



সেইফটি কমিটির জন্য আরএসসি নির্দেশ-পুস্তিকা

সেইফটি কমিটির জন্য
আরএসসি নির্দেশ-পুস্তিকা

আরএমজি সাস্টেইনেবিলিটি কাউন্সিল (আরএসসি)

১৩ তলা, এজে হাইটস ভবন, চ ৭২/১/ডি,
প্রগতি সরণী, উত্তর বাড্ডা, ঢাকা-১২১২, বাংলাদেশ

টেলিফোন +৮৮ ০২ ৪১০৮১৮৬৩

+৮৮ ০২ ৪১০৮১৮৬৪

+৮৮ ০২ ৪১০৮১৮৬৫

+৮৮ ০২ ৪১০৮১৮৬৬

contact@rsc-bd.org

www.rsc-bd.org



সূচিপত্র

ভূমিকা.....	৪
বইটির রূপরেখা ও এর উদ্দেশ্য.....	৪
আরএমজি সাস্টেইনেবিলিটি কাউন্সিল (আরএসসি).....	৪
অধ্যায় ১ একটি ভাল সেইফটি কমিটির মূলতত্ত্ব	৯
কর্মক্ষেত্রে স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তার মূলনীতিসমূহ	১০
একটি ভাল নিরাপত্তা কর্মসূচির ৫টি উপাদান.....	১১
কোন বিষয়গুলো একটি ভাল সেইফটি কমিটি গঠন করে?.....	১৩
অধ্যায় ২ সেইফটি কমিটি এবং আরএসসি: তৈরি পোশাক কারখানাসমূহে ঝুঁকি হ্রাস করতে একসাথে কাজ করা	১৭
নিরাপত্তা পরিদর্শন পদ্ধতি.....	১৮
পরিদর্শন প্রতিবেদন এবং সংশোধনমূলক কর্ম পরিকল্পনা	১৮
নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাগুলো সংস্কারের ক্ষেত্রে সেইফটি কমিটির ভূমিকা.....	১৯
অধ্যায় ৩ স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগের মোকাবেলা করা	২১
আপনাদের সেইফটি কমিটির অভিযোগ পদ্ধতি প্রবর্তন	২২
নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া সম্পর্কে শ্রমিকদের প্রশিক্ষিত করা	২৩
যখন সেইফটি কমিটি কোন একটি নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ নিষ্পত্তি করতে পারে না	২৪
আরএসসি পরিচালিত ওএসএইচ নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া	২৪
অধ্যায় ৪ ঝুঁকি সনাক্তকরণ ও বিপদ নিয়ন্ত্রণ.....	২৭
তৈরি পোশাক কারখানাসমূহে সাধারণ নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি	২৯
ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ	৩২
ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা উন্নয়নে সেইফটি কমিটির ভূমিকা	৩৪
অধ্যায় ৫ যোগাযোগ এবং সমস্যা সমাধান.....	৩৭
যোগাযোগ	৩৮
সমস্যা সমাধান.....	৩৯
যৌথ সমস্যা সমাধান পদ্ধতি	৩৯
অধ্যায় ৬ আপনাদের কারখানায় নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি প্রবর্তন	৪৩
অগ্নি নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ	৪৫
বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ	৪৯
জরুরী বহির্গমন পদ্ধতি পর্যবেক্ষণ	৫১
মেশিন সুরক্ষা পর্যবেক্ষণ	৫৪
ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম ব্যবহার পর্যবেক্ষণ	৫৮
কর্মক্ষেত্রে পরিদর্শন পর্যবেক্ষণ	৬০
অধ্যায় ৭ টেকসই সেইফটি কমিটি.....	৬৯
উপকরণসমূহ	৭১
পরিশিষ্ট	৭৪
১. আরএসসি পরিদর্শন	৭৪
২. সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনার নমুনা (ক্যাপ)	৭৫
৩. ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ পিরামিড	৭৬
৪. কর্মস্থল পরিদর্শন বিষয়ক দিকনির্দেশনা	৭৭
৫. মেশিন সেইফটির দিকনির্দেশনা	৮২
৬. ফায়ার সেইফটি গাইড.....	৮৫
৭. ইলেকট্রিক্যাল সেইফটি চেকলিস্ট	৯৪
৮. জরুরী কর্মপরিকল্পনা চেকলিস্ট.....	৯৫

ভূমিকা

সেইফটি কমিটির জন্য হ্যান্ডবুক

এই হ্যান্ডবুকটির লক্ষ্য হলো বাংলাদেশের আওতাভুক্ত/ তালিকাভুক্ত গার্মেন্টস কারখানাসমূহে কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার লক্ষ্যে কার্যকরভাবে অবদান রাখতে শ্রমিক-কর্তৃপক্ষের যৌথ সমন্বয়ে গঠিত সেইফটি কমিটিকে সহায়তা করা। হ্যান্ডবুকটি আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে আরএমজি সার্ভেইনেবিলিটি কাউন্সিল (আরএসসি) 'র সহায়তা প্রাপ্ত এবং প্রশিক্ষিত সেইফটি কমিটিগুলোতে বিতরণ করা হয়েছে, তবে এটি তৈরি পোশাক এবং সে সংশ্লিষ্ট যে কোনও কারখানার সেইফটি কমিটির জন্য ব্যবহার করা যেতে পারে। আরএসসিতে অংশগ্রহণকারী কোম্পানিগুলোতে সরবরাহকারী কারখানাসমূহে সেইফটি কমিটি প্রশিক্ষণ পাঠ্যক্রমের উপর ভিত্তি করে হ্যান্ডবুকটি তৈরি করা হয়েছে।

কারখানা পর্যায়ের সেইফটি কমিটিগুলো যে কোনও কারখানার স্বাস্থ্য এবং নিরাপত্তা কার্যক্রমের জন্য একটি অপরিহার্য অংশ। কোনও একটি সেইফটি কমিটিকে কার্যকর করতে সেইফটি কমিটির শ্রমিক এবং কর্তৃপক্ষ প্রতিনিধি উভয়কেই একটি চলমান প্রক্রিয়ার মাধ্যমে কারখানায় নিরাপত্তা বিষয়ক উদ্বেগগুলো চিহ্নিত করতে, প্রতিরোধ করতে এবং সেগুলোকে সমাধানের জন্য তাদের ভূমিকা এবং দায়িত্ব সম্পর্কে সচেতন হতে হবে। সেইফটি কমিটির সদস্যরা এই কাজ সম্পাদনে তাদের সহায়তার জন্য এই হ্যান্ডবুকটিকে একটি রেফারেন্স হিসাবে ব্যবহার করতে পারেন।

প্রতিটি আওতাভুক্ত আরএমজি (এবং সংশ্লিষ্ট শিল্প) কারখানার সেইফটি কমিটিগুলোকে আরও শক্তিশালী করে তৈরি করার লক্ষ্যে এই হ্যান্ডবুক এবং প্রশিক্ষণ অধিবেশনগুলো ডিজাইন করা হয়েছে যেখানে দেখানো হয়েছে:

- সেইফটি কমিটিগুলো কীভাবে কর্মক্ষেত্রের ঝুঁকিসমূহ সনাক্ত করতে এবং হ্রাস করতে সহায়তা করতে পারে,
- নিরাপদ কর্মক্ষেত্রের অধিকার সম্পর্কে শ্রমিকদেরকে জানাতে সেইফটি কমিটিগুলো কীভাবে তাদের সাথে যোগাযোগ করতে পারে,
- সেইফটি কমিটিগুলো তাদের কারখানাটি নিরাপদ রাখতে কীভাবে নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতিগুলোর উন্নতিসাধন করতে পারে,
- সেইফটি কমিটির সদস্যরা শ্রমিকদের উত্থাপিত নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগগুলো কীভাবে তদন্ত এবং সমাধান করতে পারেন,
- সেইফটি কমিটিগুলো সকলের সহযোগিতা ও সমন্বয়ে কীভাবে উপরের সমস্ত কিছু করতে পারে, যেহেতু কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার জন্য শ্রমিক এবং কর্তৃপক্ষ উভয়ের অংশগ্রহণ এবং মনোনিবেশ প্রয়োজন।

আরএমজি সার্ভেইনেবিলিটি কাউন্সিল (আরএসসি)

আরএসসি একটি নতুন প্রতিষ্ঠিত সংস্থা (মে ২০২০), যা আন্তর্জাতিক ব্র্যান্ডসমূহ, আন্তর্জাতিক এবং জাতীয় পর্যায়ের ট্রেড ইউনিয়নসমূহ এবং বাংলাদেশ গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারার্স অ্যাসোসিয়েশনের প্রতিনিধি দ্বারা পরিচালিত হয়। ২০২০ সালের ১ জুন থেকে আরএসসি ইতিপূর্বে বাংলাদেশে আগ্নে ও ভবন নিরাপত্তায় একর্ড কর্তৃক পরিচালিত কার্যক্রমসমূহ অব্যাহত রেখেছে। আরএসসি সেইফটি কমিটি এবং নিরাপত্তা বিষয়ক প্রশিক্ষণ কার্যক্রমসমূহ বাস্তবায়ন করছে এবং আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে সেইফটি কমিটিগুলোর প্রতি অব্যাহত সহায়তা প্রদান করছে। আরএসসি সেইসাথে আওতাভুক্ত রপ্তানিমুখী তৈরি-পোশাক কারখানাসমূহে নিরাপত্তা বিষয়ক পরিদর্শন এবং সংস্কার কাজ পর্যবেক্ষণ পরিচালনা করছে, এবং কারখানাসমূহের শ্রমিক এবং তাদের প্রতিনিধিদের জন্য একটি স্বাধীন নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়াও সরবরাহ/পরিচালনা করছে।

আরএসসি শ্রমিকদের অধিকার রক্ষা করে যাতে:

- অনিরাপদ বলে মনে হলে সে কাজ তারা প্রত্যাখ্যান করতে পারে
- তাদের কারখানার সেইফটি কমিটির কাজে অংশগ্রহণ করতে পারে
- যখন তাদের কারখানাতে কোনও নিরাপত্তাজনিত সমস্যার সম্মুখীন হয় তখন আরএসসিতে অভিযোগ দায়ের করতে পারে
- নিরাপত্তা সম্পর্কিত বিষয়গুলো রিপোর্ট করার কারণে কোনও ধরনের প্রতিহিংসামূলক আচরণের বিরুদ্ধে সুরক্ষা পেতে পারে
- সংগঠনের স্বাধীনতার বিষয়টি তাদের নিজস্ব নিরাপত্তা সুরক্ষার সাথে সম্পর্কিত। এর অর্থ হলো স্বতন্ত্র অথবা দলগতভাবে ট্রেড ইউনিয়নের মাধ্যমে কর্মক্ষেত্রে নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর করে তোলার সাথে যুক্ত হওয়ার অধিকার শ্রমিকদের রয়েছে এবং কোনও ধরনের বৈষম্যের শিকার না হয়েই তারা এটা করতে পারবে

আরএসসি কর্তৃক সম্পাদিত পরিদর্শন ও সংস্কার কাজ বিষয়ক এসকল কার্যক্রম আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে অগ্নি, বৈদ্যুতিক, কাঠামোগত এবং বয়লার নিরাপত্তা^১ বিষয়ক পরিদর্শনের বিষয়সমূহের দিকে আলোকপাত করে এবং চিহ্নিত নিরাপত্তা ঝুঁকি সংক্রান্ত সংস্কার কাজ সম্পন্ন করতে এসকল কারখানা এবং ব্র্যান্ডগুলোর সাথে কাজ করে যাচ্ছে।

নিরাপত্তা ঝুঁকিসমূহ এবং সেগুলো নিয়ে কিভাবে কাজ করা যায় সে ব্যাপারে শ্রমিকদের সচেতন করা, একটি নিরাপদ কর্মক্ষেত্র প্রাপ্তিতে তাদের অধিকার এবং আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে নিরাপদ করার প্রয়াসে শ্রমিকদের নিয়োজিত হওয়া, আরএসসি কর্তৃক সম্পাদিত কর্মক্ষেত্র বিষয়ক কার্যক্রম এসব বিষয়ে আলোকপাত করে। কর্মক্ষেত্র বিষয়ক এই কার্যক্রমের মূল উপাদানগুলোর মধ্যে রয়েছে: ১) আওতাভুক্ত সকল কারখানাসমূহে শ্রমিক-কর্তৃপক্ষের সমন্বয়ে গঠিত সেইফটি কমিটির প্রশিক্ষণ, ২) আওতাভুক্ত কারখানার সকল শ্রমিকদের জন্য স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা বিষয়ক অধিকার সম্পর্কিত অধিবেশনের আয়োজন, ৩) কোনও প্রকার ভয়ভীতি এবং প্রতিহিংসামূলক আচরণের আশংকা ছাড়া স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাগুলো উত্থাপনের জন্য আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে শ্রমিকদের একটি স্বাধীন অভিযোগ প্রক্রিয়া প্রদান।

^১ বয়লার নিরাপত্তার বিষয়টি আরএসসি'র কার্যক্রমে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। আওতাভুক্ত সকল কারখানাসমূহে বয়লার নিরাপত্তা বিষয়ক পরিদর্শন পরিচালনা করা হবে এবং বয়লার নিরাপত্তার বিষয়টি কিভাবে নিরীক্ষণ করা যায় এবং এ ব্যাপারে সহায়তা করা যায় সে বিষয়ে আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে সকল সেইফটি কমিটিগুলোকে প্রশিক্ষণ প্রদান করা হবে।

বাংলাদেশে পোশাক এবং টেক্সটাইল কারখানাসমূহ নিরাপদ করতে আরএমজি সাস্টেইনেবিলিটি কাউন্সিল (আরএসসি) কিভাবে কাজ করে

একর্ড স্বাক্ষরকারী কোম্পানিগুলো তৈরি পোশাক সরবরাহকারী সকল কারখানাসমূহের নাম একর্ডের কাছে প্রকাশ করে

পরিদর্শন এবং নিরাপত্তা বিষয়ক সংস্কার:



স্বতন্ত্র কারখানা পরিদর্শনসমূহ: কাঠামোগত, বৈদ্যুতিক, অগ্নি ও বয়লার সম্পর্কিত নিরাপত্তা



ইঞ্জিনিয়ারগণ পরিদর্শন প্রতিবেদনসমূহ তৈরি করে



কারখানা এবং ব্র্যান্ডগুলো সংশোধনমূলক কর্ম পরিকল্পনা(গুলো) প্রস্তুত করে



নিরাপত্তা বিষয়ক সংস্কার কাজের অগ্রগতি পর্যবেক্ষণ ও যাচাই করতে নিয়মিত ফলো-আপ পরিদর্শন করে



সংশোধিত কারখানাসমূহের মূল বৈশিষ্ট্য

- **কাঠামোগত নিরাপত্তা:** যথাযথ ভার ব্যবস্থাপনা ও কাঠামোগত সংস্কার কাজ সম্পন্ন
- **বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা:** সঠিক পদ্ধতিতে বিদ্যুৎ বন্টন এবং কার্যকর রক্ষণাবেক্ষণ
- **অগ্নি নিরাপত্তা:** সঙ্গতিপূর্ণ অগ্নি নিরাপত্তা এবং সনাক্তকরণ ব্যবস্থা এবং নিরাপদ বহির্গমন
- ***বয়লার নিরাপত্তা:** সঙ্গতিপূর্ণ এবং যথাযথভাবে রক্ষণাবেক্ষণকৃত বয়লার

সেইফটি কমিটি এবং নিরাপত্তা বিষয়ক প্রশিক্ষণ



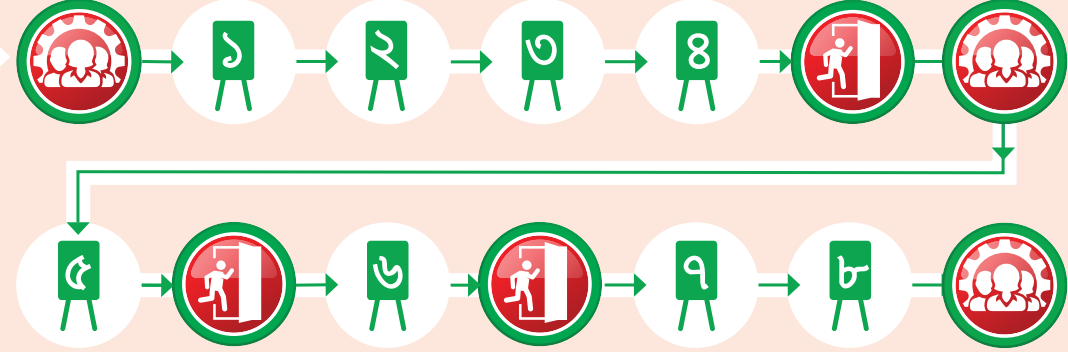
মালিক-শ্রমিক সমন্বয়ে সেইফটি কমিটির সাথে প্রশিক্ষণ পর্ব (৮টি)



প্রকৃত এবং সম্ভাব্য নিরাপত্তা ঝুঁকিসমূহ চিহ্নিত করতে সমগ্র কারখানা ঘুরে দেখা (৩ বার)



কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা, নিরাপদ বহির্গমন এবং নিরাপদ কর্মক্ষেত্র প্রাপ্তির ক্ষেত্রে তাদের অধিকারসমূহ- শ্রমিকদের এসব বিষয় অল এমপ্লয়ি মিটিং (৩টি) -এ অবহিত করা

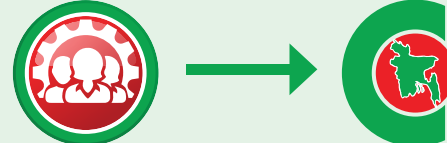


কার্যকরী সেইফটি কমিটি এবং অবগত শ্রমিকবৃন্দ কারখানাসমূহে নিরাপত্তার বিষয়গুলো চিহ্নিত ও পর্যবেক্ষণ করে



পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া

আরএসসি'র আওতাভুক্ত কারখানার শ্রমিক এবং শ্রমিক প্রতিনিধিগণ স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা সম্পর্কিত ঝুঁকির বিষয়গুলো নিরাপদে ও গোপনীয়তার সাথে আরএসসি পরিচালিত ওএসএইচ অভিযোগ প্রক্রিয়ার মাধ্যমে উত্থাপন করতে পারে।



শ্রমিকগণ / শ্রমিক প্রতিনিধিগণ নিরাপত্তা বিষয়ক একটি অভিযোগ করে



অভিযোগটির তদন্ত করা হয়



অভিযোগের বিষয়ে সিদ্ধান্ত কারখানার সকল শ্রমিকদেরকে জানানো হয়



শ্রমিকদের নিরাপত্তা বিষয়ক উদ্বেগ উত্থাপনে এবং প্রতিহিংসামূলক আচরণ থেকে শ্রমিকদের রক্ষার্থে বিশ্বাসযোগ্য উপায়

*বয়লার নিরাপত্তার বিষয়টি আরএসসি'র পরিদর্শন এবং সংস্কার কার্যক্রমসমূহে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

একর্ড স্বাক্ষরকারী কোম্পানিগুলোর জন্য উৎপাদনকারী কারখানাসমূহে কাঠামোগত, বৈদ্যুতিক, অগ্নি এবং জীবনের নিরাপত্তার পাশাপাশি বয়লার নিরাপত্তা বিষয়ক পরিদর্শনও পরিচালিত হবে।

অধ্যায় ১ একটি ভাল সেইফটি কমিটির মূলতত্ত্ব



একটি কার্যকর সেইফটি কমিটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কর্মক্ষেত্র নিশ্চিত করার জন্য বিশাল অবদান রাখতে পারে। বাস্তবে সেইফটি কমিটির কাজ ব্যতিরেকে একটি কর্মক্ষেত্র কিভাবে নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর হতে পারে তা বোঝা মুশকিল, ইহা নিয়মিত কাজের পরিবেশ পরিদর্শন করে এবং যেকোন কর্মক্ষেত্রে উদ্ভূত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তার বিষয়গুলোর সাথে প্রতিনিয়ত মোকাবেলা করে।

একটি কার্যকর সেইফটি কমিটি গঠনের মূল উপাদানসমূহ দেখার পূর্বে, আসুন কর্মক্ষেত্রে সাধারণভাবে স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তার কতিপয় মৌলিক নীতিগুলোর দিকে দৃষ্টিপাত করি। এই নীতিগুলো একটি ভাল সেইফটি কমিটি গঠন এবং টিকিয়ে রাখার জন্য ভিত্তি তৈরি করে।

কর্মক্ষেত্রে স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তার মূলনীতিসমূহ

কর্মক্ষেত্রে স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তার বিষয় মনে রাখার জন্য কতিপয় মূলনীতি- মৌলিক মান রয়েছে। সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ সেই মূলনীতিগুলো এখানে রয়েছে।

একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কর্মক্ষেত্র সরবরাহের মূল দায়িত্ব নিয়োগকর্তার। কর্মীদেরও দায়িত্ব রয়েছে- নিরাপদে কাজ করা, সুরক্ষা বিধি অনুসরণ করা- তবে কর্মক্ষেত্রটি নিরাপদ রয়েছে তা নিশ্চিত করার প্রাথমিক দায়িত্ব নিয়োগকর্তার।

নিরাপত্তা কর্মসূচীর সকল ক্ষেত্রে কর্মীদের জড়িত হওয়া উচিত। কর্মসূচী সর্বদা অধিকতর কার্যকর হবে যখন কর্মীদের নীতি নির্ধারণ ও সুরক্ষা বজায় রাখার ক্ষেত্রে মতামত থাকবে।

শান্তির ভয় ছাড়াই কর্মীদের নিরাপত্তার বিষয়গুলো উত্থাপন করতে সক্ষম হওয়া উচিত। কর্মীরা যদি কর্তৃপক্ষের কাছে সমস্যাসমূহ আনতে ভয় পান কারণ তাদের কোনভাবে শাস্তি দেওয়া হতে পারে, তাহলে কোন নিরাপত্তা কর্মসূচী কার্যকর হতে পারে না। কারখানার প্রায় সকল নিরাপত্তা অথবা স্বাস্থ্যের ঝুঁকিসমূহ সর্বাগ্রে শ্রমিকদের দ্বারা পরিলক্ষিত হবে। যদি তারা এই ঝুঁকিসমূহ সমাধানের জন্য কর্তৃপক্ষের কাছে আনতে বিরুৎসাহিত হন, বিপত্তি মোকাবেলা করা যাবে না।



ব্যবস্থাপকগণ ও শ্রমিকদের উভয়ের সমন্বয়ে গঠিত, যৌথ সেইফটি কমিটি নিজেই কর্মীদের জড়িত থাকার একটি উদাহরণ।

মালিকদের উচিত ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের সবচেয়ে বেশী কার্যকর সহজলভ্য পদ্ধতি বাস্তবায়ন করা। কর্মক্ষেত্রে বিপদ-হ্রাস করার বিভিন্ন উপায় রয়েছে। মালিকদের এবং সেইফটি কমিটিগুলোর উচিত সবচেয়ে কার্যকর সহজলভ্য পদ্ধতি খুঁজে বের করা ও নির্ধারণ করা এবং যখনই সম্ভব সেই পদ্ধতি ব্যবহার করা।

নিরাপত্তা বা স্বাস্থ্য সম্পর্কিত বিষয়গুলো সম্পর্কে কর্তৃপক্ষ এবং শ্রমিকদের মধ্যে নিয়মিত যোগাযোগ হওয়া উচিত। এই যোগাযোগ অনেক রূপে হতে পারে- প্রশিক্ষণ অধিবেশন, সেইফটি কমিটির সভা এবং বুলেটিন বোর্ডগুলোতে প্রকাশিত বিজ্ঞপ্তিগুলো হল এর কয়েকটি উদাহরণ। সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ বিষয় হল সুরক্ষা সম্পর্কিত যোগাযোগ ও কার্যকলাপ প্রায়শ ও নিয়মিত হওয়া যাতে উৎপাদন বা মজুরীর উদ্বেগের মতো অন্যান্য বহু সমস্যার মধ্যে নিরাপত্তার বিষয়টি যেন হারিয়ে না যায়- যেগুলোর বিষয়ে যেকোন কারখানায় শ্রমিক ও ব্যবস্থাপকগণ যত্নশীল থাকেন।

দিক-নির্দেশনা হিসেবে এই নীতিগুলো সহ, আসুন যে কোন কর্মক্ষেত্রের স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা কর্মসূচীর পাঁচটি গুরুত্বপূর্ণ অংশের প্রতি দৃষ্টিপাত করি।

একটি ভাল নিরাপত্তা কর্মসূচীর ৫টি উপাদান

এই তালিকাটি সহজেই দীর্ঘতর হতে পারে, তবে যেকোন স্বাস্থ্যকর কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তা কর্মসূচিতে কমপক্ষে এই পাঁচটি বৈশিষ্ট্য অন্তর্ভুক্ত করা দরকার।



একটি নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্যকর কর্মস্থল সরবরাহ করার দায়িত্ব কর্তৃপক্ষে।

১. কর্তৃপক্ষের অঙ্গীকার

নিরাপত্তার প্রতি কর্তৃপক্ষের দৃশ্যত অঙ্গীকারবদ্ধ হওয়া উচিত যাতে শ্রমিকরা নিরাপত্তার বিষয়টি গুরুত্ব সহকারে গ্রহণ করে। সেইফটি কমিটিতে জড়িত থাকার মাধ্যমে এবং নিরাপত্তার জন্য সময় ও অর্থ ব্যয় করার মাধ্যমে- যেমন কর্মীদের জন্য যথাযথ নিরাপত্তা প্রশিক্ষণ প্রদান ও পর্যাপ্ত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম সরবরাহের মাধ্যমে কর্তৃপক্ষ তার অঙ্গীকার প্রকাশ করতে পারেন। পরিষ্কারভাবে বর্ণিত নিরাপত্তার ও স্বাস্থ্য নীতি এবং বিধি যেগুলো কর্তৃপক্ষ প্রয়োগ করে থাকেন তার মাধ্যমেও ব্যবস্থাপনার অঙ্গীকার প্রদর্শিত হতে পারে। একটি নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্যকর কর্মস্থল সরবরাহ করার দায়িত্ব কর্তৃপক্ষে।

২. কর্মীদের জড়িতকরণ

কর্মীদের জড়িত করে এমন একটি নিরাপত্তা কর্মসূচি সম্ভবত ঝুঁকি হ্রাস করতে এবং কর্মক্ষেত্রগুলোকে নিরাপত্তা রাখতে আরো বেশী সফল হতে পারে। সেইফটি কমিটি কর্মীদের জড়িত থাকার জন্য একটি উপায় প্রদান করে। এটিও গুরুত্বপূর্ণ যে কর্মীরা যখন স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তার সমস্যাগুলো দেখতে পান তখন তারা জানাতে উৎসাহিত হন, কেননা এই ধরনের সমস্যা সম্পর্কে সচেতন হওয়ার সম্ভাবনা তাদেরই বেশী। অধিকন্তু নিরাপত্তা বিধি ও নীতি অনুসরণ করার জন্য কর্মীদের দায়বদ্ধ হতে হয়।

৩. কর্মক্ষেত্র বিশ্লেষণ

নিয়মিত কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন নিরাপত্তা কর্মসূচির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। পরিদর্শন নিয়মিতভাবে পরিকল্পিত হতে হবে এবং কারখানার বিভিন্ন বিভাগের শ্রমিকদের মতামত নিয়ে সেইফটি কমিটির দ্বারা পরিচালিত হতে হবে। দুর্ঘটনা বা আঘাতের পূর্বে ঝুঁকি চিহ্নিত করার সর্বোত্তম উপায় হল পরিদর্শন।

৪. ঝুঁকি চিহ্নিতকরণ ও নিয়ন্ত্রণ

পরিদর্শনের মাধ্যমে অথবা শ্রমিকরা যখন নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্যের বিষয়গুলো উত্থাপন করেন তখন ঝুঁকিগুলো চিহ্নিত করা যায়। একবার চিহ্নিত হয়ে গেলে, নিয়ন্ত্রণের সর্বোত্তম পদ্ধতি নির্ধারণ করা হল মূল বিষয়। নিয়ন্ত্রণের সর্বোত্তম পদ্ধতি হল সেই পদ্ধতি যে পদ্ধতিটি সবচেয়ে বেশী কার্যকর ভাবে ঝুঁকি হ্রাস বা নিয়ন্ত্রণ করে।

৫. নিরাপত্তা প্রশিক্ষণ

১. নিরাপত্তা প্রশিক্ষণে কারখানার নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্যনীতি গুলো সম্পর্কে ব্যবস্থাপকদের তাদের ভূমিকার বিষয়ে প্রশিক্ষণ অন্তর্ভুক্ত থাকে। এর মধ্যে রয়েছে কর্মীদের কাজের সাথে যুক্ত যেকোন বিপদ বা ঝুঁকি সম্পর্কে প্রশিক্ষণ এবং কিভাবে নিরাপত্তা তাদের কাজ করবেন সে বিষয়ে প্রশিক্ষণ প্রদান।



যেকোন নিরাপত্তা কর্মসূচির জন্য প্রশিক্ষণ সম্পূর্ণরূপে আবশ্যিক

বহির্গমনের পথগুলো কোন
দিকে রয়েছে শ্রমিকদের
তা জানা গুরুত্বপূর্ণ।
বহির্গমনের দরজাগুলো
অবশ্যই তালামুক্ত এবং
বাধা মুক্ত থাকতে হবে।



নিরাপদ ও সুশৃঙ্খলভাবে
বহির্গমন সম্ভব কিনা অগ্নি
মহড়াগুলো তা আপনাদের
দেখার সুযোগ দেয়।

নিরাপত্তা প্রশিক্ষণে নিয়মিত মহড়া, যেমন অগ্নি ও বহির্গমন মহড়া অন্তর্ভুক্ত থাকে। এছাড়াও এতে সেইফটি কমিটির প্রশিক্ষণ অন্তর্ভুক্ত করা উচিত যাতে তারা তাদের কাজ কার্যকরীভাবে করতে পারেন। যেকোন কারখানা যা নিয়মিতভাবে বিভিন্ন ধরনের নিরাপত্তা বিষয়ক প্রশিক্ষণ দেয় সেগুলো নিরাপত্তার প্রতি অঙ্গীকার প্রদর্শন করে এবং নিরাপদ কর্মক্ষেত্র হবার সম্ভাবনাও অনেক বেশী।

যেহেতু আমরা কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার কতিপয় সাধারণ উপাদানগুলোর দিকে মনোনিবেশ করেছি। এখন একটি ভালো ও কার্যকরী সেইফটি কমিটির জন্য কি কি প্রয়োজন সে দিকে আমরা সরাসরি দৃষ্টিপাত করি।

কোন বিষয়গুলো একটি ভাল সেইফটি কমিটি গঠন করে?

সর্বপ্রথমে, একটি ভাল কমিটির 'যৌথ' কমিটি হওয়া দরকার। এর অর্থ হল শ্রমিক এবং কর্তৃপক্ষ উভয়েই সমান সংখ্যায় কমিটিতে বসেন। একটি নিরাপদ কর্মক্ষেত্র তৈরী ও রক্ষণাবেক্ষণে কর্তৃপক্ষ এবং শ্রমিকদের যে অংশীদারিত্বের দায়িত্ব রয়েছে তা দেখানোর জন্য এটি গুরুত্বপূর্ণ এবং শ্রমিকদের যেকোন নিরাপত্তার বিষয়গুলো অধিকতর গুরুত্বের সাথে গ্রহণ করার সম্ভাবনা সৃষ্টি করে।

একটি ভাল সেইফটি কমিটির সুস্পষ্ট উদ্দেশ্য রয়েছে এবং প্রত্যেকে অর্থাৎ কমিটির সদস্যদের এবং কারখানার শ্রমিক ও ব্যবস্থাপকদের উদ্দেশ্যটি জানা ও বোঝা উচিত। কাজ করার জন্য কর্মক্ষেত্রটি একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর জায়গা তা নিশ্চিত করার জন্য - যেকোন সেইফটি কমিটির উদ্দেশ্য সাধারণত পরিষ্কার হয়।

কারখানার প্রত্যেকেরই সেইফটি কমিটির উদ্দেশ্য বোঝা উচিত।

একটি সেইফটি কমিটি ইহার উদ্দেশ্য সম্পর্কে এই ধারণাটি প্রসারিত করতে পারে এবং কর্মীদের জড়িত হওয়া ও কর্তৃপক্ষের অঙ্গীকার এই ধরনের বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত করতে পারে, তবে উদ্দেশ্য টি মৌলিক ও সহজে বোঝার পক্ষে সর্বদাই একটি ভাল ধারণা। সেইফটি কমিটি আরো অনেক কাজ করতে পারে, তবে সে সব কাজকর্ম ইহার মূল উদ্দেশ্য অর্জনে লক্ষ্য হওয়া উচিত - একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কর্মক্ষেত্র তৈরী ও রক্ষণাবেক্ষণ করা।



কারখানার প্রত্যেকেরই সেইফটি কমিটির উদ্দেশ্য বোঝা উচিত।

একটি ভাল সেইফটি কমিটি নিয়মিতভাবে সভা করে। আইনানুসারে সেইফটি কমিটির সভা প্রতি তিন মাসে অন্তত একবার করা আবশ্যিক, তবে একটি ভাল সেইফটি কমিটি প্রয়োজন হলে প্রায়শই সভা করবে। সেইফটি কমিটির সভাগুলো নিয়মিত হওয়া গুরুত্বপূর্ণ। যদি একটি সেইফটি কমিটি প্রতি দুই মাসে একবার সভা করে, যদি তা সর্বদা একই দিনে হয় তাহলে খুবই ভালো - উদাহরণস্বরূপ প্রতি দ্বিতীয় মাসের তৃতীয় বুধবার ১০.০০ ঘটিকায়। এভাবে কমিটির সকল সদস্যরা এ ধরনের সভার জন্য পরিকল্পনা করতে পারে এবং প্রস্তুত হয়ে আসতে পারে।

একটি ভাল সেইফটি কমিটিতে, কমিটির সকল সদস্যদের পালনীয় ভূমিকা রয়েছে। কো-চেয়ারগণ সভা পরিচালনা করবেন, সদস্য সচিব সভার আলোচ্যসূচী ও বিবরণী প্রস্তুত করবেন, তবে সকল সদস্যগণ বিভিন্ন আলোচনার জন্য পরামর্শ দেওয়া, সমস্যাগুলো কমিটির নজরে আনা এবং সভার পূর্বে শ্রমিকদের কাছ থেকে মতামত জানতে চাওয়ার মাধ্যমে সাহায্য করতে পারেন।

একটি ভাল সেইফটি কমিটি ইহার সকল সভার ও কার্যাবলীর রেকর্ড রাখে এবং সমস্যাগুলো ফলো-আপ করে। সেইফটি কমিটিতে যখন কোন নিরাপত্তার বিষয় নিয়ে আলোচনা হয়, তখন কমিটিকে নিশ্চিত করতে হয় যে সমস্যাটি সমাধানের বিষয়টি শ্রমিকদের জানানো হয়েছে।



যদি সেইফটি কমিটি ভালভাবে কাজ করে তবে শ্রমিকরা অবিলম্বে শিখবে যে কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার সমস্যাসমূহ সমাধানের সর্বোত্তম উপায় হল সেইফটি কমিটির সাথে যোগাযোগ করা।

যেকোন ভাল সেইফটি কমিটির মূল কাজ হল **কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার সমস্যাসমূহ আমলে নেয়া ও সমাধান করা**। এটি কমিটির সবচেয়ে কার্যকর কাজ হতে পারে।

একটি ভাল সেইফটি কমিটি **নিয়মিত কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন** পরিচালনা করে। কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন হল সমস্যাসমূহ চিহ্নিতকরণের একটি ভাল পদ্ধতি যেগুলো সমাধান করা দরকার এবং সেইফটি কমিটি যে সক্রিয় রয়েছে তা শ্রমিকদের দেখানোর একটি ভালো উপায়।

সেইফটি কমিটি যতই ভাল হোক না কেন কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনা ও জখম ঘটবে। ভবিষ্যতে এগুলো কিভাবে প্রতিরোধ করা যায় তা নির্ধারণ করার জন্য একটি ভালো সেইফটি কমিটি **কর্মক্ষেত্রের দুর্ঘটনার তদন্ত** করতে সময় নেয়।

একটি ভাল সেইফটি কমিটি শ্রমিকদের সাথে **যোগাযোগ** করে, ইহা নিরাপত্তার নীতি ও নিরাপদ কাজের অনুশীলন বিষয়ে যোগাযোগ করতে পারে। ব্যবস্থাপকদের সাথে ইহা এমন সমস্যাসমূহ নিয়ে কথা বলতে পারে যেগুলো সমাধান করা দরকার। কর্মক্ষেত্রে নিরাপদ করতে কাজ করছে সেইফটি কমিটি যদি এমন একটি সত্যিকার গুরুত্বপূর্ণ কমিটি হিসেবে নিজেকে প্রমাণ করতে চায় তবে যোগাযোগ করা গুরুত্বপূর্ণ।

সেইফটি কমিটির একজন যোগ্য সদস্যের বৈশিষ্ট্য কি?

