



International
Labour
Organization

► টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা
শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য



আইএলওর অনুশীলনের কোড (code of practice)

- ▶ টেক্সটাইল, পোশাক,
চামড়া ও পাদুকা শিল্প
খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

কপিরাইট © আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা ২০২২

প্রথম প্রকাশ ২০২২

আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থার (আইএলও) প্রকাশনাসমূহ সর্বজনীন কপিরাইট কনভেনশনের প্রটোকল ২-এর অধীন কপিরাইট স্বত্ব উপভোগ করে। কপিরাইট থাকা সত্ত্বেও সেসব থেকে অনুমোদন ছাড়াই উৎস উল্লেখপূর্বক সংক্ষিপ্ত আকারে ব্যবহার করা যেতে পারে। পুনরায় ছাপানো বা অনুবাদের অধিকারের জন্য আইএলও পাবলিশিং-এর কাছে আবেদন করতে হবে (অধিকার ও লাইসেন্সিং শাখায়), আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা, সিএইচ-১২১১ জেনেভা ২২, সুইজারল্যান্ড, বা এই ঠিকানায় ই-মেইল: rights@ilo.org এর মাধ্যমে। আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা এই ধরনের আবেদনকে স্বাগত জানায়।

লাইব্রেরি, প্রতিষ্ঠান ও অন্যান্য ব্যবহারকারী যারা পুনরায় ছাপানোর অধিকারসম্পন্ন প্রতিষ্ঠানের সাথে নিবন্ধিত তারা এই উদ্দেশ্যে তাদের জারি করা লাইসেন্স অনুসারে অনুলিপি তৈরী করতে পারে।

ISBN ৯৭৮-৯২-২-০৩৫৯২২-৮ (print)

ISBN ৯৭৮-৯২-২-০৩৫৯২৩-৫ (web pdf)

আইএলও প্রকাশনার বিষয়গুলো জাতিসংঘের অনুশীলনের সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ। প্রকাশনার উপাদানগুলির উপস্থাপনা কোনো দেশ, অঞ্চল বা অঞ্চলের আইনী অবস্থা বা এর কর্তৃপক্ষের, বা এর সীমান্ত সংক্রান্ত বিষয়ে আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থার পক্ষ থেকে কোনো মতামতের প্রকাশ বোঝায় না।

আপনার দেশে পুনরায় ছাপানোর অধিকারসম্পন্ন সংস্থা খুঁজে পেতে www.ifrro.org এই ঠিকানায় দেখুন।

নিজ নামের নিবন্ধ, গবেষণা ও অন্যান্য বিষয়ে প্রকাশিত মতামতের দায়িত্ব শুধুমাত্র সেটির লেখকের উপর বর্তায়। প্রকাশনায় প্রকাশিত মতামত আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা কর্তৃক অনুমোদিত হিসেবে গণ্য হবে না।

সংস্থার নাম এবং বাণিজ্যিক পণ্য ও প্রক্রিয়ার উল্লেখ আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা কর্তৃক অনুমোদন নির্দেশ করে না এবং একটি নির্দিষ্ট সংস্থা, বাণিজ্যিক পণ্য বা প্রক্রিয়া উল্লেখ করতে ব্যর্থ হলেও অননুমোদন হিসেবে গণ্য হবে না।

আইএলওর প্রকাশনা ও ডিজিটাল পণ্যের তথ্য পেতে www.ilo.org/publns এখানে দেখুন।

আইএলও-এর ডকুমেন্ট অ্যান্ড পাবলিকেশনস প্রোডাকশন, প্রিন্টিং এ্যান্ড ডিস্ট্রিবিউশন ইউনিট (PRODOC) কর্তৃক প্রকাশিত।

গ্রাফিক এবং টাইপোগ্রাফিক ডিজাইন, লে-আউট ও কম্পোজিশন, প্রফররিডিং, প্রিন্টিং, ইলেক্ট্রনিক প্রকাশনা এবং বিতরণ।

PRODOC তৈরীতে পরিবেশগতভাবে টেকসই ও সামাজিকভাবে দায়িত্বশীল পদ্ধতিতে পরিচালিত উৎস থেকে প্রাপ্ত কাগজ ব্যবহার করা হয়।

Code: SCR-REP

▶ সূচিপত্র

▶ আদ্যক্ষর, সংক্ষিপ্ত রূপ ও সংজ্ঞা.....	xiii
▶ ভূমিকা	১
▶ খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড (code of practice)	২
▶ ১। সাধারণ বিধানসমূহ	৪
১.১। লক্ষ্য ও উদ্দেশ্য	৪
১.২। প্রয়োগ ও অধিক্ষেত্র	৫
১.৩। আইএলওর দলিলসমূহের উল্লেখ	৬
▶ ২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার	৭
২.১। সহযোগিতা	৭
২.২। যোগ্য কর্তৃপক্ষ	৮
২.২.১। সাধারণ বিধানসমূহ	৮
২.২.২। শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তর	১১
২.৩। নিয়োগকর্তা	১৩
২.৪। শ্রমিক	১৮
২.৫। সরবরাহকারী ও উৎপাদনকারী	২২
২.৬। ঠিকাদার ও উপঠিকাদার	২৩
▶ ৩। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি	২৫
৩.১। সাধারণ বিধানসমূহ	২৫
৩.২। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য নীতিমালা	২৬
৩.২.১। শ্রমিকদের অংশগ্রহণ	২৭
৩.৩। প্রাথমিক পর্যালোচনা	২৮
৩.৪। আপদ শনাক্তকরণ, ঝুঁকি মূল্যায়ন এবং প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষা ব্যবস্থা	২৮
৩.৪.১। আপদ শনাক্তকরণ	২৯
৩.৪.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন	৩০
৩.৪.৩। ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ	৩৩

৩.৪.৪।	মূল্যায়ন	৩৩
৩.৫।	পরিবর্তন ব্যবস্থাপনা	৩৪
৩.৬।	আকস্মিক ও জরুরি প্রস্তুতি	৩৬
৩.৬.১।	জরুরি প্রস্তুতি	৩৬
৩.৬.২।	প্রাথমিক চিকিৎসা	৩৯
৩.৬.৩।	উদ্ধার কার্যক্রম	৪১
► ৪।	পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ	৪৩
৪.১।	সাধারণ বিধানসমূহ	৪৩
৪.২।	উৎপাদন কার্যক্রম পর্যায়ে প্রতিবেদন	৪৬
৪.৩।	উৎপাদন কার্যক্রম পর্যায়ে তথ্য লিপিবদ্ধকরণ	৪৬
৪.৪।	পেশাগত দুর্ঘটনা সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ	৪৭
৪.৫।	পেশাগত রোগ সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ	৪৮
► ৫।	সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক সংগঠন	৫০
৫.১।	পেশাগত স্বাস্থ্যবিষয়ক সেবাসমূহ	৫০
৫.২।	সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক কর্মকর্তাবৃন্দ	৫২
৫.৩।	সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ে শ্রমিক প্রতিনিধিবৃন্দ	৫৪
৫.৪।	সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক কমিটিসমূহ	৫৬
৫.৫।	শিল্প খাতে ত্রিপক্ষীয় কমিটিসমূহ	৫৭
► ৬।	ভবন ও অগ্নি সেইফটি	৫৯
৬.১।	সাধারণ বিধানসমূহ	৫৯
৬.২।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	৫৯
৬.৩।	ভবনের সেইফটি	৬০
৬.৩.১।	সাধারণ বিধানসমূহ	৬০
৬.৩.২।	কাঠামোগত মূল্যায়ন	৬১
৬.৩.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	৬১
৬.৪।	অগ্নি সেইফটি	৬৪
৬.৪.১।	অগ্নি-ঝুঁকি মূল্যায়ন	৬৫

৬.৪.২।	অগ্নি-ঝুঁকি হ্রাস ও নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	৬৭
৬.৪.২.১।	দাহ্য পদার্থ নিয়ন্ত্রণ	৬৮
৬.৪.২.২।	আগুন লাগার সম্ভাব্যতা হ্রাস	৬৯
৬.৪.২.৩।	আগুন বা ধোঁয়ার উপস্থিতি দ্রুত শনাক্তকরণ ও বিস্তৃতি	৭১
৬.৪.২.৪।	কার্যকর জরুরি বিধি-বিধান ও কার্যপদ্ধতি	৭২
৬.৪.২.৫।	আগুন নিয়ন্ত্রণ	৭৩
৬.৪.২.৬।	অগ্নি-ঝুঁকি ব্যবস্থাপনা	৭৫
৬.৪.২.৭।	তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ	৭৬
▶ ৭।	অন্যান্য সাধারণ প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষাব্যবস্থা	৭৭
৭.১।	অননুমোদিত প্রবেশ নিষিদ্ধ	৭৭
৭.২।	উত্তপ্ত, শীতল ও বায়ু চলাচল	৭৭
৭.২.১।	উত্তপ্ত ও শীতল	৭৭
৭.২.২।	বায়ু চলাচল	৭৮
৭.৩।	ঘরের কাজকর্ম	৭৯
৭.৩.১।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	৭৯
৭.৪।	জিনিসপত্র সংরক্ষণ ও র্যাক	৮১
৭.৪.১।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	৮১
৭.৫।	আবদ্ধ জায়গা	৮২
৭.৫.১।	ঝুঁকি মূল্যায়ন	৮২
৭.৫.২।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	৮৩
৭.৬।	এলিভেটর, গতিশীল সিঁড়ি ও লিফট	৮৪
৭.৭।	মানুষ ও জিনিসপত্র পড়ে যাওয়ার ব্যাপারে পূর্বসতর্কতা	৮৫
৭.৮।	মই ও ভাঁজ করা মই	৯০
৭.৮.১।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	৯১
৭.৯।	বিশেষ চিহ্ন, নোটিশ, কালার কোড ও যোগাযোগ	৯৩
▶ ৮।	জৈবিক আপদ	৯৬
৮.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	৯৬

৮.২।	ঝুঁকি মূল্যায়ন	৯৬
৮.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	৯৭
৮.৩.১।	অপসারণ	৯৭
৮.৩.২।	ঝুঁকি হ্রাস	৯৮
৮.৩.৩।	স্বাস্থ্যবিধি ও শ্রমিকের সুরক্ষা	৯৯
৮.৩.৪।	টিকা	৯৯
৮.৩.৫।	তথ্য ও নির্দেশনা বিষয়ক প্রশিক্ষণ	১০০
৮.৩.৬।	তথ্য ও বিজ্ঞপ্তি	১০০
৮.৩.৭।	শ্রমিকের স্বাস্থ্য ও কাজের পরিবেশের ওপর নজরদারি	১০১
৮.৪।	কোভিড-১৯ ও অন্যান্য অত্যন্ত সংক্রামক ভাইরাস ও সংক্রামক রোগের জন্য বিশেষ বিধান	১০১
৮.৪.১।	পরিকল্পনা, পদ্ধতি ও সম্পদ	১০২
৮.৪.২।	তথ্য, প্রশিক্ষণ ও যোগাযোগ	১০৪
৮.৪.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১০৫
৮.৪.৩.১।	প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ	১০৬
৮.৪.৩.২।	প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ ও কর্মপরিকল্পনা	১০৬
৮.৪.৩.৩।	স্বাস্থ্যবিধি ও পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা	১০৮
৮.৪.৩.৪।	ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি	১১০
৮.৪.৩.৫।	শ্রমিকের স্বাস্থ্য নজরদারি, স্বপর্ষবেক্ষণ ও মেলামেশার খবর রাখা	১১০
৮.৫।	এইচআইভি, এইডস ও রক্তবাহিত রোগজীবাণুর জন্য বিশেষ বিধান	১১১
► ৯।	বিপজ্জনক বস্তু	১১৩
৯.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	১১৩
৯.১.১।	সংস্পর্শে আসার মাধ্যম	১১৪
৯.১.২।	শরীরের ওপর মূল প্রভাব	১১৫
৯.২।	ঝুঁকি মূল্যায়ন	১১৬
৯.৩।	নিয়ন্ত্রণ কৌশল	১১৯

৯.৩.১।	সাধারণ বিধানসমূহ	১১৯
৯.৩.২।	অপসারণ বা প্রতিস্থাপন	১২২
৯.৩.৩।	প্রকৌশলগত ও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ	১২২
৯.৩.৪।	তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ	১২৪
৯.৩.৫।	ব্যক্তিগত সুরক্ষা	১২৫
৯.৩.৫.১।	ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি (পিপিই)	১২৫
৯.৩.৫.২।	রাসায়নিক থেকে সুরক্ষাদানকারী পোশাক	১২৬
৯.৩.৫.৩।	শ্বাস-প্রশ্বাসকে সুরক্ষাদানকারী যন্ত্রপাতি	১২৬
৯.৩.৬।	কর্মক্ষেত্র ও শ্রমিকের স্বাস্থ্যবিধি	১২৭
৯.৩.৭।	জরুরি কার্যপদ্ধতি ও প্রাথমিক চিকিৎসা	১২৮
৯.৪।	পরিবহন, মালামাল সংরক্ষণ ও বিপজ্জনক বস্তু অপসারণ	১২৯
৯.৫।	কর্মক্ষেত্রে বিপজ্জনক বস্তুর পর্যবেক্ষণ	১৩০
৯.৫.১।	সাধারণ বিধানসমূহ	১৩০
৯.৫.২।	ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৩১
৯.৫.৩।	পরিমাপ পদ্ধতি	১৩১
৯.৫.৪।	পর্যবেক্ষণ কৌশল	১৩২
৯.৫.৫।	তথ্য সংরক্ষণ	১৩৩
৯.৫.৬।	প্রাপ্ত তথ্য-উপাত্তের বিশ্লেষণ ও প্রয়োগ	১৩৪
৯.৬।	স্বাস্থ্য নজরদারি	১৩৪
৯.৭।	সুনির্দিষ্ট আপদ	১৩৫
৯.৭.১।	সিলিকা ও ঘর্ষণজনিত বিস্ফোরণ	১৩৫
৯.৭.১.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৩৫
৯.৭.১.২।	ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৩৫
৯.৭.১.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৩৫
৯.৭.২।	অন্যান্য ধূলাবালি	১৩৭
৯.৭.২.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৩৭
৯.৭.২.২।	ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৩৮
৯.৭.২.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৩৮

৯.৭.৩। এসবেস্টস	১৪০
৯.৭.৩.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৪০
৯.৭.৩.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৪০
৯.৭.৩.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৪১
► ১০। আর্গোনমিক আপদ	১৪৩
১০.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৪৩
১০.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৪৩
১০.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৪৫
১০.৩.১। প্রকৌশলগত ও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণের মাধ্যমে আর্গোনমিক বিপদের প্রভাব দূরীকরণ ও কমানো ..	১৪৬
১০.৩.২। শ্রমিকদের মাঝে তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণের মাধ্যমে আর্গোনমিক আপদ কমানো	১৫০
১০.৩.৩। ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি (পিপিই) ব্যবহারের মাধ্যমে আর্গোনমিক আপদ কমানো	১৫১
► ১১। শারীরিক আপদ	১৫৩
১১.১। সাধারণ বিধানসমূহ	১৫৩
১১.২। পিছলে যাওয়া (slip), হেঁচট খাওয়া (trip), পড়ে যাওয়া (fall)	১৫৩
১১.২.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৫৩
১১.২.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৫৪
১১.২.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৫৪
১১.২.৩.১। প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ	১৫৪
১১.২.৩.২। নিরাপদ কর্মপদ্ধতি ও কার্যপ্রণালী	১৫৫
১১.৩। আলো	১৫৬
১১.৩.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৫৬
১১.৩.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৫৬
১১.৩.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৫৬
১১.৪। উচ্চ আওয়াজ (শোরগোল)	১৫৭
১১.৪.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৫৭
১১.৪.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন	১৫৭

X ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
সূচিপত্র

১১.৪.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৫৯
১১.৫।	উচ্চ কম্পন (ঝাঁকুনি)	১৬২
১১.৫.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৬২
১১.৫.২।	ঝাঁকি মূল্যায়ন	১৬৩
১১.৫.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৬৪
১১.৬।	বিদ্যুৎ	১৬৬
১১.৭।	বৈদ্যুতিক ও চৌম্বক ক্ষেত্র	১৬৮
১১.৮।	বিকিরণ	১৬৯
১১.৮.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৬৯
১১.৮.২।	আয়নিত বিকিরণ	১৬৯
১১.৮.২.১।	ঝাঁকি মূল্যায়ন	১৬৯
১১.৮.২.২।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৭০
১১.৮.৩।	অআয়নিত বিকিরণ	১৭১
১১.৯।	অতি উচ্চ তাপ ও উচ্চ আর্দ্রতা	১৭১
১১.৯.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৭১
১১.৯.২।	ঝাঁকি মূল্যায়ন	১৭২
১১.৯.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	১৭২
১১.১০।	ঠাঞ্জা	১৭৪
▶ ১২।	সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি সম্পর্কিত প্রয়োজনীয় সেইফটি	১৭৫
১২.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	১৭৫
১২.২।	ঝাঁকি মূল্যায়ন	১৭৫
১২.৩।	নিয়ন্ত্রণ কৌশল	১৭৭
১২.৩.১।	প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ	১৭৭
১২.৩.২।	নিরাপদ কর্মপদ্ধতি ও কার্যপ্রণালী	১৭৮
১২.৪।	নির্ধারিত কিছু সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি সম্পর্কিত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা	১৮০
১২.৪.১।	সেলাই মেশিন	১৮০
১২.৪.২।	প্রেস ও ইঞ্জি	১৮১
১২.৪.৩।	কাটার মেশিন	১৮২

১২.৪.৪। উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিন	১৮২
১২.৪.৫। শিল্প-কারখানার ইন্ট্রি ও শুকানোর মেশিন	১৮৪
১২.৪.৬। চাপ নিয়ন্ত্রিত জাহাজ	১৮৪
১২.৪.৭। লেজার	১৮৬
১২.৪.৮। রোবট ও আধুনিক স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি	১৮৭
► ১৩। কর্মক্ষেত্রে পরিবহন সেইফটি	১৯১
১৩.১। সাধারণ বিধানসমূহ	১৯১
১৩.২। নিরাপদ জায়গা	১৯২
১৩.৩। নিরাপদ যানবাহন	১৯৪
১৩.৪। নিরাপদ চালক	১৯৬
১৩.৫। নিরাপদ বোবাই	১৯৭
► ১৪। কর্মদক্ষতা ও প্রশিক্ষণ	১৯৯
১৪.১। সাধারণ বিধানসমূহ	১৯৯
১৪.২। ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারের যোগ্যতা	২০২
১৪.৩। শ্রমিকের যোগ্যতা ও প্রশিক্ষণ	২০২
১৪.৪। ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও অন্যান্য তৃতীয়পক্ষের যোগ্যতা	২০৩
► ১৫। ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি	২০৪
১৫.১। সাধারণ বিধানসমূহ	২০৪
১৫.২। সুরক্ষা পোশাক	২০৭
১৫.৩। মাথার সুরক্ষা	২০৭
১৫.৪। মুখমণ্ডল ও চোখের সুরক্ষা	২০৯
১৫.৫। হাত, শরীর ও পায়ের সুরক্ষা	২১০
১৫.৬। শ্বাসনালীর সুরক্ষা যন্ত্রপাতি	২১১
১৫.৭। শ্রবণ সুরক্ষা	২১৩
► ১৬। বিশেষ সুরক্ষা	২১৪
১৬.১। সামাজিক সেইফটি	২১৪
১৬.২। মাতৃকালীন সুরক্ষা	২১৫
১৬.৩। কর্মঘণ্টা ও অধিকাল (overtime)	২১৭

১৬.৪।	রাত্রিকালীন কাজ	২১৮
১৬.৫।	একাকী কাজ করা	২১৯
১৬.৬।	বিশ্রামের সময়	২১৯
১৬.৭।	ক্লাস্তি	২২০
১৬.৮।	সহিংসতা ও হয়রানি	২২৩
১৬.৯।	কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক	২২৬
▶ ১৭।	কল্যাণ ও সমৃদ্ধি	২২৮
১৭.১।	সাধারণ বিধানসমূহ	২২৮
১৭.২।	পান করার পানি	২২৯
১৭.৩।	বাথরুম ও ধৌত করার সুবিধা	২২৯
১৭.৪।	পোশাক পরিবর্তন ও সংরক্ষণের সুবিধা	২৩০
১৭.৫।	খাদ্য ও পানীয় রাখার সুবিধা	২৩০
১৭.৬।	শিশুকক্ষের সুবিধা	২৩১
১৭.৭।	থাকার বাসস্থান	২৩৩
▶ ১৮।	বর্জ্য ও নির্গমণ ব্যবস্থাপনা	২৩৫
১৮.১।	আপদ সম্পর্কে ধারণা	২৩৫
১৮.২।	ঝুঁকি মূল্যায়ন	২৩৫
১৮.৩।	নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা	২৩৬
১৮.৪।	ধোঁয়া ও রাসায়নিক নির্গমণ	২৩৭
১৮.৫।	কঠিন বর্জ্য	২৩৭
১৮.৬।	বর্জ্য	২৩৮
১৮.৭।	আপদমূলক বর্জ্য	২৩৮
▶ গ্রন্থপঞ্জি		২৩৯
▶ পরিশিষ্ট I		২৪৬
▶ পরিশিষ্ট II		২৫১

► আদ্যক্ষর, সংক্ষিপ্তরূপ ও সংজ্ঞা

এই অনুশীলনের সংকলনে (code of practice) (অতঃপর ‘কোড’ হিসেবে বিবেচিত) নিম্নোক্ত পরিভাষাগুলো নিম্নেবর্ণিত অর্থে ব্যবহৃত হয়েছে :

যোগ্য কর্তৃপক্ষ : মন্ত্রণালয়, সরকারি অধিদপ্তর বা অন্যকোনো সরকারি কর্তৃপক্ষ, যে আইনে প্রদত্ত ক্ষমতা প্রয়োগ করে প্রবিধান, আদেশ বা অন্যান্য নির্দেশনা জারি করে এবং কার্যকর করার ক্ষমতা রাখে।

যোগ্য ব্যক্তি : কোনো নির্দিষ্ট কাজ নিরাপদভাবে সম্পাদনের জন্য যথেষ্ট যোগ্যতা, যেমন : উপযুক্ত প্রশিক্ষণ ও পর্যাপ্ত জ্ঞান, অভিজ্ঞতা ও দক্ষতার অধিকারী ব্যক্তি।

বিপজ্জনক ঘটনা : জাতীয় আইন ও বিধি-বিধানের আলোকে সংজ্ঞায়িত একটি শনাক্তযোগ্য ঘটনা, যার মাধ্যমে কর্মক্ষেত্রের শ্রমিক বা জনসাধারণের আহত বা রোগে আক্রান্ত হওয়ার কারণ হতে পারে।

নিয়োগকর্তা : যেকোনো ব্যক্তি বা আইনি সত্তা ব্যক্তি যিনি এক বা একাধিক শ্রমিক নিয়োগ করেন।

প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ : প্রযুক্তিগত ব্যবস্থার ব্যবহার, যেমন : ঘেরা দেওয়া, বায়ু চলাচল ও কর্মক্ষেত্রের নকশা, বিপদের শিক্ষা কমাতে পারে।

সংস্পর্শে আসার সীমা : স্বাস্থ্যগত ক্ষতি সীমিত রাখার জন্য কোনো উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্দিষ্ট বা সুপারিশকৃত সংস্পর্শে আসার স্তর।

গার্ড : সুরক্ষা ডিভাইস ও নিরাপদ বৈশিষ্ট্য যা মেশিনের ঘূর্ণায়মান অংশকে আবৃত রাখে, যাতে শরীরের অঙ্গ-প্রত্যঙ্গগুলোর সঙ্গে ঠেকতে না পারে অথবা বিপদ নিয়ন্ত্রণ যেমন : মেশিন থেকে চিপ বা স্পার্ক টুকরা শরীরে আঘাত করতে না পারে।

রেইল গার্ড : উন্মুক্ত স্থানে কর্মরত ব্যক্তির ওপর থেকে পড়ে যাওয়া রোধ করতে একটি পর্যাপ্ত সুরক্ষিত রেইল ব্যবস্থা রাখা।

আপদ : একজন ব্যক্তির স্বাস্থ্যের ওপর আঘাত বা ক্ষতি করার সহজাত সম্ভাবনা রয়েছে।

রাত্রিকালীন কাজ : সর্বাধিক প্রতিনিধিত্বশীল মালিক ও শ্রমিক সংগঠনের সঙ্গে পরামর্শপূর্বক বা যৌথ চুক্তির মাধ্যমে যোগ্য কর্তৃপক্ষ কর্তৃক ঘোষিত মধ্যরাত থেকে

ভোর ৫টা পর্যন্ত বিরতিসহ টানা সাত ঘণ্টার কম নয়, এমন সময়ের মধ্যে সম্পাদিত সব কাজ।

পেশাগত দুর্ঘটনা : এমন একটি ঘটনা, যার ফলে বা যা হতে উদ্ভূত হয়ে মারাত্মক বা মারাত্মক নয়, এমন আঘাতের কারণ হয়।

পেশাগত রোগ : কাজের মাধ্যমে উদ্ভূত ঝুঁকিপূর্ণ বিষয়গুলোর সংস্পর্শে আসার ফলে যেকোনো রোগ।

পেশাগত স্বাস্থ্যসেবা : সেবাসমূহ মূলত প্রতিরোধমূলক কার্যক্রমের সঙ্গে জড়িত এবং নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের এ বিষয়ে পরামর্শ দিয়ে থাকে (১) একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কর্মপরিবেশ প্রতিষ্ঠা এবং বজায় রাখার জন্য প্রয়োজন, যা কাজের সঙ্গে সম্পর্কিত শারীরিক ও মানসিক স্বাস্থ্যকে সর্বোত্তম সাহায্য করবে; এবং (২) শ্রমিকদের শারীরিক ও মানসিক স্বাস্থ্যের অবস্থার পরিপ্রেক্ষিতে তাদের সক্ষমতা অনুযায়ী কাজের সঙ্গে খাপ খাওয়াবে।

ওএসএইচ : ওকুপেশনাল সেইফটি অ্যান্ড হেলথ (পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য)।

অধিকাল (ওভারটাইম) : স্বাভাবিক কর্মঘণ্টার অতিরিক্ত কাজের পুরো সময়কে বোঝায়।

পিপিই : পারসোন্যাল প্রটেকটিভ ইকুইপমেন্ট (ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি) বলতে এক বা একাধিক স্বাস্থ্য ও সেইফটি বিষয়ক বিপদের বিরুদ্ধে সুরক্ষার জন্য একজন ব্যক্তি কর্তৃক পরিধান বা ধারণ করা যেকোনো ডিভাইস বা যন্ত্র।

ঝুঁকি : একটি বিপজ্জনক ঘটনা ঘটার আশঙ্কা এবং সেই ঘটনার কারণে মানুষের স্বাস্থ্যের ওপর আঘাত বা ক্ষতির তীব্রতার সমন্বয়।

সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক কর্মকর্তা : পর্যাপ্ত দক্ষতা, জ্ঞান ও অভিজ্ঞতাসম্পন্ন একজন ব্যক্তি, যিনি সেইফটি কার্যক্রম মূল্যায়ন, নকশা, পরিকল্পনা ও বাস্তবায়নে নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের সহায়তা করেন এবং একটি কার্যকর ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা বজায় রাখতে সহায়তা করেন।

সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক কমিটি : সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে অভিজ্ঞ শ্রমিক প্রতিনিধি এবং নিয়োগকর্তার প্রতিনিধিদের সমন্বয়ে গঠিত কমিটি যা প্রতিষ্ঠান পর্যায়ে দেশীয় আইন, প্রবিধান ও অনুশীলন অনুসারে কাজ করে।

উপঠিকাদার : একজন ব্যক্তি বা একটি প্রতিষ্ঠান মুখ্য ঠিকাদার বা নিয়োগকর্তার দ্বারা বৃহত্তর প্রকল্পের অংশ হিসেবে কাজ করা বা সেবা, শ্রম বা উপকরণ সরবরাহ করার জন্য চুক্তিবদ্ধ।

কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা ও হয়রানি : অগ্রহণযোগ্য আচরণ ও অনুশীলনের একটি পর্যায়ে বা এর হুমকি, একক ঘটনা বা পুনরাবৃত্তিমূলক ঘটনা, যার লক্ষ্য, ফলাফল শারীরিক, মানসিক, যৌন বা অর্থনৈতিক ক্ষতি হওয়ার আশঙ্কা এবং লিঙ্গভিত্তিক সহিংসতা ও হয়রানিও অন্তর্ভুক্ত, যা ওএসএইচ সুষ্ঠুভাবে পরিচালনার ক্ষেত্রে বিবেচনা করা।

শ্রমিক : কোনো ব্যক্তি যিনি একজন নিয়োগকর্তার অধীন নিয়মিত বা অস্থায়ীভাবে কাজ করে থাকেন।

শ্রমিক প্রতিনিধি : শ্রমিক প্রতিনিধি কনভেনশন, ১৯৭১ (নং ১৩৫) অনুসারে, জাতীয় আইন বা অনুশীলনের মাধ্যমে স্বীকৃত যেকোনো ব্যক্তি, তারা যেই হোক না কেন :

(ক) ট্রেড ইউনিয়ন প্রতিনিধি, যেমন : ট্রেড ইউনিয়ন বা এ ধরনের ইউনিয়নের সদস্যদের দ্বারা মনোনীত বা নির্বাচিত প্রতিনিধি বা

(খ) নির্বাচিত প্রতিনিধি, যেমন : দেশীয় আইন বা প্রবিধান বা যৌথ চুক্তি অনুযায়ী কোনো প্রতিষ্ঠানের শ্রমিকদের দ্বারা স্বাধীনভাবে নির্বাচিত প্রতিনিধি এবং যার কার্যাবলি সংশ্লিষ্ট দেশের ট্রেড ইউনিয়নের বিশেষ অধিকার হিসেবে স্বীকৃত কার্যকলাপগুলোকে অন্তর্ভুক্ত করে না।

পেশাগত আঘাত, অসুস্থতা ও রোগ : কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক, জৈবিক, শারীরিক, কর্ম-সাংগঠনিক ও মনঃসামাজিক কারণগুলোর সংস্পর্শে আসার ফলে স্বাস্থ্যের ওপর নেতিবাচক প্রভাব।

- ১ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
ভূমিকা

▶ ভূমিকা

২০২১ সালের মার্চে অনুষ্ঠিত ৩৪১তম অধিবেশনে আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থার গভর্নিং বডি'র সিদ্ধান্ত অনুযায়ী ০৪ থেকে ০৮ অক্টোবর ২০২১ তারিখে জেনেভায় টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকাশিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত বিশেষজ্ঞদের একটি সভা অনুষ্ঠিত হয়। যে সভায় টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকাশিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ে অনুশীলনের কোড ('কোড' হিসেবে অভিহিত) সম্পর্কে আলোচনা করা হয় এবং কোডটি গ্রহণ করা হয়। গভর্নিং বডি'র পরামর্শ অনুসারে সরকারপক্ষের সাতজন বিশেষজ্ঞ, মালিকপক্ষের আটজন বিশেষজ্ঞ এবং শ্রমিকপক্ষের সাতজন বিশেষজ্ঞ সভায় অংশগ্রহণ করেন।

প্রথম অধ্যায় কোডের লক্ষ্য, উদ্দেশ্য ও ব্যবহারবিধি সম্পর্কে ধারণা প্রদান করে। সরকার, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের সংগঠনের পাশাপাশি অন্যান্য অংশীজনের সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার সম্পর্কে দ্বিতীয় অধ্যায়ে বর্ণিত হয়েছে। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য (OSH) ব্যবস্থাপনাসহ সাধারণ নীতিমালা, পরিবর্তন ব্যবস্থাপনা, প্রতিবেদন, তথ্য সংরক্ষণ এবং পেশাগত আঘাত ও রোগ, ভগ্ন স্বাস্থ্য ও বিপজ্জনক ঘটনার পাশাপাশি সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক সংস্থার ওপর তৃতীয়-পঞ্চম অধ্যায়ে আলোচনা করা হয়েছে। ষষ্ঠ অধ্যায় বিল্ডিং ও অগ্নি সেইফটি বিষয়ে আলোচনা করেছে। কর্মক্ষেত্রে অন্যান্য সাধারণ সুরক্ষা ও প্রতিরক্ষামূলক ব্যবস্থা সম্পর্কে সপ্তম অধ্যায়ে বর্ণিত আছে। জৈবিক আপদ, বিপজ্জনক পদার্থ, আর্গোনিক আপদ ও শারীরিক আপদ কিভাবে নিয়ন্ত্রণ করা যায় সে সম্পর্কে অষ্টম-একাদশ অধ্যায়ে আলোচনা হয়েছে। সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতির সেইফটির বিষয়ে দ্বাদশ অধ্যায়ে বর্ণিত আছে। ত্রয়োদশ অধ্যায়ে কর্মক্ষেত্রে পরিবহন সেইফটি সম্বন্ধে আলোচনা করা হয়েছে। চতুর্দশ অধ্যায়ে ব্যবস্থাপক, শ্রমিক ও ঠিকাদারদের দক্ষতা ও প্রশিক্ষণ সম্পর্কিত আলোচনা। পঞ্চদশ অধ্যায়ে ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি (পিপিই) সম্পর্কে নির্দেশিকা রয়েছে।

► টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
ভূমিকা

ষোড়শ অধ্যায়ে বিশেষ সুরক্ষা ব্যবস্থার রূপরেখা আছে। সপ্তদশ অধ্যায়ে শিল্পকারখানায় শ্রমিকদের কল্যাণ ও সমৃদ্ধি সম্পর্কিত আলোচনা স্থান পেয়েছে। সবশেষে অষ্টাদশ অধ্যায়ে বর্জ্য ও নির্গমণ ব্যবস্থাপনা বিষয়ে আলোচনা করা হয়েছে।

► অ্যালেট ভ্যান লিউর

পরিচালক

খাতভিত্তিক নীতিমালা বিভাগ

- ২ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড (code of practice)

▶ খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড (code of practice)

আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থার খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড (code of practice) হলো নীতিমালাভিত্তিক একটি রেফারেন্স দলিল যা নীতি, কৌশল, কর্মসূচি, আইন, প্রশাসনিক ব্যবস্থা ও সামাজিক সংলাপ ব্যবস্থার রূপরেখায় ও বাস্তবায়নে প্রতিফলিত হতে পারে, বিশেষ করে অর্থনৈতিক খাতে বা খাতসমূহের গুচ্ছে। খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড সরকার, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকপক্ষের বিশেষজ্ঞদের সমন্বয়ে গঠিত সভার মাধ্যমে গৃহীত হয়। বিভিন্ন জাতীয় অধিষ্ঠান, সংস্কৃতি ও সামাজিক, অর্থনৈতিক, পরিবেশগত ও রাজনৈতিক প্রেক্ষাপট বিবেচনায় নিয়ে এই কোড ধাপে ধাপে বাস্তবায়ন করা যেতে পারে।

আন্তর্জাতিক শ্রমমান (কনভেনশন, প্রটোকল ও সুপারিশ) ও অন্যান্য উৎস যার মধ্যে রয়েছে, আন্তর্জাতিক শ্রম সম্মেলন বা আইএলওর গভর্নিং বডি'র সভায় গৃহীত ও অনুমোদিত ঘোষণা, অনুশীলনের কোড ও অন্যান্য নীতি-দিকনির্দেশনার নীতিসমূহের আলোকে খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড প্রস্তুত করা হয়েছে। সংশ্লিষ্ট খাতে অন্যান্য আন্তর্জাতিক চুক্তি ও নীতিমালার পাশাপাশি আঞ্চলিক ও জাতীয় আইন ও অনুশীলনের প্রাসঙ্গিক বিষয়গুলোও এই সংকলনের ক্ষেত্রে বিবেচনা করা হয়েছে।

সরকার, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের জন্য অগ্রাধিকারভিত্তিক বিষয়গুলোর ওপর খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড গুরুত্ব আরোপ করে এবং যেটি বিশেষ অর্থনৈতিক খাতে ও শিল্প খাতে অনন্য। যদিও আন্তর্জাতিক শ্রমমান সাধারণত শ্রম আইন ও অনুশীলন বিষয়ের সঙ্গে সম্পর্কিত, তথাপি খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড কর্মক্ষেত্র ও প্রাসঙ্গিক ক্ষেত্রে শোভন কাজ ত্বরান্বিত করতে সেই নীতি ও প্রক্রিয়াসমূহ নির্দিষ্ট করে। তারা শিল্প খাতে ভালো চর্চা ও উদ্ভাবন করায়ত্ত করতে সংশ্লিষ্ট খাতের অনুশীলনকারীদের দক্ষতা থেকে উপকৃত হতে পারে।

এই খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড (code of practice) কোনো আইনি বাধ্যবাধকতা নয়। এতে অনুসমর্থনের কোনো বিষয় নেই এবং আইএলওর আন্তর্জাতিক শ্রমমানদণ্ডের অধীনে প্রতিষ্ঠিত তদারকি ব্যবস্থার অধীন নয়। আন্তর্জাতিক শ্রমমান, অন্যান্য আন্তর্জাতিক চুক্তি ও নীতিমালার অধীন প্রণীত এই খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড প্রেরণামূলক দলিল হিসেবে বিবেচিত এবং এটির স্বীকৃতি বিভিন্ন দেশের সামগ্রিক অবস্থা বিবেচনায় রেখে হতে পারে। আন্তর্জাতিক শ্রম সম্মেলন এবং/অথবা গভর্নিং বডি কর্তৃক গৃহীত ও অনুমোদিত আইএলও শ্রমমান ও অন্যান্য দলিল বা দিকনির্দেশনার ভিত্তিতে এই কোড প্রস্তুত করা হয়েছে এবং এর ভিত্তিতে আরো খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোড তৈরি করা হবে। সুতরাং এটি বোঝা যায় যে খাতভিত্তিক অনুশীলনের কোডটি (code of practice) আন্তর্জাতিক শ্রমমানদণ্ডে নির্ধারিত পূর্ণাঙ্গ নীতি, অধিকার ও বাধ্যবাধকতার ওপর ভিত্তি করে তৈরি করা হয়েছে। তবে খাতভিত্তিক অনুশীলনের সংকলনে নির্ধারিত কোনো কিছুই উপর্যুক্ত মানদণ্ডগুলোকে হ্রাস করতে পারে না।

- 8 ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
১। সাধারণ বিধানসমূহ

▶ ১। সাধারণ বিধানসমূহ

১.১। লক্ষ্য ও উদ্দেশ্য

- ১। এই কোডের উদ্দেশ্য হলো টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকাশিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত দায়বদ্ধতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার রয়েছে এমন সরকারি ও বেসরকারি উভয় ক্ষেত্রেই ব্যবহারের জন্য বাস্তবসম্মত দিকনির্দেশনা প্রদান করা।
- ২। টেকসই উন্নয়নের প্রেক্ষাপটে এই কোডটি সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক কার্যক্রম উন্নয়নে অবদান রাখবে :
 - (ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকাশিল্প খাতে প্রতিরোধমূলক সেইফটি ও স্বাস্থ্য সংস্কৃতি উৎসাহিত করা;
 - (খ) কর্মক্ষেত্রের বিত্ত থেকে এই শিল্পের সব শ্রমিককে রক্ষা করা;
 - (গ) পেশাগত দুর্ঘটনা, রোগ ও বিপজ্জনক ঘটনা প্রতিরোধ বাহাস করা;
 - (ঘ) ওএসএইচ এই শিল্প খাতগুলোর শ্রমিকদের কল্যাণ ও স্বাভাবিক কাজের পরিবেশ সুরক্ষায় একটি সংগতিপূর্ণ জাতীয় নীতিমালা ও কর্মসূচি প্রণয়ন ও বাস্তবায়ন;
 - (ঙ) সরকার, নিয়োগকর্তা, শ্রমিক, তাদের সংগঠন ও প্রতিনিধিদের মধ্যে কার্যকর পরামর্শ এবং সহযোগিতা বৃদ্ধিতে উৎসাহিত করা। সেই সঙ্গে এই শিল্পগুলোতে ওএসএইচের উন্নয়নে কার্যক্রম চালানো;
 - (চ) ওএসএইচ বিষয়ে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের ভূমিকা ও বাধ্যবাধকতা এবং নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও অন্য সব পক্ষের দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার প্রতিষ্ঠা করা;
 - (ছ) সামঞ্জস্যপূর্ণ ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা একত্রীকরণ ও বাস্তবায়নের মাধ্যমে প্রতিটি কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ বিষয়ক ঝুঁকি ব্যবস্থাপনার উন্নয়ন সাধন করা; এবং

(জ) এই শিল্প খাতসমূহে ওএসএইচ বিষয়ে জ্ঞান ও দক্ষতার উন্নয়ন করা।

১.২। প্রয়োগ ও ক্ষেত্র

১। এই কোডটি সব টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমের ধরন নির্বিশেষে সব ক্ষেত্রে প্রযোজ্য।

২। জাতীয় আইন ও প্রবিধানের আলোকে এই কোডটি দিকনির্দেশনা প্রদান করে, যাতে :

(ক) এই সব শিল্প খাতে সরকারি কর্তৃপক্ষ, নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের নিজ নিজ সংগঠন যাদের কার্যকলাপ শ্রমিকদের সেইফটি, স্বাস্থ্য ও কল্যাণের সঙ্গে জড়িত; এবং

(খ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা তৈরি কার্যক্রমের সঙ্গে জড়িত সব ব্যক্তি, অর্থাৎ নিয়োগকর্তা, কারখানার দায়িত্বে থাকা ব্যক্তি, শ্রমিক, ঠিকাদার ও উপঠিকাদার যারা ওএসএইচের জন্য ভারপ্রাপ্ত ও দায়ী থাকে।

৩। এই কোডটি আইনগত বাধ্যতামূলক দলিল নয় এবং এর বিধানগুলো প্রযোজ্য জাতীয় আইন, প্রবিধান বা অন্যান্য জাতীয় বা আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলসমূহকে প্রতিস্থাপন করার উদ্দেশ্যে প্রণীত নয়। নির্দিষ্ট ওএসএইচ বিষয়ে জাতীয় আইন ও প্রবিধানের অনুপস্থিতিতে, বা সেগুলো হালনাগাদ না থাকলে, এই কোডের পাশাপাশি প্রাসঙ্গিক জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলসমূহ থেকে দিকনির্দেশনা নিতে হবে।

৪। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা তৈরি কার্যক্রমের সংশ্লিষ্ট চিহ্নিত বেশির ভাগ বিপদ এবং ঝুঁকির সমাধান দিতে পারবে। যাহোক, এই শিল্পগুলোয় বা নির্দিষ্ট কার্যক্রম পরিবর্তনের ফলে তাদের ঝুঁকিও পরিবর্তন হতে পারে। সেহেতু এই কোডটি প্রতিটি বিপদ বা ঝুঁকির সামাধন দিতে পারবে বলে ধরে নেওয়া যায় না।

৫। যদিও এই কোডে বিধি-বিধানসমূহ বিশদভাবে বর্ণিত আছে, তবু যেসব কাজ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পের সঙ্গে জড়িত সব শ্রমিকের কার্যকর

৬ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

১। সাধারণ বিধানসমূহ

সুরক্ষা প্রদান করে যেমন : নতুন প্রযুক্তির বিকাশ, ভালো চর্চা বা বিকল্প ব্যবস্থা গ্রহণে এই কোড বাধা দেয় না।

৬। এই কোডে বৃত্তিমূলক যোগ্যতা ঘোষণা ও পুরস্কার প্রদানের জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত প্রতিষ্ঠানগুলোর উল্লেখ রয়েছে। প্রশিক্ষণের জন্য এই কোডের সুপারিশের আলোকে বিদ্যমান পাঠ্যক্রম পর্যালোচনা ও কর্মক্ষেত্রে দায়িত্ব বণ্টন করার জন্য এ ধরনের প্রতিষ্ঠানগুলোকে অনুরোধ করা হয়েছে।

৭। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পের শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য সুরক্ষার জন্য বাস্তবায়িত ব্যবস্থাগুলো পরিবেশ রক্ষার ব্যবস্থাগুলোর সঙ্গে অঙ্গাঙ্গিভাবে জড়িত। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ ও নিয়োগকর্তা উভয়কেই পরিবেশগত স্থায়িত্ব এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য নীতিমালা ও কর্মসূচি প্রণয়ন এবং বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে এই সম্পর্কটি বিবেচনায় নেওয়া।

৮। এই কোডের বিধানসমূহ জাতীয় পরিস্থিতি ও প্রযুক্তিগত সম্ভাবনার প্রেক্ষাপটে এবং প্রাসঙ্গিক অন্যান্য কার্যক্রমের পরিপ্রেক্ষিতে বিবেচনা করা।

১.৩। আইএলওর দলিলসমূহের উদ্ধৃতি

১। এই কোডের অধীনে ওএসএইচ বিষয়ক নীতি ও কর্মসূচি গ্রহণ, বাস্তবায়ন ও পর্যালোচনা করার সময়, উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক সংগঠনগুলোকে অনুসমর্থিত আন্তর্জাতিক শ্রম মানগুলোকে বিবেচনায় রাখতে হবে এবং কর্মক্ষেত্রে মৌলিক নীতিমালা ও অধিকারগুলো সব শ্রমিক ও নিয়োগকর্তার জন্য প্রযোজ্য হবে। কনভেনশন, প্রটোকল, সুপারিশ, অনুশীলনের কোড ও দিকনির্দেশনাসহ অন্য প্রাসঙ্গিক আইএলও দলিলসমূহের বিধি-বিধানও বিবেচনা করা। এই কোডের শেষে গ্রন্থপঞ্জিতে দলিলসমূহের একটি তালিকা দেওয়া হয়েছে।

► ২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার

২.১। সহযোগিতা

- ১। এই কোড অনুযায়ী কার্যকর ওএসএইচ ব্যবস্থার জন্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, ব্র্যান্ড ও ক্রেতা, সরবরাহকারী, নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের মধ্যে যৌথ প্রতিশ্রুতি ও পরামর্শ প্রয়োজন। এই কোডের উদ্দেশ্য অর্জন নিশ্চিত করতে পক্ষগুলোর মধ্যে গঠনমূলক পদ্ধতিতে সহযোগিতা করা।
- ২। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে উৎপাদন কার্যক্রম থেকে বিপদ শনাক্তকরণ এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি নির্মূল, হ্রাস বা নিয়ন্ত্রণ সম্পর্কিত সহযোগিতার পদক্ষেপ গ্রহণ করা। এই ব্যবস্থার মধ্যে নিম্নলিখিত ব্যবস্থাগুলোও অন্তর্ভুক্ত :
 - (ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে ব্র্যান্ড, ক্রেতা, ডিজাইনার, প্রস্তুতকারক, সরবরাহকারী, নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের মধ্যে ঘনিষ্ঠ সহযোগিতা বৃদ্ধির জন্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে প্রচেষ্টা চালানো;
 - (খ) নিয়োগকর্তাদের তাদের দায়িত্ব পালনে সব শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে যতটা সম্ভব ঘনিষ্ঠভাবে কাজ করা ও পরামর্শ করা;
 - (গ) শ্রমিকদের তাদের সহকর্মীদের ও নিয়োগকর্তাদের নিজ নিজ দায়িত্ব পালনে যতটা সম্ভব ঘনিষ্ঠভাবে সহযোগিতা করা। এই শিল্প খাতগুলোতে সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত সব নিয়মকানুন ও অনুশীলন মেনে চলা এবং সেগুলো মেনে চলতে প্রয়োজনীয় তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ গ্রহণ করা;
 - (ঘ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি যা থেকে নির্দিষ্ট কোনো বিপদ হতে পারে, সেগুলো মূল্যায়ন করার জন্য নিয়োগকর্তাদের অনুরোধের ভিত্তিতে প্রস্তুতকারক ও সরবরাহকারীদের প্রয়োজনীয় সব তথ্য সরবরাহ করা; এবং

৮ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার

(ঙ) ব্র্যান্ড ও ক্রেতাদের তাদের পণ্য সংগ্রহকরণ প্রক্রিয়ায় টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পের কারখানা মূল্যায়নের জন্য অতীতের ওএসএইচ কার্যক্রম এবং অন্যান্য ওএসএইচ মানদণ্ড অন্তর্ভুক্ত করা। ওএসএইচ প্রতিষ্ঠা ও বাস্তবায়নের জন্য তাদের প্রত্যাশা বিষয়ে নির্বাচিত কারখানার সঙ্গে স্পষ্টভাবে যোগাযোগ করা।

২.২। যোগ্য কর্তৃপক্ষ

২.২.১। সাধারণ বিধানসমূহ

১। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে ওএসএইচ বিষয়ক সব আইন ও প্রবিধান প্রয়োগ নিশ্চিত করবে।

২। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ সংশ্লিষ্ট নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের সর্বাধিক প্রতিনিধিত্বকারী সংগঠনের সঙ্গে পরামর্শক্রমে জাতীয় পরিস্থিতি, অনুশীলনের আলোকে ও এই কোডের বিধি-বিধান সাপেক্ষে :

(ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে ওএসএইচ বিষয়ক আইন ও প্রবিধানের প্রয়োগের বিকাশ, বজায় রাখা ও নিয়ন্ত্রণ করা। জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলসমূহ চিহ্নিত করা এবং এগুলোর মধ্যে অন্তর্ভুক্ত করা;

(খ) জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে ওএসএইচ ব্যবস্থাপনার মাধ্যমে একটি সুশৃঙ্খল পদ্ধতি উৎসাহিতকরণসহ ওএসএইচ বিষয়ে একটি সুসংহত জাতীয় নীতি প্রণয়ন, বাস্তবায়ন ও মাঝেমাঝে পর্যালোচনা করা; এবং

(গ) এই শিল্প খাতসমূহে বিপদ শনাক্তকরণ এবং ঝুঁকি নির্মূল বা নিয়ন্ত্রণের জন্য নতুন বা বিদ্যমান বিধিবদ্ধ বিধানগুলো হালনাগাদকরণ বিষয়ে বিবেচনা করা।

৩। বিধিবদ্ধ বিধানগুলোতে জাতীয় আইন বা প্রবিধান, অনুশীলনের কোড, প্রকাশ সীমা, কর্মীদের জন্য যোগ্যতার মান ও প্রশিক্ষণ অন্তর্ভুক্ত করা। নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ ও তথ্য প্রচারের প্রক্রিয়া স্থাপন করা।

৪। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ প্রাসঙ্গিক আইএলওর আন্তর্জাতিক শ্রম মানদণ্ডের বিধান বিবেচনায় নিয়ে এবং এই ব্যবস্থাগুলোকে আন্তর্জাতিকভাবে সামঞ্জস্যপূর্ণ করার প্রয়োজনীয়তা বিবেচনা করে প্রতিষ্ঠা করবে :

(ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে ব্যবহৃত কাঠামো, সুবিধা, যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম, কার্যপ্রণালী ও কার্যক্রম সম্পর্কিত সেইফটি ঝুঁকি এবং যথাযথ ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা সনাক্ত করার জন্য ব্যবস্থা ও মাপকাঠি;

(খ) স্বাস্থ্যের জন্য বিপজ্জনক হতে পারে এমন পদার্থের শ্রেণিবিন্যাস করার জন্য মাপকাঠিসহ ব্যবস্থা;

(গ) একটি পদার্থ বিপজ্জনক কী না তা নির্ধারণ করতে প্রয়োজনীয় তথ্যের প্রাসঙ্গিক মূল্যায়নের জন্য ব্যবস্থা ও মাপকাঠি;

(ঘ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে ব্যবহারের জন্য পদার্থ চিহ্নিতকরণ ও লেবেল করার প্রয়োজনীয়তা; এবং

(ঙ) নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রাপ্ত পদার্থের সেইফটি ডেটা শিটে থাকা তথ্যের মাপকাঠি।

৫। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের এই মাপকাঠি ও প্রয়োজনীয় বিষয় নির্ধারণের জন্য আবশ্যিক নিয়মকানুন নির্ধারণ করা। তবে প্রযুক্তিগত কাজ বা পরীক্ষাগারের পরীক্ষাগুলো নিজ হাতে করার বিষয়টি প্রত্যাশিত নয়;

৬। যদি সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য সুবিধাজনক হয়, তাহলে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের উচিত:

(ক) কিছু বিপজ্জনক অনুশীলন, কার্যপ্রণালী বা পদার্থের ব্যবহার নিষিদ্ধ বা সীমাবদ্ধ করা; বা

(খ) এ ধরনের কোনো সীমাবদ্ধ অনুশীলন, কার্যপ্রণালী ও পদার্থ ব্যবহার করার আগে আগাম বিজ্ঞপ্তি এবং অনুমোদন প্রয়োজন; বা

(গ) শ্রমিকদের শ্রেণি নির্দিষ্ট করণ, সেইফটি ও স্বাস্থ্যের কারণে যাদের নির্দিষ্ট কার্যপ্রণালী বা পদার্থ ব্যবহার করার অনুমতি দেওয়া হয় না বা তাদের

১০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার

আন্তর্জাতিক শ্রম মান ও দিকনির্দেশনা বিবেচনায় নিয়ে শুধু জাতীয় আইন বা প্রবিধানে নির্ধারিত শর্তে ব্যবহার করার অনুমতি দেওয়া হয়।

৭। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের পর্যাণ্ড ও যথোপযুক্ত পরিদর্শন ব্যবস্থার মাধ্যমে উপরোল্লিখিত নীতিসংক্রান্ত জাতীয় আইন ও প্রবিধানের প্রয়োগ নিশ্চিত করা। নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শক্রমে এই প্রয়োগব্যবস্থা তৈরি করা। এই নীতির বিষয়ে প্রয়োগ পন্থায় সংশোধনমূলক ব্যবস্থা এবং জাতীয় আইন ও প্রবিধান লক্ষ্যনের জন্য পর্যাণ্ড শাস্তির বিধান রাখা।

৮। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় সেইফটি ও স্বাস্থ্য উন্নয়নের জন্য জাতীয় আইন বা প্রবিধান বা উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্ধারিত পন্থায় নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের মধ্যে সুসংগঠিত সহযোগিতা নিশ্চিত করার জন্য পদক্ষেপ গ্রহণ করা। এ ধরনের ব্যবস্থায় অন্তর্ভুক্ত থাকবে :

(ক) নির্ধারিত ক্ষমতা ও দায়িত্ব দিয়ে নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক প্রতিনিধির সমন্বয়ে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কমিটি গঠন করা;

(খ) এই কমিটির শ্রমিক প্রতিনিধি হবেন যিনি সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে জ্ঞান রাখেন। নির্ধারিত পন্থায় ক্ষমতা ও দায়িত্ব দিয়ে তাদের নির্বাচন বা নিয়োগ করা হবে এবং তাদের উপযুক্ত প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা রাখতে হবে;

(গ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য উন্নয়নের জন্য নিয়োগকর্তা উপযুক্ত প্রশিক্ষণসহ যোগ্য ও অভিজ্ঞ ব্যক্তিদের নিয়োগ করবে; এবং

(ঘ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য প্রতিনিধি এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির সদস্যদের প্রশিক্ষণ প্রদান।

৯। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করতে হবে যে এই নীতিমালার আলোকে তাদের আইনগত বাধ্যবাধকতা মেনে চলায় সাহায্য করার জন্য নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের দিকনির্দেশনা প্রদান করা হয়েছে। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের ওএসএইচ বিষয়ক দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকারের ব্যাপারে সহায়তা করা।

- ১০। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে পেশাগত দুর্ঘটনা, পেশাগত রোগ ও বিপজ্জনক ঘটনা বিষয়ে নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রেরিত নোটিশ ও রেকর্ডে লিঙ্গ ও বয়সভিত্তিক তথ্য বের করার জন্য একটি ব্যবস্থা রাখা, প্রয়োগ করা এবং সেটি মার্বোমধ্যে পর্যালোচনা করা।
- ১১। পেশাগত দুর্ঘটনা বা পেশাগত রোগের ক্ষেত্রে ক্ষতিপূরণ নিশ্চিত করার লক্ষ্যে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের শ্রমিকদের জন্য কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনা সুবিধা স্কিমে প্রবেশাধিকার নিশ্চিত করার জন্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ বিধি-বিধান প্রণয়ন করবে এবং প্রয়োজনীয় চিকিৎসা ও অন্যান্য সেবায় প্রবেশাধিকার নিশ্চিত করবে।
- ১২। শিল্পকারখানায়, তাদের দেশীয় ও বৈশ্বিক সরবরাহ ব্যবস্থাপনায় সেইফটি ও স্বাস্থ্য উন্নয়নের জন্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে অন্যান্য দেশের উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সহযোগিতা গ্রহণ করা।

২.২.২। শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তর

- ১। শ্রম পরিদর্শন কনভেনশন, ১৯৪৭ (নং ৮১)-এর ১৯৯৫ সালের প্রটোকল ও শ্রম পরিদর্শন সুপারিশ, ১৯৪৭ (নং ৮১)-এর বিধানসমূহ বিবেচনায় নিয়ে, জাতীয় আইন ও প্রবিধান নির্ধারিত পদ্ধতিতে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রতিষ্ঠিত শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তরে মাধ্যমে :

- (ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় প্রাসঙ্গিক সব আইন ও প্রবিধান প্রয়োগ করা;
- (খ) নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক প্রতিনিধিদের উপস্থিতিতে, যেখানে প্রযোজ্য, মার্বোমধ্যে পরিদর্শন কার্যক্রম পরিচালনা করা এবং সব প্রাসঙ্গিক আইন ও প্রবিধান মেনে চলা পর্যবেক্ষণ করা;
- (গ) নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের ওএসএইচ বিষয়ে দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার বিষয়ে সহায়তার জন্য প্রযুক্তিগত তথ্য ও পরামর্শ প্রদান;
- (ঘ) সেইফটি ব্যবস্থার উত্তরোত্তর উন্নয়নের লক্ষ্যে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় মতামত প্রদান করা, যাতে ওএসএইচ বিষয়ে

১২ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার

প্রয়োজনীয় বিষয়ে পিছিয়ে না পড়ে এবং নিজেদের কার্যক্রম জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে তুলনা করতে পারে; এবং

(ঙ) জাতীয় ও কারখানা পর্যায়ে সেইফটি বিষয়ে বিধি-বিধান ও ব্যবস্থাপনা প্রণয়ন ও হালনাগাদকরণে নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের স্বীকৃত সংগঠনগুলোকে সহযোগিতা করা এবং তাদের সঙ্গে অংশগ্রহণ করা।

২। জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত পদ্ধতিতে শ্রম পরিদর্শকদের :

(ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের সঙ্গে যুক্ত শ্রমিকদের জন্য ওএসএইচ বিষয়ক সমস্যা মোকাবেলা করতে সক্ষম হবেন এবং প্রয়োজনীয় সহায়তা ও পরামর্শ দিতে সক্ষম হবেন;

(খ) দুর্ঘটনা, বিপজ্জনক ঘটনা ও রোগ বিষয়ে তদন্ত করার ক্ষমতা থাকতে হবে;

(গ) পরিদর্শনের ফলাফল ও প্রয়োজনীয় সংশোধনমূলক ব্যবস্থা সম্পর্কে নিয়োগকর্তা, সংশ্লিষ্ট শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের পাশাপাশি সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কমিটিকে অবহিত করা;

(ঘ) জীবন বা স্বাস্থ্যের জন্য আসন্ন ও গুরুতর বিপজ্জনক পরিস্থিতি থেকে কর্মীদের অপসারণ করার ক্ষমতা আছে;

(ঙ) বিদ্যমান ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা বা কার্যকর ওএসএইচ বিষয়ক রূপরেখা পর্যালোচনা ও ফলপ্রসূ কি না তা মাঝেমাঝে নির্ধারণ করা।

(চ) স্বাস্থ্য ও সেইফটির অজুহাতে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম স্থগিত বা সীমাবদ্ধ করার ক্ষমতা থাকা এবং স্থগিতাদেশ বা নিষেধাজ্ঞার শর্ত সংশোধন না হওয়া পর্যন্ত বলবত রাখা;

(ছ) যথাযথ ব্যবস্থা গ্রহণের জন্য অন্যান্য সরকারি কর্তৃপক্ষকে সহযোগিতা করা; এবং

(জ) সব শ্রমিকের স্বাস্থ্য ও সেইফটি প্রশিক্ষণের রেকর্ডে প্রবেশাধিকার দেওয়া।

৩। প্রভাবিত হয় এমন সব পক্ষকে শ্রম পরিদর্শকদের কর্তৃত্ব, অধিকার, কার্যপ্রণালী ও দায়িত্বসমূহ জানানো।

২.৩। নিয়োগকর্তা

- ১। কর্মক্ষেত্রের সব শ্রমিকের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে সমন্বয়, ব্যস্থাপনা, সুরক্ষা ও উৎসাহিতকরণে নিয়োগকর্তাদের দায়িত্ব রয়েছে। নিয়োগকর্তাদের ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা প্রতিষ্ঠা করা এবং জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলসমূহ, কোড ও দিকনির্দেশনা যেগুলো উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্ধারিত, অনুমোদিত বা স্বীকৃত বিষয়গুলোসহ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি বিষয়ে গৃহীত ব্যবস্থাগুলো যথাযথভাবে মেনে চলা।
- ২। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তাদের কারখানা, কর্মক্ষেত্র, প্র্যান্ট, সরঞ্জাম, যন্ত্রপাতি ও মেশিন সরবরাহ ও রক্ষণাবেক্ষণ করা এবং নকশা এমনভাবে করা যাতে বিপদ ও ঝুঁকি নির্মূল করা যায় বা এটি যদি বাস্তবসম্মত না হয় তাহলে যেন বিপদ ও ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ করা যায়। সে ক্ষেত্রে জাতীয় আইন ও প্রবিধানসমূহের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ হতে হবে।
- ৩। নিয়োগকর্তাদের ওএসএইচ বিষয়ে সাধারণ নীতির অংশ হিসেবে তাদের নিজ নিজ কর্মসূচি ও ব্যবস্থাগুলো এবং এ ব্যবস্থাগুলোর অধীনে অনুশীলন করা বিভিন্ন দায়িত্ব লিখিত আকারে নির্ধারণ করা। এ তথ্যগুলো শ্রমিকদের মৌখিক, লিখিত বা শ্রমিকদের সঙ্গে মানানসই উপায়ে উপযুক্তভাবে তাদের জানানো।
- ৪। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে নিয়োগকর্তাদের :
 - (ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম থেকে উদ্ভূত শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের ঝুঁকিগুলো চিহ্নিত ও মূল্যায়ন করার জন্য এবং সরঞ্জাম ও উপকরণ সরবরাহকারী প্রদত্ত তথ্য এবং অন্যান্য যুক্তিযুক্ত উৎস থেকে প্রাপ্ত তথ্যের কার্যকর ব্যবহার করার জন্য একটি ব্যবস্থা থাকা; এবং
 - (খ) সংস্পর্শে কমানোর জন্য সেইফটি ও স্বাস্থ্যের ঝুঁকি নির্মূল করা বা সম্ভব না হলে ওপরের ঝুঁকি মূল্যায়নে চিহ্নিত ক্ষেত্রসমূহে যুক্তিসংগত, বাস্তবসম্মত ও সম্ভাব্য সব পদক্ষেপ গ্রহণ করা।

১৪ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার

৫। প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষা ব্যবস্থা গ্রহণের ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তাকে অনুচ্ছেদ ৩-এর ধারা ৩.৪-এ বর্ণিত ক্রম অনুসারে বিপদ ও সংশ্লিষ্ট ঝুঁকি মোকাবেলা করতে হবে। যদি নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক বা তাদের প্রতিনিধিরা কোনো বিষয়ে একমত হতে না পারেন, তাহলে বিষয়টি অনুচ্ছেদ ৮-এর ধারা ২.২.১ অনুযায়ী উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের কাছে প্রেরণ করতে হবে।

৬। নিয়োগকর্তাদের নিম্নলিখিত প্রতিরোধ কার্যক্রম প্রতিপালন ও একীভূত করার জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা করা :

(ক) কাজের পরিবেশের প্রতি নিয়মিতভাবে নজরদারি ও উপযুক্ত স্বাস্থ্য নজরদারি ব্যবস্থা;

(খ) কাজ ও কাজের চর্চা বিষয়ে পর্যাাপ্ত ও উপযুক্ত তত্ত্বাবধান;

(গ) যথাযথ নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার প্রয়োগ ও ব্যবহার এবং মাঝেমাঝে সেগুলোর কার্যকারিতার পর্যালোচনা;

(ঘ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের ক্ষেত্রে ঝুঁকিসংক্রান্ত বিষয়ে ব্যবস্থাপক, সুপারভাইজার ও শ্রমিকদের এবং শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য নিয়ে কাজ করা প্রতিনিধিদের তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান;

(ঙ) প্রযোজ্য ক্ষেত্রে প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবস্থাসহ জরুরি অবস্থা ও দুর্ঘটনা মোকাবেলার প্রয়োজনীয় পদক্ষেপ; এবং

(চ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কমিটি ও শ্রমিক প্রতিনিধিদের সহযোগিতায় পেশাগত দুর্ঘটনা, রোগ ও বিপজ্জনক ঘটনা তদন্ত করা। যাতে কারণসমূহ চিহ্নিত করা যায় এবং অনুরূপ পেশাগত দুর্ঘটনা, রোগ ও ঘটনার পুনরাবৃত্তি রোধ করা যায়।

৭। দুর্ঘটনার ঝুঁকি বা সেইফটি ও স্বাস্থ্যের ওপর বিরূপ প্রভাব কমাতে প্রযোজ্য ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তাদের পর্যাাপ্ত ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি (পিপিই) সরবরাহ করতে হবে। ওএসএইচ ব্যবস্থায় শ্রমিকদের ব্যয় করার কোনো সুযোগ থাকা উচিত নয়।

৮। নিয়োগকর্তাদের ব্যবস্থা করতে হবে :

(ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য বিপদ বা ঝুঁকিপূর্ণ হতে পারে এমন দুর্ঘটনা, রোগ ও বিপজ্জনক ঘটনার মোকাবেলা করা; এবং

(খ) যতদূর সম্ভব শ্রমিক, জনসাধারণ ও পরিবেশের ওপর ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ করা।

৯। জাতীয় প্রেক্ষাপট বিবেচনায় নিয়ে নিয়োগকর্তাদের শ্রমিকদের ক্ষতিপূরণ, কর্মসংস্থান বা কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনার জন্য বিশেষ সুবিধা বা সামাজিক সেইফটি নিয়ে কাজ করে এমন প্রতিষ্ঠানে শ্রমিকদের নিবন্ধন করা, যাতে শ্রমিকরা কার্যকরভাবে কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনা ও পেশাগত রোগের বিপরীতে কার্যকর সুবিধা পায়। তাদের এ বিষয়ে চাঁদা বা বকেয়া কিস্তি পরিশোধ করা এবং কর্মক্ষেত্রে সংঘটিত দুর্ঘটনা বা পেশাগত রোগের ক্ষেত্রে সংশ্লিষ্ট দায়িত্বপ্রাপ্ত প্রতিষ্ঠানকে অবহিত কর।

১০। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে যখন একজন নিয়োগকর্তার একাধিক প্রতিষ্ঠান থাকে, তখন নিয়োগকর্তাকে আহত এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি প্রতিরোধ, নিয়ন্ত্রণ ও সুরক্ষায় সব শ্রমিকের জন্য কোনোরূপ বৈষম্য ছাড়াই একই রকম ব্যবস্থা গ্রহণ করা।

১১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে সব প্রতিষ্ঠানসহ বহুজাতিক প্রতিষ্ঠান, সরকার, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক সংগঠনসমূহকে বহুজাতিক প্রতিষ্ঠান ও সামাজিক নীতিমালা বিষয়ে ত্রিপক্ষীয় ঘোষণার মূলনীতি (এমএনই ঘোষণা) মেনে চলা। বহুজাতিক ও দেশীয় প্রতিষ্ঠান যেখানে এমএনই ঘোষণার মূলনীতি নীতি উভয় ক্ষেত্রেই প্রাসঙ্গিক হয়, সে ক্ষেত্রে সাধারণভাবে তাদের জন্য বিষয়টি একই হতে পারে। বিশেষ ক্ষেত্রে সামাজিক অনুশীলন অনুযায়ী তাদের আচার-আচরণ নির্ধারিত হবে।

