

১৯৭৯ সনের কারখানা বিধিমালা

নং এস আরও ১০১-এল/ ৭৮/এল এস ডব্লিউ গঅ/ ১১ (৪)/৭৮)- ১৯৬৫ সনের কারখানা আইন (ই পি এ্যাক্ট নং ৪, ১৯৬৫)-এর ১২ ধারায় প্রদত্ত ক্ষমতাবলে এবং ১৯৫৩ সনের কারখানা বিধিমালা রহিত করে, উপরোক্ত আইনের ১১৪ ধারার (১) উপধারার প্রজ্ঞাপন মোতাবেক পূর্বোক্ত বিজ্ঞপ্তি প্রকাশের মাধ্যমে, সরকার নিম্নোক্ত বিধিমালা প্রণয়ন করছেন :

১। সংক্ষিপ্ত শিরোনাম (Short title) :

এ বিধিসমূহকে ১৯৭৯ সনের কারখানা বিধিমালা নামে অভিহিত করা যেতে পারে।

২। সংজ্ঞাসমূহ (Definitions) :

প্রসংগ বা বিতর্কস্থুর পরিপন্থী না হলে এ বিধিমালায়—

(ক) আইন (Act) বলতে ১৯৬৫ সনের কারখানা আইন (E.P. Act No. IV of 1965) বুঝাবে ;

(খ) কৃত্রিম আর্দ্রতা তৈরি (artificial humidification) বলতে বুঝাবে উৎপাদন প্রক্রিয়ার কারণে বায়ুমন্ডলে অনিবার্যভাবে গরম তাপ বা জলীয় বাষ্প সরাসরি নির্গমন ছাড়া যেকোন কৃত্রিম প্রক্রিয়ার কোন কক্ষের বাতাসে আর্দ্রতা সৃষ্টি করা।

শর্ত হচ্ছে যে, কক্ষের তাপমাত্রা ৮০ ডিগ্রী বা তার চেয়ে বেশি থাকা অবস্থায় জানালা দরজায় ভিজা মাদুর বা পর্দা দ্বারা বাইরের থেকে সরাসরি বাতাস ঢুকলে তাকে কৃত্রিম আর্দ্রতা সৃষ্টি বলে গণ্য করা হবে না।

(গ) বেল্ট (Belt) বলতে যেকোন চলন্ত পেটি বা দড়িকেও অন্তর্ভুক্ত করে ;

(ঘ) ডিগ্রী (Degree) বলতে বুঝাবে ফারেনহাইট স্কেলে ডিগ্রী ; বিধিমালাটি ২৫শে এপ্রিল, ১৯৭১ বিশেষ বাংলাদেশ গেজেটে প্রকাশিত ;

(ঙ) ফরম (Form) বলতে বুঝাবে এ বিধিমালার সাথে সংযুক্ত ফরম ;

(চ) ধোঁয়া (Fume) শব্দের মধো গ্যাস-এর বাষ্পও অন্তর্ভুক্ত ;

(ছ) ধারা (Section) অর্থ হচ্ছে আইনের কোন ধারা ; এবং

(জ) সেফটিক ট্যাংক পায়খানা (Septic tank latrine) অর্থ হচ্ছে ফিটার বেতসহ সেফটিক ট্যাংক ধরনের পায়খানা, এবং এর মধো কাদা দিয়ে তৈরি ও একোবাকটিবিয়াল পায়খানাও অন্তর্ভুক্ত হবে।

প্রথম অধ্যায়

কারখানার নকশা অনুমোদন, লাইসেন্স করার ফি এবং রেজিস্ট্রিকরণ

[APPROVAL OF PLANS OF FACTORY, FEES FOR LICENCING AND REGISTRATION]

৩। কারখানা নির্মাণ বা সম্প্রসারণের আবেদন :

(১) কারখানা নির্মাণ বা সম্প্রসারণের জন্য প্রধান পরিদর্শকের কাছ থেকে লিখিতভাবে পূর্ব অনুমতি না নেয়া হলে কোন কারখানা নির্মাণ বা সম্প্রসারণ করা যাবে না।

(২) পূর্ব অনুমতির জন্য সকল দরখাস্ত ১নং ফরমে করতে হবে। এর সাথে নিম্নোক্ত দলিল-পত্রাদি সংযোজন করতে হবে, যথা—

(ক) বিভিন্ন উৎপাদন প্রক্রিয়ার বিভিন্ন প্রক্রিয়ার সংক্ষিপ্ত বিবরণসহ প্রবাহের (FLOW CHART) একটি তালিকা ;

(খ) দুই প্রস্থ নকশা (Plan) এতে থাকবে—

(i) কারখানার অবস্থান এবং কারখানার সংলগ্ন দালান ও অন্যান্য নির্মাণ, বাস্তা ও ড্রেনসহ চতুর্দিকের সীমানা ;

(ii) উচ্চতা এবং বিভিন্ন ভবনের প্রয়োজনীয় অঙ্কিত প্রস্থচ্ছেদ, উক্ত অঙ্কনে দেয়াল নির্মাণ, ইঁদাম নির্মাণ, স্বাভাবিক আলোর ব্যবস্থা, বায়ু চলাচল ব্যবস্থা এবং অগ্নিকাণ্ডের সময় গৃহীতব্য ব্যবস্থা, প্লাস্ট, যন্ত্রপাতি এবং স্তম্ভ শ্রেণী ও বাস্তবায়নের পদ পরিচয় ; এবং

(গ) প্রধান পরিদর্শকের চাহিদা মোতাবেক অন্যান্য তথ্যাদি।

(৩) প্রধান পরিদর্শক, সন্তুষ্ট হলে, (২) উপধারা মোতাবেক দাখিলকৃত নকশার একটি কপি আবেদনকারীকে ফেরত দেবেন এবং তিনি অন্য কোন শর্ত আরোপ করলে সে শর্ত সাপেক্ষে, ক্ষেত্র অনুসারে কারখানা নির্মাণের নকশা অনুমোদন করবেন অথবা সম্প্রসারণের নকশা অনুমোদন করবেন, অথবা নকশাটি অনুমোদনের জন্য তিনি অন্যান্য বিবরণ চেয়ে পাঠাবেন।

(৪) প্রধান পরিদর্শকের লিখিত অনুমোদন ছাড়া কোন অনুমোদিত নকশারও কোন বকম ব্যত্যয় করা যাবে না।

৪। রেজিস্ট্রেশন এবং লাইসেন্সের আবেদন :

প্রত্যেক কারখানার দখলকারকে কারখানার রেজিস্ট্রেশন এবং লাইসেন্স মঞ্জুরীর জন্য প্রধান পরিদর্শকের কাছে ২নং ফরমে দুই প্রস্থ দরখাস্ত দাখিল করতে হবে —

(ক) ইতিমধ্যে বিদ্যমান এবং উৎপাদন প্রক্রিয়ায় রত কারখানার ক্ষেত্রে এ বিধিমালা কার্যকর হওয়ার তারিখ থেকে ছয়মাসের মধ্যে ; এবং

(খ) এ বিধিমালা চালু হওয়ার সময় বা পরে প্রতিষ্ঠিত হতে যাচ্ছে এবং উৎপাদন প্রক্রিয়া চালু করা হচ্ছে এমন কারখানার ক্ষেত্রে কারখানাটি কাজ শুরু করার কম পক্ষে ত্রিশ দিন সময়ের আগে।

৫। লাইসেন্স মঞ্জুরকরণ :

(১) প্রধান পরিদর্শক, নিম্নোক্ত তফসিলের নির্দিষ্ট হারে ফি প্রাপ্তি সাপেক্ষে ৩নং ফরমে লাইসেন্স মঞ্জুর করবেন—

শর্ত হচ্ছে যে, ৩ ধারা মোতাবেক ঘোষিত কারখানার ক্ষেত্রে প্রদেয় ফি হবে পাঁচ টাকা।

(২) প্রতিটি লাইসেন্স যে বছর মঞ্জুর করা হবে সে বছরের ৩১শে ডিসেম্বর পর্যন্ত বলবত থাকবে।

(৩) প্রধান পরিদর্শক ২নং ফরমে দরখাস্ত পেলে লাইসেন্স নবায়ন করতে পারেন।

(৪) লাইসেন্স অথবা এর কপি কারখানার কোন প্রকাশ্য স্থানে প্রদর্শন (display) করতে হবে।

[তফসিল : The Schedule]

(i) কারখানার লাইসেন্স-এর জন্য এবং বার্ষিক লাইসেন্স নবায়নের জন্য প্রদেয় ফি এর হার :

বছরের যেকোন দিনে নিয়োজিতব্য শ্রমিকের সর্বোচ্চ সংখ্যা	লাইসেন্সের		লাইসেন্স নবায়নের
	জমা ফী	টাকা	ফী টাকা
(ক) ১০ থেকে ৩০		৮০.০০	
(খ) ৩১ থেকে ৫০		২০০.০০	১৬.০০
(গ) ৫১ থেকে ১০০		৪০০.০০	৪০.০০
(ঘ) ১০১ থেকে ২০০		৬০০.০০	৮০.০০
(ঙ) ২০১ থেকে ৩০০		৮০০.০০	১২০.০০
(চ) ৩০১ থেকে ৫০০		১৪০০.০০	১৬০.০০
(ছ) ৫০১ থেকে ৭৫০		১৬০০.০০	২৮০.০০
(জ) ৭৫১ থেকে ১০০০		২০০০.০০	৩২০.০০
(ঝ) ১০০০ এর বেশি		২৪০০.০০	৪৮০.০০

(ii) লাইসেন্স নবায়নের জন্য প্রতিটি দরখাস্ত দুইপত্র করে প্রতি বছর ৩১শে ডিসেম্বর বা তার আগে দাখিল করতে হবে।

৬। লাইসেন্স সংশোধনী (Amendment in Licence) :

(১) প্রধান পরিদর্শক বিধি ৫ মোতাবেক প্রদত্ত লাইসেন্স সংশোধন করতে পারেন।

(২) কারখানায় শ্রমিক সংখ্যা বৃদ্ধি পাওয়ার ফলে কোন লাইসেন্সধারীর লাইসেন্স সংশোধনের প্রয়োজন হলে তাকে সংশোধনের প্রকৃতি বর্ণনা করে প্রধান পরিদর্শকের কাছে ২নং ফর্মে আবেদনপত্র দাখিল করতে হবে। অনুরূপ সংশোধনীর জন্য ৮৯শ/৯ টাকা ফী দিতে হবে এবং এর অতিরিক্ত, উক্ত কারখানার লাইসেন্সের জন্য প্রযোজ্য ফী (প্রথম লাইসেন্স নেয়ার সময় প্রদত্ত ফী বাদে) ও তাকে পরিশোধ করতে হবে।

৭। নবায়ন ফী পরিশোধে ব্যর্থতা (Default in payment of renewal fee) :

বিধি ৫-এর উপবিধি (২) মোতাবেক নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে লাইসেন্স নবায়নের ফী জমা না দেয়া হলে, এ আইন ও বিধিমালা মোতাবেক অন্যান্য যেকোন ব্যবস্থা গ্রহণ ছাড়াও যে ফী অন্যভাবে প্রদেয় হয় নির্দিষ্ট সময়ের তিন পঞ্জিকা মাসের মধ্যে তা পরিশোধ করা হলে লাইসেন্স নবায়নের জন্য ধার্য ফী এর শতকরা পঁচিশ টাকা হারে অতিরিক্ত পরিশোধ করতে হবে। তিন পঞ্জিকা মাস অতিক্রান্ত হয়ে গেলে অন্যান্য পরিশোধ্য ফী এর সাপে উক্ত অর্থ শতকরা পঞ্চাশ টাকা হারে অতিরিক্ত পরিশোধ করতে হবে ;

শর্ত হচ্ছে যে, নির্ধারিত তারিখের মধ্যে নবায়ন ফী-এর অংশবিশেষ পরিশোধ করা হয়ে থাকলে কেবল অনাদায়্য অংশের উপর অতিরিক্ত ফী প্রদেয় হবে।

৮। লাইসেন্স হারানো (Loss of Licence) :

কোন ক্ষেত্রে এ বিধিমালা মোতাবেক প্রদত্ত লাইসেন্স হারিয়ে গেলে অথবা দুর্ঘটনাবশতঃ নষ্ট হয়ে গেলে, / বিশ/৯ টাকা প্রদান সাপেক্ষে এর একটি প্রতিলিপি দেয়া যেতে পারে।

৯। ফী পরিশোধ (Payment of fees) :

এ বিধিমালা মোতাবেক সব দরখাস্তের সাথে অবশ্যই ট্রেজারী বন্দি সংযুক্ত থাকতে হবে যাতে প্রদর্শিত থাকবে যে অফেরতযোগ্য অর্থ 65-Misc.non tax Revenue Department of Inspection for Factories and Establishments^৩ খাতে স্থানীয় ট্রেজারীতে জমা হয়েছে।

১. এসআরও নং ৩১৭-আইন/৯১ তাং ২১-১০-১৯৯১ দ্বারা তফসিল এবং ৬ (২) নং বিধিমালা সংশোধিত।
২. এসআরও নং ৩১৭-আইন/৯১ গেজেট প্রজ্ঞাপন তাং ২১-১০-৯১ দ্বারা/দশ টাকা/ শব্দর পরিবর্তে/চল্লিশ টাকা/ এবং/পাঁচ টাকা/বিশ/৯ টাকা/ পরিবর্তিত।
৩. এসআরও নং ৩১৭ আইন/৯১ গেজেট বিজ্ঞপ্তি তাং ২১-১০-৯১ দ্বারা [xxvi Miscellaneous Department of Inspector of Factories and Establishment-Miscellaneous Receipt on account of sale of Farm] শব্দকলীর পরিবর্তে [65-Misc. non-tax Revenue-Department of Inspection for Factories and Establishment] সংখ্যা ও শব্দকলী প্রতিস্থাপিত।

দ্বিতীয় অধ্যায়

পরিদর্শন কর্মীবর্গ

[INSPECTING STAFF]

১০। প্রত্যায়ক চিকিৎসকের কর্তব্য (*Duties of Certifying Surgeons*) :

(১) সক্ষমতার প্রত্যায়নপত্র (*certificate of fitness*) পেতে ইচ্ছুক ব্যক্তিবর্গকে তার বিবেচনা মোতাবেক সময়ে ও স্থানে হাজির হওয়ার জন্য স্থান ও সময় নির্ধারণ করে দেবেন। অনুরূপ নির্ধারিত স্থান ও সময়ের নোটিস সংশ্লিষ্ট কারখানার ব্যবস্থাপকের কাছে দিতে হবে।

(২) প্রত্যায়ক চিকিৎসক ৪নং ফরমে সক্ষমতার প্রত্যায়নপত্র মঞ্জুর করবেন।

(৩) সক্ষমতার প্রত্যায়নপত্র, যা এ আইনের ৬৮ ধারা মোতাবেক দৈনিক সক্ষমতার প্রমাণক হিসেবে গণ্য হবে, তৈরি করার সময় প্রয়োজনীয় বিবরণাদি প্রত্যায়নপত্রে এবং মুড়িতে পূরণ করতে হবে এবং যে ব্যক্তিকে প্রত্যায়নপত্র দেয়া হচ্ছে উভয়টিতে তার বাম হাতের বৃদ্ধাঙ্গুলীর ছাপ নিতে হবে।

(৪) কোন কারখানা বা বিশেষ শ্রেণীর বা ধরনের কারখানা সম্পর্কে প্রধান পরিদর্শক সময়ে সময়ে যে বকম রিপোর্ট তলব করেন প্রত্যায়ক চিকিৎসক তার কাছে অনুরূপ রিপোর্ট দাখিল করবেন।

(৫) প্রধান পরিদর্শক অনুরূপ উদ্দেশ্যে যে বকম সময় নির্দিষ্ট করে দেন প্রত্যায়ক চিকিৎসক সে নির্দিষ্ট সময়ান্তে বিপজ্জনক পেশা বা প্রক্রিয়ায় নিয়োজিত ব্যক্তিদের পরীক্ষা করার জন্যে কারখানাসমূহ পরিদর্শন করবেন।

(৬) প্রত্যায়ক চিকিৎসক অনুরূপ পরিদর্শনের সময় তার পরীক্ষার ফলাফল ব্যবস্থাপকের কাছে রক্ষিত হেলথ রেজিস্টার নামে পরিচিত ৫নং ফরমে রেজিস্টারে লিপিবদ্ধ করবেন।

(৭) পরীক্ষার ফলশ্রুতিতে প্রত্যায়ক চিকিৎসক যদি দেখতে পান যে, কোন প্রক্রিয়ায় কর্মরত কোন ব্যক্তি স্বাস্থ্যগত কারণে উক্ত প্রক্রিয়ায় আর কাজ করার উপযুক্ত নন তবে সে ব্যক্তিকে প্রত্যায়ক চিকিৎসক যতদিনের জন্য প্রয়োজন মনে করেন ততদিনের জন্য অনুরূপ প্রক্রিয়া থেকে সবিয়ে নিতে হবে এবং সাময়িক কর্মচ্যুতির পর, কোন ব্যক্তিকে হেলথ রেজিস্টারে প্রত্যায়ক চিকিৎসকের লিখিত অনুমতি বেকর্ড না করা পর্যন্ত উক্ত প্রক্রিয়ার কাজে নিয়োজিত করা যাবে না।

(৮) কোন কোন ব্যক্তি নিয়োজিত রয়েছেন বা কোন ব্যক্তিকে নিয়োগ করা হতে পারে কারখানার ব্যবস্থাপক প্রত্যায়ক চিকিৎসককে অনুরূপ যেকোন প্রক্রিয়া পরিদর্শন (*inspect*) করার সব ধরনের সুযোগ দেবেন।

(৯) প্রত্যায়ক চিকিৎসক কারখানায় যেকোন ধরনের স্বাস্থ্য পরীক্ষা করতে চাইলে কারখানার ব্যবস্থাপক অনুরূপ স্বাস্থ্য পরীক্ষার জন্য চেয়ার ও একটি টেবিল সমেত যথাযথ পবিচ্ছন্ন পর্যাপ্ত বায়ু চলাচল ব্যবস্থাসম্পন্ন, আলোকিত এবং পর্দা দেয়া একটি কক্ষের ব্যবস্থা করে দেবেন।

(১০) যদি বিশেষ ধরনের পরীক্ষায় প্রয়োজনীয়তার কারণে বিপজ্জনক পেশায় বা প্রক্রিয়ায় নিযুক্ত ব্যক্তিদের স্বাস্থ্য পরীক্ষা কারখানায় করা সম্ভব না হয় তবে কারখানার ব্যবস্থাপক প্রত্যায়ক চিকিৎসকের নির্দেশিত স্থানে অনুরূপ ব্যক্তিদের পাঠানোর ব্যবস্থা করবেন।

তৃতীয় অধ্যায়

স্বাস্থ্য

[HEALTH]

১১। চুনকাম ও রং করা (*Lime washing and Painting*) :

প্রতিটি কারখানার সব অভ্যন্তরীণ দেয়াল এবং বিভাজকসমূহ, সব ছাদের নিচ (*ceilings*) বা কক্ষের এবং দেয়ালের উপরিভাগ, চলাচল পথের এবং সিঁড়ির সব পাশ, রঙ বা বার্নিশ করা থাকলে এবং বহির্ভাগ মসৃণ ও অভেদ্য থাকলে প্রতি চৌদ্দ মাসে একবার করে পানি দিয়ে প্রয়োজনবোধে ব্রাশ ও সাবান দিয়ে ধুতে হবে।

১২। পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতার রেকর্ড (*Record of Cleanliness*) :

১২ ধারার (ঘ) অনুচ্ছেদ মোতাবেক প্রয়োজনীয় প্রক্রিয়াসম্পন্ন করার তারিখ ৬নং ফরমে রক্ষিত রেজিস্টারে লিখে রাখতে হবে।

১৩। আবর্জনা ও নির্গত ময়লা অপসারণ (*Disposal of Wastes and effluents*) :

সরকারী পর্যবেক্ষণ ব্যবস্থা নেই এমন জায়গায় অবস্থিত কারখানার ক্ষেত্রে আবর্জনা ও নির্গত ময়লা অপসারণের জন্য গৃহীত বন্দোবস্ত সম্পর্কে প্রধান পরিদর্শকের পূর্ব অনুমোদন গ্রহণ কবতে হবে। তিনি স্বাস্থ্য অধিদপ্তরের সঙ্গে আলোচনাক্রমে এতদুদ্দেশ্যে ব্যবস্থা গ্রহণ করবেন।

১৪। নর্দমা নির্মাণ ও সংরক্ষণ (*Construction and maintenance of drains*) :

আবর্জনা অথবা কাঁদা পানি বহনকারী সকল ড্রেন অভেদ্য মাশ-মশলা দ্বারা, বাজমিস্ত্রী দ্বারা নির্মাণ করতে হবে। এতে নিয়মিত জলপ্রবাহ রাখতে হবে এবং অনুরূপ নর্দমা উপযুক্ত নর্দমা ব্যবস্থার (*drainage line*) সঙ্গে যুক্ত করে নির্গত ময়লা অপসারণ করতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, যেখানে অনুরূপ নর্দমা ব্যবস্থা নেই সেখানে পরিদর্শকের সন্তুষ্টি মোতাবেক নির্গত ময়লা নির্গন্ধীকরণ (*Deodorised*) করে এবং দৃশ্যমুক্ত (*innocuous*) করে তাবপর যথোপযুক্ত উপায়ে অপসারণ করতে হবে।

১৫। সূতাকালে কৃত্রিম আর্দ্রতা সৃষ্টি (*Artificial humidification in cotton mills*) :