একটি কার্যকর সেইফটি কমিটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যসম্মত কর্মস্থল নিশ্চিত করার সবচেয়ে ভাল উপায়। কমিটির যোগ্য সদস্যরাই একটি কমিটিকে কার্যকর করে তুলতে পারে। তাহলে, সেইফটি কমিটির একজন যোগ্য সদস্যের বৈশিষ্ট্য কি?



শ্রমিক ও ম্যানেজমেন্ট উভয় পক্ষের প্রতিনিধিদের প্রয়োজন:

- কর্মস্থলের নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ে আরও জ্ঞান অর্জন করার আগ্রহ
- নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক সমস্যাগুলো খুঁজে বের করার জন্য তৎপরতা এবং সেগুলোর সমাধান বের করার অঙ্গীকার
- শ্রমিক-ম্যানেজমেন্টের গঠনমূলক সম্পর্কের প্রতি বিশ্বাস
- সভা ও কার্যক্রমসমূহে পরিপূর্ণভাবে অংশগ্রহণের আগ্রহ
- কোন বিষয় মনোযোগ সহকারে শোনা এবং তার বিভিন্ন দিক চিন্তা করে দেখার ক্ষমতা



একজন শ্রমিক প্রতিনিধির প্রয়োজন:

- শ্রমিকরা সমস্যার সম্মুখীন হলে, সে বিষয়ে সহানুভূতিশীল মনোভাব
- নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য কার্যক্রমে শ্রমিকদের সম্পৃক্ত হবার জন্য উৎসাহ প্রদানে উদ্যোগী হতে হবে
- শ্রমিকদের অধিকার নিয়ে কথা বলার ইচ্ছাশক্তি
- সমস্যার সমাধান খুঁজে বের করতে ম্যানেজমেন্টের সাথে কাজ করার সামর্থ্য
- সহকর্মীদের উপর বিশ্বাস ও আস্থা



একজন ম্যানেজমেন্ট প্রতিনিধির প্রয়োজন:

- প্রয়োজনীয় নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক নীতিমালা নির্ধারণে অন্যান্য ম্যানেজারদের প্রতি বিশ্বাসের মনোভাব
- শ্রমিকদের সমস্যা শোনা এবং সমস্যার সমাধান খুঁজে বের করার ইচ্ছাশক্তি
- সমস্যা সমাধানে শ্রমিক- ম্যানেজমেন্টের যৌথ পদক্ষেপের প্রতি বিশ্বাস
- এই যৌথ কার্যক্রমে অন্যান্য ম্যানেজারদের জন্য একটি উদাহরণ হয়ে থাকার ইচ্ছাশক্তি
- নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক নীতিমালা বাস্তবায়নের ক্ষমতা

সেইফটি কমিটির গঠন

নোট: নিম্নোক্ত নির্দেশিকা আরএসসিভুক্ত কারখানাসমূহে গঠিত সেইফটি কমিটির জন্য আরএসসি'র নির্দেশিকা, যা সেইফটি কমিটি গঠনের ক্ষেত্রে সম্প্রতি বাংলাদেশ সরকারের প্রকাশিত বিএলএ নীতিমালার উপর ভিত্তি করে গঠিত।

একটি কার্যকর সেইফটি কমিটি গঠনের জন্য, আরএসসি প্রতিটি কারখানাকে জোরালোভাবে আহ্বান জানাচ্ছে যেন, তাদের গঠিত সেইফটি কমিটিতে কারখানার মোট জনশক্তির নারী- পুরুষের শতকরা হার, কর্ম এলাকা, কাজের ধরণ, বিশেষ করে ঝুঁকিপূর্ণ কাজ এবং কর্মসংস্থান এর বিষয়গুলো যথাযথভাবে প্রতিফলিত হয়।

এসব সাধারণ সুপারিশ ছাড়াও, আরএসসি এবং বাংলাদেশ সরকারের আরো প্রয়োজন:

- সমসংখ্যক ম্যানেজমেন্ট ও শ্রমিক প্রতিনিধি
- নিম্নের বর্ণনা অনুযায়ী কমিটিতে মোট ৬ থেকে ১২ জন সদস্য থাকবে:

৫০- ৫০০ জন শ্রমিক হলে মোট ৬ জন সদস্য

৫০১- ১০০০ জন শ্রমিক হলে মোট ৮ জন সদস্য

১০০১- ৩০০০ জন শ্রমিক হলে মোট ১০ জন সদস্য

৩০০১ ও তার বেশি শ্রমিক হলে মোট ১২ জন সদস্য

- শ্রমিক প্রতিনিধিগণকে কারখানার ভিন্ন ভিন্ন বিভাগ ও স্থান থেকে হতে হবে, ম্যানেজমেন্ট প্রতিনিধিদের মধ্যে কারখানার নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক দায়িত্বশাস্তি ম্যানেজারগণসহ বিভিন্ন কার্যক্ষেত্র থেকে ম্যানেজারগণ অর্ন্তভুক্ত হতে হবে।
- সেইফটি কমিটির সদস্য সংখ্যা কারখানার মোট জনশক্তির নারী- পুরুষের শতকরা হার অনুসারে প্রতিফলিত হওয়া উচিত। যেসব কারখানার নারী শ্রমিক মোট জনশক্তির এক তৃতীয়াংশ বা তার চেয়ে বেশি সেখানে শ্রমিক প্রতিনিধিদের অন্তত এক তৃতীয়াংশ নারী হতে হবে।



নোট

অধ্যায় ২ **সেইফটি কমিটি এবং আরএসসি: তৈরী পোশাক কারখানাসমূহে ঝুঁকি হ্রাস করতে একসাথে কাজ করছে**



আরএসসি'র পরিদর্শন পদ্ধতি

যেকোন সেইফটি কমিটির অন্যতম প্রধান কাজ হল কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি হ্রাস করা। আরএসসি'র আওতাভুক্ত তৈরি পোশাক কারখানাসমূহের জন্য, আরএসসি'র দ্বারা তৈরি পরিদর্শন প্রতিবেদনগুলো এবং সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা (ক্যাপগুলো) ব্যবহার করে কারখানাসমূহের আরএসসি'র পরিদর্শনের সাথে একত্রে এই কাজ করা যেতে পারে।

সেইফটি কমিটির কাজকর্ম দেখার আগে, আসুন কিভাবে আরএসসি'র পরিদর্শন পদ্ধতি কাজ করে এবং আরএসসি কোন প্রতিবেদন তৈরি করে যেগুলো সেইফটি কমিটির জন্য সহায়ক হতে পারে সে দিকে দৃষ্টিপাত করা যাক। আওতাভুক্ত সকল কারখানায় আরএসসি চার ধরনের পরিদর্শন পরিচালনা করে থাকে: কাঠামোগত, অগ্নি, বৈদ্যুতিক ও বয়লার নিরাপত্তা। আরএসসি'র পরিদর্শন এবং সংস্কার কাজ বিষয়ক কার্যক্রমে বয়লার নিরাপত্তার বিষয়টি অন্তর্ভুক্ত করা হচ্ছে এবং আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে অগ্নি, বৈদ্যুতিক এবং কাঠামোগত পরিদর্শনের পাশাপাশি বয়লার নিরাপত্তা বিষয়ক পরিদর্শনগুলোও পরিচালিত হবে। প্রতিটি পরিদর্শন আরএসসি'র প্রকৌশলী কর্তৃক পরিচালিত হয়। সেইফটি কমিটির সদস্যগণ (কো-চেয়ারগণ) প্রকৌশলীদের সাথে পরিদর্শন স্থলে উপস্থিত থাকেন। পরিদর্শনগুলো পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে হয় এবং এর মধ্যে কারখানার নথিপত্রের পর্যালোচনা এবং ওয়াক থু অন্তর্ভুক্ত থাকে।

পরিদর্শন প্রতিবেদন এবং সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা

প্রতিটি পরিদর্শন শেষে, আরএসসি একটি পরিদর্শন প্রতিবেদন তৈরি করবে, যার মধ্যে অন্তর্ভুক্ত থাকবে পরিদর্শনকালে প্রাপ্ত যেকোন নিরাপত্তার ঝুঁকি। কারখানা কর্তৃপক্ষ, ব্র্যান্ডসমূহ এবং সেই কারখানায় কোন ইউনিয়ন থেকে থাকলে তাদের সাথে এই প্রতিবেদনটি শেয়ার করা হয়।

অগ্নি, বৈদ্যুতিক এবং কাঠামোগত নিরাপত্তার প্রাথমিক পরিদর্শনের পরে, কারখানা কর্তৃপক্ষ, ব্র্যান্ডসমূহ যারা এই কারখানা থেকে উৎপাদন করছে এবং আরএসসি একটি সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা (ক্যাপ) তৈরি করবে যেখানে প্রাপ্ত সমস্যাসমূহ সমাধানে কর্তৃপক্ষকে প্রয়োজনীয় নির্দিষ্ট পদক্ষেপ গ্রহণের কথা উল্লেখ থাকবে এবং এই সকল সংশোধনমূলক কর্মসূচী গ্রহণে তাদের অনুসরণের জন্য একটি সময়সীমা দেওয়া থাকবে।

সেইফটি কমিটির ব্যবহারের জন্য পরিদর্শন প্রতিবেদন এবং সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা একটি উল্লেখযোগ্য/ কার্যকরী পদ্ধতি কারণ নিরাপত্তার সমস্যাগুলোর সমাধান নিশ্চিত করতে ইহা কাজ করে। এমনকি একটি কারখানায় যেখানে আরএসসি'র পরিদর্শন হয়না, সেখানেও সর্বদা বেশকিছু পদ্ধতিতে পরিদর্শন থেকে প্রতিবেদন থাকবে যা একটি সেইফটি কমিটি ব্যবহার করতে পারে।



Item No	Inspection Observation	Inspection Action Plan (Recommendation)	Inspection Time line (given in report)	Inspection Comments (After Physical Inspection)	Factory Timeline (Approved timeline)	Final Action Plan (Factory)	Progress Status (On the date of inspection)	Pictorial Evidence
15	New Finding: Power cables entering or exiting from electric motor are not properly fixed.	Power cables entering or exiting from motor must be fixed by using proper sized cable glands (metal/PVC).	1 Month	On 16/06/2021: Corrected.	04-Dec-2020	Completed	Corrected	
16	New Finding: Electrical equipment/ Motor has no earth connection at terminal/body.	Adequate earthing for electrical equipment/ motor must be ensured.	1 Month	On 16/06/2021: Corrected.	04-Dec-2020	Completed	Corrected	

আওতাভুক্ত একটি কারখানায় পরিদর্শন প্রতিবেদনের টুকিটাকি। মনে রাখবেন এতে অনুসন্ধানের বিবরণ, গ্রহণযোগ্য সংশোধনমূলক পদক্ষেপ, সংস্কারের সময়সীমা এবং চিত্রের প্রমাণ অন্তর্ভুক্ত থাকবে।

নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাগুলো সংস্কারের ক্ষেত্রে সেইফটি কমিটির ভূমিকা।

পরিদর্শন প্রতিবেদনগুলো কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনকালে প্রাপ্ত নিরাপত্তা বিষয়ক ঝুঁকিসমূহের/নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাসমূহের একটি তালিকা মাত্র। সেইফটি কমিটিসমূহের এই প্রতিবেদনগুলোর সাথে পরিচিত হওয়া এবং প্রকৃতপক্ষে তারা যখন কোন পরিদর্শন পরিচালনা করে তখন তাদের এই প্রতিবেদনগুলো তৈরি করতে সক্ষম হওয়া উচিত।

সমস্যার তালিকার চেয়ে অধিকতর গুরুত্বপূর্ণ হল নিরাপত্তা বিষয়ক ঝুঁকিসমূহের/ নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাসমূহের সমাধানের জন্য একটি কারখানা অবশ্যই কার্যকর পদক্ষেপগুলো গ্রহণ করবে। এগুলোকে আরএসসি সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা অথবা ক্যাপ বলে। এগুলো খুবই কার্যকর কেননা এগুলো সেইফটি কমিটিকে সমস্যাসমূহ সমাধান ও ঝুঁকি হ্রাস করতে কোন কারখানার অগ্রগতি পর্যবেক্ষণ করার সম্মতি প্রদান করতে পারে।

কারখানায় কার্যত যেকোন সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনাগুলোর একটি পর্যালোচনা সেইফটি কমিটির প্রতিটি সভায় অন্তর্ভুক্ত করা উচিত। সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনাগুলো পড়তে ও বুঝতে সহজ - এগুলোতে সমস্যার বিবরণ, সমস্যা সমাধানের জন্য কারখানার কি করা দরকার এবং কারখানার জন্য তা করার সময়সীমা থাকে।

কমিটি সহজেই সঠিকভাবে জানতে পারে যে ঝুঁকিসমূহ সংশোধনের জন্য কারখানা নির্ধারিত সময়সীমা পূরণ করছে কিনা এবং কারখানা সময়সূচীর পিছনে থাকলে কেন রয়েছে তা সেইফটি কমিটি খুঁজে বের করতে পারে। যে সকল ক্ষেত্রে ঝুঁকিসমূহ সংশোধনে কারখানা তার সময়সূচী যথেষ্ট পিছনে থাকে, একটি ভাল সেইফটি কমিটি কারখানার ব্যবস্থাপনাকে আরো বেশী করার জন্য চাপ দিবে এবং যদি তা ব্যর্থ হয়, তাহলে ঝুঁকিসমূহ সংশোধনে সাহায্য পাওয়ার জন্য কমিটির বাইরের সহায়তা আরএসসি অথবা সরকারী সংস্থাসমূহ হতে আসতে পারে।

Inspection Visit Type	Inspection Observation	Inspection Action Plan	Factory Action Plan	Final Timeline	Inspection Comments	Inspection Timeline	Progress Status
Follow Up Inspection	New Finding: Power cables entering or exiting from electric motor are not properly fixed.	Power cables entering or exiting from motor must be fixed by using proper sized cable glands (metal/PVC).	Completed	Dec 4 2020	On 16/06/2021: Corrected.	1 Month	Corrected
Follow Up Inspection	New Finding: Electrical equipment/Motor has no earth connection at terminal/body.	Adequate earthing for electrical equipment/motor must be ensured.	Completed	Dec 4 2020	On 16/06/2021: Corrected.	1 Month	Corrected
Follow Up Inspection	New Finding: Insulation resistance test report is generated without conducting any physical survey (manipulated report). Same data found for different panels.	Insulation resistant test of all the cables must be performed once every 2 year cycle and recorded (this must require a complete power shut off).		Jul 31 2021		1 Month	In Progress

আওতাভুক্ত একটি কারখানায় সংশোধনমূলক কর্ম পরিকল্পনার টুকটাকি। মন্তব্যের কলামে উল্লেখ করুন যে আরএসসি ইঞ্জিনিয়ারগণ প্রতিটি পরবর্তী পরিদর্শনে নিরীক্ষণকালে প্রাপ্ত বিষয়গুলোর অবস্থা যাচাই করেন। এটি প্রায়শ ঘটে থাকে যে সংশোধিত হিসেবে যাচাই করা একটি বিষয় পরবর্তীতে অসম্পন্ন হিসেবে খুঁজে পাওয়া যায়।

সেইফটি কমিটি কারখানার সংশোধনমূলক কর্মসূচীর পদক্ষেপগুলো পর্যবেক্ষণ করার জন্য কি করছে সে বিষয়ে শ্রমিকদের সাথে যোগাযোগ রাখা গুরুত্বপূর্ণ। সেইফটি কমিটির বোর্ডে নোটিশ লাগিয়ে দিয়ে তা করা যেতে পারে। এই ধরণের যোগাযোগ শ্রমিকদের দেখায় যে সেইফটি কমিটি তাদের কাজ করছে এবং শ্রমিকদের আরো দেখায় যে নিরাপত্তার সমস্যাগুলো যখন পাওয়া যায় কোম্পানি সেগুলো সমাধান করছে।

অধ্যায় ৩ স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগের মোকাবিলা করা



আপনাদের সেইফটি কমিটির অভিযোগ পদ্ধতি প্রবর্তন

যেকোন সেইফটি কমিটি যে গুরুত্বপূর্ণ কাজগুলো করে তার একটি হল কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাগুলোর বিষয়ে শ্রমিকদের কাছ থেকে অভিযোগ পাওয়া। একটি কারখানায় সাধারণত শ্রমিকরাই নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্যের সমস্যাগুলো দেখতে পায়, কারণ তারা ই যন্ত্রপাতি পরিচালনা করে এবং এটি গুরুত্বপূর্ণ যে শ্রমিকরা বুঝতে পারে তারা এ ধরনের সমস্যাগুলো সমাধান করতে পারে।

একটি সেইফটি কমিটি যদি শ্রমিকদের কাছ থেকে অভিযোগ প্রাপ্তি ও সমাধান করতে সক্ষম হতে চায়, তাহলে সে ক্ষেত্রে দুটি প্রয়োজনীয় বিষয় রয়েছে: প্রথমত, শ্রমিকদের তাদের প্রশিক্ষিত করা দরকার যাতে শ্রমিকরা জানে যে সেইফটি কমিটির সাথে সমস্যার বিষয়ে যোগাযোগের অধিকার তাদের রয়েছে এবং কিভাবে যোগাযোগ করতে হয় তারা জানে। দ্বিতীয়ত, সেইফটি কমিটির অভিযোগগুলো তদন্ত করা ও সেগুলো নিষ্পত্তি করতে কোন ধরনের পদ্ধতি উদ্ভাবন করা দরকার।

আসুন প্রথমে প্রক্রিয়ার অংশটির দিকে দৃষ্টি দেওয়া যাক। নিরাপত্তার সমস্যাগুলো প্রাপ্তি ও প্রতিকারের প্রক্রিয়াটি সহজ হওয়া উচিত, কেননা অভিযোগগুলো প্রাপ্তি ও সেগুলো তদন্ত করা যত সহজতর হবে, ততই দ্রুত সমস্যাগুলো প্রতিকার করা যাবে।

শ্রমিকরা বিভিন্নভাবে নিরাপত্তা সম্পর্কিত অভিযোগগুলো করতে পারেন, কেবলমাত্র কোন ব্যবস্থাপকের সাথে কথা বলার মাধ্যমে বা সেইফটি কমিটির একজন সদস্যের সাথে কথা বলে অথবা কারখানার বিভিন্ন ফ্লোরে নিরাপত্তার অভিযোগ গ্রহণের জন্য রাখা একটি নির্দিষ্ট বাক্সে নিরাপত্তা অভিযোগগুলো জমা দেওয়ার মাধ্যমে।

অভিযোগটি জমা হওয়ার পরে - সেইফটি কমিটির নজরে আনা হলে - সেইফটি কমিটি সেই অভিযোগের পক্ষে সবচেয়ে উপযুক্ত প্রক্রিয়াতে সমস্যাটি মোকাবেলা করতে পারে। কোন কোন অভিযোগ দ্রুত ও সহজে প্রতিকার করা যেতে পারে এবং কোন কোনটি অধিক সময় নিতে পারে। এখানে তিনটি ধাপ সহ নিরাপত্তা অভিযোগসমূহের সমাধান করা যেতে পারে এবং তা দ্রুততর হলেই ভাল।

একটি নমুনা নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া

ধাপ ১: সেইফটি কমিটির একজন সদস্য সুপারভাইজার বা ব্যবস্থাপকের সাথে অভিযোগটি আলোচনা করেন, অতঃপর অভিযোগটি নিষ্পত্তি হয়ে যায় এবং নিরাপত্তা সমস্যা ঠিক করা হয়।

ধাপ ২: যদি সুপারভাইজার বা ব্যবস্থাপক অভিযোগটি নিষ্পত্তি করতে না পারেন, সেইফটি কমিটির কো-চেয়ারম্যান সমস্যা সমাধানের চেষ্টা করার জন্য কর্তৃপক্ষের উচ্চতর পর্যায়ে সম্মিলিতভাবে কথা বলতে পারেন।

ধাপ ৩: যদি এতেও সমস্যার সমাধান না হয়, তাহলে সেইফটি কমিটির সকলে সমস্যাটি আলোচনা করতে এবং সমস্যাটি কিভাবে সমাধান করা যায় সে সম্পর্কে সুপারিশ করতে উর্ধ্বতন কর্তৃপক্ষের সাথে সাক্ষাৎ করতে পারেন।



একবার সেইফটি কমিটি নিরাপত্তার বিষয়ক অভিযোগসমূহ কোন পদ্ধতিতে উত্থাপন ও নিষ্পত্তি হবে তা নির্ধারণ করে দেওয়ার পরে, সেইফটি কমিটি কর্তৃপক্ষের সাথে পদ্ধতিটি বোর্ডে এবং সম্মত হন।

আসুন, একটি প্রতিষ্ঠানের আভ্যন্তরীণ নিরাপত্তা অভিযোগ পদ্ধতির **চারটি মূল উপাদান** পর্যালোচনা করি। মনে রাখবেন, সেইফটি কমিটিকে ব্যবহার করে এবং বাইরের সহায়তার জন্য অপেক্ষা না করে নিরাপত্তার সমস্যাসমূহ দ্রুত নিষ্পত্তি করাই হল সর্বোত্তম পন্থা।

- সেইফটি কমিটি এবং কর্তৃপক্ষ শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ দেন যাতে তারা জানেন যে কিভাবে নিরাপত্তার অভিযোগ উত্থাপন করতে হয়।
- শ্রমিকরা জানেন সেইফটি কমিটিতে কারা রয়েছেন এবং তারা জানেন নিরাপত্তার অভিযোগ উত্থাপন করতে কোথায় যেতে হবে।
- শ্রমিকরা জানেন যে তারা প্রতিহিংসামূলক আচরণের ভয় ছাড়াই নিরাপত্তার বিষয়সমূহ ও অভিযোগ উত্থাপন করতে পারেন-কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তার বিষয়সমূহ উত্থাপনের জন্য তাদের শাস্তি দেওয়া হবে না।
- সেইফটি কমিটি এবং কর্তৃপক্ষ তাদের কারখানায় অভিযোগ পদ্ধতি কিভাবে পরিচালিত হবে সে বিষয়ে সম্মত হয়েছেন।

নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া সম্পর্কে শ্রমিকদের প্রশিক্ষিত করা

সেইফটি কমিটি নিরাপত্তা অভিযোগসমূহ নিষ্পত্তির জন্য কোন পদ্ধতি ব্যবহার করবে সে বিষয়ে একমত হয়ে গেলে, শ্রমিকদের পদ্ধতিটি সম্পর্কে এবং কিভাবে তারা নিরাপত্তা অভিযোগসমূহ দায়ের করতে পারেন সেটি জানানো গুরুত্বপূর্ণ। এটি করার বিভিন্ন পদ্ধতি রয়েছে।

পদ্ধতিটি সহজ ধাপে-পূর্বেই লেখা থাকবে -এবং কারখানার ভিতর বুলেটিন বোর্ডগুলোতে লাগানো থাকবে। কমিটি একটা সাধারণ নিরাপত্তা অভিযোগ ফরম ব্যবহার করতে চাইতে পারেন, যা শ্রমিকরা পূরণ করতে ও সেইফটি কমিটির কাছে দিতে পারেন, তবে এটি আবশ্যিক নয়। বেসীরভাগ সময়, নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগের একটি মৌখিক বিবরণী লিখিত বিবরণীর চেয়ে ভাল কারণ শ্রমিকদের পক্ষে সমস্যাটি মৌখিকভাবে ব্যাখ্যা করা সহজতর।

সেইফটি কমিটি শ্রমিকদের জন্য একটি সংক্ষিপ্ত প্রশিক্ষণ অধিবেশনও রাখতে চাইতে পারেন যাতে তারা নিরাপত্তা অভিযোগের পদ্ধতিটি তাদের কাছে ব্যাখ্যা করতে পারেন।

বুলেটিন বোর্ডে লাগানো হোক বা প্রশিক্ষণ অধিবেশনের মাধ্যমেই হোক, শ্রমিকদের জানা গুরুত্বপূর্ণ যে তাদের জন্য নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগসমূহ উত্থাপন করার একটি পদ্ধতি ও উপায় রয়েছে।



কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তার সর্বাধিক সাধারণ ঝুঁকিসমূহ দেখানো একটি প্যানেল বোর্ড এবং শ্রমিকদের জন্য একটি অভিযোগ বাক্স সরবরাহ করার উদাহরণ। অভিযোগসমূহ বেনামে পূরণ করা যায়।

যখন সেইফটি কমিটি কোন একটি নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ নিষ্পত্তি করতে পারে না

অতএব, ধরে নেওয়া যাক আপনাদের সেইফটি কমিটি নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগের একটি পদ্ধতি প্রবর্তন করেছেন এবং শ্রমিকরা সে সম্পর্কে জানেন এবং সেইফটি কমিটিতে নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ ও সমস্যাসমূহ আনতে শুরু করেছেন। পদ্ধতির ধাপগুলো অতিক্রম করে, আপনাদের কমিটি বেশিরভাগ নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ ও সমস্যা সমাধান করতে সক্ষম হবেন যেগুলোর বিষয়ে তারা শুনবেন।

তবে, এমন কিছু সমস্যা হওয়ার সম্ভাবনা রয়েছে যেগুলো সেইফটি কমিটির মাধ্যমে ঠিক করা যাবে না। কখনো কখনো কর্তৃপক্ষ কোন নিরাপত্তা সমস্যার প্রতি সাড়া দিতে বিলম্বিত হবেন। কখনো কখনো কর্তৃপক্ষ শ্রমিকদের সাথে একমত নাও হতে পারেন যে বাস্তবিকই কোন নিরাপত্তা সমস্যা রয়েছে। উৎপাদন ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে বলে কখনো কখনো সুপারভাইজারগণ নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যা সমাধান করতে চাইবেন না।

কারণ যাই হোক না কেন, যদি কোন নিরাপত্তা সমস্যা বিদ্যমান থাকে এবং সেইফটি কমিটি সমস্যাটির সমাধান করতে না পারেন, সমস্যা সমাধানের জন্য শ্রমিকদের আরএসসি অথবা বাইরের অন্যান্য সংস্থাগুলোর সহায়তা পাওয়ার অধিকার রয়েছে। সেইফটি কমিটি নিরাপত্তা সমস্যা সম্পর্কে শ্রমিকদের প্রথমে তাদের সাথে কথা বলতে এবং সেইফটি কমিটিকে সমস্যাটির সমাধান করার সুযোগ দিতে বলতে পারেন, তবে, সমস্যাটি বিদ্যমান থাকলে শ্রমিকরা ও সেইফটি কমিটি সমস্যাসমূহ সমাধান করার জন্য অন্যান্য উপায়ের দিকে যেতে পারেন।

আরএসসি পরিচালিত পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক (ওএসএইচ) অভিযোগ প্রক্রিয়াটি ঠিক এই উদ্দেশ্যে প্রবর্তিত হয়েছিল।



আরএসসি পরিচালিত ওএসএইচ নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া

নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করার জন্য আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে শ্রমিকদের মাঝে পুস্তিকা সরবরাহ করা হয়েছে এবং পুস্তিকাটি এই বইয়ের সাথে পরিশিষ্ট হিসেবে সংযুক্ত করা হয়েছে। পুস্তিকাটি সংক্ষিপ্তভাবে আওতাভুক্ত কারখানাসমূহে ওএসএইচ নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়া এবং শ্রমিকদের অধিকারসমূহ ব্যাখ্যা দেয়।

এখানে ওএসএইচ নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ প্রক্রিয়ার একটি সংক্ষিপ্ত রূপরেখা দেওয়া হল।



আরএসসি সকল কর্মীদের জানিয়ে দেয়
কিভাবে কারখানার অভিযোগ
সমাধান করা হয়েছে

শ্রমিকরা যখন বিশ্বাস করেন কোন একটি নিরাপত্তা বা স্বাস্থ্য সমস্যা রয়েছে এবং কর্তৃপক্ষের দ্বারা সমাধান করা হচ্ছে না, নিরাপত্তার অভিযোগটি দায়ের করার জন্য তারা আরএসসি অফিসে যোগাযোগ করতে পারেন। অভিযোগটি একজন স্বতন্ত্র শ্রমিক বা একদল শ্রমিক এমনকি সেইফটি কমিটির দ্বারা দায়ের করা যেতে পারে।

আরএসসি প্রথমে নির্ধারণ করে অভিযোগটি আসলেই কোন নিরাপত্তা বা স্বাস্থ্য বিষয়ক কিনা এবং যদি তাই হয় তবে তারা অভিযোগের তদন্ত শুরু করে।

তদন্তের মধ্যে শ্রমিকদের সাথে আলোচনা, কারখানায় জায়গাটি দেখতে যাওয়া এবং / অথবা কর্তৃপক্ষের সাথে আলোচনা অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে। আরএসসি একবার বিষয়টির উপর তদন্ত সম্পন্ন করার পরে, সমস্যাটি সমাধানের জন্য একটি প্রতিবেদন ও সুপারিশ পাঠাবে।

সমাধান বাস্তবায়নের জন্য আরএসসি কর্তৃপক্ষের সাথে কাজ করবে। আরএসসি'র শর্তাদির অধীনে, আরএসসিতে অংশগ্রহণকারী কোম্পানিগুলোর সাথে ব্যবসা চালিয়ে যাওয়ার জন্য কর্তৃপক্ষকে নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাসমূহ সমাধানে আরএসসি'র সাথে অবশ্যই সহযোগিতা করতে হবে।



নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগসমূহ সমাধানের জন্য একটি পদ্ধতি প্রদান করা ছাড়াও, আরএসসি শ্রমিকদের বিপজ্জনক কাজ প্রত্যাখ্যান করার অধিকারও সংরক্ষণ করে। এটি কিভাবে করে তা এখানে দেওয়া হল:

যদি কোন শ্রমিক মনে করেন যে তাকে কয়েকটি কাজ করতে বলা হচ্ছে যা বিপজ্জনক এবং এর ফলে আঘাতের সম্ভাবনা রয়েছে, তিনি তার সুপারভাইজারকে সমস্যাটি সম্পর্কে জানাবেন এবং প্রশুবিদ্ধ কাজটি করার পূর্বেই সমস্যাটি সমাধান করতে বলবেন।

যদি সুপারভাইজার বা কর্তৃপক্ষ শ্রমিকের সাথে ভিন্ন মত পোষণ করেন এবং কাজটি বিপজ্জনক নয় বলে মনে করেন, তারা কাজটি কেন বিপজ্জনক নয় ব্যাখ্যা করতে এবং শ্রমিককে কাজটি চালিয়ে যেতে বলতে পারেন।

এর পরেও যদি শ্রমিক মনে করেন যে কাজটি বিপজ্জনক এবং এর ফলে আঘাতের সম্ভাবনা রয়েছে, তাহলে তিনি আরএসসি'র সাথে বিষয়টি সমাধানের চেষ্টা করতে যোগাযোগ করতে পারেন।

আরএসসি অবিলম্বে কোন প্রকৌশলীকে কারখানায় কাজটি তদন্ত করতে এবং সেটি কোন বিপদের কারণ কিনা তা নির্ধারণের জন্য দায়িত্ব অর্পন করবে। আরএসসি'র তদন্তকালীন সময় কারখানা কর্তৃপক্ষ কাজটি সম্পাদন করার জন্য শ্রমিককে আদেশ দিতে পারবেন না, তাকে অন্য কাজ করার জন্য বলতে পারেন।

আরএসসি'র প্রকৌশলী নির্ধারণ করবেন যে প্রশুবিদ্ধ কাজটি বিপজ্জনক কিনা। যদি তা হয়, আরএসসি কাজটি নিরাপদ করতে কর্তৃপক্ষ গ্রহণ করতে পারে এমন পদক্ষেপগুলো নিয়ে আলোচনা করবে এবং এটি হয়ে গেলে, শ্রমিক কাজটি সম্পাদন করবে বলে প্রত্যাশা করা হবে। যদি আরএসসি'র প্রকৌশলী দেখেন যে প্রশুবিদ্ধ কাজটি বিপজ্জনক নয়, তাহলে প্রকৌশলী শ্রমিককে তা ব্যাখ্যা করবেন এবং তখন শ্রমিক কাজটি সম্পাদন করবে বলে আশা করা হবে।

শ্রমিকদের নিরাপত্তা বিষয়ক অভিযোগ দায়ের করার বা বিপজ্জনক কাজ প্রত্যাখ্যান করার অধিকার আছে, কারণ এই অধিকারগুলো কর্মস্থলসমূহকে নিরাপদ করতে এবং শ্রমিকদের ক্ষয়ক্ষতি হ্রাস করতে সহায়তা করে। শ্রমিকদের এই অধিকারসমূহের সম্মান করতে এবং এই অধিকারসমূহের অনুশীলন করে এমন শ্রমিকদের শাস্তি না দেওয়ার জন্য আরএসসি কর্তৃপক্ষকে নির্দেশ দেয়।

আরএসসি আরো প্রত্যাশা করে যে দায়িত্বশীলতার সাথে শ্রমিকরা এই অধিকারসমূহের অনুশীলন করবেন এবং অপ্রয়োজনীয় বা অর্থহীন নিরাপত্তা অভিযোগ দায়ের করবেন না। অধিকন্তু, কাজটি সত্যিকারের বিপজ্জনক ও আহত হওয়ার সম্ভাবনা না থাকলে কাজ প্রত্যাখ্যান করবেন না।

অধ্যায় ৪ ঝুঁকি সনাক্তকরণ ও বিপদ নিয়ন্ত্রণ



প্রতিটি কর্মস্থলের নিজস্ব ঝুঁকি রয়েছে- ঝুঁকি হল এমন পরিস্থিতি বা কাজ যা জনগন, সম্পত্তি বা পরিবেশের সম্ভাব্য ক্ষতি বা ক্ষতির কারণ হতে পারে।

এই অধ্যায়ে, আমরা তৈরী পোশাক শিল্পে কতিপয় সাধারণ নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক ঝুঁকির দিকে দৃষ্টিপাত করবো, অতঃপর আমরা কিভাবে এই ঝুঁকিসমূহ হ্রাস ও নিয়ন্ত্রণ করা যায় সে দিকে নজর দেব। কর্মস্থলের ঝুঁকিসমূহ সনাক্ত করতে ও হ্রাস করতে সেইফটি কমিটি যে ভূমিকা পালন করতে পারে আমরা সে দিকেও মনোনিবেশ করবো।



কারখানার ইঞ্জি করার বিভাগে ওয়াক-থ্রু পরিপালনা করার সময় সেইফটি কমিটির দ্বারা সনাক্ত নিরাপত্তা বিষয়ক ঝুঁকিসমূহঃ

- ১) শ্রমিক তার ইঞ্জির জন্য আয়রন প্লেট ব্যবহার করছেন না এবং
- ২) তারগুলো সঠিকভাবে পৃথক করা নাই।

তৈরী পোশাক কারখানাসমূহে সাধারণ নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি

তৈরী পোশাক কারখানাসমূহে শ্রমিকরা সাধারণত নিম্নলিখিত ঝুঁকিসমূহের সম্মুখীন হনঃ



বৈদ্যুতিক ঝুঁকিসমূহ খুবই সাধারণ ঘটনা এবং বিভিন্ন উৎস যেমন ত্রুটিপূর্ণ ওয়্যারিং, মাত্রাতিরিক্ত বৈদ্যুতিক প্রবাহ সম্বলিত আউটলেট এবং অরক্ষিত বিদ্যুৎবাহী তার সহ অনেকগুলো উৎস থেকে এটা ঘটতে পারে। ঝুঁকিসমূহের মধ্যে রয়েছে তড়িতাহত হয়ে মৃত্যু ও অগ্নিকাণ্ড।

» অত্যধিক বোঝাই করা বিদ্যুৎ নির্গমন পথ বৈদ্যুতিক শর্ট সার্কিট বা অগ্নিকাণ্ডের কারণ হতে পারে।



অগ্নিকাণ্ডের ঝুঁকিসমূহ প্রতিটি কারখানায় বিদ্যমান। অগ্নিকাণ্ডের সাধারণ উৎসগুলোর মধ্যে ওয়েল্ডিং (ঝালাই), যে কোনও উন্মুক্ত শিখা দিয়ে প্রক্রিয়াকরণ, রান্নার উপকরণ, ধূমপান, ত্রুটিযুক্ত বৈদ্যুতিক সরঞ্জামগুলোর মতো উত্তপ্ত প্রক্রিয়া অন্তর্ভুক্ত রয়েছে এবং

» ধূলাবালি এবং আঁশ আগুন লাগাতে পারে যদি এগুলো বাড়তে দেওয়া হয়।



কাঠামোগত ঝুঁকিসমূহের মধ্যে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে যা কিছু কোন একটি ভবনের কাঠামোগত দৃঢ়তাকে দুর্বল করে দেয়। এটি দেয়ালগুলোতে ফাটল, উপরের তলাগুলোতে মাত্রাতিরিক্ত বোঝাইকরণ, চাপ যুক্ত কলাম, ভিত্তিতে ফাটল এবং আরও অনেক কিছুই হতে পারে।