১২। বিশেষ কোনো বিপদের জ্ঞানসহ প্রাসঙ্গিক অভিজ্ঞতার কথা মাথায় রেখে জাতীয় প্রয়োজন অনুসারে শিল্পের সব প্রতিষ্ঠানে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে সর্বোচ্চ মান বজায় রাখা। তাদের উচিত শ্রমিক প্রতিনিধিদের কাছে এবং অনুরোধের ভিত্তিতে তারা যেসব দেশে কাজ করে সেসব দেশের উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ এবং শ্রমিক ও নিয়োগকর্তাদের সংগঠনের কাছে, তাদের স্থানীয় কার্যক্রমের সঙ্গে প্রাসঙ্গিক

ওএসএইচ মানগুলোর তথ্য যা তারা প্রতিপালন করে, সরবরাহ করে, বিশেষ করে নতুন পণ্য ও প্রক্রিয়ার সঙ্গে সম্পর্কিত কোনো বিশেষ বিপদ ও প্রাসঙ্গিক সুরক্ষা ব্যবস্থা সম্পর্কে অন্য দেশের সংশ্লিষ্টদের জানাতে হবে। শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকির কারণগুলো পরীক্ষা-নিরীক্ষাকরণে এবং সামগ্রিকভাবে প্রতিষ্ঠানে উন্নতির ফলাফল প্রয়োগে তাদের অগ্রণী ভূমিকা পালন করা।

১৩। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে নিয়োগকর্তাদের এই কোডে উল্লিখিত সেইফটির সব দিক সম্পর্কে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ ও সহযোগিতা কার্যক্রম শুরু করা ও বজায় রাখা; বিশেষ করে উপরোল্লিখিত ১-১২ অনুচ্ছেদে তালিকাভুক্ত প্রতিরোধ ও সুরক্ষা ব্যবস্থা বিষয়ে। এ প্রক্রিয়াটি পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য কনভেনশন, ১৯৮১ (নং ১৫৫) এবং পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে প্রমোশনাল কাঠামো কনভেনশন, ২০০৬ (নং ১৮৭) অনুসারে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কমিটির কাঠামোর সঙ্গে সংযুক্ত হিসেবে প্রতিপালন অথবা যোগ্য কর্তৃপক্ষ বা স্বোচ্ছাপ্রণোদিত চুক্তি দ্বারা নির্ধারিত অন্য কোনো প্রক্রিয়ার মাধ্যমেও হতে পারে।

১৪। নিয়োগকর্তাদের যাচাই করা :

- (ক) সেইফটি বিষয়ক প্রবিধানসমূহ মেনে চলা;
- (খ) নিরাপদ কাজের কৌশল অনুসরণ করা;
- (গ) মেশিন ও সরঞ্জামের যত্ন নেওয়া, বিশেষ করে সেইফটি ও স্বাস্থ্যের সুরক্ষায় ব্যবহৃত যেকোনো ডিভাইস;
- (ঘ) পিপিই ব্যবহারে প্রশিক্ষণ ও এর যত্ন নেওয়া; এবং
- (ঙ) তাদের কাজের জন্য ব্যবস্থাপক, সুপারভাইজার ও শ্রমিকদের সক্ষমতা।

১৫। যখন দুই বা ততোধিক নিয়োগকর্তা একই কর্মক্ষেত্রে একযোগে কার্যক্রম পরিচালনা করে, তখন কারো অধিকার ক্ষুণ্ণ না করে সব শ্রমিকের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য প্রত্যেক নিয়োগকর্তার দায়িত্বের অন্তর্গত ওএসএইচ ব্যবস্থাগুলো মেনে চলার জন্য সহযোগিতা করা। বিশেষ পরিস্থিতিতে, উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের উচিত এই সহযোগিতার জন্য সাধারণ নিয়মাবলি নির্ধারণ করে দেওয়া।

- ১৬। নিরাপদ সরঞ্জাম নির্বাচন, কাজের পদ্ধতি, কাজের প্রস্তুতিগ্রহণ ও উচ্চমানের দক্ষতা রক্ষণাবেক্ষণসহ ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারদের কারখানার ওএসএইচ বিষয়ক নীতি বাস্তবায়ন করা। তারা যেসব কাজের জন্য দায়বদ্ধ সেগুলোর সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক বিপদ ও ঝুঁকি যতটা সম্ভব কমানোর জন্য যুক্তিসংগতভাবে প্রচেষ্টা চালানো।
- ১৭। ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারদের শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রবিধান, নীতিমালা, কার্যপ্রণালী ও আবশ্যিক বিষয়ে পর্যাপ্ত তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা নিশ্চিত করা এবং তারা তথ্যগুলো বুঝতে পেরেছে মর্মে তাদের সম্মত করা।
- ১৮। ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারদের তাদের অধীনদের কাছে পরিষ্কার ও নির্ভুল উপায়ে কাজ অর্পণ করা। তাদের নিশ্চিত হতে হবে যে শ্রমিকরা ওএসএইচবিষয়ক বাধ্যবাধকতা বোঝে ও বাস্তবায়ন করে।
- ১৯। ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারদের নিশ্চিত করা যে কাজটি এমনভাবে পরিকল্পনা, প্রস্তুতিগ্রহণ ও পালন করা হচ্ছে, যাতে এটি নির্মূল করা যায় বা যদি এটি সম্ভব না হয় তবে দুর্ঘটনার ঝুঁকি এবং শ্রমিকদের আহত বা ক্ষতির কারণ হতে পারে তার সংস্পর্শে আসার ঝুঁকি কমানো যায়।
- ২০। শ্রমিকদের বা তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারদের সেইফটির আবশ্যিক বিষয়সমূহ মেনে চলা পর্যবেক্ষণ সাপেক্ষে শ্রমিকদের জন্য অতিরিক্ত তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণের প্রয়োজনীয়তা মূল্যায়ন করা।
- ২১। যখন ব্যবস্থাপক বা সুপারভাইজার কোনো ব্যক্তির দ্বারা সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক প্রবিধান বা অনুশীলনের কোড না মেনে চলতে দেখেন, তাহলে অবিলম্বে যথাযথ সংশোধনমূলক ব্যবস্থা নেওয়া। যদি এই ধরনের পদক্ষেপ ব্যর্থ হয়, তাহলে সমস্যাটি অবিলম্বে ওপর পর্যায়ে ব্যবস্থাপনার দায়িত্বে নিয়োজিতদের কাছে প্রেরণ করতে হবে।
- ২২। কাজ শুরু করার আগে নিয়োগকর্তাদের ঠিকাদার ও উপঠিকাদারের সঙ্গে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার উপযুক্ত বিভাগগুলোর মধ্যে চলমান কার্যকর যোগাযোগ ও সমন্বয় স্থাপন করা।

- ১৮ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার

২.৪। শ্রমিক

- ১। নিয়োগকর্তাকে ওএসএইচ বিষয়ক কর্তব্য ও দায়িত্বসমূহ মেনে চলতে তাকে সহযোগিতা করা শ্রমিকদের কর্তব্য।
- ২। যখন শ্রমিক বা তাদের প্রতিনিধি সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক বিধি বা অনুশীলনের কোড না মেনে চলতে দেখেন, তখন অবিলম্বে তাদের যথাযথ ব্যবস্থা নেওয়া, যেমন : অন্যান্য শ্রমিকদের সতর্ক করা ও কাজের নিরাপদ ব্যবস্থা সম্পর্কে তাদের পরামর্শ দেওয়া। যদি এ ধরনের পদক্ষেপ ব্যর্থ হয়, তাহলে সমস্যাটি অবিলম্বে উর্ধ্বতন ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষের কাছে জানানো।
- ৩। তাদের প্রশিক্ষণ ও নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রদত্ত নির্দেশনা ও উপায় অনুযায়ী শ্রমিকদের দায়িত্ব রয়েছে :
 - (ক) নির্ধারিত ওএসএইচ বিষয়ক ব্যবস্থা মেনে চলা;
 - (খ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা তৈরির সময় উদ্ভূত বিপদ বা ঝুঁকিসমূহ দূর করার বা নিয়ন্ত্রণ করার জন্য সব পদক্ষেপ গ্রহণ করা, যার মধ্যে যথাযথ সতর্কতাসহ সুরক্ষা পোশাক, সুযোগ-সুবিধা ও যন্ত্রপাতি যথাযথভাবে ব্যবহার করা;
 - (গ) কারখানায় অস্বাভাবিক পরিস্থিতি বা স্থাপনা ও সরঞ্জাম যা তাদের বিশ্বাসমতে তাদের সেইফটি বা স্বাস্থ্যের জন্য বা টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের সঙ্গে জড়িত অন্যান্য লোকদের জন্য বিপদ বা ঝুঁকির কারণ হতে পারে এবং যে বিষয়গুলো তারা নিজেরা কার্যকরভাবে পরিচালনা করতে পারবে না, তাহলে তাদের উপরস্থ সুপারভাইজার বা সেইফটি ও স্বাস্থ্য প্রতিনিধিকে জানাতে হবে;
 - (ঘ) নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের ওপর অর্পিত কর্তব্য ও দায়িত্ব মেনে চলতে তাদের সহযোগিতা করা এবং কারখানার ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি প্রণয়ন ও বাস্তবায়নে সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির সঙ্গে অংশগ্রহণমূলকভাবে কাজ করা।

- ৪। নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রদত্ত নির্দেশাবলি ও প্রশিক্ষণ কর্মসূচিতে বা উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্দেশিত হলে শ্রমিকদের অংশগ্রহণ করা এবং কর্মক্ষেত্রে সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থা সম্পর্কে অর্জিত জ্ঞান ও বুদ্ধি কাজের মাধ্যমে প্রদর্শন করা। কার্যকর নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণের জন্য শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের দ্বারা সেগুলো পর্যালোচনা হওয়া প্রয়োজন। যদি তারা দেখেন যে এই কর্মসূচিগুলো অকার্যকর, তাহলে সেগুলো কার্যকর করার জন্য নিয়োগকর্তার কাছে সুপারিশ পেশ করবেন।
- ৫। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য সুরক্ষার জন্য যোগ্য কর্তৃপক্ষ কর্তৃক বা মালিক কর্তৃক সরবরাহকৃত গৃহীত পরিবীক্ষণ ও স্বাস্থ্য নজরদারি কর্মসূচিতে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের অংশগ্রহণ ও সহযোগিতা করা।
- ৬। এই কোডে নির্ধারিত টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে জড়িত সব ধরনের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে পরামর্শ ও সহযোগিতায় এবং বিশেষ করে অনুচ্ছেদ ১-১২-এর ২.৩ ধারায় তালিকাভুক্ত সুরক্ষা ও প্রতিরোধ কার্যক্রমে নিয়োগকর্তাকে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের অংশগ্রহণ নিশ্চিত করা।
- ৭। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের অধিকার :
 - (ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা তৈরি কার্যক্রমের সেইফটি এবং স্বাস্থ্যের জন্য যেকোনো বিপদ বা ঝুঁকির বিষয়ে তাদের সঙ্গে পরামর্শ করা হবে;
 - (খ) সরবরাহকারীদের কাছ থেকে তথ্যসহ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম থেকে উদ্ভূত সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য যেকোনো বিপদ বা ঝুঁকি সম্পর্কে নিয়োগকর্তার কাছ থেকে জানতে চাইতে ও তথ্য গ্রহণ করতে পারবেন। এই তথ্যগুলো শ্রমিক কর্তৃক সহজে বোঝার উপযোগী ভাষায় প্রদান করা;
 - (গ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম থেকে সেইফটি ও স্বাস্থ্যের ঝুঁকি বা বিপদ থেকে নিয়োগকর্তার সহযোগিতায় নিজেদের ও অন্য কর্মীদের রক্ষা করার জন্য যথেষ্ট পূর্বসতর্কতা অবলম্বন করতে হবে; এবং
 - (ঘ) নিয়োগকর্তা বা উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ দ্বারা পরিচালিত সেইফটি ও স্বাস্থ্যের ঝুঁকি

২০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

২। সাধারণ বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার

চিহ্নিতকরণ ও সে সবে মূল্যায়ন কার্যক্রমে শ্রমিকদের সঙ্গে পরামর্শ করা ও তাদের এই প্রক্রিয়ায় জড়িত করা। সংশ্লিষ্ট নিয়ন্ত্রণ পদক্ষেপ ও তদন্ত কার্যক্রমেও তাদের জড়িত থাকার ও অংশগ্রহণের অধিকার থাকবে।

৮। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি প্রবর্তন ও উন্নয়নে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের জড়িত হওয়া এবং সেটি বাস্তবায়ন কার্যক্রমে তাদের নিয়োগকর্তা ও পেশাগত স্বাস্থ্যবিষয়ক পেশাজীবীর সঙ্গে অংশগ্রহণ ও সহযোগিতা করা।

৯। বস্তুনিষ্ঠ ও বোধগম্য উপায়ে শ্রমিকদের সময়মতো জানানো :

(ক) তাদের কাজের ফলে সৃষ্ট সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি সম্পর্কিত পরীক্ষা-নিরীক্ষা ও তদন্তের কারণগুলো; এবং

(খ) ব্যক্তিগত চিকিৎসা পরীক্ষার ফলাফল, পূর্বনির্ধারিত চিকিৎসা পরীক্ষাসহ সংশ্লিষ্ট স্বাস্থ্য মূল্যায়ন। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী চিকিৎসা পরীক্ষার ফলাফল গোপন রাখা এবং শ্রমিকদের প্রতি বৈষম্যের জন্য সেগুলো ব্যবহার করা উচিত নয়।

১০। শ্রমিকদের অধিকার :

(ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম থেকে উদ্ধৃত সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি বা বিপদ সম্পর্কে তাদের প্রতিনিধি, নিয়োগকর্তা বা উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের দৃষ্টি আকর্ষণ করা;

(খ) কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ নিশ্চিত করার উদ্দেশ্যে নিয়োগকর্তা কর্তৃক গৃহীত ব্যবস্থা ও কার্যক্রম অপরিপূর্ণ আছে বলে শ্রমিকদের মনে হলে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের কাছে আপিল করা;

(গ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমের ফলে আশপাশে থাকা বিপদ থেকে নিজেদের ও তাদের সহকর্মীদের সরিয়ে দেওয়া যখন তাদের বিশ্বাস করার যুক্তিসংগত কারণ থাকে যে তাদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য একটি আসন্ন বা গুরুতর ঝুঁকি রয়েছে। এ ধরনের শ্রমিকদের অবিলম্বে তাদের সুপারভাইজার বা সেইফটি ও স্বাস্থ্য প্রতিনিধিকে অবহিত করা;

- (ঘ) সেইফটি বা স্বাস্থ্যের ক্ষেত্রে যা তাদের বর্ধিত ঝুঁকির ক্ষতির মধ্যে রাখে সে ক্ষেত্রে তাদের বিকল্প কাজে স্থানান্তর করা, যাতে তারা সেই বর্ধিত ঝুঁকির সম্মুখীন না হয়। যদি এ ধরনের কাজ থাকে ও সংশ্লিষ্ট শ্রমিকের কাজটি করার যোগ্যতা থাকে বা বিকল্প কাজের জন্য যুক্তিসংগতভাবে প্রশিক্ষিত হতে পারে;
- (ঙ) উপরোক্ত (ঘ)-এর ক্ষেত্রে যদি কোনো শ্রমিক চাকরি হারায় তাহলে পর্যাপ্ত ক্ষতিপূরণ পাওয়ার অধিকার;
- (চ) পুনর্বাসন প্রাপ্তি;
- (ছ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমের ফলে পেশাগত দুর্ঘটনা ও পেশাগত রোগের জন্য পর্যাপ্ত চিকিৎসা খরচ ও ক্ষতিপূরণ প্রদান করা। সেই সঙ্গে পেশাগত দুর্ঘটনা ও পেশাগত রোগের জন্য কোনো শ্রমিকের মৃত্যুর ক্ষেত্রে জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী তার ওপর নির্ভরশীল পরিবারের সদস্যদের ক্ষতিপূরণ প্রদান করা; এবং
- (জ) যদি সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে ঝুঁকি বা বিপদ মূল্যায়নের তথ্য পাওয়া না যায়, তাহলে কোনো যন্ত্রপাতি ও প্রক্রিয়া ব্যবহার না করা বা বন্ধ করা বা কোনো পদার্থের ব্যবহার থেকে বিরত থাকা যা যুক্তিসংগতভাবে বিপজ্জনক হতে পারে বলে ধারণা করা হয়।

১১। যেসব শ্রমিক উপরোক্ত অনুচ্ছেদ ১০(গ)-এর বিধান অনুযায়ী বিপদ থেকে নিজেদের সরিয়ে নেওয়ার ফলে তারা যেন অযৌক্তিক পরিণতির শিকার না হয়, সে জন্য জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী তাদের সুরক্ষা দেওয়া।

১২। যে শ্রমিক যৌক্তিকভাবে অনুচ্ছেদ ১০(ক), (খ) ও (জ)-তে বর্ণিত পদক্ষেপগুলো গ্রহণ করেন তাদের অযৌক্তিক বৈষম্য থেকে রক্ষা করা, যার জন্য জাতীয় আইন ও প্রবিধানের আওতায় আশ্রয় নেওয়া।

১৩। শ্রমিক ও তাদের নির্বাচিত সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রতিনিধিদের যথাযথ তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ গ্রহণ করা এবং টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম থেকে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক ঝুঁকি কমানোর জন্য প্রয়োজ্য ক্ষেত্রে, বিশেষ করে এই কোডের ৮-১৩ অধ্যায়ে বিষয়গুলোতে কার্যকর পদক্ষেপ গ্রহণ করা।

- ১৪। অনাগত সন্তান বা স্তন্যপানকারী শিশুর স্বাস্থ্য সুরক্ষার জন্য নারী শ্রমিকদের গর্ভাবস্থায় বা স্তন্যপান করানোর সময় বিপজ্জনক নয় এমন বিকল্প কাজ, যদি এ ধরনের কাজ পাওয়া যায়, করার অধিকার আছে। ১৬.২ ধারায় বলা হয়েছে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম হতে উদ্ভূত বিপদ থেকে তাদের রক্ষা করার জন্য এবং তাদের পূর্ববর্তী কাজে সঠিক সময়ে ফিরিয়ে আনার জন্য ব্যবস্থা গ্রহণ করা।
- ১৫। বেসরকারি কর্মসংস্থান সংস্থাগুলোর দ্বারা শ্রমিক সরবরাহ করা হলে আইএলওর বেসরকারি কর্মসংস্থান এজেন্সিজ কনভেনশন (নং ১৮১) ও রিকমেডেশন, ১৯৯৭ (নং ১৮৮)-এর বিধি-বিধান প্রতিপালন করতে হবে।

২.৫। সরবরাহকারী ও উৎপাদনকারী

- ১। সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থার অনুশীলনের কোডের নির্দেশনা অনুযায়ী মেশিনের ব্যবহার, জাতীয় আইন, প্রবিধান ও অন্যান্য পদক্ষেপ গ্রহণ করতে হবে, যাতে করে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের নকশা, উৎপাদন, আমদানি, সরবরাহ বা মেশিন স্থানান্তর, যন্ত্রপাতি ও পদার্থের সুষ্ঠু ব্যবহার নিশ্চিত করা যায় :

(ক) মেশিন, যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম বা পদার্থ সঠিকভাবে ব্যবহারকারীদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য বিপদের কারণ হবে না বিষয়টি নিশ্চিত করুন। সেই সঙ্গে সেগুলোর নকশা ও নির্মাণের ক্ষেত্রে সেইফটি বিষয়ে জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং প্রযোজ্য আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলসমূহের বিধান মেনে চলুন।

(খ) সহজলভ্য করা :

- (i) যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম সঠিকভাবে স্থাপন ব্যবহার ও রক্ষণাবেক্ষণ এবং পদার্থের সঠিক ব্যবহারের জন্য সেগুলোর প্রয়োজনীয় তথ্য;
- (ii) মেশিন ও যন্ত্রপাতির বিপজ্জনক অংশ এবং পদার্থের বিপজ্জনক বিষয়, ভৌত এজেন্ট বা পণ্যের বিপজ্জনক বৈশিষ্ট্যসহ মেশিন ও যন্ত্রপাতির বিপদ সম্পর্কিত তথ্য; এবং
- (iii) পণ্যের সঙ্গে সম্পর্কিত চিহ্নিত বিপদ থেকে উদ্ভূত ঝুঁকি কিভাবে নির্মূল বা নিয়ন্ত্রণ করা যায় সে সম্পর্কে তথ্য;

(গ) যারা মানসম্পন্ন পণ্য (যেমন : বোল্ট, নাট ও গ্যাসকেট) সরবরাহ করে তাদের কাছে কারখানার যানবাহন ও শ্রমিকদের একটি তালিকা জমা দিন এবং নিয়মিতভাবে পণ্য বা রাসায়নিক পুনর্ভরণ করুন।

২। আইএলওর রাসায়নিক কনভেনশন, ১৯৯০ (নং ১৭০) অনুসারে, রাসায়নিক দ্রব্য সরবরাহকারী, উৎপাদনকারী, আমদানিকারক বা পরিবেশককে প্রাসঙ্গিক সেইফটি ডেটা শিট এবং রাসায়নিকের নিরাপদ ব্যবহারের জন্য নির্দেশাবলি ব্যবহারকারীদের প্রদান করা।

২.৬। ঠিকাদার ও উপঠিকাদার

১। ঠিকাদার ও উপঠিকাদারদের নিশ্চিত করা যে তাদের নিয়ন্ত্রণাধীন যেকোনো ব্যক্তি যারা ওএসএইচ বিষয়ক কাজ করে তারা প্রশিক্ষণ ও অভিজ্ঞতার পরিপ্রেক্ষিতে যোগ্য এবং তাদের সংশ্লিষ্ট রেকর্ডগুলো সংরক্ষণ করা।

২। নিয়োগকর্তার ওএসএইচ বিষয়ক ব্যবস্থাপনাগুলো ঠিকাদার ও উপঠিকাদার কর্তৃক মেনে চলা। যার মধ্যে অন্তর্ভুক্ত হতে পারে :

(ক) ঝুঁকি মূল্যায়নকারী ঠিকাদার ও উপঠিকাদারকে অন্তর্ভুক্ত করুন এবং তাদের কাজের জন্য ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা স্থাপন করুন। ঠিকাদার ও উপঠিকাদারকে ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণের বিষয়গুলো মেনে চলতে হবে এবং কোনো পরিবর্তনের বিষয়ে নিয়োগকর্তাকে জানাতে হবে;

(খ) ঠিকাদার ও উপঠিকাদার মূল্যায়ন ও নির্বাচন করার সময় ওএসএইচ বিষয়ক মানদণ্ড অন্তর্ভুক্ত করুন;

(গ) কাজ শুরুর আগে কারখানার উপযুক্ত বিভাগ এবং ঠিকাদার ও উপঠিকাদারের মধ্যে কার্যকর চলমান যোগাযোগ ও সমন্বয় সাধন করা। যার মধ্যে আপদ চিহ্নিত করার বিধান এবং ঝুঁকি নির্মূল ও নিয়ন্ত্রণের ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত থাকবে;

(ঘ) কারখানায় কাজ করার সময় ঠিকাদার ও উপঠিকাদারের শ্রমিকদের মধ্যে পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগ, ভগ্ন স্বাস্থ্য এবং বিপজ্জনক ঘটনার রিপোর্ট করার ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত করা;

- (ঙ) কাজ শুরু করার আগে বা কাজ চলমান থাকা অবস্থায় প্রয়োজন অনুযায়ী ঠিকাদার ও উপঠিকাদার বা তাদের শ্রমিকদের কর্মক্ষেত্রে প্রাসঙ্গিক সেইফটি ও স্বাস্থ্য বুঁকি বিষয়ক সচেতনতা, তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান করা;
- (চ) তাদের ওএসএইচ কার্যক্রম নিয়মিতভাবে পর্যবেক্ষণ করা;
- (ছ) কর্মক্ষেত্রে ক্ষতি ও আপদ শনাক্তকরণ ও নিয়ন্ত্রণ করতে কাজের সঙ্গে জড়িত নিয়োগকর্তা, ঠিকাদার ও উপঠিকাদারদের দ্বারা মাঝেমাঝে যৌথ সেইফটি ও স্বাস্থ্য পরিদর্শন করার ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত করা; এবং
- (জ) কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ বিষয়ক নীতিমালা, কার্যপ্রণালী ও ব্যবস্থা ঠিকাদার ও উপঠিকাদারদের দ্বারা অনুসরণ করা নিশ্চিত করা।

৩। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় ঠিকাদার ও উপঠিকাদারদের মাধ্যমে কাজ করানোর সময় নিম্নলিখিত বিষয় নিশ্চিত করতে হবে :

- (ক) ঠিকাদার ও উপঠিকাদাররা কারখানায় ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা অনুসরণপূর্বক একটি সেইফটি ও স্বাস্থ্য পরিকল্পনা প্রস্তুত করবে। যা কাজ শুরুর আগে কারখানার দায়িত্বে নিযুক্ত নিয়োগকর্তা কর্তৃক অনুমোদিত হবে;
- (খ) তাদের প্রশিক্ষণের প্রয়োজনীয়তা ও দুর্ঘটনা তদন্ত প্রক্রিয়া, পেশাগত রোগ ও বিপজ্জনক ঘটনাসহ উপরোল্লিখিত একই সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক পরিকল্পনা প্রতিষ্ঠানের শ্রমিকদের মতোই ঠিকাদার ও উপঠিকাদার এবং তাদের শ্রমিকদের জন্যও প্রযোজ্য হবে;
- (গ) প্রযোজ্য ক্ষেত্রে শুধু যথাযথভাবে নিবন্ধিত বা লাইসেন্সপ্রাপ্ত ঠিকাদার ও উপঠিকাদারদের ব্যবহার করা; এবং
- (ঘ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রয়োজনীয় দিকগুলো এবং সেগুলো মেনে না চললে নিষেধাজ্ঞা ও দণ্ডের বিধান চুক্তিতে উল্লেখ থাকতে হবে। নিয়োগকর্তা কর্তৃক টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার দায়িত্বে নিয়োজিত সুপারভাইজারদের কাজ পরিদর্শন করা এবং যখনই গুরুতর দুর্ঘটনার বুঁকি স্পষ্ট হয় তখন কাজ বন্ধ করা, সেই সঙ্গে প্রয়োজনীয় প্রতিকার না হওয়া পর্যন্ত কার্যক্রম স্থগিত করার অধিকার চুক্তিতে অন্তর্ভুক্ত করা।

► ৩। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থাপনা

৩.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় কাজের পরিবেশ উন্নয়ন প্রক্রিয়াটি অন্তর্ভুক্তিমূলক ও সুশৃঙ্খল পদ্ধতিতে হওয়া প্রয়োজন। গ্রহণযোগ্য ও পরিবেশসম্মত ওএসএইচ সম্পর্কিত বিষয়গুলো অর্জনের লক্ষ্যে সেগুলোর ক্রমাগত পর্যালোচনা, পরিকল্পনা, বাস্তবায়ন, মূল্যায়ন ও কার্যক্রমের মাধ্যমে স্থায়ী কাঠামোতে ক্রমাগত বিনিয়োগ করা প্রয়োজন। এই কাজগুলো ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা বাস্তবায়নের মাধ্যমে করতে হবে। এই ব্যবস্থা কারখানার আকার ও কাজের প্রকৃতির ওপর ভিত্তি করে প্রতিটি উৎপাদন কার্যক্রমের কারখানার জন্য নির্দিষ্ট হওয়া দরকার। আইএলওর পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত ব্যবস্থাপনা বিষয়ক দিকনির্দেশনা (২০০১) এবং আইএলওর জেন্ডার সেলিটিভ ওএসএইচ অনুশীলন পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে জেন্ডার মূলধারা সম্পর্কে দিকনির্দেশনা (২০১৩) অনুযায়ী সেগুলোর নকশা ও প্রয়োগ নিশ্চিত করা।
- ২। নীতিমালা, সংগঠিতকরণ, পরিকল্পনা ও বাস্তবায়ন, মূল্যায়ন ও উন্নতির জন্য নিম্নের ছবিতে দেখানো মূল উপাদানগুলো ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা পদক্ষেপে অন্তর্ভুক্ত থাকতে হবে।
- ৩। ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা ও পরিবেশ সুরক্ষার ব্যবস্থা একে অপরের সঙ্গে অঙ্গাঙ্গিভাবে যুক্ত। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় ওএসএইচ ব্যবস্থাপনার সঙ্গে মিল রেখে একটি পরিবেশ বিষয়ক ব্যবস্থাপনা গড়ে তোলা যা পরিবেশগত প্রভাব চিহ্নিত করে ও পরিবেশগত কর্মক্ষমতার লক্ষ্য নির্ধারণ এবং অগ্রগতির পরিমাপকে সহজবোধ্য করার জন্য জোরালোভাবে সুপারিশ করা হয়।

- ২৬ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
৩। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থাপনা

চিত্র-১। ওএসএইচ ব্যবস্থাপনার মূল উপাদান



৩.২। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক নীতিমালা

- ১। শ্রমিকদের সঙ্গে পরামর্শক্রমে নিয়োগকর্তা একটি ওএসএইচ বিষয়ক নীতিমালা প্রণয়ন করবে, যার মধ্যে অন্তর্ভুক্ত থাকবে :
- (ক) এই ব্যবস্থা টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার আকার ও কাজের প্রকৃতির ওপর ভিত্তি করে নির্দিষ্ট হওয়া;
 - (খ) এটি সংক্ষিপ্ত, স্পষ্টভাবে লিখিত, তারিখযুক্ত ও নিয়োগকর্তা বা কারখানার সিনিয়র দায়িত্বশীল ব্যক্তি কর্তৃক স্বাক্ষরিত বা অনুমোদন করা;
 - (গ) কর্মস্থলে সব ব্যক্তির কাছে এটি পৌঁছে দেওয়া এবং এতে সবার সহজ প্রবেশাধিকার থাকা;

- (ঘ) অব্যাহত উপযুক্ততার জন্য পর্যালোচনা করা; এবং
- (ঙ) প্রযোজ্য ক্ষেত্রে স্বার্থসংশ্লিষ্ট বহিরাগত ব্যক্তিদের জন্য সহজলভ্য করা।
- ২। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার কাজের ক্ষেত্রে ওএসএইচ নীতিতে ন্যূনতম হিসাবে নিম্নলিখিত মূল নীতি ও উদ্দেশ্যগুলো অন্তর্ভুক্ত করা :
- (ক) পেশাগত দুর্ঘটনা, ভগ্ন স্বাস্থ্য, রোগ ও ঘটনা প্রতিরোধের মাধ্যমে কারখানার সব শ্রমিকের সেইফটি ও স্বাস্থ্য সুরক্ষা;
- (খ) প্রাসঙ্গিক ওএসএইচ বিষয়ক জাতীয় আইন ও প্রবিধান, স্বেচ্ছাসেবামূলক কর্মসূচি, ওএসএইচ বিষয়ে যৌথ চুক্তি এবং কারখানা কর্তৃক স্বীকৃত অন্যান্য বিধি-বিধান মেনে চলা;
- (গ) ওএসএইচ ব্যবস্থাপনায় শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করা এবং সব পর্যায়ে তাদের অংশগ্রহণে উৎসাহিত করা; এবং
- (ঘ) ক্রমাগতভাবে ওএসএইচ ব্যবস্থাপনার কর্মক্ষমতা বৃদ্ধি করা।
- ৩। ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা কারখানায় কার্যকর অন্যান্য ব্যবস্থাপনার সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ বা সমন্বিত হওয়া প্রয়োজন।

৩.২.১। শ্রমিকদের অংশগ্রহণ

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় শ্রমিকদের অংশগ্রহণ ওএসএইচ ব্যবস্থাপনার একটি অপরিহার্য উপাদান।
- ২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে কাজের সঙ্গে সম্পর্কিত জরুরি ব্যবস্থাসহ ওএসএইচের সব ক্ষেত্রে শ্রমিক ও তাদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ, তাদের জানানো ও প্রশিক্ষণ নিশ্চিতকরণ।
- ৩। নিয়োগকর্তার শ্রমিক ও তাদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রতিনিধিদের ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা উন্নতির জন্য সংগঠিতকরণ, পরিকল্পনা ও বাস্তবায়ন, মূল্যায়ন ও কার্যক্রমের প্রক্রিয়াগুলোতে সক্রিয়ভাবে অংশগ্রহণের জন্য সময় ও সম্পদের ব্যবস্থা নিশ্চিত করা।

৩.৩। প্রাথমিক পর্যালোচনা

- ১। কাজ শুরু করার আগে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শক্রমে উপযুক্ত ব্যক্তি কর্তৃক যথাযথভাবে একটি প্রাথমিক পর্যালোচনা নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে। এর মধ্যে :
 - (ক) বিদ্যমান বা প্রস্তাবিত কাজের পরিবেশ বা কাজের সংস্থান থেকে উদ্ভূত সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক ঝুঁকি মূল্যায়ন করা;
 - (খ) বর্তমান প্রযোজ্য জাতীয় আইন ও প্রবিধান, জাতীয় দিকনির্দেশনা, সুনির্দিষ্ট দিকনির্দেশনা, স্বেচ্ছাসেবামূলক কর্মসূচি ও কার্যক্রম পরিচালনার জন্য অন্যান্য প্রাসঙ্গিক বিধি-বিধান চিহ্নিত করা;
 - (গ) আপদ নির্মূল বা ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ করতে পরিকল্পিত বা বিদ্যমান নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা পর্যাপ্ত কি না নির্ধারণ করা; এবং
 - (ঘ) অন্যান্য প্রাপ্ত ডেটা বিশেষ করে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি থেকে প্রদত্ত ডেটা (পরিশিষ্ট। দেখুন), কর্মপরিবেশের ওপর নজরদারি (পরিশিষ্ট II দেখুন) এবং সক্রিয় ও প্রতিক্রিয়াশীল পর্যবেক্ষণ যদি থাকে বিশ্লেষণ করা।
- ২। ওএসএইচ বিষয়ক নীতিমালার পরিকল্পনা ও বাস্তবায়নের ভিত্তি হিসেবে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থা প্রণয়নে প্রাথমিক পর্যালোচনা ব্যবহার করা।

৩.৪। আপদ শনাক্তকরণ, ঝুঁকি মূল্যায়ন, প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষামূলক ব্যবস্থা