সূতা কাটা (*cotton spinning*) বা বয়ন (*weaving*) কারখানার কোন কক্ষে—

(ক) কোন সময় উক্ত কক্ষের ড্রাই বাল্ব তাপমাত্রা ৮৫ ডিগ্রী ছাড়িয়ে গেলে সে সময়ে বাষ্প (*steam*) দ্বারা,

(খ) কোন সময় হাইগ্রোমিটারের ওয়েট বাল্ব রিডিং নিম্নবর্ণিত তফসিলে নির্দিষ্ট ড্রাই বাল্ব-এর তুলনায় বেশি হলে, অথবা নিম্ন তফসিলে পরপর প্রদর্শিত দু'টো ড্রাই বাল্ব রিডিং-এর মধ্যবর্তী রিডিং যখন উক্ত ড্রাই বাল্ব রিডিংসমূহের সঙ্গে সম্পর্কযুক্ত ওয়েট বাল্ব রিডিং ছাড়িয়ে না যাওয়া পর্যন্ত কোন কৃত্রিম আর্দ্রতা সৃষ্টি করা যাবে না :

শর্ত হচ্ছে যে, যেক্ষেত্রে সথষ্টি বিভাগে হাইগ্রোমিটারে ওয়েট বাল্ব তাপমাত্রা এবং কক্ষের বাইরে রক্ষিত হাইগ্রোমিটারে ওয়েট বাল্ব তাপমাত্রার পার্থক্য ৩.৫ ডিগ্রীর কম হয় সেখানে (খ) অনুচ্ছেদ প্রযোজ্য হবে না।

তফসিল

ড্রাই বাব ১	ওয়েট বাব ২	ড্রাই বাব ৩	ওয়েট বাব ৪	ড্রাই বাব ৫	ওয়েট বাব ৬
৬০.০	৫৮.০	৭৭.০	৭৫.০	৯৪.০	৮৬.০
৬১.০	৫৯.০	৭৮.০	৭৬.০	৯৫.০	৮৭.০
৬২.০	৬০.০	৭৯.০	৭৭.০	৯৬.০	৮৭.০
৬৩.০	৬১.০	৮০.০	৭৮.০	৯৭.০	৮৮.০
৬৪.০	৬২.০	৮১.০	৭৯.০	৯৮.০	৮৮.৫
৬৫.০	৬৩.০	৮২.০	৮০.০	৯৯.০	৮৯.৫
৬৬.০	৬৪.০	৮৩.০	৮০.৫	১০০.০	৮৯.৫
৬৭.০	৬৫.০	৮৪.০	৮১.০	১০১.০	৯০.০
৬৮.০	৬৬.০	৮৫.০	৮২.০	১০২.০	৯০.০
৬৯.০	৬৭.০	৮৬.০	৮২.৫	১০৩.০	৯০.৫
৭০.০	৬৮.০	৮৭.০	৮৩.০	১০৪.০	৯০.৫
৭১.০	৬৯.০	৮৮.০	৮৩.৫	১০৫.০	৯১.০
৭২.০	৭০.০	৮৯.০	৮৪.০	১০৬.০	৯১.০
৭৩.০	৭১.০	৯০.০	৮৪.৫	১০৭.০	৯১.৫
৭৪.০	৭২.০	৯১.০	৮৫.০	১০৮.০	৯১.৫
৭৫.০	৭৩.০	৯২.০	৮৫.৫	১০৯.০	৯২.০
৭৬.০	৭৪.০	৯৩.০	৮৬.০	১১০.০	৯২.০

১৬। হাইগ্রোমিটার (Hygrometer) :

সূতা কাটা (spinning) এবং বয়ন (weaving) মিলের সকল বিভাগে যেখানে কৃত্রিম আর্দ্রতা সৃষ্টির পদ্ধতি গৃহীত হয়েছে, সেখানে প্রতিটি বিভাগে পরিদর্শকের অনুমোদিত অবস্থানে হাইগ্রোমিটার স্থাপন করতে হবে এবং সংরক্ষণ করতে হবে।

(২) নিম্নোক্ত স্কেল অনুসারে হাইগ্রোমিটারের সংখ্যা নিয়ন্ত্রণ করতে হবে :

- উইভিং বিভাগ-২৫০টির কম তাঁত সম্বলিত বিভাগের জন্য একটি হাইগ্রোমিটার এবং পরবর্তী ২৫০টি তাঁত বা অংশবিশেষের জন্য একটি করে অতিরিক্ত হাইগ্রোমিটার।
- অন্যান্য বিভাগ ২,০০,০০০ বর্গফুটের কম প্রতিটি কক্ষের জন্য একটি করে হাইগ্রোমিটার এবং উহার অতিরিক্ত প্রতি ১,৫০,০০০ বর্গফুটের জন্য একটি অতিরিক্ত হাইগ্রোমিটার।
- যেসব কটন স্পিনিং ও উইভিং কারখানায় কৃত্রিম আর্দ্রকরণ পদ্ধতি প্রবর্তিত আছে তার বাইরে একটি অতিরিক্ত হাইগ্রোমিটারের ব্যবস্থা করতে হবে।
- প্রতিটি হাইগ্রোমিটারের কাছে ১৫নং বিধির সাথে সংযুক্ত একটি অনুলিপি টানিয়ে রাখতে হবে।

১৭। হাইগ্রোমিটার সংরক্ষণ হতে রেহাই (Exemption from maintenance of hygrometer) :

প্রধান পরিদর্শক যদি এ বিষয়ে সন্তুষ্ট হন যে, ১৫নং বিধির তফসিলে অনুমোদিত আর্দ্রতার সীমা কখনও ছাড়িয়ে যায়নি তাহলে তিনি যেকোন কারখানার যেকোন বিভাগকে হাইগ্রোমিটার সংরক্ষণের বিধান থেকে রেহাই দিতে পারেন।

১৮। প্রত্যেক হাইগ্রোমিটারের তাপমাত্রা রেকর্ডকরণ (Temperature to be recorded at each hygrometer):

- (১) ১৬ নং বিধি অনুসারে সংরক্ষিত প্রত্যেকটি হাইগ্রোমিটারে প্রতিদিন কাজ চলার সময় প্রত্যহ তিনবার করে সঠিক ওয়েট ও ড্রাই বাল্ব তাপ রেকর্ড করতে হবে। ম্যানেজার কর্তৃক ও পরিদর্শক কর্তৃক মনোনীত ব্যক্তিগণ উহা রেকর্ড করবেন। সকাল ৭টা থেকে ৯টার মধ্যে, সকাল ১১টা ও দুপুর ২টার মধ্যে (কর্মবিবর্তির সময় নহে) এবং বিকেল ৪টা ও ৫.৩০টার মধ্যে তাপমাত্রা গ্রহণ করতে হবে। বিশেষ পবিস্থিতিতে কারখানাসমূহে পরিদর্শক কর্তৃক নির্ধারিত পহার তাপমাত্রা গ্রহণের অতিরিক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ করতে হবে।
- (২) প্রত্যেক কারখানায় একটি আর্দ্রতা রেজিস্টার ৭নং ফরমে সংরক্ষণ করতে হবে এবং ইহাতে তাপমাত্রা রেকর্ড করতে হবে। প্রত্যেক মাসের শেষে তাপমাত্রা গ্রহণকারী ব্যক্তিগণ ইহাতে স্বাক্ষরদান করবেন। রেজিস্ট্রারটি পরিদর্শকের পরিদর্শনের জন্য সর্বদা প্রস্তুত রাখতে হবে।

১৯। হাইগ্রোমিটারের বিবরণ (Specification of hygrometer):

- (১) একই সাইজের ও একইভাবে নির্মিত ওয়েট বাল্ব ও ড্রাই বাল্ব সম্বলিত দুটি সার্কিউলার থার্মোমিটার নিয়ে প্রতিটি হাইগ্রোমিটার গঠিত হবে। একটি কাঠামোর উপর উহা সংস্থাপিত হবে এবং উক্ত ফ্রেমে একটি জলাধারও থাকতে হবে।
- (২) ওয়েট বাল্বটি এক পর্দা মসলিন কাপড়ের আবরণে রাখতে হবে এবং জলাধারে ছুবিয়ে ও সংযোজিত 'উইক' দ্বারা ইহা ভিজিয়ে রাখতে হবে।
- (৩) ওয়েট বাল্বের কোন অংশ ড্রাই বাল্বের ও ইঞ্চির মধ্যে এবং জলাধারের পানির উপর থেকে ১ ইঞ্চির কম জায়গার মধ্যে থাকবে না এবং জলাধারটি এর নিচে থাকবে এবং ড্রাই বাল্ব যেখানে রয়েছে তার বিপরীত পাশে থাকবে।
- (৪) বাল্বটির আকৃতি গোল এবং যথোপযুক্ত আয়তনের হবে এবং কক্ষের বাতাসে সব দিক থেকে অনাবৃত অবস্থায় থাকবে।
- (৫) থার্মোমিটার দস্তে ছিদ্রগুলো এমন হবে যেন পারদ স্তম্ভের অবস্থান অন্ততঃ ২ ফুট দূর থেকে সহজে বুঝা যায়।
- (৬) প্রতিটি থার্মোমিটার এমনভাবে দাগ কাটা হবে যাতে ৫০ থেকে ১২০ ডিগ্রী পর্যন্ত সঠিকভাবে মাপা যায়।
- (৭) ৫০ ডিগ্রী থেকে শুরু করে ১২০ ডিগ্রী পর্যন্ত প্রতিটি ডিগ্রী থার্মোমিটারের দণ্ডে পরিষ্কার আনুভূমিক সমান্তরাল দাগ কাটা হবে এবং প্রতি পঞ্চাশ ও দশম ডিগ্রী লম্বা দাগ দ্বারা মধ্যবর্তী দাগসমূহ থেকে আলাদা চিহ্নিত করা হবে এবং প্রতিটি দশম ডিগ্রী যথা ৫০, ৬০, ৭০, ৮০, ৯০, ১০০, ১১০ ও ১২০ এ তাপমাত্রার চিহ্ন থাকবে।
- (৮) থার্মোমিটারের গায়ে অনপনয় ভাবে (indelibly) পার্থক্যসূচক নম্বর দিতে হবে।
- (৯) প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক নির্দিষ্ট কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রতিটি থার্মোমিটারের নির্ভুলতা প্রত্যায়িত করিয়ে নিতে হবে এবং অনুরূপ প্রত্যায়নপত্র আর্দ্রতা রেজিস্ট্রারের সঙ্গে সংযুক্ত থাকবে।

২০। থার্মোমিটার সংরক্ষণ (Maintenance of thermometer):

- (১) প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক এতদুদ্দেশ্যে প্রদত্ত নির্দেশ মোতাবেক প্রতিটি কারখানায় থার্মোমিটার রাখতে হবে।
- (২) পরিদর্শক কোন থার্মোমিটার নির্ভুল নয় বলে লিখিত নোটিস দিলে এটির নির্ভুলতা সম্পর্কে যতক্ষণ না নতুন প্রত্যায়নপত্র নেয়া হবে ততক্ষণ এটি নির্ভুল বলে গণ্য হবে না।

২১। হাইগ্রোমিটার স্থাপন (Affixing of hygrometers):

- (১) কমপক্ষে আধা ইঞ্চি পুরু কাঠ বা অন্য কোন অপরিবাহী পদার্থ নিচে না দিয়ে কোন দেয়াল, হাম বা অন্য কিছুর উপরে হাইগ্রোমিটার স্থাপন করা যাবে না।

(২) ঘেৰে থেকে ৫ ফুট ৬ ইঞ্চি উচ্চতার চেয়ে বেশি উপরে, থার্মোমিটার এর উপরে বা পাখা জানালা বা স্টিলেটরের সরাসরি বায়ু প্রবাহের মধ্যে কোন হাইগ্রোমিটার স্থাপন করা যাবে না।

২২। হাইগ্রোমিটারের সূচক মান রেকর্ড করা (Recording of reading on hygrometer) :

জলাধারে পানি পরিবর্তনের পনের মিনিটের মধ্যে হাইগ্রোমিটারের কোন সূচক মান রেকর্ড করার জন্য গ্রহণ করা হবে না।

২৩। আর্দ্রতা সৃষ্টির জন্য বায়ু প্রবাহ (Introduction of steam for humidification) :

কোন কক্ষের বাতাসে কৃত্রিম আর্দ্রতা সৃষ্টির উদ্দেশ্যে জলীয় বাষ্প ঢুকানোর জন্য ব্যবহৃত স্টীম পাইপ নিম্নোক্ত শর্তসাপেক্ষ হবে—

- (ক) পাইপের ব্যাস দু'ইঞ্চির বেশি হবেনা এবং ১৯৭৯ সনের ১লা মার্চ তারিখের পর লাগানো হলে সে পাইপের ব্যাস ১ ইঞ্চির বেশি হবেনা ;
- (খ) পাইপগুলো যুক্তিসংগত রকমের খাট আকৃতি হবে ;
- (গ) পাইপের ধারক ব্যবহারসমূহকে দুই ইঞ্চির কম নয় এমন পুরু একটি যথোপযুক্ত ইনস্যুলেটর দ্বারা "বেয়ার পাইপ" থেকে পৃথক করে রাখতে হবে ;
- (ঘ) পাইপের বাষ্পীয় চাপ যতদূর সম্ভব অল্প হবে এবং প্রতি বর্গ ইঞ্চিতে ৭০ পাউন্ডের বেশি হবেনা ; এবং
- (ঙ) কর্মস্থলে পাইপ থেকে; বিচ্ছুরিত তাপমাত্রা নিম্নতম রাখার উদ্দেশ্যে পরিদর্শক কর্তৃক অনুমোদিত অপরিবাহী পদার্থ দ্বারা বাষ্পবাহী পাইপ আবৃত করে রাখতে হবে।

২৪। অভ্যন্তরীণ অংশ আলোকিতকরণ (Lighting of interior parts) :

কারখানার অভ্যন্তরীণ যে অংশে নিয়মিত শ্রমিক নিয়োজিত থাকেন সে অংশ এবং অন্যান্য অংশে এতদুদ্দেশ্যে প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক নির্দেশিত বর্ণনা অথবা পদ্ধতি অনুযায়ী আলোকিত করা এবং আলোর সাচ্ছন্দ্যে লাগাতে হবে।

২৫। পানীয় জলের ব্যবস্থা (Provision for drinking water) :

(১) প্রতিটি কারখানায় সকল শ্রমিকের সহজগম্য এবং সুবিধাজনক জায়গায় পান করার উপযুক্ত পানি সরবরাহের ব্যবস্থা রাখতে হবে এবং তা সংরক্ষণ করতে হবে। সেখানে যতসংখ্যক শ্রমিক থাকবেন কমপক্ষে তত গ্যালন পানি প্রতিদিন সরবরাহ করতে হবে।

(২) (১) উপধারা মোতাবেক প্রয়োজনীয় সরবরাহকৃত পানীয় জল উপযুক্ত পাত্রে রাখতে হবে এবং প্রতিদিন কমপক্ষে একবার উক্ত পানি বদলাতে হবে। পানি এবং পাত্র সংক্রমণ থেকে মুক্ত রাখার সকল বাস্তব পদক্ষেপ গ্রহণ করতে হবে।

(৩) কোন উনুজ কূপ বা জলাধার থেকে খাবার পানি সংগ্রহ করা হলে তা এমন স্থানে অবস্থিত এবং সংরক্ষিত থাকতে হবে যাতে কোন জৈব পদার্থ বা অন্য কোন ময়লা দ্বারা দূষিত হতে না পারে।

(৪) যে স্থানে শ্রমিকদের খাবার পানি সরবরাহ করা হয় সে জায়গায় চতুর্দিকের এলাকা পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন এবং নালা সংযুক্ত অবস্থায় রাখতে হবে।

(৫) শ্রমিকদেরকে সরবরাহকৃত খাবার পানি পানের উপযুক্ত কিনা এ মর্মে স্বাস্থ্য অধিদপ্তর থেকে রিপোর্ট সংগ্রহের জন্য পরিদর্শক কারখানার ব্যবস্থাপককে লিখিতভাবে নির্দেশ দিতে পারেন।

২৬। পানি ঠাণ্ডা করা (Cooling of water) :

যে কারখানায় সাধারণতঃ ২৫০ জনের বেশি শ্রমিক কাজ করেন তার প্রত্যেকটিতে প্রতি বছর ১লা এপ্রিল থেকে ৩০শে সেপ্টেম্বর পর্যন্ত শ্রমিকদের ক্যান্টিন, খাবার ঘর এবং বিশ্রাম ঘরে যে খাবার পানি সরবরাহ করা হয় তা বরফ অথবা অন্য কোন কার্যকর পছন্দ শীতল করে দিতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, খাবার পানিতে বরফ দেয়া হলে, সে বরফ পরিষ্কার এবং স্বাস্থ্যসম্মত হতে হবে।

আরো শর্ত হচ্ছে যে, যেসব কারখানায় পানি ঠাণ্ডা করা যন্ত্রের (Water cooler) ব্যবস্থা করা হয়েছে, সেখানে প্রধান পরিদর্শক, লিখিত নির্দেশ দ্বারা এ বিধির বিধান শিথিল করতে পারেন।

২৭। পায়খানার বন্দোবস্ত (Latrine accommodation) :

(১) প্রতিটি কারখানায় নিম্নোক্ত পরিমাণে পায়খানার বন্দোবস্ত রাখতে হবে—

- (ক) যেখানে মহিলা শ্রমিক নিয়োজিত আছেন সেখানে প্রতি ২৫ জন মহিলার জন্য কমপক্ষে একটি করে পায়খানা ;
- (খ) যেখানে পুরুষ শ্রমিক নিয়োজিত আছেন, সেখানে প্রতি ২৫ জন পুরুষের জন্য একটি করে পায়খানা।

শর্ত হচ্ছে যে, পুরুষ কর্মচারীর সংখ্যা ১০০-এর চেয়ে বেশি হলে, প্রথম ১০০ জন পর্যন্ত প্রতি ২৫ জনের জন্য একটি করে এবং পরবর্তী প্রতি ৫০ জনের জন্য একটি করে পায়খানা যথেষ্ট হবে।

ব্যাখ্যা : (১) এ বিধি মোতাবেক প্রয়োজনীয় পায়খানার সংখ্যা হিসাব করার সময় ক্ষেত্রমত, ২৫ অথবা ৫০ জনের কমসংখ্যক শ্রমিককে যথাক্রমে ২৫ এবং ৫০ বলে ধরা হবে।

(২) শ্রমিকদের জন্য সেন্টিক ট্যাংক পায়খানার ব্যবস্থা করা হলে, স্বাস্থ্য অধিদপ্তর কর্তৃক ২৯নং বিধির (ক) অনুচ্ছেদ মোতাবেক প্রতিদিন ব্যবহারকারীর অনুমোদিত সর্বোচ্চ সংখ্যা, অথবা (১) নং উপবিধিতে বর্ণিত নির্দিষ্ট শ্রমিক সংখ্যা, যেটি কম হয় সে সংখ্যক শ্রমিকের জন্য তা পর্যাপ্ত বলে গণ্য হবে। এবং যেক্ষেত্রে উক্ত হিসাবকৃত শ্রমিক সংখ্যা মোট নিয়োজিত শ্রমিক সংখ্যার চেয়ে কম হয়, সেক্ষেত্রে সেন্টিক ট্যাংক পায়খানার বন্দোবস্ত ২০ ধারার মর্ম মোতাবেক পর্যাপ্ত বলে গণ্য হবে না।

২৮। পায়খানার নকশা, অবস্থান ইত্যাদি (Design, Situation etc. of Latrines) :

পায়খানার ব্যাপারে নিম্নোক্ত বিধানসমূহ প্রযোজ্য হবে—

(১) পায়খানার নকশা এবং জায়গা বা অবস্থান স্বাস্থ্য অধিদপ্তরের অনুমোদনসাপেক্ষ হবে, এবং এর নির্মাণ প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদনসাপেক্ষ হবে। অনুরূপ অনুমোদনের জন্য দরখাস্ত নকশাসহ দুই প্রস্থ করতে হবে এবং এতে নিম্নোক্ত বিষয়গুলো দেখাতে হবে—

(ক) জায়গা বা অবস্থান এবং সংলগ্ন চতুর্দিকের ঘরবাড়ি এবং পানির উৎস ; এবং

(খ) নকশা, উচ্চতা এবং প্রাসঙ্গিক বিষয় বিবরণসহ অংকিত প্রস্তাবচ্ছেদ।

(২) পরিদর্শক লিখিতভাবে অনুরূপ অনুমোদন না করলে তাতে কারখানার মধ্যে শ্রমিকরা সহজে আসা-যাওয়া করতে পারে এবং ইহার দুর্গন্ধ যাতে কোন কাজের ঘরে না আসে, এরূপ জায়গায় নির্মাণ করতে হবে।

(৩) কাজ চলার সময় ইহাতে পর্যাপ্ত আলোর ব্যবস্থা থাকতে হবে এবং খোলা বাতাস ছাড়া কোন ঘরের মধ্য দিয়ে ইহার সংযোগ থাকবে না।

(৪) যে স্থানের উপরে ছাদ এবং চারিপার্শ্বে ঘেরাসহ একটি টানা দরজা সংযুক্ত থাকতে হবে ;

শর্ত হচ্ছে যে, এ বিধিমালা জারির সময়ে বিদ্যমান কারখানাসমূহে পরিদর্শক বিধিমালা জারির আগে নির্মিত পায়খানার ক্ষেত্রে টানা দরজা এবং খিল লাগান থেকে লিখিত নির্দেশ দ্বারা রেহাই দিতে পারেন।