» একটি মেঝের উপরে অত্যধিক ওজন রাখার ফলে মেঝে বা এমনকি ভবন ধসে পড়তে পারে।



রাসায়নিক দ্রব্য এবং ধূলিকণা থেকে সৃষ্ট ঝুঁকিসমূহ কাজের ক্ষেত্রে প্রক্রিয়াকরণে ব্যবহৃত রাসায়নিক দ্রব্য বা কীটনাশক অথবা কর্মক্ষেত্রে ব্যবহৃত পরিষ্কারক পণ্য থেকে আসতে পারে। অন্যান্য উৎসগুলো অ্যাসবেস্টসের মতো ভবন উপকরণ বা ঝালাই এর ধোঁয়া থেকে হতে পারে।

» রাসায়নিক ঝুঁকিসমূহ প্রায়শই পিছলে ও পড়ে যাওয়ার কারণে হতে পারে, বিশেষভাবে কারখানার ধোলাই এবং রং করার বিভাগে।



কর্ম সংক্রান্ত ঝুঁকিসমূহ হচ্ছে এমন সব ঝুঁকি যেগুলোর সৃষ্টি হয় কোন কর্মস্থল কিভাবে স্থাপন করা হয়েছে, কোনও কর্মস্থলের সামগ্রিক পরিবেশ এবং কোনও শ্রমিককে তার কাজের জন্য কতটুকু চলাফেরার প্রয়োজন পড়ে এসবের ভিত্তিতে।

» কর্মদক্ষতা ও পরিবেশ সংক্রান্ত ঝুঁকিসমূহের মধ্যে রয়েছে ক্ষীণ আলো ও বায়ু চলাচল এবং চাপযুক্ত কাজের অবস্থান



মেশিন থেকে সৃষ্ট ঝুঁকিসমূহ ঘটে থাকে যে সকল মেশিনের চলমান/ ঘূর্ণায়মান অংশ থেকে সেগুলো থেকে। মেশিন গার্ডের অভাব, ড্রাইভ বেল্ট এবং মেশিনের ঘূর্ণায়মান অংশ থেকে ঝুঁকিসমূহ ঘটে থাকে।

» ত্রুটিযুক্ত মেশিন এবং মেশিনগুলো ভাল কাজের পর্যায়ে রক্ষণাবেক্ষণ না হওয়ার কারণে বাড়তি সমস্যাগুলো হয়।



শারীরিক এবং পরিবেশগত ঝুঁকিসমূহ হচ্ছে সে সব ঝুঁকি যেগুলো শ্রমিকরা যেখানে কাজ করে সে পরিবেশের কারণে হয়ে থাকে। সেই পরিবেশ খুবই কোলাহলপূর্ণ, অথবা খুব গরম অথবা ঠান্ডা অথবা খুব স্যাঁতস্যাঁতে হতে পারে। এই পারিপার্শ্বিক অবস্থাগুলোর যে কোন একটি থেকে ঝুঁকি সৃষ্টি হতে পারে অথবা আঘাতের কারণ হতে পারে।

» বাহ্যিক এবং পরিবেশগত ঝুঁকিসমূহ কারখানার মেঝের অবস্থার কারণে ঘটে।



জৈবিক ঝুঁকিসমূহ তৈরি পোশাক কারখানাসমূহে থাকতে পারে। জৈবিক ঝুঁকিসমূহের মধ্যে পোকামাকড় এবং কীটপতঙ্গ, দূষিত পানি, ভাইরাস এবং রোগব্যাধি, ব্যাকটেরিয়া এবং ছত্রাক অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে।

» একটি অস্বাস্থ্যকর শৌচাগার স্বাস্থ্য ঝুঁকি সৃষ্টি করে।

নিরাপত্তা বিষয়ক ঝুঁকিসমূহ সকলক্ষেত্রেই বিরাজমান, এবং একারণেই এই ঝুঁকিগুলো দৃষ্টির অগোচরে থেকে যায়। এগুলোর মধ্যে রয়েছে পিচ্ছিল অথবা অসম মেঝে, ক্ষীণ-আলোকিত সিঁড়ি, অবরুদ্ধ করিডোর বা বহির্গমন পথ। এই ধরনের ঝুঁকিগুলো কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনা ঘটান বা আহত হওয়ার প্রধান উৎস।

এ সকল সাধারণ নিরাপত্তা বিষয়ক ঝুঁকি ছাড়াও তৈরী পোশাক কারখানাসমূহে আরো বেশ কিছু সাধারণ স্বাস্থ্য ঝুঁকি রয়েছে, যেগুলোর বিষয়ে সেইফটি কমিটির সচেতন হওয়া দরকার।



যৌন হয়রানি হচ্ছে যৌন চাহিদার জন্য যে কোন অবাঞ্ছিত যৌন আহ্বান বা অনুরোধ। এটা হতে পারে মৌখিকভাবে এবং শারীরিকভাবে। যৌন হয়রানির মধ্যে রয়েছে অবাঞ্ছিত স্পর্শ অথবা যে কোন অবাঞ্ছিত যৌন আহ্বান বা অনুরোধ।

- » যৌন হয়রানির উদাহরণসমূহ: অবাঞ্ছিত স্পর্শ, যৌনতা সংক্রান্ত মন্তব্য এবং যৌন আকাজক্ষা পূরণের অনুরোধ, অথবা ওড়না বা পোশাকের কোন অংশ সরানোর অনুরোধ।

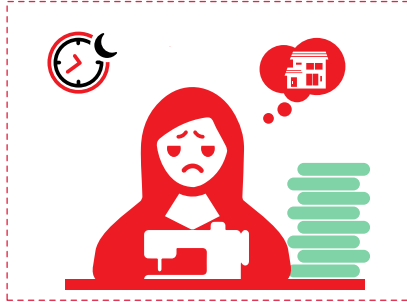


কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা হচ্ছে কর্মক্ষেত্রে কোন ধরণের সহিংসতা বা সহিংসতার হুমকি। এটা হতে পারে মৌখিকভাবে বা শারীরিকভাবে, এবং কারখানার ভেতরে বা বাইরে ঘটতে পারে।

- » কর্মক্ষেত্রে সহিংসতার মধ্যে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে ধাক্কা দেয়া, চড় মারা, কাপড় ধরে টানা, এবং মারামারি করা।



যে কোন ধরণের হয়রানি বা কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা বেআইনী এবং তা সহ্য করা উচিত নয়। অবিলম্বে এমন আচরণ বা ঘটনাসমূহ কর্তৃপক্ষকে জানান।



অতিরিক্ত কর্মঘণ্টা এবং জোরপূর্বক ওভার টাইম, অনুমোদিত অতিরিক্ত কর্মঘণ্টার বাইরে দীর্ঘ সময় ধরে কাজ করা শ্রমিকের স্বাস্থ্যের জন্য বিপজ্জনক এবং মানসিক, শারীরিক ও সামাজিক সমস্যার কারণ হতে পারে।

- » জোরপূর্বক ওভার টাইম এবং অপরিাপ্ত কর্মবিরতি মানসিক চাপ এবং অবসাদ সৃষ্টি করতে পারে যা কর্মক্ষেত্রে আঘাত পাওয়ার সম্ভাবনা বৃদ্ধি করে।



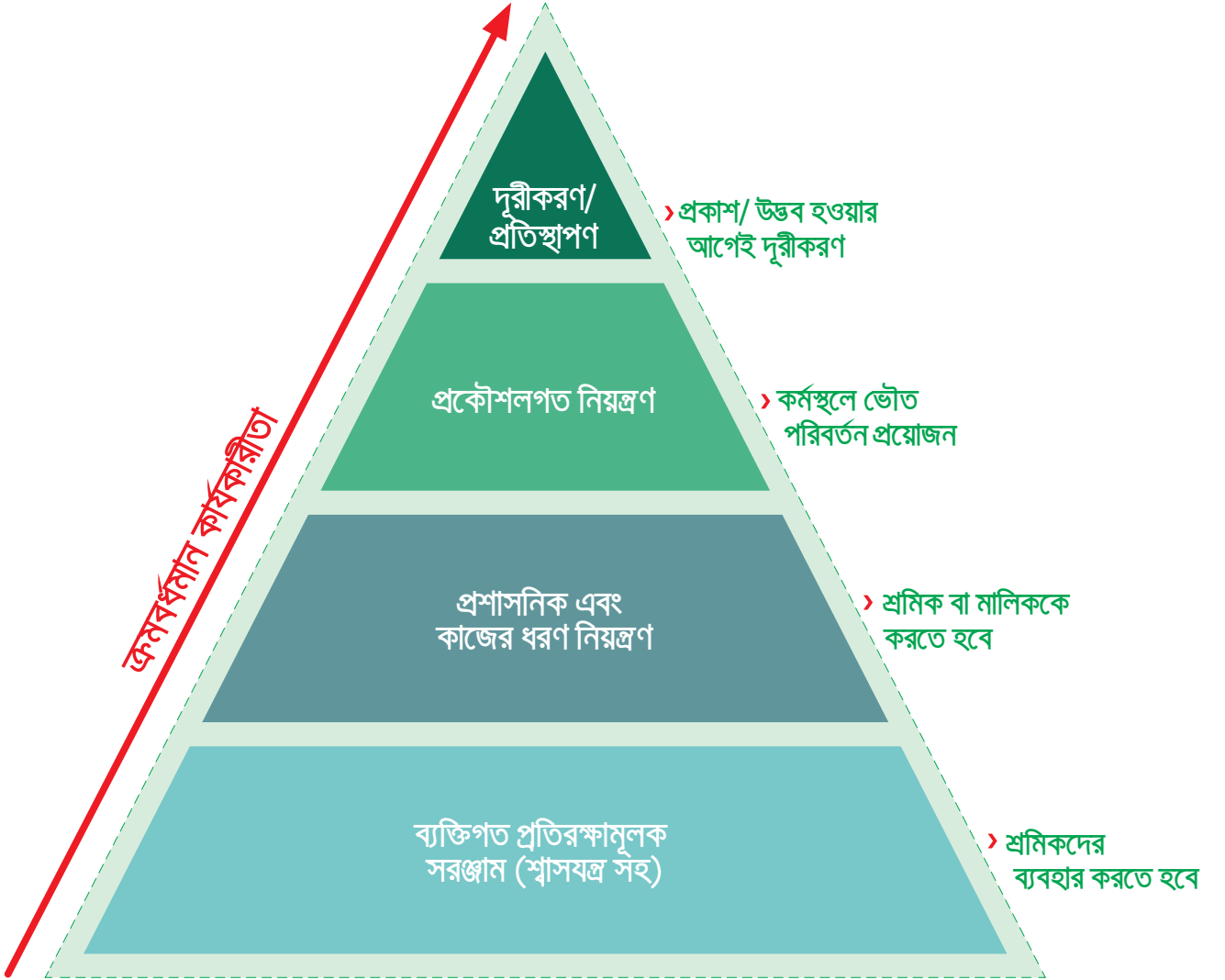
মাতৃত্বকালীন ছুটি ও মাতৃত্বকালীন মজুরী না পাওয়া ও ব্যবহার করতে না পারা মা এবং শিশু উভয়ের জন্যই একটি স্বাস্থ্য ঝুঁকি। বেতনসহ মাতৃত্বকালীন ছুটি সন্তান প্রসবের পর মা-দের সুস্থতার এবং তাদের নতুন সন্তানের সাথে বন্ধন তৈরীর জন্য সময় দেয়।

- » আপনার মাতৃত্বকালীন ছুটি কাজে লাগানোর ফলে মা ও শিশুদের সুস্থতা, নবজাতক মৃত্যুহার হ্রাস, এবং নতুন মা-দের প্রসবোত্তর বিষণ্ণতা হ্রাস হয়।

ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ

আপনাদের কারখানায় যে ঝুঁকিসমূহ রয়েছে তা জানা হল কর্মক্ষেত্রে ঝুঁকি হ্রাসের কেবলমাত্র প্রথম পদক্ষেপ। কতিপয় ঝুঁকি সম্পূর্ণরূপে নির্মূল করা যায় এবং ইহা ঝুঁকির ক্ষেত্রে নেওয়া সম্ভবত সর্বোত্তম পন্থা। তথাপি অনেক ঝুঁকি সম্পূর্ণরূপে নির্মূল করা যায় না, কাজেই আমাদের সেই ঝুঁকিসমূহ হ্রাস বা নিয়ন্ত্রণ করতে হবে।

ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের চারটি স্তর রয়েছে, চিত্রে যেভাবে দেখানো হয়েছে, যা ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের পিরামিড নামে পরিচিতঃ



ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ পিরামিড



যদিও আপনি এর আগে কখনো এই পিরামিড না দেখে থাকেন, আপনি নিশ্চিত হতে পারেন যে আপনার কারখানা ঝুঁক নিয়ন্ত্রণের এই স্তরগুলোর অন্ততপক্ষে কয়েকটি ব্যবহার করছে। নিয়ন্ত্রণের সর্বোত্তম স্তরটি হল উপরের স্তরটি-প্রশুবিদ্ধ ঝুঁকিটি দূরীকরণ। এই নিয়ন্ত্রণ কর্মক্ষেত্র থেকে ঝুঁকি সম্পূর্ণভাবে নিরসন করে। কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক বা বিপজ্জনক পদার্থ নিয়ে কাজ করার সময় এই ধরনের নিয়ন্ত্রণ বুঝতে পারা সবচেয়ে সহজ। আপনি নির্দিষ্ট রাসায়নিক দ্রব্যগুলো বা উপাদানগুলোর ব্যবহার বন্ধ করতে পারেন, অথবা ব্যবহৃত বিপজ্জনক পদার্থগুলোর বা উপাদানগুলোর বিশ্বাসযোগ্য বিকল্প ব্যবস্থা খুঁজতে পারেন। কর্মক্ষেত্রে যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করার জন্য ব্যবহৃত কোন তরল পদার্থ যদি চোখ বা ত্বকের জ্বালা পোড়া সৃষ্টি করে, আপনার অন্য কোন তরল পদার্থের সন্ধান করা উচিত যা এই সমস্যাসমূহ সৃষ্টি করে না।



ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের দ্বিতীয় সর্বোত্তম স্তর হল প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ। প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ কর্মক্ষেত্রে বাহ্যিক পরিবর্তনের মাধ্যমে, শ্রমিক ও ঝুঁকির মাঝখানে প্রতিবন্ধকতা সৃষ্টি করে ঝুঁকি হ্রাস করে।



ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের পরবর্তী স্তরটি হল প্রশাসনিক বা কর্মঅভ্যাস নিয়ন্ত্রণ। এই ধরনের নিয়ন্ত্রণ ঝুঁকি হ্রাস করতে শ্রমিক বা ব্যবস্থাপনাকে একটা কিছু করতে বাধ্য করে। একটি সহজ উদাহরণ হতে পারে শ্রমিকদের মেশিনের সাঠিক ও নিরাপদ ব্যবহার সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দেওয়া অথবা শ্রমিকরা যেগুলোর সংস্পর্শে আসবে এমন নির্দিষ্ট কিছু রাসায়নিক দ্রব্য হতে সৃষ্ট ঝুঁকির বিষয়ে শ্রমিকদের সাথে তথ্য শেয়ার করা। কারখানার নির্দিষ্ট জায়গাগুলোতে ধূমপান না করার নিয়মকানুনও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণের একটি উদাহরণ হতে পারে।



ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের সর্বশেষ উপায় হল ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই)। এটি এমন এক ধরনের নিয়ন্ত্রণ যা শ্রমিককে ঝুঁকি থেকে রক্ষা করার জন্য এক ধরনের প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম পরিধান করতে বাধ্য করে যেমন মাস্ক বা শ্বাসযন্ত্র অথবা দস্তানা বা ফেস শিল্ড।

এটি অনুধাবন করা গুরুত্বপূর্ণ যে শ্রমিকদের ঝুঁকিসমূহ থেকে রক্ষা করার ক্ষেত্রে এই ধরনের ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের ব্যবস্থাদির কার্যকারিতা সমান নয়। সে কারণেই নিয়ন্ত্রণ পদ্ধতিগুলো একটি পিরামিডের আকারে উপস্থাপন করা হয়েছে। সর্বোত্তম, সবচেয়ে কার্যকরী নিয়ন্ত্রণের পদ্ধতি উপরের দিকে রয়েছে - দূরীকরণ ও প্রতিস্থাপন। সবচেয়ে কম কার্যকরী নিয়ন্ত্রণের পদ্ধতি পিরামিডের নীচের দিকে রয়েছে - ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম। যখনই সম্ভব উপরের দুই ধরনের নিয়ন্ত্রণের পদ্ধতি ব্যবহার করে কর্তৃপক্ষ ও সেইফটি কমিটির উচিত সর্বদাই ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের সর্বোত্তম পদ্ধতি অনুসন্ধান করা।

ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা উন্নয়নে সেইফটি কমিটির ভূমিকা

কারখানার ভিতরে কি কি ঝুঁকি রয়েছে একবার সেইফটি কমিটির তা জানা হয়ে গেলে এবং বিভিন্ন ধরণের ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার সাথে সেইফটি কমিটি একবার পরিচিত হয়ে গেলে, কারখানার ভিতরে কোন ধরণের নিয়ন্ত্রণ পদ্ধতি ব্যবহার করা হচ্ছে সেইফটি কমিটি তার পর্যালোচনা শুরু করতে পারে। তবে মনে রাখবেন, মূল উদ্দেশ্য হল যেকোন ঝুঁকির জন্য সহজলভ্য সবচেয়ে বেশী কার্যকর ধরণের নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা ব্যবহার করা।

সেইফটি কমিটি এটি কয়েকটি সহজ পদক্ষেপে করতে পারে-পদক্ষেপগুলো “সহজ” কারণ এগুলো বোঝা কঠিন নয়, তবে এর অর্থ এই নয় যে এগুলো সহজসাধ্য। বিদ্যমান ঝুঁকিসমূহ সহজেই তালিকাভুক্ত করা যেতে পারে এবং ঝুঁকি হ্রাস করতে বর্তমানে যা করা হচ্ছে তা দেখাও কঠিন নয়, তবে ঝুঁকি হ্রাস করতে অধিকতর ভাল ব্যবস্থা সন্ধান করা অতঃপর সেই অধিকতর ভাল ব্যবস্থা কার্যে পরিণত করা সহজ হবে না।



সেইফটি কমিটির জানা দরকার একটি ঝুঁকির জন্য আরো ভাল কি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা রয়েছে।

সেইফটি কমিটির জানা দরকার একটি ঝুঁকির জন্য আরও ভালো কি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা রয়েছে এবং তারপরে কর্তৃপক্ষকে সেই উন্নততর ব্যবস্থাটি ব্যবহার করতে রাজী করাতে হবে। এটি কঠিন হতে পারে কারণ সর্বাধিক কার্যকর নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাসমূহ সাধারণত দুর্বল নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাসমূহের চেয়ে বেশী ব্যয়বহুল হয় এবং কর্মক্ষেত্রে আরও বেশী পরিবর্তনের প্রয়োজন হতে পারে। কর্তৃপক্ষকে ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের উন্নততর পদ্ধতিগুলোর গুরুত্ব বোঝাতে, সেইফটি কমিটিকে নতুন নিয়ন্ত্রণ পদ্ধতির সুবিধাগুলো পরিষ্কারভাবে ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হতে হবে এবং সর্বোত্তম নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাসমূহের পক্ষে অটল থাকতে হবে।

এখানে একটি সাধারণ (তবে সহজ নয়) ধাপে-ধাপে অনুসরণীয় পদ্ধতি রয়েছে যা সেইফটি কমিটি ব্যবহার করতে পারে:

ধাপ ১: কারখানার প্রধান ঝুঁকিসমূহ সনাক্ত করুন

সাধারণত সেইফটি কমিটি সহজেই ঝুঁকিসমূহের তালিকা তৈরী করতে সক্ষম হবে, বিশেষ করে সবচেয়ে বড় সমস্যাসমূহ। সেইফটি কমিটি যদি সমস্যাসমূহের ও ঝুঁকিসমূহের একটি সম্পূর্ণ তালিকা তৈরী করতে চায়, তারা কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন করতে পারে। এই পুস্তিকার ৬ষ্ঠ অধ্যায়ে কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন সম্পর্কিত আরও তথ্য রয়েছে।

ধাপ ২: তালিকাটিতে অগ্রাধিকার ঠিক করুন

ঝুঁকিসমূহে থেকে দুইটি বা তিনটি বেছে নিন যেগুলির প্রতি সেইফটি কমিটি গুরুত্ব দিতে চায়। এগুলো শ্রমিকদের অভিযোগ করা সর্বাধিক সমস্যাগুলো হতে পারে অথবা যে সমস্যাগুলো কর্মক্ষেত্রে আঘাত বা অসুস্থতার সৃষ্টি করছে।

ধাপ ৩: ঝুঁকি হ্রাস করতে বর্তমানে কোন কোন নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা ব্যবহার করা হচ্ছে তা ঠিকমত জানা

সমস্যা নিরসনে কর্তৃপক্ষ বর্তমানে কি করছেন? এটি হতে পারে ‘কিছুই না’- কর্তৃপক্ষ এই সমস্যার ক্ষেত্রে কিছুই করছে না-তবে সম্ভবত কোন এক ধরনের ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের পদ্ধতি ব্যবহৃত হচ্ছে। কোন ধরনের নিয়ন্ত্রণ? প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ? ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম? প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ?

ধাপ ৪: আপনাদের পরীক্ষার ক্ষেত্র হিসেবে একটি ঝুঁকি বাছাই করুন

সেইফটি কমিটি এমন একটি ঝুঁকি বাছাই করে নিতে পারে যেটি আরও ভালোভাবে নিয়ন্ত্রণ করা যাবে বলে সেইফটি কমিটি বিশ্বাস করে। এটি হল আপনারা এমন একটি ঝুঁকি বেছে নিয়েছেন যেটা বর্তমানে ভালোভাবে নিয়ন্ত্রণ করা হচ্ছে না এবং আপনারা সেই ঝুঁকির জন্য আরও ভালো নিয়ন্ত্রন সন্ধান করতে পারেন।

ধাপ ৫: ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার উন্নতি সাধন করতে কর্তৃপক্ষের সাথে সাক্ষাৎ করুন

বর্তমান নিয়ন্ত্রণ এবং নতুন নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা নিয়ে সেইফটি কমিটিকে কর্তৃপক্ষের সাথে সাক্ষাৎ করতে হবে যা আরও ভালোভাবে (ঝুঁকি হ্রাস এমনকি নির্মূল করার জন্য আরও ভালোভাবে কাজ করে) কাজ করবে বলে সেইফটি কমিটি বিশ্বাস করে। এই ধরনের সভায় সেইফটি কমিটি যত বেশী তথ্য আনতে পারবে-যেমন বর্তমান নিয়ন্ত্রণের সমস্যা, নতুন নিয়ন্ত্রণ ব্যয়, নতুন নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা ব্যবহারের সুনির্দিষ্ট সুবিধাদি-কর্তৃপক্ষ তত বেশী নতুন নিয়ন্ত্রন ব্যবস্থাটি বিবেচনা করতে আগ্রহী হবেন।

নোট

A series of horizontal green lines for writing.

অধ্যায় যোগাযোগ ও সমস্যা সমাধান



কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তা সম্পর্কিত কোন নির্দেশ- পুস্তিকাতে ‘যোগাযোগ ও সমস্যা সমাধান’ নামে একটি অধ্যায় রাখা অস্বাভাবিক মনে হতে পারে। কিন্তু এই নির্দেশ-পুস্তিকাটি শুধুমাত্র কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার জন্যই নয়, এটি কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার বিষয় নিশ্চিত করার জন্য কার্যকর সেইফটি কমিটি গঠনের বিষয় সম্পর্কিত। প্রকৃতপক্ষে এই পুস্তিকাটির মূল বক্তব্য হল কার্যকর সেইফটি কমিটি কর্মক্ষেত্র নিরাপদ রাখার সেরা হাতিয়ার। অতএব কার্যকর হওয়ার জন্য সেইফটি কমিটির জানা দরকার কিভাবে যোগাযোগ করবে ও কিভাবে সমস্যাসমূহের সমাধান করবে।

যোগাযোগ

সেইফটি কমিটির জন্য যোগাযোগের অর্থ দুটি বিষয়ঃ একটি হল শ্রমিকদের ও কর্তৃপক্ষের সাথে নিরাপত্তার উদ্বেগগুলোর বিষয়ে যোগাযোগ দক্ষতা। অন্যটিও তেমনি গুরুত্বপূর্ণ - সেইফটি কমিটির সভাগুলোতে সদস্যদের একে অপরের সাথে ভালোভাবে যোগাযোগের দক্ষতা যখন নিরাপত্তার বিষয়সমূহ আলোচনা করা হয়।

একডের (প্রশিক্ষণ কর্মসূচীগুলো বর্তমানে আরএসসি কর্তৃক পরিচালিত হচ্ছে) কাছ থেকে সেইফটি কমিটিগুলোর প্রাপ্ত প্রথম প্রশিক্ষণে এবং এই নির্দেশ-পুস্তিকার প্রথম অধ্যায়ে জোর দেয়া হয়েছিল যে একটি ভালো সেইফটি কমিটি হল “যৌথ” কমিটি, শ্রমিক ও ব্যবস্থাপক উভয় পক্ষের দ্বারা গঠিত, কারণ নিরাপদ কর্মক্ষেত্র তৈরীতে শ্রমিক ও ব্যবস্থাপক উভয়ের কথা বলা ও জড়িত থাকা দরকার। সেইফটি কমিটির সভাগুলোতে শ্রমিক ও ব্যবস্থাপকদের কথা শোনার জন্য, কমিটির সকল সদস্যদের কিভাবে ভালোভাবে যোগাযোগ করা যায় তা জানতে হবে।

সুতরাং আমরা কিভাবে ভালো **যোগাযোগ** করব?

যোগাযোগ দুজন বা আরো বেশী লোকজনের মধ্যে কেবল কথোপকথন হিসেবে ভাবুন। এই যোগাযোগকে সম্ভাব্য চারটি উপাদান সহ একটি বৃত্ত হিসেবে দেখা যেতে পারেঃ

- প্রেরক একটি বার্তা **প্রেরণ** করে।
- **বার্তাটি** হল যা জানানো হচ্ছে, সাধারণত মৌখিকভাবে, তবে কখনো কখনো ক্রিয়া বা চিত্র সহ।
- **প্রাপক** হল সেই ব্যক্তি বা ব্যক্তিবর্গ যার উদ্দেশ্যে বার্তাটি তৈরী করা হয়েছে।
- **প্রতিক্রিয়া** হল যা প্রাপক প্রেরকের কাছে ফেরত পাঠায় (আশা করা যায়), কেননা বার্তাটি গৃহীত হয়েছিল কিনা এবং কিভাবে হয়েছিলো তা প্রেরকের জানা দরকার।



নিরাপত্তা বিষয়ক উদ্বেগগুলোর বিষয়ে সেইফটি কমিটির শ্রমিকদের ও ব্যবস্থাপকদের সাথে যোগাযোগ দক্ষতা থাকা গুরুত্বপূর্ণ।

এটি একটি সহজ প্রতিক্রিয়ার মত শোনাতে পারে, তবে আমরা সবাই জানি ভালোভাবে যোগাযোগের অনেক প্রতিবন্ধকতা রয়েছে। ভালোভাবে যোগাযোগের প্রতিবন্ধকতা দূরীকরণ আমাদের আরো ভালোভাবে যোগাযোগ করতে সহায়তা করে, তবে প্রতিবন্ধকতাসমূহ দূর করতে হলে সেগুলো কি তা আমাদের জানতে হবে।

যোগাযোগের প্রতিবন্ধকতাসমূহ বাহ্যিক বা অভ্যন্তরীণ হতে পারে। বাহ্যিক প্রতিবন্ধকতাসমূহ হল আমাদের চারপাশের বিষয়সমূহ যা আমাদের যোগাযোগের মধ্যে ব্যাঘাত ঘটায়, যেমন শব্দ অথবা বিশৃঙ্খলা ও বিরতি, অথবা হতে পারে উত্তাপ। এই প্রতিবন্ধকতাসমূহ যথাসম্ভব হ্রাস করা উচিত।

ভালোভাবে শোনার জন্য “সক্রিয়” শ্রবণ প্রয়োজন এবং আমাদের সকলকে সক্রিয় শ্রোতা হওয়ার জন্য চেষ্টা করতে হবে।

সক্রিয় শ্রবণ শুধুমাত্র কানে শোনার চেয়ে বেশী কিছু-এর অর্থ হল যা বলা হচ্ছে তার প্রতি মনোনিবেশ করার জন্য সচেতন প্রচেষ্টা চালানো এবং আপনার পক্ষপাতিত্ব সাময়িকভাবে দূর করা। এর অর্থ হল যা বলা হচ্ছে তার দ্বারা আপনি প্রভাবিত হতে ইচ্ছুক-আপনি প্রভাবিত নাও হতে পারেন, তবে আপনি বক্তাকে কথা বলতে দিতে ইচ্ছুক, পক্ষপাত না করে কি বলা হয়েছে তা বিবেচনা করুন এবং তারপরে সিদ্ধান্ত নেন যে আপনি সম্মত কিনা। এটি করা আমাদের পক্ষে কঠিন কাজ।

সক্রিয় শ্রবনের জন্য অনুশীলন প্রয়োজন, তবে আপনাকে আরো ভালো শ্রোতা হতে সহায়তা করার জন্য এখানে কয়েকটি পরামর্শ দেওয়া হলঃ



ভালোভাবে শোনার জন্য “সক্রিয়” শ্রবণ প্রয়োজন হয় এবং আমাদের সকলকে সক্রিয় শ্রোতা হওয়ার জন্য চেষ্টা করতে হবে।

সক্রিয় শ্রবনের পরামর্শ

- বক্তার দিকে তাকান এবং চোখে চোখ রেখে শুনুন
- প্রশ্ন করুন
- আবেগপ্রবণ হওয়ার ব্যাপারে সচেতন হন
- করো কথায় বাধা দিবেন না
- যা বলা হচ্ছে তাতে মনোনিবেশ করুন
- প্রসঙ্গ পাল্টাবেন না
- মন্তব্য নিন এবং দিন
- প্রতিক্রিয়া দেখান
- এক্ষেয়েমি প্রদর্শন করবেন না
- মিথ্যা মনোযোগ দিবেন না
- সরাসরি সিদ্ধান্তে যাবেন না

সমস্যা সমাধান

কর্মক্ষেত্রে নিরাপদ করা যে কোন সেইফটি কমিটির মূল লক্ষ্য এবং এর জন্য কমিটির প্রায়শই নিরাপত্তার জটিল সমস্যাসমূহের গ্রহণযোগ্য সমাধান খুঁজে বের করা অপরিহার্য হবে। যেকোন শিল্প এবং বাংলাদেশের তৈরী পোশাক শিল্প এর ব্যতিক্রম নয়, নিরাপদ কাজের অনুশীলন এবং উৎপাদনের প্রয়োজনীয়তার মধ্যে সর্বদা এক রকম কঠিন চাপ থাকবে।

সুতরাং, কিভাবে একটি সেইফটি কমিটি নিরাপত্তা ও উৎপাদনের মধ্যকার এই ধরনের দ্বন্দ্বগুলো সমাধান করতে এবং কর্মক্ষেত্রে নিরাপত্তাকে সত্যিকারের অগ্রাধিকার হিসেবে রাখতে পারে?

যৌথ সমস্যা সমাধান পদ্ধতি

আওতাভুক্ত সকল কারখানাসমূহে সেইফটি কমিটিগুলো যৌথ সমস্যা সমাধানের বিষয়ে প্রশিক্ষণ পেয়ে থাকেন, সুতরাং এই নির্দেশ-পুস্তিকা সমস্যা সমাধানের এই পদ্ধতি সম্পর্কে খুব বেশী বিস্তারিত বর্ণনা দিবে না। কিন্তু সময়ের সাথে সাথে সেইফটি কমিটির সদস্যরা পরিবর্তিত হয়, সেজন্য এই পদ্ধতির একটি সংক্ষিপ্ত বিবরণ এখানে দেওয়া হবে, তবে যদি কোন সেইফটি কমিটি যৌথ সমস্যা সমাধান পদ্ধতির বিষয়ে আরো তথ্য ও প্রশিক্ষণ চান, তাহলে তারা ব্যবস্থাপকদের সাথে যোগাযোগ করবেন।

অনেক সময়, যখন কোন নিরাপত্তা সমস্যা দেখা দেয় এবং সমাধানের প্রয়োজন হয়, সমস্যাটি কিভাবে সমাধান করা যায় সে সম্পর্কে সেইফটি কমিটির সদস্যদের জোরালো মতামত থাকবে। এটা স্বাভাবিক। তবে কমিটির ব্যবস্থাপক পক্ষের এবং শ্রমিকদের পক্ষের যদি জোরালো **ভিন্ন** মতামত থাকে, কিভাবে আমরা একটি গ্রহণযোগ্য সমাধান খুঁজে পাবো?

সচরাচর, যখন কোন সমস্যা নিয়ে বিতর্ক হয়, যে পক্ষের বেশী ক্ষমতা থাকে সেই পক্ষই জয়ী হয়। সহজ কথা বলতে গেলে, ক্ষমতামূলী পক্ষ অন্য পক্ষকে তাদের পক্ষের যুক্তি গ্রহণ করতে বাধ্য করতে পারে। অতএব, ক্ষমতা জয়ী হয়ে থাকে। কিন্তু এই প্রচলিত পদ্ধতি অধিকাংশ ক্ষেত্রেই উত্তম সমাধান **দিতে পারে না**।

যৌথ সমস্যা সমাধান পদ্ধতি সম্ভাব্য সর্বোত্তম সমাধান সন্ধান করতে উভয় পক্ষকে **একসাথে** কাজ করার প্রয়াস চালায়। যৌথ সমস্যা সমাধানের সাথে, সম্মত 'নীতিগুলো' কোন পক্ষের ক্ষমতা আছে তা অন্য পক্ষকে বলার পরিবর্তে কোনটি একটি সমস্যার সর্বোত্তম সমাধান হবে তা নির্ধারণ করে। এই পদ্ধতির জন্য কোন বিতর্কের উভয় পক্ষকে অবশ্যই একে অপরের মতামত ও উদ্বেগগুলো শোনার জন্য ইচ্ছুক হতে হবে এবং একসাথে সমস্যার সমাধান খুঁজে বের করতে হবে যা ঐ উদ্বেগগুলো নিষ্পত্তি করবে।

উভয় পক্ষ একে অপরের মতামত ও উদ্বেগগুলোর প্রতি সম্মান প্রদর্শন এবং সমাধান খুঁজে বের করার জন্যে একসাথে কাজ না করা পর্যন্ত যৌথ সমস্যা সমাধান কাজ করতে পারে না। এই পদ্ধতির ছয়টি মূলধাপ রয়েছে। ধাপগুলো জানা গুরুত্বপূর্ণ, তবে কোন কঠিন সমস্যার মুখোমুখি হওয়ার সময় প্রকৃতপক্ষে কেবলমাত্র এই পদ্ধতির মাধ্যমে কাজ করে সেইফটি কমিটি এই পদ্ধতির বাস্তব উপলব্ধি পেতে পারে।



যৌথ সমস্যা সমাধানের ছয়টি ধাপের একটি সংক্ষিপ্ত বিবরণঃ

- ১। **সমস্যাটির অবস্থান** বা সমাধানের দিকে মনোনিবেশ না করে একটি নিরপেক্ষ উপায়ে কেবলমাত্র সমস্যাটি কি তা চিহ্নিত করুন। সমস্যাটি কি তা নিয়ে একটি মতৈক্যে পৌঁছান। সমস্যাটি একটি তদন্তের বিষয় হিসেবে দাঁড় করানোর চেষ্টা করুন।
- ২। কমিটির সকল সদস্যের মধ্যে থাকা **‘স্বার্থসমূহ’ চিহ্নিত করুন**। স্বার্থসমূহ সমাধান নয়, এগুলো হল যেখানে কোন সমস্যা রয়েছে বলে আপনারা বিশ্বাস করেন তার অন্তর্নিহিত কারণ। স্বার্থসমূহ আমাদের বলে দেয় কেন আমরা মনে করি আমাদের একটি সমস্যা রয়েছে।
- ৩। সমস্যাটি সমাধানের জন্য বিকল্প সমাধান নিয়ে **মাথা খাটানো**। এই ধাপে সমস্যা সমাধানের জন্য প্রত্যেক সদস্য তার যেকোন ধরনের মতামত প্রদান করতে পারেন।
- ৪। **মানদণ্ড প্রণয়ন করুন** যার দ্বারা আপনারা বিকল্পগুলো বিবেচনা করতে পারেন। মানদণ্ডগুলো হল নীতি, যে বিষয়ে সকল সদস্য সম্মত হতে পারে। সাধারণ মানদণ্ডগুলো হল সে সকল বিষয়-যা সকলের জন্য ন্যায়সঙ্গত, সম্ভবপর, সাশ্রয়ী, আইনসঙ্গত এবং উভয়ের জন্য লাভজনক হবে।
- ৫। চতুর্থ ধাপে যে মানদণ্ডগুলিতে আপনারা সম্মত হয়েছেন সেগুলো ব্যবহার করে আপনারা তৃতীয় ধাপের তালিকাভুক্ত **বিকল্পগুলো মূল্যায়ন করুন**। যদি একটি বিকল্প মানদণ্ড পূরণ না করে, তাহলে তা বাদ দিতে হবে।
- ৬। **সর্বোত্তম** বিকল্পটি বেছে নিন। সর্বোত্তম বিকল্পটি হল যেটি মানদণ্ডগুলো পূরণ করে এবং **কমিটির সকল সদস্যের** কাছে গ্রহণযোগ্য হয়। ইহা কোন কোন সদস্যের প্রথম পছন্দ নাও হতে পারে, তবে ইহা গ্রহণযোগ্য হতে হবে।

যৌথ সমস্যা সমাধান পদ্ধতি কাজ করে। সমস্যা সমাধানের জন্য এটি একটি ভাল পদ্ধতি কারণ ইহা সেইফটি কমিটির সদস্যের মধ্যে আরো ভালো সহযোগিতা এবং সকলের দ্বারা আরো ভালোভাবে নিরাপত্তার বিধি ও পদ্ধতিগুলো গ্রহণের দিকে পরিচালিত করে।

তবে এটি একটি প্রক্রিয়া-যাতে সময় এবং অনুশীলনের প্রয়োজন হয়। ইতিপূর্বে যেমন উল্লেখ করা হয়েছে, ইহা সেইফটি কমিটির প্রত্যেক সদস্যকে সহকর্মী সদস্যদের মতামতের প্রতি সম্মান জানাতে এবং কমিটির অন্যান্য সদস্যদের সাথে স্বচ্ছ ও সততার সাথে যোগাযোগ করতে সম্মত হতে আবশ্যিক করে। পদ্ধতিটি সম্পর্কে আরো তথ্য এই পুস্তিকার পরিশিষ্টে দেয়া আছে।

অধ্যায় ৬ আপনাদের কারখানায় নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি প্রবর্তন



আপনাদের কারখানা কাজের জন্য একটি নিরাপদ স্থান তা নিশ্চিতকরণ একটি চলমান প্রক্রিয়া-কাজটি কখনোই পুরোপুরি সম্পাদন করা হয় না কারণ প্রতিটি কর্মক্ষেত্রে অনবরত নিরাপত্তা সমস্যা দেখা দেয়। এই অধ্যায়ে আমরা দেখব কিভাবে আপনারা আপনাদের কারখানায় সর্বদা নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ করতে পারেন।

আপনারা আপনাদের কারখানার ভিতরে নিরাপত্তা পরিস্থিতি সর্বদা জানতে পারেন যদি আপনারা নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি প্রবর্তন ও ব্যবহার করেন, অতএব **নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি** কি?

নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি হল নিরাপত্তা ব্যবস্থাপনার একটি নিয়মতান্ত্রিক পদ্ধতি, একটি পদ্ধতি যা সমস্ত সাংগঠনিক কাঠামো, জবাবদিহিতা, নীতিমালা ও প্রয়োজনীয় পদ্ধতিগুলো অন্তর্ভুক্ত করে।

এই সংজ্ঞাটির প্রতি ভালোভাবে দৃষ্টিপাত করলে গুরুত্বপূর্ণ উপাদানসমূহ লক্ষ্য করা যায়ঃ

- একটি নিয়মতান্ত্রিক পদ্ধতি, এর অর্থ হল একটি বিস্তৃত, সু-পরিকল্পিত পদ্ধতি।
- সাংগঠনিক কাঠামোর অর্থ হল সম্পদ ও কর্তৃপক্ষের অঙ্গীকার। সেইফটি কমিটি একটি সাংগঠনিক কাঠামো।
- জবাবদিহিতার অর্থ হল নির্দিষ্ট ব্যক্তিগণ নিরাপত্তা কর্মসূচীর নির্দিষ্ট অংশগুলোর জন্য দায়বদ্ধ।
- নীতি ও পদ্ধতির অর্থ হল নিরাপত্তা সম্পর্কে কোম্পানীর সমস্ত বিধিবিধান ও নীতিমালা এবং শ্রমিকদের জন্য নিয়মিত প্রশিক্ষণের মতো বিষয়সমূহ, ইত্যাদি।

নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ কেন চিন্তার বিষয়? এই পদ্ধতিগুলো সম্ভাব্য ঝুঁকিগুলোর নিয়মিত পর্যালোচনা করার এবং সেই ঝুঁকিসমূহ হ্রাস করার জন্য নীতি ও পদ্ধতির প্রবর্তন করার সর্বোত্তম উপায়। একটি ভালো নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি ক্রমাগত আপনাদের নিরাপদ কর্মক্ষেত্র রক্ষণাবেক্ষণ করার সুবিধা দেয়। এই অধ্যায়ে, আমরা কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার নিম্নলিখিত ক্ষেত্রগুলোর জন্য প্রতিটি কারখানার যথাস্থানে থাকা আবশ্যিক বিভিন্ন ধরণের নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতির প্রতি দৃষ্টিপাত করবঃ

- অগ্নি নিরাপত্তা
- বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা
- জরুরী বহির্গমন পদ্ধতি
- মেশিন নিরাপত্তা
- ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন



“একটি কারখানায় আগুন মারাত্মক হতে পারে। আগুনের কারণে সৃষ্ট ধোঁয়া ঠিক আগুনের মতোই বিপজ্জনক।

প্রস্তুত থাকা অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ।”

অগ্নি নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ

অগ্নি নিরাপত্তার চারটি উপাদান রয়েছে যেগুলো আপনাদের কারখানার অগ্নি নিরাপত্তা পরিস্থিতি মূল্যায়ন ও একটি চলমান ভিত্তিতে অগ্নি নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণের জন্য সেইফটি কমিটিকে অবশ্যই অবগত হতে হবে:

১. অগ্নি প্রতিরোধ
২. আগুনের প্রাথমিক সতর্কতা
৩. আগুন দমন
৪. নিরাপদ প্রস্থান

আপনাদের কারখানা আগুন হতে নিরাপদ রাখতে অগ্নি প্রতিরোধ হল অবশ্যই সবচেয়ে নিরাপদ উপায়। অধিকন্তু কি কারণে আগুন লাগে এবং সেই কারণসমূহ নিয়ন্ত্রণ করা হয়েছে তা নিশ্চিতকরণের কাজ করার মাধ্যমে অগ্নি প্রতিরোধ সম্পন্ন করা যায়। এই অগ্নি প্রতিরোধ চিত্রটিতে যেমন দেখা যায়, আগুনের তিনটি মূল উপাদান রয়েছে-জ্বালানী, তাপ ও অক্সিজেন। আগুনের এই তিনটি উৎস পৃথক রাখলে অগ্নি প্রতিরোধ হবে।

অতএব, অগ্নি প্রতিরোধ পর্যবেক্ষণে, কারখানার ভিতরে আগুনের তিনটি উৎস জানা গুরুত্বপূর্ণ যাতে সেগুলো নিরাপদে নিয়ন্ত্রণ করা যায়।



- কারখানায় **তাপের** কোন কোন উৎস বিদ্যমান রয়েছে এবং কিভাবে সেগুলো নিয়ন্ত্রণ করা হচ্ছে?
- কারখানায় **জ্বালানীর** কোন কোন উৎস বিদ্যমান রয়েছে এবং কিভাবে সেগুলো নিয়ন্ত্রণ ও পর্যবেক্ষণ করা হচ্ছে?
- **অক্সিজেন** অবশ্যই যেকোন জায়গায় আছে। কিন্তু কারখানা কি ইহার কোন কর্ম প্রক্রিয়াতে অক্সিজেনের বিশেষ উৎস ব্যবহার করে এবং কিভাবে এই অক্সিজেন নিয়ন্ত্রণ করা হচ্ছে?

প্রতিটি কর্মক্ষেত্রের অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনা থাকা দরকার। একটি **অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনার** মূল অংশগুলোর মধ্যে রয়েছে:

- কর্মক্ষেত্রে বড় অগ্নি ঝুঁকিসমূহের তালিকা
- গৃহস্থালি (হাউজকিপিং) নীতি ও পদ্ধতি
- তাপ বা জ্বালানীর উৎসগুলো ব্যবহারে কর্মীদের জন্য প্রশিক্ষণ
- যন্ত্রপাতির সময়সূচী রক্ষণাবেক্ষণ
- রক্ষণাবেক্ষণের দায়িত্বে নিয়োজিত ব্যক্তিদের নাম

আপনাদের অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনা মূল্যায়ন করতে এই প্রশ্নগুলো জিজ্ঞাসা করুন:

- অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনা কি বিদ্যমান রয়েছে?
- পরিকল্পনার জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত কে?
- পরিকল্পনায় কি সকল প্রয়োজনীয় উপাদান রয়েছে—প্রশিক্ষণ, গৃহস্থালি (হাউজকিপিং) নীতি, রক্ষণাবেক্ষণ ইত্যাদি?
- পরিকল্পনায় কি সংযোজন করা দরকার?

আগুনের প্রাথমিক সতর্কতা স্বয়ংক্রিয় ফায়ার এলার্ম পদ্ধতির মাধ্যমে সম্পন্ন করা হয়। অবশ্যই ফায়ার এলার্মগুলো কর্মক্ষেত্রের সর্বত্র পরিষ্কারভাবে চিহ্নিত ও স্থাপন করা দরকার।

আপনাদের কারখানার প্রাথমিক সতর্কতার ব্যবস্থাটি মূল্যায়ন করতে, এই প্রশ্নগুলো জিজ্ঞাসা করুন:

- কারখানায় কি কোন প্রাথমিক সতর্কতার ব্যবস্থা রয়েছে?
- সতর্কতার ব্যবস্থাটি পরিদর্শন ও রক্ষণাবেক্ষণের জন্য কে দায়িত্বপ্রাপ্ত?
- অগ্নি মহড়া-ভবন খালি করা-নিয়মিতভাবে করা হয়?
- কর্মীদের কি অগ্নি সতর্কতার প্রতি সাড়া দেওয়ার বিষয়ে প্রশিক্ষণ দেওয়া হয়?

পানি ছিটানো (স্প্রিংকলার) ব্যবস্থা এবং প্রতিবন্ধকতা তৈরির মাধ্যমে অগ্নি দমন করা হয়ে থাকে। প্রতিবন্ধকতাসমূহের মধ্যে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে ফায়ার ওয়াল এবং অগ্নি-প্রতিরোধী দেয়াল ও মেঝে, এবং ফ্লোরগুলোর মাঝে ও বহির্গমন সিঁড়ির চারপাশে অগ্নি-নিরোধক প্রতিবন্ধকতা।

- যেখানে প্রয়োজন অগ্নি প্রতিরোধক দরজা ও দেয়াল রয়েছে কি?
- পানি ছিটানোর (স্প্রিংকলার) ব্যবস্থা কি রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়?
- পানি ছিটানোর (স্প্রিংকলার) ব্যবস্থা রক্ষণাবেক্ষণের দায়িত্ব কার?

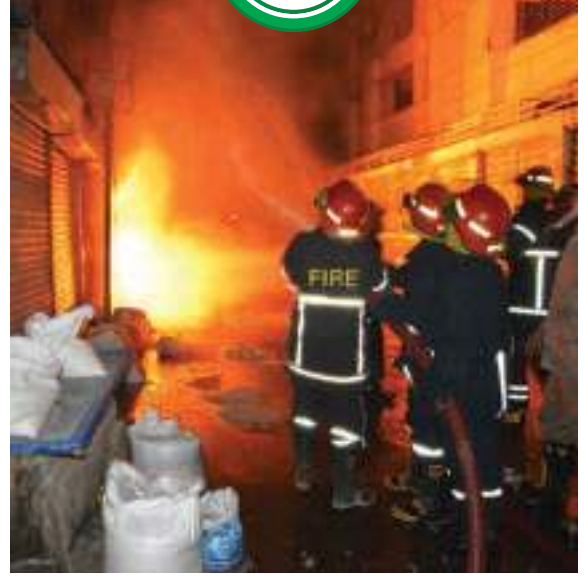
নিরাপদ বহির্গমন অগ্নি নিরাপত্তার চতুর্থ উপাদান। নিরাপদে বহির্গমন করার জন্য প্রতিটি ফ্লোর থেকে কমপক্ষে দুটি বহির্গমন পথ (ফায়ার এক্সিট ডোর) এবং বহির্গমন সিঁড়ির চারপাশে অগ্নি প্রতিবন্ধকতা প্রয়োজন। এছাড়াও অগ্নি বহির্গমন দরজাগুলোতে কখনোই তালা অনুমোদিত নয় এবং দরজার দিকে বহির্গমন পথগুলো সর্বদা খোলা ও পরিষ্কারভাবে চিহ্নিত থাকবে।

আপনাদের কারখানার নিরাপদ বহির্গমন মূল্যায়ন করতে, এই প্রশ্নগুলো জিজ্ঞাসা করুন:

- কারখানাটি কি বহির্গমনের জন্য সব ফ্লোরে অগ্নি দরজা, বহির্গমন সিঁড়ি, হাটা চলার স্থান সহ সকল মৌলিক আবশ্যিক শর্তসমূহ কি পূরণ করে?
- অগ্নি দরজা খোলা রাখা এবং বহির্গমন পথ পরিষ্কার রাখার দায়িত্ব কার?
- বহির্গমন মানচিত্র (এক্সিট ম্যাপ) কি সব ফ্লোরে টাঙানো আছে?
- কর্মীরা কি নিরাপদে বহির্গমনের বিষয়ে প্রশিক্ষিত?



আপনি দমকল কর্মী নন। ফায়ার এলার্ম শুনলে, আগুন নিয়ন্ত্রণের চেষ্টা করবেন না। আগুন নিভানোর কাজে অংশগ্রহণ করবেন না।



আপনার কাজ হল নিরাপদে কারখানা থেকে বের হয়ে যাওয়া। ফায়ার সার্ভিস আগুন নিভাবে।

সেইফটি কমিটির দ্বারা নিয়মিতভাবে কমিটির বৈঠকে আলাদাভাবে সময় নির্ধারণ করে উপরের সকল অগ্নি নিরাপত্তার বিষয়গুলো পর্যালোচনা ও আলোচনার মাধ্যমে আপনাদের কারখানার চলমান অগ্নি নিরাপত্তা মূল্যায়ন ও পর্যবেক্ষণ করা যেতে পারে।

নিচের ছকে ছয়টি সাধারণ আগ্নি ঝুঁকি এবং এর প্রতিকারসমূহ দেখানো হয়েছে। এই ঝুঁকিসমূহ কি বর্তমানে আপনাদের কারখানায় বিদ্যমান রয়েছে? আপনাদের কারখানা কি যথাযথ প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে?

সমস্যা	প্রতিকার
<ul style="list-style-type: none"> ● কলাপসিবল গেট বা স্লাইডিং দরজাগুলো বহির্গমন পথের অভিনুখে দেওয়া আছে। 	<ul style="list-style-type: none"> ● এই ধরনের সব দরজা আগ্নি প্রতিরোধযোগ্য দোলায়মান দরজা (সুইং ডোর) দিয়ে প্রতিস্থাপন করুন।
<ul style="list-style-type: none"> ● বিপজ্জনক বা দাহ্য পদার্থগুলোর গুদাম আগ্নি প্রতিরোধক দেওয়াল দিয়ে কাজের জায়গা হতে পৃথক করা নাই। 	<ul style="list-style-type: none"> ● বিপজ্জনক বা দাহ্য পদার্থগুলো অন্ততপক্ষে ২-ঘন্টা আগ্নি প্রতিরোধযোগ্য দেওয়াল দিয়ে কাজের জায়গাগুলো হতে পৃথক করুন।
<ul style="list-style-type: none"> ● পুরো কারখানা জুড়ে বহির্গমন পথে মালামাল রাখা আছে। 	<ul style="list-style-type: none"> ● বহির্গমন পথগুলো এবং সিঁড়িগুলো মালামাল মুক্ত রাখুন।
<ul style="list-style-type: none"> ● বহির্গমন সিঁড়ি কারখানা ভবনের ভিতরের দিকে নিয়ে আসে। 	<ul style="list-style-type: none"> ● সিঁড়িটি এমনভাবে নির্মাণ করুন যে, সিঁড়িটি বাইরের দিকে সরাসরি নিয়ে যাবে অথবা ২-ঘন্টা রেটিং-এর আগ্নি-প্রতিরোধক বহির্গমন পথ তৈরি করুন যা বাইরে নিয়ে যাবে।
<ul style="list-style-type: none"> ● পরিষ্কার পরিচ্ছন্নতার অভাব, দাহ্য পদার্থগুলো কক্ষে গাদা করে রাখা আছে। 	<ul style="list-style-type: none"> ● পরিচ্ছন্ন ও সুবিন্যস্ত গুদাম কক্ষের ব্যবস্থা করুন, এবং সেটি পরিষ্কার ও পরিপাটি রাখুন।
<ul style="list-style-type: none"> ● পরিদর্শন, পরীক্ষা এবং জরুরী আলোক ব্যবস্থা রক্ষণাবেক্ষণের অভাবে বহির্গমন পথে ক্ষীণ আলো রয়েছে। 	<ul style="list-style-type: none"> ● নিয়মিত জরুরী আলোক ব্যবস্থা পরিদর্শন, পরীক্ষা এবং রক্ষণাবেক্ষণ করুন।



সংস্কার কাজের পূর্বে
বহির্গমন পথ গুদামজাতকরণে অবরুদ্ধ



সংস্কার কাজের পরে
বহির্গমন পথ এবং সিঁড়ির
রেলিংগুলো প্রতিবন্ধকতা মুক্ত

বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ

বিদ্যুৎ হল শক্তির একটি মৌলিক ও শক্তিশালী উৎস। বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা বিধি অনুসরণ না করলে ইহা কর্মীদের আঘাত ও মৃত্যুর একটি সাধারণ কারণ হয়ে থাকে।

বৈদ্যুতিক নিরাপত্তার মৌলিক বিধি

- বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম ও জিনিসপত্র স্থাপন এবং মেরামতের জন্য যোগ্যতা সম্পন্ন বৈদ্যুতিক ঠিকাদার ও বিদ্যুৎ - মিস্ত্রি (ইলেকট্রিশিয়ান) ব্যবহার করুন।
- বৈদ্যুতিক তার এবং জিনিসপত্র হুঁদুরের ক্ষতি হতে রক্ষা করতে যথাযথ কীটপতঙ্গ দমন ব্যবস্থা বজায় রাখুন।
- নিয়মিত বৈদ্যুতিক সরঞ্জামগুলো পরিদর্শন করুন এবং ত্রুটিযুক্ত সরঞ্জামগুলো মেরামত বা প্রতিস্থাপন করুন।
- কর্মীদের প্রশিক্ষণ দিন যাতে তারা তাদের কাজের সাথে সম্পর্কিত সকল বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা পদ্ধতির সাথে পরিচিত হন।
- বৈদ্যুতিক নিরাপত্তার দায়িত্ব এমন কোন কর্মীর উপর ন্যস্ত হওয়া উচিত যার বৈদ্যুতিক কাজ ও নিরাপত্তা অনুশীলন এবং স্থাপন ও কার্যসম্পাদনের জন্য উপযুক্ত মানদণ্ড সহ বিদ্যুৎ সম্পর্কে সম্পূর্ণ জ্ঞান আছে।

যখনই যন্ত্রপাতি ও মেশিনগুলো মেরামত করা হয়, সর্বদা

- যন্ত্রপাতি বন্ধ করুন।
- যন্ত্রপাতি বন্ধ রয়েছে তা নিশ্চিত করতে লক আউট ও ট্যাগ আউট লেবেল ব্যবস্থা ব্যবহার করুন।
- তাপ অপরিবাহী প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম ব্যবহার করুন।
- চলমান অংশগুলো হতে নিরাপদ দূরত্ব বজায় রাখুন।

আপনাদের কারখানার **বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা** মূল্যায়ন ও পর্যবেক্ষণের জন্য সেইফটি কমিটির নিয়মিতভাবে নিম্নলিখিত বিষয়গুলো নিয়ে আলোচনা করা দরকারঃ

- বৈদ্যুতিক কাজ কি কেবলমাত্র যোগ্যতাসম্পন্ন বৈদ্যুতিক ঠিকাদারের দ্বারাই করানো হচ্ছে?
- বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জাম হুঁদুরের ক্ষতি হতে রক্ষা করার জন্য কীটপতঙ্গ দমন ব্যবস্থা কি পর্যাপ্ত?
- যোগ্যতা সম্পন্ন বিদ্যুৎ-মিস্ত্রি (ইলেকট্রিশিয়ান) দ্বারা বৈদ্যুতিক বাস্ক, তার এবং বিদ্যুতের তার সংরক্ষণের পাইপগুলো কি নিয়মিত পরিদর্শন করা হচ্ছে?
- কর্মীরা তাদের ব্যবহৃত যন্ত্রপাতি বা সরঞ্জামের সাথে সম্পর্কিত যেকোন বৈদ্যুতিক ঝুঁকির বিষয়ে প্রশিক্ষণ পেয়েছেন?
- কর্মীদের কি লক আউট ও ট্যাগ আউট লেবেল ব্যবস্থা সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দেওয়া হয়েছে?
- সেখানে কি একজন ব্যক্তি-যোগ্যতা সম্পন্ন কোন বিদ্যুৎ প্রযুক্তিবিদ (ইলেকট্রিক্যাল টেকনিশিয়ান) আছেন-যার বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা পদ্ধতি ও নিয়মাবলীর সামগ্রিক দায়িত্ব রয়েছে?



কারখানা পরিদর্শনকালে আরএসসি প্রকৌশলী বিদ্যুৎ প্রবাহের তার- ব্যবস্থা যাচাই করছেন।

উপরোক্ত প্রশ্নগুলো নিয়মিতভাবে জিজ্ঞাসা করার মাধ্যমে সেইফটি কমিটি দ্বারা বৈদ্যুতিক নিরাপত্তার নিরবচ্ছিন্ন পর্যবেক্ষণ করা যেতে পারে। সেইফটি কমিটির বছরে কমপক্ষে দুইবার বৈদ্যুতিক সরঞ্জামগুলোর **রক্ষণাবেক্ষণের নথিপত্র পর্যালোচনা করা** উচিত এবং কমিটির প্রতি বছর **বৈদ্যুতিক পরিদর্শন পরিচালনা করা** উচিত- কারখানার ভিতরের সমস্ত বৈদ্যুতিক উপকরণ একজন যোগ্যতাসম্পন্ন বিদ্যুৎ-মিস্ত্রি (ইলেক্ট্রিশিয়ান)-এর মাধ্যমে পরিদর্শন করানো উচিত।

পরিশিষ্ট হিসেবে এই নির্দেশ-পুস্তিকার সাথে **বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা চেকলিস্টের** একটি নমুনা সংযুক্ত করা হয়েছে। আপনাদের সেইফটি কমিটি বৈদ্যুতিক নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণের জন্য ইহা ব্যবহার করতে পারে।

নিচের ছকে ছয়টি সাধারণ **বৈদ্যুতিক ঝুঁকি** এবং এগুলোর প্রতিকার দেখানো হয়েছে। এই ঝুঁকিগুলো কি বর্তমানে আপনাদের কারখানায় বিদ্যমান রয়েছে? আপনাদের কারখানা কি যথাযথ প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে?

সমস্যাসমূহ

- জেনারেটর বা বিদ্যুৎ কক্ষে দাহ্য পদার্থগুলো গুদামজাত করা হয়েছে।
- এইচটি কেবল (হাই টেনশন) বৈদ্যুতিক তার অরক্ষিতভাবে মেঝেতে পড়ে আছে।
- তারগুলো আটকানো নেই এবং এলোমেলো হয়ে রয়েছে। প্যানেলের দরজা ভেঙ্গে মেঝেতে পড়ে রয়েছে।
- কম্প্রসার মেশিনটি চাকার উপর রাখা হয়েছে এবং সেই কক্ষে দাহ্য উপকরণ রয়েছে।
- ট্রান্সফর্মারের উপরে সূক্ষ আঁশ ও ধূলিকণা রয়েছে।
- বৈদ্যুতিক কক্ষটি রক্ষণাবেক্ষণ কক্ষ হিসাবে ব্যবহার করা হয়েছে।

প্রতিকারসমূহ

- জেনারেটর কক্ষ হতে সকল দাহ্য পদার্থ সরিয়ে নিন। জেনারেটর কক্ষে দাহ্য পদার্থগুলো গুদামজাত নেই তা নিশ্চিত করতে দৈনন্দিন পরিদর্শন বজায় রাখুন।
- একটি খাদের মত নির্মাণ করুন যার মধ্যে দিয়ে এইচটি কেবলটি নিরাপদভাবে বসানো যাবে অথবা কোন কেবল ট্রে বা নালী স্থাপন করুন যেন কেবলের কোন ক্ষতি না হয়।
- তারগুলো আটকিয়ে রাখার জন্য ধাতব ঢাকনাসহ কেবল ট্রে এবং রাইজার স্থাপন করুন। প্যানেলটি ঠিক করুন যেন প্যানেলের ভিতরের যন্ত্র সুরক্ষিত থাকে। ট্রে এবং রাইজার দ্বারা তারগুলো নতুন করে সাজিয়ে নিন।
- চাকাগুলো আটকিয়ে রাখুন যেন কম্প্রসারটি গড়িয়ে না যায়। কম্প্রসার কক্ষে রাখা দাহ্য উপকরণগুলো সরিয়ে রাখুন।
- নিয়মিত পরিদর্শন ও গৃহস্থলির (হাউজ কিপিং) মাধ্যমে ট্রান্সফর্মার যে পরিষ্কার রাখা হয়েছে তা নিশ্চিত করুন।
- রক্ষণাবেক্ষণ কক্ষটি অবশ্যই স্থানান্তরিত করতে হবে।



সংস্কার কাজের পূর্বে
কেবলের ভারবাহী এবং নিরাপত্তা বেঁটনী নেই



সংস্কার কাজের পরে
কেবল ট্রে লাগানো হয়েছে

জরুরী বহির্গমন পদ্ধতি পর্যবেক্ষণ

জরুরী বহির্গমন পদ্ধতি হল এমন একটি নীতি ও পদ্ধতি যা কর্মক্ষেত্রে জরুরী পরিস্থিতিতে সাড়া দিতে এবং পুনরুদ্ধার করার ক্ষেত্রে প্রস্তুত থাকতে সহায়তা করে।

জরুরী বহির্গমন পদ্ধতির দুটি মূল উপাদান রয়েছেঃ

- ১। জরুরী কর্ম পরিকল্পনা (ইমার্জেন্সি একশন প্লান-ইএপি)
- ২। কর্মী প্রশিক্ষণ

একটি জরুরী কর্ম পরিকল্পনা (ইএপি) হল এমন বিস্তৃত নথিপত্র যা জরুরী পরিকল্পনার সমস্ত দিককে অন্তর্ভুক্ত করে। মূল উপাদানগুলো হলঃ

- জরুরী অবস্থায় সাড়া দেওয়ার পদ্ধতি
এর মধ্যে অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে বিপদ - এলার্ন, হর্ন বাজানো এবং সাধারণের শোনার ব্যবস্থা (পিএ সিস্টেম)
- বহির্গমন নীতি
উদাহরণস্বরূপ, সমস্ত কর্মীদের সরিয়ে নেওয়া, আগুনের সাথে লড়াই করার জন্য কেউ থাকবে না।
- দ্রুত বহির্গমন পথ
বিপদ-সংকেত শোনার পর কর্মীরা বের হওয়ার জন্য কোথায় যায়?
- বহির্গমনের পর সমাবেশ স্থল
কোন নিরাপদ স্থানে-বিপদ থেকে দূরে-কারখানা ত্যাগ করার পর কর্মীরা কি একত্রিত হয়?
- বহির্গমনের পর কর্মীদের গণনা পদ্ধতি
গণনার জন্য কি সকলে বাইরে রয়েছেন?
- চিকিৎসার দায়িত্ব ও কর্তব্যসমূহ
কে প্রাথমিক চিকিৎসা তদারকী করবে?
- ইএপি নেতাদের নাম ও পদবী
একটি জরুরী অবস্থার সময় কে দায়িত্বে থাকেন?

জরুরী কর্ম পদ্ধতিগুলো সম্পর্কে কর্মীদের জন্য একটি ভাল প্রশিক্ষণ কর্মসূচীর কয়েকটি মূল উপাদান রয়েছে।

- ১। সকল কর্মচারীদের জানা দরকার কি কি ধরনের জরুরী অবস্থা ঘটতে পারে এবং তাদের কি করা উচিত যখন তারা জরুরী বিপদ-সংকেত বা সতর্কবাণী শোনেন।
- ২। কিছু নির্দিষ্ট-পর্যাপ্ত সংখ্যক কর্মীদের-নিরাপদ এবং সুশৃঙ্খল জরুরী অপসারণের ক্ষেত্রে সহায়তার জন্য প্রশিক্ষণ দেওয়া উচিত।
- ৩। বিভ্রান্তি এড়াতে জরুরী অবস্থার সময়ে কে দায়িত্বে নিয়োজিত রয়েছেন তা কর্মচারীদের জানা উচিত।
- ৪। প্রশিক্ষণে বহির্গমনের পথগুলো, আশ্রয় কেন্দ্র এবং গণনা পদ্ধতি সম্পর্কে তথ্য অন্তর্ভুক্ত করা উচিত।
- ৫। কতিপয় নির্দিষ্ট কর্মীদের জরুরী পরিস্থিতিতে কাজ বন্ধ করার প্রক্রিয়া সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দেয়া যেতে পারে।
- ৬। **অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ**-তথ্য হালনাগাদ রাখার জন্য প্রশিক্ষণ ও মহড়াগুলো অবশ্যই পুনরাবৃত্তি করতে হবে। প্রশিক্ষণ যদি জোরদার না করা হয়, তাহলে তা ভুলে যাবে।



আরএসসি প্রশিক্ষক
শ্রমিকদের নিম্নলিখিত
মূল বার্তাটি দিচ্ছেন।

“একটি কারখানায়
আগুন মারাত্মক হতে
পারে। আগুনের কারণে
সৃষ্ট ধোঁয়া ঠিক আগুনের
মতোই বিপজ্জনক।
প্রস্তুত থাকা অত্যন্ত
গুরুত্বপূর্ণ।”

আপনাদের কারখানার জরুরী বহির্গমন পদ্ধতিগুলো মূল্যায়ন ও পর্যবেক্ষণের জন্য, আপনাদের সেইফটি কমিটির নিয়মিতভাবে নিম্নলিখিত বিষয়গুলো আলোচনা করা উচিতঃ

- পূর্ব-নির্ধারিত বিপদ-সংকেত এবং বহির্গমন পথ সেখানে রয়েছে কি?
- কর্মীরা কি জানেন জরুরী অবস্থার সময়ে কে দায়িত্বে রয়েছেন?
- কর্মীরা কি বোঝেন যে তাদের আগুন নেভানেরা চেষ্টা করা উচিত নয়, বরং তাৎক্ষণিকভাবে ভবনটি ত্যাগ করা উচিত?
- কর্মীরা কি জরুরী বহির্গমনের বিষয়ে প্রশিক্ষণ পেয়েছেন?
- জরুরী কর্ম পরিকল্পনা কি হালনাগাদ রাখা হচ্ছে?
- জরুরী বহির্গমন পরিকল্পনার সামগ্রিক দায়িত্ব কার?
- কতবার বহির্গমন মহড়া হয়?
- মহড়াগুলো কি পরবর্তীতে পর্যালোচনা ও মূল্যায়ন করা হয়?
- কর্মীরা কতবার জরুরী বহির্গমনের বিষয়ে প্রশিক্ষণ পায়?