- ১। যেসব কাজ স্বভাবতই শ্রমিকদের আপদ ও ঝুঁকির সম্মুখীন করে, সেসব কাজের জন্য কারখানার প্রতিটি স্থায়ী বা অস্থায়ী কর্মক্ষেত্রে কার্যক্রম, যন্ত্রপাতি, মেশিন, সরঞ্জাম ও পদার্থ ব্যবহারের ফলে উদ্ভূত এই আপদ এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকিগুলো শনাক্তকরণ ও মারোমধ্যে মূল্যায়নের ব্যবস্থা করা।
- ২। নিয়োগকর্তাদের জাতীয় আইন ও প্রবিধানের সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে চিহ্নিত আপদগুলোর দ্বারা সৃষ্ট ঝুঁকিকে সর্বনিম্ন পর্যায়ে যুক্তিসংগতভাবে ব্যবহারযোগ্য

স্তরে হ্রাস করার জন্য যথাযথ প্রতিরোধ ও সুরক্ষামূলক ব্যবস্থার পরিকল্পনা এবং বাস্তবায়ন করা।

৩। সব শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শক্রমে আপদ শনাক্তকরণ, সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক ঝুঁকি মূল্যায়ন এবং নিম্নলিখিত অগ্রাধিকার ভিত্তিতে নিয়ন্ত্রণ করার জন্য নিয়োগকর্তাদের একটি ব্যবস্থা থাকা :

(ক) আপদ দূরীকরণ;

(খ) প্রতিস্থাপন (উদাহরণস্বরূপ, কম বিপজ্জনক সরঞ্জাম বা পদার্থ দিয়ে বিপজ্জনক সরঞ্জাম বা পদার্থ প্রতিস্থাপন) বা প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণের মাধ্যমে উৎসে ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ করা;

(গ) নিরাপদ কর্ম ব্যবস্থার নকশার মাধ্যমে ঝুঁকি হ্রাস করা; এবং

(ঘ) ঝুঁকি বিদ্যমান থাকা সাপেক্ষে বিভিন্ন আকারের, নারী ও পুরুষের জন্য উপযোগী, বিনা মূল্যে ও এর ব্যবহার ও রক্ষণাবেক্ষণ নিশ্চিতকরণসহ পিপিই সরবরাহ করা।

৪। উপরোক্ত কার্যাবলি কার্যকর করার জন্য নিয়োগকর্তা নিম্নলিখিত কাজসমূহ সঠিকভাবে পালনের উদ্দেশ্যে লিখিতভাবে পদ্ধতি প্রণয়ন, বাস্তবায়ন ও রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে :

(ক) আপদ শনাক্তকরণ;

(খ) ঝুঁকি মূল্যায়ন;

(গ) ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ; এবং

(ঘ) এই কার্যক্রমের কার্যকরিতা নিরীক্ষণ ও মূল্যায়নের জন্য একটি প্রক্রিয়া।

৩.৪.১। আপদ শনাক্তকরণ

১। কর্মক্ষেত্রে আপদ শনাক্তকরণে বিবেচনায় নেওয়া :

(ক) পরিস্থিতি বা ঘটনা বা পরিস্থিতির সংমিশ্রণ যা দুর্ঘটনা বা অসুস্থতা বৃদ্ধির সম্ভাবনা রাখে;

৩০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৩। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থাপনা

- (খ) কার্যক্রম, পণ্য বা সেবার সঙ্গে প্রাসঙ্গিক সম্ভাব্য দুর্ঘটনা বা অসুস্থতার প্রকৃতি;
- (গ) অতীতের দুর্ঘটনা, দুর্ঘটনার কাছাকাছি, বিপজ্জনক ঘটনা ও অসুস্থতা;
- (ঘ) যেভাবে কাজ সংগঠিত, পরিচালিত, সম্পাদিত ও সংশ্লিষ্ট কোনো পরিবর্তন হয়;
- (ঙ) কর্মক্ষেত্র, কর্ম প্রক্রিয়া, উপকরণ, প্ল্যান্ট ও যন্ত্রপাতির নকশা;
- (চ) উপকরণ, কর্মক্ষেত্র, প্ল্যান্ট ও সরঞ্জাম তৈরি, স্থাপন, সম্পাদন, পরিচালনা ও নিষ্পত্তিকরণ;
- (ছ) পণ্য ও সেবা ক্রয়;
- (জ) ঠিকাদার ও তাদের উপঠিকাদারদের সঙ্গে সম্পাদিত চুক্তির নির্দিষ্ট বিষয়বস্তু ও দায়দায়িত্বসহ প্ল্যান্ট, সরঞ্জাম, সেবা ও শ্রম বিষয়ে চুক্তি; এবং
- (ঝ) প্ল্যান্ট ও সরঞ্জাম পরিদর্শন, রক্ষণাবেক্ষণ, পরীক্ষাকরণ, মেরামত ও প্রতিস্থাপন।

৩.৪.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। ঝুঁকি মূল্যায়ন হলো এমন একটি প্রক্রিয়া, যার মাধ্যমে নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশ্যে প্রতিটি চিহ্নিত আপদের সঙ্গে জড়িত আঘাত বা অসুস্থতার ঝুঁকির মাত্রা নির্ধারণ করা হয়। ঝুঁকির মাত্রা নির্ধারণে, লিঙ্গ, বয়স, অক্ষমতা ও প্রজনন স্বাস্থ্য বিষয়গুলোতে বিশেষ মনোযোগ দেওয়া। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে ঝুঁকির মূল্যায়ন করতে হবে এবং ঝুঁকির মূল্যায়নের মাত্রার ওপর ভিত্তি করে নিয়ন্ত্রণের অগ্রাধিকার নির্ধারণ করা। ঝুঁকির মূল্যায়ন স্তর বৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে নিয়ন্ত্রণের অগ্রাধিকারও বৃদ্ধি করতে হবে।
- ২। ঝুঁকি মূল্যায়ন প্রক্রিয়ায় চিহ্নিত আপদ থেকে আঘাত বা অসুস্থতার সম্ভাবনা ও তীব্রতা বিবেচনায় নিতে হবে। ঝুঁকি মূল্যায়নের ক্ষেত্রে অনেক প্রতিষ্ঠিত ও স্বীকৃত পদ্ধতি ও কৌশল রয়েছে, যা প্রয়োগ করা যেতে পারে।

৩। বুঁকি মূল্যায়নে পাঁচটি ধাপ জড়িত :

- (ক) আপদ শনাক্তকরণ;
- (খ) কে ও কিভাবে ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে তা শনাক্তকরণ;
- (গ) বুঁকি মূল্যায়ন ও কিভাবে সেগুলো নিয়ন্ত্রণ করা যায়;
- (ঘ) মূল্যায়নের ফলাফল রেকর্ড করা ও উন্নতির জন্য অগ্রাধিকার নির্ধারণ করা;
এবং
- (ঙ) প্রয়োজনে মূল্যায়ন পর্যালোচনা ও হালনাগাদ করা।

৪। বুঁকি মূল্যায়নের ক্ষেত্রে অনেক প্রতিষ্ঠিত ও স্বীকৃত পদ্ধতি ও কৌশল রয়েছে। কিছু কাজের অগ্রাধিকার নির্ধারণ করতে সংখ্যাসূচক ওজন পদ্ধতি ব্যবহৃত হয়। চিহ্নিত প্রতিটি আপদের এবং আপদের কারণে ক্ষতির আশঙ্কা সেই সঙ্গে পরিণতির তীব্রতার জন্য একটি সংখ্যাসূচক মান নির্ধারণ করা হয়। এটি নিম্নরূপভাবে নিম্ন থেকে উচ্চ পর্যন্ত ক্রমবর্ধমান স্কেলে প্রকাশ করা যেতে পারে :

সম্ভাবনা

- (১) কদাচিৎ : খুবই কম যদি কখনো ঘটে থাকে।
- (২) অসম্ভব : সম্ভব কিন্তু ঘটবে বলে ধারণা করা যায় না।
- (৩) সম্ভব : বছরে একবার ঘটবে বলে ধারণা করা যেতে পারে।
- (৪) সম্ভাব্য : সম্ভবত ঘটবে কিন্তু বারবার নয়।
- (৫) প্রায় নিশ্চিত : নিয়মিত ঘটে থাকে।

পরিণতির তীব্রতা

- (১) তুচ্ছ : কোনো আহত বা অসুস্থ হয় না।
- (২) ছোট : স্বল্পমেয়াদি প্রভাব।
- (৩) মাঝারি : ক্ষণিক-স্থায়ীভাবে আহত বা অসুস্থ হয়।
- (৪) বড় : আহত হয়ে অক্ষম বা অসুস্থ হয়।
- (৫) বিপর্যয়মূলক : সম্ভাব্য মারাত্মক।

৫। বুঁকির মাত্রা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে উপস্থাপন করা যেতে পারে :

বুঁকি = সম্ভাব্যতা x তীব্রতা

- ৬। কাজের পরিবেশে চিহ্নিত প্রতিটি আপদের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকির স্তর নির্ধারণপূর্বক নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিরা অগ্রাধিকারমূলক কার্যক্রমের জন্য ক্ষেত্রগুলো চিহ্নিত করতে পারেন। উদাহরণস্বরূপ, খুব কম দেখা যায় এমন একটি ঝুঁকি (১) যার পরিণতি খুবই তুচ্ছ (১)-এর সর্বনিম্ন অগ্রাধিকার থাকবে (১) (অর্থাৎ $1 \times 1 = 1$)। যেখানে নিয়মিত ঘটে থাকে এমন একটি বিপজ্জনক ঘটনা (৫) এবং সম্ভাব্য মারাত্মক পরিণতি (৫) কার্যক্রমে সর্বোচ্চ অগ্রাধিকার পাবে (২৫) (অর্থাৎ $5 \times 5 = 25$)। ঝুঁকির মাত্রা যত বেশি হবে, আপদের সংস্পর্শে আসা দূর করতে, কমাতে বা কমিয়ে দেয় এমন নিয়ন্ত্রণ প্রয়োগ করতে তত বেশি অগ্রাধিকার দিতে হবে।
- ৭। ঝুঁকির স্তর নির্ধারণের জন্য একটি নমুনা ম্যাট্রিকস যা এই সংখ্যাসূচক পদ্ধতির ব্যাখ্যা নিম্নে পাওয়া যায় :

সম্ভাব্যতা/তীব্রতা	প্রায় নিশ্চিত ৫	সম্ভাব্য ৪	মাঝারি ৩	অসম্ভব ২	কদাচিৎ ১
বিপর্যয়মূলক ৫	২৫	২০	১৫	১০	৫
বড় ৪	২০	১৬	১২	৮	৪
মাঝারি ৩	১৫	১২	৯	৬	৩
ছোট ২	১০	৮	৬	৪	২
তুচ্ছ ১	৫	৪	৩	২	১

- ৮। নিম্নলিখিত অগ্রাধিকারভিত্তিক কাজের টেবিলের বিপরীতে বিশেষ আপদ মূল্যায়নের মাধ্যমে কর্মক্ষেত্রে কাজের অগ্রাধিকার ক্ষেত্রগুলো নির্ধারণ করা যেতে পারে। প্রতিটি আপদের জন্য দুটি প্রশ্ন বিবেচনা করা প্রয়োজন : ‘একজন ব্যক্তি কতবার বিপদের সম্মুখীন হয়?’ এবং ‘সম্ভাব্য ফলাফল কী?’ নিম্নলিখিত টেবিলে, কোনো ঘটনা ঘটান সম্ভাব্যতা দৈনিক, সাপ্তাহিক, মাসিক বা কদাচিৎ হিসেবে প্রকাশ করা হয়েছে, যদি পরিণতির তীব্রতা সর্বোচ্চ গুরুতর (মৃত্যু বা স্থায়ী অক্ষমতা) থেকে সর্বনিম্ন গুরুতর (ছোট আঘাত যার জন্য শুধু প্রাথমিক চিকিৎসার প্রয়োজন) পর্যন্ত পরিবর্তিত হয়। ম্যাট্রিকসের গাঢ় ছায়াযুক্ত ক্ষেত্রগুলোর জন্য সর্বোচ্চ অগ্রাধিকার ভিত্তিতে কাজ করাকে প্রতিনিধিত্ব করে।

সম্ভাব্য ফলাফল কী?	আমি বা অন্য মানুষ কতবার আপদের সম্মুখীন হয়?			
	দৈনিক	সাপ্তাহিক	মাসিক	কদাচিৎ
মৃত্যু বা স্থায়ী অক্ষমতা	উচ্চ	উচ্চ	উচ্চ	উচ্চ
অস্থায়ী অক্ষমতা	উচ্চ	উচ্চ	মাঝারি	মাঝারি
সামান্য আঘাত (প্রাথমিক চিকিৎসা)	উচ্চ	মাঝারি	নিম্ন	নিম্ন

৯। যারা ঝুঁকি মূল্যায়ন করে তারা মূল্যায়নের ফলাফলগুলো বর্ণনা আকারে রেকর্ড করা প্রয়োজন বলে মনে করতে পারে। যে কার্যক্রম বা কর্মক্ষেত্র মূল্যায়ন করা হয়েছে, প্রধান আপদসমূহ ও যারা এর ঝুঁকিতে আছে, ঝুঁকির মাত্রা এবং সংস্পর্শে আসা দূর করতে, কমাতে বা হ্রাস করতে গৃহীত ব্যবস্থাসমূহ উল্লেখ করা।

৩.৪.৩। ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ

- ১। নির্দিষ্ট কোনো আপদ বা আপদের সংস্পর্শে আসা যতক্ষণ পর্যন্ত সরিয়ে ফেলা না হয়, ততক্ষণ পর্যন্ত এ ধরনের আপদের সঙ্গে যুক্ত ঝুঁকি সম্পূর্ণরূপে দূর করা যায় না। এই ক্ষেত্রে অনুচ্ছেদ ৩ ও ৪ এর ধারা ৩.৪-এ বর্ণিত অধাধিকারের ক্রম অনুসরণ করে এ ধরনের ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ করা।
- ২। নিয়োগকর্তাকে সেই সব কার্যক্রম, পণ্য ও সেবা ব্যবস্থাপনা ও নিয়ন্ত্রণের পরিকল্পনা করা, যা সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য ঝুঁকিপূর্ণ হতে পারে বা ঝুঁকিতে ফেলতে পারে।
- ৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা নিয়মিত বিরতিতে নিরীক্ষণ ও পর্যালোচনা করা। প্রয়োজনে সংশোধন করা বিশেষ করে যখন পরিস্থিতি পরিবর্তন হয় বা ঝুঁকি শনাক্তকরণ বা বিদ্যমান নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা টেকসইযোগ্যতা সম্পর্কে নতুন কোনো তথ্য পাওয়া যায়। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাও পর্যালোচনা করা এবং প্রয়োজনে পেশাগত আঘাত, অসুস্থতা, রোগ, বিপজ্জনক ঘটনা ও দুর্ঘটনার কাছাকাছি বিষয়গুলো সংশোধন করা।

৩.৪.৪। মূল্যায়ন

- ১। ক্রমাগত উন্নয়নের চলমান প্রক্রিয়া প্রতিষ্ঠার জন্য আপদ শনাক্তকরণ, ঝুঁকি মূল্যায়ন ও নিয়ন্ত্রণের প্রক্রিয়া প্রয়োজনে নথিভুক্ত কার্যকর মূল্যায়ন ও পরিবর্তন সাপেক্ষে হতে হবে।

৩৪ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৩। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থাপনা

- ২। মূল্যায়নের ক্ষেত্রে জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে প্রযুক্তি, জ্ঞান ও অভিজ্ঞতার অগ্রগতি বিবেচনায় নিতে হবে।
- ৩। কর্মক্ষেত্রে ঝুঁকি মূল্যায়ন কার্যক্রম পরিচালনার ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের জন্য একটি পাঁচ ধাপের দিকনির্দেশনা (আইএলও, ২০১৪) আছে এবং ক্ষুদ্র ও মাঝারি প্রতিষ্ঠানের জন্য কর্মক্ষেত্রের ঝুঁকি মূল্যায়ন ও ব্যবস্থাপনার প্রশিক্ষণ প্যাকেজে আছে (আইএলও, ২০১৩)।

৩.৫। পরিবর্তন ব্যবস্থাপনা

- ১। অভ্যন্তরীণ পরিবর্তনে ওএসএইচের ওপর প্রভাব (যেমন : শ্রমিক নিয়োগ বা নতুন প্রক্রিয়া, কার্যপ্রণালী, কারখানার নকশা, সাংগঠনিক কাঠামো বা অধিগ্রহণ) এবং বাহ্যিক পরিবর্তনের (উদাহরণস্বরূপ, জাতীয় আইন ও প্রবিধানের সংশোধনের ফলাফল, প্রতিষ্ঠান একীভূতকরণ ও এসএইচ বিষয়ে জ্ঞান ও প্রযুক্তির উন্নয়ন) মূল্যায়ন করা। সেই সঙ্গে পরিবর্তন গুরুত্ব আগে যথাযথ প্রতিরোধমূলক পদক্ষেপ নেওয়া।
- ২। নতুন কাজের পদ্ধতি, উপকরণ, প্রক্রিয়া বা যন্ত্রপাতির যেকোনো পরিবর্তন বা প্রবর্তনের আগে কর্মক্ষেত্রে আপদ শনাক্তকরণ ও ঝুঁকি মূল্যায়ন করা। এ ধরনের মূল্যায়ন শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের এবং উপযুক্ত ক্ষেত্রে সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটিকে অন্তর্ভুক্ত করা ও তাদের সঙ্গে পরামর্শ করা।
- ৩। যদিও টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে যা ঘটে তার বেশির ভাগই ঝুঁকি ব্যবস্থাপনা প্রক্রিয়ার মাধ্যমে প্রতিষ্ঠিত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার আওতায় থাকে, তবে সেই ব্যবস্থাগুলোর মাধ্যমে সব সময় পরিস্থিতি পর্যাপ্তভাবে রক্ষা নাও হতে পারে। এটি 'অনিয়মিত' কাজ বা উদাহরণ শনাক্ত করার জন্য প্রক্রিয়া উন্নয়ন ও বাস্তবায়নের জন্য বা যেখানে প্রতিষ্ঠিত পদ্ধতি অপরিপূর্ণ হিসাবে দেখা দেয় সেখানে এগুলোর উন্নয়ন প্রয়োজন হয়।
- ৪। এ ধরনের অনিয়মিত কাজের অন্তর্ভুক্ত হতে পারে :
 - (ক) এমন এক ধরনের কাজ যা আগে কখনো দল করেনি বা কর্মক্ষেত্রে হয়নি;
 - (খ) যেসব কাজ কদাচিৎ হয়ে থাকে;

- (গ) স্বাভাবিক দায়িত্বের বাইরের কাজ;
- (ঘ) যে কাজটির জন্য কোনো নির্দিষ্ট নিয়ম নেই;
- (ঙ) নির্দিষ্ট নিয়মের বাইরে গিয়ে যে কাজটি করতে হয় (একটি নির্দিষ্ট সময়সীমার কারণে বা এমন উদাহরণ যেখানে একটি পদ্ধতিকে অপরিহার্য হিসেবে চিহ্নিত করা হয়েছে);
- (চ) কারখানায় মাঝেমাঝে পরিবর্তন, মেরামত বা অন্যান্য কাজের জন্য বাইরের ঠিকাদারদের দিয়ে করানো কাজ; এবং
- (ছ) ‘নিয়মিত’ কাজ যা একটি নির্দিষ্ট ঝুঁকি বহন করে এবং কোনো কাজ আরম্ভের আগেই নতুন কার্যক্রমের প্রেক্ষাপটে তদারকির প্রয়োজন হয়।
- ৫। এ ধরনের কাজের ঝুঁকি পরিচালনার মূল চাবিকাঠি হলো চলমান কার্যক্রমকে থামিয়ে দেওয়া, যাতে কাজ শুরু করার আগেই একটি প্রতিষ্ঠিত মূল্যায়নের মাপকাঠি অনুমোদন করা যায়। এটি কাজ শুরুর আগেই পরিস্থিতিগত সচেতনতা উন্নত করতে সুযোগ প্রদান করে।
- ৬। অনিয়মিত কাজ শনাক্তকরণের জবাবে অন্তর্ভুক্ত হতে পারে :
- (ক) সুপারভাইজারের সঙ্গে আলোচনা;
- (খ) কাজ শুরুর আগেই একটি প্রতিষ্ঠিত মূল্যায়ন মানদণ্ড ‘চাকরিকালীন’ স্থির করা;
- (গ) কাজ শুরুর আগেই একটি মানদণ্ড স্থির করতে আনুষ্ঠানিকভাবে কাজের সেইফটি বিশ্লেষণ করা;
- (ঘ) কাজ করার জন্য একটি নির্দিষ্ট পদ্ধতির উন্নয়ন বা সংশোধন;
- (ঙ) আনুষ্ঠানিক ঝুঁকি মূল্যায়ন কার্যক্রম পরিচালনা এবং উপযুক্ত নিয়ন্ত্রণ প্রতিষ্ঠা; বা
- (চ) একটি প্রতিষ্ঠিত স্থায়ী কাজের পদ্ধতি বাস্তবায়ন (এটি সাধারণত একটি সীমাবদ্ধ জায়গায় কাজের ক্ষেত্রে হয়ে থাকে)।

- ৭। একটি কারখানার প্রস্তুতি ও কার্যক্রম শুরু করার আগেই এই পদ্ধতিকে সমর্থন করার জন্য ব্যবস্থা থাকা। অনিয়মিত কাজের জন্য অগ্রহণযোগ্য জবাব 'কিছুই না' বিষয়টি পরিষ্কার করা ও সবার কাছে গ্রহণীয় করতে হবে।

৩.৬। আকস্মিক ও জরুরি প্রস্তুতি

৩.৬.১। জরুরি প্রস্তুতি

- ১। কার্যক্রমের সব পর্যায়ে জরুরি প্রতিরোধ, প্রস্তুতি ও সাড়া দেওয়ার ব্যবস্থা স্থাপন করা, মারোমধ্যে পর্যালোচনা ও এই সুবিধাগুলোর নকশা ও প্রস্তুতির সময় থেকে রক্ষণাবেক্ষণ করা। এই ব্যবস্থাগুলো দুর্ঘটনার সম্ভাব্যতা, জরুরি অবস্থা ও এগুলোর সঙ্গে ওএসএইচ বুকিং প্রতিরোধ প্রতিকার শনাক্ত করে। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার অবস্থান ও পরিবেশ অনুযায়ী ব্যবস্থা গ্রহণ করতে হবে এবং এই কার্যক্রমের আকার ও প্রকৃতিও বিবেচনায় নিতে হবে।

- ২। নিয়োগকর্তাদের একটি জরুরি কাজ বা সাড়া দেওয়ার পরিকল্পনা তৈরি করা, যা জরুরি অবস্থার প্রকৃতি, কারখানার মূল সাড়াদানকারী ও তাদের দায়িত্বগুলো বিবেচনা করে এবং :

(ক) জরুরি পরিস্থিতিতে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার সবাইকে রক্ষা করার জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য, আন্তঃযোগাযোগ ও সমন্বয় করা হয়েছে বিষয়টি নিশ্চিত করা;

(খ) সংশ্লিষ্ট উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, প্রতিবেশী ও জরুরি সাড়াদানকারী সেবার তথ্য প্রদান এবং তাদের সঙ্গে যোগাযোগ রক্ষা করা;

(গ) প্রাথমিক চিকিৎসা ও চিকিৎসা সহায়তা, অগ্নিকাণ্ডে সাড়া দেওয়া এবং কারখানার সবাইকে সরিয়ে নেওয়ার বিষয়ে ব্যবস্থা করা; এবং

(ঘ) সব পর্যায়ে দক্ষতা অনুযায়ী একটি কারখানার সব শ্রমিককে এবং জরুরি পরিস্থিতিতে অন্তর্ভুক্ত হতে পারে এমন যেকোনো ব্যক্তিকে, জরুরি প্রতিরোধ, প্রস্তুতি ও সাড়া দেওয়ার পদ্ধতিতে নিয়মিত অনুশীলনসহ প্রাসঙ্গিক তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান করা।

- ৩। প্রযোজ্য ক্ষেত্রে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার দায়িত্বে থাকা নিয়োগকর্তা কর্তৃক অন্যান্য নিয়োগকর্তা, শ্রমিক, বহিরাগত জরুরি সেবা ও অন্যান্য সংস্থার সহযোগিতায় জরুরি প্রতিরোধ, প্রস্তুতি ও সাড়া দেওয়ার ব্যবস্থা প্রতিষ্ঠিত করা।
- ৪। জরুরি সাড়া দেওয়ার পরিকল্পনা প্রতিটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার জন্য স্থানীয়ভাবে তৈরি করা এবং সব জরুরি পরিস্থিতি মোকাবেলা করার জন্য সেটি যথেষ্ট সমন্বিত হতে হবে। প্রত্যেক পূর্বাভাসযোগ্য ঘটনার ক্ষেত্রে পরিকল্পনায় কমপক্ষে অন্তর্ভুক্ত করা :
- (ক) জরুরি বহির্গমন পথ ও পদ্ধতি, ব্যবহারের জন্য জরুরি বহির্গমন পথ নির্দেশ করতে চিহ্ন ও সংকেত ব্যবহারসহ;
- (খ) শ্রমিক কর্তৃক পদ্ধতিগুলো অনুসরণ করতে হবে, বের হয়ে যাওয়ার আগে যারা গুরুত্বপূর্ণ কাজ সম্পাদন করতে থাকে;
- (গ) কর্মস্থল, প্রাঙ্গণ বা স্থাপনা খালি করা;
- (ঘ) জরুরিভাবে বের হয়ে যাওয়া সম্পূর্ণ হলে সব শ্রমিকের কাছে জবাব চাওয়ার পদ্ধতি;
- (ঙ) শ্রমিকদের উদ্ধার ও চিকিৎসার দায়িত্বপ্রাপ্ত, যারা সেই কাজ করার জন্য নিযুক্ত;
- (চ) অগ্নিকাণ্ড ও অন্যান্য জরুরি অবস্থার রিপোর্ট করার উপায়; এবং
- (ছ) সব পর্যায়ে দক্ষতা অনুযায়ী একটি কারখানার কাজের সঙ্গে জড়িত সব শ্রমিককে, জরুরি প্রতিরোধ, প্রস্তুতি ও সাড়া দেওয়ার পদ্ধতিতে নিয়মিত অনুশীলনসহ, বছরে কমপক্ষে একবার, প্রাসঙ্গিক তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান করা।
- ৫। জরুরি সাড়া দেওয়ার পরিকল্পনাটি প্রয়োজনীয় উন্নতির জন্য মাঝে মধ্যে মূল্যায়ন করা ও বাস্তবায়ন করা।
- ৬। বিভ্রান্তি কমানোর জন্য একটি চেইন অব কমান্ড প্রতিষ্ঠা করা এবং সিদ্ধান্ত নেওয়ার ক্ষমতা কার হাতে আছে সে সম্পর্কে শ্রমিকদের কোনো সন্দেহ নেই মর্মে নিশ্চিত করা। জরুরি সাড়াদানকারী দলের কাজ সমন্বয় করার

জন্য দায়িত্বশীল ব্যক্তি নির্বাচন করা। সমন্বয়কারীদের দায়িত্বের মধ্যে অন্তর্ভুক্ত করা :

- (ক) পরিস্থিতি মূল্যায়ন করা ও জরুরি প্রক্রিয়াগুলো সক্রিয় করা প্রয়োজন এমন জরুরি অবস্থা বিদ্যমান কি না তা নির্ধারণ করা;
- (খ) কোনো ঘটনাকে কমিয়ে আনার জন্য কাজ করা, যেমন : আগুন নিয়ন্ত্রণ করা, ফুটো ও ছিটকে পড়া নিয়ন্ত্রণ করা, জরুরিভাবে বন্ধ করা এবং যদি ব্যক্তি ঝুঁকির মধ্যে থাকে তাহলে বিশেষভাবে নিষিদ্ধ পদক্ষেপ;
- (গ) কর্মীদের সরিয়ে নেওয়া ও সম্পত্তির ক্ষয়ক্ষতি হ্রাসসহ সব প্রচেষ্টা চালানোর নির্দেশ দেওয়া;
- (ঘ) জরুরি সাড়া দেওয়া সেবাগুলো, যেমন : চিকিৎসা সহায়তা ও অগ্নি নির্বাপনের কাজ প্রয়োজনে তলব করা নিশ্চিত করা;
- (ঙ) সংশ্লিষ্ট উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, প্রতিবেশী ও জরুরি সাড়াদানকারী সেবার তথ্য প্রদান এবং তাদের সঙ্গে যোগাযোগ রক্ষা করা; এবং
- (চ) প্রয়োজনে কার্যক্রম বন্ধ করার নির্দেশ দেওয়া।

৭। কারখানায় জরুরি পরিস্থিতিতে সব ব্যক্তিকে রক্ষা করার জন্য প্রয়োজনীয় ও সাম্প্রতিক তথ্য, সেই সঙ্গে আন্তঃযোগাযোগ ও সমন্বয় নিশ্চিত করা। জরুরি অ্যালার্ম অন্যান্য অ্যালার্ম থেকে আলাদা হওয়া এবং প্রত্যেকের জন্য দৃশ্যমান ও শ্রবণযোগ্য হওয়া প্রয়োজন।

৮। জরুরি সাড়াদানকারী দল প্রতিষ্ঠা করতে হবে এবং তাদের বিভিন্ন বিষয়ে সক্ষম হতে হবে :

- (ক) যারা ছোট অগ্নিকাণ্ডের বিরুদ্ধে লড়াই করার জন্য ক্ষমতাপ্রাপ্ত ও প্রশিক্ষিত;
- (খ) প্রাথমিক চিকিৎসা;
- (গ) পুনরুজ্জীবন;
- (ঘ) বন্ধের প্রক্রিয়া;

- (ঙ) খালি করার প্রক্রিয়া;
- (চ) রাসায়নিক ছিটানোর পদ্ধতি;
- (ছ) স্বয়ংক্রিয় শ্বাসযন্ত্র ও অন্যান্য পিপিইর ব্যবহার; এবং
- (জ) যারা অনুসন্ধান ও উদ্ধার অভিযান পরিচালনা করার জন্য ক্ষমতাপ্রাপ্ত ও প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত।
- ৯। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় চিকিৎসা সুবিধা না থাকলে নিম্নলিখিত বিষয়গুলো সরবরাহ করতে হবে :
- (ক) চোখ ধোওয়ার জন্য বরনা বা দ্রুত ভিজানোর জন্য উপযুক্ত সরঞ্জাম ব্যবহার করা যেখানে কোনো শ্রমিকের চোখ বা শরীর ক্ষতিকারক ও ক্ষয়কারী পদার্থের সংস্পর্শে আসতে পারে; এবং
- (খ) জরুরি টেলিফোন নম্বর বা অন্যান্য যোগাযোগের তথ্য দৃশ্যমান জায়গায় লিখে রাখা।
- ১০। ওপরের ৩-৭ অনুচ্ছেদে যা কিছুই থাকুক না কেন, জরুরি কার্যপ্রণালী, প্রাথমিক চিকিৎসা ও অগ্নিকাণ্ড মোকাবেলার জন্য সাড়া দেওয়া, রাসায়নিক পদার্থের সংরক্ষণ ও পরিবহন, রাসায়নিক বর্জ্য অপসারণ ও প্রক্রিয়াকরণ কার্যক্রমের ফলে রাসায়নিক নির্গত হওয়া এবং টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার রাসায়নিক পাত্র স্থাপন এবং কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক ব্যবহার বিষয়ে সেইফটি সংক্রান্ত আইএলওর অনুশীলনের কোডের (১৯৯৩) চতুর্দশ অধ্যায়ের বিধানের ভিত্তিতে করা। যেখানে কোনো কারখানায় বিপজ্জনক পদার্থ এমন আকারে ও পরিমাণে সংরক্ষণ, পরিবহন বা প্রক্রিয়াজাতকরণ করা হয়, যে তারা একটি বড় দুর্ঘটনা ঘটানোর আশঙ্কার মধ্যে থাকে, সেখানে বড় ধরনের শিল্প দুর্ঘটনা প্রতিরোধ (১৯৯১) বিষয়ে আইএলওর অনুশীলনের কোডের অষ্টম ও নবম অধ্যায়ের জরুরি পরিকল্পনার প্রয়োগ করা।

৩.৬.২। প্রাথমিক চিকিৎসা

- ১। নিয়োগকর্তা প্রশিক্ষিত কর্মীর বিধানসহ প্রাথমিক চিকিৎসা সরঞ্জাম প্রাপ্তি নিশ্চিত করার জন্য দায়ী থাকবে। জাতীয় আইন বা প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত এবং উপযুক্ত স্বাস্থ্য কর্তৃপক্ষ ও সংশ্লিষ্ট খাতের নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের

সর্বাধিক প্রতিনিধিত্বকারী সংস্থার সঙ্গে পরামর্শপূর্বক প্রাথমিক চিকিৎসা সুবিধা ও শ্রমিক সরবরাহের পদ্ধতি নির্ধারণ করা।