(৫) মহিলা ও পুরুষ উভয় শ্রেণীর শ্রমিক যেখানে নিয়োজিত আছে সেখানে উভয়ের জন্য আলাদা পায়খানার ব্যবস্থা রাখতে হবে এবং প্রত্যেকটির প্রবেশ দ্বারেও চিহ্ন দিয়ে বা বাংলা ভাষায় সাইন বোর্ড টানিয়ে সেটি পুরুষদের না মহিলাদের পায়খানা তা নির্দেশ করতে হবে। মহিলাদের জন্য পায়খানা এমন হতে হবে যেন দরজা খোলা থাকলেও বাহির থেকে অথবা পুরুষ শ্রমিকরা যেখানে কাজ করেন বা চলাচল করেন সেখান থেকে কিছু দেখা না যায় এবং যদি পুরুষ ও মহিলাদের পায়খানাগুলো সংলগ্ন অবস্থানে থাকে তবে পায়খানায় যাওয়ার রাস্তা আলাদা আলাদা হতে হবে এবং উভয়ের জন্য কোন সাধারণ প্রবেশ পথ থাকতে পারবে না।

(৬) যেক্ষেত্রে পাইপ দ্বারা পানি সরবরাহের ব্যবস্থা রয়েছে সেক্ষেত্রে অনুরূপ পায়খানার ভিতরে বা সংলগ্ন সহজ যাতায়াতযোগ্য স্থানে পর্যাপ্ত সংখ্যক পানির টেপের ব্যবস্থা করতে হবে।

২৯। সеп্টিক ট্যাংক পায়খানা (Septic tank latrine) :

সেপ্টিক ট্যাংক পায়খানায় নিম্নোক্ত বিধানসমূহ প্রযোজ্য হবে —

(ক) পরিকল্পিত ট্যাংকটি প্রতিদিন ব্যবহারকারীর সর্বোচ্চ সংখ্যা স্বাস্থ্য অধিদপ্তর কর্তৃক অনুমোদিত হতে হবে, এবং অনুরূপ সংখ্যা নির্দেশক নোটিস বোর্ড প্রত্যেক পায়খানায় সুস্পষ্ট স্থানে স্থাপন করতে হবে।

(খ) পায়খানা সমূহের নকশা এমনভাবে করতে হবে যাতে প্রতি জন ব্যবহারকারীর জন্য ২ ঘনফুট থেকে ৩ ঘনফুট জায়গা থাকে এবং প্রতি জন ব্যবহারকারী পিছু ৬ ঘনফুট আয়তনের শোধন মাধ্যম (filtering media) সম্পন্ন সাধারণ ফিল্টার বেড অথবা রোটারী ফিল্টার হলে এর ধারণক্ষমতা প্রতি ব্যবহারকারীর জন্য ৩ ঘনফুটে হ্রাস করা যেতে পারে।

(গ) একদিনে কতজন উক্ত পায়খানা ব্যবহার করেছেন তা হিসাব করার জন্য কার্যকর স্বয়ংক্রিয় টারনুটাইল বা টারনুটাইলসমূহ স্থাপন করতে হবে এবং প্রতিদিন ব্যবহারকারী সংখ্যা প্রদর্শন করে একটি রেজিস্টার রাখতে হবে।

(ঘ) সরকার কর্তৃক গেজেট প্রজ্ঞাপনে এতদুদ্দেশ্যে নির্দিষ্ট নির্দেশ মোতাবেক নির্গত মান অনুযায়ী ময়লা নিষ্কাশন ব্যবস্থা রাখতে হবে।

(ঙ) নির্গত ময়লা বা অন্য কঠিন বস্তুর সন্তোষজনক নিষ্কাশনের জন্য, উক্ত কঠিন ময়লা গ্রহণের জন্য অন্ততঃ এক ঘণ্টা সময়ে নিষ্কাশিত ময়লা ধারণক্ষম ঘন ক্ষেত্রাকারের একটি গর্তের ব্যবস্থা করতে হবে। গর্তটি পূর্ণ হয়ে গেলে তাৎক্ষণিক বন্ধ হয়ে যাবে এবং কঠিন পদার্থ ও পঙ্কিল ময়লা থিতানোর জন্য সময় দেয়া হবে। নির্গত ময়লা তখন নিষ্কাশিত করে জীবাণুমুক্ত করা হবে এবং কঠিন ও অঁঠালো পদার্থ গভীর পরিষ্কার প্রেরণ বা পুড়িয়ে ফেলা হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, প্রধান পরিদর্শক যদি কোন সেপ্টিক ট্যাংক সম্পর্কে এ মর্মে সন্তুষ্ট হন যে, সেখানে (গ) অনুচ্ছেদের প্রয়োজনীয় ব্যবস্থার প্রয়োজন নেই, তবে তিনি লিখিত আদেশ দ্বারা, প্রয়োজনবোধে তার আরোপিত শর্তসাপেক্ষে, উক্ত অনুচ্ছেদ থেকে অব্যাহতি দিতে পারেন।

৩০। পৌর কর্তৃপক্ষ ও স্থানীয় কর্তৃপক্ষের কাছে প্রেরণ (Reference to municipal and local authorities) :

কোন স্থানীয় কর্তৃপক্ষের এখতিয়ারাধীন জায়গায় কোন কারখানা অবস্থিত হলে, যদি পরিদর্শকের কাছে প্রতীয়মান হয় যে, স্থানীয় কর্তৃপক্ষের কোন আইন-সংশ্লিষ্ট বিষয়ে উক্ত কারখানায় স্বাস্থ্যরক্ষা সম্মিলিত ব্যবস্থাদি, দূষণীয় বর্জ্য-পদার্থ, জলাধার বা পুষ্করিণীর পরিচ্ছন্নতা বা ঘেরাও করে রাখার বিষয়ে বা অনুরূপ অন্য কোন বিষয়ে কোন বিধান ভঙ্গ করা হয়েছে তবে, পরিদর্শক এ আইনে বা বিধিমালায় তার যে রকম ব্যবস্থা নেয়ার ক্ষমতা দেয়া হয়েছে তা অক্ষুণ্ণ রেখেও অনুরূপ বিধানভঙ্গের বিষয়ে স্থানীয় কর্তৃপক্ষের দৃষ্টি আকর্ষণ করতে পারবেন।

৩১। প্রস্রাবখানার বন্দোবস্ত (Urinal accommodation) :

পুরুষ শ্রমিকদের ব্যবহারের জন্য প্রস্রাবখানার ব্যবস্থা করতে হবে। প্রস্রাব খানা দৈর্ঘ্যে ২ ফুটের কম হবে না। প্রথম ৫০০ জন পর্যন্ত প্রতি ৫০ জন পুরুষ শ্রমিকের জন্য একটি করে এবং পরবর্তী প্রতি ১০০ জনের জন্য একটি করে প্রস্রাবখানা থাকলেই যথেষ্ট হবে। এ বিধি মোতাবেক প্রয়োজনীয় প্রস্রাবখানার সংখ্যা হিসাবের সময় ক্ষেত্রমত, ৫০ জন বা ১০০ জনের কম শ্রমিককে ৫০ বা ১০০ জন বলে ধরা হবে।

৩২। জনস্বাস্থ্যের প্রয়োজনীয়তার সংগে সামঞ্জস্যপূর্ণ প্রস্রাবখানা তৈরি (Urinals to conform to public health requirements) :

যেসব প্রস্রাবখানা উপযুক্ত পানিবাহিত পয়ঃপ্রণালীর সাথে সংযুক্ত নয় অনুরূপ কারখানায় আড়াই শতাধিক শ্রমিক নিযুক্ত রয়েছেন এমন কারখানায় স্বাস্থ্য অধিদপ্তরের প্রয়োজনীয় বিধান পালন করতে হবে।

৩৩। পায়খানা ও প্রস্রাবখানাসমূহ চুনকাম ও রং করা (White-washing, Colour-washing of latrines and urinals) :

প্রত্যেক পায়খানা ও প্রস্রাবখানার দেয়াল, ছাদের অভ্যন্তর ভাগ ও দেয়ালগুলো অন্ততঃপক্ষে প্রতি চার মাসে একবার করে চুনকাম ও রং করতে হবে। উক্ত চুনকাম করার তারিখ ৬নং ফরমে প্রস্তুত রেজিস্টারে লিপিবদ্ধ রাখতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, পায়খানা ও প্রস্রাবখানার যেসব অংশ উজ্জ্বল টালি বসিয়ে বা অন্যভাবে মসৃণ করা হয়ে থাকলে সেক্ষেত্রে অন্ততঃপক্ষে প্রতি বার মাসে একবার উপযুক্ত ময়লানাশক ও কীটনাশক দ্রব্য সহযোগে পরিষ্কার করতে হবে।

৩৪। পিকদানির সংখ্যা ও অবস্থান (Number and location of spittoons) :

পিকদানির সংখ্যা ও অবস্থান ক্ষেত্র প্রধান পরিদর্শকের সন্তুষ্টিসাপেক্ষ হবে।

৩৫। পিকদানির ধরন (Type of spittoons) :

পিকদানি নিম্নোক্ত ধরনের হতে হবে—

- (ক) লোহার পাতের তৈরি ফানেল আকৃতির ঢাকনায়ুক্ত এবং ইহাতে সবসময় জীবানুনাশক তরল পদার্থ দিয়ে রাখতে হবে ; অথবা
- (খ) এতে শুষ্ক ও পরিষ্কার বালু ভরে উপরিভাগে এক স্তর ব্লিচিং পাউডার ছড়িয়ে রাখতে হবে ; অথবা
- (গ) প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক অনুমোদিত অন্য যেকোন ধরনের।

৩৬। পিকদানি পরিষ্কারকরণ (Cleaning of spittoons) :

পিকদানিগুলো প্রতিদিন অন্ততঃ একবার বাসি করে পরিষ্কার ও জীবাণুমুক্ত করতে হবে এবং ৩৫ (খ) বিধিতে উল্লিখিত পিকদানিগুলো যত বেশি ঘন ঘন পারা যায় অথবা দৈনিক অন্ততঃ একবার করে উপরের এক স্তর বাসি ফেলে পরিষ্কার করতে হবে।

চতুর্থ অধ্যায়

নিরাপত্তা

[SAFETY]

৩৭। নিরাপত্তামূলক সতর্কতা (*Safety precaution*) :

যন্ত্রপাতি ঘিরে রাখার ব্যাপারে ২৩ ধারার (১) উপধারার কোন বিধান ক্ষুণ্ণ না করে, প্রধান পরিদর্শক লিখিত নির্দেশ দ্বারা অতিরিক্ত সতর্কতামূলক ব্যবস্থা গ্রহণের নির্দেশ দিলে অনুরূপ নির্দেশে উল্লিখিত যন্ত্রপাতির ক্ষেত্রে তা প্রযোজ্য হবে।

৩৮। দালান এবং কাঠামো (*Building and structure*) :

স্থায়ী বা অস্থায়ী যে রকমই হোক না কেন দৈহিক ক্ষতির ঝুঁকিপূর্ণ হতে পারে এমনভাবে কোন কারখানায় কোন দালান, দেয়াল, চিমনি, সেতু (*Bridge*), সুড়ঙ্গ (*Tunnel*), রাস্তা, গ্যালারী, সিঁড়ি, ব্যাম্প, মেঝে, প্র্যাটফরম, মাচা (*Staging*) বা অন্য কোন কাঠামো নির্মাণ করা বা রাখা যাবে না।

৩৯। বৈদ্যুতিক এবং যান্ত্রিক পরিবহন (*Electrical and mechanical transport*) :

দৈহিক ক্ষতির ঝুঁকিপূর্ণ হতে পারে এমনভাবে কোন কারখানায় কোন রেলপথ বা অন্য বৈদ্যুতিক বা অন্য কোন যান্ত্রিক পদ্ধতির যানবাহন নির্মাণ, স্থাপন, চালানো বা রাখা যাবে না।

শর্ত হচ্ছে যে, বর্তমানে বলবৎ অন্য যেকোন আইনের বিধান ভঙ্গ করে কোন রেলপথ বা পরিবহন নির্মাণ, রক্ষণ বা চালু করা হলে প্রধান পরিদর্শক এর ব্যবহার অনুমোদন করবেন না।

৪০। যন্ত্রপাতি ও প্র্যান্ট (*Machinery and plant*) :

দৈহিক ক্ষতির ঝুঁকির কারণ হতে পারে এমনভাবে কোন কারখানায় কোন যন্ত্রপাতি, প্র্যান্ট বা যন্ত্রাংশ নির্মাণ, স্থাপন, চালানো বা রাখা যাবে না।

৪১। বৈদ্যুতিক বিপদের বিরুদ্ধে সতর্কতা (*Precautions against electrical hazards*) :

(১) প্রত্যেকটি কারখানায় বিদ্যুৎ সরবরাহের লাইন এবং যন্ত্রপাতি যথার্থ আকৃতির এবং পর্যাপ্ত শক্তিসম্পন্ন হতে হবে এবং এমনভাবে নির্মিত সংরক্ষিত কার্যকর এবং রক্ষিত হতে হবে যাতে করে দৈহিক বিপদের কোন ঝুঁকির কারণ না হয়।

শর্ত হচ্ছে যে, যেক্ষেত্রে এমন স্বয়ংক্রিয় কারিগরি কৌশল স্থাপন করা হয় যার ফলে বিপদাপদ ঘটলে যেকোন বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি অচল হয়ে যাবে, পরিদর্শক গৃহীত রক্ষণামূলক ব্যবস্থার পর্যাপ্ততা ও অন্যান্য বিবেচনার সময় উক্ত কারিগরি কৌশলটিও বিবেচনায় আনবেন।

আরও শর্ত হচ্ছে যে, কোন অবস্থায়ই পরিদর্শক, বর্তমানে বলবৎ কোন আইনে আপত্তিকর যেকোন ব্যবস্থা বা ব্যবস্থা সমষ্টিকে পর্যাপ্ত বলে গ্রহণ করবেন না।

(২) প্রতিটি বহনযোগ্য হাত-বাতি (*Hand lamp*) অবশ্যই অপরিবাহী পদার্থ দ্বারা বেষ্টিত হাতল সংযুক্ত হতে হবে এবং এর বাস্ফটি অবশ্যই ল্যাম্পধারকের ধাতব অংশ থেকে বিযুক্তভাবে ভিতরে তারের খাঁচার মধ্যে রাখতে হবে।

(৩) যেখানে বাস্তবসম্মত, বহনযোগ্য যন্ত্রপাতির নমনীয়তার এবং সরবরাহ লাইনের মধ্যবর্তী সংযোগ যথাযথভাবে ডিজাইন করে প্রিপিন প্র্যাগ ও সকেট সংযুক্ত করে রাখতে হবে যাতে করে ভুল অন্তঃপ্রবেশ সম্ভব না হয়।

(৪) ব্যবহার্য বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতির ধরন এবং পরিকল্পনা এবং কাবখানার যেকোন অংশে যেখানে দহনযোগ্য বা বিস্ফোরক মিশ্রণ ব্যবহৃত হয় বা জমা রাখা হয় সে অংশের বৈদ্যুতিক তারের লাইন লাগানো (*Electrical wiring*) প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদনসাপেক্ষে হবে।

ব্যাখ্যা : যন্ত্রপাতি (*Apparatus*) বলতে সব যন্ত্রপাতি, মেশিন এবং যেসব সাজ-সরঞ্জামে পরিবাহী পদার্থ (*conductor*) ব্যবহৃত হয় বা যা এর অংশ গঠন করে এর সবাই অন্তর্ভুক্ত হবে।

৪২। কাজের প্রণালী (*Methods of work*) :

কোন কারখানায় দৈহিক জখমের ঝুঁকি সৃষ্টি হতে পারে এমনভাবে কোন কাজ বা প্রক্রিয়া চালানো যাবে না।

৪৩। মালমসলা গাদা করা ও জমা রাখা ইত্যাদি (*Stacking and storing of materials etc.*) :

দৈহিক জখমের ঝুঁকির কারণ হতে পারে এমনভাবে কোন মালমসলা বা যন্ত্রপাতি গাদা করে রাখা বা জমা করা যাবে না।

৪৪। চালু যন্ত্রপাতিতে বা এর কাছে কাজ করা (*Work on or near machinery in motion*) :

(১) ২৪ ধারার (১) উপধারার উদ্দেশ্যে এক বা একাধিক প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষ শ্রমিককে নিযুক্ত করতে হবে। অনুরূপ শ্রমিকদের তালিকা ৮নং ফরমে অন্তর্ভুক্ত করে সংরক্ষিত রাখতে হবে।

(২) চালু যন্ত্রপাতি পরীক্ষা-নিরীক্ষা বা চালনা করা সম্পর্কে পর্যাপ্ত ট্রেনিং না থাকলে এবং অনুরূপ চালু যন্ত্রপাতির কাজ সংশ্লিষ্ট বিপদাপদ সম্পর্কে প্রত্যক্ষ জ্ঞান না থাকলে কোন ব্যক্তিকে নিয়োগ করা যাবে না।

(৩) ২৪ ধারার (১) উপধারা মোতাবেক শ্রমিকের প্রয়োজনীয় আঁটসাঁট পোশাক দখলদার সরবরাহ করবেন এবং অনুরূপ পোশাকে থাকবে কমপক্ষে এক জোড়া আঁটসাঁট হাফপ্যান্ট এবং আঁটসাঁট হাতাকাটা জামা বা ফতুয়া। নতুন পোশাক সরবরাহ করা হলে বা শ্রমিকের চাকরি অবসান করা হলে উক্ত সরবরাহকৃত পোশাক দখলকারকে ফেরত দিতে হবে।

৪৫। বিপজ্জনক যন্ত্রপাতির কাজে তরুণ ব্যক্তিদের নিয়োগ (*Employment of young persons on dangerous machinery*) :

নিম্নবর্ণিত যন্ত্রপাতিতে এমন বিপজ্জনক প্রকৃতির বলে গণ্য করা হবে যাতে ২৫ ধারার (৯১) উপধারার বিধান পালন না করে কোন তরুণ ব্যক্তি কাজ করতে পারবে না।

(ক) পাওয়ার প্রেস (হাইড্রোলিক প্রেস ছাড়া), মেটাল ট্রেডে ব্যবহৃত পাথর চূর্ণ করার যন্ত্র ;

(খ) কাটার যন্ত্র (*Guillotine machine*)

(গ) চক্রাকার করাত (*Circular saws*)

(ঘ) পাতপুটে ছাপানোর যন্ত্র (*Plate printing machine*)

৪৬। উত্তোলক যন্ত্র, শিকল, দড়ি এবং ভারোত্তোলক কপিকল (*Lifting machines, chains, ropes and lifting tackles*) :

(১) কোন কারখানায় কেবলমাত্র সূক্ষ্ম সুতার দড়ি বা সুতার দড়ির বন্ধনী ছাড়া অন্য যেকোন উত্তোলক যন্ত্রপাতি এবং কোন শিকল, দড়ি বা ভারোত্তোলনের দড়ি দ্বারা কপিকল কোন উপযুক্ত ব্যক্তির দ্বারা পরীক্ষা-নিরীক্ষা না

করিয়ে বা সবগুলো যন্ত্রাংশ সম্পূর্ণভাবে পরখ না করিয়ে প্রথমবারের মত ব্যবহারে লাগানো যাবে না এবং অনুরূপ পরীক্ষাকারী ব্যক্তির স্বাক্ষরে নিরাপদ বহন ক্ষমতা বা চলন ক্ষমতা উল্লেখপূর্বক অনুরূপ পরীক্ষা-নিরীক্ষার ফলাফলসহ একটি প্রত্যায়নপত্র নিতে হবে এবং সেটি পরিদর্শনের জন্য সংরক্ষিত রাখতে হবে।

(২) সকল জিব ক্রেন (*Jib-crane*) এমনভাবে নির্মিত হবে যেন সঞ্চালক অংশে (*jib*) উঠানামা করিয়ে নিরাপদ বহন ক্ষমতার তারতম্য করানো যায়, জিবের নোয়াবার বা বোঝার ব্যাসার্ধের সঙ্গে যথাযথ বহন ক্ষমতা নির্দেশ করার জন্য স্বয়ংক্রিয় ইন্ডিকেটর জিবটির সঙ্গে যুক্ত থাকবে।

(৩) ব্যবহার করা হচ্ছে এমন সকল ধরনের এবং-সকল আকৃতির শিকল, দড়ি বা ভারোত্তোলক দড়িদড়া কপিকলের নিরাপদ ভারবহন কর্মক্ষমতা প্রদর্শন করে একটি ছক এর যৌগিক ঝোলানো শিকলির বিভিন্ন পা এর বিভিন্ন কোন থেকে ভারোত্তোলন ক্ষমতার ছক গুদাম ঘরে বা শিকল, দড়ি বা কপিকল রাখার জন্য জায়গায় এবং প্রাক্রমে দর্শনীয়ভাবে রাখতে হবে। ছকে প্রদর্শন না করে দড়ি, শিকল, ভারোত্তোলক দড়াদড়ি, কপিকল ব্যবহার করা যাবে না। কোন ভারোত্তোলক দড়াদড়ি কপিকলের গায়ে এর নিরাপদ ভারবহন ক্ষমতা, বা যৌগিক ঝুলানো শিকলিতে প্রতিটি পায়ের বিভিন্ন কোণ থেকে ভারোত্তোলন ক্ষমতা পরিষ্কারভাবে এর গায়ে লিখিত থাকলে এ উপধারার বিধান সেক্ষেত্রে প্রযোজ্য হবে না।

(৪) ৯ নং ফর্মের রেজিস্টারে নিম্নোক্ত বিবরণ লিখে রাখতে হবে এবং তা পরিদর্শনের জন্য রক্ষিত থাকবে —