শ্রমিকদের দ্রুত এবং নিরাপদে কারখানা থেকে বেরিয়ে আসা দরকার যখন তারা ফায়ার এলার্ম শোনেন। তাদের আতঙ্কিত হওয়া বা দৌড়ানো উচিত নয়। বহির্গমনের পথগুলো কোন দিকে রয়েছে শ্রমিকদের তা জানা গুরুত্বপূর্ণ। বহির্গমনের দরজাগুলো অবশ্যই তালামুক্ত এবং বাধা মুক্ত থাকতে হবে।

এই নির্দেশ-পুস্তিকার সাথে পরিশিষ্ট হিসেবে একটি বিস্তারিত জরুরী কর্ম পরিকল্পনার চেকলিস্ট সংযুক্ত রয়েছে। আপনাদের কারখানার জরুরী বহির্গমন পদ্ধতি পর্যবেক্ষণ করার সময় আপনাদের সেইফটি কমিটির তা উল্লেখ করা উচিত।

মেশিন নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণ

অধিকাংশ ক্ষেত্রেই মূলত দুটি কারণে মেশিন দ্বারা আঘাতপ্রাপ্ত হওয়ার ঘটনা ঘটে

- মেশিন অপারেটরদের জন্য প্রশিক্ষণের অভাব
- নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণের অভাব

অতএব, ইহা সুস্পষ্ট যে মেশিন থেকে প্রাপ্ত আঘাতের সমস্যার সমাধান হল অপারেটরদের জন্য ভাল প্রশিক্ষণ এবং সমস্ত যন্ত্রপাতির নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ উভয়ই।



মেশিনগুলোর যথাযথ ব্যবহার সম্পর্কে প্রশিক্ষণ অপরিহার্য।

তৈরী পোশাক কারখানাসমূহে মেশিন অপারেটরদের জন্য নিরাপত্তা প্রশিক্ষণঃ

মেশিন অপারেটরদের জন্য একটি ভাল প্রশিক্ষণ কর্মসূচীতে কমপক্ষে দুটি প্রধান অংশ অন্তর্ভুক্ত থাকে, মেশিন কিভাবে চালাতে হয় এবং কিভাবে বেশ নিরাপদে তা করা যায়। বেশীরভাগ নিয়োগকর্তারাই প্রথম অংশটির জন্য বেশ ভাল কাজ করেন -মেশিনগুলো কিভাবে চালাতে হয় তা অপারেটরদের শিখানোর জন্য তারা সময় ব্যয় করেন। তবে দ্বিতীয় অংশটি ও ঠিক ততটাই গুরুত্বপূর্ণ এবং সেইফটি কমিটি প্রশিক্ষণের এই অংশে ভূমিকা রাখতে পারে-**আমি কিভাবে এই মেশিনটি নিরাপদে চালাবো?**

একটি তৈরী পোশাক কারখানায় অনেক ধরনের মেশিন থাকে, নিরাপত্তার কি কি মৌলিক বৈশিষ্ট্য প্রয়োজন তা দেখার জন্য দুইটি সাধারণ মেশিনের দিকে দৃষ্টিপাত করা যাক। যেকোন মেশিনের জন্য প্রয়োজনীয় নিরাপত্তা বিষয়ক তথ্য সাধারণত মেশিন প্রস্তুতকারকের দ্বারা সরবরাহ করা হয় এবং সেইফটি কমিটি ও অপারেটরদের কাছে সহজলভ্য হওয়া উচিত। প্রত্যেক অপারেটরকে এই নিরাপত্তা বৈশিষ্ট্যগুলোর বিষয়ে সচেতন হওয়া এবং এগুলোর ব্যবহার সম্পর্কে প্রশিক্ষিত হওয়া উচিত।

সেলাই (সুইং)

মেশিনগুলোর জন্য নিরাপত্তার মৌলিক বৈশিষ্ট্যঃ

- নিডল গার্ড
- আই গার্ড
- সঠিক পরিমানে আলো
- যথোপযুক্ত আসন ব্যবস্থা
- পর্যাপ্ত কাজের জায়গা - অবাধে চলাচলের জন্য যথেষ্ট জায়গা
- মেশিনের নিয়মিত পরিদর্শন ও রক্ষণাবেক্ষণ।

কাটার (কাটিং)

মেশিনগুলোর জন্য প্রাথমিক নিরাপত্তার বৈশিষ্ট্যঃ

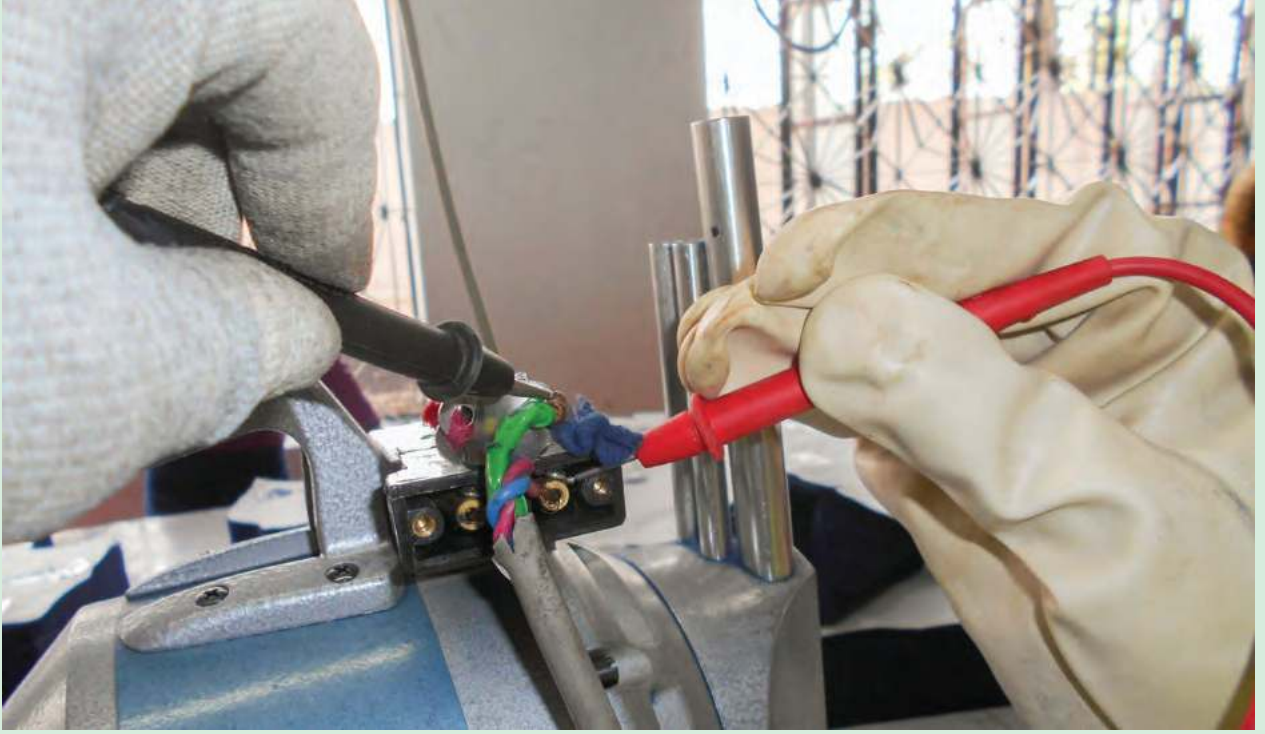
- পাঁচটি আঙ্গুলের চেইনমেল দস্তানা (গ্লাভস)
- সঠিক পরিমানে আলো
- পর্যাপ্ত কাজের জায়গা-অবাধে চলাচলের জন্য যথেষ্ট জায়গা
- নিয়ন্ত্রণযোগ্য ব্লেড সুরক্ষা ব্যবস্থা (এডজাস্টেবল ব্লেডগার্ড)
- ব্লেডগুলো পরিবর্তন ও যথাস্থানে ফেলে দেওয়ার নিরাপদ পদ্ধতি
- মেশিনের নিয়মিত পরিদর্শন ও রক্ষণাবেক্ষণ।

তৈরী পোশাক কারখানায় ব্যবহৃত অন্যান্য মেশিনগুলোর নিজস্ব নিরাপত্তা বৈশিষ্ট্য রয়েছে যা অপারেটরদের জানা দরকার। সেইফটি কমিটির ভূমিকা হতে পারে এ ধরনের নিরাপত্তার তথ্য সমস্ত মেশিনের অপারেটরদের কাছে সহজলভ্য করা এবং সকল অপারেটর সেই বিষয়ে প্রশিক্ষিত তা নিশ্চিত করা।

মেশিন রক্ষণাবেক্ষণ

ভাল প্রশিক্ষণ কর্মসূচীর পাশাপাশি, যন্ত্রপাতির নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণই মেশিন- সম্পর্কিত আঘাত প্রতিরোধের সবচেয়ে ভাল পদ্ধতি। এখানে একটি ভাল রক্ষণাবেক্ষণ কর্মসূচীর কতিপয় মূল উপাদান রয়েছে:

- যন্ত্রপাতির বর্তমান অবস্থা সম্পর্কে অবগত থাকার জন্য রক্ষণাবেক্ষণ মিস্ত্রীদের মেশিন প্রস্তুতকারীদের দ্বারা নিয়মিতভাবে প্রশিক্ষণ দিতে হবে।
- কাজের জন্য মিস্ত্রীদের ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম এবং উপযুক্ত যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা উচিত।
- প্রস্তুতকারকের দেয়া রক্ষণাবেক্ষণের নির্দেশাবলী ব্যবহার করে রক্ষণাবেক্ষণের কাজ করতে হবে।
- মেশিন রক্ষণাবেক্ষণের জন্য কর্মবিরতির সময় ব্যবহার করুন।
- সমস্ত মেশিনের রক্ষণাবেক্ষণের সময়সূচী ও নথিপত্র সংরক্ষণ করুন এবং নিয়মিতভাবে নথিপত্রগুলো পর্যালোচনা করুন।
- রক্ষণাবেক্ষণ মিস্ত্রীদের সমস্ত মেশিনের নিরাপত্তার বৈশিষ্ট্যের বিষয়ে প্রশিক্ষিত হতে হবে যেগুলোতে তারা কাজ করেন।



মেশিনের বৈদ্যুতিক তার পরীক্ষা করার সময় প্রকৌশলী ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম ব্যবহার করছেন।

মেশিনের রক্ষণাবেক্ষণের ক্ষেত্রে কতিপয় করণীয় ও করণীয় নয়



করবেন...

- ✓ প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত ও অভিজ্ঞ মিস্ত্রিদের দ্বারা রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে তা নিশ্চিত করুন।
- ✓ মিস্ত্রিদের সমস্ত মেশিনের বৈশিষ্ট্যের উপর প্রশিক্ষণ প্রদান করুন যেগুলো নিয়ে তারা কাজ করেন।
- ✓ নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ করুন-প্রস্তুতকারকের রক্ষণাবেক্ষণের নির্দেশাবলী নির্দেশক হিসেবে ব্যবহার করুন, বিশেষত যদি সেখানে সুরক্ষার সূক্ষ-বৈশিষ্ট্যগুলো থাকে।
- ✓ শ্রমিকদের ক্ষতিগ্রস্ত ও ত্রুটিযুক্ত সরঞ্জামগুলোর বিষয়ে অবিলম্বে জানাতে বলুন।
- ✓ রক্ষণাবেক্ষণ মিস্ত্রিদের জন্য উপযুক্ত যন্ত্রপাতি সরবরাহ করুন।
- ✓ মিস্ত্রিদের জন্য ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম সরবরাহ করুন।
- ✓ মিস্ত্রিদের ও অন্যান্য শ্রমিকদের ক্ষেত্রে ঝুঁকি হ্রাস করতে কর্মবিরতির সময় মূল রক্ষণাবেক্ষণের জন্য সময়সূচী নির্ধারণ করুন।
- ✓ মেশিনগুলো এবং চলমান অংশগুলো বন্ধ ও তালাবদ্ধ করে, নিরাপদে রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে নিশ্চিত করুন।
- ✓ দাহ্য, বিস্ফোরক বা বিষাক্ত পদার্থগুলো সতর্কতার সাথে ব্যবহার করুন।



করবেন নাঃ

- ✗ নিয়মিতভাবে পরিকল্পিত রক্ষণাবেক্ষণ অবহেলা করা।
- ✗ ক্ষতিগ্রস্ত বা অনিরাপদ সরঞ্জামের প্রতিবেদনগুলো উপেক্ষা করা।
- ✗ ত্রুটিযুক্ত ও ক্ষতিগ্রস্ত যন্ত্রপাতি মেরামত করার আগে ব্যবহার করা।
- ✗ মেশিন নিরাপত্তা বৈশিষ্ট্যগুলো কখনোই অগ্রাহ্য করবেন না।
- ✗ প্রস্তুতকারকের সম্মতি এবং প্রশিক্ষণ ছাড়া কখনোই যন্ত্রাংশ পরিবর্তন করবেন না।

আপনাদের কারখানার মেশিন নিরাপত্তার অবস্থা মূল্যায়ন ও পর্যবেক্ষণের জন্য, সেইফটি কমিটির নিয়মিতভাবে নিম্নলিখিত বিষয়গুলো আলোচনা করা উচিতঃ

- কর্মীরা কি তাদের ব্যবহৃত মেশিনপত্রের বিষয়ে প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত?
- নতুন মেশিনপত্র চালু হওয়ার সাথে সাথে প্রশিক্ষণও কি হালনাগাদ করা হয়?
- শ্রমিকদের জন্য তাদের ব্যবহৃত মেশিনপত্রের ঝুঁকিসমূহ এবং নিরাপত্তার বৈশিষ্ট্য সম্পর্কিত তথ্য কি তাৎক্ষণিকভাবে সহজলভ্য থাকে?
- কারখানায় ব্যবহৃত যন্ত্রপাতির নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণের জন্য কি কোন কর্মসূচী রয়েছে?
- রক্ষণাবেক্ষণ কর্মীরা যে সকল যন্ত্রপাতি নিয়ে কাজ করে সেগুলোর বিষয়ে তারা কি প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত?
- রক্ষণাবেক্ষণ কি শুধুমাত্র উৎপাদন কাজ বন্ধ থাকলেই করা হয়?
- চলমান মেশিনগুলো রক্ষণাবেক্ষণের জন্য কে দায়িত্ব প্রাপ্ত?
- সেইফটি কমিটি কি নিয়মিতভাবে রক্ষণাবেক্ষণের নথিগুলো পর্যালোচনা করে?
- মেশিনগুলো কি নিয়মিত পরিদর্শন করা হয়?
- মেশিন অপারেটরদের জন্য প্রশিক্ষণ কর্মসূচী হালনাগাদ রয়েছে কিনা সেটি নিশ্চিত করার জন্য কি তা পর্যালোচনা করা হয়?



কর্মীরা কি তাদের ব্যবহৃত মেশিনপত্রের বিষয়ে প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত?

ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম ব্যবহার পর্যবেক্ষণ

ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) হল যে সরঞ্জামগুলো শ্রমিকদের নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্যের ঝুঁকিসমূহ থেকে রক্ষা করবে। বিভিন্ন ধরনের পিপিই সহজলভ্য রয়েছে, তবে ইহা মনে রাখা গুরুত্বপূর্ণ যে, কোন বিপদের ঝুঁকি হ্রাস করার জন্য পিপিই প্রায় কখনোই সর্বোত্তম পস্থা নয়।

এই পুস্তিকার চতুর্থ অধ্যায়ের বিভিন্ন ধরনের ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের ব্যাখ্যা দেওয়া হয়েছিল, এবং পিপিই কে সবচেয়ে কম কার্যকর পদ্ধতি হিসাবে দেখানো হয়েছিল। তবে ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম বহুল ব্যবহৃত হয়, কারণ ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের প্রকৌশলগত বা প্রশাসনিক প্রক্রিয়ার চেয়ে এটি কম ব্যয়বহুল। এই অধ্যায়ে দেখানো হয়েছে কীভাবে পিপিই ব্যবহার করলে সেগুলোকে যতটা সম্ভব কার্যকর করে তোলা যায়। তবে, আপনার সেইফটি কমিটির উচিত সর্বদা ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের আরও কার্যকর পদ্ধতি ব্যবহারের উপায়গুলো খুঁজতে থাকা।

বিভিন্ন ধরনের ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম রয়েছে, যার মধ্যে রয়েছেঃ

- শ্বাসতন্ত্রের সুরক্ষা
- চোখের সুরক্ষা
- শ্রবণের সুরক্ষা
- হাতের সুরক্ষা
- পায়ের সুরক্ষা
- মাথার সুরক্ষা
- ত্বকের সুরক্ষা
- উচ্চ স্থানে কাজ করার সময় সুরক্ষা



শ্রমিকরা সেলাই মেশিনে কাজ করার সময় ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম পরিধান করেছেন।

পিপিই যথাসম্ভব কার্যকর করতে সহায়তা করার জন্য বেশ কিছু বিষয় রয়েছে। সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ হল যেকোন পিপিই সঠিক ব্যবহারের উপর **শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ** দেওয়া যেগুলো ব্যবহার করা তাদের জন্য অপরিহার্য।

প্রশিক্ষণের পাশাপাশি, **পিপিই বাছাই করা** গুরুত্বপূর্ণ। পিপিই বাছাই করার সময় যারা পিপিই ব্যবহার করবেন এমন শ্রমিকদের সম্পৃক্ত করলে পিপিই আরামদায়ক হওয়ার ও ব্যবহার করার সম্ভাবনা বেড়ে যায়। যদি কোন কাজের জন্য একাধিক পিপিই প্রয়োজন হয়-যেমন শ্বাসযন্ত্র এবং সুরক্ষা চশমা-এগুলো যাতে একসাথে ব্যবহৃত হয় তা নিশ্চিত করুন। সতর্কতার সাথে পিপিই বাছাইকরণ, পিপিই আসলেই ব্যবহৃত হচ্ছে সেই সম্ভাবনা সৃষ্টি করে।

পিপিই ব্যবহার সম্পর্কে শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ দেওয়া এবং **কেন ইহা দরকার তার ব্যাখ্যা দেওয়া** হল-অন্য কথায় শ্রমিকদের জানিয়ে দেওয়া যে নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্যের ঝুঁকিসমূহ হ্রাস করতে পিপিই বোঝানো হচ্ছে- সেইসাথে এর ফলে পিপিই এর ব্যবহারও বৃদ্ধি পাবে। এছাড়াও সকলের জন্য পিপিই ব্যবহার সম্পর্কে **কঠিন বিধি তৈরি করা** এবং **ব্যতিক্রম ব্যতীত**, বিধি প্রয়োগ করা গুরুত্বপূর্ণ।

বাছাই করে নেওয়ার ক্ষেত্রে অনেকগুলো পিপিই রয়েছে। কোন বিষয়ে কাজের বা কর্মপ্রণালীর জন্য কোনটি সঠিক পিপিই সে বিষয়ে প্রশ্ন থাকলে সেইফটি কমিটির **বিশেষজ্ঞের সহায়তা নেওয়া উচিত**।

শ্রমিক এবং কর্তৃপক্ষ উভয়েরই ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম ব্যবহারের বিষয়ে দায়িত্ব রয়েছে।

আরএসসি সেইফটি কমিটির প্রশিক্ষণ অধিবেশন চলাকালে সেইফটি কমিটির সদস্যগণ এবং আরএসসি প্রশিক্ষক পিপিই ব্যবহারের গুরুত্ব নিয়ে আলোচনা করছেন।



কর্তৃপক্ষের দায়িত্বসমূহের মধ্যে রয়েছে:

- পিপিই বেছে নেওয়ার আগে ঝুঁকি হ্রাস করার আরো ভাল পদ্ধতির সন্ধান করা,
- **কিভাবে** এবং **কেন** পিপিই ব্যবহার করবে সে বিষয়ে কর্মীদের প্রশিক্ষণ দেওয়া,
- প্রয়োজনে বিশেষজ্ঞের সহায়তা নেওয়া,
- পিপিই বিধি প্রয়োগ করা,
- নিয়মিতভাবে পিপিই এর মূল্যায়ন করা,

পিপিই ব্যবহারের জন্য শ্রমিকদেরও দায়িত্ব রয়েছে, এর মধ্যে রয়েছে:

- যেভাবে তাদের নির্দেশ দেওয়া হয়েছে সেভাবে পিপিই ব্যবহার করা,
- পিপিই নষ্ট বা এর অপব্যবহার না করা,
- পিপিই সঠিকভাবে কাজ না করলে বা সমস্যা দেখা দিলে কর্তৃপক্ষকে অবহিত করা।

আপনাদের কারখানায় ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জামের ব্যবহার মূল্যায়ন ও পর্যবেক্ষণের জন্য সেইফটি কমিটির নিয়মিতভাবে নিম্নলিখিত প্রশ্নগুলো ও বিষয়াবলি আলোচনা করা উচিতঃ

- পিপিই ব্যবহারের সিদ্ধান্ত নেওয়ার আগে নিয়ন্ত্রণের অন্যান্য পদ্ধতিগুলো কি যাচাই বা স্বাক্ষর করা হয়েছিল?
- পিপিই বাছাইয়ের দায়িত্ব কার?
- কর্মীরা কি পিপিই ব্যবহারের বিষয়ে প্রশিক্ষিত?
- পিপিইগুলো কি সকল কর্মীদের জন্য সহজে সহজলভ্য?
- পিপিই বিধি কি প্রয়োগ করা হচ্ছে?
- পিপিই সঠিকভাবে কাজ করছে কি না এবং সক্রিয় রয়েছে কি না তা দেখার জন্য সেগুলো কি মূল্যায়ন করা হয়?
- পিপিই এর দায়িত্বে নিয়োজিত ব্যবস্থাপকের সাথে পিপিই বাছাইয়ের বিষয়ে পর্যালোচনা করা হয়েছে কি?
- পিপিই ব্যবহার না করার কারণে কর্মীরা কতবার শাস্তিমূলক ব্যবস্থার আওতায় এসেছেন?
- পিপিই সম্পর্কে কর্মীদের অনুভূতি কেমন তা জানার জন্য কোম্পানীর কি একটি জরিপ পরিচালনা করা উচিত?
- পিপিই ব্যবহারের জন্য কখন অতি সাম্প্রতিক প্রশিক্ষণের পর্যালোচনা ব্যবহার করা হয়েছিল?

কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন পর্যবেক্ষণ

কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন হল কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তা নিরীক্ষণের একটি প্রয়োজনীয় হাতিয়ার। কর্মক্ষেত্রের ঝুঁকিগুলো চিহ্নিতকরণ, মূল্যায়ন এবং নিয়ন্ত্রণের অন্যতম সেরা উপায় হল পরিদর্শন।

যদিও কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের মূল দায়িত্ব কর্তৃপক্ষের, একটি কার্যকর পরিদর্শন কর্মসূচীর জন্য ব্যবস্থাপক, সুপারভাইজার, কর্মী এবং সেইফটি কমিটির মধ্যে সহযোগিতা আবশ্যিক। কার্যকর কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন করার ক্ষেত্রে সকলেরই পালনীয় গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রয়েছে।

মালিকদের ভূমিকাঃ

- নিয়মিত কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন পরিচালনা করা এবং তা করার জন্য মানব ও অর্থ-সম্পদ সরবরাহ করা।
- শ্রমিকদের তাদের দায়িত্ব বুঝতে এবং যারা কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন পরিচালনা করছেন তাদের সাথে সহযোগিতা করার জন্য শিক্ষা ও প্রশিক্ষণ দেয়া হয়েছে তা নিশ্চিত করা।
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের সময় নির্ধারণের বিষয়ে সেইফটি কমিটিগুলোর সাথে পরামর্শ করা।
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনে সেইফটি কমিটি সক্রিয় ভূমিকা গ্রহণ করে তা নিশ্চিত করা।
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের প্রতিবেদনগুলো পর্যালোচনা করা এবং সংশোধনমূলক কর্মসূচীর জন্য অত্যাৱশ্যকীয় বিষয়গুলো বাস্তবায়িত ও নিরীক্ষণ করা হয়েছে তা নিশ্চিত করা।

শ্রমিকদের ভূমিকা:

- অনুরোধ করা হলে কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনে অংশগ্রহণ করা।
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন পরিচালনাকারীদের সংশোধনমূলক কর্মসূচীর বিষয়ে পরামর্শ দেয়া।



কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণের জন্য কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন অপরিহার্য

সেইফটি কমিটির ভূমিকা:

- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের সময় নির্ধারণের ক্ষেত্রে মালিকপক্ষকে সহযোগিতা করা।
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনে সক্রিয়ভাবে অংশগ্রহণ করা।
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের সমস্ত প্রতিবেদন পর্যালোচনা করা।
- মালিকপক্ষের কাছে সংশোধনমূলক কর্মসূচীর জন্য সুপারিশ করা।
- সংশোধনমূলক কর্মসূচীর বাস্তবায়ন, ফলো-আপ ও মূল্যায়ন পর্যবেক্ষণ করা।
- কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের কার্যকারিতা নিয়মিতভাবে পর্যবেক্ষণ করা এবং যথোপযুক্ত হলে উন্নয়নের জন্য সুপারিশ করা।

কতিপয় ব্যবস্থাপকগণ কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন এড়িয়ে যান কারণ এই কাজগুলো তাদের কাছে অনেক বেশী বলে মনে হয়, এই কাজগুলো বেশ সময় সাপেক্ষ এবং উৎপাদনে ব্যঘাত ঘটাতে পারে। যেহেতু কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন হলো ঝুঁকিসমূহ সনাক্তকরণ এবং নিয়ন্ত্রণের জন্য একটি অত্যন্ত কার্যকর পদ্ধতি, সেহেতু সেইফটি কমিটির নিশ্চিত করা উচিত নিয়মিত কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন প্রতিটি কারখানার নিরাপত্তা কর্মসূচীর একটি অংশ। নীচের চারটি পদক্ষেপ আপনাদের কারখানাকে কার্যকর চলমান পরিদর্শন কর্মসূচী প্রবর্তন করতে সহায়তা করতে পারে।

কার্যকর কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের চারটি পদক্ষেপ হলঃ

- পরিদর্শন পরিকল্পনা করা
- স্ব-শরীরে পরিদর্শন পরিচালনা করা
- সুপারিশ সহ, পরিদর্শন প্রতিবেদন লেখা
- পরিদর্শন প্রতিবেদনগুলো পর্যালোচনা করা ও সুপারিশগুলো অনুসরণ করা।



সেইফটি কমিটির নিশ্চিত করা উচিত নিয়মিত কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন প্রতিটি কারখানার নিরাপত্তা কর্মসূচীর একটি অংশ।

প্রথম পদক্ষেপ: পরিদর্শন পরিকল্পনা করা

পরিদর্শন একটি দলের দ্বারা সম্পন্ন হওয়া উচিত। কোন কোন কাজের ক্ষেত্রগুলো পরিদর্শন করা হবে তার উপর ভিত্তি করে পরিদর্শন দলের গঠন পরিবর্তন হতে পারে। পরিদর্শন দলগুলির মধ্যে সাধারণত কর্মক্ষেত্রের ব্যবস্থাপক, সেখানকার সুপারভাইজার, বিভিন্ন প্রক্রিয়া ও পদ্ধতি সম্পর্কে পর্যাপ্ত জ্ঞানসম্পন্ন একজন কর্মী এবং কর্মক্ষেত্রের সেইফটি কমিটির কয়েকজন সদস্য অন্তর্ভুক্ত থাকে।

যন্ত্রপাতি ও কর্ম অনুশীলন পরিদর্শনকালে দলটির একজন বিশেষজ্ঞের উপর নির্ভর করা উচিত, যেমন একজন প্রকৌশলী, বিদ্যুৎ-মিস্ত্রি (ইলেকট্রিশিয়ান), মিস্ত্রি (মেকানিক) অথবা গুরুত্বপূর্ণ জিনিসপত্র পরিচালনাকারী।

একটি কার্যকর পরিদর্শন নির্ভর করে দলের সদস্যদের ঝুঁকিসমূহ সনাক্তকরণের দক্ষতার উপর। এর জন্য প্রয়োজন পর্যাপ্ত জ্ঞান ও বোঝার ক্ষমতাঃ

- কারখানার কাজকর্ম ও কর্মপ্রণালীর প্রকৃতি
- প্রাসঙ্গিক নিরাপত্তার নিশ্চিতকরণের শর্তাবলী এবং মানদণ্ডসমূহ
- যন্ত্রপাতি, মেশিনপত্র, কর্মপদ্ধতি এবং কর্মপরিবেশের সাথে সম্পর্কিত সকল ঝুঁকি
- পূর্ববর্তী দর্শনাসমূহ ও সমস্যা রয়েছে এমন কাজের ক্ষেত্রসমূহ



সেইফটি কমিটির একজন সদস্য দেখেছেন যে বহির্গমন পথ মালামাল দিয়ে বন্ধ করা হয়েছে। এটি একটি নিরাপত্তার ঝুঁকি। মালামালের বাক্সগুলো সরিয়ে নিতে হবে যাতে জরুরী অবস্থার সময় ভবনটি নিরাপদে ও সুশৃঙ্খলভাবে ত্যাগ করা যায়।

দ্বিতীয় পদক্ষেপ: স্ব-শরীরে পরিদর্শন

কোন কর্মক্ষেত্রে সম্পূর্ণরূপে নিরাপদ হিসেবে বিবেচনা করা যায় না। এজন্য অফিস, গুদাম এলাকা এবং রক্ষণাবেক্ষণের স্থানসমূহ সহ কর্মক্ষেত্রের সকল স্থান পরিদর্শন করা প্রয়োজন। আপনাদের এমন জায়গাগুলোও পরিদর্শন করা উচিত যেগুলো সাধারণত কর্মক্ষেত্র হিসেবে ব্যবহৃত হয় না, যেমন গাড়ী রাখার স্থান, খাবার স্থান এবং লকার রুম।

পরিদর্শনের সংখ্যা এবং কত সময় অন্তর পরিদর্শন করা হবে তা নির্ধারণ করার জন্য নিম্নলিখিত বিষয়গুলো বিবেচনা করা দরকারঃ

- কারখানার কর্মপ্রণালী ও কর্ম বিষয়ক জটিলতা
- নির্ধারিত সময় পর পর ঝুঁকিপূর্ণ যন্ত্রপাতি পরিদর্শনের প্রয়োজনীয়তা
- যে কার্যপ্রণালীসমূহে মারাত্মক বিপদের সম্ভাবনা রয়েছে, তার জন্য আলাদা এবং ঘন ঘন পরিদর্শনের প্রয়োজনীয়তা
- একটি নতুন কার্যপ্রণালীর অথবা নতুন মেশিনের প্রবর্তন।

যাই হোক, মনে রাখা অত্যাবশ্যিক যে, সম্পূর্ণ কর্মক্ষেত্রটি বছরে কমপক্ষে দুইবার অবশ্যই পরিদর্শন করতে হবে।

সম্ভাব্য অনিচ্ছাকৃত মারাত্মক ত্রুটিগুলো এড়াতে, আপনাদের **চেকলিষ্টগুলো** তৈরি করার জন্য পরামর্শ দেওয়া হল যা সম্ভাব্য সমস্ত ঝুঁকিসমূহ চিহ্নিত করে। যন্ত্রপাতি ও কর্মপ্রণালীগুলো পরিবর্তন প্রতিফলিত করে তা নিশ্চিত করতে এই তালিকাগুলো নিয়মিতভাবে পর্যালোচনা করা উচিত। দুর্ঘটনার প্রতিবেদনগুলোর মাধ্যমে যা শিখেছেন তার কারণে চেকলিষ্ট সংশোধিত হতে পারে।

পরিদর্শন পরিচালনা করার সময়, মনে রাখবেন যে বিদ্যমান যে কোন মারাত্মক বিপদের সম্ভাবনা থাকলে **অবিলম্বে** লোকজনের দৃষ্টি আকর্ষণ করা অত্যাবশ্যিক। কম গুরুতর ঝুঁকিসমূহের ক্ষেত্রে চূড়ান্ত প্রতিবেদনের জন্য অপেক্ষা করা যেতে পারে। অতঃপর যদিও তাদের প্রশ্ন করার প্রয়োজন হয়, পরিদর্শন দলের সদস্যরা কর্মীদের কাজে অকারণে ব্যাঘাত ঘটাবে না বা সম্ভাব্য ঝুঁকির জন্য কোনভাবেই তাদেরকে দোষারোপ করা উচিত হবে না।

কার্যকর কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের জন্য পরামর্শ

- যেকোন তাৎক্ষণিক বিপদ দেখা দিলে অবিলম্বে **দৃষ্টি আকর্ষণ** করুন। অন্যান্য বিষয় চূড়ান্ত প্রতিবেদন পর্যন্ত অপেক্ষা করতে পারে।
- যেকোন ঝুঁকিপূর্ণ **যন্ত্র বন্ধ করুন ও কাজ স্থগিত রাখুন**, মেরামত না করা পর্যন্ত নিরাপদ কর্মপ্রক্রিয়ার আওতায় আনা যাবে না।
- **যন্ত্রপাতি নিজে চালাবেন না।** অপারেটরকে চালিয়ে দেখাতে বলুন। কোন যন্ত্রাংশের বিপদ সম্পর্কে যদি অপারেটর না জেনে থাকেন, তাহলে এটি উদ্বেগের বিষয়।
- কোন নির্দিষ্ট বিষয়ে নিরাপত্তা সম্পর্কিত সঠিক সিদ্ধান্ত নেওয়ার যথাযথ জ্ঞান না থাকলেও বিষয়টি **কখনো উপেক্ষা করবেন না।**
- **উপরে, নীচে, চারিদিকে এবং ভিতরে দেখুন।** গুত্বহীনভাবে পরিদর্শনসমূহ পরিচালনা করে পদ্ধতিগুলো অকেজো করবেন না।
- আপনাদের প্রতিবেদনে প্রতিটি ঝুঁকি এবং এর অবস্থান **পরিষ্কারভাবে বর্ণনা করুন।**
- ভুলে যাবার আগে সমস্ত তথ্য **ঘটনাস্থলেই-লিপিবদ্ধ**-করার অনুমতি দিন।
- পরিদর্শন বাধাগ্রস্ত হলে আপনি কি পরখ করেছেন কি করেননি **লিপিবদ্ধ করুন।**
- **প্রশ্ন করুন**, তবে অকারণে কর্তব্য পালন ব্যাহত করবেন না। এটি কর্মদক্ষতার কার্যকর মূল্যায়নে হস্তক্ষেপ করতে পারে এবং সম্ভাব্য বিপজ্জনক পরিস্থিতি সৃষ্টি করতে পারে।
- আপনারা যে বস্তুটি পরিদর্শন করছেন তার স্থির (বন্ধ অবস্থা) এবং গতিশীল (চলমান) অবস্থা **বিবেচনা করুন।** যদি কোন মেশিন বন্ধ থাকে, যতক্ষণ পর্যন্ত তা পুনরায় চালু না হয় ততক্ষণ পর্যন্ত পর্যবেক্ষণ স্থগিত রাখার বিষয়টি বিবেচনায় আনুন।
- যন্ত্রপাতি, কর্মপ্রণালী বা পরিবেশ পর্যবেক্ষণ করার সময় **একটি দল হিসেবে আলোচনা করুন:** "এই পরিস্থিতি হতে কি কোন সমস্যা, বিপদ বা দুর্ঘটনা ঘটতে পারে?"



সেইফটি কমিটির সদস্যরা পরিদর্শন প্রতিবেদন পর্যালোচনায় নিযুক্ত রয়েছেন।

তৃতীয় পদক্ষেপ: পরিদর্শন প্রতিবেদন লিপিবদ্ধ করা

একটি সংক্ষিপ্ত ও বাস্তবিক পদ্ধতিতে পরিদর্শন পরিচালনার সময় প্রাপ্ত সমস্যাগুলো সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবগত করতে হবে। ভালো পরিদর্শন প্রতিবেদন কর্তৃপক্ষের সুপারিশমূলক সহায়তা পাওয়ার বিষয়টি সহজতর করে।

পরিদর্শন প্রতিবেদন খুব দীর্ঘ বা শব্দবহুল করবেন না। একটি পরিদর্শন প্রতিবেদনের শুধুমাত্র দুটি মূল অংশ রয়েছে-পরিদর্শনকালে প্রাপ্ত সমস্যা একটি তালিকা এবং সমস্যাসমূহ সংশোধনের জন্য প্রস্তাবিত পদক্ষেপসমূহ।

যে সমস্যাগুলো প্রায়শই ঘটে থাকে এবং সচরাচর ঝুঁকিপূর্ণ, সেইফটি কমিটি সেই সমস্যাগুলোর বিষয়ে কর্তৃপক্ষের দৃষ্টি আকর্ষণ করার প্রয়োজন বোধ করতে পারে। পরিদর্শন প্রতিবেদনের উপসংহারে এই মন্তব্যগুলো থাকা উচিত।

চতুর্থ পদক্ষেপ: প্রতিবেদন পর্যালোচনা / সুপারিশ অনুসরণ

একটি নিরাপত্তা কার্যক্রমে পরিদর্শনকে অর্থবহ করে তুলতে সংগৃহীত তথ্যসমূহকে অবশ্যই ব্যবহারের জন্য রাখতে হবে। যতই ভালভাবে পরিচালিত হোক না কেন, একটি পরিদর্শন শুধুমাত্র তখনই স্বার্থক হবে যদি দলটির দ্বারা চিহ্নিত উদ্বেগসমূহ যত্ন সহকারে পরীক্ষা করা হয় এবং যথাযথ সংশোধনমূলক ব্যবস্থা গ্রহণ করা হয়।

পরিদর্শন প্রতিবেদন পর্যালোচনা:

কর্মক্ষেত্রে সেইফটি কমিটির একটি অন্যতম প্রধান কাজ হল পরিদর্শন প্রতিবেদনসমূহ পর্যালোচনা করা। সেইফটি ও হেলথ কমিটির দ্বারা সুপারিশকৃত প্রয়োজনীয় সংশোধনমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়িত করার জন্য কমিটির অন্তত একজন ব্যক্তির যেকোন প্রাপ্ত ঝুঁকির সমস্যা সমাধান করার ক্ষমতা থাকা উচিত। কতিপয় বিষয় বা সমস্যাগুলোর জন্য কোন বিশেষজ্ঞের মতামত প্রয়োজন হতে পারে, যেমন কোন প্রকৌশলী অথবা কোন শিল্প স্বাস্থ্যবিদ।

অনুসরণীয় পদক্ষেপগুলোর যে কোনটি গৃহীত হলে যারা পরিদর্শন করেছেন তাদের প্রেরণা বাড়াতে তাদেরকে সে বিষয়ে অবহিত করা গুরুত্বপূর্ণ।

কোন কোন কাজের জায়গায় সর্বাধিক নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য সমস্যা রয়েছে তা নির্ধারণ করতে এবং নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত প্রবণতাগুলো চিহ্নিত করতে পরিদর্শন থেকে প্রাপ্ত তথ্যগুলো পর্যালোচনা করা উচিত। প্রতিবেদনগুলো থেকে প্রাপ্ত তথ্য ব্যবহার করা যেতে পারে:

- নির্দিষ্ট কিছু ক্ষেত্রে প্রশিক্ষণের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করতে
- নির্দিষ্ট কিছু জায়গায় নির্দিষ্ট ধরনের দুর্ঘটনা কেন ঘটে সে বিষয়ে ব্যাখ্যা করতে
- সংশোধনমূলক পদক্ষেপের জন্য অগ্রাধিকার পদ্ধতি প্রবর্তন করতে
- উন্নততর কর্ম অনুশীলন প্রবর্তনে সহায়তা করতে

কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন কর্মক্ষেত্রের ঝুঁকি হ্রাস করার জন্য শুধুমাত্র একটি মূল্যবান হাতিয়ারই নয়-বরং এর মাধ্যমে কর্মীরা বুঝতে পারেন যে, কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তার বিষয়টি সর্বোচ্চ অগ্রাধিকারপ্রাপ্ত। কর্মক্ষেত্র পরিদর্শনের বিষয়টি সেইফটি কমিটির একটি নিয়মিত কাজে পরিণত করা উচিত।



আরএসসি'র প্রশিক্ষক এবং কারখানার সেইফটি কমিটি বাস্তব ও সম্ভাব্য ঝুঁকিসমূহ সনাক্ত করতে কারখানার মধ্যে একটি ওয়াক থু পরিচালনা করছেন।

আপনাদের কারখানায় **কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন** মূল্যায়ন ও নিরীক্ষণের জন্য, সেইফটি কমিটির নিয়মিতভাবে নিম্নলিখিত প্রশ্ন ও বিষয়গুলো আলোচনা করা উচিতঃ

- আপনাদের কর্মক্ষেত্র কি নিয়মিত পরিদর্শন করা হয়?
- কত বার?
- পরিদর্শন দলে বর্তমানে কারা রয়েছেন?
- দলে কাদের যুক্ত হওয়া উচিত?
- আপনাদের কি পরিদর্শনের ভাল চেকলিস্ট আছে?
- শ্রমিকরা কি পরিদর্শনের সময় পরামর্শ দেয়?
- পরিদর্শনের ফলে কি পরিবর্তনের জন্য সুপারিশ করা হয়? যেমনঃ নতুন প্রশিক্ষণ?
- সুপারিশগুলো কি বাস্তবায়িত হয়?