- ২। প্রতি শিফটের জন্য পর্যাপ্ত সংখ্যক শ্রমিককে মূল প্রাথমিক চিকিৎসায় প্রশিক্ষণ দেওয়া এবং তাদের সঙ্গে যোগাযোগের মাধ্যম সহজলভ্য করা। এই প্রশিক্ষণে ক্ষতস্থান ও পুনরুজ্জীবন বিষয়ক চিকিৎসা অন্তর্ভুক্ত করা। যে এলাকায় কাজের সঙ্গে রাসায়নিক ও অন্যান্য আপদমূলক পদার্থ, বাষ্প বা ধোঁয়া, পোকামাকড়ের কামড় বা অন্যান্য নির্দিষ্ট আপদ দ্বারা বিঘ্নক্রিয়ায় আক্রান্ত হওয়া জড়িত থাকে, সেখানে যোগ্য ব্যক্তি বা সংস্থার সঙ্গে পরামর্শ করে প্রাথমিক চিকিৎসা প্রশিক্ষণের আওতা প্রসারিত করা।
- ৩। জ্ঞান ও দক্ষতা যাতে সেকেলে বা ভুলে না যায় তা নিশ্চিত করার জন্য প্রাথমিক চিকিৎসা প্রশিক্ষণ নিয়মিত বিরতিতে পুনরাবৃত্তি করা।
- ৪। যেখানে পানিতে ডুবে যাওয়া, শ্বাসরোধ বা বৈদ্যুতিক শক খাওয়ার ঝুঁকি জড়িত, সেখানে প্রাথমিক চিকিৎসাকর্মীদের পুনরুজ্জীবন ও অন্যান্য জীবন রক্ষার কৌশল ব্যবহার এবং উদ্ধার কার্যক্রমে দক্ষ হতে হবে।
- ৫। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় প্রয়োজন অনুযায়ী স্টেচার ও ডিফিব্রিটেরসহ পুনরুদ্ধার ও পুনরুজ্জীবন দানকারী সরঞ্জামসমূহ প্রস্তুত রাখতে হবে। এসব সরঞ্জামের অবস্থান সম্পর্কে সব শ্রমিককে অবহিত করতে হবে।
- ৬। নির্ধারিত আইটেমসহ উপযুক্ত প্রাথমিক চিকিৎসা কিট বা বাক্স বিচ্ছিন্ন স্থান, পরিবহন ও রক্ষণাবেক্ষণ দলের জন্য সেই সঙ্গে সব কর্মক্ষেত্রে সরবরাহ ও সহজলভ্য করা। ধূলা, আর্দ্রতা ইত্যাদি দ্বারা দূষণ থেকে সুরক্ষিত হওয়া দরকার। এই প্রাথমিক চিকিৎসা কিট বা বাক্সগুলো সুন্দরভাবে চিহ্নিত করা এবং সেখানে প্রাথমিক চিকিৎসার সরঞ্জাম ছাড়া অন্য কিছুই থাকবে না।
- ৭। প্রাথমিক চিকিৎসা কিট বা বাক্সগুলোতে সহজ ও স্পষ্ট নির্দেশাবলি থাকা। প্রাথমিক চিকিৎসা দেওয়ার জন্য যোগ্য একজন দায়িত্বশীল ব্যক্তির দায়িত্বে এগুলো রাখা প্রয়োজন এবং নিয়মিতভাবে পরিদর্শন করা ও সঠিকভাবে জিনিসপত্র মজুত রাখা।
- ৮। ব্যবহৃত উৎপাদন কার্যক্রম বিষয়ে সেইফটি তথ্য শিট সহজলভ্য রাখতে হবে এবং প্রাথমিক চিকিৎসা প্রয়োগে সেগুলো ব্যবহার করা।

- ৯। নির্ধারিত ন্যূনতম সংখ্যক শ্রমিক যদি কোনো শিফটে কাজ করে, তবে প্রাথমিক চিকিৎসার জন্য একটি প্রবেশযোগ্য জায়গায় যোগ্য প্রাথমিক চিকিৎসাকর্মী বা একজন নার্সের অধীনে উপযুক্তভাবে সাজানো অন্তত একটি প্রাথমিক চিকিৎসা কক্ষ বা জায়গা রাখতে হবে। যাতে করে সামান্য আঘাতের জন্য প্রাথমিক চিকিৎসা দেওয়া সম্ভব হয় এবং গুরুতর অসুস্থ বা আহত শ্রমিকদের জন্য বিশ্রামের স্থান হিসেবে ব্যবহার করা যায়।
- ১০। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার কাছাকাছি ও সুবিধাজনকভাবে প্রবেশযোগ্য একটি হাসপাতাল বা অন্যান্য উপযুক্ত চিকিৎসা সুবিধা না থাকলে, পর্যাপ্তসংখ্যক বিছানা, প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম ও সরবরাহসহ আঘাত বা অসুস্থতার প্রাথমিক চিকিৎসার জন্য এবং কারখানায় আহত ব্যক্তিদের সাময়িক ব্যবহারের জন্য উপযুক্ত একটি সুবিধাজনক জায়গা প্রদান করা।
- ১১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় যাদের প্রাথমিক চিকিৎসা দেওয়া হয়েছে তাদের নাম ও জেলার এবং আঘাত ও চিকিৎসার বিবরণ লিপিবদ্ধ করার জন্য প্রাথমিক চিকিৎসা রেজিস্টার রাখতে হবে। রেজিস্টার শুধু অনুমোদিত ব্যক্তিদের কাছে প্রবেশযোগ্য হওয়া উচিত। গোপনীয় তথ্যাদি ব্যতীত ঘটনা ও আহত হওয়ার বিষয় বিশ্লেষণের উদ্দেশ্যে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির কাছে রেজিস্টারটি সহজলভ্য করা যেতে পারে।
- ১২। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী তত্ত্বাবধায়ক পদে থাকা ব্যক্তিদের প্রাথমিক চিকিৎসা বিষয়ে স্বীকৃত সার্টিফিকেট থাকতে হবে। পর্যাপ্তসংখ্যক কর্মীদের জন্য প্রাথমিক চিকিৎসা প্রশিক্ষণ সহজলভ্য করতে হবে এবং প্রাথমিক চিকিৎসা সেবাদানকারীদের একটি বৈধ সার্টিফিকেট থাকতে হবে।

৩.৬.৩। উদ্ধার কার্যক্রম

- ১। আহত বা অসুস্থতা যার জন্য চিকিৎসা সহায়তা প্রয়োজন সে ক্ষেত্রে দ্রুত সরিয়ে নেওয়ার ব্যবস্থা গ্রহণ করা।

৪২ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৩। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থাপনা

- ২। জরুরি পরিস্থিতিতে উদ্ধার সেবাদানকারীদের সঙ্গে যোগাযোগ করতে কর্মক্ষেত্রে পরিবহন বা যোগাযোগের মাধ্যম থাকা প্রয়োজন। যোগাযোগ ব্যবস্থার কার্যকারিতা মাঝেমাঝে যাচাই করা।
- ৩। জরুরি পরিস্থিতিতে অনুসরণীয় পদ্ধতি সম্পর্কে সব শ্রমিককে অবহিত থাকা প্রয়োজন। সরিয়ে নেওয়ার জন্য কর্মক্ষেত্রে ও সভাস্থলের অবস্থান সম্পর্কেও তথ্য সরবরাহ করা।
- ৪। উপরোল্লিখিত বিষয়ে কর্মক্ষেত্রে এমন একটি জায়গা দেওয়া দরকার যেখানে একজন অসুস্থ বা আহত ব্যক্তিকে সরিয়ে না নেওয়া পর্যন্ত বিশ্রাম নিতে পারে।

▶ ৪। পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ

৪.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ পদ্ধতি প্রতিষ্ঠা, পর্যালোচনা ও প্রয়োগের ক্ষেত্রে এমপ্লয়মেন্ট ইনজুরি বেনিফিটস কনভেনশন, ১৯৬৪ (১৯৮০ সালে সংশোধিত তফসিল ও) (নং ১২১), পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য কনভেনশন, ১৯৮১-এর ২০০২ সালের আইএলও প্রটোকল, পেশাগত রোগের তালিকা সম্পর্কিত সুপারিশ, ২০০২ (নং ১৯৪), আইএলওর পেশাগত রোগের তালিকা (সংশোধিত ২০১০), এবং পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের তথ্য লিপিবদ্ধকরণ এবং কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ সংক্রান্ত আইএলওর অনুশীলনের কোড (১৯৯৬) বিচেনায় নিতে হবে।
- ২। পেশাগত দুর্ঘটনা, আঘাত ও রোগের পরিসংখ্যান সংগ্রহ ও প্রতিবেদন করার জন্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের একটি জাতীয়ভাবে ভারসাম্যপূর্ণ পদ্ধতি স্থাপন করা। প্রশাসনিক বোঝা কমাতে সম্ভব হলে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের ডিজিটাল নোটিফিকেশন পদ্ধতিতে উৎসাহিত করা।
- ৩। পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ, কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ অনুসন্ধান প্রতিরোধ কার্যক্রম ও প্রতিক্রিয়াশীল পর্যবেক্ষণের জন্য খুবই দরকারি এবং এটি করা :
 - (ক) কারখানা, খাতভিত্তিক ও জাতীয় পর্যায়ে পেশাগত দুর্ঘটনা, পেশাগত রোগ ও বিপজ্জনক ঘটনা সম্পর্কে জেড্ডার ও বয়সভিত্তিক আলাদা নির্ভরযোগ্য তথ্য সরবরাহ;

► টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৪। পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ

- (খ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম থেকে উদ্ধৃত মহিলা, পুরুষ ও তরুণ সব শ্রমিকের জন্য সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক সমস্যা চিহ্নিত করা;
- (গ) অগ্রাধিকারমূলক কার্যক্রম নির্ধারণ;
- (ঘ) পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগ মোকাবেলার জন্য কার্যকর ও অন্তর্ভুক্তিমূলক পদ্ধতি উদ্ভাবন;
- (ঙ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে আইন ও প্রবিধানের সম্ভাব্য ত্রুটিগুলো চিহ্নিত করা;
- (চ) সম্ভাব্যজনক অবস্থা নিশ্চিত করার জন্য সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে গৃহীত ব্যবস্থাগুলোর কার্যকারিতা নিরীক্ষা করা; এবং
- (ছ) সময়ের সঙ্গে উন্নতির অবস্থা নিরীক্ষা করা এবং নতুন উন্নয়ন ও বিষয়গুলো প্রকাশ করা।

৪। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের সর্বাধিক প্রতিনিধিত্বকারী সংগঠনের সঙ্গে পরামর্শপূর্বক জাতীয় আইন বা প্রবিধান বা জাতীয় অবস্থা ও অনুশীলনের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ অন্য কোনো পদ্ধতির মাধ্যমে :

- (ক) কোনো প্রকার বা ধরনের পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণের জন্য প্রয়োজনীয়তা উল্লেখ করা; তাতে এই বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (i) সব মারাত্মক দুর্ঘটনা;
 - (ii) সামান্য ক্ষতি ব্যতীত পেশাগত দুর্ঘটনার ফলে কাজের সময় নষ্ট হওয়া;
 - (iii) সব পেশাগত রোগ; এবং
 - (iv) প্রযোজ্য হলে যাতায়াতের ক্ষেত্রে দুর্ঘটনা এবং পেশাগত রোগ হিসেবে সন্দেহজনক হলে;

(খ) কারখানা পর্যায়ে প্রতিবেদন এবং পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা, বিপজ্জনক ঘটনা এবং প্রযোজ্য ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক, চিকিৎসক, স্বাস্থ্যসেবা ও অন্যান্য সংস্থার দ্বারা পেশাগত রোগ হিসেবে সন্দেহজনক হলে ওই ঘটনাগুলোর তথ্য লিপিবদ্ধকরণের জন্য অভিন্ন প্রয়োজনীতা ও পদ্ধতি তৈরি ও প্রয়োগ করা;

(গ) নির্ধারিত লিঙ্গ ও বয়সভিত্তিক ডেটা কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণের জন্য অভিন্ন প্রয়োজনীতা ও পদ্ধতি তৈরি ও প্রয়োগ করা এবং নির্দিষ্ট করা, বিশেষ করে:

(i) সংশ্লিষ্ট তথ্য প্রযোজ্য ক্ষেত্রে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, বীমা প্রতিষ্ঠান, শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তর, স্বাস্থ্যসেবা এবং অন্যান্য কর্তৃপক্ষ ও সংস্থাগুলোকে অবহিত করা;

(ii) কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণের সময়; এবং

(iii) কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণে প্রমিত ফর্ম ব্যবহার করা;

(ঘ) বিভিন্ন জাতীয় কর্তৃপক্ষ ও সংস্থার মধ্যে প্রয়োজনীয় সমন্বয় ও সহযোগিতার জন্য এবং যখন দুই বা ততোধিক নিয়োগকর্তা একই কর্মক্ষেত্রে একসঙ্গে কার্যক্রমে নিযুক্ত থাকেন সে ক্ষেত্রে উপযুক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ করা;

(ঙ) নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের আইনি বাধ্যবাধকতাগুলো মেনে চলতে সহায়তা করার জন্য দিকনির্দেশনা প্রদানের জন্য উপযুক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ করা; এবং

(চ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে জড়িত তাদের চাকরির অবস্থা বা সম্পাদিত কাজের ধরন নির্বিশেষে সব মহিলা ও পুরুষের জন্য এই প্রয়োজনীতা ও পদ্ধতিগুলো প্রয়োগ করা।

৫। প্রতিরোধ, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ, কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ ও প্রযোজ্য ক্ষেত্রে ক্ষতিপূরণের উদ্দেশ্যে জাতীয় অবস্থা ও অনুশীলনের ওপর ভিত্তি করে ও পর্যায়ভিত্তিক উপযুক্ত পদ্ধতির মাধ্যমে নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের সর্বাধিক প্রতিনিধিত্বকারী সংগঠনের সঙ্গে পরামর্শপূর্বক উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ পেশাগত রোগের একটি জাতীয় তালিকা তৈরি করবে। পেশাগত রোগের এই নির্ধারিত তালিকায় :

► টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৪। পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ

(ক) ১৯৮০ সালে সংশোধিত হিসেবে ১২১ নম্বর কনভেনশনের তফসিলে উল্লিখিত রোগগুলো বিবেচনায় নিতে হবে; এবং

(খ) সুপারিশ নং ১৯৪ (২০১০ সালে সংশোধিত) এবং আইএলওর পেশাগত রোগের তালিকা (পরিশিষ্ট যা ২০১০ সালে সংশোধিত)-এ উল্লিখিত অন্যান্য রোগ যতটা সম্ভব অন্তর্ভুক্ত করা।

৬। পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণে প্রায়োগিক উদাহরণ ও দিকনির্দেশনা পাওয়া যেতে পারে : নিয়োগকর্তা ও ব্যবস্থাপকদের জন্য একটি সংক্ষিপ্ত নির্দেশিকা (আইএলও, ২০২১) এবং পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণে : শ্রমিকদের জন্য একটি সংক্ষিপ্ত নির্দেশিকা (আইএলও, ২০২১)।

৪.২। কারখানা পর্যায়ে প্রতিবেদন

১। কারখানার শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে নিয়োগকর্তা জাতীয় আইন বা প্রবিধান অনুসারে প্রতিবেদন তৈরি করার সব বিধি-বিধান মেনে চলতে কর্মক্ষেত্রের সব শ্রমিককে সক্ষম করার জন্য ব্যবস্থা গ্রহণ করতে হবে :

(ক) নিজেদের ক্ষতি না করে তারা বিশ্বাস করে এমন যেকোনো পরিস্থিতি জীবন বা স্বাস্থ্যের জন্য বিপদ ডেকে আনতে পারে তা তাদের উপরস্থ সুপারভাইজারকে জানানো; এবং

(খ) প্রযোজ্য ক্ষেত্রে যেকোনো পেশাগত আঘাত, সন্দেহজনক পেশাগত আঘাত ও রোগের ক্ষেত্রে, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনা।

৪.৩। কারখানা পর্যায়ে তথ্য লিপিবদ্ধকরণ

১। নিয়োগকর্তাকে পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার তথ্য লিপিবদ্ধকরণ এবং যুক্তিসংগত সময়ে সহজেই পুনরুদ্ধার করা নিশ্চিত করতে হবে। এ ধরনের তথ্য লিপিবদ্ধকরণ জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী, যেখানে

বিদ্যমান, রক্ষণাবেক্ষণ করা এবং ক্ষেত্রে কারখানার ঠিকাদার ও উপঠিকাদারের শ্রমিকদেরও অন্তর্ভুক্ত করা। কারখানা পর্যায়ে তথ্য লিপিবদ্ধকরণ বিষয়ে জাতীয় আইন ও প্রবিধানের অনুপস্থিতিতে, এই কোডের পাশাপাশি অন্যান্য প্রাসঙ্গিক জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলসমূহ থেকে দিকনির্দেশনা গ্রহণ করতে হবে। দীর্ঘকালীন অদৃশ্য পেশাগত রোগের জন্য এমন সময়ের জন্য তথ্য লিপিবদ্ধ রাখা যাতে পেশাজীবী সংগঠনগুলো স্বীকৃতি দিতে পারে।

- ২। যে ক্ষেত্রে একটি পেশাগত দুর্ঘটনায় একাধিক শ্রমিক আহত হয়েছে, সে ক্ষেত্রে আহত শ্রমিকদের প্রত্যেকের জন্য আলাদা তথ্য লিপিবদ্ধ করা।
- ৩। শ্রমিকদের ক্ষতিপূরণ বীমা প্রতিবেদন ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণের জন্য জমা দেওয়া দুর্ঘটনার প্রতিবেদনগুলোর তথ্য লিপিবদ্ধ হিসেবে গ্রহণযোগ্য বলে বিবেচিত হওয়া যদি সেগুলোতে তথ্য লিপিবদ্ধকরণের জন্য প্রয়োজনীয় সব তথ্য থাকে বা উপযুক্ত পদ্ধতিতে পরিপূরণ করা হয়।
- ৪। পরিদর্শনের উদ্দেশ্যে ও শ্রমিকদের প্রতিনিধি ও স্বাস্থ্যসেবার তথ্য হিসেবে নিয়োগকর্তাদের উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের দ্বারা নির্ধারিত সময়ের মধ্যে এবং লিঙ্গ ও বয়সভিত্তিক পৃথক তথ্য লিপিবদ্ধ করা।
- ৫। কারখানায় শ্রমিকদের কর্মকালীন পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণের জন্য দায়িত্ব পালনে নিয়োগকর্তাকে সহযোগিতা করা।
- ৬। নিয়োগকর্তার শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের এই বিষয়ে উপযুক্ত তথ্য দেওয়া :
 - (ক) তথ্য লিপিবদ্ধকরণের ব্যবস্থা; এবং
 - (খ) পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার তথ্য সংগ্রহ ও লিপিবদ্ধকরণের জন্য নিয়োগকর্তা কর্তৃক নির্ধারিত উপযুক্ত এক বা একাধিক ব্যক্তি।
- ৭। নিয়োগকর্তার শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের কারখানায় পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনা, সেই সঙ্গে যাতায়াতকালীন দুর্ঘটনা সম্পর্কে

► টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৪। পেশাগত আঘাত ও রোগ, অসুস্থতা ও বিপজ্জনক ঘটনার প্রতিবেদন, তথ্য লিপিবদ্ধকরণ ও কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ

যথাযথ তথ্য প্রদান করা, যাতে শ্রমিক ও নিয়োগকর্তাদের অনুরূপ ঘটনার সংস্পর্শে আসার ঝুঁকি কমাতে সহায়তা করে।

৪.৪। পেশাগত দুর্ঘটনা সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ

১। সব প্রাণহানি ও গুরুতর পেশাগত দুর্ঘটনা সম্পর্কে দুর্ঘটনার শিকার ব্যক্তির পরিবারকে যত তাড়াতাড়ি সম্ভব অবহিত করা এবং জাতীয় আইন বা প্রবিধান অনুযায়ী উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তর, উপযুক্ত বীমা প্রতিষ্ঠান বা অন্য কোনো সংস্থাকে জানানো :

- (ক) পেশাগত দুর্ঘটনার ফলে প্রাণহানি ঘটনার প্রতিবেদন করার পরপরই; এবং
- (খ) অন্যান্য পেশাগত দুর্ঘটনার জন্য নির্ধারিত সময়ের মধ্যে।

২। নির্দিষ্ট সময়ের মধ্যে এবং নির্ধারিত প্রমিত ফর্ম বা ফরম্যাট অনুযায়ী কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ করা, যেমন :

- (ক) শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তরের জন্য একটি দুর্ঘটনা প্রতিবেদন;
- (খ) পরিসংখ্যান প্রস্তুতকারী সংস্থার জন্য একটি প্রতিবেদন; বা
- (গ) সবার জন্য লিঙ্গ ও বয়সভিত্তিক আলাদা তথ্যসংবলিত একটি একক ফর্ম।

৩। শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তর, বীমা প্রতিষ্ঠান ও পরিসংখ্যান প্রস্তুতকারী সংস্থার প্রয়োজনীয়তা পূরণের লক্ষ্যে নির্দিষ্ট ফরম বা নির্ধারিত একক ফর্মগুলোতে কমপক্ষে নিম্নলিখিত ন্যূনতম তথ্য অন্তর্ভুক্ত করা :

- (ক) কারখানা ও নিয়োগকর্তা;
- (খ) আহত ব্যক্তি (নাম, ঠিকানা, জন্মতারিখ ও বয়স, চাকরির অবস্থা পেশা);
- (গ) আঘাতের ধরন, প্রকৃতি ও অবস্থান; এবং
- (ঘ) দুর্ঘটনা ও এর ধারাবাহিকতা (দুর্ঘটনার স্থানের ভৌগোলিক অবস্থান, তারিখ ও সময়, আঘাতের কারণ, দুর্ঘটনার ধরন)।

- ৪। জাতীয় আইন বা প্রবিধানে যাতায়াতকালীন দুর্ঘটনার জন্য কর্তৃপক্ষকে অবহিত করার জন্য প্রাসঙ্গিক প্রয়োজনীয় তথ্যের ধরন এবং যদি পাওয়া যায় আরো বিস্তারিত তথ্য সরবরাহ করা।

৪.৫। পেশাগত রোগ সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণ

- ১। পেশাগত রোগ সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিতকরণে কমপক্ষে নিম্নলিখিত তথ্যসমূহ অন্তর্ভুক্তকরণে জাতীয় আইন বা প্রবিধানে উল্লেখ থাকা :

(ক) কারখানা ও নিয়োগকর্তা;

(খ) পেশাগত রোগে আক্রান্ত ব্যক্তি (নাম, জেডার, বয়স, রোগ নির্ণয় হওয়ার সময় চাকরির অবস্থা, পেশা, কাজের ইতিহাস); এবং

(গ) পেশাগত রোগ (নাম, ধরন, ক্ষতিকর জীবাণু, প্রক্রিয়া বা সংস্পর্শে আসা, কাজের বর্ণনা, সংস্পর্শে আসার সময়কাল, রোগ নির্ণয় হওয়ার তারিখ)।

▶ ৫। সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক সংগঠন

৫.১ পেশাগত স্বাস্থ্য বিষয়ক সেবাসমূহ

- ১। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের পেশাগত স্বাস্থ্যসেবা প্রতিষ্ঠানের জন্য পেশাগত স্বাস্থ্যসেবা কনভেনশন (নং ১৬১) ও সুপারিশ (নং ১৭১), ১৯৮৫ এর সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণভাবে বিধান করা :
 - (ক) আইন বা প্রবিধান অনুযায়ী;
 - (খ) যৌথ চুক্তির মাধ্যমে বা অন্যভাবে সংশ্লিষ্ট নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক কর্তৃক সম্মত; বা
 - (গ) সংশ্লিষ্ট নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের প্রতিনিধিত্বকারী সংগঠনের সঙ্গে পরামর্শক্রমে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক অনুমোদিত অন্য কোনো পদ্ধতিতে।
- ২। পেশাগত স্বাস্থ্য সেবা একটি কারখানার জন্য বা কয়েকটি উৎপাদন কার্যক্রমের সাধারণ সেবা হিসেবে, যেভাবে প্রযোজ্য, বিবেচনা করা যেতে পারে :
 - (ক) সংশ্লিষ্ট কারখানা বা কারখানাসমূহের;
 - (খ) সরকারি কর্তৃপক্ষ বা সরকারি সেবা;
 - (গ) উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক অনুমোদিত কোনো প্রতিষ্ঠান; বা
 - (ঘ) ওপরের যেকোনোটির সমন্বয়ে গঠিত।
- ৩। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে নিয়োগকর্তা একটি পেশাগত স্বাস্থ্যসেবা স্থাপন বা তাতে প্রবেশাধিকার প্রদান করা। প্রতিষ্ঠানে যার মূল কাজ, উদ্দেশ্য ও কার্যক্রম হবে প্রতিরোধমূলক ও নিয়োগকর্তাকে সহায়তা করার জন্য। বিশেষভাবে এই বিষয়গুলোতে :

- (ক) কর্মক্ষেত্রে স্বাস্থ্য ঝুঁকি থেকে ঝুঁকি শনাক্তকরণ ও মূল্যায়ন;
 - (খ) কাজের পরিবেশ ও কাজের অনুশীলনের কারণগুলো যা শ্রমিকদের স্বাস্থ্যকে প্রভাবিত করতে পারে তার ওপর নজরদারি করা। যার মধ্যে স্যানিটোরি স্থাপনা, ক্যান্টিন, শিশু যত্ন ও আবাসন, যেখানে নিয়োগকর্তা এই সুবিধাগুলো প্রদান করে থাকে;
 - (গ) কর্মক্ষেত্রের নকশা, নমনীয় কর্মঘণ্টা, পছন্দ অনুযায়ী, মেশিন ও অন্যান্য যন্ত্রপাতির রক্ষণাবেক্ষণ ও অবস্থা এবং কাজে ব্যবহৃত পদার্থসহ কাজের পরিকল্পনা ও কার্য সম্পাদন বিষয়ে উপদেশ;
 - (ঘ) কাজের অনুশীলনসমূহ উন্নতির জন্য উন্নয়ন কর্মসূচিতে অংশগ্রহণ, সেই সঙ্গে নতুন যন্ত্রপাতির স্বাস্থ্য সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন দিক সম্পর্কে পরীক্ষা ও মূল্যায়ন;
 - (ঙ) পেশাগত স্বাস্থ্য, সেইফটি ও পরিচ্ছন্নতা বিষয়ে এবং নারী ও পুরুষ উভয়ের জন্য প্রয়োজ্য ব্যক্তিগত ও যৌথ প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি বিষয়ে পরামর্শ;
 - (চ) কাজের ক্ষেত্রে কর্মীদের স্বাস্থ্যের ওপর নজরদারি (পরিশিষ্ট ও দেখুন);
 - (ছ) শ্রমিকের সঙ্গে কাজের অভিযোজন;
 - (জ) বৃত্তিমূলক পুনর্বাসন ব্যবস্থায় অবদান;
 - (ঝ) ওএসএইচ, পরিচ্ছন্নতা ও আর্গোনমিকসের ক্ষেত্রে তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদানে সহযোগিতা;
 - (ঞ) প্রাথমিক চিকিৎসা ও জরুরি চিকিৎসার ব্যবস্থা করা; এবং
 - (ট) পেশাগত ঘটনা, দুর্ঘটনা ও রোগ বিশ্লেষণে অংশগ্রহণ।
- ৪। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে বহুবিধ স্বাস্থ্য ঝুঁকি রয়েছে এবং এই সত্যটি সম্পর্কে সচেতনতা ও স্বাস্থ্য সুরক্ষার প্রয়োজনীয়তা প্রচারের জন্য সর্বাঙ্গিক চেষ্টা করা।
- ৫। সব শ্রমিকের স্বাস্থ্য নজরদারির অধীন হতে হবে এবং সেটি হবে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি বিষয়ে আইএলও প্রযুক্তিগত (technical) ও নৈতিক (ethical) দিকনির্দেশনা, ১৯৯৮ ও জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত বিধি-বিধান অনুযায়ী। এই দিকনির্দেশনাগুলোর জন্য ব্যবস্থা প্রয়োজন, বিশেষ করে নিম্নলিখিত কার্যক্রম বিষয়ে (পরিশিষ্ট ও দেখুন) :

৫২ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
৫। সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক সংগঠন

- (ক) বিভিন্ন পর্যায়ে কর্মীদের স্বাস্থ্য নজরদারি সম্পাদন;
- (খ) স্বাস্থ্য মূল্যায়ন এবং তথ্য সংগ্রহ, বিশ্লেষণ ও মূল্যায়ন;
- (গ) পূর্ববর্তী কার্যক্রম, নিয়মিত ও চাকরি পরবর্তী চিকিৎসা পরীক্ষা; এবং
- (ঘ) শ্রমিকের স্বাস্থ্য নজরদারির ফলাফল ও রেকর্ডের ব্যবহার।

৬। সব স্বাস্থ্য নজরদারিতে চিকিৎসার গোপনীয়তা, শ্রমিকের ব্যক্তিগত গোপনীয়তা ও ডেটা সুরক্ষা বিষয়ে সজাগ থাকতে হবে।

৭। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি কর্মসূচি সঠিক বৈজ্ঞানিক ও প্রযুক্তিগত জ্ঞানের ওপর ভিত্তি করে এবং উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে হওয়া প্রয়োজন। শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের ওপর নজরদারি ও কর্মক্ষেত্রে উপস্থিত পেশাগত আপদের ওপর নজরদারির মধ্যে একটি সংযোগ স্থাপন করতে হবে।

৮। শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের ওপর নজরদারি কর্মক্ষেত্রে পেশাগত ঝুঁকির জন্য উপযুক্ত হওয়া দরকার। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে শ্রমিকদের সম্ভাব্য জড়িয়ে পড়ার জন্য মূল্যায়নের স্তর ও নজরদারির ধরন শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের ওপর প্রভাব ফেলতে পারে এমন সমস্ত কাজের সঙ্গে সম্পর্কিত কারণগুলো পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে তদন্তের ভিত্তিতে হওয়া উচিত।

৯। কাজের পরিবেশের ওপর নজরদারি এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য সতর্কতার পরিকল্পনা এই দিকনির্দেশনাগুলোর পরিশিষ্ট II এর প্রয়োজনীয়তার সঙ্গে সঙ্গতিপূর্ণ এবং জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত হওয়া দরকার।

৫.২ সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কর্মকর্তাবৃন্দ

১। প্রতিটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কারখানায় নিয়োগকর্তার এক বা একাধিক সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কর্মকর্তা নিয়োগ করা, যিনি কারখানার সেইফটি ও পরিচ্ছন্নতা সংক্রান্ত সমস্ত বিষয়ের দায়িত্বে থাকবে।

২। সব সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তাদের স্বীকৃত যোগ্যতা ও প্রশিক্ষণ থাকতে হবে এবং এই ভূমিকা পালনের জন্য যোগ্য হতে হবে।

৩। সব টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কারখানা যেখানে জাতীয় আইন বা প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত ন্যূনতমসংখ্যক শ্রমিক নিয়মিতভাবে চাকরি করে, সেখানে সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তাকে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কার্যক্রমে সার্বক্ষণিকভাবে নিযুক্ত করা।

৪। সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তাদের পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগ প্রতিরোধে ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষকে সহায়তা করতে হবে এবং বিশেষ করে :

(ক) ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষ ও ওএসএইচ বিষয়ে দায়ী অন্য ব্যক্তিদের পরামর্শ দেওয়া, বিশেষ করে :

(i) প্ল্যান্ট বা মেশিন ও কল্যাণ ও স্যানিটারি সুবিধার পরিকল্পনা ও স্থাপনে;

(ii) কাজের যন্ত্রপাতি সংগ্রহে এবং কাজের প্রক্রিয়ার শুরুতে;

(iii) পিপিই নির্বাচন, সরবরাহ, রক্ষণাবেক্ষণ ও এর নিরাপদ ব্যবহারে;

(iv) কার্য সম্পাদন, কর্মক্ষেত্র, কাজের পদ্ধতি ও কাজের পরিবেশ সম্পর্কে; এবং

(v) এই কোডে বর্ণিত অন্যান্য সাধারণ প্রতিরোধমূলক ও প্রতিরক্ষামূলক ব্যবস্থায়;

(খ) কার্যকর স্থাপনা ও প্রযুক্তিগত ডিভাইসগুলোর যথাযথ সেইফটি পরিদর্শন করা, বিশেষত সেগুলোকে কার্যক্রম ও প্রক্রিয়ায় আনার আগে এবং বিশেষত সেগুলো চালু করার আগে;

(গ) ওএসএইচ ব্যবস্থার ওপর নজরদারি অনুশীলন ও সেই উদ্দেশ্যে :

(i) নিয়মিত বিরতিতে কর্মস্থল পরিদর্শন করা এবং কোনো ঘাটতি থাকলে নিয়োগকর্তা বা ওএসএইচের জন্য দায়ী অন্যান্য ব্যক্তির কাছে প্রতিবেদন দেওয়া এবং এ ধরনের ঘাটতিগুলো পূরণে ব্যবস্থা গ্রহণ করার জন্য প্রস্তাব করা;

(ii) পিপিই ব্যবহার করা হচ্ছে কী না তা পর্যবেক্ষণ করা;

- (iii) দুর্ঘটনা ও রোগের কারণ অনুসন্ধান করা ও প্রতিটি সময় ক্ষতি হওয়া দুর্ঘটনা, সামান্য দুর্ঘটনা ও বিপজ্জনক ঘটনার কারণ ও পরিস্থিতির ওপর প্রতিবেদন তৈরি করা, পরিসংখ্যানগুলো এমনভাবে তৈরি করা যাতে অন্যান্য টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার সঙ্গে সেগুলোর তুলনা নিশ্চিত করা যায়;
- (iv) তদন্তের ফলাফলগুলো সংকলন ও মূল্যায়ন করা এবং দুর্ঘটনার প্রতিরোধ ও এর পুনরাবৃত্তি রোধ করার জন্য ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষের কাছে প্রস্তাব পেশ করা;
- (v) নির্দিষ্ট দুর্ঘটনা প্রতিরোধ ব্যবস্থা বাস্তবায়নের ওপর নজরদারি করা; এবং
- (vi) সেইফটি ও পরিচ্ছন্নতা বিষয়ক দাণ্ডরিক প্রবিধান, নির্দেশাবলি এবং অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলসমূহ মেনে চলা নিশ্চিত করা;
- (ঘ) ওএসএইচ সম্পর্কিত আবশ্যিক বিষয় মেনে চলতে শ্রমিকদের সহায়তা করা, এবং বিশেষত তাদের যেসব পেশাগত আপদগুলির সংস্পর্শে আসার এবং ঝুঁকি হ্রাস করার জন্য যন্ত্রপাতি ও ব্যবস্থা সম্পর্কে নির্দেশনা দেওয়া। মাঝেমাঝে প্রাথমিক চিকিৎসা সেবাদানকারী শ্রমিকদের প্রশিক্ষণে সহযোগিতা করা ও অংশগ্রহণ করা;
- (ঙ) প্রয়োজনে বিপদ প্রতিরোধের জন্য সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে কোনো অসন্তোষজনক পরিস্থিতির বিষয়ে পেশাগত স্বাস্থ্য সেবাদানকারীর কাছে প্রতিবেদন দিন যে নিয়োগকর্তা যুক্তিসংগত সময়ের মধ্যে সেগুলো প্রতিকার করতে ব্যর্থ হয়েছে; এবং
- (চ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কমিটির সদস্য এবং সেইফটি বিষয়ক শ্রমিক প্রতিনিধিদের ঘনিষ্ঠভাবে সহযোগিতা করা এবং তাদের সমস্ত গুরুত্বপূর্ণ ঘটনা ও প্রস্তাবনা সম্পর্কে অবহিত করা।

৫.৩ সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে শ্রমিক প্রতিনিধিবৃন্দ

