন্টস বা ওয়েজেজ ক্লার্ক	৩	৭৫৮৫-২৮০×৮-৯৮২৫-ইবি-২৯০×১২-১১৩০৫
১। ক্লার্ক ২। টাইপিষ্ট ৩। টাইম কিপার ৪। ইমাম ৫। পেশ ইমাম ৬। হেডি ড্রাইভার ৭। কম্পাউন্ডার (পাশ)	৪	৭৩১০-২৪০×৮-৯২৩০-ইবি-২৫০×১২-১২২৩০
১। সুইচ বোর্ড এটেনডেন্ট ২। টেলিফোন অপারেটর ৩। টাইপিষ্ট ৪। ড্রাইভার ৫। কেয়ার টেকার ৬। ক্রেন ড্রাইভার ৭। কম্পাউন্ডার ৮। ইয়ার্গ স্টোর	৫	৭০৩০-২২০×৮-৮৭৯০-ইবি-২৩০×১২-১১৫৫০
১। সিকিউরিটি জমাদার ২। ডেসার	৬	৬৭৫০-২০৫×৮-৮৩৯০-ইবি-২১৫×১২-১০৯৭০
১। জমাদার ২। ইলেকট্রিশিয়ান ৩। কার্পেনটার ৪। প্লাম্বার ৫। জেনারেল অপারেটর ৬। ডেসপাচ রাইটার ৭। রেকড কিপার	৭	৬৪৭৫-১৭৫×৮-৭৮৭৫-ইবি-১৮৫×১২-১০০৯৫
১। সিনিয়র পিয়ন ২। সিনিয়র সিকিউরিটি গার্ড ৩। কয়াল ৪। দপ্তরী ৫। কুরিয়ার ৬। স্টোরম্যান	৮	৬২০০-১৬০×৮-৭৪৮০-ইবি-১৬৫×১২-৯৪৬০
১। পিয়ন ২। মালি ৩। সুইপার ৪। সিকিউরিটি গার্ড ৫। গেস্ট হাউজ বেয়ারার ৬। কুক ৭। স্টোরম্যান ৮। স্টোর খামালী	৯	৫৯২০-১৪০×২০-৮৭২০

শিক্ষানবিশ :	<p>(ক) শিক্ষানবিশীকাল ০৬(ছয়) মাস।</p> <p>(খ) শিক্ষানবিশীকালে শিক্ষানবিশ শ্রমিক মাসিক সর্বসাকুল্যে = ৬৫০০/- (ছয় হাজার পাঁচশত) টাকা প্রাপ্ত হইবেন।</p> <p>(গ) শিক্ষানবিশীকাল সমাপ্ত হইবার পর শিক্ষানবিশ শ্রমিক সংশ্লিষ্ট গ্রেডের স্থায়ী শ্রমিক হিসাবে নিযুক্ত হইবেন।</p>
---------------------	---

অংশ-২: প্রান্তিক ভাতাদি

ভাতাদি	পরিমাণ		
	মূল মজুরি	সিটি কর্পোরেশন এলাকার জন্য	অন্যান্য জেলার জন্য
বাড়ী ভাড়া	টাকা ৭০০০/- পর্যন্ত	মূল মজুরির ৫৫% হারে	মূল মজুরির ৫০% হারে।
	টাকা ৭০০১/- হইতে ১২২০০/- পর্যন্ত	মূল মজুরির ৫০% হারে। ন্যূনতম টাকা ৩৮৭০/-	মূল মজুরির ৪৫% হারে। ন্যূনতম টাকা ৩২০০/-
	টাকা ১২২০১/- হইতে ১৬০০০/- পর্যন্ত	মূল মজুরির ৪৫% হারে। ন্যূনতম টাকা ৫৫০০/-	মূল মজুরির ৪০% হারে। ন্যূনতম টাকা ৪৮৫০/-
চিকিৎসা ভাতা	৭০০/- টাকা প্রতি মাসে		
যাতায়াত ভাতা	৩০০/- টাকা প্রতি মাসে		

(১) মজুরি নির্ধারণ পদ্ধতি:

- (ক) বিদ্যমান পদবি গ্রেডের বিপরীতে নতুন বেতন কাঠামোর গ্রেডে বেতন নির্ধারিত হইবে।
- (খ) পদবি অনুযায়ী নির্ধারিত গ্রেডের বেতনমালা স্কেলে বেতন নির্ধারণকালে প্রাপ্ত মূল বেতনের সহিত মহার্ঘ ভাতা বা ব্যক্তিগত বেতন (পি. পি) যোগ করিয়া নতুন স্কেলে বেতন নির্ধারণ করিতে হইবে।
- (গ) বিদ্যমান বেতন কাঠামোর পদবি অনুযায়ী গ্রেডভিত্তিক প্রাপ্ত মূল বেতনের সহিত উল্লিখিত ভাতাদি যোগ করিবার পর যদি ইহা নতুন বেতন স্কেলের প্রারম্ভিক মূল বেতনের কম হয় তাহা হইলে নির্ধারিত স্কেলের প্রারম্ভিক ধাপে মূল বেতন নির্ধারিত হইবে এবং যদি প্রথম ধাপের অতিরিক্ত হয় কিন্তু কোনো ধাপে না পড়ে তাহলে পরবর্তী নিকটতম উচ্চ ধাপে নির্ধারিত হইবে;
- (ঘ) অনুরূপভাবে নতুন স্কেলে প্রারম্ভিক মূল বেতন নির্ধারণের পর প্রাপ্য সর্বমোট বেতন অপেক্ষা বর্তমানে প্রাপ্ত সর্বমোট বেতন বেশী হইলে, উক্ত অতিরিক্ত বেতন ব্যক্তিগত বেতন (পি. পি.) হিসাবে গণ্য হইবে।

(২) মজুরি নির্ধারণের বিশেষ ইনক্রিমেন্ট সুবিধা (সার্ভিস বেনিফিট):

(ক) কর্মরত কর্মচারী ও স্থায়ী শ্রমিকগণের বেতন নির্ধারণ পদ্ধতির ১নং অনুচ্ছেদের উপ-অনুচ্ছেদ (গ) অনুযায়ী নতুন স্কেলে বেতন নির্ধারণের পর বিশেষ সুবিধা হিসাবে একই পদে ধারাবাহিকভাবে প্রতি ৩ বৎসর চাকুরীকাল সম্পন্ন সাপেক্ষে নির্ধারিত বেতন স্কেলের ১টি ইনক্রিমেন্ট হারে সর্বোচ্চ ৩টি ইনক্রিমেন্ট যোগ করা যাইবে:

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

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

(৩) ক্ষতিপূরণ ভাতা:

চাকুরী হইতে বরখাস্তকৃত (ডিসমিস) কর্মচারীগণের বাংলাদেশ শ্রম আইন, ২০০৬ এর বিধান অনুযায়ী ক্ষতিপূরণ ভাতা প্রদান করা হইবে।