অধ্যায় ৯ টেকসই সেইফটি কমিটি



এই নির্দেশ-পুস্তিকার মূল বার্তাটি হল কর্মক্ষেত্র নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর রাখতে একটি সক্রিয় ও কার্যকর সেইফটি কমিটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ অংশ।

এই নির্দেশ-পুস্তিকা সেইফটি কমিটিকে বেড়ে উঠতে-এবং সক্রিয়ভাবে-টিকে থাকতে সহায়তা করার জন্য নির্দেশক হিসেবে কাজ করবে বলে আশা করা যায়।

সময়ের সাথে সাথে সেইফটি কমিটি পরিবর্তিত হয়। সেইফটি কমিটির সদস্যরা চলে যায় এবং কর্তৃপক্ষ ও শ্রমিক পক্ষের নতুন সদস্যদের দ্বারা পরিবর্তিত হয়। এটি স্বাভাবিক এবং উপকারী কারণ নতুন সদস্যরা আপনাদের সেইফটি কমিটিতে নতুন “দৃষ্টিভঙ্গি” এবং নতুন ধারণা নিয়ে আসে।

তবে অবশ্যই কমিটির নতুন সদস্যরা পুরনো সদস্যদের মত অভিজ্ঞ নয়। সে কারণেই এটি গুরুত্বপূর্ণ যে আপনাদের সেইফটি কমিটির নতুন সদস্যদের সেইফটি কমিটির কাজ ও অভিজ্ঞতার সাথে পরিচয় করিয়ে দেওয়ার উপায় থাকবে। নতুন সদস্যদের এই নির্দেশ-পুস্তিকার একটি অনুলিপি প্রাপ্তি তাদের কিছু প্রয়োজনীয় তথ্য প্রদানের একটি উপায় নিশ্চিত করে।

এই পুস্তিকার একেবারে প্রথম অধ্যায়ে, আমরা একটি **ভালো** সেইফটি কমিটির কতিপয় মূল উপাদানের বিষয়ে আলোকপাত করেছি। এই উপাদানসমূহ হুবহু একই বিষয় যা আপনাদের সেইফটি কমিটিকে টেকসই করে তুলবে এবং আপনাদের কর্মক্ষেত্রে সেইফটি কমিটির সুদীর্ঘ ও প্রয়োজনীয় অস্তিত্ব রয়েছে তা নিশ্চিত করতে সহায়তা করবে।

অতএব, আসুন পরামর্শগুলোর মধ্য হতে কয়েকটি পর্যালোচনা করি যা আপনাদের সেইফটি কমিটিকে বছরের পর বছর কার্যকর ও সক্রিয় রাখতে সহায়তা করবে।

- **নিয়মিতভাবে বৈঠক করুন**
- সেইফটি কমিটির প্রয়োজনীয় উপকরণসমূহের জন্য **কর্তৃপক্ষের সহায়তা লাভ** করুন। এই উপকরণসমূহের মধ্যে রয়েছে কমিটির কাজ করার জন্য **সময় ও স্থান**, কমিটির সদস্যদের জন্য **প্রশিক্ষণ** এবং প্রয়োজনে **বাইরের বিশেষজ্ঞসুলভ জ্ঞানের** সহজলভ্যতা।
- কমিটির কাজ সম্পর্কে **প্রচার করুন**।
- **নিরাপত্তার বিষয়ক সমস্যাগুলো দ্রুত ও কার্যকরভাবে সমাধান করুন**।

উপকরণসমূহ

এই বিভাগটি কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তা চিহ্নিত করতে সেইফটি কমিটির সদস্য, কারখানার শ্রমিক এবং তাদের প্রতিনিধিদের জন্য ব্যবহার উপযোগী উপকরণসমূহ সম্পর্কে মোটামুটিভাবে একটি ধারণা প্রদান করে।

আরও তথ্যের জন্য, অনুগ্রহ করে <https://rsc-bd.org/bn/resource> এই পৃষ্ঠায় দেখুন, এখানে আপনি সেইফটি কমিটির জন্য সম্পূর্ণ আলাদা একটি বিভাগ পাবেন, যেখানে গুরুত্বপূর্ণ বেশ কয়েকটি স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা বিষয়ক উপকরণ বাংলায় পাওয়া যাবে।

পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক (ওএসএইচ) উপকরণসমূহ

● শ্রমিকদের জন্য নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিষয়ক বুকলেট:

তৈরি পোশাক কারখানাগুলোতে নিরাপদ বহির্গমন এবং নিরাপত্তা ঝুঁকিসমূহ
<https://rb.gy/bg5vig>

একটি নিরাপদ কর্মক্ষেত্র নিশ্চিত করতে আপনার অধিকার এবং দায়িত্বসমূহ
<https://rb.gy/wdaeas>

নিরাপত্তা ঝুঁকিসমূহ এবং নিরাপদ কর্মক্ষেত্রের অধিকার
<https://rb.gy/fcdygc>

● আইএলও কার্ফি অফিস, বাংলাদেশ

ফোন নম্বর: ০০৮৮-০৯৮-৬৭৮৭৭৭৪৫৭
ই-মেইল যোগাযোগের ঠিকানা: dhaka@ilo.org

শ্রমিকদের জন্য উপকরণসমূহ এবং আরএসসি পরিচালিত ওএসএইচ অভিযোগ প্রক্রিয়া

● ওএসএইচ অভিযোগ প্রক্রিয়া

ফোন নম্বর: ০১৭৬-৯৯৬-৯০০০

● ইন্ডাস্ট্রিঅল বাংলাদেশ কাউন্সিল (স্থানীয় ইন্ডাস্ট্রিঅল ফেডারেশন)

ফোন নম্বর:
জেডএম কামরুল আনাম
মোবাইল নম্বর: ০১৮১৯-৯৮০৯০৫

জনাব আমিরুল হক আমিন
মোবাইল নম্বর: ০১৭০১-২০১০০২

জনাব সালাউদ্দিন স্বপন
মোবাইল নম্বর: ০১৯১৫-৭০৭৭৫৫

- ক্লিন ক্লথস ক্যাম্পেইন-এর জরুরী আপিল/ আবেদন ব্যবস্থা (এনজিও)
<https://cleanclothes.org/>

শ্রমিকরা যখন তাদের কারখানায় কোনও অনিয়ম ঘটতে দেখে তখন তারা ক্লিন ক্লথস ক্যাম্পেইন (সিসিসি)-এর সাথে urgentappeal@cleanclothes.org এই ঠিকানায় যোগাযোগ করতে পারে। সিসিসি সে সকল অনিয়ম প্রতিরোধ, উপশম এবং প্রতিকারের জন্য প্রয়োজনীয় সহায়তা দেওয়ার চেষ্টা করবে।

- ওয়ারকার্স রাইটস কনসোর্টিয়াম (এনজিও)
<https://www.workersrights.org/bn/>

শ্রমিকরা <https://www.workersrights.org/bn/শ্রমিকঅভিযোগ/> এই পেইজে একটি আবেদন পত্র পূরণ করে ওয়ারকার্স' রাইটস কনসোর্টিয়াম-এ অভিযোগ দায়ের করতে পারে।

বাংলাদেশে ডব্লিউআরসি-এর মাঠ পর্যায়ের প্রতিনিধিদের সাথে bangladesh@workersrights.org -এই ঠিকানায় যোগাযোগ করা যাবে।

আইনি সহায়তা এবং উপকরণসমূহ

- বাংলাদেশ শ্রম আইন ২০০৬, সংশোধনী ২০১৩
-কর্মক্ষেত্রের নিরাপত্তা বিষয়ক অংশ
<https://rb.gy/5sudbm>
<https://rb.gy/nmfxw4>
- শ্রম ও কর্মসংস্থান মন্ত্রণালয় (এমওএলই)
অভিযোগ বিভাগের ফোন নম্বর: ০২-৯৫৭ ৫৫৮৭
তৈরি পোশাক শ্রমিকদের জন্য টোল-মুক্ত হেল্পলাইন নম্বর (এমওএলই ডিআইএফই):
০৮০০-৪৪৫৫০০০
- বাংলাদেশ লিগ্যাল এইড অ্যান্ড সার্ভিস ট্রাস্ট (বিএলএএসটি)
<https://www.blast.org.bd>
ফোন নম্বর: ০০৮৮-০২-৮৩৯১৯৭০-২/ ৮৩১৭১৮৫
ই-মেইল যোগাযোগের ঠিকানা: mail@blast.org.bd
- বাংলাদেশ ইলেকট্রনিক্স অব লেবার স্টাডিজ (বিআইএলএস)
<https://bilsbd.org/>

ফোন নম্বর: +৮৮-০২-৪৮১১৮৮১৫/ ৪৮১১৩৭৫৪ ৫৮১৫১৪০৯/ ৫৮১৫১৩৯৪
ই-মেইল যোগাযোগের ঠিকানা: bils@citech.net; bilsrsc@gmail.com

-
- বাংলাদেশ সেন্টার ফর ওয়ারকাস' সলিডারিটি (বিসিডব্লিউএস)
<https://www.bcwsbd.org/>

ফোন নম্বর: ০০৮৮-০২-৫৫১২৮২৩৯

ই-মেইল যোগাযোগের ঠিকানা: info@bcwsbd.org

- সলিডারিটি সেন্টার
<https://www.solidaritycenter.org/category/asia/bangladesh/>
ফোন নম্বর: ০০৮৮-০২-৯৮৪-৮৪০৩, ০১৭২৭-৬৫৪৬২৩
ই-মেইল যোগাযোগের ঠিকানা: scbangladesh@solidaritycenter.org



এনেক্স
১

আরএসসি পরিদর্শন

আরএসসি পরিদর্শন প্রক্রিয়া

আরএসসি'র পরিদর্শকগণ একটি কারখানায় গিয়ে পরিদর্শনের সময় কি কি করে থাকে তার কিছু সংক্ষিপ্ত বর্ণনাঃ

চার ধরনের পরিদর্শনঃ

- অগ্নি
- বৈদ্যুতিক
- কাঠামোগত
- বয়লার

পরিদর্শনের পূর্বে যা করণীয়ঃ

- পরিদর্শনের বিষয়টি বুঝিয়ে বলতে অল্প সময়ের জন্য ম্যানেজমেন্টের সাথে সাক্ষাৎ করা
- কারখানার রেকর্ড, ফ্লোর প্ল্যান, বৈদ্যুতিক ব্যবস্থার নকশা, ব্লুপ্রিন্ট পর্যালোচনা করা
- ভবনের বয়স, প্রতি তলায় কর্মরত শ্রমিকের সংখ্যা, অথবা শেষ কখন ভবনটি পরিদর্শন করা হয়েছিল ইত্যাদি জানতে চাওয়া

পরিদর্শনের সময়ঃ

- প্রাপ্ত নিরাপত্তা বিষয়ক ঝুঁকি/ নিরাপত্তা বিষয়ক সমস্যাগুলোর বিস্তারিত নোট ও ছবি নেয়া
- কোন গুরুতর ঝুঁকি/ সমস্যা পাওয়া গেলে, ম্যানেজমেন্টকে সতর্ক করা এবং অবিলম্বে তা সংস্কার করার পরামর্শ দেয়া

পরিদর্শনের পরঃ

- পরিদর্শন শেষে পরিদর্শক পুনরায় ঝুঁকি/ সমস্যার ব্যাপারে অথবা আরও তথ্য জানার জন্য ম্যানেজমেন্টের সাথে সাক্ষাৎ করতে পারে

পরিদর্শন প্রতিবেদনঃ

- যে সকল ঝুঁকি/ সমস্যার সমাধান প্রয়োজন, তার সময়সীমা উল্লেখ করে ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষ, ব্র্যান্ড ও লেবার পার্টনারদের একটি প্রতিবেদন পাঠানো হবে।

সংশোধনমূলক কর্ম পরিকল্পনা (ক্যাপ)ঃ

- পরিদর্শন প্রতিবেদনের উপর ভিত্তি করে আরএসসি, ম্যানেজমেন্ট ও ব্র্যান্ড একটি সংশোধনমূলক কর্ম পরিকল্পনা (ক্যাপ) তৈরি করবে, যেখানে প্রয়োজনীয় সংশোধনমূলক কাজ, এবং তা শেষ করার সময়সীমা দেয়া থাকবে।



এনেক্র
২

সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনার নমুনা (কার্যপ)

অগ্নি নিরাপত্তা

"১ জুন ২০২০ তারিখ থেকে আরএমজি সাস্টেইনেবিলিটি কাউন্সিল কর্তৃক সকল পরিদর্শন পরিচালিত হচ্ছে।
১ জুন ২০২০ তারিখের পূর্বে স্টিকটিং বাংলাদেশ একর্ড ফাউন্ডেশন কর্তৃক সকল পরিদর্শন পরিচালিত হত।"

প্রয়োজনীয় পদক্ষেপ সংক্রান্ত সংস্কার কাজের সারমর্ম

উল্লেখ্যঃ ২০১৫ সালে একর্ড কারখানাটিতে প্রাথমিক পরিদর্শন পরিচালনা করেছিল

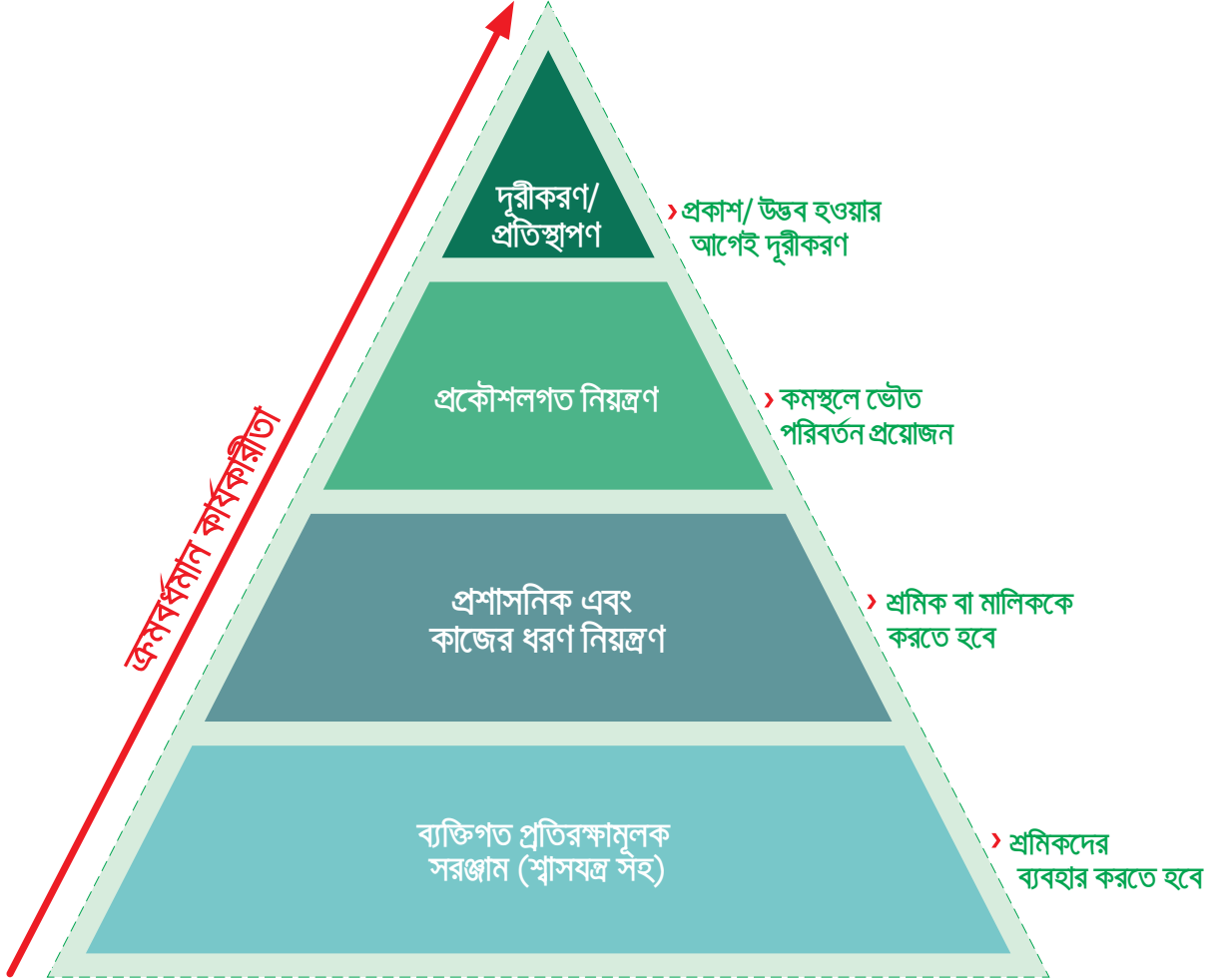
২-ডিসেম্বর-২০১৫						
কারখানার নাম ও ঠিকানা						
পরিদর্শনের তারিখ						
সম্মত আর্থিক পরিকল্পনা						
তালিকা নং	পরিদর্শন পর্যবেক্ষণ	পরিদর্শন সংক্রান্ত কর্ম পরিকল্পনা	চূড়ান্ত কর্ম পরিকল্পনা	কারখানার সময়সীমা	পরিদর্শনের সময়সীমা	অগ্রগতির অবস্থা
১। কাঠামোগত	ভবন নং ১ এবং ২ তে স্তম্ভের কনক্রিটের শক্তি যাচাই করুন	নিম্নের দুটিতলা (নিচতলা ও ১ম তলা) ৪টি স্তম্ভের ক্ষেত্রে, বিদ্যমান সিলিভার এর শক্তি তথ্যের মাধ্যমে ইনসিট- কংক্রিট এর শক্তি যাচাই করুন। যদি বিদ্যমান সিলিভারে শক্তির তথ্য না থাকে তাহলে, ফ্রসসেকশনাল জায়গাটি হারিয়ে ফেলার বিষয়টি বিবেচনা করে কোরের থেকে তথ্য নেওয়া হবে।	কারখানা ডিইএটি পেশ করেছে। রেফ# এস-১ যুক্ত ছবিটি দেখুন।	০৮/০৪/২০১৫	(৬ সপ্তাহের মধ্যে)	যাচাই বাকি
২। কাঠামোগত	উপরের স্তম্ভগুলো গোলাকারের স্তম্ভগুলোতে চাপ তৈরি করে, ইঙ্গিত অনুসারে- বিস্তারিত প্রকৌশল দ্বারা মূল্যায়ন করা প্রয়োজন।	অগ্রাধিকার-১: বর্তমানে মেঝের ব্যবহার বজায় রাখুন এবং এই ব্যবহারগুলো পাল্টানো বা বাড়ানো যেন না হয় যা ভার বাড়িয়ে দিতে পারে।	আরএসসি পরিদর্শক দল কর্তৃক সংশোধিত এবং যাচাইকৃত।	৩০/০৫/২০১৪	১০ জুন ২০১৪	সংশোধন সম্পন্ন
৩। অগ্নি	নিচতলার দক্ষিণ সিঁড়িতে স্টোরেজ অবস্থিত।	বহিরাগত সিঁড়ি ও বহির্গমন পথ থেকে সকল স্টোরেজ সরিয়ে ফেলুন।	আরএসসি পরিদর্শক দল কর্তৃক সংশোধিত এবং যাচাইকৃত।	৩০/০৪/২০১৪	অবিলম্বে	সংশোধন সম্পন্ন



এনেক্র



ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ পিরামিড



দুরীকরণ বা প্রতিস্থাপন: সম্পূর্ণভাবে ঝুঁকিটি নির্মূল করে দেয়া

- কোন যন্ত্র মেরামত করার সময় বৈদ্যুতিক শক প্রতিরোধ করতে পাওয়ারটি উৎস থেকে বন্ধ করে দেয়া।
- স্টোর-রুম থেকে স্তপ করে রাখা বস্তু সরিয়ে রাখা যেন সেগুলো নিচে পড়ে না যায়।

প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ: কর্মক্ষেত্রে একটি অবকাঠামোগত পরিবর্তন প্রয়োজন

- ধুলো অপসারণ করতে উৎস থেকে বায়ু চলাচল ব্যবস্থা নিশ্চিত করন।
- কাজের ক্ষেত্রে পিড়াদায়ক অবস্থা নিয়ন্ত্রণ করার জন্য কর্মস্থান নতুন রূপে সাজান।

প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ: শ্রমিক অথবা মালিকদের কিছু করণীয় থাকে

- যন্ত্রপাতির নিরাপদ পরিচালনার জন্য প্রশিক্ষণের আয়োজন করা।
- এম.এস.ডি.এস. দ্বারা শ্রমিকদের ঝুঁকি সম্পর্কে সচেতন করা।

ব্যক্তিগত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) : শ্রমিকদের কিছু পরিধান করা প্রয়োজন।

- মাস্ক বা গ্লোভস পরিধান করা প্রয়োজন।
- নির্দিষ্ট কাজের জন্য রেস্পিরেটর ব্যবহার করা প্রয়োজন।



এনেছ

৪

কর্মস্থল পরিদর্শন বিষয়ক দিকনির্দেশনা

কর্মস্থল পরিদর্শন পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা কর্মসূচির একটি গুরুত্বপূর্ণ অংশ। কর্মস্থলের স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা পর্যবেক্ষণের জন্য পরিদর্শন অপরিহার্য এবং ঝুঁকি সনাক্ত করা, মূল্যায়ন করা এবং নিয়ন্ত্রণ করার জন্য এটি অন্যতম মৌলিক পদ্ধতি।

কর্মস্থল পরিদর্শন করার ক্ষেত্রে ভূমিকা:

যদিও কর্মস্থল পরিদর্শনের প্রধান দায়িত্ব ম্যানেজমেন্টের, কার্যকর কর্মস্থল পরিদর্শন কর্মসূচির জন্য ম্যানেজার, সুপারভাইজার, শ্রমিক এবং সেইফটি কমিটির মধ্যে সমন্বয় থাকা দরকার। মালিক, শ্রমিক এবং সেইফটি কমিটি সকলেরই এই পদ্ধতি বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে ভূমিকা আছে।

মালিক পক্ষে করণীয়:

- নিয়মিত পরিদর্শন কার্যক্রম সম্পন্ন করা এবং প্রয়োজনীয় মানব সম্পদ এবং আর্থিক সহায়তা প্রদান করা।
- সকল শ্রমিকদের শিক্ষা ও প্রশিক্ষণ প্রদান করা হচ্ছে কিনা তা নিশ্চিত করা।
- তাদের দায়িত্ব বুঝে নেয়া এবং যারা কর্মক্ষেত্রে পরিদর্শন করে তাদের সহযোগিতা করা।
- সেইফটি কমিটির সাথে কর্মস্থলের পরিদর্শনের সময় নির্ধারণ নিয়ে আলোচনা করা।
- সেইফটি কমিটির সদস্যগণ কর্মস্থল পরিদর্শনে কার্যকরী ভূমিকা রাখছে কিনা তা নিশ্চিত করা।
- কর্মস্থল পরিদর্শন প্রতিবেদনটি পুনঃবিবেচনা করা।
- সুপারিশকৃত সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা বাস্তবায়ন, পর্যবেক্ষণ, মূল্যায়ন এবং তা সবাইকে জানানো হয়েছে নাকি নিশ্চিত করুন।

শ্রমিকদের করণীয়:

- অনুরোধ করা হলে কর্মস্থল পরিদর্শনে শ্রমিকরা অংশগ্রহণ করবে।
- যারা কর্মস্থল পরিদর্শন করে তাদেরকে সংশোধনমূলক কাজের জন্য পরামর্শ দেবেন।
- নিরাপদ কাজের অভ্যাস করার জন্য প্রশিক্ষণ অথবা উন্নয়নমূলক কাজের চর্চা অথবা কার্যপদ্ধতি তৈরিতে অংশ নেবে।

সেইফটি কমিটির করণীয়:

- কর্মস্থল পরিদর্শনের পরিকল্পনা/সময় নির্ধারণের ব্যাপারে মালিক পক্ষের সাথে সহযোগিতা করা।
- কর্মস্থল পরিদর্শনে কার্যকরীভাবে অংশগ্রহণ করা।
- সকল কর্মস্থল পরিদর্শন প্রতিবেদন পর্যালোচনা করা।
- সংশোধনমূলক পরিকল্পনার জন্য মালিক পক্ষের কাছে সুপারিশ করা।
- সংশোধনমূলক কর্ম পরিকল্পনা বাস্তবায়ন, ফলো-আপ এবং মূল্যায়ন পর্যবেক্ষণ করা।
- কর্মস্থল পরিদর্শন কার্যকরী করার ক্ষেত্রে প্রতিনিয়ত পর্যবেক্ষণ করা এবং প্রয়োজন অনুযায়ী সুপারিশ করা।

এখানে কার্যকরী কর্মস্থল পরিদর্শনের কর্মসূচি ঠিক করার জন্য চারটি ধাপ রয়েছে :

১. পরিদর্শনের পরিকল্পনা
২. কর্মস্থানের সীমানার মধ্যে সশরীরে উপস্থিত হয়ে পরিদর্শন করা।
৩. সুপারিশসহ প্রতিবেদন লেখা
৪. পরিদর্শন প্রতিবেদনগুলো বিশ্লেষণ করা এবং পরামর্শগুলো অনুসরণ ও ফলো-আপ করা।

ধাপ ১ : পরিদর্শন পরিকল্পনা:

একটি দল নিয়মিতভাবে পরিদর্শন সম্পন্ন করবে। যে কাজের এলাকা পরিদর্শন করা হবে তার উপর ভিত্তি করে পরিদর্শন দলের গঠন পরিবর্তন হতে পারে।

পরিদর্শন দল মূলত গঠিত হবে ঐ কর্মক্ষেত্রের ম্যানেজার, সুপারভাইজার, একজন শ্রমিক যার বিভিন্ন কাজের ধরন এবং পদ্ধতি সম্পর্কে ভাল জ্ঞান আছে এবং নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য কমিটির কিছু সদস্যবৃন্দদের নিয়ে।

যখন বিভিন্ন সরঞ্জামাদি এবং কার্যক্রম পরিদর্শন করা হবে, তখন দলকে একজন দক্ষ ব্যক্তির উপর নির্ভর করতে হবে। যেমন - একজন প্রকৌশলী, একজন ইলেকট্রিশিয়ান, একজন মেকানিক অথবা একজন উপকরণ পরিচালনাকারী।

একটি কার্যকরী পরিদর্শন নির্ভর করে দলের সদস্যগণের ঝুঁকি সনাক্তকরণের সামর্থ্যের উপর। এর জন্য নিম্নের বিষয়গুলোর ওপর ভালো জ্ঞান থাকা প্রয়োজনঃ

- কারখানার কাজ এবং কার্যপদ্ধতির ধরন
- প্রাসঙ্গিক নিরাপত্তার প্রয়োজনীয়তা এবং মান
- কাজের পরিবেশ, সরঞ্জামাদি, যন্ত্রপাতি ও কার্যপ্রণালীর সাথে জড়িত যে কোন ধরনের সম্ভাব্য ঝুঁকি
- সেসব স্থান সম্পর্কে জানা যেখানে আগেই কোন দুর্ঘটনা ঘটে গেছে।

ধাপ -২ঃ সীমানার ভেতর ভেত পরিদর্শনঃ

কোন কর্মস্থলকেই সম্পূর্ণ নিরাপদ বিবেচনা করা যাবে না। যার ফলে, কর্মস্থলের সকল এলাকাসমূহ, যেমন, অফিস, গুদামজাত এলাকা এবং রক্ষণাবেক্ষণ এলাকাসহ পরিদর্শন করতে হবে। যে সকল এলাকা সাধারণত কর্মক্ষেত্র হিসাবে ব্যবহার করা হয় না সেখানে পরিদর্শন করতে হবে যেমনঃ পার্কিং এলাকা, ক্যান্টিন এবং লকার রুম। কতবার এবং কতদিন অন্তর পরিদর্শন করা হবে তার সংখ্যা নির্ধারণ করার সময় নিচের বিষয়সমূহ বিবেচনা করতে হবেঃ

- কারখানার যেসব কর্মকান্ড ও কার্যপ্রণালীর পরিদর্শন করা হবে তার জটিলতা বিবেচনা করা।
- ঝুঁকিপূর্ণ সরঞ্জামাদি একটি নির্দিষ্ট সময় পর পর পরিদর্শন করতে হবে।
- ঝুঁকিপূর্ণ কাজ যার জন্য আলাদাভাবে এবং বার বার পরিদর্শন প্রয়োজন।
- কর্মক্ষেত্রে নতুন কাজ অথবা নতুন মেশিনের পরিচিতি।

এটা মনে রাখা গুরুত্বপূর্ণ যে বছরে কমপক্ষে দুইবার সম্পূর্ণ কর্মক্ষেত্র পরিদর্শন করতে হবে।

সম্ভাব্য দুর্ঘটনামূলক ত্রুটি এড়িয়ে চলতে, আপনাকে চেকলিস্ট তৈরি করার জন্য পরামর্শ দেয়া হচ্ছে যা সম্ভাব্য সকল ধরনের ঝুঁকি সনাক্ত করবে। বিভিন্ন সরঞ্জামাদি বা প্রক্রিয়া পরিবর্তন হলে তা যেন এই লিস্টে প্রতিফলিত হয় তা নিশ্চিত করতে এই লিস্টগুলো নিয়মিতভাবে পুনর্বিবেচনা করতে হবে। এছাড়াও দুর্ঘটনার প্রতিবেদন থেকে যা জানা হল সে অনুযায়ী চেকলিস্টগুলোতে পরিবর্তন আনতে হবে।

কিছু নমুনা চেকলিস্ট এই বুকলেটের শেষে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

পরিদর্শন পরিচালনা করার সময় এটা মনে রাখতে হবে যে, যেসব বড় ধরনের ঝুঁকি রয়েছে তা লোকজনদের অতি দ্রুত জানানো প্রয়োজন। কম গুরুত্বপূর্ণ ঝুঁকিগুলো চূড়ান্ত প্রতিবেদনে দেয়া যেতে পারে। যদিও পরিদর্শকদের অনেক প্রশ্ন থাকতে পারে, তার জন্য শ্রমিকদের কাজে অপ্রয়োজনীয়ভাবে বাধা দেয়া অথবা সনাক্তকৃত ঝুঁকির জন্য তাদেরকে দোষারোপ করা যাবে না।

কর্মস্থল পরিদর্শন কার্যকরভাবে সম্পাদনের জন্য কিছু পরামর্শঃ

প্রত্যক্ষ ঝুঁকির দিকে অবিলম্বে সকলের দৃষ্টি আকর্ষণ করতে হবে। অন্যান্য ঝুঁকিগুলোর বিষয় চূড়ান্ত প্রতিবেদনে জানানো যেতে পারে।

যেসব বিষয় বা কাজ খুব বেশি অনিরাপদ, যেগুলো মেরামত বা সংস্কার না করা পর্যন্ত কোন নিরাপদ অবস্থায় নেয়া যাচ্ছে না তা অবিলম্বে বন্ধ করে দিন।

কোন সরঞ্জাম আপনি চালু করবেন না। অপারেটরকে প্রদর্শন করতে বলুন। যদি অপারেটর তার সংশ্লিষ্ট কোন যন্ত্রাংশের ঝুঁকি সম্পর্কে না জেনে থাকে তাহলে সেটাই উদ্বেগের কারণ হতে পারে, সেক্ষেত্রে বিষয়টি বিবেচনায় আনতে হবে। কখনই এই বিষয়গুলো এড়িয়ে যাওয়া যাবে না, কারণ নিরাপত্তা বিষয়ে বিবেচনা করার মত সঠিক জ্ঞান আপনার নাও থাকতে পারে।

- **উপরে, নিচে, চারপাশে এবং ভেতরে লক্ষ্য করুন।** নিবিড়ভাবে পর্যবেক্ষণ করুন। হালকাভাবে নিরীক্ষা করে পর্যবেক্ষণটি নষ্ট করবেন না।
- আপনার নোটে প্রত্যেকটি ঝুঁকি এবং এর স্থান সম্পর্কে **বিস্তারিতভাবে বর্ণনা** দিন।
- ভুলে যাওয়ার আগেই যেখানে **যে সমস্যা পাওয়া যাচ্ছে তা লিখে ফেলুন।**
- যদি কখনও পর্যবেক্ষণ প্রক্রিয়াটি বাধাপ্রাপ্ত হয় তাহলে কোন অংশ তদন্ত করা হয়েছে অথবা কোন অংশ তদন্ত করা হয়নি তা **রেকর্ড** রাখুন।

- **প্রশ্ন জিজ্ঞাসা করুন**, কিন্তু অযথা কাজের ক্ষতি করবেন না। এটা কার্যকর মূল্যায়নকে বাধাগ্রস্ত করতে পারে এবং সম্ভাব্য ঝুঁকির সৃষ্টি করতে পারে।
- যে সকল যন্ত্র পর্যবেক্ষণ করা হচ্ছে তা বন্ধ ও গতিশীল অবস্থায় **বিবেচনা** করতে হবে। কোন মেশিন বন্ধ থাকলে তা পুনরায় চালু হওয়া পর্যন্ত পর্যবেক্ষণ স্থগিত রাখুন।
- যখন কোন যন্ত্র, কার্যপ্রণালী অথবা পরিবেশ পর্যবেক্ষণ করা হবে তখন তা নিয়ে **সকলে মিলে আলোচনা করুন** যে “এই অবস্থা থেকে কোন সমস্যা, ঝুঁকি বা দুর্ঘটনার সম্ভাবনা রয়েছে কি?”