- (i) কারখানার দফলদারের নাম ;
- (ii) কারখানার ঠিকানা ;
- (iii) উত্তোলক যন্ত্র, শিকল, দড়ি বা ভারোত্তোলক শিকলি ও কপিকলে সনাক্তকরণযোগ্য নম্বর, চিহ্ন ও বিবরণ ;
- (iv) কারখানায় প্রথম কোন তারিখে উত্তোলক যন্ত্র শিকল, দড়ি বা উত্তোলক কপিকল ব্যবহার শুরু হয়েছে ;
- (v) (১) উপবিধি মোতাবেক পরীক্ষা ও যাচাইপূর্বক প্রদত্ত প্রত্যায়নপত্রের নম্বর ও তারিখ এবং যে ব্যক্তি উক্ত প্রত্যায়নপত্র দিয়েছেন তার নাম ও ঠিকানা ;
- (vi) মেয়াদি সামগ্রিক পরীক্ষার তারিখ এবং কার দ্বারা উক্ত পরীক্ষা সম্পাদিত হয়েছে ;
- (vii) যে তারিখে শিকল এবং অন্যান্য উত্তোলক দড়িদড়া কপিকল পাইন বা উত্তাপের সাহায্যে সারাই করা হয়েছে এবং উক্ত কাজ কে করেছেন ;
- (viii) পরীক্ষার সময় যদি নিরাপদ ভার বহনের প্রতিকূল কোন ত্রুটি পাওয়া গেলে তার বিবরণ অথবা অনুরূপ ত্রুটি সারানোর জন্য পাইন দেয়া বা অন্য কোন ব্যবস্থা গৃহীত হয়ে থাকলে তার বিবরণ ;

(৫) ঝুলিয়ে রাখার দড়ি ছাড়া অন্য সব শিকল এবং উত্তোলক দড়ি বা কপিকল, প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদনসাপেক্ষে মতে দরকার না হলে, নির্ধারিত সময়ান্তে উপযুক্ত ব্যক্তির তত্ত্বাবধানে পাইন দিতে হবে—

- (i) গলিত ধাতু বা গলিত ধাতুমল দ্বারা তৈরি বা আধা ইঞ্জির বা এর চেয়ে ছোট বার দ্বারা তৈরি হলে সকল চেইন, ঝুলানো শিকল, রিং, হুক, কুলুপ এবং আংটা প্রতি ছয় মাসে কমপক্ষে অন্ততঃ একবার—

- (ii) সাধারণ ব্যবহার্য অন্য সব শিকল, রিং, হুক, কুলুপ এবং আংটা প্রতি বার মাসে অন্ততঃ একবার—

শর্ত হচ্ছে যে, প্রায়শঃই ব্যবহৃত হয় না এমন শিকল এবং উত্তোলক দড়িদড়া কপিকল, কেবলমাত্র যখন প্রয়োজন হবে তখন প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদনসাপেক্ষে পাইন দিতে হবে এবং অনুরূপ পাইন দেয়া হলে তা (৪) নং উপবিধিতে বর্ণিত রেজিস্টারে লিখে রাখতে হবে।

(৬) নিম্নোক্ত শ্রেণীর শিকল এবং উত্তোলক দড়িদড়া বা কপিকলের ক্ষেত্রে ৫নং উপবিধির কোন কিছু প্রযোজ্য

- (i) নমনীয় ঢালাই লোহার তৈরি শিকল ;
- (ii) গ্রেট সংযোগ শিকল ;
- (iii) ইস্পাত বা অ-লৌহজাতীয় ধাতুর তৈরি শিকল, কিং হক, আংটা, কুলুপ ;
- (iv) দাঁতওয়ালা চাকা বা প্রোথিত চাকার উপর কার্যরত সংযুক্ত শিকল ;
- (v) সংযুক্ত শিকল, কপিকল ব্যবস্থা বা ওজন নেয়ার যন্ত্রের সঙ্গে স্থায়ীভাবে যুক্ত হক এবং আংটা বা কুলুপ
- (vi) সুতার মত অংশ বিশিষ্ট ক্রু সম্বলিত হক, এবং কুলুপ বা বল বিয়ারিং বা অন্য শক্ত বাস্ক ;
- (vii) ধাতু খাদ মিশানো কঠিন টিনের (*white metal*) ঢাকনায়ুক্ত তারের দড়ির সাথে সংযুক্ত সকেট বেড়ি ;
- (viii) বোরদো সংযোগ (*bordeaux connection*) ;
- (ix) যেসব শিকল বা উত্তোলক দড়িদড়া বা কপিকলে পাইন দেয়ার পরিবর্তে “নরমালাইজিং” নামক তাপ প্রয়োগ প্রক্রিয়া চালানো হয়েছে, সেসব শিকল বা উত্তোলক দড়িদড়া কপিকল প্রতিবার মাসে কমপক্ষে একবার উপযুক্ত ব্যক্তি দ্বারা পূর্ণাঙ্গভারে পরীক্ষা করাতে হবে ;

(৭) ঝুলিয়ে রাখার কাজে ব্যবহৃত আঁশের দড়ি বা আঁশের দড়ি ছাড়া সব উত্তোলক যন্ত্রপাতি, শিকল দড়ি বা কপিকল ইত্যাদি কোন কিছু ঝালাই বা অন্য প্রক্রিয়ায় দৈর্ঘ্যে বাঁড়ানো হলে বা পরিবর্তন করা হলে বা মেরামত করা হলে সেগুলো পুনরায় ব্যবহার করার আগে, যোগ্য ব্যক্তি দ্বারা পর্যাণ্ডভাবে পুনঃপরীক্ষা করিয়ে নিতে হবে, এবং অনুরূপ পরীক্ষা বা যাচাই এর জন্য প্রত্যায়নপত্র নিতে হবে।

(৮) যেসব রেলের উপর দিয়ে সচল ফ্রেন চালানো হয়ে থাকে এবং যেসব লাইন (*track*)-এর উপর দিয়ে পরিবাহকের গাড়ি চলাচল করে বা রানওয়ে যথাযথ আকৃতির এবং পর্যাপ্ত শক্তির হতে হবে এবং এগুলোর চলাচল তল (*running surface*) সমতল হতে হবে এবং অনুরূপ প্রতিটি রেল বা লাইন যথাযথভাবে স্থাপন করতে হবে, পর্যাপ্ত তারবহন ক্ষমতাসম্পন্ন হতে হবে এবং এগুলো যথাযথভাবে সংরক্ষণ করতে হবে।

(৯) ১৮ বছরের নিম্নবয়স্ক কোন লোককে বা পর্যাপ্ত ট্রেনিং সম্পন্ন না হলে বা বিশুদ্ধ না হলে কোন লোককে কোন উত্তোলক যন্ত্রের চালক হিসেবে, তা সে যন্ত্র যান্ত্রিক শক্তি বা অন্য যেকোনভাবে চালিত বা চালককে সংকেত দেয়ার জন্য চালিত হোক না কেন, নিয়োগ করা যাবে না।

(১০) চলাচলকারী ফ্রেনের উপরের অংশ নিরাপদ সিঁড়ি সজ্জিত হতে হবে অথবা ফ্রেনের ক্যাব পর্যন্ত এবং ক্যাব থেকে ব্রীজ পর্যন্ত যাতায়াতের জন্য মই সংযুক্ত থাকতে হবে।

(১১) চলমান ফ্রেনের উপরের অংশের ব্রীজে চলাচলের পথ বা প্রাটফর্ম শেষ মাথায় চাকা বদলানো বা মেরামতের জন্য নিরাপদ অবলম্বন যুক্ত না হলে উভয় প্রান্তে শেষ মাথায় এতদুদ্দেশ্যে নিরাপদ প্রাটফর্ম তৈরি করতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, যেকোন কারখানার কোন বিশেষ চলমান ফ্রেনের উপরাংশের ব্যাপারে প্রধান পরিদর্শক তার লিখিত শর্ত সাপেক্ষে এ উপবিধির যেকোন বিধান প্রয়োগ থেকে অব্যাহতি দিতে পারেন।

৪৭। প্রেসার প্র্যান্ট (*pressure plant*) :

(১) ওয়ার্কিং সিলিন্ডার বা প্রধান চালিকায়ন্ত্র ছাড়া কারখানায় ব্যবহৃত প্রত্যেক প্র্যান্ট বা মেশিনারী আবহাওয়ার প্রেসার অপেক্ষা উচ্চতর প্রেসারে চালিত হলে—

- (ক) উপযুক্ত শক্তিসম্পন্ন কার্যকর পদার্থ দ্বারা ক্রটিহীন ও উত্তমরূপে নির্মিত হতে হবে;
- (খ) নিরাপদ অবস্থায় যথোপযুক্তভাবে সংরক্ষণ করতে হবে ;
- (গ) নিম্নোক্ত দ্রব্য দ্বারা ফিটিং হতে হবে —

- (i) সর্বোচ্চ কর্মক্ষমতা অতিক্রান্ত না হয় তার নিশ্চয়তা বিধায়ক শুধু নিরাপত্তা বাধ বা অনুরূপ কার্যকর যন্ত্র ;
- (ii) সহজে দৃষ্টিগ্রাহ্য যথোপযুক্ত প্রেসার গেজ ;
- (iii) যথোপযুক্ত স্টপ বাধ ;
- (iv) পূঞ্জীভূত তরল পদার্থ নিঃসরণের জন্য নিম্নভাগে যথোপযুক্ত ড্রেন কক বা বাধ সংযোজন।

শর্ত হচ্ছে যে, শেফটি বাধ, প্রেসার গেজ ও স্টপ বাধ যদি ভ্যাসেলের নিকটবর্তী পাইপ লাইনের উপরে থাকে তা হলে তা (গ) অনুচ্ছেদ মোতাবেক হতে হবে এবং কোন প্র্যান্টে এক বা একাধিক ভ্যাসেলের একই প্রেসার লোডে চললে এক সেট মার্টিং সংযোজন করতে হবে, তবে এগুলো পরস্পর হতে বিচ্ছিন্ন করা যাবে না ;

(ঘ) যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা এটি যথাযথভাবে পরীক্ষা করাতে হবে —

- (i) ভ্যাসেলের সাধারণ অবস্থা ও এর ফিটিং-এর কার্যকারিতা নিশ্চিত করার জন্য ছয়মাস অন্তর একবার বহির্ভাগ ;
- (ii) অভ্যন্তর ভাগে প্রতি বার মাসে একবার ভ্যাসেলের ভিতর ও বাইরের দেয়াল, সিমস ও টাইম ভ্যাসেলের যন্ত্রাংশের কার্যকারিতা এবং সেরোসনের ক্রটি পরীক্ষা করাতে হবে। ভ্যাসেলের নির্মাণগত কারণে ভিতরে পরীক্ষা করা সম্ভব না হলে প্রতি দু'বছর অন্তর হাইড্রোলিক পরীক্ষা করাতে হবে। এ সময়সীমা চার বছর পর্যন্ত বাড়ানো যেতে পারে;
- (iii) চার বছরের বেশি নয় এমন সময় অন্তর হাইড্রোলিক পরীক্ষা।

শর্ত হচ্ছে যে, কপার বা অন্য লোক নন ফেরাম ধাতু দ্বারা সাইজিং সিলিন্ডারসহ প্রেসার ভ্যাসেলের দেয়াল পাতলা হলে (ii) উপবিধিতে বর্ণিত বিধান পালন সাপেক্ষে হাইড্রোলিক পরীক্ষা চালাতে হবে।

(২) তামা বা অন্য কোন অলৌহ ধাতু দিয়ে তৈরি সাইজিং সিলিন্ডারের মত পাতলা দেয়ালের প্রেসার ভ্যাসেলের ক্ষেত্রে নিরাপদ কাজের প্রেসার পাঁচ বছর পর মূল ওয়ার্কিং প্রেসার হতে প্রতিবছর শতকরা পাঁচভাগ হারে কমাতে হবে এবং কোন অবস্থাতেই ২০ বছরের অধিক অনুরূপ সিলিন্ডার ব্যবহার করা যাবে না।

(৩) নির্মাণের তারিখ, দেয়ালের ঘনত্ব এবং নিরাপদ ওয়ার্কিং প্রেসার সম্পর্কে কোন তথ্য পাওয়া না গেলে কারখানা ব্যবস্থাপকের কাছ থেকে প্রাপ্ত অন্য যেকোন তথ্য নিয়ে প্রধান পবিদর্শকের সাথে আলোচনাক্রমে কোন যোগ্য ব্যক্তি সিলিন্ডার কত দিনের তা নির্ধারণ করবেন।

(৪) মেরামত করা হয়েছে এবং নিরাপত্তা বিম্বিত হতে পারে এমন প্রত্যেক নতুন ও পুরাতন পাতলা দেয়াল বিশিষ্ট সিলিন্ডার ব্যবহারের আগে পরীক্ষা করাতে হবে।

(৫) বায়ু চাপ বেশি চাপ অপেক্ষা পরিচালিত প্রাইম মুভার এর কোন অংশ ছাড়া এবং নিরাপত্তা নিশ্চিত করা হয়নি এমনভাবে নির্মিত প্রত্যেক ভ্যাসেল-এর সরবরাহের উৎসের সর্বাধিক অনুমোদিত ওয়ার্কিং প্রেসার বা সর্বনিম্ন প্রেসার এমন পাইপ থেকে সংগ্রহ করতে হবে যা অন্য স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রের সঙ্গে সংশ্লিষ্ট রিডিউসিং বালের সঙ্গে সংযুক্ত থাকে।

(৬) বিধিমালায় উল্লেখিত পরবর্তী পরীক্ষার পূর্ব পর্যন্ত কোন ভ্যাসেলের নিরাপত্তা সম্পর্কে পরীক্ষার সময় কোন সন্দেহ দেখা দিলে কোন যোগ্যব্যক্তি ১০নং ফর্মে প্রেসার কম কবে বা মাঝে মাঝে পরীক্ষা করে অথবা উভয় পন্থা অবলম্বন করা সম্পর্কে রিপোর্ট দিয়ে ভ্যাসেল চালু রাখার অনুমতি দেবেন।

(৭) মেরামত বা পুনর্বিন্যাস করা হয়েছে এমন কোন ভ্যাসেল যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা পুনঃস্থাপনপূর্ণভাবে পরীক্ষা করার পূর্বে ব্যবহার করা যাবে না।

(৮) অনুরূপ সব ধরনের পরীক্ষার ফলাফল ১০নং ফর্মের লিপিবদ্ধ করে যিনি পরীক্ষা করেছেন তাকে স্বাক্ষর দিতে হবে এবং তা পরিদর্শকের দেখার জন্য প্রস্তুত রাখতে হবে।

(৯) অন্য কোথাও ব্যবহৃত হয়েছিল এ ধরনের কোন ভ্যাসেল অন্য কোন কারখানায় ব্যবহারের আগে পরীক্ষা এবং এ বিধিমালা মোতাবেক রিপোর্ট করা না হলে তা ব্যবহার করা যাবে না। নতুন কোন ভ্যাসেলের ক্ষেত্রে এর প্রস্তুতকারক অথবা কোন যোগ্য ব্যক্তির কাছ থেকে সর্বোচ্চ অনুমোদিত ওয়ার্কিং প্রেসার সম্পর্কিত সার্টিফিকেট এবং যদি ভ্যাসেল বা এর কোন যন্ত্রাংশের পরীক্ষা করা হয়ে থাকে তা হলে এর রিপোর্ট না পাওয়া পর্যন্ত ব্যবহার করা যাবে না। উক্ত সার্টিফিকেট সব সময় পরিদর্শকের দেখার জন্য প্রস্তুত রাখতে হবে না এবং সার্টিফিকেট প্রাপ্ত ভ্যাসেল এমন চিহ্নিত অবস্থায় রাখতে হবে যেন সহজে সনাক্ত করতে পারা যায়।

(১০) এ বিধি অনুসারে কোন পরীক্ষার রিপোর্টে কোন ভ্যাসেলের নিরাপদ ব্যবহারের জন্য শর্ত আরোপ করা হলে উক্ত আরোপিত শর্ত ছাড়া তা ব্যবহার করা যাবে না।

(১১) এ বিধি অনুসারে কোন যোগ্য ব্যক্তি পরীক্ষার পর যদি কোন ভ্যাসেলের সর্বোচ্চ অনুমোদিত ওয়ার্কিং প্রেসার কম করার রিপোর্ট দেন বা পরীক্ষার পর যদি দেখা যায় যে, কোন অংশে অবিলম্বে বা বিলম্বে বা নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে মেরামত করা প্রয়োজন তাহলে পরীক্ষা শেষ হওয়ার সাতদিনের মধ্যে তিনি পরিদর্শকের কাছে রিপোর্ট প্রেরণ করবেন।

(১২) প্রচলিত কোন আইন, বিধি বা রেগুলেশনের বিরোধী না হলে এ বিধি এর অতিরিক্ত বলে বিবেচিত হবে।

(১৩) এ বিধির কোন কিছুই প্রয়োগ করা যাবে না —

(ক) ১৯২৩ সনের বয়লার আইনের আওতাভুক্ত কোন প্রেসার প্ল্যান্ট-এর ক্ষেত্রে; এবং

(খ) গ্যাস পরিবহনের কাজে ব্যবহৃত বহনযোগ্য ভ্যাসেলের সিলিন্ডার-এর ক্ষেত্রে।

(১৪) প্রধান পরিদর্শক যদি মনে করেন, কোন ভ্যাসেলের নির্মাণ বা ব্যবহার এমন যে, তা পরীক্ষা করা প্রয়োজন বা বাস্তবসম্মত বা বাস্তবসম্মত নয় তাহলে তিনি এ বিধির যেকোন বা সকল বিধান থেকে যেকোন বা সকল ভ্যাসেলকে রেহাই দিতে পারেন।

ব্যাখ্যা : এ বিধি অনুসারে ভ্যাসেল বলতে বুঝায় যেকোন ধারণক্ষমতা সম্পন্ন বদ্ধ ভ্যাসেল। তবে ফিড পাম্প, স্টীম পাম্প, টারবাইন ক্যানিং, কমপ্রেসার সিলিন্ডার, বায়ু, এয়ার ভ্যাসেল বা পাম্প, সাধারণ নমুনার পাইপ ফয়েল, সিলিন্ডার এবং ইন্টারকিং গার্ড ও রিলের জন্য ব্যবহৃত যন্ত্রাংশ পাঁচ হাজার বর্গফুটের কম ধারণক্ষমতাসম্পন্ন এবং বায়ুচাপের সামান্য বেশি গ্যাস হোল্ডার নিশ্চল উচ্চস্থানসহ তরল পদার্থের ভ্যাসেল বায়ু ভর্তি এ্যাকুমুলেটর ছাড়া হাইড্রোলিক অপারেটিং সিলিন্ডার এর অন্তর্ভুক্ত নহে।

৪৮। অত্যধিক ওজন (excessive weight) :

(১) কোন কারখানার কোন পুরুষ, মহিলা বা তরুণ ব্যক্তিকে নিম্নবর্ণিত ওজনের অতিরিক্ত ওজন বিশিষ্ট কোন দ্রব্য, যন্ত্রপাতি, হাতিয়ার বা সরঞ্জাম কারো সাহায্য ছাড়া হাতে বা মাথায় করে উত্তোলন, বহন বা অপসারণের উদ্দেশ্যে নিয়োগ করা যাবে না —

(ক) প্রাপ্তবয়স্ক পুরুষ . . . ৬৮ পাউন্ড

(গ) কিশোর পুরুষ . . . ৫০ পাউন্ড

(ঙ) শিশু পুরুষ ৩৫ পাউন্ড

(খ) প্রাপ্তবয়স্ক মহিলা . . . ৫০ পাউন্ড

(ঘ) কিশোরী মহিলা . . . ৫০ পাউন্ড

(চ) শিশু মহিলা ৩০ পাউন্ড

(২) কোন কারখানায়, অন্তঃসজ্জা অবস্থায় কোন মহিলাকে কোন দ্রব্য, সরঞ্জাম বা যন্ত্রপাতি হাতে বা মাথায় করে বহন, উত্তোলন, বা অপসারণের জন্য কাজে লাগান যাবে না।

৪৯। চোখের নিরাপত্তা (*protection of eyes*) :

নিম্নলিখিত প্রক্রিয়া এবং এর আশপাশে নিযুক্ত ব্যক্তিদের নিরাপত্তার জন্য কার্যকর পর্দা এবং গগলস এর ব্যবস্থা করতে হবে—

(ক) যান্ত্রিক শক্তিতে চালিত ঘূর্ণায়মান চাকা বা চাককিতে শুকনো চূর্ণকরণ কাজে ধাতু বা ধাতব পদার্থ হাতের সাহায্যে প্রয়োগ ; শুকনো অবস্থায় ঢালাই লোহা বা অলৌহজাত ধাতু বা অনুরূপ ধাতব বা লৌহজাত পদার্থ পাক দেয়ার (বহিঃবা অন্তঃ) কাজ (যেখানে যথার্থ নিপুণতার জন্য পর্দা বা গগলস বিশেষ অসুবিধাজনক অথবা হাতে চালিত যন্ত্র দ্বারা কাজ করা হয় সেক্ষেত্রে ছাড়া) ;

(খ) বিদ্যুৎ, অক্সিজেনিটিলিন বা এ ধরনের প্রক্রিয়া দ্বারা ধাতু ঝালাই (*welding*) বা কাটার প্রক্রিয়া ;

(গ) ঠান্ডা রিভিট (*rivet*) বা বস্তু (*bolt*) কাটা বা বিনাস্ত করা, হস্তচালিত যন্ত্রপাতি বা অন্য বহনযোগ্য যন্ত্রপাতি দ্বারা পাথর, কংক্রিট খন্ড বা অনুরূপ বস্তু ফালিকরা, পাতকরা, ছাঁটা এবং ভাঙ্গা বা মসৃণ করার কাজ।