- ১। শ্রমিকদের সম্মিলিতভাবে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রতিনিধি নির্বাচন করার অধিকার আছে।
- ২। সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক শ্রমিক প্রতিনিধিদের নিম্নলিখিত অধিকার আছে :
 - (ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত সব বিষয়ে শ্রমিকদের প্রতিনিধিত্ব করা;
 - (খ) কর্মক্ষেত্রে নিয়োগকর্তা ও উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক পরিচালিত পরিদর্শন ও তদন্ত কার্যক্রমে অংশ নেওয়া এবং ওএসএইচ বিষয়ে নিরীক্ষা ও তদন্ত করা;
 - (গ) উপদেষ্টা ও স্বতন্ত্র বিশেষজ্ঞদের সাহায্য নেওয়া;
 - (ঘ) নীতিমালা ও পদ্ধতিসহ ওএসএইচ বিষয়ে সময়মতো নিয়োগকর্তার সঙ্গে পরামর্শ করা;
 - (ঙ) উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সঙ্গে পরামর্শ করা; এবং
 - (চ) যে এলাকার জন্য তাদের নির্বাচিত করা হয়েছে সে এলাকার দুর্ঘটনা ও বিপজ্জনক ঘটনার নোটিশ গ্রহণ করা।
- ৩। সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে শ্রমিক প্রতিনিধিদের :
 - (ক) সেইফটি ও স্বাস্থ্যসংক্রান্ত বিষয়ে পর্যাপ্ত তথ্য দেওয়া হবে, সেইফটি ও স্বাস্থ্যকে প্রভাবিত করে এমন বিষয়গুলো পরীক্ষা করতে সক্ষম এবং এই বিষয়ে পদক্ষেপ প্রস্তাব করতে উৎসাহিত করা;
 - (খ) যখন বড় ধরনের নতুন সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক ব্যবস্থা গৃহীত হয় এবং সেগুলো পালন করার আগে পরামর্শ করা। এই ধরনের পদক্ষেপের জন্য শ্রমিকদের সহযোগিতা চাওয়া;
 - (গ) কাজের প্রক্রিয়া, কাজের বিষয়বস্তু বা কাজ সম্পাদনে পরিবর্তনের পরিকল্পনা করার জন্য পরামর্শ করা, যা শ্রমিকদের সেইফটি বা স্বাস্থ্যের ওপর প্রভাব ফেলতে পারে;

- (ঘ) শ্রমিকদের প্রতিনিধি বা সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির সদস্য হিসেবে ওএসএইচের ক্ষেত্রে তাদের কার্যক্রমের জন্য তাদের বরখাস্ত করা এবং তাদের প্রতি ক্ষতিকর অন্যান্য ব্যবস্থা থেকে সুরক্ষা দেওয়া;
- (ঙ) সেইফটি ও স্বাস্থ্যসংক্রান্ত বিষয়ে কারখানার পর্যায়ে সিদ্ধান্ত গ্রহণ প্রক্রিয়ায় অবদান রাখতে সক্ষম;
- (চ) কর্মক্ষেত্রের সব জায়গায় প্রবেশাধিকার থাকবে এবং কর্মক্ষেত্রে কর্মঘণ্টাকালীন সেইফটি ও স্বাস্থ্যসংক্রান্ত বিষয়ে শ্রমিকদের সঙ্গে যোগাযোগ করতে সক্ষম;
- (ছ) শ্রম পরিদর্শকদের সঙ্গে যোগাযোগ করতে স্বাধীন হবে;
- (জ) তাদের প্রতিনিধিত্বকারী শ্রমিক সংগঠনের সঙ্গে পরামর্শ করতে স্বাধীন হবে;
- (ঝ) ওএসএইচ বিষয়ে কারখানায় আলাপ-আলোচনায় অবদান রাখতে সক্ষম হবে;
- (ঞ) তাদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কার্যাবলি অনুশীলন করার জন্য সবেতনে যুক্তিসংগত সময় থাকবে; এবং
- (ট) এই সব কার্যাবলি সম্পর্কিত প্রশিক্ষণ গ্রহণ।

৪। শ্রমিক এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রতিনিধিরা কোনোরূপ বৈষম্য বা প্রতিশোধ ছাড়াই তাদের অধিকার প্রয়োগ করার অধিকারী হবে।

৫। সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক শ্রমিক প্রতিনিধিরা সবেতনে কাজের সময়ে মাঝেমাঝে ওএসএইচ বিষয়ে পর্যাপ্ত প্রশিক্ষণ গ্রহণ করবে।

৫.৪ সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক কমিটিসমূহ

১। শ্রমিক ও ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষের প্রতিনিধিদের সমন্বয়ে নিয়োগকর্তাদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটি গঠন করা বা নিরাপদ কাজের পরিবেশ নিশ্চিত করার জন্য শ্রমিকদের অংশগ্রহণের জন্য জাতীয় আইন ও প্রবিধানের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ অন্যান্য উপযুক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ করা। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ের সব দিক নিয়ে আলোচনা করার জন্য

শ্রমিক ও ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষের প্রতিনিধিদের নিয়মিত ও যখনই প্রয়োজন সভা করা। উপযুক্ত ক্ষেত্রে যেকোনো পক্ষই কমিটির সভা আহ্বান করতে পারবে এবং সভাটি যুক্তিসঙ্গত সময়ের মধ্যে অনুষ্ঠিত হবে।

- ২। সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটিকে তাদের কার্য সম্পাদনের জন্য প্রয়োজনীয় সুবিধা, প্রশিক্ষণ ও সহায়তা নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রদান করা, যার মধ্যে কমিটির প্রতিনিধিদের জন্য সেইফটি এবং স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রয়োজনীয় সব তথ্য থাকবে।
- ৩। নিয়োগকর্তার সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটিকে অবহিত করা :

(ক) যত তাড়াতাড়ি সম্ভব টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় যেকোনো পেশাগত দুর্ঘটনা, পেশাগত রোগ বা বিপজ্জনক ঘটনা ঘটলে; এবং

(খ) কারখানায় উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের দ্বারা কোনো পরিদর্শন বা তদন্তের জন্য নিয়োগকর্তা অগ্রিম নোটিশ পেয়েছেন সে বিষয়ে উপযুক্ত সময়।

- ৪। জাতীয় আইন বা প্রবিধানে সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির ক্ষমতা ও কার্যাবলী নির্দিষ্ট থাকা দরকার।

৫.৫ শিল্প খাতে ত্রিপক্ষীয় কমিটিসমূহ

- ১। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও যোগ্য কর্তৃপক্ষের প্রতিনিধিদের সমন্বয়ে একটি ত্রিপক্ষীয় কমিটি গঠন করতে হবে। কমিটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ের সব দিক নিয়ে বিবেচনা করার জন্য নিয়মিতভাবে সভা করবে।

- ২। ত্রিপক্ষীয় কমিটির :

(ক) জাতীয় ও আন্তর্জাতিক উভয় ক্ষেত্রে প্রাসঙ্গিক সেইফটি ও স্বাস্থ্য প্রবণতা, প্রযুক্তিগত উন্নয়ন এবং বৈজ্ঞানিক ও চিকিৎসা গবেষণা বিবেচনা করা;

(খ) এই শিল্প খাতে সেইফটি এবং স্বাস্থ্য বিষয়ে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে পরামর্শ প্রদান;

(গ) একটি জাতীয় প্রতিরোধমূলক সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক সংস্কৃতি উৎসাহিত করা। যেখানে নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কাজের পরিবেশের অধিকারকে

সব পর্যায়ে সম্মান করা হয়, যেখানে সরকার, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকরা সক্রিয়ভাবে একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কাজের পরিবেশ সুরক্ষিত করতে অংশগ্রহণ করে। যার মাধ্যমে নির্ধারিত অধিকার, দায়িত্ব ও কর্তব্যের ব্যবস্থা এবং যেখানে প্রতিরোধের নীতিকে সর্বোচ্চ অগ্রাধিকার দেওয়া হয়। একটি প্রতিরোধমূলক সেইফটি ও স্বাস্থ্য সংস্কৃতি গড়ে তোলা ও বজায় রাখার জন্য সাধারণ সচেতনতা, জ্ঞান এবং বিপদ ও ঝুঁকি সম্পর্কে ধারণা এবং কিভাবে সেগুলো প্রতিরোধ বা নিয়ন্ত্রণ করা যেতে পারে তা বোঝার জন্য প্রাপ্ত সব উপায় ব্যবহার করা প্রয়োজন; এবং

(ঘ) কোনো সেইফটি বা স্বাস্থ্য বিষয়ক পদক্ষেপের সুপারিশ করা যা এটি উদ্বেগের কারণ সৃষ্টি করে।

- ৩। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ ত্রিপক্ষীয় কমিটিকে তার কার্য সম্পাদনের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সরবরাহ করবে।
- ৪। ত্রিপক্ষীয় কমিটির ক্ষমতা ও কার্যাবলি উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক প্রতিনিধিদের মধ্যে সম্পাদিত চুক্তি বা জাতীয় আইন বা প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত হওয়া প্রয়োজন।

► ৬। ভবন ও অগ্নি সেইফটি

৬.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। যত দূর সম্ভব বাস্তবসম্মত উপায়ে নিয়োগকর্তার দায়িত্ব তার নিয়ন্ত্রণাধীন কারখানা, ভবন ও কাঠামো নিরাপদ এবং স্বাস্থ্যের জন্য ঝুঁকিমুক্ত নিশ্চিত করা।
- ২। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের পরিদর্শনের উপযুক্ত ব্যবস্থাসহ একটি সুসংহত ভবন সেইফটি ও অগ্নি-প্রতিরোধ নীতি প্রণয়ন ও বাস্তবায়ন করা।

৬.২। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। ভবন ও অগ্নি-সেইফটি আপদ সৃষ্টিতে অবদান রাখে, এগুলোতেই সীমাবদ্ধ নয়, এমন কারণগুলোর মধ্যে রয়েছে :
 - (ক) দুর্বলভাবে নির্মিত ভবন যেগুলো তাদের কার্যক্রমে ব্যবহারের জন্য বা ভারী বোঝাই বা প্রাকৃতিক ঘটনা বা দুর্ঘটনা থেকে অতিরিক্ত বোঝা বহন করার জন্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নকশা বা অনুমোদন করা হয়নি;
 - (খ) কারখানা আশু দাহ্য ও দাহ্য পদার্থ ও আগুনের উৎস নিয়ন্ত্রণে ব্যর্থতা ও/বা দ্রুত আগুনের উপস্থিতি শনাক্ত করতে ব্যর্থতা;
 - (গ) অগ্নি-প্রতিরোধ ও অগ্নি-প্রতিরোধে সাড়া দেওয়ার পদ্ধতি বা আগুন নিয়ন্ত্রণের যন্ত্রপাতির অভাব;
 - (ঘ) বের হওয়ার রাস্তার অভাব বা রাস্তায় প্রতিবন্ধকতা ও জরুরি প্রস্থানের উপায় না থাকা, প্রতীকি চিহ্নের অভাব; এবং
 - (ঙ) খালি করার উপযুক্ত পদ্ধতির অভাব।

৬.৩। ভবনের সেইফটি

৬.৩.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। ভবনের স্থিতিশীলতা, কাঠামোগত সম্পূর্ণতা, বোবাই ক্ষমতা, অগ্নি-প্রতিরোধ ও সেইফটি ব্যবস্থা এবং সাধারণ সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত বিষয়ে সব ভবন অবশ্যই জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা অন্যান্য জাতীয় বা আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল অনুসারে পরিকল্পিত, নকশাকৃত, নির্মাণ ও সংস্কার করা।
- ২। নিয়োগকর্তাদের টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা তৈরির জন্য ব্যবহৃত সব ভবন ও কাঠামো তাদের নিয়ন্ত্রণে নিরাপদ এবং উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ তাদের এই সব কার্যক্রম পরিচালনার উদ্দেশ্যে ব্যবহারের অনুমোদন দিয়েছে। নতুন ভবনগুলো টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রম পরিচালনার উদ্দেশ্যে নির্মিত হওয়া এবং সেগুলোর নকশা ও নির্মাণ উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের দ্বারা অনুমোদিত হওয়া প্রয়োজন।
- ৩। প্রতিটি ভবনের একটি নথিভুক্ত রেকর্ড থাকা যার মাধ্যমে ভবনের নকশা, কাঠামো ও নির্মাণ সম্পর্কে তথ্য পাওয়া যাবে। নিয়োগকর্তার জন্য তারিখযুক্ত রেকর্ড রাখা:
 - (ক) ভবনের স্থাপত্য নকশাচিত্র;
 - (খ) কাঠামোগত মূল্যায়ন, মেজানানিনের মেবোর বোবাই ক্ষমতা, ছাদের বোবাই ও অন্যান্য কাঠামোগত নথি;
 - (গ) ভবনের অনুমোদন;
 - (ঘ) মাটি পরীক্ষা; এবং
 - (ঙ) অনুমোদিত অগ্নি-সেইফটি ব্যবস্থা ও অগ্নিকাণ্ডের ক্ষেত্রে জরুরি পরিকল্পনার নকশাচিত্র।
- ৪। নিয়োগকর্তার আরো রেকর্ড রাখা :
 - (ক) সর্বশেষ হালনাগাদ ভবন সেইফটি বুঁকি মূল্যায়ন (নিচে দেখুন);
 - (খ) ভবন সেইফটি-সংক্রান্ত ঘটনার রিপোর্ট; এবং
 - (গ) পরিদর্শন ও রক্ষণাবেক্ষণ প্রতিবেদন।

- ৫। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, শ্রমিক এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে তাদের প্রতিনিধিদের কাছে যুক্তিসংগত সময়ে এই রেকর্ডগুলো সহজলভ্য আছে। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী এই রেকর্ড রক্ষণাবেক্ষণ করা। জাতীয় আইন ও প্রবিধানের অনুপস্থিতিতে এই কোডের পাশাপাশি অন্যান্য প্রাসঙ্গিক জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল বা দ্বিপক্ষীয় ও ত্রিপক্ষীয় চুক্তি থেকে দিকনির্দেশনা নেওয়া উচিত।

৬.৩.২। কাঠামোগত মূল্যায়ন

- ১। প্রতিটি ভবনের একটি বৈধ ভবন অনুমতি থাকা, যাতে নকশা বোঝাই ও অনুমোদিত ব্যবহার স্পষ্টভাবে উল্লেখ থাকবে। ভবন মালিক ও নিয়োগকর্তার অনুমোদিত বোঝাইয়ের ব্যবহার ও নকশা নথিভুক্ত প্রমাণ হিসেবে থাকা। যদি ভবনটি বিভিন্ন কাজে ব্যবহারের জন্য বা অনুমোদিত থেকে বেশি বোঝাইয়ের জন্য ব্যবহার করা হয়, তাহলে ভবনটি নির্দিষ্ট ব্যবহারের জন্য নিরাপদ কি না তা নির্ধারণ করার জন্য একটি বিশদ কাঠামোগত মূল্যায়ন করা। মূল্যায়নে কমপক্ষে এই বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত করা :

- (ক) নকশা, নির্মাণ, দখল ও ভবনের কাঠামোকে দুর্বল করতে পারে এমন অতিরিক্ত কারণের সঙ্গে সম্পর্কিত আপদগুলো শনাক্তকরণ;
- (খ) অতিরিক্ত প্রাকৃতিক বা মানবসৃষ্ট আপদ বিবেচনায় নেওয়া যা ভবনের কাঠামোকে দুর্বল করে দিতে পারে, যেমন : ভূমিকম্প, পানি অনুপ্রবেশ ও ছাদে তুষারের বোঝা, জেনারেটর ও মেশিনের কম্পন এবং কাছাকাছি ভবন দ্বারা সৃষ্ট আপদ;
- (গ) এই আপদগুলোর সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকির মূল্যায়ন; এবং
- (ঘ) এই ঝুঁকিগুলো হ্রাস করার জন্য নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা শনাক্তকরণ ও বাস্তবায়ন।

৬.৩.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

- ১। নিয়োগকর্তাকে ভবনের দখল ও রক্ষণাবেক্ষণের সঙ্গে সম্পর্কিত আপদগুলো নিয়ন্ত্রণ করতে এবং গ্রহণযোগ্য মাত্রায় ঝুঁকি হ্রাস করার জন্য একটি নীতিমালা ও প্রক্রিয়া তৈরি ও বাস্তবায়ন করা।

- ২। মেঝে, মেজানাইন ও ছাদসহ ভবন জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সুপারিশ মেনে ভবনের নকশা ও নির্মাণ করার এবং সহায়তা করার জন্য :
 - (ক) সমস্ত অর্পিত বোঝা যেমন : হতে পারে;
 - (খ) ভারী মেশিনের ব্যবহার ও কম্পনসহ কারখানার কাজের জন্য ভবনের ওপর যে পরিমাণ বোঝা আরোপিত হতে পারে; এবং
 - (গ) প্রত্যাশিত প্রাকৃতিক ঘটনা বা বিপর্যয় থেকে অতিরিক্ত বোঝাই যা কাঠামোগত মূল্যায়নে চিহ্নিত করা হয়েছে।
- ৩। কাঠামোগত আকৃতি ব্যবস্থা ও উপাদানগুলো অত্যধিক ফাটল, অবনতি বা ত্রুটি, কম্পন বা অন্য কোনো সেবার ত্রুটির কারণে অনিরাপদ পরিস্থিতি এড়াতে পর্যাপ্ত দৃঢ়তার সঙ্গে ভবনের নকশা করা।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে ভবনের বোঝাই ক্ষমতা অনুযায়ী এর মেঝে, মেজানাইন ও ছাদসহ ভবনসহ, নকশা এবং নির্মাণের সময় উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক মূল্যায়িত ও অনুমোদিত হয়েছে।
- ৫। বোঝাই ক্ষমতা প্লেটগুলোতে স্পষ্টভাবে চিহ্নিত করা যা ভবনের মালিক কর্তৃক সরবরাহ করা এবং তাদের সঙ্গে সম্পর্কিত প্রতিটি স্থানের একটি দৃশ্যমান জায়গায় নিশ্চিতভাবে সংযুক্ত করা। এ জাতীয় প্লেটগুলো সরানো বা বিকৃত করা নয়, তবে এটি ঘটলে তা প্রতিস্থাপন করা।
- ৬। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে মেঝে, মেজানাইন ও ছাদে স্থাপিত বোঝাই নির্মাণের উপকরণগুলোর অনুমোদিত চাপ বা নির্দিষ্ট শক্তির চেয়ে যাতে বেশি না হয়।
- ৭। যেখানে একজন নিয়োগকর্তা বিদ্যমান ভবনে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা তৈরির কার্যক্রম শুরু বা পরিবর্তন করছেন, সেখানে নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে ভবনের নকশা ও নির্মাণের ক্ষেত্রে সব আবশ্যিক প্রয়োজন পূরণ করা হয়েছে। যদি এটি নকশা দলিলপত্র থেকে স্পষ্ট না হয় বা যদি ভবনে পরিবর্তন করা হয়, তাহলে নিয়োগকর্তাকে একটি কাঠামোগত বিশ্লেষণ সম্পূর্ণ

করতে হবে এবং যেখানে জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী অনুমোদন প্রয়োজন, সেখানে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের কাছে উক্ত বিশ্লেষণ জমা দিতে হবে।

- ৮। যখন ভবনটি এককভাবে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা তৈরির কাজের জন্য না হয়, অর্থাৎ যখন এটির একাধিক দখল থাকে, তখন ভবন বা কাঠামোর প্রতিটি অংশকে জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে পৃথকভাবে শ্রেণিবদ্ধ করা এবং সেগুলো মেনে চলা।
- ৯। যেখানে একীভূত ভবনের জায়গায় একাধিক দখল থাকে, সেখানে অগ্নি সুরক্ষা, প্রস্থানের রাস্তা, নির্মাণের ধরন ও ভবনে অনুমতিযোগ্য বোঝাই, উচ্চতা এবং সংশ্লিষ্ট এলাকার ক্ষেত্রে অন্যান্য প্রতিটি দখলের জন্য সবচেয়ে সুরক্ষিত বিষয়গুলো প্রয়োগ করা এবং এইগুলো মেনে চলা।
- ১০। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী এবং শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য সুরক্ষার জন্য নিম্নলিখিত ব্যবহারের জন্য দখলের সব ক্ষেত্রেই মূল ভবন থেকে আলাদা করা :
 - (ক) বয়লার বা চুল্লি, জেনারেটর ও জ্বালানি ট্যাঙ্ক, তেলভর্তি ট্রান্সফরমার এবং আশুদাহ্য ও দাহ্য তরল সংরক্ষণাগার, উপকরণ ও রাসায়নিক সংরক্ষণের স্থান;
 - (খ) মোটরগাড়ির পার্কিং; এবং
 - (গ) থাকার বাসস্থান ও শিশু যত্ন কেন্দ্র।
- ১১। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী ভবনের নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ ও পরিদর্শন মালিককে নিশ্চিত করতে হবে। ভবন পরিদর্শনে কমপক্ষে ছাদ, মেজানাইন ও দেয়াল, বয়লার ও চুল্লি, বায়ু চলাচল ও এয়ার কন্ডিশনার সিস্টেম, সেই সঙ্গে অগ্নি সেইফটি ব্যবস্থা, বের হওয়ার পথ, ম্যানুয়াল অ্যালার্ম পয়েন্ট এবং প্রাথমিক চিকিৎসা ও অগ্নিকাণ্ডে সাড়া দানকারী সুবিধাসহ সব বোঝাই বহনকারী কাঠামো অন্তর্ভুক্ত করা।
- ১২। পুরনো ভবন ও কাঠামোগুলো তাদের ব্যবহারের জন্য যাতে নিরাপদ হয় তা নিশ্চিত করার জন্য নিয়মিতভাবে আরো বেশি পরিদর্শন করা। যে ক্ষেত্রে পুরাতন ভবন ও কাঠামো নিরাপদ নয় বলে প্রতীয়মাণ হয়, সে ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তার কাজ

বন্ধ করা এবং ভবনটি সংস্কার, কাঠামোগতভাবে শক্তিশালী বা পুনরুদ্ধার না হওয়া পর্যন্ত খালি রাখা। ভবনটি জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা প্রাসঙ্গিক আন্তর্জাতিক মানদণ্ড বা কোড মেনে চলছে তা নিশ্চিত করার জন্য মূল সংস্কার, মেরামত, দৃঢ়করণ, পরিবর্তন ও সংযোজন উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের মাধ্যমে অনুমোদিত হওয়া।

১৩। ভবনের সেইফটি ও সঠিক ব্যবহার নিশ্চিত করার জন্য নিয়োগকর্তাকে সব শ্রমিকদের প্রাসঙ্গিক তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান করতে হবে। কোথায় বোঝাই রাখা নিষিদ্ধ ও কোথায় বোঝাই রাখার অনুমতি আছে সে সম্পর্কে তথ্য, সেই সঙ্গে প্রতিটি মেঝে, মেজানাইন ও ছাদের জন্য সর্বাধিক বোঝাই ক্ষমতা অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে।

১৪। সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তা, সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক শ্রমিক প্রতিনিধি এবং ভবন রক্ষণাবেক্ষণের দায়িত্বে থাকা শ্রমিকদের পর্যায়ক্রমিকভাবে প্রশিক্ষণ গ্রহণ করা, যাতে ভবনের সেইফটির ঝুঁকি, ঝুঁকি চিহ্নিত, মূল্যায়ন ও নিয়ন্ত্রণ কাজে নিয়োগকর্তাদের দায়িত্ব পালনে শ্রমিকরা সহায়তা করতে পারে। সেখানে ভবন ও কার্যক্রমের সেইফটি, আপদ ও ঝুঁকি এবং মানবসৃষ্ট ও প্রাকৃতিক বিপর্যয় যা ভবনের সেইফটি হানি করতে পারে সেসব বিষয়ে জাতীয় আইন ও প্রবিধানের তথ্য অন্তর্ভুক্ত করা।

৬.৪। অগ্নি বিষয়ক সেইফটি

১। আগুন লাগতে ও অব্যাহত থাকতে তিনটি মৌলিক জিনিস প্রয়োজন :

(ক) জ্বালানি বা দাহ্য পদার্থের উপস্থিতি;

(খ) তাপসহ আগুনের উৎসের উপস্থিতি; এবং

(গ) দহন বা অক্সিডাইজিং এজেন্টকে সহায়তা করার জন্য বাতাসে অক্সিজেনের উপস্থিতি।

২। এই তিনটি কারণের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকি ব্যবস্থাপনা ও হ্রাস করার ক্ষমতা গুরুতর অগ্নিকাণ্ডের সম্ভাবনাকে উল্লেখযোগ্যভাবে হ্রাস করবে।

৩। ঘটনাক্রম একটি বড় অগ্নিকাণ্ডে নিম্নলিখিত বিষয়গুলোকে অন্তর্ভুক্ত করতে পারে :

(ক) কর্মক্ষেত্রে দাহ্য পদার্থ সংরক্ষণ ও ব্যবহার;

- (খ) আগুনের উৎসের উপস্থিতি;
- (গ) আগুন বা ধোঁয়ার উপস্থিতি দ্রুত শনাক্ত করতে ব্যর্থতা; এবং
- (ঘ) আগুন নিয়ন্ত্রণে ও নিভিয়ে ফেলতে ব্যর্থতা।

৬.৪.১। অগ্নিঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। নিয়োগকর্তার অগ্নি-ঝুঁকির মূল্যায়ন করা এবং নিয়মিতভাবে পর্যালোচনা করা যাতে অগ্নি প্রতিরোধে ও শ্রমিকদের অগ্নিকাণ্ড থেকে সুরক্ষা দিতে পদক্ষেপগুলো শনাক্ত করা যায়। ঝুঁকি মূল্যায়নে নিম্নলিখিত বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (ক) অগ্নি-আপদ চিহ্নিতকরণ, আগুন লাগার জন্য তিনটি মৌলিক শর্ত বিবেচনা;
 - (খ) কারখানার ভেতরে ও আশপাশে ঝুঁকিপূর্ণ ব্যক্তির শনাক্তকরণ। ঝুঁকিপূর্ণ ব্যক্তিদের প্রতি বিশেষভাবে মনোযোগ দেওয়া, উদাহরণস্বরূপ প্রতিবন্ধী শ্রমিক বা শিশু যত্ন কেন্দ্রে থাকা শিশু;
 - (গ) অগ্নিকাণ্ডের ঝুঁকির মূল্যায়ন ও অগ্নিকাণ্ড থেকে শ্রমিকদের জন্য ঝুঁকি বিষয়ক মূল্যায়ন, যার মধ্যে ধোঁয়া ও বিষাক্ত গ্যাসে শ্বাস-প্রশ্বাস নেওয়াসহ অগ্নিকাণ্ড থেকে সৃষ্ট তাপ ও পুড়ে যাওয়া; এবং
 - (ঘ) এই ঝুঁকিগুলো দূর বা হ্রাস করার জন্য নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা কার্যকর কি না যাচাই করা, যেমন :
 - (i) জরুরি পথ ও প্রস্থান;
 - (ii) অগ্নি শনাক্তকরণ ও সতর্কতাব্যবস্থা;
 - (iii) অগ্নি প্রতিরোধক যন্ত্রপাতি;
 - (iv) বিপজ্জনক পদার্থ অপসারণ বা নিরাপদ সংরক্ষণ;
 - (v) জরুরি খালিকরণ পরিকল্পনা;
 - (vi) দুর্বল শ্রমিকদের চাহিদা পূরণের বিধান, যেমন : প্রতিবন্ধী ব্যক্তিদের; এবং
 - (vii) সব শ্রমিকদের তথ্য ও অগ্নি-সেইফটি বিষয়ক প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা।
- ২। অগ্নি-ঝুঁকির মূল্যায়নে বাইরের অবস্থান ও খুব কম ব্যবহৃত যেকোনো কক্ষ ও এলাকাসহ সব কারখানাকে বিবেচনায় নেওয়া।

৩। নিয়োগকর্তাকে পরিদর্শন শিট ব্যবহার করে নিয়মিতভাবে পরিদর্শনের সঙ্গে ব্লীকি মূল্যায়নের ব্যবস্থা করা। যেমন : চিত্র ২-এ দেওয়া হয়েছে-

▶ চিত্র ২। একজন অগ্নি প্ররক্ষকের (ফায়ার ওয়ার্ডেন) পরিদর্শন শিটের উদাহরণ

অগ্নি প্ররক্ষকের নাম	পরিদর্শনের তারিখ
পরিদর্শন এলাকা	অগ্নিবিসয়ক ব্যবস্থাপকের স্বাক্ষর

সব নতুন শ্রমিক অগ্নিকাণ্ড বিষয়ক প্রারম্ভিক প্রশিক্ষণ পেয়েছে?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
অগ্নিকাণ্ড ঘটার সব উৎস কার্যকরভাবে নিয়ন্ত্রণ বা ব্যবস্থা করা হয়েছে?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
অগ্নিকাণ্ড ঘটার উৎস সম্পর্কে নিরাপদ কর্মক্ষেত্র বিষয়ক অনুশীলনী অনুসরণ করা হয়?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
ঘরের কাজকর্মের মান সন্তোষজনক?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
সব দাহ্য পদার্থ সঠিকভাবে সংরক্ষণ করা হয়?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
সব দাহ্য তরল সঠিকভাবে সংরক্ষণ করা হয়?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
অগ্নিকাণ্ডের সময় বের হওয়ার পথ বাধামুক্ত?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
বাইরের দরজাগুলো কি সহজেই ভেতর থেকে খোলা যায়?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
ধোঁয়া/ফায়ার ডিটেক্টর সন্তোষজনকভাবে কাজ করছে?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
উপযুক্ত অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রগুলো সঠিকভাবে স্থাপন, চিহ্নিত ও প্রবেশযোগ্য?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রগুলো কি সম্পূর্ণরূপে কার্যকর অবস্থায় আছে?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
ফায়ার হাইড্রেন্ট ও/বা স্প্রিংকলার সিস্টেমগুলো কি সম্পূর্ণরূপে কার্যকর?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
কোম্পানি ধূমপান নীতিমালা সঠিকভাবে পালন করছে?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না
অগ্নিবিসয়ক সমাবেশকেন্দ্র চিহ্নিত ও প্রবেশযোগ্য?	<input type="checkbox"/> হ্যাঁ	<input type="checkbox"/> না

প্রয়োজনীয় কার্যক্রম	দায়ী ব্যক্তি	সময়
ক)		
খ)		
গ)		
ঘ)		

৬.৪.২। অগ্নি-ঝুঁকি হ্রাস ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

- ১। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের স্বীকৃত জাতীয় বা আন্তর্জাতিক অনুশীলনের ওপর ভিত্তি করে অগ্নি-সেইফটির মানদণ্ড তৈরি ও প্রদান করা।
- ২। অগ্নি সেইফটি-সংক্রান্ত প্রাসঙ্গিক মানদণ্ড, জাতীয় আইন ও প্রবিধান ও যোগ্য কর্তৃপক্ষের সুপারিশ সম্পর্কে নিয়োগকর্তা কর্তৃক তাদের অবহিত করা।
- ৩। নিয়োগকর্তা কর্তৃক সব উপযুক্ত ব্যবস্থা নেওয়া :
 - (ক) অগ্নিকাণ্ডের ঝুঁকি দূর করা বা হ্রাস করা;
 - (খ) অগ্নিকাণ্ডের যেকোনো প্রাদুর্ভাব দ্রুত ও দক্ষতার সঙ্গে নিয়ন্ত্রণ করা; এবং
 - (গ) সব ব্যক্তিকে দ্রুত ও নিরাপদে সরিয়ে নেওয়া।
- ৪। নিয়োগকর্তার অগ্নিকাণ্ড ব্যবস্থাপনার জন্য দায়িত্বশীল একজন ব্যবস্থাপক নিয়োগ করা এবং নিশ্চিত করা যে সংশ্লিষ্ট ব্যবস্থাপক শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে একটি অগ্নি-সেইফটি ব্যবস্থাপনা পরিকল্পনা ('ফায়ার প্ল্যান') তৈরি করবে। এই ফায়ার প্লানে অন্য বিষয়গুলোকে অন্তর্ভুক্ত করে একটি জরুরি পরিকল্পনা উল্লেখ করা যেতে পারে বা অন্তর্ভুক্ত করা যেতে পারে। যা জরুরিভাবে ভবন খালি করতে প্রয়োজন হয়।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে কারখানার প্রতিটি এলাকার জন্য একজন অগ্নি প্ররক্ষক (ফায়ার ওয়ার্ডেন) নিয়োগের ব্যবস্থা করতে হবে এবং নিশ্চিত করতে হবে যে তারা তাদের দায়িত্ব সম্পর্কে পুরোপুরি প্রশিক্ষিত ও সেগুলো পূরণ করতে পারবে। বৃহত্তর টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে নির্দিষ্ট কাজের এলাকা ও পেশার জন্য অগ্নি প্ররক্ষক (ফায়ার ওয়ার্ডেন) নিয়োগ করা প্রয়োজন হতে পারে। অগ্নি প্ররক্ষক দায়ী থাকবে :
 - (ক) ফায়ার প্লানের উন্নয়ন ও বাস্তবায়নে অগ্নিবিষয়ক ব্যবস্থাপককে সহায়তা করা;
 - (খ) কর্মক্ষেত্রে অগ্নি-সেইফটি ব্যবস্থার নিয়মিত পরীক্ষা করা, এ ছাড়া :
 - (i) অগ্নিকাণ্ড থেকে বের হওয়ার পথকে তালামুক্ত ও বাধামুক্ত নিশ্চিত করার জন্য পর্যবেক্ষণ করা;

- (ii) দাহ্য পদার্থের মজুদ পর্যবেক্ষণ;
- (iii) অগ্নিকাণ্ডের উৎসের নিয়ন্ত্রণ ও হ্রাসমানতা পর্যবেক্ষণ করা; এবং
- (iv) অগ্নিকাণ্ড নেভানোর যন্ত্রপাতির প্রাপ্যতা ও এতে প্রবেশাধিকার করা;
- (গ) তাদের এলাকার মধ্যে থাকা সব ব্যক্তি জরুরি অবস্থার উদ্ভব হলেই সরে যেতে সক্ষম নিশ্চিত করা। এটি মাথায় রাখা যে প্রতিবন্ধী শ্রমিকদের বা শিশু যন্ত্র কেন্দ্রের শিশুদের জন্য বিশেষ ব্যবস্থা প্রয়োজন হতে পারে;
- (ঘ) জরুরি অবস্থায় সব ব্যক্তি তাদের কর্মক্ষেত্র খালি করেছে নিশ্চিত করা; এবং
- (ঙ) শুধু প্রশিক্ষিত শ্রমিকরা অগ্নিকাণ্ড নেভানোর যন্ত্রপাতির ব্যবহার করে নিশ্চিত করা।