ধাপ ৩: প্রতিবেদন লেখা

কর্তৃপক্ষকে অবশ্যই পর্যবেক্ষণ থেকে বের হয়ে আসা সমস্যাগুলো বাস্তবসম্মত এবং সংক্ষিপ্তভাবে জানাতে হবে। প্রতিবেদনটি ভাল হলে এতে দেয়া সুপারিশগুলোতে কর্তৃপক্ষের সমর্থন পাওয়া সহজ হবে।

পর্যবেক্ষণটি সত্যিকার অর্থে কার্যকর হবে যদি, সংস্কারমূলক কাজে অধিকারপ্রাপ্ত ব্যবস্থাপকদের সমস্যাগুলো সম্পর্কে অবিলম্বে জানানো হয় এবং প্রয়োজনীয় সংস্কারমূলক পদক্ষেপ গ্রহণের পরিকল্পনা এবং তা বাস্তবায়ন করা হয়।

ধাপ ৪: পর্যবেক্ষণ প্রতিবেদন পর্যালোচনা এবং সুপারিশ

পর্যবেক্ষণকে স্বাস্থ্য এবং নিরাপত্তা কর্মসূচির একটি অর্থপূর্ণ বিষয় করতে সংগৃহীত তথ্যগুলো কাজে লাগাতে হবে। উপযুক্তভাবে পর্যবেক্ষণ পরিচালনা করা হলেও তা শুধু তখনই কার্যকর হবে যখন এই দলটির উল্লেখ করা উদ্বেগগুলো যাচাই করে প্রয়োজনীয় সংস্কারমূলক কাজ সম্পন্ন করা হবে।

পরিদর্শন প্রতিবেদন বিশ্লেষণ করার জন্য মনে রাখার মত কিছু গুরুত্বপূর্ণ বিষয় :

- পরিদর্শন প্রতিবেদনটি পর্যবেক্ষণ করা কর্মস্থলের নিরাপত্তা কমিটির প্রাথমিক কার্যক্রম।
- সেইফটি কমিটিতে অন্ততপক্ষে একজন সদস্যের সমস্যা সমাধানের কর্তৃত্ব থাকতে হবে, যে নিশ্চিত করবে যে সেইফটি কমিটি দ্বারা সুপারিশকৃত সংস্কারকার্য যেন বাস্তবায়ন করা হয়।
- কিছু বিষয় বা সমস্যার জন্য দক্ষ ব্যক্তির মতামতের প্রয়োজন হতে পারে, যেমন প্রকৌশলী অথবা কারখানার স্বাস্থ্য বিশেষজ্ঞ।
- যারা পরিদর্শন কার্যক্রমে অংশগ্রহণ করছে তাদেরকে কার্যপ্রণালীর ফলো-আপের কোন পদক্ষেপ সম্পর্কে জানালে তারা উৎসাহ পাবে।
- পর্যবেক্ষণ চলাকালীন সময়ে কোন প্রত্যক্ষ বিপদ চিহ্নিত করা হলে অবিলম্বে সংশ্লিষ্ট কর্তৃপক্ষকে তা জানাতে হবে এবং জরুরী ভিত্তিতে প্রয়োজনীয় পদক্ষেপ নিতে হবে।

পর্যবেক্ষণ প্রতিবেদন বিশ্লেষণ করে কর্মস্থলের কোন জায়গাগুলোতে স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তাজনিত সমস্যা বেশি রয়েছে এবং এই সমস্যাগুলোর ধারা নির্ধারণ করা, উভয়ই খুব গুরুত্বপূর্ণ।

একটি বিস্তারিত এবং পূর্ণাঙ্গ পর্যবেক্ষণ প্রতিবেদন বিশ্লেষণ যা যা করেঃ

- কোন নির্দিষ্ট স্থানে প্রশিক্ষণ প্রয়োজন তা চিহ্নিত করে;
- বিস্তারিত বর্ণনা দেয় কোন নির্দিষ্ট স্থানে কোন ধরনের দুর্ঘটনা ঘটে;
- সংশোধনমূলক কাজের গুরুত্ব অনুযায়ী সেগুলো অগ্রাধিকারে সাজাতে সাহায্য করে;
- কাজের একটি স্বাস্থ্যকর পদ্ধতি প্রতিষ্ঠা করতে সাহায্য করে অথবা বিদ্যমান পদ্ধতির উন্নয়ন করে।



মেশিন সেইফটির দিকনির্দেশনা

মেশিন দ্বারা আঘাতসমূহ

মেশিনের মাধ্যমে আঘাত সাধারণত নিম্নে বর্ণিত দুটি কারণে হয়ঃ

- ১। মেশিন চালানোর বা রক্ষণাবেক্ষণের প্রশিক্ষণ বা অভিজ্ঞতার অভাবে আঘাত পাওয়া।
- ২। মেশিনের সঠিক রক্ষণাবেক্ষণ না থাকার কারণে আঘাত পাওয়া।

মেশিন দ্বারা আঘাত প্রতিরোধ করতে প্রয়োজন অপারেটর ও মেকানিকদের উন্নত প্রশিক্ষণ এবং কার্যকর রক্ষণাবেক্ষণ।

ভাল প্রশিক্ষণ

প্রশিক্ষণ শুধু কিভাবে মেশিন চালাতে হয় সে বিষয়ে দিলেই যথেষ্ট নয়। ভালো প্রশিক্ষণের অর্থ অপারেটর এবং মেকানিকদের মেশিন **নিরাপত্তার বিষয় এবং প্রয়োজনীয়তা** সম্বন্ধে ভালো প্রশিক্ষণ দেয়া।

কার্যকর রক্ষণাবেক্ষণ

একটি কার্যকর **মেশিন রক্ষণাবেক্ষণ** কার্যক্রম নষ্ট মেশিনগুলোর শুধু মেরামতই করবে তা না। এতে থাকবে রক্ষণাবেক্ষণের জন্য **নিয়মিত সময়সূচী**, প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত মেকানিক এবং এই **রক্ষণাবেক্ষণের প্রতিবেদন** নিয়মিত পর্যবেক্ষণ করা।

সেলাই মেশিন

- শক্ত নিডল গার্ড লাগানো ও ব্যবহার করা হচ্ছে তা অবশ্যই নিশ্চিত করুন। চোখ রক্ষার জন্য গার্ড প্রয়োজন কিনা তা যাচাই করুন।
- মটর বন্ধ করে তার জন্য পর্যাপ্ত আলো নিশ্চিত করুন।
- 'V' বেল্ট এবং পুলি ড্রাইভ যেন গার্ড দেয়া থাকে তা নিশ্চিত করুন।
- বসার জায়গাতে যেন ভালভাবে বসা যায় এবং সহজে নড়াচড়া করা যায় তা নিশ্চিত করুন।
- মেঝেতে বৈদ্যুতিক তার এড়ানোর জন্য সেগুলো উপর দিয়ে অথবা সিলিং এর সাথে আটকিয়ে রাখতে চেষ্টা করুন।
- গার্ড, নিডল ও কর্মস্থলে সাপ্তাহিক পরিদর্শন চালান।
- অপারেটরের আঙ্গুলের আকার অনুযায়ী গার্ডটি ঠিকঠাক করুন।
- নিডল পাল্টানোর সময় পা-দানি (ট্রেডল) থেকে পা সরিয়ে রাখুন।
- নিডল পাল্টানোর সময় বা ঠিকঠাক করার সময় পাওয়ার সুইচটি বন্ধ রাখুন।

ফেব্রিক-কাটিং মেশিন

- ব্লেডটির ধারালো অংশ ঢেকে রাখতে স্বয়ংক্রিয় গার্ডটি ব্যবহার করবেন।
- কাটিং ব্লেড যেখানে ব্যবহার করা হয় সেসব স্থানে সাবধান চিহ্ন দিয়ে রাখতে হবে যেন কেউ সহজে সে স্থানে প্রবেশ না করতে পারে।
- কোন মটর যুক্ত বা স্বয়ংক্রিয় মেশিনের ব্লেড চলাকালীন সময়ে অবশ্যই সে স্থানে সতর্কীকরণ চিহ্ন ব্যবহার করতে হবে।
- লে-আপ মেশিন যেখানে ব্যবহার হয় সেখানে কার্যক্রম চলাকালীন সময়ে প্রবেশ নিষেধ করতে ট্রিপ-গার্ড ব্যবহার করুন।
- সকল অপারেটরের জন্য পাঁচ আঙ্গুল সমৃদ্ধ চেন-মেল গ্লাভস (মেটাল গ্লাভস) বানিয়ে রাখুন। সে গ্লাভসগুলো যেন সবাই পরিধান করতে পারে এবং কাটার কাজে ব্লেড ব্যবহার করার সময় তারা যেন এই গ্লাভসগুলো পরিধান করে তা নিশ্চিত করুন।
- বৈদ্যুতিক কন্ট্রোল যেন ভাল অবস্থায় থাকে তা নিশ্চিত করুন।
- লাইট, গার্ড এবং টেবিল ফিটিংস নিয়মিতভাবে পর্যবেক্ষণ করুন।
- একটি ভাল এবং কার্যকর পরিষ্কার পদ্ধতি স্থাপন করুন যেন নরম তুলো এবং বস্ত্রের টুকরো বিশেষ জমা হতে প্রতিরোধ করা যায়।
- কাটার ব্লেডটি পাল্টানো ও ফেলে দেয়ার জন্য একটি নিরাপদ ব্যবস্থা নিন এবং নিশ্চিত করুন যে পুরনো ব্লেডগুলো নিরাপদভাবে ফেলে দেয়া হয়েছে যেন সেগুলো চাকু হিসেবে আর ব্যবহার করা না হয়।

মেশিন রক্ষণাবেক্ষণঃ

- রক্ষণাবেক্ষণে দায়িত্বপ্রাপ্ত মেকানিকদের মেশিন চালানোর ওপর নিয়মিত প্রশিক্ষণ দিতে হবে।
- রক্ষণাবেক্ষণের দায়িত্বপ্রাপ্ত কর্মচারীরা যেন পিপিই এবং যথোপযুক্ত সরঞ্জাম ব্যবহার করে।
- রক্ষণাবেক্ষণের কাজ উৎপাদনকারীর রক্ষণাবেক্ষণের নির্দেশনা অনুসরণ করে করুন।
- রক্ষণাবেক্ষণের কাজ মেশিন বন্ধ অবস্থায় করুন।
- রক্ষণাবেক্ষণের জন্য একটি সময়সূচী এবং প্রতিবেদন তৈরি করে রাখুন এবং তা নিয়মিত পর্যবেক্ষণ করুন।
- দায়িত্বপ্রাপ্ত মেকানিকদের সকল মেশিনের নিরাপত্তা বিষয়ের ওপর প্রশিক্ষণ দিতে হবে।

আরএমজি মেশিন নিরাপত্তা সংক্রান্ত নির্দেশনাঃ মেশিন রক্ষণাবেক্ষণে যা করণীয় এবং করণীয় নয়

করবেন

- একটি যোগ্যতাসম্পন্ন ও প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত ব্যক্তি দ্বারা রক্ষণাবেক্ষণ কার্যক্রম নিশ্চিত করুন (যে ব্যক্তি এই কাজ সম্বন্ধে প্রয়োজনীয় দক্ষতা, জ্ঞান এবং অভিজ্ঞতা রয়েছে ও নিরাপদ ভাবে কাজটি করতে পারবে)।
- দায়িত্বপ্রাপ্ত মেকানিকদের সকল মেশিন চালানোর নিরাপদ নিয়মের ওপর প্রশিক্ষণ দিন।
- উৎপাদনকারীর নির্দেশনা গাইডটি মেনে নিয়মিতভাবে সরঞ্জাম এবং যন্ত্রপাতি রক্ষণাবেক্ষণ করুন বিশেষ করে যদি কোন জটিল-নিরাপত্তার বিষয় থাকে।
- শ্রমিকদের বলুন ত্রুটিপূর্ণ বা ক্ষতিগ্রস্ত সরঞ্জাম সম্বন্ধে অবিলম্বে জানাতে।
- রক্ষণাবেক্ষণের জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তিকে পর্যাপ্ত সরঞ্জাম প্রদান করুন।
- মেকানিকদের পিপিই সরঞ্জাম দিন।
- শ্রমিক ও রক্ষণাবেক্ষণের জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত কর্মীদের ঝুঁকি কমাতে একটি সময়সূচী তৈরি করে রাখুন যেন রক্ষণাবেক্ষণ কর্মকান্ড মেশিন বন্ধ থাকা অবস্থায় হয়।
- রক্ষণাবেক্ষণ কার্যক্রম নিরাপদ ভাবে করতে মেশিন এবং তার চলন্ত অংশগুলো যেন বন্ধ করে অথবা তালাবদ্ধ (লকড) রাখা হয়।
- দাহ্য/ বিস্ফোরক/ বিষাক্ত উপাদানগুলো সঠিকভাবে ব্যবহার করা হয়।

করবেন না

- রক্ষণাবেক্ষণ উপেক্ষা করা।
- ক্ষতিগ্রস্ত অথবা অনিরাপদ যন্ত্রের প্রতিবেদন উপেক্ষা করা।
- ত্রুটিপূর্ণ অথবা ক্ষতিগ্রস্ত সরঞ্জাম ব্যবহার করা।
- মেশিন নিরাপত্তার বৈশিষ্ট্যগুলো বদলে দেয়া।
- প্রস্তুতকারকের মতামত না নিয়ে মেশিনে কোন পরিবর্তন করা।



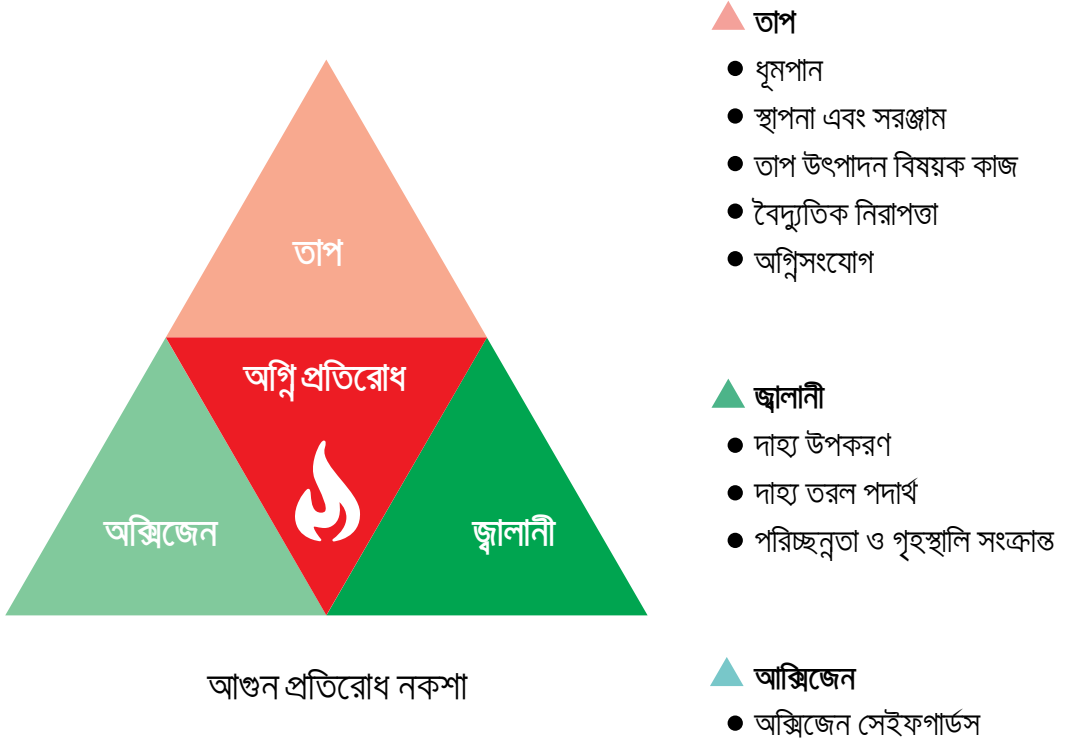
এনেক্স
৬

ফায়ার সেইফটি গাইড

এই ছোট গাইডটি সেইফটি কমিটির জন্য। অগ্নি নিরাপত্তা ও সুরক্ষা সমন্ধে কিছু মৌলিক তথ্য রয়েছে যা সেইফটি কমিটিকে কর্মস্থলের অগ্নি নিরাপত্তা মূল্যায়ন করতে সাহায্য করবে। অতিরিক্ত তথ্যের জন্য আরএসসি অফিসে যোগাযোগ করুন।

- ১। আগুন প্রতিরোধ
- ২। আগুন হতে দ্রুত সতর্কতা
- ৩। আগুন নিয়ন্ত্রণ
- ৪। নিরাপদ বর্হিগমন

আগুন প্রতিরোধ



তিনটি উপকরণ থেকে আগুন তৈরী হয় - তাপ, অক্সিজেন এবং জ্বালানী। তাপ, অক্সিজেন এবং জ্বালানী না থাকলে আগুন তৈরী হবে না এবং ছড়িয়ে যাবে না। আগুন প্রতিরোধ করার মূল কৌশল হল আগুন তৈরীর উপকরণগুলো যেমন তাপ, অক্সিজেন ও জ্বালানী সরিয়ে ফেলা। আগুন শুরু হওয়া বা ছড়িয়ে পড়ার ঝুঁকি কমিয়ে আনতে ঝুঁকি মূল্যায়নে তিনটি উপকরণ বিস্তারিতভাবে উল্লেখ করতে হবে। এই উপকরণগুলো বিস্তারিত জানা দরকার - এভাবে আগুনের ঝুঁকি মূল্যায়ন করা যাবে।

তাপ

কর্মস্থলে তাপ সৃষ্টি করার কি কি উৎস রয়েছে, এবং এই উৎসগুলো কিভাবে নিয়ন্ত্রণ করা হচ্ছে?

ধূমপান

- উপযুক্ত স্থানে “ধূমপান-নিষেধ” চিহ্নটি লাগিয়ে দিন।
- ধূমপান করার এলাকাটি যেন দাহ্য উপাদান থেকে দূরে থাকে তা নিশ্চিত করুন।
- সিগারেট ও ম্যাচ যেন নিরাপদ জায়গায় ফেলা হয় এবং সব ধরনের দাহ্য আবর্জনা থেকে দূরে থাকে সে ব্যবস্থা নিন।

সরঞ্জাম

সরঞ্জাম সঠিকভাবে না রাখলে অগ্নি দুর্ঘটনার কারণ হতে পারে।

- কোন যন্ত্রপাতিতে যেন আগুন বা অতিরিক্ত তাপ তৈরী না হয় তা নিশ্চিত করুন।
- সঠিকভাবে পরিষ্কার পরিচ্ছন্নতা নিশ্চিত করুন, যেন ধুলা অথবা অন্য কোন উপকরণ দ্বারা মেশিনের বায়ু চলাচলের পথ বাধাগ্রস্ত না থাকে - কারণ তা অতিরিক্ত তাপ উৎপন্ন করতে পারে।
- বৈদ্যুতিক সরঞ্জামে আগুন বা স্পার্ক যেন তৈরী না হয় তা নিশ্চিত করতে কোন যোগ্যতাসম্পন্ন ব্যক্তি দ্বারা বৈদ্যুতিক সরঞ্জামগুলো পরিদর্শন করান।
- তাপ উৎপন্ন করা যন্ত্রগুলো যেমন, ডাইং মেশিন, বয়লার (বাৎসরিক পরিদর্শন এবং পরীক্ষা করা) ও কাটিং মেশিনগুলো সঠিকভাবে পরিষ্কার এবং রক্ষণাবেক্ষণ করুন। দাহ্য উপকরণগুলো এই ধরনের সরঞ্জাম থেকে দূরে রাখুন।
- যন্ত্রপাতি সঠিকভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করতে একটি পরিকল্পিত রক্ষণাবেক্ষণ কার্যক্রম অবলম্বন করুন। এই ধরনের কার্যক্রম উপস্থিত থাকলে সেটি পর্যালোচনা করুন।
- একটি পরিকল্পিত রক্ষণাবেক্ষণ কার্যক্রমে যে যে পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত:-
 - ঘর্ষণজনিত তাপ (যা লুজ ড্রাইভ বেল্ট, সঠিকভাবে তৈলাক্তকরণ না করা বেয়ারিং অথবা অন্য কোন চলন্ত অংশের কারণে হয়ে থাকে)
 - বৈদ্যুতিক ত্রুটি
 - দাহ্য পদার্থ, গরম পৃষ্ঠের সংস্পর্শে আসা
 - ফেটে যাওয়া ভাল্ব যা থেকে কোন দাহ্য তরল অথবা গ্যাস নিষ্কাশন হয়
 - স্ট্যাটিক স্পার্ক

তাপ উৎপাদনকারী কাজ (হট ওয়ার্ক)

তাপ উৎপাদনকারী কাজ হল সেসব কাজ যা থেকে আগুন তৈরীর জন্য পর্যাপ্ত পরিমানের তাপ তৈরী হয়ে থাকে, যেমন ফ্লেম কাটিং, ঝালাই, গ্রাইডিং এবং অন্যান্য কাজ যেখানে আগুনের ব্যবহার হয় যেমন বয়লার ইত্যাদি। তাপ উৎপাদনকারী কাজ অনেক ঝুঁকিপূর্ণ কাজ ফলে কঠোর নিয়ন্ত্রণে রাখতে হবে।

- তাপ উৎপাদনকারী কাজ চিহ্নিত করুন।
- তাপ উৎপাদনকারী কাজের অনুমতি তখনই দেবেন যখন কোন সন্তোষজনক বিকল্প পাবেন না।
- প্রাসঙ্গিক ঠিকাদাররা তাপ উৎপাদনকারী কাজ প্রক্রিয়া ও নিয়ন্ত্রণ সমন্ধে যেন জেনে থাকে তা নিশ্চিত করুন।
- তাপ উৎপাদনকারী কাজের অনুমোদন পদ্ধতি ব্যবহার করুন যেখানে নিম্ন বর্ণিত বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত থাকবে।
 - অগ্নি প্রতিরোধক সুরক্ষা বস্ত্র পরিধান করুন।
 - দ্বায়িত্ব সহজবোধ্য করুন।

- লিফট এবং অডিট প্রক্রিয়া ব্যবহার করুন।
- নিয়মিত পরিদর্শন ও রক্ষণাবেক্ষণ করুন।
- কাজ করার বস্তুটি নিরাপদ জায়গায় সরিয়ে রাখুন।
- দাহ্য উপাদানগুলো সুরক্ষিত অবস্থায় সরিয়ে রাখুন।
- স্পার্ক প্রতিরোধ, দমন ও নিয়ন্ত্রণ করুন।
- তাপ প্রতিরোধ, দমন ও নিয়ন্ত্রণ করুন।
- উপযুক্ত অগ্নি-প্রতিরোধক সরঞ্জামের প্রশিক্ষণের বিধান রাখুন।
- একজন নির্দিষ্ট ব্যক্তি থাকবে যে অগ্নি-পর্যবেক্ষণ (ফায়ার-ওয়াচ) করবে এবং অগ্নি নির্বাপক সরঞ্জাম ব্যবহার করবে।
- কিছু বিশেষ ঝুঁকিসমূহের কারণে নির্দিষ্ট সতর্কতা বজায় রাখা, যেমন আলাদা স্থান নির্ধারণ করুন।
- কর্মস্থান পরিষ্কার এবং নিরাপদ রাখুন।
- কাজ সম্পন্ন করার পর, কর্মস্থল থেকে বাইরে যাওয়ার আগে অন্তত ৬০ মিনিটের জন্য শেষ একটি পর্যবেক্ষণ করুন।

বৈদ্যুতিক

- বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম যেন ঠিকভাবে নির্মাণ, স্থাপন ও রক্ষণাবেক্ষণ করা হয় ও ঝুঁকিমুক্ত রাখা হয়।
- একজন যোগ্যতাসম্পন্ন বৈদ্যুতিক ঠিকাদারকে নিয়োগ দিন যে সকল বিদ্যুৎ সরঞ্জাম এবং ফিটিংস স্থাপন এবং মেরামত করবে।
- পোকামাকড় বা ইঁদুর যেন বৈদ্যুতিক তার বা যন্ত্রের কোন ক্ষতি না করে তাই পর্যাপ্ত কীটনাশক দিতে হবে।
- বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম পর্যবেক্ষণ করুন এবং ত্রুটিপূর্ণ যন্ত্রগুলো সরিয়ে রাখুন।
- বিদ্যুৎ কর্ড ভালো অবস্থায় রাখুন।

অগ্নিসংযোগ

স্বচ্ছায় আগুন ধরিয়ে দেয়ার ঝুঁকি সকল কর্মস্থানে থাকে।

ইচ্ছাকৃত অগ্নিসংযোগের সম্ভবনা বিবেচনা করে আপনার ঝুঁকি মূল্যায়ন করুন এবং এটি আপনি নিয়ন্ত্রণ করতে পারবেন। বেশিরভাগ ক্ষেত্রে যে সব এলাকায় ভাংচুর বা অগ্নি দুর্ঘটনা সংগঠিত হয় থাকে সেখানে এই অগ্নিসংযোগের ঘটনা ঘটে থাকে। সাধারণত স্থানীয় যুবকেরা হাতের কাছে পাওয়া উপকরণ দিয়ে অগ্নিসংযোগ করে থাকে যা তাদের ভাংচুর কর্মকাণ্ডের একটি অংশ। পর্যাপ্ত সুরক্ষা ব্যবস্থা, স্টোর করা পদার্থ এবং আবর্জনা যদি দ্রুত সরিয়ে ফেলা যায় তাহলে এই নির্দিষ্ট সমস্যা কমে আসতে পারে।

ফলে আপনাদের স্থানীয় অগ্নি কর্তৃপক্ষের উপদেশ নিন - তারা এই বিষয়ে যথাযথ সংস্থাসমূহের সাথে আলোচনার মাধ্যমে আপনাদের সাহায্য করবে। মাঝে-মাঝে, অগ্নিসংযোগের ঘটনাগুলো বর্তমান বা পুরোনো কোন কর্মী ঘটিয়ে থাকে। কর্মকর্তা এবং শ্রমিকদের এই বিষয়ে সচেতন হওয়া উচিত এবং আগাম কোন লক্ষণ পর্যবেক্ষণ করা উচিত, যেমন বিনা কারণে ছোট ছোট অগ্নিকাণ্ডের বিচ্ছিন্ন ঘটনা।

- **পর্যাপ্ত নিরাপত্তা বজায় রাখুন:** ভেতরের এবং বাহিরের লাইটিং, অনধিকার প্রবেশ এলাকা, নিরাপত্তা গার্ড ও নিরাপদ প্রবেশদ্বার।
- অননুমোদিত ব্যক্তিদের প্রবেশ নিষেধ করা।
- দাহ্য পদার্থ সঠিকভাবে স্টোর করা এবং নিরাপদে রাখা।

জ্বালানি

কর্মস্থলের জ্বালানির উৎস কি? এগুলো নিরাপদে ব্যবহার করা হচ্ছে কিনা?

দাহ্য উপাদান

- সকল দাহ্য উপাদান চিহ্নিত করুন যেন সেগুলো থেকে ঝুঁকি কমিয়ে আনা যায়।
- যেসব পদার্থ থেকে দাহ্য বাষ্প বের হয় তা চিহ্নিত করুন (যেমন আঠা)।
- কাজের প্রয়োজনীয়তায় দাহ্য উপকরণ নূন্যতম পরিমাণে ব্যবহার করুন, তা বাইরে যাওয়ার পথ থেকে দূরে রাখুন।
- বেশি মাত্রার দাহ্য পদার্থের পরিবর্তে স্বল্পমাত্রার দাহ্য পদার্থ ব্যবহার করুন।
- অতিরিক্ত দাহ্য উপকরণগুলো বাইরে, অথবা অন্য কোন ভবনে রাখুন বা কর্মস্থলে অগ্নি প্রতিরোধক দেয়াল দ্বারা বিরত রাখুন।
- দাহ্য রাসায়নিক পদার্থ, গ্যাস সিলিন্ডার এবং আবর্জনা রাখার স্থান কোনটি তা নির্দিষ্ট চিহ্ন দিয়ে রাখুন।
- দাহ্য উপাদান নিরাপদভাবে স্টোর করা, এবং ব্যবহার করার প্রশিক্ষণ দিন।
- অফিস স্টেশনারী ও দাহ্য পরিষ্কারক উপকরণগুলো পৃথক রাখুন। অগ্নি প্রতিরোধক দরজা দ্বারা সিঁড়ির খোলা অংশ অথবা করিডোরের অগ্নি প্রতিরোধ করতে হবে।

দাহ্য তরল

- দাহ্য তরল অগ্নিকাণ্ডের ঝুঁকি বাড়িয়ে দেয়। বাষ্প বাতাসের থেকে বেশি ভারি হয় এবং বেশ অনেক দূর যেতে পারে, ফলে ইগনিশন পয়েন্টের উৎসে পৌঁছাতে পারে। ত্রুটিপূর্ণ কারখানা ও প্রক্রিয়ার নকশা, রক্ষণাবেক্ষণ ও ব্যবহার প্রক্রিয়ার ঘাটতি এবং ত্রুটিপূর্ণ স্টোরেজ ব্যবস্থার (বড় এবং ছোট পাত্র থেকে) কারণে তরল এবং বিপজ্জনক বাষ্প বেড়িয়ে আসে। দাহ্য তরল থেকে বাষ্পের ইগনিশন হওয়ার সম্ভাবনা রয়েছে যতক্ষণ পর্যন্ত না বাতাসে বাষ্পের পরিমাণ কমে না আসে।
- কর্মক্ষেত্রে দাহ্য তরলের পরিমাণ সর্বনিম্ন রাখুন, ততটুকু যা দিয়ে অর্ধদিনের কাজ চলবে।
- দাহ্য তরল, শূন্য বা কিছুটা ব্যবহার করা পাত্রসহ একটি নিরাপদ জায়গায় রাখা উচিত। দাহ্য তরল স্বল্প পরিমাণে (১০ লিটারের বেশি না) কর্মক্ষেত্রে অগ্নি-প্রতিরোধক পাত্রে (ধাতু) রাখা যাবে এবং নিশ্চিত করুন যে কোন ধরনের ফুটো বা ফাঁক দিয়ে তরল বেরিয়ে না যায়।
- বেশি বেশি পরিমাণ স্টোর করতে কোন নির্দিষ্ট স্থান ব্যবহার করুন, হয় খোলা আকাশের নীচে এবং মাটির উপর যেখানে বায়ু চলাচল করে, ইগনিশনের উৎস থেকে দূরে অথবা কোন উপযুক্ত স্টোর কক্ষে।
- বেশি পরিমাণ দাহ্য তরল ব্যবহার করতে এমন পাইপ ব্যবহার করুন যা থেকে তরল বের হতে না পারে। যে সব পাইপিং বার বার খোলা হয় সেসব পাইপিং আবার সিল করার ব্যবস্থা করতে হবে।
- দাহ্য তরল স্টোর কক্ষের ভেতরে যেন একত্রে মিশ্রিত না হয়। ভালোভাবে বায়ু চলাচল করে এমন কক্ষে দাহ্য তরল মিশ্রিত করা উচিত এবং পাত্রের বাইরে উপচে পড়লে তা পরিষ্কার করার ব্যবস্থা করা উচিত।
- ব্যবহার করার পর পাত্রের ঢাকনা পার্টিয়ে ফেলুন, এবং কখনও কোন পাত্র এমনভাবে খোলা হবে না যে সেটি নিরাপদভাবে আবার না লাগানো যায়।

- দাহ্য তরল বায়ু চলাচল হয় এমন কক্ষে রাখা উচিত এবং ব্যবহার করা উচিত। বাষ্পের মাত্রা বাতাসে কমিয়ে আনতে যেখানে প্রয়োজন সেখানে আরও ভেন্টিলেশন দিন।
- স্টোরেজ পাত্র ঢেকে রাখা উচিত এবং দাহ্য তরল বিতরণ করতে এমন কোন নিরাপদ পাত্র ব্যবহার করুন যার ঢাকনা নিজে থেকেই বন্ধ হয়ে যায়।
- যেসব জায়গায় দাহ্য তরল ব্যবহার করা হয় ও স্টোর করে রাখা দাহ্য বাষ্প উপস্থিত থাকতে পারে সেখানে কোন ধরনের ইগনিশনের উৎস থাকতে পারবে না। কোন বৈদ্যুতিক যন্ত্র যেমন ফায়ার এ্যালার্ম এবং লাইটিং পদ্ধতি ব্যবহার করলে তা দাহ্য পরিবেশের জন্য যেন উপযুক্ত হয় তা নিশ্চিত করতে হবে।

পরীক্ষার এবং পরিচ্ছন্নতা

- নিয়মিতভাবে দাহ্য আবর্জনা ও বর্জ্য জমা হতে দেবেন না এবং তা ভবন থেকে দূরে জমা রাখুন।
- সাময়িক ব্যবস্থা হলেও দাহ্য উপাদানের আবর্জনা বর্হিগমনের পথে, করিডোরে, সিঁড়িতে বা লবিতে, অথবা এমন কোন জায়গায় যেখানে অতিরিক্ত তাপ তৈরীর সম্ভাবনা আছে, সেসব জায়গায় স্টোর করা উচিত না।
- কর্মস্থলের সেই কক্ষগুলো যা সাধারণত ব্যবহার করা হয় না যেমন বেজমেন্ট, স্টোর কক্ষ যেখানে আগুন ধরলে নজর পড়বে না, সে কক্ষগুলো নিয়মিতভাবে পরিদর্শন করতে হবে এবং পরিহার্য দাহ্য উপাদান সে কক্ষ থেকে দূরে রাখুন।
- এ কক্ষগুলোতে অনুনমোদিত ব্যক্তির প্রবেশে নিষেধাজ্ঞা করে সুরক্ষা করতে পারবেন।
- কর্মস্থলের কাছাকাছি যদি কোন খালি শুকনো ভূমি থেকে থাকে তাহলে ঝোপঝাড় মুক্ত রাখুন। উদাহরণস্বরূপ শুকনো ঘাস থেকে আগুন ছড়ায়।
- কাপড়, যা দ্বারা দাহ্য তরল পরিষ্কার করা হয়েছে তা সরিয়ে রাখতে কোন ধাতু দিয়ে তৈরী ভালো ঢাকনাসহ পাত্র ব্যবহার করা উচিত এবং কর্মস্থল থেকে প্রতিদিন কাজ শেষ করার পর সরিয়ে দেয়া উচিত।

সেইফটি ডাটা শীট:

- সেইফটি ডাটা শীট আমাদের রাসায়নিক পদার্থ ব্যবহার, স্টোর করা ও জরুরী অবস্থায় করণীয় কি সে সম্পর্কে তথ্য প্রদান করে। একটি সেইফটি ডাটা শীট যে কোন ঝুঁকিপূর্ণ রাসায়নিক পদার্থের সাথে প্রদান করা উচিত।
- সেইফটি ডাটা শীটের উপদেশ অনুযায়ী রাসায়নিক উপাদান ব্যবহার করুন।
- অবশ্যই সেইফটি ডাটা শীট হাতের কাছে রাখুন।
- অগ্নিকাণ্ডের ঘটনায় সেইফটি ডাটা শীট যেন সহজেই পাওয়া যায় যেন জরুরী অবস্থায় কি করতে হবে তা উল্লেখ করা থাকে।

অক্সিজেন

- কারখানার কাজে অক্সিজেন ব্যবহার করা হচ্ছে কি? ঝালাই কাজে, ফ্লেম কাটিং এবং অন্য অনুরূপ প্রক্রিয়াতে অক্সিজেন ব্যবহার করা হয়।
- আমরা যেই বাতাসে নিশ্বাস নেই তাতে প্রায় ২১% অক্সিজেন রয়েছে। বিশুদ্ধ অক্সিজেন অতি চাপে (যেমন: সিলিন্ডার) সাধারণ উপাদান যেমন: তেল এবং গ্রীস এর সাথে ভয়াবহভাবে প্রতিক্রিয়া করতে পারে। অন্য উপাদানেও দ্রুত আগুন ধরতে পারে। প্রায় সব উপাদান যেমন: টেক্সটাইল, রবার, এবং কিছু ধাতুও অক্সিজেনের সাথে তাৎক্ষণিকভাবে জ্বলে উঠবে।

- অক্সিজেনের মাত্রা সামান্য বাড়লেও, যেমন: ২৪%, অগ্নিকান্ড ঘটানো আরো সহজ হয়ে যায় যা সাধারণ বাতাসের চেয়ে আরো দ্রুতগতিতে জ্বলে উঠবে। অগ্নি দমন করা হয়ত বা সম্ভব নাও হতে পারে। যে কক্ষে বাতাস কম চলে কোন ছিদ্রের কারণে অথবা কোন আবদ্ধ স্থানে অক্সিজেন বিপজ্জনক মাত্রায় বেড়ে যেতে পারে।

অক্সিজেন থেকে অগ্নিকান্ড বা বিস্ফোরণ ঘটানোর মূল কারণ

- যন্ত্রে কোন ছিদ্র থাকলে অক্সিজেন বৃদ্ধি পায়।
- অক্সিজেনের সাথে অসামঞ্জস্যপূর্ণ উপাদান ব্যবহার করা।
- কিছু সরঞ্জামে অক্সিজেন ব্যবহার করা যা অক্সিজেন ব্যবহারের জন্য উপযুক্ত নয়।
- অক্সিজেন যন্ত্রের ভুল বা অসাবধান ব্যবহার।

যখন অক্সিজেন ব্যবহার করা হয়ঃ

- অক্সিজেনের বিপদ থেকে সাবধান, যদি কোন দ্বিধা থাকে তাহলে, জিজ্ঞাসা করুন।
- অক্সিজেন বেড়ে যাওয়া প্রতিরোধ করতে একটি লিক-টাইট যন্ত্র নিশ্চিত করুন যা কাজ করার জন্য উপযুক্ত।
- পর্যাপ্ত বায়ুচলাচলের ব্যবস্থা রাখুন।
- সবসময় অক্সিজেন সিলিন্ডার এবং সরঞ্জাম সাবধানে ও সঠিকভাবে ব্যবহার করুন।
- অক্সিজেনের ভান্ন ধীরে ধীরে খুলুন।
- অক্সিজেন ব্যবহার করা হয় এরূপ স্থানে ধূমপান করবেন না।
- যেসকল যন্ত্রাংশে অক্সিজেন ব্যবহার অনুমোদিত নয়, সেগুলোতে অক্সিজেন ব্যবহার করা থেকে বিরত থাকুন।
- নির্মাতা দ্বারা অনুমোদিত চাপের বাহিরে কোন অক্সিজেন যন্ত্রে অতিরিক্ত চাপ প্রয়োগ করা যাবে না।
- কোন অক্সিজেন সমৃদ্ধ সরঞ্জামে তেল বা গ্রীস ব্যবহার করবেন না।
- যে কোন সরঞ্জাম যা অক্সিজেন সেবা দিতে অনুমোদিত না, সেখানে অক্সিজেন ব্যবহার করবেন না।

অগ্নি প্রতিরোধ

অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনা

প্রতিটি কর্মস্থলে একটি অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনা রাখা উচিতঃ

কর্মস্থানের ঝুঁকির তালিকা

একটি অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনাতে আগুনের ঝুঁকি এবং পরিকল্পনাটির পর্যাপ্ত ব্যবহার ও ষ্টোর প্রক্রিয়া সম্বন্ধে তালিকা রাখা উচিত, সম্ভাব্য ইগনিশন উৎস (যেমন: ঝালাই, ধূমপান ইত্যাদি) এবং সেগুলোর নিয়ন্ত্রণ প্রক্রিয়া (যেমন - অনুমতিপত্র) এবং সম্ভাব্য অগ্নি নির্বাপক যন্ত্রপাতি যা আগুন নিয়ন্ত্রণ করতে পারবে সেগুলো এই তালিকায় উল্লেখ করতে হবে।

রক্ষণাবেক্ষণের জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তি

সরঞ্জামের রক্ষণাবেক্ষণ এবং যে পদ্ধতি ইগনিশন বা আগুন দমন করবে তার জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তির নাম এবং পদবি পরিকল্পনাটিতে উল্লেখ করতে হবে।

- **জ্বালানী উৎস থেকে সৃষ্ট ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তিবর্গ**

যে ব্যক্তি জ্বালানী উৎস থেকে সৃষ্ট ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত তার নাম এবং পদবি অবশ্যই অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনাটিতে উল্লেখ করতে হবে।

- **পরীক্ষার পরিছন্নতা**

অগ্নি প্রতিরোধক পরিকল্পনার অংশ হিসেবে মালিকপক্ষকে দাহ্য আবর্জনা এবং বর্জ্য উপাদান আহরণ হতে বিরত রাখতে হবে যেন কোন জরুরী অগ্নি দুর্ঘটনা সংগঠনে তাদের কোন ভূমিকা না থাকে। উদাহরণস্বরূপ, একটি কোম্পানী হয়তোবা নির্ধারণ করে দিতে পারে যে কোন নির্দিষ্ট দাহ্য তরল তারা কি পরিমাণে রাখতে পারে।

পরীক্ষার পরিছন্ন প্রক্রিয়াটি অগ্নি পরিকল্পনায় লিখিতভাবে উল্লেখ করতে হবে যাতে নিয়মিত ব্যবহৃত সম্ভাব্য জ্বালানী অথবা দাহ্য তরল এবং অবশিষ্ট সামগ্রীর সর্বোচ্চ সীমা উল্লেখ করা থাকে।