৫০। ম্যানহোলের সর্বনিম্ন আয়তন (*minimum dimension of manholes*) :

কোন ব্যক্তি প্রবেশ করতে পারে এবং সেস্থান থেকে এমন বিপজ্জনক ধোঁয়া উদগত হতে পারে যা কারো পক্ষে ঝুঁকির কারণ হয় এমন প্রত্যেক চেম্বার, ট্যাংক, ভ্যাট, পাইপ, ফু বা অন্য আবদ্ধ স্থান, যদিনা বের হওয়ার কার্যকর অন্য কোন রাস্তা থাকে, আয়তাকার, ডিম্বাকৃতি বা গোলাকার ম্যানহোল সজ্জিত রাখতে হবে এবং এটি —

(ক) আয়তাকার বা ডিম্বাকৃতি হলে দৈর্ঘ্যে ১৬" এবং প্রস্থে ১২"-এর কম হবে না ;

(খ) গোলাকার হলে এর ব্যাসার্ধ ১৬"-এর কম হবে না।

৫১। অগ্নিকান্ডের ক্ষেত্রে পালানোর পন্থা (*means of escape in case of fire*) :

(১) কারখানা ভবনের প্রতিটি কক্ষে অনূন দু'টি করে বহির্গমন পথ থাকতে হবে এবং এগুলো এমনভাবে অবস্থিত থাকবে যাতে প্রত্যেক ব্যক্তি তার কাজের স্থান থেকে বহির্গমন পথ পর্যন্ত মুক্তিসংগত বাধাহীনভাবে এবং স্বচ্ছন্দে পৌঁছাতে পারে।

(২) অনুরূপ কোন বহির্গমন পথ প্রস্থে ৩২'-০" এবং উচ্চতায় ৬'-৬"-এর কম হতে পারবে না।

(৩) যেক্ষেত্রে কারখানা ভবনটি বা কারখানা ভবনের অংশবিশেষ একতলা এবং যেখানে কোন সময়ে অনূন ২০ জন লোক কাজ করেন, সেক্ষেত্রে ভবনের ভিতরে বা বাইরে কমপক্ষে একটি স্থায়ীভাবে নির্মিত শক্ত সিঁড়ি রাখতে হবে এবং এটি নিচতলা পর্যন্ত সরাসরি এবং বাধাহীন যাতায়াতের ব্যবস্থা সম্বলিত হবে।

(৪) যেক্ষেত্রে কোন্ কারখানা ভবনে বা কারখানা ভবনের কোন অংশে নিচতলার উপরে কোন সময় ২০ বা ততোধিক ব্যক্তি কাজ করেন অথবা যেখানে দাহ্য পদার্থ বা বিস্ফোরক দ্রব্য ব্যবহার করা হয় বা জমা রাখা হয়, অথবা কারখানা ভবন বা এর অংশ ভূ-সমতলের (*ground level*) নিচে অবস্থিত, সেক্ষেত্রে পালানোর উপায়ের মধ্যে ভবনের ভিতরে বা বাইরে স্থায়ীভাবে নির্মিত কমপক্ষে দু'টো মজবুত এবং পৃথক সিঁড়ির ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত থাকবে এগুলো একতলা পর্যন্ত সরাসরি এবং বাধাহীন যাতায়াতের ব্যবস্থা সম্বলিত হবে।

(৫) আগুন লাগলে বের হয়ে যাওয়ার জন্য ব্যবহৃতব্য কারখানার প্রত্যেকটি সিঁড়ির সঙ্গে মজবুত হ্যান্ড রেইল যুক্ত থাকবে এবং সিঁড়িটির একদিক খোলা থাকলে সেদিকে এবং সিঁড়ি দু'দিকে খোলা থাকলে উভয় দিকে হ্যান্ড রেইল থাকবে।

(৬) এ বিধিমালা বলবৎ হওয়ার পর কারখানা হিসেবে নির্মিত ভবনে বা কারখানা হিসেবে ব্যবহার করার জন্য গঠন করা হলে সে ভবনের ক্ষেত্রে নিম্নোক্ত অতিরিক্ত শর্তাবলী প্রযোজ্য হবে —

- (ক) কমপক্ষে একটি সিঁড়ি অগ্নি প্রতিরোধক মাল-মশলা (fire-resisting material) দ্বারা নির্মিত হবে ;
- (খ) কারখানা ভবনের ভিতরের প্রতিটি হয়েস্ট পথ (hoistway) লিফট পথ (lift way) অগ্নি প্রতিরোধক মাল-মশলা দ্বারা পরিবেষ্টিত থাকবে এবং হয়েস্ট বা লিফটে প্রবেশপথ অগ্নি প্রতিরোধক মাল-মশলা দ্বারা নির্মিত দরজা যুক্ত হবে;
- (গ) আশুন থেকে আত্মরক্ষামূলক কোন সিঁড়ি সমতল (horizontal) থেকে ৪৫ কোণের চেয়ে বেশি কোণে নির্মাণ করা যাবে না ;
- (ঘ) কারখানা ভাগের কোন অংশ আশুন থেকে আত্মরক্ষামূলক সিঁড়ির ১৫০" (যাতায়াতের পথসহ) বেশি দূরত্বে থাকবে না ;
- (ঙ) কোন সিঁড়ি ৪৫"-র কম প্রশস্ত হবে না।

৫২। অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রপাতি এবং পানি সরবরাহ (fire fighting apparatus and water supply) :

(১) প্রত্যেক কারখানায় প্রতি তলায় প্রতি ১,০০০ বর্গফুট মেঝে এলাকার জন্য কমপক্ষে দুই গ্যালন ধারণ ক্ষমতাসম্পন্ন দু'টি করে, সর্বনিম্ন চারটি বালতি (fire bucket) রাখতে হবে এবং রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে, এবং প্রতিটি বালতি —

- (ক) বাংলাদেশ স্ট্যান্ডার্ড স্পেসিফিকেশন-এর যথাযথ মানসম্পন্ন হতে হবে ;
- (খ) পরিদর্শক কর্তৃক অনুমোদিত অবস্থানে রাখতে হবে এবং আশুন নেতানো ছাড়া অন্য কোন কাজে ব্যবহৃত হবে না ; এবং
- (গ) কেবলমাত্র দাহ্য তরল বা অন্য পদার্থ থেকে যেখানে আশুন লাগার প্রধান ঝুঁকি বর্তমান এবং যেখানে পানি ব্যবহারযোগ্য নয় সেক্ষেত্রে ছাড়া, সবসময় পানি ভর্তি রাখতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, লিখিত কারণ রেকর্ডপূর্বক, প্রধান পরিদর্শক এ অনুচ্ছেদের বিধান প্রতিপালন শিথিল করতে পারেন।

(১) ১,০০০ বর্গফুটের বেশি মেঝে-আয়তন বিশিষ্ট কারখানা এবং যেখানে দাহ্য তরল, বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম এবং দাহ্য ধাতু ছাড়া অন্য দাহ্য বস্তু থেকে আশুন লাগতে পারে সেখানে।

(২) উপবিধিতে নির্ধারিত বালতির অতিরিক্ত প্রতি ৫০০০ বর্গফুট এলাকার জন্য সোডা, এসিড ধরনের বা অনুরূপ ধরনের বহনযোগ্য অগ্নি নির্বাপক যন্ত্র রাখতে হবে।

(৩) যেসব কারখানায় দাহ্য তরল থেকে বা গ্লোজ বা পেইন্ট থেকে আশুন লাগতে পারে, সেখানে (২) উপবিধিতে বর্ণিত মাত্রায় অগ্নি নির্বাপনযন্ত্র রাখতে হবে এবং এগুলো কোন কার্বন টেট্রাক্লোরাইড, ড্রাই পাউডার, কার্বন- ডাই অক্সাইড, কার্বনব্রোমো মিথেন নির্মিত বা অনুরূপ ধরনের হতে হবে।

(৪) যেসব কারখানায় বৈদ্যুতিক যন্ত্রাদি থেকে আশুন লাগার সম্ভাবনা থাকে সেখানে (২) উপবিধিতে বর্ণিত মাত্রায় অগ্নিনির্বাপক যন্ত্র রাখতে হবে তা কার্বন ডাই অক্সাইড, ড্রাই পাউডার কার্বন টেট্রাক্লোরাইড নির্মিত বা অনুরূপ হতে হবে।

(৫) যেসব কারখানায় ম্যাগনেসিয়াম, এ্যালুমিনিয়াম বা জিংক-এর গুঁড়া বা চাঁচ অথবা অন্য দাহ্য ধাতু থেকে আগুন লাগার সম্ভাবনা থাকে সেখানে তরল, কার্বনডাইঅক্সাইড বা ফোম টাইপের অগ্নিনির্বাপক যন্ত্র ব্যবহার করা নিষিদ্ধ এবং সেখানে আগুন নিভানোর জন্য পর্যাপ্ত পরিষ্কার মিহি শুকনো বাসি, পাথরের গুঁড়া এবং অন্য অদাহ্য পদার্থ মজুদ রাখতে হবে।

(৬) প্রত্যেক বহনযোগ্য অগ্নিনির্বাপক যন্ত্র পরিদর্শক কর্তৃক অনুমোদিত অবস্থানে স্থাপন করে রাখতে হবে :

শর্ত হচ্ছে যে, প্রধান পরিদর্শক যেক্ষেত্রে এরূপ অভিমত দেন যে, কারখানা ভবন বা কক্ষে অগ্নিনির্বাপনী সংস্থায় বা অগ্নি বীমা কোম্পানির অনুমোদিত এবং স্বীকৃত পন্থায় পর্যাপ্ত স্বয়ংক্রিয় অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রপাতি স্থাপন করা হয়েছে এবং সেখানে এ উপবিধির শর্ত শিথিল করা যেতে পারে, তবে তিনি উক্ত ভবন বা কক্ষের ব্যাপারে যে পরিমাণে উক্ত শর্ত শিথিল করা হয়েছে তা লিখিতভাবে উল্লেখপূর্বক এ মর্মে একটি প্রত্যায়নপত্র দিতে পারেন।

(৭) (২) নং উপবিধিতে বর্ণিত প্রতিটি অগ্নিনির্বাপক যন্ত্র —

(ক) যথাযথ স্ট্যান্ডার্ড স্পেসিফিকেশন মানসম্পন্ন হতে হবে ;

(খ) পরিদর্শক কর্তৃক অনুমোদিত যথাযথ অবস্থানে এবং ব্যবহারের জন্য নির্মাতার মুদ্রিত নির্দেশাবলি অনুসারে ব্যবহারের জন্য সর্বদা তৈরি অবস্থায় রাখতে হবে ; এবং

(গ) নির্মাতার সুপারিশমালা মোতাবেক নির্দিষ্ট মেয়াদে পরীক্ষা যাচাই করতে হবে বা বাদ দিতে হবে।

(৮) প্রত্যেক কারখানায় প্রত্যেক টাইপের অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রের জন্য যথেষ্ট পরিমাণ স্পেয়ার চার্জ মজুত রাখতে হবে। প্রয়োজন পড়লেই ব্যবহার করা যায় এমন অবস্থায় সর্বাধিক স্পেয়ার চার্জ সর্বদা মজুত এবং তৈরি রাখতে হবে।

(৯) যতদূর সম্ভব কারখানার প্রত্যেক শ্রমিককে, অন্ততঃ কারখানার প্রত্যেক বিভাগে আশাদা নিযুক্ত শ্রমিকদের একচতুর্থাংশকে, বহনযোগ্য অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রের ব্যবহার সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দিয়ে রাখতে হবে।

(১০) প্রত্যেক কারখানায় একজন ট্রেনিংপ্রাপ্ত কর্মকর্তা রাখতে হবে যার দায়িত্ব হবে সব অগ্নিনির্বাপক সরঞ্জামাদির যথাযথ সংরক্ষণ এবং বজায় রাখা।

(১১) কারখানার ব্যবস্থাপক, কারখানায় আগুন লাগলে যথাযথ পদ্ধতিতে কি ব্যবস্থা গ্রহণ করতে হবে, এবং অগ্নিনির্বাপন বিধিমালার যথাযথ কার্যকরীকরণের জন্য একটি বিস্তারিত 'অগ্নি নির্বাপনী পরিকল্পনা' তৈরি করবেন।

৫৩। ধূমপান এবং উন্মুক্ত আলো নিষিদ্ধকরণ (*prohibition of smoking and naked lights*) :

কারখানার যেকোন স্থানে বিপজ্জনক হতে পারে বা পরিদর্শক যেস্থানে নির্দেশ দেন এবং সেখানে ধূমপান নিষিদ্ধ করে এবং উন্মুক্ত আলোর ব্যবহার নিষিদ্ধ করে এবং আগুন লাগার ক্ষেত্রে প্রয়োজনীয় গৃহীতব্য যুক্তিসংগত সাবধানতা পূর্ণকৈ বাংলা এবং ইংরেজিতে নোটিস লাগাতে হবে।

পঞ্চম অধ্যায়

কল্যাণ

[WELFARE]

৫৪। প্রক্ষালনের সুবিধা (washing facilities) :

(১) শ্রমিকদের ব্যবহারের জন্য প্রত্যেক কারখানায়, পর্যাপ্ত এবং যথোপযুক্ত প্রক্ষালন সুবিধার ব্যবস্থা করতে হবে এবং তা রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে। প্রক্ষালন সুবিধার অন্তর্ভুক্ত থাকবে সাবান এবং নখের ব্রাশ বা পরিষ্কার করার অন্যান্য উপযুক্ত ব্যবস্থা। এসব সুবিধা ও সুবিধাজনক সহজলভ্য ও পরিচ্ছন্ন এবং সুবিন্যস্তভাবে রাখতে হবে।

(২) পূর্বোক্ত বিধানের সাধারণতঃ ক্ষুণ্ণ না করে প্রক্ষালন সুবিধার অন্তর্ভুক্ত থাকবে—

- (ক) অন্যান্য ২'-০" পরপর ট্যাপ (tap) বা জেট (jet) যুক্ত একটি করে ট্রাফ (trough), অথবা
- (খ) ট্যাপযুক্ত ওয়াশ বেসিন ; অথবা
- (গ) খাড়া নলের উপর ট্যাপ ; অথবা
- (ঘ) ট্যাপ নিয়ন্ত্রিত ঝরণা ; অথবা
- (ঙ) ঝরণাকৃতি গোলাকার ট্রাফ।

শর্ত হচ্ছে যে, পরিদর্শক শ্রমিকদের প্রয়োজন এবং অভ্যাসের প্রতি লক্ষ্য রেখে কি অনুপাতে উপরোক্ত সুবিধাদি স্থাপন করা হবে তাও নির্দিষ্ট করে দিতে পারবেন।

(৩) প্রত্যেকটি ট্রাফ বেসিনের উপরিভাগ অভেদ্য এবং মসৃণ হতে হবে এবং এগুলো ময়লা পানি বের হওয়ার পাইপ ও গ্রাস সংযুক্ত থাকবে।

(৪) প্রত্যেক ট্রাফ, ট্যাপ, ওয়াশ-বেসিন, খাড়া নল এবং ঝরণা সম্বলিত স্থানের মেঝে বা আশ-পাশ এমনভাবে স্থাপন বা সজ্জিত থাকবে যেন মসৃণ অভেদ্য উপরিভাগ বিশিষ্ট হয় এবং পর্যাপ্তভাবে পানি নিষ্কাশিত হয়।

(৫) যেসব শ্রমিকের কাজের দরুন ক্ষতিকর বা বিষাক্ত পদার্থের সংস্পর্শে আসতে হয়, তাদের জন্য ব্যবহারের উদ্দেশ্যে প্রতি ১৫ জন লোকের জন্য একটি করে ট্যাপ এবং যাদের কাজের অনুরূপ সংস্পর্শে আসতে হয় না তাদের ক্ষেত্রে নিম্নোক্ত হারে ট্যাপ রাখতে হবে —

শ্রমিকের সংখ্যা	ট্যাপের সংখ্যা
২০ জন পর্যন্ত	১
২১ থেকে ৩৫	২
৩৬ থেকে ৫০	৩
৫১ থেকে ১৫০	৪
১৫১ থেকে ২০০	৫
২০০-এর বেশি কিন্তু	
৫০০-এর কম	৫ + (প্রতি ৫০ বা ৫০-এর
	অংশের জন্য ১টি)
৫০০-এর বেশি	১১ + (প্রতি ১০০ বা
	১০০-এর অংশের জন্য ১টি করে)

(৬) মহিলা শ্রমিক নিযুক্ত থাকলে তাদের জন্য পৃথক প্রক্ষালনের ব্যবস্থা থাকতে হবে এবং প্রক্ষালন সুবিধা এমনভাবে ঘেরাও দিয়ে বা পর্দা দিয়ে রাখতে হবে যাতে করে পুরুষ শ্রমিকরা যেখানে কাজ করেন বা যেখান দিয়ে যাতায়াত করেন সেখান থেকে এর ভিতরে কিছু দেখা না যায়। অনুরূপ সুবিধার প্রবেশ পথে অধিকাংশ শ্রমিকের বোধগম্য ভাষায় “ কেবলমাত্র মহিলাদের জন্য” স্পষ্ট নোটিস থাকতে হবে এবং তা ছবি দ্বারাও নির্দেশ করতে হবে।

(৭) প্রকাশন সুবিধার পানি সরবরাহ প্রতিদিন কারখানায় প্রতিজন নিযুক্ত ব্যক্তির জন্য কমপক্ষে দু'গ্যালন সরবরাহ ক্ষমতাসম্পন্ন হতে হবে।

৫৫। প্রাথমিক চিকিৎসার সরঞ্জামাদি (first aid appliances) :

প্রাথমিক চিকিৎসার বাস্ক বা আলমারী সাদা জমিনে সুস্পষ্টভাবে রেডক্রস চিহ্নযুক্ত হতে হবে এবং এতে নিম্নোক্ত যন্ত্রপাতি থাকবে —

(ক) যেসব কারখানায় নিযুক্ত ব্যক্তির সংখ্যা ১০-এর বেশি না হয় বা যেসব কারখানায় কোন যান্ত্রিক শক্তি ব্যবহার করা হয় না সেখানে যদি নিযুক্ত ব্যক্তির সংখ্যা ৫০-এর বেশি না হয় তবে প্রতিটি প্রাথমিক চিকিৎসা বাস্ক বা আলমারীতে নিম্নোক্ত সরঞ্জাম থাকবে —

- (i) ৬টি ছোট জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ (sterilised dressings);
- (ii) ৩টি মাঝারি আকৃতির জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ ;
- (iii) ৩টি বড় আকৃতির জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ ;
- (iv) পুড়ে যাওয়ার ক্ষেত্রে ব্যবহার্য ৩টি বড় আকৃতির ব্যান্ডেজ (burn dressings) ;
- (v) শতকরা ২ ভাগ এলকোহলযুক্ত আয়োডিন দ্রবণ ভর্তি ১টি (১ আউন্স) বোতল ;
- (vi) রেকটিফাইড স্পিরিট ভর্তি ১টি (১ আউন্স) ;
- (vii) এক জোড়া কাঁচি ;
- (viii) প্রাথমিক চিকিৎসার প্রচারপত্র ১ কপি ;
- (ix) বেদনানাশক বড়ি (analgesic tablet), পোড়ার মলম এবং শল্য চিকিৎসার উপযুক্ত এন্টিসেপটিক দ্রবণ ;

(খ) যেসব কারখানায় যান্ত্রিক শক্তি ব্যবহৃত হয় এবং নিযুক্ত ব্যক্তির সংখ্যা ১০ (দশ)-এর বেশি পঞ্চাশ অতিক্রম করে না সেখানে প্রতিটি প্রাথমিক চিকিৎসা বাস্কে বা আলমারীতে নিম্নোক্ত সরঞ্জাম থাকবে —

- (i) ১২টি ছোট জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ (sterilized dressings) ;
- (ii) ৬টি মাঝারি আকারের জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ ;
- (iii) ৬টি বড় আকারের জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ ;
- (iv) পুড়ে যাওয়ার ক্ষেত্রে ব্যবহার্য ৬টি বড় আকারের জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ;
- (v) ৬টি (১/২ আউন্স) জীবাণুমুক্ত তুলার প্যাকেট ;
- (vi) শতকরা ২ ভাগ এলকোহলযুক্ত আয়োডিন দ্রবণ ভর্তি ২ আউন্সের ১টি শিশি;
- (vii) ১টি (২ আউন্স) রেকটিফাইড স্পিরিট ভর্তি বোতল ;
- (viii) ১ রোল আঠালো প্রাসটার (adhesive plaster) ;
- (ix) রক্তপাত বন্ধ করার যন্ত্র (tourniquet) ;
- (x) ১ জোড়া কাঁচি ;
- (xi) প্রাথমিক চিকিৎসার প্রচারপত্র ১ কপি ; এবং
- (xii) বেদনানাশক বড়ি (analgesic tablet) পোড়ার ব্যবহারের মলম (ointment for burns) এবং শল্য চিকিৎসার উপযুক্ত জীবাণুনাশক (antiseptic) দ্রবণ ;

(গ) পঞ্চাশ জন বা এর চেয়ে বেশি লোক নিয়োগ করা হয় এমন কারখানার প্রতিটি প্রাথমিক চিকিৎসা বাস্কে বা আলমারীতে নিম্নোক্ত সরঞ্জামাদি থাকবে —

- (i) ২৪টি ছোট জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ (sterilized bandages);
- (ii) ১২ টি মাঝারি আকারের জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ ;
- (iii) ১২ টি বড় আকারের জীবাণুমুক্ত ব্যান্ডেজ ;