৬। ফায়ার প্ল্যানে এই গুরুত্বপূর্ণ বিষয়গুলো বিবেচনা করা।

৬.৪.২.১। দাহ্য পদার্থ নিয়ন্ত্রণ

- ১। দাহ্য পদার্থ পরিচালনা, সংরক্ষণ ও ব্যবহার করার সময় সব শ্রমিকদের নিরাপদে কাজ করার জন্য তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ গ্রহণ করা এবং সেগুলো অনুসরণ করা। নিয়োগকর্তা, ব্যবস্থাপক সুপারভাইজারদের নিশ্চিত করা যে কাজের এই নিরাপদ ব্যবস্থাগুলি অনুসরণ করা হচ্ছে।
- ২। দাহ্য পদার্থ ভবনের মধ্যে নির্দিষ্ট এলাকায় সীমাবদ্ধ করা এবং উপযুক্তভাবে সংরক্ষণ করা। সংরক্ষিত পদার্থের পরিমাণ ন্যূনতম পরিমাণে এবং নিরাপদে রাখা।
- ৩। দাহ্য পদার্থ যেমন : কাগজ, কাপড়, কাঠ, প্লাস্টিক, প্যাকেজিং উপকরণ, রাসায়নিক ইত্যাদি সিঁড়ির নিচে বা সিঁড়ির নিচে গর্তে বা আগুনের উৎসের কাছাকাছি রাখা উচিত নয়, যেমন :

(ক) গরম যন্ত্রপাতি;

(খ) বৈদ্যুতিক ক্যাবিনেট বা যন্ত্রপাতি;

(গ) যেখানে তাপযুক্ত কাজ, যেমন : ঝালাই ও চূর্ণ-বিচূর্ণ করা হয়; এবং

(ঘ) রান্না বা ধূমপানের জায়গা।

৪। দাহ্য বা অত্যন্ত দাহ্য তরল ও গ্যাসের বোতলগুলো নিরাপদে ভবনের বাইরের সংরক্ষণাগারে সংরক্ষণ করা যদি না ব্যবহার করা হয়, এই ক্ষেত্রে ভবনের ভেতরের ন্যূনতম পরিমাণ রাখা এবং লেবেলযুক্ত ও আগুন-প্রতিরোধী পাত্রে রাখা। এই কোডের ধারা ৯.৪-এ নির্ধারিত সাধারণ আবশ্যিকতা অনুসারে গ্যাস সিলিভারগুলো পরিচালনা ও পরিবহন করা।

৫। ঘরের কাজকর্মের ভালো অনুশীলন ও নিয়মিত কর্মক্ষেত্রে পরিদর্শন বাস্তবায়ন কর্মক্ষেত্রে দাহ্য পদার্থের কার্যকর নিয়ন্ত্রণ নিশ্চিত করবে।

৬। ভবনের বাইরের অংশ এমন উপাদান থেকে পরিষ্কার রাখতে হবে যা গরম আবহাওয়ায় দাহ্য হতে পারে (উদাহরণস্বরূপ, শুকনো গাছপালা)।

৭। যেখানে শ্রমিকদের ধূমপানের জন্য জায়গা বরাদ্দ করা হয়, সেখানে অবশ্যই দাহ্য পদার্থ মুক্ত রাখতে হবে।

৬.৪.২.২। আগুন লাগার সম্ভাব্যতা হ্রাস

১। দাহ্য বা আশুদাহ্য পদার্থের অবস্থানের সঙ্গে তাপ বা অগ্নিকাণ্ডের উৎসের উপস্থিতি বিবেচনায় নেওয়া দরকার।

২। ফায়ার প্লানে নিম্নলিখিত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত করা :

(ক) নির্ধারিত ধূমপানের জায়গা ব্যতীত কর্মক্ষেত্রে ধূমপান করা যাবে না;

(খ) অগ্নিসংযোগের সম্ভাবনা কমানোর জন্য প্রবেশ নিয়ন্ত্রণ;

(গ) ভালোভাবে ঘরের কাজকর্ম, বিশেষ করে এমন এলাকা যেখানে তাপের কাজ করা হয় এবং এই ধরনের কাজ শেষ হয়ে গেলে, কোনো কিছু জ্বলন্ত অবস্থায় নেই নিশ্চিত করার জন্য কাজের এলাকায় নিয়মিত পরীক্ষা করা;

(ঘ) সম্ভাব্য বিস্ফোরক ধূলিকণা থেকে উদ্ধৃত ঝুঁকি হ্রাস করা ও পর্যবেক্ষণ করা;

৭০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৬। ভবন ও অগ্নি সেইফটি

(ঙ) জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা অনুমোদিত স্থানে বর্জ্য পদার্থ পোড়ানোর জন্য নিরাপদ পদ্ধতি;

(চ) রান্নার কাজের সময় তাপের উৎস নিরবিচ্ছিন্নভাবে তত্ত্বাবধান; এবং

(ছ) কার্যকর বৈদ্যুতিক রক্ষণাবেক্ষণ ও পরিদর্শন (নিচে দেখুন)।

৩। ত্রুটিপূর্ণ বৈদ্যুতিক ওয়্যারিং ও দুর্বল বৈদ্যুতিক রক্ষণাবেক্ষণের কারণে স্কুলিঙ্গ, অতিরিক্ত তাপ বা চাপ হতে পারে, যার ফলে অগ্নিকাণ্ড হতে পারে। তাই নিম্নলিখিত বিশেষ পূর্বসতর্কতাগুলো মেনে চলা :

(ক) স্থির বিদ্যুতের স্কুলিঙ্গ বা চাপ তৈরির সম্ভাবনা কমানোর জন্য বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম মাটির সঙ্গে ভালোভাবে সংযোগ করা;

(খ) আগুন-প্রতিরোধী ক্যাবিনেটে প্রতিটি বৈদ্যুতিক সার্কিটে পর্যাপ্ত ফিউজ বা সার্কিট-ব্রেকার রাখা;

(গ) শক্তিশালী সার্কিট ব্যবহার করা। কোনো অতিরিক্ত তারের সংযোগ নয়। ওয়্যারিংয়ের ক্ষতির আশঙ্কা কমাতে একাধিক প্লাগ ও অতিরিক্ত লোডিং সার্কিট ব্যবহার করার অভ্যাস ত্যাগ করতে হবে; এবং

(ঘ) আইসোলেটরের ব্যবস্থা ও সঠিকভাবে চিহ্নিত করে রাখা যাতে জরুরি অবস্থায় সমস্ত বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি দ্রুত বিচ্ছিন্ন করা যায়।

৪। আবদ্ধ স্থান ও অন্যান্য স্থানে যেখানে দাহ্য গ্যাস, বাষ্প বা ধূলাবালি বিপদের কারণ হতে পারে :

(ক) বহনযোগ্য বাতিসহ শুধু উপযুক্তভাবে সুরক্ষিত বৈদ্যুতিক স্থাপনা ও যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা;

(খ) কোনো উন্মুক্ত স্থানে অগ্নিশিখা বা আগুনের অনুরূপ কিছু থাকা উচিত নয়;

(গ) ধূমপান নিষিদ্ধ করার বিজ্ঞপ্তি থাকতে হবে;

(ঘ) তৈলাক্ত ন্যাকড়া ও কাপড় বা সহজেই আগুনের জন্য দায়ী অন্যান্য পদার্থ দেরি না করে নিরাপদ স্থানে সরিয়ে ফেলতে হবে এবং অদাহ্য পদার্থ দিয়ে তৈরি বন্ধ পাত্র রাখতে হবে;

(ঙ) স্থির বিদ্যুৎ উৎপন্ন হতে পারে এমন পোশাক বা স্ফুলিঙ্গ উৎপন্নকারী জুতা ব্যক্তি কর্তৃক পরিধান করা উচিত নয়। তবে স্থির বিদ্যুৎ প্রতিরোধী পিপিই সরবরাহ করা; এবং

(চ) পর্যাপ্ত বায়ুচলাচলের ব্যবস্থা করা।

৬.৪.২.৩। আগুন বা ধোঁয়ার উপস্থিতি দ্রুত শনাক্তকরণ ও বিজ্ঞপ্তি

১। আগুন ও ধোঁয়ার উপস্থিতি দ্রুত শনাক্ত ও প্রাথমিক সতর্কতার জন্য ডিটেক্টরের সঙ্গে একটি স্বয়ংক্রিয় অ্যালার্ম ও সতর্কতা ব্যবস্থা গুরুত্বপূর্ণ।

২। ভবনের নকশা ও নির্মাণ পর্যায়েই অগ্নি শনাক্তকরণ ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত করা। বিভিন্ন বিদ্যুৎচালিত চালিত যন্ত্রপাতি ব্যবহার করে আগুন সনাক্ত করা যেতে পারে যা ধোঁয়া, তাপ, দ্রুত তাপ বৃদ্ধি বা মিট মিট করা আলোর উপস্থিতি সনাক্ত করতে পারে।

৩। জাতীয় আইন বা প্রবিধান দ্বারা এমন মানদণ্ড স্থাপন করা যাতে স্বয়ংক্রিয় ফায়ার সেন্সর ও সতর্কীকরণ ডিভাইস ব্যবহার করা হয়। যার মধ্যে প্রলয় আকারে পানির প্রবাহ সিস্টেম, ফোম জেনারেটর সিস্টেম, মাল্টিপারপাস ড্রাই-পাউডার সিস্টেম বা অন্য সমমানের স্বয়ংক্রিয় অগ্নি প্রতিরোধী সিস্টেমগুলোর ব্যবহার করা।

৪। জাতীয় আইন ও নির্মাতাদের নির্দেশাবলি অনুসারে এই ডিভাইসগুলো নিয়মিতভাবে পরিদর্শন ও পরীক্ষা করা দরকার। তাদের অবস্থান ও সাজানো বেশ কঠিন। বিশেষভাবে যেখানে দাহ্য পদার্থ বা দাহ্য তরল সংরক্ষণ করা সেখানে এই ডিভাইসগুলোর উপস্থিতি অত্যাাবশ্যিক।

৫। প্রযোজ্য ক্ষেত্রে বিজ্ঞপ্তি দৃশ্যমান জায়গায় সাঁটিয় দিতে হবে :

(ক) নিকটবর্তী ফায়ার অ্যালার্ম;

(খ) খালি করার পথ ও জরুরি প্রস্থান;

(গ) নিকটতম জরুরি সেবার টেলিফোন নম্বর ও ঠিকানা; এবং

(ঘ) নিকটতম প্রাথমিক চিকিৎসার অবস্থান।

৬.৪.২.৪ কার্যকর জরুরি বিধি-বিধান ও কার্যপদ্ধতি

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানার দায়িত্বপ্রাপ্ত নিয়োগকর্তাকে কারখানার আকার ও চাকুরিরত শ্রমিকের সংখ্যার সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে একটি দল বা প্রশিক্ষিত অগ্নিকাণ্ড প্ররক্ষক দল তৈরির ব্যবস্থা করতে হবে এবং যাদেরকে অগ্নিকাণ্ডের ঘটনা মোতায়ন করা হবে। অগ্নিকাণ্ড প্ররক্ষক দলকে অগ্নিবিষয়ক ব্যবস্থাপকের দ্বারা তত্ত্বাবধান করা।
- ২। সময়মত প্রত্যেকে ভবন খালি করতে পারে নিশ্চিত করা একটি গুরুত্বপূর্ণ ঝুঁকি নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা।
- ৩। জরুরি পরিস্থিতিতে শ্রমিক ও ভবনের অন্য বাসিন্দাদের দ্রুত সরিয়ে নেওয়ার জন্য কর্মক্ষেত্রে সাধারণত কমপক্ষে দুটি প্রস্থান পথ থাকা উচিত। কর্মীদের সংখ্যা, ভবনের আকার বা কর্মক্ষেত্রের বিন্যাস যদি শ্রমিকদের দ্রুত বের হতে বাধার কারণ হয় তবে দুটির বেশি প্রস্থান পথের প্রয়োজন হতে পারে। প্রস্থান পথ একটি থেকে অন্যটি যতটা সম্ভব দূরে অবস্থিত হওয়া উচিত, তবে আগুন বা ধোঁয়া দ্বারা অবরুদ্ধ হলে জাতীয় অগ্নি-সেইফটি কোড দ্বারা নির্ধারিত সর্বাধিক দূরত্বের মধ্যে হতে হবে। দূরত্ব, মানুষের সংখ্যা ও অভ্যন্তরীণ মেঝে বণ্টনের ওপর নির্ভর করে অতিরিক্ত জরুরি বের হওয়ার পথ প্রয়োজন হতে পারে।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যেসব কক্ষে পর্যাপ্তসংখ্যক অগ্নিকাণ্ডের সময় বের হওয়ার পথ রয়েছে, যাতে সব শ্রমিককে সময়মতো সরিয়ে নেওয়া যায়। ঘরের আকার, আকৃতি ও জাতীয় অগ্নি-সেইফটি আইন ও প্রবিধানের ভিত্তিতে বন্ধ কক্ষের (যেমন : একটি অফিস বা কাজের স্থান) একটি প্রস্থান পথ থাকতে পারে। তবে দরজাটি প্রস্থান পথের দিকে খুলতে হবে।
- ৫। অগ্নিকাণ্ডের সময় বের হওয়ার পথগুলো অবশ্যই দৃশ্যমানভাবে চিহ্নিত করা। সর্বাধিকসংখ্যক মানুষ যাতে অল্প সময়ের মধ্যে এই পথ অতিক্রম করতে পারে সে জন্য যথেষ্ট প্রশস্ত ও বাধা মুক্ত হতে হবে। বেশির ভাগ কোডেই বলা হয়েছে যে ভবনের ব্যবহার বা দখলের ধরন, দখলকারীর বোঝাই, মেঝে এলাকা, প্রস্থান পথের দূরত্ব ও প্রস্থান পথের ক্ষমতার ওপর ভিত্তি করে ভবনের প্রস্থান পথের প্রয়োজনীয়তা নির্ধারণ করা।

- ৬। মেঝে এলাকা, মানুষের সংখ্যা, অভ্যন্তরীণ মেঝে বণ্টন এবং জাতীয় অগ্নি-সেইফটি আইন ও প্রবিধানের ওপর নির্ভর করে ভবনের উচ্চতর ফ্লোরগুলো কমপক্ষে দুটি পৃথক বের হওয়ার পথ তৈরি করা, বিশেষত ভবনের বিভিন্ন প্রান্তে। নিরাপদভাবে ভবন খালি করার জন্য আগুন ও ধোঁয়ার প্রবেশে যতটা বিলম্ব করানো যায় এমনভাবে এই বের হওয়ার পথগুলোকে সুরক্ষিত করা।
- ৭। অগ্নিকাণ্ডের সময় বের হওয়ার পথগুলো জরুরি আলো দিয়ে ভালোভাবে আলোকিত করা। সব বের হওয়ার পথ অবশ্যই ভবনের বাইরে নিরাপদ স্থানে নিয়ে যাবে।
- ৮। অগ্নিকাণ্ডের সময় বের হওয়ার পথগুলো প্রতিদিন পরীক্ষা করা, যাতে পথগুলো বাধামুক্ত হয় এবং বের হওয়ার দরজা সহজে খোলা যায়।
- ৯। সেইফটির কারণে যদি নিয়োগকর্তা মূল ফটক তালাবদ্ধ করার প্রয়োজনীয়তা অনুভব করেন, তাহলে সেটি অবশ্যই বাইরের দিকে খুলতে হবে এবং পুশ-বার রিলিজের সঙ্গে লাগানো থাকতে হবে যা কোনো চাবির প্রয়োজন ছাড়াই ভেতর থেকে সহজেই খোলা যেতে পারে এমন পদ্ধতিতে তালাবদ্ধ করতে হবে।
- ১০। সব শ্রমিককে অগ্নিকাণ্ডের সময় বের হওয়ার পদ্ধতি সম্পর্কে নির্দেশ দেওয়া ও তাদের প্রশিক্ষিত করা, যা একজন শ্রমিকের প্রাথমিক প্রশিক্ষণে ওএসএইচ বিষয়ে মূল উপাদান হবে।
- ১১। সব শ্রমিককে যখনই কারখানার নকশা পরিবর্তন হয় বা স্থানীয় কোড অনুসারে বছরে অন্তত একবার অগ্নিকাণ্ডের সময় বের হওয়ার অনুশীলনে অংশগ্রহণ করা। এই অনুশীলনটি অগ্নিবিষয়ক ব্যবস্থাপক কর্তৃক পর্যবেক্ষণ করা। এটি নিয়োগকর্তা, অগ্নিবিষয়ক ব্যবস্থাপক ও অগ্নি প্ররক্ষক দ্বারা এই অনুশীলনের সঙ্গে সম্পর্কিত সাফল্য বা সমস্যাগুলো সম্পর্কে জিজ্ঞাসাবাদ করতে পারেন; এবং পরবর্তীতে উন্নত বা সংশোধনমূলক পদক্ষেপ বাস্তবায়ন করা।

৬.৪.২.৫। আগুন নিয়ন্ত্রণ

- ১। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে, অগ্নি-প্রতিরোধক যন্ত্রপাতিগুলো ভবনে বসবাসকারী ও ফায়ার সার্ভিস কর্মীদের ব্যবহারের জন্য নির্ধারণ করা এবং যথাসম্ভব প্রবেশযোগ্য অবস্থানে রাখা। অগ্নি বিষয়ক ব্যবস্থাপককে নিশ্চিত করা যে অগ্নি-প্রতিরোধ পরিকল্পনায় নিম্নলিখিত বিষয়গুলো বিবেচনা করা হয়েছে, যথা :

- (ক) অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রগুলো দাহ্য কঠিন পদার্থ থেকে দাহ্য তরল ও গ্যাস/এরোসলের মাধ্যমে ধাতব ও বৈদ্যুতিক সম্ভাব্য আগুনের ধরনের উপযোগী;
- (খ) অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রগুলো মেঝের এলাকাজুড়ে যেকোনো বিন্দু থেকে একটি নির্দিষ্ট দূরত্বের মধ্যে এবং যেখানে প্রয়োজন নির্দিষ্ট ঝুঁকিপূর্ণ এলাকায় স্থাপন;
- (গ) ফায়ার সার্ভিসের মাধ্যমে ব্যবহারের জন্য অগ্নি-প্রতিরোধক যন্ত্রপাতি, যেমন : হোজরিল, হাইড্রেন্ট সংযোগের অবস্থান ভবনের বাইরে করা, যাতে সেগুলো নিরাপদ অবস্থানে থেকে ব্যবহার করা যায়;
- (ঘ) অগ্নি-প্রতিরোধক যন্ত্রপাতি বাধাহীন ও চিহ্নিত অবস্থানে সঠিকভাবে স্থাপন করা হয়েছে;
- (ঙ) অগ্নিনির্বাপক যন্ত্র ব্যবহারের জন্য পর্যাণ্ডসংখ্যক শ্রমিককে নির্বাচন ও প্রশিক্ষণ দেওয়া হয়েছে;
- (চ) অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রের ব্যবহার সম্পর্কে অগ্নিবিষয়ক ব্যবস্থাপক অবহিত করবে; এবং
- (ছ) অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রগুলো নিয়মিতভাবে পরিদর্শন করা, যাতে সেগুলো সঠিক অবস্থানে থাকে এবং ব্যবহারের জন্য সম্পূর্ণরূপে উপযোগী হয়।

২। অগ্নিকাণ্ডের ঝুঁকি, যথাযথ পূর্বসতর্কতা অবলম্বন ও অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রের ব্যবহার সম্পর্কে সব শ্রমিককে উপযুক্ত প্রশিক্ষণ, নির্দেশনা ও তথ্য দেওয়া। বিশেষভাবে প্রদত্ত প্রশিক্ষণ, নির্দেশাবলি ও তথ্যে অন্তর্ভুক্ত করা :

- (ক) যে পরিস্থিতিতে অগ্নি প্ররক্ষক (ফায়ার ওয়ার্ডেন) ও শ্রমিক নিজেই আগুন নেভানোর চেষ্টা করা উচিত নয়, তবে এলাকাটি খালি করে ফায়ার সার্ভিসের কর্মীদের ডাকতে হবে;
- (খ) কখন ও কোথায় অ্যালার্ম বাজাতে হবে;
- (গ) বের হওয়ার উপায়সজ অগ্নিকাণ্ডের ঘটনার ক্ষেত্রে গৃহীত কার্যক্রম;

- (ঘ) অগ্নি প্ররক্ষক (ফায়ার ওয়ার্ডেন) ও শ্রমিকদের জন্য অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রের সঠিক ব্যবহার শেখানো;
- (ঙ) উদগিরিত ধোঁয়ার বিষাক্ত প্রকৃতি ও প্রাথমিক চিকিৎসাব্যবস্থা;
- (চ) উপযুক্ত পিপিইর সঠিক ব্যবহার; এবং
- (ছ) সরিয়ে নেওয়ার পরিকল্পনা ও পদ্ধতি।
- ৩। আগুন নিয়ন্ত্রণে ও আগুনে আটকে পড়া শ্রমিকদের উদ্ধারের জন্য সুপারভাইজারদের ও অগ্নিনির্বাপণ অধিদপ্তরের কাছে তাৎক্ষণিকভাবে খবর পৌঁছান গুরুত্বপূর্ণ। জরুরি যোগাযোগের জন্য টেলিফোন নম্বরগুলো কর্মক্ষেত্রে স্পষ্টভাবে লিখে রাখা এবং এই যোগাযোগ করার মাধ্যমও সহজলভ্য হওয়া প্রয়োজন।
- ৪। আগুনের বিস্তার রোধে ভবনের বিভিন্ন জায়গায়, ফায়ার ডোরের খোলা অংশে ও করিডোরে মধ্যে ফায়ার-রেটেড কম্পার্টমেন্ট দেয়াল স্থাপন করা। ফায়ার ডোরগুলো আগুনের বিস্তারকে ধীর করে দেয়, ফলে শ্রমিকরা ভবন খালি করতে বেশি সময় পায়।
- ৫। ফায়ার ডোরের মানদণ্ড স্থানীয় কোড দ্বারা নির্দেশিত হতে পারে, তবে সাধারণত আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত মানদণ্ডের সঙ্গে সংগতিপূর্ণ হওয়া।

৬.৪.২.৬। অগ্নি ঝুঁকি ব্যবস্থাপনা

- ১। ভবনে শ্রমিক ও দর্শনার্থীদের সংখ্যা ফায়ার ম্যানেজার বা তার সহকারীকে জানা উচিত।
- ২। ভবন খালি করার পদ্ধতি সম্পর্কে শ্রমিক, ঠিকাদার ও দর্শনার্থীদের অবশ্যই নির্দেশনা দিতে হবে, যখন অ্যালার্ম বাজবে, তখন দেরি না করে বেরিয়ে পড়তে হবে, লিফটের ব্যবহার এড়িয়ে যেতে হবে। কোনো ব্যক্তিকে অগ্নিকাণ্ড বা জরুরি পরিকল্পনায় নির্দিষ্ট কাজের জন্য নিযুক্ত করা হলে সে ক্ষেত্রে তার জন্য ব্যতিক্রম হবে। বের হওয়ার পথের দরজাগুলো স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হওয়ার ব্যবস্থা থাকা যাতে ভবন খালি হতে বাধা না দেয়।

- ৩। অগ্নি প্ররক্ষকদের (ফায়ার ওয়ার্ডেন) প্রশিক্ষিত করা যে নিজেদের বেরিয়ে যাওয়ার আগে তাদের আওতার মধ্যের মানুষ বের হয়েছে কি না তা পরীক্ষা করা, তারপর সেই বিষয়ে ফায়ার ম্যানেজার বা তার সহকারীকে তথ্য জানানো।
- ৪। ভবন খালি করার পর ফায়ার ম্যানেজার তাদের গণনা না করা পর্যন্ত লোকজনকে একটি নির্দিষ্ট নিরাপদ এলাকায় অবস্থান করতে হবে। ফায়ার ম্যানেজার নির্দেশ না দেওয়া পর্যন্ত কোনো অবস্থাতেই ভবনে তাদে পুনঃপ্রবেশ করতে দেওয়া হবে না।
- ৫। যদি সম্ভব হয় ঝুঁকি না বাড়িয়ে দাহ্য তরল বা গ্যাসের বোতল বহনকারী যেকোনো যানবাহন ভবন থেকে নিরাপদ দূরত্বে সরানো।
- ৬। জরুরি সেবাদানকারীদের এলাকায় সহজে প্রবেশের অনুমতি দেওয়ার জন্য পথ সমূহ অবশ্যই পরিষ্কার রাখতে হবে।

৬.৪.২.৭। তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ

- ১। সব শ্রমিকদের তাদের প্রাথমিক প্রশিক্ষণের অংশ হিসেবে জরুরি ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি বিষয়ে আনুষ্ঠানিক প্রশিক্ষণ দেওয়া।
- ২। সব শ্রমিকদের নিয়মিতভাবে রিফ্রেশার প্রশিক্ষণ দেওয়া, যার মধ্যে ফায়ার ড্রিলসহ ভবনটি খালি করা হবে এবং শ্রমিকরা নির্ধারিত বিশেষ এলাকায় অবস্থান করবে।
- ৩। কারখানায় আগমনের সময় সব দর্শনার্থীদের ফায়ার অ্যালার্ম সতর্কতা ব্যবস্থা, বের হওয়ার পথ ও অগ্নিকাণ্ডের সময় সমাবেশ স্থল সম্পর্কিত নির্দেশাবলী ও তথ্য দেওয়া।

► ৭। অন্যান্য সাধারণ প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষা ব্যবস্থা

১। নিয়োগকর্তাকে সব উপযুক্ত পূর্বসতর্কতা অবলম্বন করা :

- (ক) শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য আপদ ও সংশ্লিষ্ট ঝুঁকিগুলো নির্মূল বা নিয়ন্ত্রণের মাধ্যমে সব কর্মক্ষেত্রের সেইফটি নিশ্চিত করা; এবং
- (খ) একটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা জুতা কারখানার বা এর আশপাশে উপস্থিত ব্যক্তিদের উৎপাদন কার্যক্রম বা সংশ্লিষ্ট উৎপাদন কার্যক্রম থেকে উদ্ধৃত সব ঝুঁকি থেকে রক্ষা করা।

৭.১। অননুমোদিত প্রবেশ নিষিদ্ধ

- ১। কর্তৃপক্ষের অননুমোদন ব্যতীত কোনো ব্যক্তিকে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা জুতা কারখানায় প্রবেশের অনুমতি দেওয়া উচিত নয়। অননুমোদিত ব্যক্তির সঙ্গে একজন দায়িত্বশীল ও যোগ্য ব্যক্তি থাকতে পারে। তাদের উপযুক্ত পিপিই সরবরাহ করা এবং জরুরি প্রক্রিয়া ও যে সব বিষয় সংস্পর্শে আসতে পারে এমন ঝুঁকি সম্পর্কে সচেতন করা।
- ২। জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা যৌথ চুক্তির ভিত্তিতে শ্রমিক প্রতিনিধিদের প্রবেশাধিকারসংক্রান্ত উপযুক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ করা।

৭.২। উত্তপ্ত, শীতল ও বায়ু চলাচল

৭.২.১। উত্তপ্ত ও শীতল

- ১। যেখানে বিপদ প্রতিরোধ বা স্বাস্থ্য রক্ষা ও পর্যাপ্ত আরাম প্রদান প্রয়োজন, সেখানে কর্মক্ষেত্র হওয়া দরকার :
 - (ক) ঠাণ্ডা আবহাওয়ায় পর্যাপ্তভাবে গরম; এবং
 - (খ) গরম আবহাওয়ায় বায়ু চলাচল বা অন্যান্য উপায়ে পর্যাপ্তভাবে ঠাণ্ডা করা।

৭.২.২। অবাধে বায়ু চলাচল ব্যবস্থা

- ১। যখন প্রাকৃতিক বায়ু চলাচল তাপমাত্রা ও বায়ুমণ্ডলের সংমিশ্রণে নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর পরিস্থিতি নিশ্চিত করে না, তখন কৃত্রিম বায়ু চলাচল সরবরাহ করা।
- ২। বিপদ প্রতিরোধ করার জন্য প্রয়োজন হলে ধূলা, গ্যাস, ভাপ, বাষ্প, কুয়াশা বা ধোঁয়া সৃষ্টি হয় এমন জায়গা স্থানীয়ভাবে বায়ু চলাচল সরবরাহ করা।
- ৩। বায়ু চলাচল ব্যবস্থা এবেসিড-ব্লাস্টিং ও স্প্রে করার জায়গার পাশাপাশি সব রাসায়নিক সংরক্ষিত এলাকায় স্থাপন করা। এটি নিশ্চিত করা যে বায়ুপ্রবাহ শ্রমিকদের কাজ, যেমন : রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক পদার্থগুলো পরিচালনা, মেশানো বা ব্যবহার করার জায়গা থেকে দূরে পরিচালিত হয় এবং এটি এমনভাবে নির্মাণ করা যেন বায়ুবাহিত রোগের বিস্তার এড়ানো যায়।
- ৪। প্রতিরোধমূলক রক্ষণাবেক্ষণের কর্মসূচিসহ কার্যকর ও নিরবিচ্ছিন্ন নিরাপদ কার্যক্রম নিশ্চিত করতে বায়ু চলাচল ব্যবস্থা নিয়মিতভাবে রক্ষণাবেক্ষণ ও পরিদর্শন করা।
- ৫। নিয়োগকর্তাদের বায়ু চলাচল নকশার দিকে বিশেষ যত্ন নেওয়া যেখানে আবদ্ধ স্থান বা এলাকায় কাজ করা হয়। যখন অনিরাপদ ব্যবস্থাগুলো চালু থাকে না, তখন ঝুঁকিতে থাকা শ্রমিকদের তত্ত্বাবধানের জন্য একটি লিখিত কর্মপদ্ধতি থাকা প্রয়োজন যাতে তাদের বিপদ থেকে সরানো যায়।
- ৬। যদি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর পরিস্থিতি নিশ্চিত করতে কর্মক্ষেত্রে পর্যাপ্তভাবে বায়ু চলাচল ব্যবস্থা করা বাস্তবসম্মত না হয় এবং এমন পরিস্থিতি যেখানে শ্রমিকরা দূষণের সংস্পর্শে আসে, তখন শ্রমিকদের উপযুক্ত শ্বাসযন্ত্র সরবরাহ করা (ধারা ১৫.৬ দেখুন)।
- ৭। সংকুচিত বাতাস বায়ু চলাচলের জন্য ব্যবহার করা উচিত নয় যদি না শ্বাস নেওয়ারযোগ্য বায়ু সরবরাহের জন্য অনুমোদিত ইউনিট দ্বারা সরবরাহ করা হয় এবং বাতাস পরিষ্কার, তাপমাত্রা নিয়ন্ত্রিত ও চাপ নিরাপদ স্তরে নিয়ন্ত্রিত হয়।
- ৮। বায়ু চলাচলের জন্য অক্সিজেন ব্যবহার করা উচিত নয়।
- ৯। বায়ু চলাচল ব্যবস্থা থেকে নিষ্কাশন বাতাস গ্রহণ এবং কারখানার কাছাকাছি বসবাসকারী লোকদের থেকে দূরে স্থাপন করা। দূষিত বা বাসি বাতাসকে

এমনভাবে দূরে সরিয়ে নেওয়া যাতে এটি আগুন, বিস্ফোরণ বা অসুস্থতার ঝুঁকি সৃষ্টি করতে না পারে।

৭.৩। ঘরের কাজকর্ম

১। ঘরের কাজকর্ম দুর্বলভাবে করা হলে এই ধরনের ঘটনা ঘটতে পারে :

- (ক) মেঝে, সিঁড়ি ও প্ল্যাটফর্মে আলগা জিনিস থাকায় ছিটকে পড়া;
- (খ) অনিরাপদভাবে সংরক্ষিত বস্তু পড়ে আঘাত পাওয়া;
- (গ) তৈলাক্ত, ভেজা বা নোংরা পৃষ্ঠে পিছলে যাওয়া;
- (ঘ) অভিক্ষিপ্ত জিনিসের বিরুদ্ধে আকর্ষণ, ভুলভাবে স্তূপীকৃত জিনিসপত্র ভুল জায়গায় রাখা; এবং
- (ঙ) নখ, তার বা স্টিলের স্ট্র্যাপিং অভিক্ষিপ্ত করার জন্য হাত বা শরীরের অন্যান্য অংশের চামড়া কাটা, খোঁচানো বা ছিঁড়ে ফেলা।

২। কার্যকরভাবে ঘরের কাজকর্ম করলে এর ফলাফল :

- (ক) আগুনের সম্ভাবনা হ্রাস;
- (খ) শ্রমিকরা ধূলিকণা, বাষ্প ও অন্যান্য আপদমূলক পদার্থের সংস্পর্শে কম আসবে;
- (গ) আসবাবপত্রের তালিকা ও সরবরাহসহ সরঞ্জাম ও উপকরণগুলোর ভালোভাবে নিয়ন্ত্রণ;
- (ঘ) স্বাস্থ্যসম্মত অবস্থা যা সুস্বাস্থ্যের নিশ্চিত করে;
- (ঙ) জায়গার আরো কার্যকর ব্যবহার;
- (চ) সম্পদের ক্ষতি হ্রাস; এবং
- (ছ) উন্নত মনোবল ও উৎপাদনশীলতা।

৭.৩.১। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

১। প্রতিটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় একটি উপযুক্ত ঘরের কাজকর্ম বিষয়ক কর্মসূচি গ্রহণ করা এবং ধারাবাহিকভাবে বাস্তবায়ন করা। এটি কারখানা প্রাঙ্গণের সব এলাকা অন্তর্ভুক্ত করবে এবং শিফট চলাকালীন পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতার জন্য, প্রতিদিনের পরিচ্ছন্নতার জন্য ও বর্জ্য অপসারণের জন্য, অব্যবহৃত সামগ্রী অপসারণ এবং ধারা ৭.৩-তে বর্ণিত ঝুঁকিগুলো দূরীকরণ বা প্রশমন নিশ্চিত করতে পরিদর্শনের জন্য দায়িত্ব অর্পণ করা।

৮০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৭। অন্যান্য সাধারণ প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষা ব্যবস্থা

২। ঘরের কাজকর্ম বিষয়ক কর্মসূচির জন্য অন্তর্ভুক্ত করা :

ক) ধূলা ও ময়লা অপসারণ;