- **প্রশিক্ষণ**

মালিকপক্ষকে শ্রমিকগণদের তাদের নিয়মিত কাজের ব্যবহৃত উপাদান ও প্রক্রিয়া থেকে অগ্নি ঝুঁকি সম্বন্ধে সচেতন করতে হবে।

- **রক্ষণাবেক্ষণ**

মালিককে নিয়মিতভাবে ও সঠিকভাবে যন্ত্রপাতি এবং তাপ উৎপাদনকারী সরঞ্জাম রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে যেন দাহ্য উপকরণের আকস্মিক ইগনিশন না হয় এবং এই রক্ষণাবেক্ষণ পদ্ধতিতে অগ্নি প্রতিরোধ পরিকল্পনা লিখিত রাখতে হবে।



স্মোক ডিটেক্টর



হিট ডিটেক্টর



ম্যানুয়াল ফায়ার অ্যালার্ম



ফায়ার অ্যালার্ম কন্ট্রোল প্যানেল



শ্রবণযোগ্য নোটিফিকেশন ডিভাইস



ভিজ্যুয়াল নোটিফিকেশন ডিভাইস

যথাসময়ে অগ্নি সতর্কতা

আগুনের যথাসময়ে সতর্কতা স্বয়ংক্রিয় ফায়ার এলার্ম পদ্ধতি দ্বারা করা সম্ভব। স্বয়ংক্রিয় ফায়ার এলার্ম সকল গার্মেন্টস কারখানায় প্রয়োজন। স্মোক ডিটেক্টর বা হিট ডিটেক্টরের মাধ্যমে স্বয়ংক্রিয়ভাবে অথবা ম্যানুয়াল কল পয়েন্টের মাধ্যমে ফায়ার এলার্ম বাজানো যায়। তারপর এলার্মটি ঘণ্টা অথবা হর্ন আকারে বেজে উঠবে যা সবাইকে ভবন থেকে বহির্গমন করার সংকেত দেবে।

ফায়ার এলার্ম এবং ডিটেকশন পদ্ধতি

কারখানাসমূহে একটি ফায়ার এলার্ম পদ্ধতির ব্যবস্থা রাখা প্রয়োজন যেখানে কোন মানুষ দ্বারা এলার্ম চালু হয় বা স্বয়ংক্রিয় যন্ত্রপাতির (যেমন স্মোক ডিটেক্টর, হিট ডিটেক্টর, স্প্রিন্কলার) মাধ্যমে আগুনের সংকেত দেয়।

যে সব কারখানাসমূহে কোন ফ্লোরে স্বয়ংক্রিয় স্প্রিন্কলার পদ্ধতি রাখা হয় যেখানে আগুনে পানি প্রবাহ যন্ত্র রয়েছে তা এলার্ম চালু করে দেয়, সে ফ্লোর থেকে স্মোক ও ফায়ার ডিটেকশন যন্ত্র বাদ দেয়া যায়।

অগ্নি দমন করা

আগুন দমন করতে আগুন প্রতিরোধক দেয়াল ও মেঝের মাধ্যমে ফায়ার কম্পার্টমেন্ট তৈরি করুন। একটি বহুতল ভবনের প্রতিটি তলায়, কিছু নির্দিষ্ট কক্ষ ঘিরে এবং বহির্গমন সিঁড়ির কাছে অগ্নি-প্রতিরোধক দেয়াল তৈরি করতে হবে। স্প্রিংক্লাস পদ্ধতির দুটি ভূমিকা রয়েছেঃ অবিলম্বে বহির্গমনের জন্য আগুন ডিটেস্ট করা ও আগুনের উৎসতে গিয়ে আগুন দমন করা।

অগ্নি পৃথকীকরণ দেয়া হয়েছে যেন আগুন না ছড়িয়ে যায়।

কিছু নির্দিষ্ট কক্ষ, এলাকা এবং ফায়ার কম্পার্টমেন্টের ভিত্তিতে অগ্নি, পৃথকীকরণ করা হয়। এই কম্পার্টমেন্টগুলো একটি নির্দিষ্ট সময়ের জন্য আগুনকে সীমাবদ্ধ করে রাখতে পারবে যেন সবাই পালাতে পারে এবং যতক্ষণ না পর্যন্ত ফায়ার ডিপার্টমেন্ট আগুন নিবারণ না করতে পারছে।

একটি ফায়ার কম্পার্টমেন্টকে একটি বক্স মনে করুন। বেশিরভাগ ভবনে ফায়ার কম্পার্টমেন্ট রয়েছে, যা পাশাপাশি বা একে অপরের উপর রয়েছে। প্রতিটি ফায়ার কম্পার্টমেন্টে দেয়াল, মেঝে, ও ছাদ রয়েছে। দেয়ালগুলো অগ্নি পৃথকীকরণ হিসাবে কাজ করে যা একটি কম্পার্টমেন্ট থেকে পরের কম্পার্টমেন্টে অনুভূমিকভাবে (পাশাপাশি) আগুন ছড়ানো রোধ করে থাকে। প্রতিটি ফায়ার কম্পার্টমেন্ট উপরে এবং নিচের অংশকে ফ্লোর এসেম্বলি পয়েন্ট হিসেবে চিহ্নিত করে কারণ তারা এক ফ্লোর থেকে অন্য ফ্লোর আলাদা করে। ফ্লোর এসেম্বলি পয়েন্টের কাজ হল এক কম্পার্টমেন্ট থেকে পরের কম্পার্টমেন্টে খাড়াভাবে (উপর নিচ) আগুন ছড়ানো থেকে বিরত থাকে।

অগ্নি পৃথকীকরণ দাহ্য বা অদাহ্য উপাদান দিয়ে তৈরি করা যায়। উদাহরণস্বরূপ, রাজমিস্ত্রির তৈরি করা দেয়াল এবং কংক্রিটের ঢালাই দেয়া মেঝের স্লাবগুলো অদাহ্য উপাদান বলে চিহ্নিত করা হয়েছে। উপাদানগুলোর ভৌত বৈশিষ্ট্যের কারণে, উপাদানগুলো শক্তি আছে এবং বেশ দক্ষতা সহকারে তারা আগুন ছড়ানো বন্ধ করতে পারবে যদি কিনা ফ্লোর এসেম্বলি পয়েন্ট সঠিকভাবে নির্মাণ এবং রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়ে থাকে।

অগ্নি পৃথকীকরণের নকশা ও নির্মাণে ব্যবহৃত উপাদানগুলো তার অগ্নি প্রতিরোধক ক্ষমতা নির্ধারণ করবে।

অগ্নি প্রতিরোধক ক্ষমতার অর্থ হল যখন বিভিন্ন পরীক্ষা নিরীক্ষা মান ও নির্ণায়ক অনুযায়ী আগুনের সম্মুখীন হবে তখন পৃথকীকরণের উপাদানগুলো কত ঘন্টা বা কত সময় ধরে আগুন ও তা সংক্রমণে তাপ সহ্য করতে পারবে তা নির্ধারণ করা।

নিরাপদ বহির্গমন

নিরাপদ বহির্গমনের জন্য প্রয়োজনীয় বাইরে যাওয়ার পথের (অন্তত দুটি) ব্যবস্থা করতে হবে ও নিশ্চিত করবেন যে বহির্গমন পথটি ধোঁয়া মুক্ত এবং সিঁড়ির আশেপাশে অগ্নি প্রতিরোধক দেয়াল দ্বারা আগুন মুক্ত রাখতে হবে। বহির্গমন পথে তালা লাগানো নিষেধ।

বহির্গমনের মাধ্যমেঃ

ভবনের যে কোন প্রান্ত থেকে জনপথে একটি অবিচ্ছিন্ন এবং বাধামুক্ত পথ দিয়ে বহির্গমন করাকে আমরা বহির্গমনের মাধ্যম বলে থাকি। বহির্গমন মাধ্যমের তিনটি অংশ রয়েছেঃ এক্সিট একসেস, এক্সিট এবং এক্সিট ডিসচার্জ। এক্সিট একসেস হল সেই পথ যার মাধ্যমে ভবনের যে কোন জায়গা থেকে বহির্গমন করা যায়। সাধারণত একটি এক্সিট দরজা দিয়ে বহুতল ভবনের বাইরে সিঁড়িতে যাওয়া যায়। এক্সিট ডিসচার্জ হল সেই পথ যা দিয়ে বহির্গমন থেকে জনপথে যাওয়া যায়। জনপথ হচ্ছে সেই পথ যা শুধু জনগনের ব্যবহারের জন্য, সাধারণত কোন রাস্তা বা গলি।

বহির্গমন করার জন্য মৌলিক প্রয়োজনীয়তা:

- যে কোন ফ্লোরের দুটি বহির্গমন পথের জন্য **সর্বোচ্চ ভার** ৫০০ জনকে অতিক্রম না করে।
- যে কোন ফ্লোরে তিনটি বহির্গমন পথের জন্য, **সর্বোচ্চ ভার** ১০০০ জনকে অতিক্রম না করে।
- যে কোন কক্ষে সর্বোচ্চ ৪৯ জন কর্মী কাজ করে, সেই কক্ষের দরজাটি বহির্গমন পথের দিকে খুলবে। (**কক্ষের বাহিরের দিকে দরজা খুলবে**)
- যে কোন কক্ষে সর্বোচ্চ ৪৯ জন কর্মী কাজ করে, সেই কক্ষের দরজাটিতে জরুরী সংকেত সরঞ্জাম রাখতে হবে। (**ক্রেশ বার**)
- **এক্সিট ডোর** একটি বাইরে যাওয়ার সিঁড়ির দিকে নিয়ে যাবে, অথবা সরাসরি ভবনের বহিরাগত অংশে নিয়ে যাবে। বহির্গমন পথ পাশাপাশি কক্ষের বা কোন ঝুঁকিপূর্ণ জায়গার (রান্না ঘর, স্টোর রুম, লোডিং ডক এলাকা) মধ্য দিয়ে যেন না যায়।
- **এক্সিট ডোর** কোন লোহা লক্কড় থাকতে পারবে না যা একজন কর্মীকে কক্ষের ভেতরে আটকিয়ে দিতে পারে। এক্সিট ডোরে দ্বিতীয় কোন তালা যেমন ডেড বল্ট বা স্লাইড বল্ট থাকা উচিত না।
- যে কোন এক্সিট ডোর কোন চাবি বা সরঞ্জাম ছাড়া এক ধাক্কায় যেন খোলা যায়।
- প্রতিটি ব্যক্তির জন্য এক্সিট ডোর প্রায় ৪ মি মি চওড়া রাখতে হবে। উদাহরণস্বরূপ, যদি একটি এক্সিট ডোর ৩২ ইঞ্চি চওড়া হয় তাহলে ২০০০ জন সে দরজা দিয়ে বহির্গমন করতে পারবে। সিঁড়ির জন্য প্রতি জনকে ৮ মি মি জায়গা দিতে হবে। নূন্যতম ২ টি এক্সিট রাখতে হবে।
- **বহির্গমন সিঁড়ি:** যদি বহির্গমন সিঁড়ি তিনটি বা তার চেয়ে কম ফ্লোর যুক্ত করে থাকে, তাহলে সিঁড়িটি ১ ঘণ্টা অগ্নি, প্রতিরোধক দেয়াল দ্বারা আলাদা রাখতে হবে এবং যদি চার তলা বা তার অধিক তলা যুক্ত করা থাকে তাহলে ২ ঘণ্টা রেটেড অগ্নি, প্রতিরোধক দেয়াল দ্বারা দূরে রাখতে হবে।
- **বহির্গমন সিঁড়ি** রোটিং অনুযায়ী ভবন থেকে বিচ্ছিন্ন থাকবে। একটি বহির্গমন পথ অগ্নি প্রতিরোধক নির্মাণ ও উনুক্ত নয় এমন প্রতিরক্ষা ব্যবস্থা দ্বারা ভবনের ভেতরে থেকে আলাদা করা থাকবে, এবং বহির্গমন পথ থেকে এক্সিট ডিসচার্জ বা জনপথে যেতে অনুভূমিকভাবে নিরাপত্তা দেয়া হবে।
- **বহির্গমন চলাচল:** পথটিকে সিঁড়ির অংশ হিসাবে গণনা করা হবে এবং বহির্গমন ছাড়া অন্য কোন কাজে ব্যবহার করা যাবে না।
- **বহির্গমন চলাচল** এর ছাদ, দেয়াল এবং মেঝেতে একই রোটিং থাকবে যা এক ঘণ্টার কম নয়।
- **বহির্গমন চলাচল** এক্সিট ডিসচার্জে শেষ হবে।
- ভবনের যে কোন প্রান্ত থেকে বহির্গমনের দূরত্ব ৪৫ মিটার অতিক্রম করবে না, তবে:
 - স্বয়ংক্রিয় অগ্নি ডিটেকশন, বহনযোগ্য অগ্নি নির্বাপক এবং স্ট্যান্ড পাইপ উপস্থিত থাকলে বহির্গমনের দূরত্ব ৬০ মি. (২০০ ফিট) বাড়িয়ে দিতে হবে।
 - স্বয়ংক্রিয় অগ্নি ডিটেকশন, অগ্নি নির্বাপক ও স্থিরাঙ্কলার পদ্ধতি থাকলে বহির্গমনের দূরত্ব ১২২ মি. (৪০০ ফিট) বাড়িয়ে দিতে হবে।



এনেক্স ৭

ইলেক্ট্রিক্যাল সেইফটি চেকলিস্ট

ইলেক্ট্রিক্যাল সেইফটি চেকলিস্ট-এর নমুনা

- বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম নিয়ে শুধু যোগ্যতা সম্পন্ন ব্যক্তিই কি কাজের অনুমতি পেয়েছে এবং বৈদ্যুতিক নিরাপত্তার নিয়মাবলী সমন্ধে তারা কি অবগত?
- বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম পরিচর্যার ক্ষেত্রে লক আউট এবং ট্যাগ পদ্ধতির প্রয়োজন আছে কি?
- বহনযোগ্য বৈদ্যুতিক যন্ত্র বা সরঞ্জাম মাটির সাথে সংযোগ করা (আর্থিং) অথবা ডাবল ইন্সুলেটেড করা হয়েছে কি?
- সুইং মেশিন, কাটিং মেশিন ইত্যাদি মাটির সাথে সংযোগ করা (আর্থিং) হয়েছে কি?
- বর্ধিত তারের (এক্সটেনশন কর্ড) সাথে মাটির সংযোগ করার (আর্থিং) কোন পয়েন্ট রয়েছে কি?
- ছিড়ে যাওয়া তার বা কর্ড অবিলম্বে মেরামত বা বদলানো হয়েছে কি না?
- কর্ড বা কেবলের প্লাগের শেষের দিকে স্বাচ্ছন্দ্য টান দেয়া যায় কি না এবং কর্ড জ্যাকেটটি নিরাপদভাবে রয়েছে কি না?
- আপনার বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম স্যুঁতস্যুঁতে বা ভেজা জায়গায়/এলাকায় কাজ করার উপযুক্ত কি না?
- বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম অথবা সার্কিট কন্ট্রোল নিয়ে যেখানে কাজ করা হয় সেখানে ধাতুর তৈরি সিঁড়ি ব্যবহার করা নিষেধ আছে কি না?
- সকল প্রকারের ডিসকানেকশন সুইচে কি নির্দেশিত আছে যে সেগুলো কোন সরঞ্জামে কানেকশন দেয়?
- যেসব বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম ৫০ ভোল্ট বা তার অধিক শক্তিতে কাজ করে, সেগুলো অনুমোদিত কেবিনেটে রাখা হয়েছে কি না ?
- সকল বৈদ্যুতিক সরঞ্জামের আশেপাশে পর্যাপ্ত প্রবেশপথ এবং কাজের স্থান/জায়গা আছে কি না?
- ব্রেকার বক্সের সকল অব্যবহৃত ছিদ্র প্লাগ করা অথবা ঢেকে রাখা আছে কি?
- সার্কিট ব্রেকারের ব্যবহার কাঁচ সঠিকভাবে লেবেল করা আছে কি?
- সুইচ এবং এর সংযোগস্থানগুলোতে মজবুত ও উপযুক্ত ঢাকনা রয়েছে কি?
- কর্মচারীদেরকে হাই-ভোল্টেজ (৬০০ ভোল্টেজের বেশি) এলাকার ১০ ফিট দূরত্বের মধ্যে কাজ করতে নিষেধ করা হয়েছে কি?



এনেঞ্জ
৮

জরুরি কর্মপরিকল্পনার চেকলিস্ট

সাধারণ বিষয়সমূহ

১. কর্মস্থলে প্রাকৃতিক অথবা মানুষ দ্বারা ভাংচুরের কারণে যে সকল জরুরী অবস্থার তৈরি হয় সেগুলো আপনার পরিকল্পনায় বিবেচিত হচ্ছে কি না?

জরুরী অবস্থার কিছু প্রচলিত উৎস যা জরুরী বহির্গমন পরিকল্পনায় অন্তর্ভুক্ত থাকবে- অগ্নি, বিস্ফোরণ, বন্যা, ঝড়, বিষাক্ত উপকরণ ছড়িয়ে পড়া জৈবিক দূর্ঘটনা, প্রশাসনিক জটিলতা, কর্মস্থলে সহিংসতা।

২. পরিকল্পনাটিতে কর্মস্থলে বিঘ্ন সৃষ্টিকারী সকল জরুরী অবস্থার সম্ভাব্য অভ্যন্তরীণ উৎসের বিষয়টি বিবেচনায় নেয়া হয়েছে কি?

কর্মস্থলে ভৌত অথবা রাসায়নিক ঝুঁকি যা জরুরী অবস্থা তৈরি করতে পারে তা চিহ্নিত করতে কর্মস্থলে একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন প্রক্রিয়া পরিচালনা করুন।

৩. পরিকল্পনাটিতে কি কর্মস্থল কার্যক্রমের অভ্যন্তরীণ এবং বহিরাগত জরুরী অবস্থার প্রভাব বিবেচনা করা হয়েছে এবং প্রতিক্রিয়াটি কি কর্মস্থল অনুকূল?

নিজেরা মাথা খাটিয়ে সম্ভাব্য পরিস্থিতির সবচেয়ে খারাপটি চিন্তা করুন এবং আপনার করণীয় কি ও আপনার কার্যক্রমের ওপর তা কি প্রভাব ফেলবে তা বিবেচনা করে সঠিক প্রতিক্রিয়া দেয়ার প্রস্তুতি নিন।

৪. আপনার পরিকল্পনাটিতে স্থানীয় জরুরী সহায়তা প্রদানকারী, এজেন্সি এবং ঠিকাদারদের তালিকা ও তাদের যোগাযোগ সংক্রান্ত তথ্য রয়েছে কি?

আপনার যোগাযোগের তালিকা হালনাগাদ করবেন এবং জরুরী যোগাযোগ ব্যবস্থা যেমন মোবাইল ফোন, বহনযোগ্য রেডিও ইত্যাদি বিধান রাখুন যেন ফায়ার ডিপার্টমেন্ট, স্থানীয় আইনি সংগঠনের সাথে দ্রুত যোগাযোগ সম্পন্ন করা যায়।

৫. পরিকল্পনায় অতিরিক্ত তথ্যের জন্য অথবা পরিস্থিতি অনুযায়ী দায়িত্ব/কর্তব্য বুঝতে উপযুক্ত ব্যক্তিদের নাম, পদবি, ডিপার্টমেন্ট এবং টেলিফোন নম্বর রয়েছে কি?

পরিকল্পনা বাস্তবায়ন করতে দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তির নাম ও তথ্য তালিকা তৈরি করুন।

৬. পরিকল্পনাটি কি উদ্ধার অভিযান বাস্তবায়ন সম্বন্ধে বিস্তারিত উল্লেখ করে?

যতক্ষণ না পর্যন্ত আপনি বড় কারখানার মালিক হচ্ছেন যেখানে ঝুঁকিপূর্ণ উপকরণ ও প্রক্রিয়ার সাথে আপনাকে প্রতিদিন কার্যক্রম চালাতে হয়, অথবা শ্রমিকদের ঝুঁকিপূর্ণ পরিস্থিতিতে কাজ করাতে হয়, ততক্ষণ পর্যন্ত আপনি স্থানীয় উপায় যেমন অগ্নি (ফায়ার) ডিপার্টমেন্ট যারা উদ্ধার কাজে প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত, সজ্জিত, সনদপ্রাপ্ত তাদের ওপর নির্ভরশীল হয়ে থাকবেন। বহিরাগত সংস্থা বা ডিপার্টমেন্ট যেন আপনার পরিকল্পনা অনুযায়ী জরুরী অবস্থায় সাড়া দেয় তা অবশ্যই নিশ্চিত করতে হবে। এসব বিষয়ে প্রশিক্ষণ পায়নি এমন ব্যক্তি নিজেদের ও যাদের উদ্ধার করতে চায় তাদেরও ঝুঁকিতে ফেলতে পারে।

৭. চিকিৎসা সহযোগিতা কিভাবে করা হবে তা পরিকল্পনাতে উল্লেখ করা আছে কি?

বেশিরভাগ ক্ষেত্রে ছোট কারখানার মালিকেরা অভ্যন্তরীণ চিকিৎসার ব্যবস্থা রাখে না এবং তারা আশপাশের কোন হাসপাতাল বা ক্লিনিকের সাথে চুক্তি করে রাখে যে, কোন জরুরী চিকিৎসা প্রয়োজন হলে তারা সেটি প্রদান করবে। যদি কোন হাসপাতাল বা ক্লিনিক আশপাশে না থাকে তাহলে কর্মস্থলের একজন ব্যক্তিকে প্রাথমিক-চিকিৎসা দেয়ার প্রশিক্ষণ দিন। ফায়ার ডিপার্টমেন্ট বা অন্য কোন স্থানীয় সংস্থা তা প্রদান করতে পারে। দুর্ঘটনার ৩-৪ মিনিটের মধ্যে কোন গুরুতর আঘাতের চিকিৎসা করতে হয়। ডাক্তারের পরামর্শ নিয়ে জরুরী চিকিৎসার জন্য ফার্স্ট এইড-এর উপকরণ সরবরাহ করুন। একটি স্থানীয় অ্যাম্বুলেন্স-এর সঙ্গে যোগাযোগ রাখুন যাতে তারা জরুরী সময়ে উপস্থিত থাকে।

৮. জরুরী অবস্থায় কোথায় ও কিভাবে কর্মচারীদের ব্যক্তিগত তথ্য পাওয়া যাবে তা পরিকল্পনাটিতে উল্লেখ করা আছে কি?

একটি জরুরী অবস্থার সময়ে কর্মচারীদের ব্যক্তিগত তথ্যের প্রয়োজন হতে পারে। প্রয়োজনীয় তথ্য যেমনঃ তাদের বাসার টেলিফোন নং, তাদের আত্মীয়-স্বজনদের নাম ও টেলিফোন এবং মেডিকেল তথ্য।

বহির্গমন নীতি এবং পদ্ধতি

১. পরিকল্পনাটিতে কি উল্লেখ করা আছে কোন কোন পরিস্থিতিতে বহির্গমন করা প্রয়োজন হবে?

পরিকল্পনাটিতে বিভিন্ন পরিস্থিতির বিষয় উল্লেখ করতে হবে যেখানে কর্মস্থল থেকে বহির্গমন করা প্রয়োজন হতে পারে। এখানে উল্লেখ্য, আগুন বা রাসায়নিক পদার্থ ছলকে পরা। কি পরিসরে বহির্গমন করতে হবে তা বিভিন্ন ধরণের ঝুঁকির ওপর নির্ভর করে।

২. কোন ব্যক্তির নির্দেশনায় বহির্গমন অথবা কারখানার কার্যক্রম বন্ধ করা হবে তা কি এই পরিকল্পনাটিতে জানানো হয়েছে?

এটি বেশ প্রচলিত একটি ব্যাপার যে একজন দায়িত্বশীল ব্যক্তিকে জরুরী কর্ম পরিকল্পনা এবং বহির্গমনের নেতৃত্ব দেওয়া হবে এবং যে এই প্রক্রিয়াটি সমন্বয় করবে। এটি খুব গুরুত্বপূর্ণ একটি বিষয় যে কর্মচারীরা সমন্বয়কারী ব্যক্তিকে চিনবে এবং এটি জানবে যে জরুরী অবস্থায় এই ব্যক্তি নেতৃত্ব এবং সিদ্ধান্ত দেবে। পরিস্থিতি মূল্যায়ন করে বহির্গমন পথ দ্বারা প্রস্থানের প্রয়োজনীয়তা, বহিরাগত জরুরী সেবা এবং প্রয়োজন বোধ করলে কারখানার কার্যক্রম বন্ধ করার নির্দেশনা এই সকল বিষয়গুলোর জন্য সমন্বয়কারী ব্যক্তি দায়িত্বপ্রাপ্ত হবে।

নোট: ফায়ার এলার্মের ক্ষেত্রে, কর্মচারীদের অবহিত করা জরুরী যে, তারা কারও অনুমতির অপেক্ষা না করেই বহির্গমন করবে।

৩. বিভিন্ন ধরণের সম্ভাব্য জরুরী অবস্থার ক্ষেত্রে কর্মচারীদের বিভিন্ন ধরণের কর্ম নিয়ে কোন দিক নির্দেশনা দিয়েছে কি?

জরুরী অবস্থা অনুযায়ী কর্মচারীদের বিভিন্ন পদক্ষেপ নিয়ে পরিকল্পনাটি কোন নির্দিষ্ট নির্দেশনা উল্লেখ করতে পারে। যেমন, ভূমিকম্প-এর ক্ষেত্রে মালিকপক্ষ হয়ত কোন সমাবেশ স্থল (এসেম্বলি পয়েন্ট) সকল কর্মচারীদের জড়ো হতে বলতে পারে কিন্তু অগ্নিকাণ্ড ঘটলে বাহিরের কোন স্থানে বহির্গমন করতে বলতে পারে।

৪. পরিকল্পনা অনুযায়ী বহির্গমনের সময় কোন নির্ধারিত ব্যক্তিকে গুরুত্বপূর্ণ কার্যক্রম বন্ধ করার জন্য অবস্থান করতে হবে কি?

আপনি হয়ত বা আপনার পরিকল্পনায় ইউটিলিটি (বৈদ্যুতিক এবং গ্যাস) স্থানগুলো অন্তর্ভুক্ত করতে পারবেন। যেসকল ব্যক্তি ইউটিলিটি বা অন্যান্য গুরুত্বপূর্ণ সিস্টেম বন্ধ করার জন্য ভেতরে রয়ে যাচ্ছেন তাদের অবশ্যই নিজেদের বহির্গমনের বিষয়টি খেয়াল রাখতে হবে।

৫. পরিকল্পনায় কি উল্লেখ করা আছে তারা কোন পথ দিয়ে বহির্গমন করবে এবং সকল কর্মচারীর সুবিধার জন্য পথগুলোর চিত্র কর্মস্থলে টাঙিয়ে দেয়া হয়েছে কি?

বেশিরভাগ সময় মালিকপক্ষ তীর চিহ্ন সহ প্রতিটি ফ্লোরে বহির্গমনের নকশা দিয়ে রাখে। এই নকশাগুলোতে বহির্গমনের স্থান, সমাবেশ স্থল এবং সরঞ্জাম (অগ্নি নির্বাপক যন্ত্র বা প্রাথমিক চিকিৎসা) যা জরুরী অবস্থায় প্রয়োজন হতে পারে সব অন্তর্ভুক্ত করা হয়। বহির্গমন পথটি পরিষ্কারভাবে চিহ্ন দেয়া থাকবে, বহু লোকের বহির্গমনের জন্য চওড়া পথ হতে হবে, আবর্জনামুক্ত রাখতে হবে এবং বহির্গমনকারী ব্যক্তি যেন অন্য কোন ঝুঁকির সম্মুখীন না হয়।

৬. যারা প্রতিবন্ধী অথবা বাংলা ভাষায় কথা বলে না, পরিকল্পনায় তাদের বহির্গমন পদ্ধতির কথা বিবেচনা করা হয়েছে কি?

সকল মালিকেরা বহির্গমনের জন্য একজন প্রহরীকে নিয়োগ দিয়ে থাকে যাতে জরুরী অবস্থায় কর্মচারীদের ঝুঁকিপূর্ণ জায়গা থেকে একটি নিরাপদ স্থানে নিয়ে আসা যায়। প্রতি ২০ জন কর্মচারীদের জন্য একজন প্রহরী যথেষ্ট এবং কর্মঘণ্টার সময়ে দায়িত্বপ্রাপ্ত প্রহরীদের উপস্থিত থাকা অবশ্যই জরুরী। বহির্গমনের সময় সব অফিস ও বাথরুম চেক করা এবং বহিরাগত হবার ক্ষেত্রে অগ্নি দরজা (ফায়ার ডোর) বন্ধ করা প্রহরীদের দায়িত্ব তাই তাদের সবার শেষে বের হতে হবে। জরুরী বহির্গমনে সাহায্য করতে নিযুক্ত ব্যক্তিদের কর্মস্থলে ও বিভিন্ন বহির্গমন পথে প্রশিক্ষণ দিন। দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তিদের সচেতন করতে হবে যে বহির্গমনের সময় কারও বিশেষ সহযোগিতা প্রয়োজন কি না (বহির্গমনের সময় কারও একটু বেশি সাহায্য লাগতে পারে) ও “বন্ধু পদ্ধতি” কিভাবে ব্যবহার করতে হবে তা জেনে রাখা এবং জরুরী বহির্গমনের সময় ঝুঁকিপূর্ণ এলাকাগুলো এড়িয়ে যাওয়া।

৭. পরিকল্পনাটি একটি বা একাধিক সমাবেশ স্থল ও সমাবেশের পর তাদের গণনা পদ্ধতি সম্বন্ধে কিছু উল্লেখ করা আছে কি (বিভিন্ন জরুরী অবস্থায় যা হয়ে থাকে)?

বহির্গমন চলাকালিন সকল কর্মচারীদের গণনা করা বেশ কঠিন কাজ কিন্তু এই কাজটি করা জরুরী। সমাবেশ স্থলে এসে গণনার সময়ে কোন দ্বিধা থাকলে সে ক্ষেত্রে কেউ ভবনে আটকে পরে থাকলে উদ্ধার কাজে বিলম্ব হতে পারে। বহির্গমনের পর সবচেয়ে দ্রুত ও সঠিক গণনা পদ্ধতি হল কর্মচারীদের হাতে করে গণনা করা। যে ব্যক্তি গণনার বাহিরে থাকবে তার নাম ও তাকে সর্বশেষ যে স্থানে দেখা গিয়েছিল তা অফিসার ইন-চার্জকে জানিয়ে দিন।

৮. পরিকল্পনাতে মেহমানদের বহির্গমন এবং গণনার জন্য পদ্ধতির বিষয়টি উল্লেখ করা আছে কি?

কিছু মালিকদের কর্মস্থলে ঠিকাদার ও মেহমান উপস্থিত থাকে। প্রহরীদের অনেক সময় যদি নির্ধারণ করে দেয়া হয় তাহলে মেহমানদের বহির্গমনে সহযোগিতা করতে হয়।

জরুরী অবস্থার খবর দেয়া এবং কর্মচারীদের জরুরী অবস্থায় সাবধান করা

১. পরিকল্পনাটিতে আগুন এবং অন্যান্য জরুরী অবস্থা সম্পর্কে অবহিত করার ক্ষেত্রে কোন পছন্দের পদ্ধতি উল্লেখ করা হয়েছে কি?

যদি বহিরাগত জরুরী সেবা প্রদানকারীদের ব্যবহার করা হয় তাহলে টেলিফোন করাটি সবচেয়ে উত্তম। অভ্যন্তরীণ ফোন নম্বরও ব্যবহার করা যেতে পারে। মাঝে-মাঝে অভ্যন্তরীণ নম্বর ইন্টারকমের সাথে যুক্ত করা থাকে যাতে কোড করা ঘোষণা দেয়া যায়। কিছু ক্ষেত্রে কর্মচারীদের হাতে করে পুল স্টেশন এবং অন্য এলার্ম পদ্ধতি চালু করার জন্য অনুরোধ করা হয়।

২. পরিকল্পনাটি প্রতিবন্ধী বহির্গমনসহ ও অন্যান্য কর্মরত কর্মচারীদের সাবধান করা, পদ্ধতি সম্বন্ধে কিছু উল্লেখ করে কি?

অবশ্যই নিশ্চিত করুন যে সকল কর্মচারীরা এলার্ম শব্দটি চিনবে এবং কর্মস্থল থেকে বহির্গমন করবে ও পরিকল্পনা অনুযায়ী অন্যান্য যা করণীয় তা করবে, এলার্ম শব্দগুলো ক্রমানুসারে (বেল, হর্ন ইত্যাদি) ব্যবহার করবে। জরুরী যোগাযোগ ব্যবস্থা রাখার বিষয়টি বিবেচনা করুন, যেমনঃ জনসমাবেশ প্রক্রিয়া যাতে করে জরুরী তথ্য কর্মচারীদের দেয়া যায়। নীতি অনুসারে এলার্মটি এমন হতে হবে যে কর্মস্থলে সকলেই যেন তা শুনতে ও দেখতে বা বুঝতে পারে, অন্ধ বা শ্রবণশক্তি হারানো ব্যক্তি ও যেন বুঝতে পারে। এছাড়া ফ্লোরের দায়িত্বে নিয়োজিত ব্যক্তি অথবা অন্যান্যদেরকে দায়িত্ব নিয়ে সকল কর্মচারীগণদের অবহিত করতে হবে। বৈদ্যুতিক সমস্যার ক্ষেত্রে আপনি হয়ত বা বিকল্প কোন বৈদ্যুতিক শক্তির কথা বিবেচনা করতে পারেন।

কর্মচারী প্রশিক্ষণ এবং মহড়া

১. পরিকল্পনাটিতে কি উল্লেখ করে যে কিভাবে এবং কখন কর্মচারীদের প্রশিক্ষণ দেয়া হবে যেন তারা বিভিন্ন ধরনের জরুরী অবস্থা যা ঘটতে পারে এবং পরিকল্পনা অনুযায়ী তাদের দায়িত্ব/ কর্তব্য ও করণীয় কি সে সম্বন্ধে জানতে পারে?

শুরুতে পরিকল্পনা তৈরির পর এবং নতুন কর্মচারী নিযুক্ত হবার পর প্রশিক্ষণ দেয়া উচিত। যদি কর্মস্থলের নতুন ধরনের নকশা, রূপরেখা, যন্ত্র, ঝুঁকিপূর্ণ উপকরণ বা পদ্ধতি আরম্ভ করা হয় যা বহির্গমন পথে প্রভাব ফেলবে তখন অবশ্যই আপনাকে কর্মচারীদের নতুনভাবে প্রশিক্ষণ দিতে হবে। সাধারণ প্রশিক্ষণে যে বিষয়গুলো তুলে ধরা হয়েছেঃ

- ব্যক্তিগত দায়িত্ব ও ভূমিকা
- হুমকি, ঝুঁকি এবং প্রতিরক্ষামূলক পদক্ষেপ
- নোটিফিকেশন, সতর্কতা এবং যোগাযোগ পদ্ধতি
- জরুরী সাড়াদান প্রক্রিয়া
- বহির্গমন, আশ্রয় এবং জবাবদিহিতার পদ্ধতি
- সাধারণ জরুরী সরঞ্জামের স্থান ও তার ব্যবহার
- জরুরী অবস্থায় কারখানা কার্যক্রম বন্ধের প্রক্রিয়া

২. পরিকল্পনায় বলা আছে কি যে আবার কবে এবং কিভাবে প্রশিক্ষণ দেয়া হবে?

আবার প্রশিক্ষণ না দিলে প্রশিক্ষণের বিষয়গুলো কর্মচারীরা ভুলে যাবে। কর্মচারীদের বাৎসরিক প্রশিক্ষণ দেয়ার কথা বিবেচনা করুন।

৩. পরিকল্পনাটিতে মহড়া কবে এবং কতবার দেয়া হবে বিষয়টি উল্লেখ করা আছে কি?

একবার আপনি আপনার জরুরী কর্ম পরিকল্পনা সবার মাঝে বিতরণ করে দেয়ার পর ও সবার পরীক্ষিত প্রশিক্ষণ পাওয়ার পর, কর্মচারীদের প্রস্তুতির জন্য মহড়া দেয়ার প্রয়োজন আছে। বহিরাগত সংস্থা যেমন অগ্নি বা পুলিশ ডিপার্টমেন্টের সহযোগিতা নিন। প্রত্যেকটি মহড়ার পর মালিক ও শ্রমিকপক্ষদের একসাথে করে দক্ষতার মূল্যায়ন করুন। আপনার পরিকল্পনার শক্তি ও দুর্বলতা চিহ্নিত করুন।



নোট

নোট

আরএসসি



কর্মক্ষেত্রে বিশ্বমানের টেকসই নিরাপত্তা বিষয়ক
কার্যক্রমসমূহ প্রদানের লক্ষ্যে