- (iv) পোড়ার ক্ষেত্রে ব্যবহার্য ১২টি বড় আকারের জীবাণুমুক্ত ব্যাভেজ ;
- (v) ১২টি (১/২ আউল) জীবাণুমুক্ত তুলার প্যাকেট ;
- (vi) রক্তপাত নিবারণের যন্ত্র (*tourniquet*) ;
- (vii) শতকরা ২ ভাগ আয়োডিনের এলকোহলিক দ্রবণ ভর্তি ১টি বোতল (৪ আউল);
- (viii) এক জোড়া কাঁচি;
- (ix) ১টি (৪ আউল) বেকটিফাইড স্পিরিট ভর্তি বোতল;
- (x) ১ কপি প্রাথমিক চিকিৎসার প্রচারপত্র (*leaflet*);
- (xi) ১২টি (৪" চওড়া) রোলার ব্যাভেজ;
- (xiii) ১২টি (২" চওড়া) রোলার ব্যাভেজ;
- (xiv) ৬টি ত্রিকোণাকৃতি (*triangular*) ব্যাভেজ;
- (xv) ২ প্যাকেট সেফট পিন;
- (xvi) হাড়ভাঙ্গার ক্ষেত্রে ব্যবহার্য টুকরা (*splint*) এর সরবরাহ ;এবং
- (xvii) বেদনাশাসক বড়ি, পোড়ার ক্ষেত্রে ব্যবহার্য মলম, এবং শল্য চিকিৎসার জীবাণুনাশক দ্রবণ ।

শর্ত হচ্ছে যে, যেখানে যথাযথ সাজসরঞ্জামসহ এম্বুলেন্স কক্ষ রয়েছে, অথবা যেখানে অনুরূপ সবকিছু অন্ততঃ একটা বাজে সংরক্ষণ করা হয়ে থাকে সেখানে প্রাথমিক চিকিৎসা বাজে বা আলমারীতে xi থেকে xvii (উভয়টি অন্তর্ভুক্ত) -এর উল্লিখিত সরঞ্জাম না থাকলেও চলবে।

৫৬। এম্বুলেন্স কক্ষ (*ambulance room*) :

(১) এম্বুলেন্স কক্ষ বা ডিসপেনসারী একজন যোগ্য চিকিৎসকের (*qualified medical practitioner*) দায়িত্বে থাকবে এবং তাকে সহায়তা করার জন্য প্রধান পরিদর্শকের নির্দেশ মোতাবেক কমপক্ষে একজন যোগ্য কম্পাউন্ডার এবং নার্স এবং অধস্তন কর্মচারী থাকবেন। কাজ চলাকালীন সময়ে ডাকলে সর্বদা চিকিৎসক প্রাপ্তব্য হবেন।

(২) এম্বুলেন্স কক্ষ বা ডিসপেনসারী কারখানার বাকি অংশ থেকে আলাদা থাকবে এবং কারখানার যেসব অংশে দুমদাম শব্দপূর্ণ প্রক্রিয়া চলে সে অংশের নিকটবর্তী স্থানে অবস্থিত হবে না।

(৩) যে ভবন এম্বুলেন্স কক্ষ বা ডিসপেনসারী হিসেবে ব্যবহৃত হবে তার নকশা ও জায়গার নকশা দু'কপি প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদনের জন্য দাখিল করতে হবে।

(৪) এম্বুলেন্স কক্ষের মেঝে মসৃণ, অভেদ্য ও মজবুত হবে এবং দেয়ালগুলো ৫ ফুট উচ্চতা পর্যন্ত অভেদ্য হবে এবং কক্ষটি পর্যাপ্ত বায়ুচলাচল সম্পন্ন (*ventilated*) এবং স্বাভাবিক ও কৃত্রিম উভয়ভাবে আলোকিত থাকতে হবে। এটি শুধুমাত্র প্রাথমিক চিকিৎসা ও রোগীর আরামের জন্য ব্যবহৃত হবে এবং এতে কমপক্ষে থাকবে —

- (ক) গরম জল ও ঠান্ডা জলের একটি শ্লেপযুক্ত পাত্র ;
- (খ) মসৃণ উপরিতল বিশিষ্ট ৬'-০" × ৩'-৬" মাপের একটি টেবিল ;
- (গ) যন্ত্রপাতি জীবাণুমুক্ত করণের ব্যবস্থা ;
- (ঘ) একটি শোয়ার জন্য আসন (*couch*) ;
- (ঙ) দু'টি বালতি বা আটসাঁট ঢাকনায়ুক্ত পাত্র ;
- (চ) পানি গরম করার জন্য একটি কেটলি ও স্পিরিট স্টোভ বা অন্য কোন উপযুক্ত ব্যবস্থা ;
- (ছ) ১২টি (৩৬" × ৪" × $\frac{১}{৪}$ ") কাঠের সাধারণ চটি (*splint*) ;
- (জ) ১২টি (১৪" × ৩" × $\frac{১}{৪}$ ") কাঠের সাধারণ চটি ;
- (ঝ) ৬টি (১০" × ২" × $\frac{১}{৪}$ ") কাঠের সাধারণ চটি ;

- (এ) ৬টি পশমী কব্বল ;
 (ট) একজোড়া আর্টারি ফরসেপ ;
 (ঠ) দু'টি মাঝারি আকারের স্পঞ্জ ;
 (ড) ৬টি হাত তোয়ালে (hand towel) ;
 (ঢ) চারটি কিডনী ট্রে ;
 (ণ) চারটি কার্বলিক সাবান ;
 (ত) ২টি কাঁচের পাত্র (tumbler) এবং সঙ্গে মদের গ্লাস (wine glasses) ;
 (থ) ২টি ডাক্তারী থার্মোমিটার এবং কয়েকটি হাইপোডারমিক সিরিঞ্জ ;
 (দ) দাগকাটা মাপন গ্লাস (graduated measuring glass) এবং চা চামচ ;
 (ধ) চোখ ধোয়ার সরঞ্জাম (eye bath arrangement) ;
 (ন) এক বোতল (২ পাউন্ড) ; ১ : ২০ কার্বলিক লোশন ;
 (প) ৩টি চেয়ার ;
 (ফ) একটি পর্দা (screen) ;
 (ব) একটি বৈদ্যুতিক হ্যান্ড টর্চ ;
 (ভ) ৫৫নং বিধির (গ) অনুচ্ছেদ মোতাবেক নির্ধারিত মানের চারটি প্রাথমিক চিকিৎসার বাস্র বা আলমারী ; এবং
 (ম) ধনুষ্ঠংকার প্রতিরোধক সিরাম (anti tetanus serum)-এর পর্যাপ্ত সরবরাহ ;

(৫) সময়স্রাজ্জ কারখানার (ordnance factories) ক্ষেত্রে প্রধান পরিদর্শক (১), (২), (৩) নং উপবিধির বিধান শিথিল করতে পারেন।

(৬) হাসপাতাল থেকে কোন যানবাহন পাওয়ার ব্যবস্থা না করা থাকলে প্রত্যেক কারখানার দখলদারকে, গুরুতর দুর্ঘটনা বা অসুস্থতার ক্ষেত্রে উপযুক্ত এবং ভাল অবস্থায় যানবাহনের ব্যবস্থা রাখতে হবে।

(৭) এম্বুলেন্স কক্ষে কৃত সব দুর্ঘটনা এবং অসুস্থতার চিকিৎসার রেকর্ড রাখতে হবে এবং প্রয়োজনে পরিদর্শক বা প্রত্যাযনকারী সার্জনের সমীপে তা হাজির করতে হবে।

(৮) প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক সময়ে সময়ে জারিকৃত নির্দেশিত মাত্রায় ডিসপেনসারীতে গুণধূপত্র রাখতে হবে।

৫৭। ক্যান্টিন (canteen) :

(১) যেসব কারখানায় সাধারণতঃ ১৫০ জনের বেশি শ্রমিক নিযুক্ত থাকেন সেসব কারখানার প্রত্যেকটি দখলদারকে সরকারী গেজেটে নির্ধারিতব্য এ বিধিমালায় নির্দিষ্ট মান অনুযায়ী একটি পর্যাপ্ত ক্যান্টিনের ব্যবস্থা করতে হবে।

(২) কারখানার দখলদারকে ক্যান্টিন হিসেবে নির্মিতব্য বা ক্যান্টিন হিসেবে রূপান্তরিতব্য ভবনের নকশা, অবস্থান দু'কপি করে প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদনের জন্য দাখিল করতে হবে।

(৩) পায়খানা, প্রস্রাবখানা, কয়লার হাউস, কয়লার গাদা, ছাই-এর গাদা বা ধূশো, ধোয়া বা আপত্তিকর ধোয়ার কোন উৎস থেকে কমপক্ষে ৫০ ফুট দূরত্বের মধ্যে কোন ক্যান্টিন ভবন স্থাপন করা যাবে না।

শর্ত হচ্ছে যে, কোন বিশেষ কারখানার ক্ষেত্রে প্রধান পরিদর্শক পরিস্থিতি অনুসারে এ উপধারা শিথিল করতে পারবেন এবং এ উপবিধির প্রয়োজন মিটানোর উদ্দেশ্যে ব্যবস্থা গ্রহণের নির্দেশ দিতে পারবেন।

(৪) প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদিত নকশা অনুসারে ক্যান্টিন ভবন নির্মাণ করতে হবে এবং উক্ত ভবনে কমপক্ষে ডাইনিং হল, রান্না ঘর, গুদাম ঘর, ভাড়া ঘর এবং শ্রমিকদের জন্য বাসন-কোসন ধোয়ার পৃথক ব্যবস্থা রাখতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, এ বিধিমালা বলবৎ হওয়ার দিনে এবং বিদ্যমান কারখানার ক্ষেত্রে প্রধান পরিদর্শক, তিনি যতদূর যুক্তিসংগত মনে করেন সে কারখানাকে যতদূর এ উপবিধির বিধান থেকে ততদূর রেহাই দিতে পারবেন।

(৫) ভবনের প্রত্যেক কক্ষের কোনটির উচ্চতা মেঝে থেকে কোন জায়গায় ছাদের নিম্নতম অংশেও ১২ ফুটের কম হতে পারবে না। মেঝে এবং ভিতরের দেয়ালে ৪ ফুট উচ্চতা পর্যন্ত মসৃণ এবং অভেদ্য মাশমশলা দ্বারা তৈরি করতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, এ বিধিমালা বলবৎ হওয়ার সময় বিদ্যমান কারখানার ক্ষেত্রে প্রধান পরিদর্শক উচ্চতা সম্পর্কিত বিধান শিথিল করতে পারেন।

(৬) ক্যান্টিন ভবনের দরজা-জানালা গ্লাইফ করে নির্মিত হবে এবং পর্যাপ্ত আলো-বাতাস চলাচলের ব্যবস্থা রাখতে হবে।

(৭) লোক যাতায়াত করতে পারে এমন সময় পর্যন্ত ক্যান্টিন পর্যাপ্তভাবে আলোকিত রাখতে হবে।

(৮) (ক) প্রত্যেক ক্যান্টিনে —

(i) প্রত্যেক কক্ষের ভিতরে দেয়াল এবং সিলিং ও যাতায়াত পথ এবং সিঁড়ি বছরে কমপক্ষে একবার চুনকাম করাতে হবে অথবা প্রতি তিন বছরে একবার রং (paint) করতে হবে ;

(ii) সব কাঠের জিনিসপত্র প্রতি তিন বছরে কমপক্ষে একবার করে বার্নিস বা রং করাতে হবে ;

(iii) ভিতরের লোহার কাঠামো বা ইস্পাতের তৈরি জিনিসপত্র প্রতি তিন বছরে কমপক্ষে একবার করে রং বা বার্নিস করতে হবে ;

(iv) রন্ধনশালার ভিতরের দেয়াল প্রতি চারমাসে একবার করে চুনকাম করতে হবে।

(খ) চুনকাম করানো, রং লাগানো, বার্নিস করা বা পেইন্টিং-এর কাজ করানোর তারিখের রেকর্ড ৬নং ফরমে রক্ষিত রেজিস্টারে সংরক্ষণ করতে হবে।

(৯) ক্যান্টিন ভবন পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন এবং স্বাস্থ্যসম্মত অবস্থায় রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে এবং এর সপ্লগু জায়গাও পরিষ্কার এবং স্বাস্থ্যকর অবস্থায় রাখতে হবে। ময়লা পানি উপযুক্ত ঢাকনায়ুক্ত নর্দমার মাধ্যমে সরানোর ব্যবস্থা রাখতে হবে এবং কোনমতে এসব পানি জমা হতে দেয়া যাবে না যাতে বিরক্তিকর অবস্থার সৃষ্টি হতে পারে। আবর্জনা জমা এবং নিষ্কাশনের উপযুক্ত ব্যবস্থা করতে হবে।

৫৮। ভোজন-কক্ষ (dining hall) :

(১) ভোজন-কক্ষে একসঙ্গে সে সময়ে কারখানায় কর্মরত মোট শ্রমিকের শতকরা ৩০ জনের স্থান সংকুলান হতে হবে ;

শর্ত হচ্ছে যে, প্রধান পরিদর্শক কোন বিশেষ কারখানায় বা বিশেষ শ্রেণীর কারখানায়, লিখিত নির্দেশ দিয়ে ভোজনকক্ষে একসঙ্গে শ্রমিকদের স্থান সংকুলানের শতকরা হার পরিবর্তন করতে পারেন।

(২) ভোজন কক্ষের মেঝের পরিসর, সার্ভিস কাউন্টার এবং চেয়ার-টেবিল ছাড়া অন্য আসবাবপত্রের জন্য জায়গা বাদে, (১) উপবিধিতে নির্দিষ্ট প্রতি শ্রমিকের মাথাপিছু ১০ বর্গফুটের চেয়ে কম হবে না।

(৩) ভোজন কক্ষের এবং সার্ভিস কাউন্টারের একটি অংশ মহিলা শ্রমিকদের সংখ্যানুপাতে তাদের জন্য পার্টিশন দ্বারা আলাদা করে সংরক্ষিত রাখতে হবে। মহিলাদের হাত-মুখ ধোয়ার জায়গাও তাদের একান্ততা (privacy) নিশ্চিত করার জন্য পর্দা দিয়ে ঘিরে আলাদা করে রাখতে হবে।

(৪) (১) নং উপবিধিতে নির্দিষ্ট স্থান সংকুলানে শ্রমিকদের সংখ্যানুযায়ী অভেদ্য উপরিতল বিশিষ্ট পর্যাপ্ত টেবিল চেয়ার বা বেঞ্চির ব্যবস্থা রাখতে হবে।

৫৯। সরঞ্জামাদি (equipment) :

(১) ক্যান্টিন সুষ্ঠুভাবে পরিচালনার জন্য পর্যাপ্ত সংখ্যক বাসন-কোসন, চীনা মাটির বাসন, ছুরি-কাটা, আসবাবপত্র এবং অন্যান্য সরঞ্জামের ব্যবস্থা করতে হবে এবং সংরক্ষণ করতে হবে। ক্যান্টিনে পরিবেশনকারী কর্মচারীদের জন্য পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন পোশাক দিতে হবে এবং রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে।

(২) আসবাবপত্র, বাসন-কোসন এবং অন্যান্য সরঞ্জামাদি পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন এবং স্বাস্থ্যসম্মতভাবে সংরক্ষণ করতে হবে। সার্ভিস কাউন্টারের ব্যবস্থা করা হলে, মসৃণ, অভেদ্য পদার্থের তৈরি উপরিভাগ বিশিষ্ট হবে। পর্যাপ্ত গরম পানির সরবরাহসহ বাসন-কোসন ও অন্যান্য সরঞ্জামাদি ধোয়ার জন্য উপযুক্ত সুবিধার ব্যবস্থা করতে হবে।

৬০। খানাপিনার মূল্য (prices to be charged) :

(১) ক্যান্টিনে প্রদত্ত খাদ্য, পানীয় এবং অন্যান্য জিনিস লাভবিহীন (Non profit) ভিত্তিতে বিক্রি করতে হবে এবং এসবের মূল্য ক্যান্টিন ব্যবস্থাপনা কমিটি কর্তৃক অনুমোদনসাপেক্ষ হারে নিতে হবে।

(২) সরবরাহকৃত খাদ্যদ্রব্য, পানীয় এবং অন্যান্য জিনিসের মূল্য প্রকাশ্যভাবে ক্যান্টিনে টানিয়ে রাখতে হবে।

৬১। হিসাব (accounts) :

(১) ক্যান্টিন পরিচালনার সঙ্গে সংশ্লিষ্ট সব হিসাবের বই, রেজিস্টার এবং অন্যসব দলিলপত্র পরিদর্শক চাইলে তার সমীপে হাজির করতে হবে।

(২) ক্যান্টিন সম্পর্কিত হিসাবপত্র প্রতি ১২ মাসে একবার, রেজিস্টার্ড হিসাবরক্ষক (accountant) এবং নিরীক্ষক (Auditor) কর্তৃক নিরীক্ষিত হবে। উক্ত নিরীক্ষক কর্তৃক প্রস্তুতকৃত ব্যালেন্সশীট হিসাব নিরীক্ষা কাজ শেষ হওয়ার অনধিক ২ মাসের মধ্যে ক্যান্টিন ব্যবস্থাপনা কমিটির কাছে জমা দিতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, সরকারী কারখানার নিজস্ব হিসাব বিভাগ রয়েছে ; সে কারখানার ক্যান্টিন সম্পর্কিত হিসাব অনুরূপ বিভাগ কর্তৃক নিরীক্ষা করা যাবে।

৬২। ব্যবস্থাপনা কমিটি (Managing Committee) :

(১) ব্যবস্থাপক ক্যান্টিন ব্যবস্থাপনা কমিটির সাথে নিম্নোক্ত বিষয়ে সময়ে সময়ে আলোচনা করবেন—

- (ক) ক্যান্টিনে যেসব খাদ্যদ্রব্য সরবরাহ করা হবে তার মান ও পরিমাণ ;
- (খ) খাদ্য তালিকা নির্ধারণ ;
- (গ) ক্যান্টিনে খাওয়ার সময় ; এবং
- (ঘ) ক্যান্টিনের সুষ্ঠু পরিচালনার জন্য প্রয়োজনীয় অন্যান্য বিষয়।

(২) ক্যান্টিন ব্যবস্থাপনা কমিটি ব্যবস্থাপক কর্তৃক মনোনীত এবং শ্রমিকদের দ্বারা নির্বাচিত সমসংখ্যক ব্যক্তি নিয়ে গঠিত হবে। নির্বাচিত শ্রমিকদের সংখ্যা কারখানায় নিযুক্ত প্রতি ১০০ জন শ্রমিকের জন্য ১জন অনুপাতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, কোন ক্ষেত্রেই কমিটিতে শ্রমিক সদস্য ৫ জনের বেশি বা ২ জনের কম হতে পারবে না।

(৩) কারখানার ব্যবস্থাপক ক্যান্টিন ব্যবস্থাপনা কমিটির নির্বাচন পদ্ধতি নির্ধারণ এবং তত্ত্বাবধান করবেন।

৬৩। আশ্রয়, বিশ্রাম কক্ষ এবং ভোজন কক্ষ (shelters, rest rooms and lunch rooms) :

আশ্রয় বা বিশ্রাম কক্ষ এবং ভোজন কক্ষ প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক নির্দেশিত মান এবং আকারের সঙ্গে সঙ্গতিপূর্ণ হতে হবে এবং কারখানার ব্যবস্থাপক উক্ত উদ্দেশ্যে নির্মিতব্য বা অভিযোগতব্য ভবনের নকশা, দু'কপি করে প্রধান পরিদর্শকের কাছে অনুমোদনের জন্য দাখিল করবেন।

৬৪। শিশু ভবন (creches):

(১) শিশুভবনে যে শিশুদের রাখা হবে সেটি তাদের মায়ের পক্ষে সহজগম্য হতে হবে এবং যতদূর সম্ভব কারখানার যেসব জায়গা থেকে আপত্তিকর ধোয়া, ধুলি বা গন্ধ নির্গত হয় বা যে জায়গা অতিরিক্ত শব্দপূর্ণ প্রক্রিয়া চালু আছে সে জায়গার সন্নিহিতবর্তী হবে না। শিশু ভবনের জন্য নির্মিতব্য বা অভিযোজিতব্য ভবনের নকশা এবং অবস্থান, দু'কপি করে, প্রধান পরিদর্শকের কাছে অনুমোদনের জন্য দাখিল করতে হবে।

(২) যে ভবনে শিশুদের জন্য কক্ষ অবস্থিত থাকবে সেটি মজবুত করে নির্মাণ করতে হবে এবং এর সবগুলো দেয়াল এবং ছাদ পর্যন্ত উত্তাপ নিরোধক মালামর্শলা দ্বারা তৈরি করতে হবে এবং এটি জল অভেদ্য (water proof) হতে হবে। শিশু ভবনের মেঝে এবং মেঝে থেকে ৪ ফুট পর্যন্ত অভ্যন্তরের দেয়াল এমনভাবে নির্মাণ করতে হবে যেন তা মসৃণ এবং অভেদ্য উপরিতল বিশিষ্ট হয়।

(৩) মেঝে থেকে ছাদের উচ্চতা ছাদের সর্বনিম্ন অংশেও ১২ ফুটের চেয়ে কম হবে না এবং কক্ষে প্রতিটি শিশুর জন্য অন্যান্য ২০ বর্গফুট মেঝে এলাকা থাকতে হবে।

(৪) শিশু কক্ষের সকল অংশে মুক্ত বায়ু চলাচলের সুষ্ঠু ব্যবস্থা করতে হবে।

(৫) শিশু কক্ষ পর্যাপ্ত আসবাবপত্র সজ্জিত বিশেষতঃ প্রতিটি শিশুর জন্য পর্যাপ্ত বিছানাপত্র একটি করে উপযুক্ত খাটিয়া বা দোলনা, বাচ্চাকে দুধ খাওয়ানোর সময় বা দেখাশোনা করার সময় মা-এর বসার জন্য একটি করে চেয়ার বা অনুরূপ বসার ব্যবস্থা এবং একটু বেশি বয়সী শিশুদের জন্য বাচ্চাদের উপযুক্ত খেলনার পর্যাপ্ত সরবরাহ রাখতে হবে।

(৬) একটু অধিক বয়সী শিশুদের জন্য উপযুক্ত ঘেরাও দেয়া ছায়াপূর্ণ খেলার মাঠের ব্যবস্থা রাখতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, প্রধান পরিদর্শক লিখিত আদেশ দ্বারা, কোন কারখানায় খেলার মাঠের জন্য পর্যাপ্ত জায়গা না থাকলে এ উপবিধির বিধান থেকে রেহাই দিতে পারেন।

৬৫। প্রক্ষালন-কক্ষ (washing room):

শিশু কক্ষে অথবা এর সংলগ্ন স্থানে শিশুদের ধোয়ামোছা এবং পোশাক পরিবর্তনের জন্য উপযুক্ত প্রক্ষালন কক্ষের ব্যবস্থা করতে হবে। প্রক্ষালন কক্ষ নিম্নোক্ত মানসম্পন্ন হবে :

(ক) মেঝে এবং ৩ ফুট উচ্চতা পর্যন্ত অভ্যন্তরীণ দেয়াল এমনভাবে তৈরি করতে হবে যেন সেটি মসৃণ এবং অভেদ্য উপরিতল বিশিষ্ট হয়। কক্ষটি পর্যাপ্ত আলোকিত এবং বায়ু চলাচল ব্যবস্থাসম্পন্ন হবে এবং মেঝের সঙ্গে কার্যকর নর্দমার ব্যবস্থা থাকবে এবং এটি পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন এবং পরিপাটি রাখতে হবে।

(খ) একই সময়ে ব্যবহারোপযোগী প্রতি পাঁচজন শিশুর জন্য পর্যাপ্ত পানি সরবরাহসহ বেসিন বা অনুরূপ পাত্র রাখতে হবে, বাস্তবসম্মত হলে ট্যাপের মাধ্যমে প্রতি শিশুর জন্য মাথাপিছু দৈনিক অন্যান্য পাঁচ গ্যালন পানি সরবরাহ কবতে হবে।

(গ) প্রতিটি শিশুর জন্য পর্যাপ্ত পরিচ্ছন্ন কাপড়-চোপড়, সাবান এবং পরিষ্কার তোয়ালে রাখতে হবে।

৬৬। দুধ এবং জলযোগ সরবরাহ (supply of milk and refreshment) :

শিশু কক্ষের থাকা প্রতিটি শিশুর জন্য প্রতিদিন ১/২ পাউন্ড (এক পোয়া) করে খাঁটি দুধ দিতে হবে। এর সঙ্গে এ ব্যবস্থার অতিরিক্ত পর্যাপ্ত স্বাস্থ্যকর নাশতাও দিতে হবে।

৬৭। শিশু-কক্ষের কর্মচারীদের পোশাক (clothes for creche staff) :

শিশুকক্ষের কর্মচারীদের শিশু কক্ষে কর্তব্যরত থাকাকালীন ব্যবহারের জন্য পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন কাপড়-চোপড় দিতে হবে।

প্রাপ্তবয়স্কদের কাজের সময়

[WORKING HOURS OF ADULTS]

৬৮। ক্ষতিপূরণমূলক ছুটি (Compensatory holiday) :

(১) প্রায়োগিক কারণে ৫২ (১) ধারা অনুসারে রেহাইপ্রাপ্ত শ্রমিকগণ ব্যতীত অপরাপর শ্রমিকগণের ক্ষেত্রে অবকাশ এমনভাবে বিন্যস্ত করতে হবে যেন প্রতি সপ্তাহে অনধিক দু'টি করে অবকাশ থাকে।

(২) শ্রমিকদের অবকাশ যে মাসে নষ্ট হবে সে মাসে বা তার আগে কারখানার ব্যবস্থাপক সে মাসে শ্রমিকদের জন্য ক্ষতিপূরণমূলক অবকাশের একটি বিজ্ঞপ্তি ৬০ ধারা অনুসারে বিজ্ঞপ্তি টানানোর স্থানে লটকিয়ে রাখবেন। ক্ষতিপূরণমূলক অবকাশের ব্যাপারে বিজ্ঞপ্তিতে কোন পরিবর্তন সাধনের প্রয়োগ দেখা দিলে সংশ্লিষ্ট অবকাশের তারিখের অন্ততঃ ৫ দিন আগে তা করতে হবে।

(৩) পাওনা ক্ষতিপূরণমূলক অবকাশ ভোগ করার সুযোগ দেয়ার আগে কোন শ্রমিককে কর্মচ্যুত বা বরখাস্ত করা যাবে না এবং অনুরূপ কোন পাওনা অবকাশকে চাকরিচ্যুতির নোটিসের মেয়াদের অংশ হিসেবে ধরা যাবে না।

(৪) কারখানার ব্যবস্থাপক ১১নং ফরমে একটি রেজিস্টার সংরক্ষণ করবেন। সর্বশেষ তথ্য লিপিবদ্ধ করার তারিখ থেকে ৩ বছর পর্যন্ত উক্ত রেজিস্টারটি সংরক্ষণ করতে হবে এবং পরিদর্শক চাহিবামাত্র উক্ত রেজিস্টার তাঁর কাছে উপস্থিত করতে হবে।

৬৯। নগদ পরিশোধ (cash equivalent) :

প্রত্যেক শ্রমিককে সুবিধাজনক মূল্যে সরবরাহকৃত খাদ্যশস্য ও অন্যান্য দ্রব্যের নগদ মূল্যের হিসাব ১৯৩৬ সনের মজুরি পরিশোধ আইনের ৪ ধারা অনুসারে নির্ধারিত প্রত্যেকটি মজুরি কাল শেষ হওয়ার আগেই প্রণয়ন করতে হবে।

৭০। মজুরির সাধারণ হার হিসাবের পদ্ধতি, ওভারটাইম স্লিপ ও মাস্টার রোল (manner of calculating the ordinary rate of wages, overtime slips and muster roll) :

(১) মজুরি পরিশোধ আইনের ৫৮ ধারা অনুসারে শ্রমিকদের পরিশোধযোগ্য ঘন্টা প্রতি মজুরির হিসেব নিম্নোক্ত পদ্ধতিতে করতে হবে :

- (ক) দৈনিক মজুরির ভিত্তিতে নিযুক্ত শ্রমিকদের জন্য দৈনিক মজুরির $\frac{১}{৯}$ অংশ ;
 (খ) সাপ্তাহিক মজুরির ভিত্তিতে নিযুক্ত শ্রমিকদের জন্য সাপ্তাহিক মজুরির $\frac{১}{৮}$ অংশ ; অথবা
 (গ) মাসিক মজুরির ভিত্তিতে নিযুক্ত শ্রমিকদের জন্য মাসিক মজুরির $\frac{১}{২০}$ অংশ।

(২) যেসব কারখানার শ্রমিকদেরকে ৫০ অথবা ৫১ ধারার বিধান প্রয়োগ থেকে রেহাই দেয়া হয়েছে সেসব কারখানার ব্যবস্থাপক ১২নং ফরমে উক্ত রেহাই দেয়া শ্রমিকদের সাতাধিক আর্থিক কাজের বেতনের হার বা প্রতি ঘন্টার বেতনের হারের মাস্টার রোল সংরক্ষণ করবেন। উক্ত মাস্টার রোলে রেহাই দেয়া সকল শ্রমিকের অতিরিক্ত কাজের হিসেব এবং উহার জন্য প্রদত্ত বেতন লিপিবদ্ধ করতে হবে। সব সময় পরিদর্শনের জন্য উক্ত মাস্টার রোল প্রস্তুত রাখতে হবে। সব কিছুই কালি দিয়ে লিখতে হবে এবং শেষ তথ্য লিপিবদ্ধ করার পর তিন বছর পর্যন্ত সেটি সংরক্ষণ করতে হবে।

(৩) অতিরিক্ত কাজের সময় দুই কপি ওভারটাইম স্লিপ লিপিবদ্ধ করতে হবে এবং কারখানার ব্যবস্থাপক বা কর্তৃক অনুমোদিত কোন ব্যক্তি তাতে স্বাক্ষর করবেন এবং অতিরিক্ত সময়ের কাজ শেষ হওয়ার পর এর একটি কপি শ্রমিককে প্রদান করতে হবে।

৭১। একই দিনে দু'টি কারখানায় কাজ করা (*employment in two factories on the same day*) :

একটি কারখানায় নিযুক্ত একজন প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিক নিম্নোক্ত শর্তাধীনে আরও একটি ও একাধিক কারখানায় কাজ করতে পারবেন এই শর্তে যে—

- (ক) এতে তিনি তার মালিক পরিবর্তন করবেন না ;
- (খ) শুধুমাত্র ৬৩ (২) (ক) ধারা অনুসারে জরুরী মেয়ামতি কাজে নিয়োজিত শ্রমিকগণ ছাড়া অন্যান্য ক্ষেত্রে আইনসম্প্রতভাবে নির্ধারিত মেয়াদের অতিরিক্ত সময় কাজ করবেন ;
- (গ) এক কারখানা থেকে অপর কারখানায় সারা রাতের সময়কে কাজের সময়ের অন্তর্গত বলে গণ্য করতে হবে ;
- (ঘ) শ্রমিকদের বাড়তি সময় কাজ করার দরুন পাওনা মজুরি হিসেব করার সময় তার এক কারখানা থেকে অপর কারখানায় যাতায়াতের সময়কেও কাজের সময় হিসেবে গণ্য করতে হবে।

৭২। প্রাপ্তবয়স্কদের জন্য কাজের সময়ের নোটিস (*notice of periods of work for adults*) :

প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিকদের কাজের সময়ের নোটিস অবস্থানসূত্রে ১৩, ১৩-ক, বা ১৩ -খ নং ফরমে হবে।

৭৩। প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিকদের জন্য রেজিস্টার (*register of adult workers*) :

- (১) প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিকদের রেজিস্টার ১৪নং ফরমে সংরক্ষণ করতে হবে।
- (২) প্রত্যেক গ্রুপের শ্রমিকদের জন্য ৬০ ধারা অনুসারে একটি পৃথক রেজিস্টার সংরক্ষণ করতে হবে।
- (৩) কোন শ্রমিক এক গ্রুপ থেকে অন্য গ্রুপে বা এক শিফট থেকে অন্য শিফটে বদলী করা হলে তার নামের বিপরীতে বদলী সংক্রান্ত বিবরণ লিপিবদ্ধ হবে।
- (৪) বাংলা বা ইংরেজিতে রেজিস্টার সংরক্ষণ করতে হবে এবং ইংরেজি বর্ষপঞ্জী অনুসারে তারিখ লিখতে হবে।
- (৬) পূর্ববর্তী তিন বছরের রেজিস্টার সংরক্ষণ করতে হবে এবং পরিদর্শক কর্তৃক পরীক্ষার জন্য প্রস্তুত রাখতে হবে।

তরুণ ব্যক্তিদের নিয়োগ এবং অপ্রাপ্তবয়স্ক শিশুদের বর্জন

[Employment of Young Persons and Exclusion of Under Age Children]

৭৪। শিশুদের কাজের সময় সম্পর্কে নোটিস (notice of period of work for children) :

ক্ষেত্রানুসারে শিশুদের জন্য কাজের সময়-সীমা সম্পর্কে ১৩, ১৩-ক বা ১৩-খ নং ফরমে নোটিস দিতে হবে।

৭৫। শিশু শ্রমিকদের রেজিস্টার (register of children worker) :

(১) শিশু শ্রমিকদের রেজিস্টার রাখতে হবে ১৫নং ফরমে।

(২) ৭০ ধারায় শ্রেণীবিভাগকৃত শিশুদের প্রত্যেক গ্রুপের জন্য আলাদা রেজিস্টার রাখতে হবে।

(৩) কোন ক্ষেত্রে কোন শিশুকে এক গ্রুপ থেকে অন্য গ্রুপে বদলী করা হলে বা এক রীলে থেকে অন্য রীলে বদলী করা হলে, বদলীর বিবরণ তার নামের বিপরীতে লিখে রাখতে হবে।

(৪) রেজিস্টারে সকল অন্তর্ভুক্তি কালি দিয়ে করতে হবে তা সুস্পষ্ট হতে হবে এবং হালনাগাদ তথ্যাদি সংক্ষিপ্ত রাখতে হবে।

(৫) সব রেজিস্টার বাংলায় বা ইংরেজিতে রাখতে হবে এবং তারিখসমূহ ইংরেজি পঞ্জিকাবার্ষ অনুসারে লিখতে হবে।

(৬) পূর্ববর্তী তিন বছরের রেজিস্টার সংরক্ষিত রাখতে হবে এবং পরিদর্শকের পরীক্ষা-নিরীক্ষার জন্য কারখানায় তৈরি রাখতে হবে।

৭৬। অল্পবয়সী শিশুদের বাদ দেয়া (exclusion of underage children) :

১৪ বছরের কম বয়সী কোন শিশুকে কারখানার কাজ চলাকালীন কোন সময়ে কোন কাজের ঘরে বা গুদামে প্রবেশ করার অনুমতি দেয়া যাবে না।

৭৭। মজুরিসহ ছুটির রেজিস্টার (register of leave with wages) :

(১) প্রত্যেক কারখানার ব্যবস্থাপককে ১৬নং ফরমে মজুরিসহ ছুটির হালনাগাদ তথ্যাদি সম্বলিত রেজিস্টার রাখতে হবে।

শর্ত হচ্ছে যে, প্রধান পরিদর্শক যদি মনে করেন যে, এ আইনের সপ্তম অধ্যায়ের বিধান বলবত করার জন্য কারখানার রুগটিন কাজের অংশ হিসেবে রক্ষিত মাস্টার রোল বা রেজিস্টার অথবা কারখানার যেকোন শ্রমিক বা সকল শ্রমিককে ব্যবস্থাপক কর্তৃক প্রদত্ত রিটার্নের বিবরণ প্রয়োজন তাহলে তিনি লিখিত আদেশ দিলে অনুরূপ মাস্টার রোল, রেজিস্টার বা রিটার্ন সংরক্ষণের নির্দেশ দিবেন।

(২) সর্বশেষ এন্ট্রির দিন থেকে মজুরিসহ ছুটির রেজিস্টার ৩ বছর সংরক্ষিত রাখতে হবে এবং পরিদর্শক চাইলে তার সমীপে হাজির করতে হবে।

৭৮। ছুটির বই (leave book) :

ব্যবস্থাপক ১৭নং ফরমে প্রত্যেক শ্রমিককে ছুটির বই নামে পরিচিত একটি বই সরবরাহ করবেন। ছুটির বইটি শ্রমিকের সম্পত্তি এবং কারখানার ব্যবস্থাপক বা তার প্রতিনিধি কেবলমাত্র প্রয়োজনীয় সময়ে এতে সংশ্লিষ্ট বিষয় পূরণের কারণ ছাড়া শ্রমিকের কাছ থেকে চেয়ে নিতে বা তলব করতে পারবে না বা একাদিক্রমে সাতদিনের বেশি রাখতে

পারবেন না। ছুটির বইয়ে সকল অন্তর্ভুক্তি কালি দিয়ে সুস্পষ্টভাবে লিখতে হবে এবং হালনাগাদ তথ্য অন্তর্ভুক্ত করে রাখতে হবে।

(২) কোন শ্রমিক ছুটির বই হারিয়ে ফেললে ব্যবস্থাপক ২৫ পহসা পরিশোধসাপেক্ষে তাকে আর এক কপি বই সরবরাহ করবেন এবং তার রেকর্ড থেকে এটি পূরণ করে দেবেন।

৭৯। চিকিৎসা প্রমাণপত্র (medical certificate) :

কোন শ্রমিক তার অসুস্থতার কারণে তার কাজে অনুপস্থিত থাকলে এবং ৮০ ধারার (২) উপধারার বিধান মোতাবেক তার অসুস্থতার সম্পূর্ণ বা আংশিক সময় মজুরিসহ ছুটি পেতে চাইলে, এবং ব্যবস্থাপক চাইলে তাকে অনুপস্থিতির কারণ বর্ণনা এবং চিকিৎসকের মত, উক্ত শ্রমিক যে সময়ের জন্য কাজ করার অনুপযুক্ত ছিলেন তার বর্ণনাসহ রেজিস্টার্ড চিকিৎসকের স্বাক্ষরযুক্ত চিকিৎসার প্রমাণপত্র দাখিল করতে হবে।

৮০। পরিদর্শককে লে-অফ বা বন্ধ সংক্রান্ত নোটিস প্রদান (notice to inspector of lay-off or closure) :

লে-অফ করা হলে প্রতিটি ক্ষেত্রে যতশীঘ্র সম্ভব, এবং কারখানার বা এর কোন অংশ বা শাখার বন্ধ বর্ধিত করা হলে, লে-অফ বা বন্ধকরণের কারণ বর্ণনাপূর্বক কারখানায় দখলদার বা ব্যবস্থাপক পরিদর্শককে নোটিস দেবেন। নোটিস দেয়ার তারিখে কারখানার, কারখানার বিভাগের বা শাখার শ্রমিকরা, ক্ষেত্রমত যা হয় কর্মরত শ্রমিকদের বিবরণ লে-অফকৃত শ্রমিকের সংখ্যা বা বন্ধের দরুন কর্মহীন হতে পারেন এমন শ্রমিকের সংখ্যা এবং বন্ধের সম্ভাব্য সময় লিখিতভাবে পরিদর্শকের গোচরীভূত করতে হবে। কারখানা, বিভাগ বা শাখা (ক্ষেত্রানুসারে যেটি প্রযোজ্য) পুনরায় কাজ শুরু করার সঙ্গে সঙ্গে নিযুক্ত শ্রমিকের সংখ্যা উল্লেখপূর্বক কারখানার দখলদার বা ব্যবস্থাপক পরিদর্শকের কাছে নোটিস পাঠাবেন। এ সম্পর্কে তথ্যাবলী মজুরিসহ ছুটির রেজিস্টারে এবং সংশ্লিষ্ট প্রতিটি শ্রমিকের ছুটির বইয়ে লিপিবদ্ধ করতে হবে।

৮১। মজুরিসহ ছুটির নোটিস (notice of leave with wages) :

(১) অবস্থানুসারে যতটুকু সম্ভব, একই পরিবারভুক্ত শ্রমিক যেমন স্বামী, স্ত্রী সন্তান-সন্ততিকে ৭৮ ধারা মোতাবেক ছুটি একই দিনে মঞ্জুর করতে হবে।

(২) কারখানার ব্যবস্থাপকের অনুমোদনসাপেক্ষে একজন শ্রমিক তার ছুটি অন্য শ্রমিকের সাথে বদল করতে পারবেন।

(৩) ৭৯ ধারা এবং ৮০ ধারায় বহু বলতে ইংরেজি পঞ্জিকা বর্ষ বুঝাবে।

৮২। শ্রমিকের মৃত্যুর ক্ষেত্রে মজুরি পরিশোধ (payment of wages if the worker dies) :

কোন শ্রমিক তার মজুরিসহ ছুটি পাওনা থাকা অবস্থায় মৃত্যুবরণ করলে, তার ছুটি বাবদ মজুরি আইনগত উত্তরাধিকারীদেরকে পরিশোধ করতে হবে।

সপ্তম অধ্যায়
বিশেষ বিধানসমূহ
[Special Provisions]

৮৩। বিপজ্জনক কাজ (Dangerous operation) :

- (১) নিম্নোক্ত কাজসমূহ ৮৭ ধারার উদ্দেশ্যে ঝুঁকিপূর্ণ কাজ (hazardous operation) বলে বিবেচিত হবে :
- (ক) বাতাবিত জল (aerated water) তৈরি এবং এর আনুসঙ্গিক প্রক্রিয়া ;
 - (খ) তড়িৎবিশ্লেষণ পদ্ধতিতে গুলেপ দেয়া (Electrolytic plating) বা ক্রোমিক এসিড বা অন্য ক্রোমিয়াম যৌগ দ্বারা তড়িৎবিশ্লেষণ প্রক্রিয়ার ধাতব পদার্থ জ্বারন (Oxidation) ;
 - (গ) বৈদ্যুতিক এক্সমুলেটর তৈরি বা মেরামত ;
 - (ঘ) কাঁচ তৈরি ;
 - (ঙ) ধাতু শান দেয়া বা চকচকে করা ;
 - (চ) সীসা, সীসার শংকর বা সীসার কতিপয় যৌগ তৈরি, মেরামত বা এসব নিয়ে কাজ করা ;
 - (ছ) বিপজ্জনক পেটোলিয়াম থেকে গ্যাস উৎপাদন ;
 - (জ) সংকুচিত বায়ু বা বাষ্প দ্বারা চালিত বালি ছেট ধাতব গোলা বা কাকর বা এবরো-থেবরো কোন জিনিস দিয়ে কোন বস্তু পরিষ্কার করা বা মসৃণ করার কাজ ;
 - (ঝ) কাঁচা চামড়ার লাইমিং এবং ট্যানিং এবং এর আনুসঙ্গিক প্রক্রিয়া ;
 - (ঞ) পাট, শন বা অন্য তন্তু নরম করার যন্ত্রে এগুলো দেয়ার কাজ ;
 - (ট) পাটকলে বা এর গুদামে বা পাটকল থেকে বা গুদাম থেকে পাটের গাঁট বা উৎপাদিত পণ্য উঠানো, সাজানো, গুদামজাতকরণ, জাহাজে বোঝাই করার কাজ ;
 - (ঠ) সেলুলোজ দ্রবণ প্রস্তুত, ব্যবহার বা জমা করার কাজ ;
 - (ড) ক্রোমিক এসিড তৈরি অথবা সোডিয়াম বাইক্লোমেট, পটাসিয়াম বাইক্লোমেট বা এমোনিয়াম বাইক্লোমেট প্রস্তুত বা পুনরুদ্ধারের কাজ ;
 - (ঢ) ছাপাখানা বা টাইপ ফাউন্ট্রী যেখানে কোন সীসার প্রক্রিয়া চালানো হয় ;
 - (ণ) সংকুচিত হাইড্রোজেন বা সংকুচিত অক্সিজেন প্রস্তুতের কা ;
 - (ত) মৃৎপাত্রাদি (pottery) তৈরির কাজ ;
 - (থ) রাসায়নিক আঠালো স্কার (viscose) প্রক্রিয়ায় বেয়ন তৈরির কাজ ; এবং
 - (দ) প্রধান পরিদর্শক লিখিত নির্দেশ জারি করে যেসব উৎপাদন প্রক্রিয়া বা উক্ত প্রক্রিয়ার আনুসঙ্গিক প্রক্রিয়াকে নির্দিষ্ট করে দেন সেসব প্রক্রিয়া।

(২) প্রধান পরিদর্শক, লিখিত অনুজ্ঞা দ্বারা ৮৭ ধারার (খ) (গ) (ঘ) এবং (ঙ) অনুচ্ছেদের উদ্দেশ্যে করণীয়সমূহ নির্দিষ্ট করে দেবেন।

৮৪। দুর্ঘটনার প্রতিবেদন পেশ (reporting of accidents) :

(১) কোন কারখানায় কখনো যদি কোন ব্যক্তি দুর্ঘটনায় পতিত হন যার ফলে মৃত্যু ঘটে বা অনুরূপ কোন দুর্ঘটনায় পতিত হন যাতে ২০দিনের মধ্যে কারখানায় তার কাজে যোগদানের কোন যুক্তিসংগত সম্ভাবনা না থাকে, তবে অনুরূপ দুর্ঘটনাকে ক্ষেত্রানুসারে মারাত্মক (fatal) বা গুরুতর (serious) বলে অভিহিত করা হবে এবং কারখানায় ব্যবস্থাপক সংগে সংগে টেলিগ্রাম বা বিশেষ বার্তাবাহক দ্বারা —

- (ক) প্রধান পরিদর্শককে ;
- (খ) ডেপুটি কমিশনারকে ;

- (গ) পরিদর্শককে ;
 (ঘ) ১৯২৩ সনের শ্রমিকদের ক্ষতিপূরণ আইনের ২০ ধারা মোতাবেক নিযুক্ত কমিশনারকে ; এবং
 (ঙ) কেবল মারাত্মক দুর্ঘটনার ক্ষেত্রে, কারখানাটি যে থানার এলাকায় অবস্থিত সে থানার ভারপ্রাপ্ত কর্মকর্তাকে অনুরূপ ঘটনার নোটিস দেবেন।

(২) বিশেষ বার্তাবাহক মারফত প্রেরিত নোটিস ১৮নং ফরমে দিতে হবে এবং টেলিফোনে বা টেলিগ্রামে প্রেরিত নোটিস উক্ত ফরমে লিখিত আকারে ২৪ ঘণ্টার মধ্যে সমর্থন করতে হবে।

৮৫। সামান্য দুর্ঘটনা (minor accidents) :

৮৪নং বিধিতে উল্লিখিত দুর্ঘটনার তুলনায় তুচ্ছ ধরনের কোন দুর্ঘটনা কোন কারখানায় সংঘটিত হলে এবং এর ফলে আহত শ্রমিক পরবর্তী ৪৮ ঘণ্টার মধ্যে কাজে যোগ দিতে সক্ষম না হলে কারখানার ব্যবস্থাপক এ সম্পর্কে ১৮নং ফরমে দুর্ঘটনা ঘটার অনধিক ৭ দিনের মধ্যে ৪৮নং বিধির (ক), (খ) ও (গ) অনুচ্ছেদে উল্লিখিত ব্যক্তিগণের কাছে সংবাদ প্রেরণ করবেন এবং এতদসংক্রান্ত সকল যোগাযোগের সময় "সামান্য দুর্ঘটনা" শিরোনাম ব্যবহার করবেন।

৮৬। পরিপূরক রিপোর্ট (complementary report) :

(১) "গুরুতর" বা "সামান্য" বলে অভিহিত দুর্ঘটনার খবর পরিদর্শকের কাছে পাঠানোর পর তা "মারাত্মক" বলে প্রমাণিত হলে কারখানার ব্যবস্থাপক একটি অতিরিক্ত রিপোর্ট প্রস্তুত কবে তা সংশোধন করবেন এবং তা অনতিবিলম্বে ৮৪নং বিধির (ক), (খ) ও (গ) অনুচ্ছেদে উল্লিখিত কর্তৃপক্ষের কাছে পাঠাবেন।

(২) একটি দুর্ঘটনার সংবাদ "সামান্য" বলে অভিহিত করে প্রধান পরিদর্শক ও পরিদর্শকের কাছে প্রেরণের পর তা "গুরুতর" বলে প্রমাণিত হলে অথবা "গুরুতর" বলে অভিহিত দুর্ঘটনার পরবর্তী পর্যায়ে 'সামান্য' বলে প্রমাণিত হলে ম্যানেজার একটি অতিরিক্ত রিপোর্ট তৈরি করে তা সংশোধন করবেন এবং অনতিবিলম্বে তা ৮৪নং বিধির (ক), (খ) ও (গ) অনুচ্ছেদে উল্লিখিত কর্তৃপক্ষের কাছে পাঠাবেন।

(৩) দুর্ঘটনা ঘটার তারিখ থেকে এক মাসের মধ্যে কারখানার ব্যবস্থাপক ১৮-ক ফরমে একটি চূড়ান্ত দুর্ঘটনা রিপোর্ট তৈরি করে প্রধান পরিদর্শকের কাছে পাঠাবেন।

৮৭। মারাত্মক দুর্ঘটনার স্থান (site of fatal accident) :

দুর্ঘটনার ফলে প্রাণহানি হলে দুর্ঘটনা ঘটার স্থানটি দুর্ঘটনার পর যেভাবে ছিল সেভাবে পরিদর্শক স্থানটি পরিদর্শন না করা পর্যন্ত অথবা ৮৪নং বিধি অনুসারে নোটিস না পাঠান পর্যন্ত, যা আশে হয়, অন্ততঃ তিন দিন পর্যন্ত সংরক্ষণ করতে হবে।

৮৮। যন্ত্রপাতিতে বিস্ফোরণ, অগ্নিকান্ড ও দুর্ঘটনা (explosion, fire and accidents to plant) :

কোন কারখানায় বিস্ফোরণ, অগ্নিকান্ড, গৃহ-ধ্বংসে যাওয়া অথবা মেশিনে গুরুতর দুর্ঘটনা ঘটলে এবং এতে কেউ ব্যক্তিগতভাবে আহত হোক বা না হোক, কারখানার ব্যবস্থাপক অনুরূপ দুর্ঘটনার সংবাদ পরবর্তী পাঁচ ঘণ্টার মধ্যে ১৮-খ নং ফরমে ৮৪নং বিধির (ক) ও (খ) অনুচ্ছেদে উল্লিখিত কর্তৃপক্ষকে জানাবেন।

৮৯। পেশাবিধেয়ক ও বিষক্রিয়াজনিত ব্যাধির নোটিস (notice of occupational and poisonous disease) :

কোন কারখানায় সীসা, ফসফরাস, পারদ ম্যাঙ্গানিজ, আর্সেনিক, কার্বন বাই-সালফাইড ইত্যাদির বিষক্রিয়ায় কেউ আক্রান্ত হলে অথবা কোম আলসার, ট্রিক্লিক এ্যানিমিয়া, ট্রিক্লিক জন্ডিস, এপিথেলিমোটাস, চর্ম-ক্যান্সার অথবা রেডিয়াম বা তেজস্ক্রিয় উপাদান বা এক্স-রে'র প্রতিক্রিয়ায় কেউ রোগাক্রান্ত হলে কারখানার ব্যবস্থাপক তৎসংক্রান্ত নোটিস ১৯ ও ২০নং ফরমে অবিলম্বে প্রধান পরিদর্শক ও প্রত্যায়ক চিকিৎসককে জানাবেন।

অষ্টম অধ্যায় পরিপূরক

(Complementary)

৯০। আপীলের পদ্ধতি (procedure in appeal) :

(১) ১০৮ ধারা অনুসারে আপীল দায়ের করতে হলে তা স্বাক্ষরিত আকারে দাখিল করতে হবে। সংশ্লিষ্ট আদেশের বিরুদ্ধে আপত্তির কারণ এতে সংক্ষেপে বর্ণনা করতে হবে ১৮৭০ সালের কোর্ট ফী আইনের ১১নং তফসিলের ১১নং অনুচ্ছেদের বিধান অনুসারে কোর্ট ফী স্ট্যাম্প লাগাতে হবে। যে আদেশের বিরুদ্ধে আপীল করা হচ্ছে তার একটি নকল স্বাক্ষরিত সাথে থাকতে হবে।

(২) আপীলকারী অ্যাসেসরদের সহায়তায় মামলা শুনানির জন্য অনুরোধ জানিয়ে থাকলে স্বাক্ষরিত পাওয়ার পর আপীল কর্তৃপক্ষ অ্যাসেসরদের খরচ জমা দেয়ার জন্য আপীলকারীকে নির্দেশ দেবেন।

(৩) আপীলের আরজি পাওয়ার পর আপীল কর্তৃপক্ষ যদি সন্তুষ্ট মনে করেন অথবা আপীলকারী যদি অ্যাসেসরদের সহায়তায় আপীল শুনানির জন্য অনুরোধ জানিয়ে থাকেন তবে সংশ্লিষ্ট শিল্পের প্রতিনিধি হিসেবে মালিকদের রেজিস্টার্ড সমিতিতে একজন অ্যাসেসর নিয়োগের অনুরোধ জানাবেন। অনুরূপ সমিতি একজন অ্যাসেসর নিয়োগ করলে আপীল কর্তৃপক্ষও অপর একজন অ্যাসেসর নিয়োগ করবেন। এরপর আপীলের শুনানির জন্য তারিখ ও স্থান নির্ধারণ করে আপীলকারী এবং প্রধান পরিদর্শককে অথবা ক্ষেত্রবিশেষে, পরিদর্শককে নোটিস পাঠাতে হবে।

(৪) আপীলকারী যদি তার আরজিতে অ্যাসেসর নিয়োগের অনুরোধ জানিয়ে থাকেন তাহলে তিনি যে রেজিস্টার্ড সমিতির সদস্য তার নামও আরজিতে উল্লেখ করবেন।

(৫) উক্ত সমিতি ১০৮ ধারার উপধারা (২) অনুসারে নিম্নলিখিত শর্তে অ্যাসেসর নিয়োগ করবেন—

(ক) আপীলকারী যদি অনুরূপ যেকোন সমিতির সদস্য হন, তাহলে সে সমিতি ;

(খ) তিনি যদি একাধিক সমিতির সদস্য হন তাহলে সে সমিতি যে সমিতি অ্যাসেসর নিয়োগ করতে আগ্রহী ;

(গ) আপীলকারী যদি আরজিতে উল্লেখ না করেন যে, তিনি কোন সমিতির সদস্য অথবা তিনি যদি উল্লেখ না করেন যে, কোন সমিতি অ্যাসেসর নিয়োগ করতে আগ্রহী, তাহলে আপীল কর্তৃপক্ষ নিজ বিবেচনা অনুযায়ী উপযুক্ত সমিতিতে অ্যাসেসর নিয়োগ করার আহবান জানাতে পারেন।

(৬) উপবিধি (৩) ও (৫) অনুসারে নিযুক্ত অ্যাসেসর আপীল শুনানির জন্য প্রতিদিন অনধিক পঞ্চাশ টাকা সাপেক্ষে আপীল কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্ধারিত ফী গ্রহণ করবেন। প্রকৃত ভ্রমণ খরচাও তিনি পাবেন। অ্যাসেসরদের ফী ও ভ্রমণ ভাতা সরকার পরিশোধ করবেন, কিন্তু যেখানে আপীলকারীর অনুরোধক্রমে অ্যাসেসর নিযুক্ত হয়েছেন সেক্ষেত্রে আপীলকারী কর্তৃক উপবিধি (২) অনুসারে জমাকৃত টাকায় অ্যাসেসর ভ্রমণ ভাতা দিতে হবে এবং তারপর কোন টাকা উদ্ধৃত থাকলে তা আপীলকারী ফেরত পাবেন।

৯১। আইনের ও বিধিমালার সারাংশ প্রদর্শন (Display of extract of the Act and the Rules) :

কারখানার মালিক বা ব্যবস্থাপক প্রধান পরিদর্শক যেভাবে নির্দেশ দেবেন সেভাবে আইনের ও বিধিমালার সারাংশ কারখানার একটি দৃষ্টিগোচর স্থানে প্রদর্শন করবেন।

৯২। রিটার্নসমূহ (Returns) :

কারখানার ব্যবস্থাপক বা প্রধান পরিদর্শকের কাছে নিম্নোক্তগুলো দাখিল করবেন—

(ক) ৩১শে জানুয়ারির মধ্যে ২১, ২২, ২৩ ও ২৪ নং ফরমে বার্ষিক রিটার্ন দুই কপি করে ;

(খ) প্রতি বছর ১৫ই জুলাই ও ১৫ই জানুয়ারির মধ্যে ২৫নং ফরমে অর্ধবার্ষিক রিটার্ন।

নবম অধ্যায়
কল্যাণ কর্মকর্তাবৃন্দ
(Welfare Officers)

৯৩। কল্যাণ কর্মকর্তার সংখ্যা (number of welfare officers) :

প্রত্যেক কারখানায় যেখানে সাধারণতঃ পাঁচ'শ বা এর বেশি শ্রমিক নিয়োজিত থাকেন, সেখানে অন্ততঃপক্ষে একজন কল্যাণ কর্মকর্তা নিয়োগ করতে হবে, এবং এ সংখ্যা যদি দু'হাজার ছাড়িয়ে যায় তবে, প্রতি দু'হাজার এবং অতিরিক্ত ভাগাংশের জন্য একজন করে কল্যাণ কর্মকর্তা নিয়োগ করতে হবে।

৯৪। কল্যাণ কর্মকর্তাদের কর্তব্য (duties of welfare officers) :

কল্যাণ কর্মকর্তাদের কর্তব্য হবে—

- (ক) কারখানা কর্তৃপক্ষ এবং শ্রমিকদের মধ্যে সহযোগিতামূলক সম্পর্ক রক্ষার জন্য সংযোগ স্থাপন ও আলোচনা অনুষ্ঠান ;
- (খ) শ্রমিকদের একক বা সমষ্টিগত কোন অনুযোগ থাকলে, সেগুলো তৃষ্ণিত নিষ্পত্তির জন্য কর্তৃপক্ষের গোচরীভূত করা ;
- (গ) শ্রমিকদের বক্তব্য উপলব্ধি করা এবং পারস্পরিক মতপার্থক্য দূর করার জন্য মালিক ও শ্রমিকদেরকে সাহায্য করা ;
- (ঘ) মালিক ও শ্রমিকদের মধ্যে মতপার্থক্য দেখা দিলে সে বিষয়ে আপোস-মীমাংসার জন্য নিছের প্রভাব কাজে লাগানো ;
- (ঙ) মজুরি ও চাকরির শর্তের বিষয়গুলো নিয়ে মালিক পক্ষ ও শ্রমিকদের প্রতিনিধির সাথে আলোচনা ;
- (চ) শ্রমিক মালিক সম্পর্ক উন্নয়নের জন্য কাজ করা ;
- (ছ) শ্রমিকদের অধিকতর চিকিৎসা সুবিধার জন্য কারখানার মেডিকেল অফিসারের সঙ্গে যোগাযোগ রক্ষা ;
- (জ) শ্রমিকদের বিভিন্ন কমিটি ও যুগ্ম উৎপাদন কমিটি, সমবায় সমিতি ও ওয়েলফেয়ার কমিটি গঠনকে উৎসাহিত করা এবং তাদের কাজকর্ম তদারক করা ;
- (ঝ) বিভিন্ন সুযোগ-সুবিধা যথা ক্যান্টিন, বিখামাগার, শিশু ভবন, পর্যাপ্ত পায়খানার ব্যবস্থা, খাবার পানি ইত্যাদির প্রতি লক্ষ্য রাখা ;
- (ঞ) সবেতন ছুটি মঞ্জুরীর ব্যাপারে মালিক পক্ষকে সাহায্য করা এবং যেকোন ছুটি ও অন্যান্য নিয়ম-কানূনের ব্যাপারে শ্রমিকদের বুঝিয়ে বলা ;
- (ট) গৃহ সংস্থান, ঋদ্য, সমবায় সমিতিতে ন্যায্য মূল্যের যেকোন প্রতিষ্ঠানে সামাজিক ও প্রমোদমূলক সুযোগ-সুবিধা, স্বাস্থ্য-রক্ষা ব্যবস্থা, ছেলেমেয়েদের লেখাপড়ার সুযোগ ইত্যাদি শ্রম কল্যাণমূলক বিষয়ের উপর লক্ষ্য রাখা ;
- (ঠ) শ্রমিকদের কাজের ও জীবনযাত্রার মান উন্নয়ন ও তাদের কল্যাণমূলক ব্যাপারে সচেতন থাকা ও সুপারিশ করা ;

(ড) নবাগতদের প্রশিক্ষণ দান, শ্রমিকদের শিক্ষার মান উন্নয়ন ও কারিগরি ইনস্টিটিউটে ত্রয়োদশ শ্রেণীর যোগদানের উৎসাহদান সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে পৰামর্শ দেয়া।

৯৫। তথ্য সরবরাহ (*Supply of Information*) :

কল্যাণ কর্মকর্তা নিযুক্ত হওয়ার সাথে সাথে কারখানার ব্যবস্থাপক বা মালিক সে সম্পর্কে প্রধান পরিদর্শকের কাছে রিপোর্ট পেশ করবেন। অনুরূপ কর্মকর্তার চাকরির অবসান ঘটানো হলে সাতদিনের মধ্যে এ সম্পর্কে প্রধান পরিদর্শকের কাছে রিপোর্ট পাঠাতে হবে।

৯৬। শিশু ভবনের রিটার্ন (*Creech Return*) :

পঞ্চাশ জনের বেশি মহিলা শ্রমিক নিযুক্ত রয়েছেন এরূপ কারখানার ব্যবস্থাপক প্রতি বছর সর্বশেষ ৩১শে জানুয়ারির মধ্যে ২৬নং ফরমে শিশু ভবন সংক্রান্ত রিটার্ন প্রধান পরিদর্শক ও পরিদর্শকের কাছে পাঠাবেন।

৯৭। আশ্রয় স্থল, বিশ্রাম ও মধ্যাহ্ন ভোজন কক্ষ (*Shelters' Rest Rooms and Lunch Rooms*) :

১৫০ জনের বেশি শ্রমিক সাধারণত কাজে নিযুক্ত রয়েছেন এরূপ কারখানার ব্যবস্থাপক প্রতি বছর সর্বশেষ ৩১শে জানুয়ারির মধ্যে ২৭নং ফরমে আশ্রয়স্থল, বিশ্রাম কক্ষ ও মধ্যাহ্ন ভোজন কক্ষ সংক্রান্ত একটি রিটার্ন প্রধান পরিদর্শকের কাছে পাঠাবেন।

৯৮। নোটিস জারি (*Service of Notice*) :

আইন ও বিধিমালার যেকোন ধারা অনুসারে যেকোন নোটিস বা আদেশ যেকোন লোকের কাছে হাতে হাতে অথবা রেজিস্ট্রি ডাকে পাঠানো যাবে।

৯৯। পরিদর্শকের প্রয়োজনীয় তথ্য (*Information Required by the Inspector*) :

আইনের কোন বিধান পালন করা হয়েছে তা অবহিত হওয়ার জন্যে পরিদর্শক কোন তথ্য জানতে চাইলে প্রত্যেক কারখানার মালিক বা ব্যবস্থাপক তা তাকে সরবরাহ করবেন। পরিদর্শনের সময় কোন তথ্য জানতে চাইলে তা কারখানায় পাওয়া গেলে তৎক্ষণাত্ জানাতে হবে, অথবা লিখিতভাবে চাইলে ৭ দিনের মধ্যে লিখিতভাবে দিতে হবে।

১০০। দুর্ঘটনার ও বিপজ্জনক ঘটনার রেজিস্টার (*Register of Accidents and Dangerous Occurrence*) :

প্রত্যেক কারখানার ব্যবস্থাপক তার কারখানায় সংঘটিত প্রতিটি দুর্ঘটনার ও বিপজ্জনক ঘটনার রেকর্ড ২৮নং ফরমে প্রস্তুত রেজিস্টারে সংরক্ষণ করবেন।

১০১। পরিদর্শকের রিপোর্ট ইত্যাদি নথিবদ্ধকরণ ও সংরক্ষণ (*Filing and Preservation of Inspector's Reports*) :

পরিদর্শক অথবা সরকার কর্তৃক এতদুদ্দেশ্যে নিযুক্ত যেকোন কর্মকর্তা কর্তৃক জারিকৃত সব প্রত্যায়নপত্র আদেশ বিধি রিপোর্ট বা অন্যান্য দলিল তিন বছর পর্যন্ত নথিতে সংরক্ষণ করতে এবং পরিদর্শকের পরিদর্শনের জন্য তৈরি রাখতে হবে।