(খ) পর্যাপ্ত ও সুস্পষ্ট শ্রমিক কল্যাণ সুবিধা;

(গ) দেয়াল, কর্মক্ষেত্র ও মেঝের উপরি ভাগ ভালো অবস্থায় রাখা এবং করিডোর ও সিঁড়িপথ পরিষ্কার রাখা;

(ঘ) পরিষ্কার আলোক ব্যবস্থা স্থাপন;

(ঙ) ছড়িয়ে পড়া নিয়ন্ত্রণ;

(চ) উপকরণ, সরঞ্জাম ও যন্ত্রপাতির যথাযথ সংরক্ষণ;

(ছ) জঞ্জাল, বর্জ্য ও ধ্বংসাবশেষ যথাযথ বিরতিতে অপসারণ ও নিষ্পত্তি;

(জ) অগ্নি-সেইফটি ব্যবস্থার নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ ও পরীক্ষা; এবং

(ঝ) ঘরের কাজকর্মের জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য সুরক্ষা।

৩। উপকরণগুলো পরিষ্কার ও সুশৃঙ্খলভাবে রাখা। আশু ব্যবহারের জন্য প্রয়োজন হবে না এমন আলগা উপকরণগুলোকে কারখানা প্রাঙ্গণে রাখার বা জমা করার অনুমতি দেওয়া উচিত নয়, যাতে উৎপাদন কার্যক্রমের কর্মস্থল, করিডোর ও সিঁড়ি পথে প্রবেশের মাধ্যম মারাত্মকভাবে বাধাগ্রস্ত হয়ে পড়ে।

৪। কর্মক্ষেত্র, সিঁড়ি, করিডোর ও বেরোনের পথ পরিষ্কার হতে হবে। পানি, রাসায়নিক বা অন্যান্য কারণে পিচ্ছিল হয়ে যাওয়া কর্মক্ষেত্র ও করিডোরগুলো পরিষ্কার করতে হবে বা বালি, করাতের গুঁড়া, ছাই বা এই জাতীয় জিনিস বিছিয়ে দিতে হবে।

৫। যেখানে পিচ্ছিলে যাওয়ার ভয় থাকে সেখানে সরঞ্জাম, উপকরণ, চূড়ান্ত পণ্য, প্যাকেজিং উপকরণ ও অন্যান্য বস্তু ফেলে রাখা থাকা উচিত নয়।

৬। জঞ্জাল, বর্জ্য, আবর্জনা ও ময়লা কর্মক্ষেত্রে বা করিডোরে জমতে দেওয়া উচিত নয়। ব্যবহৃত মোছার উপকরণ ও ন্যাকড়া নিজেই বন্ধ হতে পারে এমন ঢাকনায়ুক্ত ধাতব পাত্র রাখতে হবে।

- ৭। গরম, বায়ু চলাচল ও শীতাতপ নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা নিয়মিত পরিষ্কার ও রক্ষণাবেক্ষণ করা।
- ৮। ড্রাইয়ারের মুখের নরম কাপড় নিয়মিত পরিষ্কার করা এবং সেগুলো সরিয়ে ফেলা ও ফেলে দেওয়া।
- ৯। উঁচু জায়গায় কাজ করা শ্রমিকদের জন্য পর্যাপ্ত সুরক্ষাসহ ভবনের ছাদ ও ছাদের নালাগুলি পরিষ্কার এবং বাধাহীনভাবে রাখা (ধারা ৭.৭ দেখুন)।
- ১০। সব কঠিন বা তরল বর্জ্য, জঞ্জাল ও আবর্জনা ঝাড়ু দিয়ে এমনভাবে অপসারণ করা যাতে স্বাস্থ্যের ঝুঁকি এড়ানো যায় এবং যতবার প্রয়োজন হয় ততবার ঝাড়ু দিয়ে স্বাস্থ্যসম্মত অবস্থা বজায় রাখা।
- ১১। হাঁদুর, পোকামাকড় ও অন্যান্য ক্ষতিকর জীবজন্তুর প্রবেশ বা আশ্রয় রোধ করার জন্য যত দূর সম্ভব কারখানার প্রতিটি বন্ধ জায়গা ভালোভাবে নির্মাণ, সজ্জিত ও রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে। যেখানে ও যখনই তাদের উপস্থিতি সনাক্ত করা হয় তখনই নিরবিচ্ছিন্ন ও কার্যকর নির্মূল কর্মসূচি বাস্তবায়ন করা।

৭.৪। জিনিসপত্র সংরক্ষণ ও র্যাক

- ১। জিনিসপত্র সংরক্ষণ ও র্যাকের অনিরাপদ ব্যবহারের ফলে ঝুঁকি থেকে ক্ষতি কমানোর জন্য ব্যবস্থা গ্রহণ করা, যেমন :
 - (ক) জিনিসপত্র পড়ে যাওয়া থেকে মচকে যাওয়া, কেটে যাওয়া ও ক্ষত হওয়া;
 - (খ) খুব বড় বা খুব ভারী বোঝাই তোলার ফলে পেশি ও অন্যান্য আঘাত; এবং
 - (গ) জিনিসপত্র পরিচালনা করার যন্ত্রপাতির দুর্বল নকশা এবং জিনিসপত্র অনুপযুক্ত পরিচালনা পদ্ধতি থেকে উদ্ভূত অন্যান্য আঘাত।

৭.৪.১। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

- ১। নিয়োগকর্তাকে জিনিসপত্র সংরক্ষণ ও মজুদের জন্য নিরাপদ কার্যপদ্ধতি তৈরি বাস্তবায়ন করা। যার মধ্যে অন্য পণ্যের সঙ্গে অসংগতিপূর্ণ পণ্য পৃথক করা, মজুদ সীমা, মজবুত ও শক্তভাবে মজুদ পণ্য এক জায়গায় রাখা এবং ময়লা রাখার পাত্র, আধার, স্কিডস ও অন্যান্য নিরাপদ পাত্র ব্যবহার করা।

- ২। সাধারণ সংরক্ষণাগার এলাকা পুঞ্জীভূত জিনিসপত্র থেকে দূরে রাখা যাতে করে পিছলে যাওয়া, হেঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়া এবং হুঁদুর, পোকামাকড় ও অন্যান্য ক্ষতিকর জীবজন্তুর আশ্রয় রোধ করা যায়। দাহ্য ও আশুদাহ্য পদার্থ যা আগুন বা বিস্ফোরণ ঘটাতে পারে সেগুলো সাধারণ সংরক্ষণাগার এলাকায় নিষিদ্ধ করা (ধারা ৬.৪.২.১ দেখুন)।
- ৩। জিনিসপত্র রাখার র্যাকগুলো প্রত্যাশিত বোঝাই ধরে রাখার জন্য এবং নিরাপদ ও স্থিতিশীল করার জন্য ভালোভাবে নকশা, নির্মাণ ও রক্ষণাবেক্ষণ করা। সর্বাধিক বোঝাই সীমার পরিমাণ স্পষ্টভাবে চিহ্নসহ সংখ্যায় উল্লেখ করা। নিয়মিতভাবে পরিদর্শন করা এবং কাঠামোগতভাবে ক্ষতিগ্রস্ত র্যাকের বিষয়ে তথ্য দেওয়া ও অবিলম্বে মেরামত বা প্রতিস্থাপন করা।

৭.৫। আবদ্ধ জায়গা

- ১। আবদ্ধ জায়গার আপদের মধ্যে :

- (ক) দুর্বল বাতাসের গুণমান বা দৃশ্যমানতা;
- (খ) শ্বাসরোধকারী উপস্থিতি, রাসায়নিক পদার্থের সংস্পর্শ, দাহ্য তরল ও গ্যাস, দাহ্য ধুলা এবং অন্যান্য আপদমূলক পদার্থ;
- (গ) পিছলে যাওয়া হেঁচট খাওয়া ও অন্যান্য সেইফটি আপদ;
- (ঘ) ভাইরাস, ছত্রাক, ছাতলা বা ব্যাকটেরিয়া ও অন্যান্য জৈবিক আপদ; এবং
- (ঙ) অতিশব্দ, তাপ, ঠাণ্ডা, বিকিরণ, কম্পন এবং বিদ্যুৎ ও অন্যান্য শারীরিক বিপদ।

- ২। এই ধরনের আপদগুলো একটি নিয়মিত কর্মক্ষেত্রেও পাওয়া যায় তবে এটি আবদ্ধ স্থানে আরো বেশি বিপজ্জনক হতে পারে, যেখানে পরিস্থিতি দ্রুত পরিবর্তন হতে পারে। সময়মতো শ্রমিকদের বের হওয়ার ক্ষেত্রে ও ক্ষতিগ্রস্ত শ্রমিকদের উদ্ধার করতে আবদ্ধ প্রবেশ ও প্রস্থান পথ কঠিন করে তোলে। আবদ্ধ জায়গাগুলোকে বিপজ্জনক হিসেবে বিবেচনা করা এবং যতক্ষণ না কোনো যোগ্য ব্যক্তি বুঁকি মূল্যায়নের মাধ্যমে নির্ধারণ করে যে জায়গাটি নিরাপদ, ততক্ষণ পর্যন্ত কোনো শ্রমিককে প্রবেশ করতে দেওয়া উচিত নয়।

৭.৫.১। বুঁকি মূল্যায়ন

- ১। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে একজন উপযুক্ত ব্যক্তির মাধ্যমে আবদ্ধ জায়গাগুলোর সঙ্গে সম্পর্কিত সমস্ত বুঁকির মূল্যায়ন করা।

২। এই ঝুঁকি মূল্যায়নের ভিত্তিতে, নিয়োগকর্তাকে আবদ্ধ জায়গা বিষয়ে লিখিত নীতিমালা কর্মপদ্ধতি তৈরি ও বাস্তবায়ন করা। এতে শ্রমিক, ঠিকাদার ও উপঠিকাদারদের প্রবেশপদ্ধতিও অন্তর্ভুক্ত করা।

৭.৫.২। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

১। আবদ্ধ জায়গাগুলোতে অসাবধানতাবশত প্রবেশ রোধ করার জন্য চিহ্ন ব্যবহার করা।

২। যেখানে শ্রমিকদের এমন কোনো এলাকায় প্রবেশ করতে হবে যেখানে কোনো বিষাক্ত বা ক্ষতিকারক পদার্থ থাকতে পারে বা আগে ছিল বা যেখানে অক্সিজেনের ঘাটতি বা দাহ্য পরিস্থিতি থাকতে পারে, সেখানে বিপদ থেকে শ্রমিকদের রক্ষা করার জন্য পর্যাপ্ত ব্যবস্থা নেওয়া। এ ক্ষেত্রে নিশ্চিত হওয়া যে, আবদ্ধ জায়গাগুলোতে প্রকৃত বা সম্ভাব্য বিপজ্জনক পরিস্থিতি যা মৃত্যু বা গুরুতর শারীরিক ক্ষতির কারণ হতে পারে এমন পরিস্থিতি নেই।

৩। আবদ্ধ জায়গাগুলোতে প্রবেশের জন্য অনুমতির বিধান থাকা প্রয়োজন। অনুমতির বিধানে প্রবেশকারীদের একটি তালিকা, প্রবেশের উদ্দেশ্য ও কাজের সময়কাল, আবদ্ধ জায়গার সঙ্গে সম্পর্কিত আপদ ও কিভাবে সেগুলো নিয়ন্ত্রণ করা যায়, গ্রহণযোগ্য প্রবেশের শর্ত, প্রয়োজনীয় বায়ুমণ্ডলীয় পরীক্ষার ফলাফল ও চলমান পর্যবেক্ষণ, পরিচারক ও প্রবেশকারীদের জন্য যোগাযোগ পদ্ধতি এবং প্রবেশের প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ও উদ্ধার এবং জরুরি প্রয়োজনীয় বিষয় অন্তর্ভুক্ত করা।

৪। একটি আবদ্ধ জায়গায় প্রবেশ করার আগে, শ্রমিকদের সম্ভাব্য ঝুঁকির প্রকৃতি এবং কাজ করার অনুমতির জন্য প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে অবহিত করতে হবে।

৫। একটি আবদ্ধ জায়গা বা এলাকার ভেতরে, কোনো উন্মুক্ত আলো বা শিখা বা গরম কাজ করার অনুমতি দেওয়া উচিত নয়, যদি না দাহ্য বা বিস্ফোরক গ্যাসের স্তর জাতীয় প্রবিধানে উল্লিখিত নির্দিষ্ট মাত্রার চেয়ে কম হয় এবং এটি একজন দক্ষ ব্যক্তির দ্বারা পরীক্ষা করা হয় ও নিরাপদ পাওয়া যায়।

৬। প্রাথমিক পরিদর্শন, পরিচ্ছন্নতা বা এলাকাকে নিরাপদ করার জন্য প্রয়োজনীয় অন্যান্য কাজের সময় শুধু বিস্ফোরণরোধী লাইট ও সরঞ্জাম এ ধরনের আবদ্ধ জায়গা বা এলাকার ভেতরে ব্যবহার করা।

৭। একজন শ্রমিক যখন আবদ্ধ জায়গায় থাকে :

- (ক) শ্বাস-প্রশ্বাসের উপযুক্ত যন্ত্র বা শ্বাসযন্ত্র, পুনরুদ্ধার যন্ত্রপাতি, প্রাথমিক চিকিৎসা যন্ত্রপাতি, পুনরুদ্ধার যন্ত্রপাতি ও অক্সিজেনসহ পর্যাপ্ত বায়ু চলাচল, সুযোগ-সুবিধা ও যন্ত্রপাতি উদ্ধারের উদ্দেশ্যে সহজলভ্য হওয়া প্রয়োজন;
- (খ) একজন সম্পূর্ণরূপে প্রশিক্ষিত পরিচারক/দের খোলা জায়গায় বা এর কাছাকাছি রাখা এবং তাদের অন্য কোনো কার্যভার থাকা উচিত নয়;
- (গ) শ্রমিক ও পরিচারকদের মধ্যে যোগাযোগের উপযুক্ত মাধ্যম বজায় রাখতে হবে; এবং
- (ঘ) রিচারক/দের বা অন্য উদ্ধারকারী কর্মীদের জন্য আবদ্ধ স্থান থেকে উদ্ধার করার জন্য তাদের নিজেরা প্রবেশ করা ছাড়াই প্রয়োজনীয় উপায় থাকতে হবে।

৮। আবদ্ধ স্থানগুলোতে আগুন ও ধোঁয়া থেকে সতর্ক করার জন্য স্বয়ংক্রিয় অ্যালার্ম ডিভাইস লাগানো এবং সেই সঙ্গে সীমাবদ্ধ স্থানের সঙ্গে সংযোগকারী এলাকাগুলোতেও।

৭.৬। এলিভেটর, গতিশীল সিঁড়ি ও মেটারিয়াল লিফট

১। নিয়োগকর্তাকে এলিভেটর, গতিশীল সিঁড়ি ও মেটারিয়াল লিফটের জন্য নিরাপদ কার্যপদ্ধতি তৈরি ও বাস্তবায়ন করতে হবে, যাতে ন্যূনতমভাবে নিম্নলিখিত বিধানগুলো অন্তর্ভুক্ত করা :

- (ক) এলিভেটর, গতিশীল সিঁড়ি ও মেটারিয়াল লিফটের প্রযোজ্য আইন, প্রবিধান ও নির্মাতাদের সুপারিশ অনুযায়ী সেগুলো ব্যবহার ও রক্ষণাবেক্ষণ করা;
- (খ) এলিভেটর, গতিশীল সিঁড়ি ও মেটারিয়াল লিফট এমনভাবে রাখা বা স্থাপন করা যাতে ব্যবহারকারীদের ও আশপাশের মানুষের আহত হওয়ার ঝুঁকি প্রতিরোধ করা যায়;
- (গ) নিরাপদ বোঝাইসীমা স্পষ্টভাবে লিখে রাখা;
- (ঘ) চিহ্নগুলো স্পষ্টভাবে নির্দেশ করবে যে সেগুলো যাত্রীদের ব্যবহারের জন্য বা পণ্য বা উভয়ের ব্যবহারের জন্য স্থাপন করা হয়েছে কি না;

- (ঙ) প্রযোজ্য ক্ষেত্রে অভ্যন্তরীণ তালা, অবরোধক যন্ত্র ও সেইফটি ডিভাইস সঠিকভাবে স্থাপন করা এবং আহত হওয়া প্রতিরোধের জন্য কার্যকর করা;
- (চ) প্রযোজ্য আইন, প্রবিধান ও নির্মাতাদের সুপারিশ অনুযায়ী নিয়মিতভাবে প্রতিরোধমূলক রক্ষণাবেক্ষণ করা;
- (ছ) প্রযোজ্য আইন, প্রবিধান ও নির্মাতাদের সুপারিশ অনুযায়ী সব সুরক্ষা-সম্পর্কিত যন্ত্রপাতি ও উপাদানগুলো নিয়মিতভাবে পরিদর্শন করা;
- (জ) শুধু দক্ষ ব্যক্তিদের দ্বারা মেরামত ও রক্ষণাবেক্ষণ করা;
- (ঝ) যখন যন্ত্রপাতি অকার্যকর হয় তখন সেখানে প্রবেশ ঠেকাতে বা সেগুলো মেরামত করার সময় যন্ত্রপাতির কার্যক্রম বন্ধ রাখতে বাধা দেওয়ার যন্ত্র ও চিহ্ন ব্যবহার করা;
- (ঞ) জরুরি পরিস্থিতিতে এলিভেটর, গতিশীল সিঁড়ি ও মেটারিয়াল লিফট ব্যবহার করা নিরাপদ কি না ও কখন নিরাপদ তা শ্রমিকদের জানাতে হবে; এবং
- (ট) এলিভেটর, গতিশীল সিঁড়ি ও মেটারিয়াল লিফটগুলো ভালোভাবে সচল রাখা এবং জাতীয় আইন ও প্রবিধান নির্ধারিত সময়সীমা অনুযায়ী নিয়মিতভাবে দক্ষ ব্যক্তিদের দ্বারা পরিদর্শন করানো এবং সেগুলো ব্যবহার করার জন্য নিরাপদ মর্মে প্রত্যয়ন গ্রহণ করা।

৭.৭। উঁচু জায়গায় কাজ করার সময় উদ্ভূত ঝুঁকির বিরুদ্ধে পূর্বসতর্কতা

- ১। প্ল্যাটফর্ম, মই, ভার, ছাদ, মেঝে বা ভাঙা পৃষ্ঠের গর্তসহ উঁচু জায়গা থেকে পড়ে যাওয়ার ফলে প্রাণহানি বা উল্লেখযোগ্য আঘাতপ্রাপ্ত হতে পারে, যেমন : একাধিক হাড়ভাঙা ও ঘাড় বা মেরুদণ্ডের আঘাত যা প্রতিবন্ধতার দিকে নিয়ে যায়। উঁচু জায়গায় কাজ করার ঝুঁকিকে প্রভাবিত করে এমন কারণগুলোর মধ্যে রয়েছে পতনের উল্লম্ব দূরত্ব; ভাঙাচোরা বা ঢালু ছাদ বা ক্ষয়িষ্ণু উপকরণ দিয়ে তৈরি প্ল্যাটফর্ম; অরক্ষিত পাশ ও উঁচু হাঁটার রাস্তার প্রাপ্ত; র‍্যাম্প ও প্রবেশ প্ল্যাটফর্মের অবস্থা এবং নড়বড়ে বা দুর্বলভাবে রক্ষণাবেক্ষণকৃত মই, টাওয়ার, ভার ও প্ল্যাটফর্ম।
- ২। উঁচু জায়গা থেকে পড়ে যাওয়া বস্তুর মাধ্যমে পেশাগত মৃত্যু ও আহত হয়ে থাকে। পারিপার্শ্বিক অবস্থা যা বস্তুর পড়ে যাওয়ার ক্ষেত্রে অবদান রাখে এমন পরিস্থিতির মধ্যে অন্তর্ভুক্ত, বস্তুর অনুপযুক্ত সংরক্ষণ ব্যবস্থা; দুর্বল ঘরের কাজকর্ম; প্ল্যাটফর্মের

পৃষ্ঠতলের ফাঁকা জায়গা; অরক্ষিত প্রান্ত; এবং কর্মক্ষেত্র থেকে ও কর্মক্ষেত্রে বস্ত্র, যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম পরিবহনের ভুল পদ্ধতি।

৩। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ বা উচ্চতায় কাজ করার আবশ্যিকতা উল্লেখপূর্বক প্রবিধান তৈরি করা। এর মধ্যে অন্তর্ভুক্ত করা :

(ক) উঁচু জায়গা থেকে পড়ে যাওয়া প্রতিরোধের প্রয়োজনীয়তা;

(খ) পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ ও পড়ে যাওয়া থেকে দিতে সুরক্ষা যন্ত্রপাতিসংক্রান্ত সার্টিফিকেট, পরিদর্শন, পরীক্ষা ও ব্যবহার; এবং

(গ) ব্যক্তিকে আঘাতকারী কোনো বস্তুর পড়ে যাওয়া রোধ করার জন্য প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণ।

৪। একজন ব্যক্তির উঁচু জায়গা থেকে পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি সম্পর্কিত কাজগুলো শনাক্ত ও মূল্যায়ন করার জন্য নিয়োগকর্তার একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা। ঝুঁকি মূল্যায়নের ওপর ভিত্তি করে একটি পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ কর্মসূচি তৈরি করা। কর্মসূচির মধ্যে ন্যূনতম অন্তর্ভুক্ত করা :

(ক) উঁচু জায়গা কাজ করার জন্য লিখিত পদ্ধতি;

(খ) উঁচু জায়গা নিরাপদে কাজ করার জন্য তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ;

(গ) পড়ে যাওয়ার পরিস্থিতিতে জরুরি উদ্ধার কার্যক্রমের প্রস্তুতি, পরীক্ষা ও বাস্তবায়নের জন্য একটি প্রক্রিয়া; এবং

(ঘ) পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ ও পড়ে যাওয়া থেকে সুরক্ষা দিতে যন্ত্রপাতিসংক্রান্ত সার্টিফিকেট, পরিদর্শন, পরীক্ষা, ব্যবহার ও রক্ষণাবেক্ষণ।

৫। নিয়োগকর্তার এমন পরিস্থিতি, কাজ বা যন্ত্রপাতি সনাক্ত ও মূল্যায়ন করার জন্য একটি ঝুঁকি মূল্যায়নও করা, যেখানে অন্যান্য জিনিসের মধ্যে যেকোনো বস্ত্র, যন্ত্রপাতি, উপাদান, পদার্থ উঁচু জায়গা থেকে একটি অপরিকল্পিতভাবে পড়ে যেতে পারে। নিয়মিত বা অনিয়মিতভাবে যেখানে ব্যক্তি অন্য ব্যক্তিদের ওপরে কাজ করছে সেখানকার কাজের প্রতি বিশেষ মনোযোগ দেওয়া। মূল্যায়নের ওপর ভিত্তি করে প্রতিটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় বস্তুর পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ বা পড়ে যাওয়া বস্তুর ঝুঁকি থেকে শ্রমিকদের রক্ষা করার জন্য নিয়ন্ত্রণ কৌশল তৈরি করা।

- ৬। উঁচু জায়গায় কাজের যেকোনো পরিকল্পনা করার সময় নিয়োগকর্তাকে নির্ধারণ করা যে কাজটি অন্য কোনো উপায়ে আরো নিরাপদভাবে করা যেতে পারে কি না। যদি এটি সম্ভব না হয়, তবে কাজের মূল্যায়নের জন্য এবং অন্যান্য বিষয়গুলোর মধ্যে রক্ষণাবেক্ষণের জন্য উপাদানগুলোকে মাটিতে নিয়ে আসাসহ যেকোনো উঁচু জায়গায় কাজ করার প্রয়োজনীয়তা হ্রাস করার জন্য কর্মপদ্ধতি থাকা দরকার।
- ৭। যেকোনো ক্ষেত্রে যেখানে পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি রয়েছে সেখানে জাতীয় প্রবিধান দ্বারা নির্দিষ্ট উচ্চতার বেশি, হলে পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ বা পড়ে যাওয়া থেকে সুরক্ষা দিতে যন্ত্রপাতি বা ব্যবস্থা থাকা।
- ৮। নিয়োগকর্তার যেখানে অরক্ষিত প্রান্ত দিয়ে পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি রয়েছে এবং যেখানে খোলা জায়গার মাধ্যমে পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি রয়েছে সেখানে অবরোধক আবশ্যিক বিষয়গুলো শনাক্ত করতে এবং সুরক্ষামূলক ঢাকনা ব্যবস্থার জন্য কর্মপদ্ধতি তৈরি করা। একটি ভাঙাচোরা সমতলে যেমন : অন্যান্য জিনিসগুলোর মধ্যে ছাদে কাজ করা বা প্রবেশ করা নিয়ন্ত্রণের মাধ্যমে কোনো ব্যক্তির পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ বা সুরক্ষা দেওয়ার জন্য কর্মপদ্ধতিতে সমাধান থাকা প্রয়োজন।
- ৯। যেখানে অবরোধক বা প্রতিরক্ষামূলক ঢাকনার মাধ্যমে পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি দূর করা সম্ভব নয়, সেখানে পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ ব্যবস্থা ব্যবহার করে পতনের ঝুঁকি কমানোর একটি কর্মপদ্ধতি থাকা যার মধ্যে থাকবে :
- (ক) স্থায়ী ও অস্থায়ী কাজের প্ল্যাটফর্ম, প্রবেশ পথ, অবরোধক ও অন্যান্য জিনিসগুলোর মধ্যে ভারসহ আরো অনেক ক্ষেত্রে; এবং
- (খ) পড়ে যাওয়ায় বাধা যা শুধু পতনের ঝুঁকি দূর করার সময়, কাজের প্ল্যাটফর্মের ব্যবহার বা শক্ত অবরোধক ব্যবহার করা যায় না এমন জায়গায় ব্যবহার করা। পড়ে যাওয়ায় বাধা দিতে রশি দিয়ে নোঙর বা স্থির কোনো জিনিসের সঙ্গে যুক্ত করার মাধ্যমে ব্যক্তিকে এমন অবস্থানে পৌঁছাতে বাধা দেয় যেখানে পতনের ঝুঁকি রয়েছে এবং ব্যক্তির জন্য ক্ষতিকর হতে পারে।
- ১০। পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ ব্যবস্থা জাতীয় আইন অনুসারে এবং যোগ্য ও ক্ষমতাপ্রাপ্ত ব্যক্তির দ্বারা নকশা, স্থাপন, সংরক্ষণ, রক্ষণাবেক্ষণ ও প্রত্যয়িত হওয়া দরকার। এগুলোর পরিদর্শন, রক্ষণাবেক্ষণ, পরীক্ষা ও সার্টিফিকেশনের জন্য নির্দিষ্ট প্রক্রিয়া ও কর্মপদ্ধতি থাকা প্রয়োজন।

- ১১। বাস্তবসম্মত হলে কাজের প্ল্যাটফর্ম বা ভারার মাধ্যমে একটি নিরাপদ কাজের এলাকা প্রদান করা যাতে সম্পূর্ণ মেঝে, সেইফটি রেলিং, পাতার বোর্ড এবং নিরাপদ প্রবেশাধিকার ও প্রস্থান নিশ্চিত হয়।
- ১২। যেখানে ভ্রাম্যমাণ কাজের প্ল্যাটফর্মগুলো পড়ে যাওয়া প্রতিরোধের জন্য ব্যবহার করা হয়, সেখানে এগুলো জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলের সঙ্গে সংগতিপূর্ণ নিশ্চিত করার জন্য একটি প্রক্রিয়া থাকা এবং ব্যবহার শুরু পূর্বে প্রস্তুতকারক কর্তৃক প্রদত্ত নির্দেশনা মোতাবেক পরীক্ষা-নিরীক্ষা করা। একটি ভ্রাম্যমাণ কাজের প্ল্যাটফর্ম পরিচালনা করার সময় :
- (ক) ভ্রাম্যমাণ কাজের প্ল্যাটফর্ম নিয়ন্ত্রণ করার জন্য একজন যোগ্য ও ক্ষমতাপ্রাপ্ত ব্যক্তিকে মনোনীত করা এবং সেই ব্যক্তিকে ঘেরা কোনো কিছুর ভেতরে থাকা উচিত; এবং
- (খ) ভ্রাম্যমাণ কাজের প্ল্যাটফর্ম বাস্কেটের প্রত্যেক ব্যক্তিকে সর্বদা অনুমোদিত একটি শক্ত কোনো কিছুর সঙ্গে সংযুক্ত থাকতে হবে।
- ১৩। যেখানে উপরিউক্ত পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ বিষয়ক কৌশলগুলো ব্যবহার করা যায় না, সেখানে পড়ে যাওয়া থেকে সুরক্ষা বা পড়ে যাওয়া আটকানোর ব্যবস্থা, যেমন : সেইফটি জাল ব্যবহার করা। স্বতন্ত্র পড়ে যাওয়া আটকানোর ব্যবস্থা শুধু ব্যবহার করা যেখানে একজন ব্যক্তি :
- (ক) পড়ে যেতে পারে এমন একটি অবস্থানে পৌঁছাতে পারে;
- (খ) একটি রশি আছে যার দৈর্ঘ্য সামঞ্জস্যপূর্ণ করা যায়, তাই অরক্ষিত প্রান্তে পৌঁছানো যেতে পারে; এবং
- (গ) এমন একটি পৃষ্ঠতলে কাজ করছে যা তাদের ওজন ধরে রাখতে পারে না।
- ১৪। শ্রমিকের উচ্চতা ও ওজন অনুসারে পড়ে যাওয়া আটকানোর ব্যবস্থা নির্বাচন করা এবং এতে থাকতে পারে :
- (ক) একটি অনুমোদিত শরীরের সাজ;
- (খ) একটি বাঁকুনি-শোষণকারী রশি, যেখানে ৪ মিটারের বেশি হলে পড়ার আশঙ্কা অত্যধিক বা একটি ছোট রশি যেখানে ৪ মিটারের কম হলে পড়ার আশঙ্কা কমে যাবে;
- (গ) দ্বিগুণ বা তিনগুণ শক্তির স্ল্যাপ হুক (বা কারাবিনার মতো রিং); এবং
- (ঘ) সুরক্ষিত নোঙরের সঙ্গে বা স্থির কিছুর সঙ্গে বাঁধা।

- ১৫। পড়ে যাওয়া আটকানোর ব্যবস্থার প্রক্রিয়া নিশ্চিত করার জন্য সাজ, বাঁকুনি শোষণকারী রশি, হুক বা রিং ব্যবহারের জন্য পরীক্ষা ও প্রত্যয়িত করা; ব্যবহারকারী কর্তৃক ব্যবহারের আগে পরিদর্শন করা; এবং পড়ে যাওয়ার পরে ধ্বংস করা (স্ব-প্রত্যাহারকারী যন্ত্রপাতি ব্যতীত) বা যেখানে পরিদর্শনে অতিরিক্ত ব্যবহারের ফলে ক্ষতি বা যান্ত্রিক ত্রুটির প্রমাণ পাওয়া যায়।
- ১৬। স্থায়ী নোঙর বাঁধার স্থানগুলো পড়ে যাওয়ার ঘটনাতে প্রয়োজনীয় বোবাই নেওয়ার উপযোগী নকশা ও স্তর নির্ধারণ করা এবং মাঝেমাঝে একজন যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা পরিদর্শন করা। ব্যবহার করার পূর্বে অস্থায়ী নোঙর বাঁধার স্থানগুলো অবশ্যই একজন দক্ষ ব্যক্তির দ্বারা মূল্যায়ন করা, যাতে নিশ্চিত হওয়া যায় যে সেগুলো প্রয়োজনীয় বোবাই ধারণে সক্ষম।
- ১৭। বহনযোগ্য মই ব্যবহার করে কাজ করা কমানো উচিত (ধারা ৭.৮ দেখুন)।
- ১৮। যেখানে মাথার ওপরে কাজ করা হচ্ছে, সেখানে লোকজন পড়ে যেতে পারে এমন এলাকায় প্রবেশ করতে বাধা দেওয়ার জন্য কাজের জায়গার চারপাশে অবরোধক স্থাপন করা এবং সরঞ্জাম, যন্ত্রপাতি বা অন্যান্য জিনিস যাতে পড়ে না যায় সে জন্য নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা থাকা আবশ্যিক।
- ১৯। বর্জ্য পদার্থ বা বস্তু উঁচু জায়গা থেকে নিচে ফেলা নয়। যদি পদার্থ বা বস্তুগুলোকে উঁচু জায়গা থেকে নিরাপদে নামানো না যায়, তবে পর্যাপ্ত সতর্কতা অবলম্বন করা, যেমন : বেড়া দেওয়া বা অবরোধক দেওয়া।
- ২০। জিনিসপত্র যাতে পড়ে না যায় তার জন্য টোবোর্ড ও ইট দিয়ে নিরাপদভাবে শারীরিক সুরক্ষা ব্যবস্থা স্থাপন করা। টিলোটাল জিনিস এমন জায়গায় ফেলে রাখা উচিত নয়, যেখানে সেগুলো নিচের ব্যক্তির ওপর পড়তে পারে। জিনিসপত্র কখনোই প্রান্তধারের কাছাকাছি, বিশেষত অরক্ষিত প্রান্তে জমা করে রাখা উচিত নয়।
- ২১। উঁচু কর্মক্ষেত্রে নিযুক্ত শ্রমিকদের যন্ত্রপাতি রাখার বেল্ট এবং স্ক্রু, বোল্ট, নাট ও এর মতো অন্যান্য জিনিস রাখার জন্য ধারণপাত্র সরবরাহ করা উচিত।
- ২২। জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল অনুসারে প্রশিক্ষণ ও দক্ষতা মূল্যায়ন হওয়া যাতে সংশ্লিষ্ট ব্যক্তির প্রশিক্ষিত ও যোগ্য বলে বিবেচিত হয় :

৯০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৭। অন্যান্য সাধারণ প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষা ব্যবস্থা

- (ক) উঁচু জায়গায় কাজ করা;
- (খ) উঁচু জায়গায় কাজ করার অনুমোদন সমস্যা;
- (গ) কাজের প্ল্যাটফর্ম ও ভারার নকশা, খাড়া রাখা, ভেঙে ফেলা, রক্ষণাবেক্ষণ ও পরিদর্শন করা;
- (ঘ) নোঙর বাঁধার স্থান ও স্থির জায়গার নকশা, স্থাপন, পরিদর্শন ও রক্ষণাবেক্ষণ করা;
- (ঙ) ভ্রাম্যমাণ কাজের প্ল্যাটফর্ম পরিচালনা ও রক্ষণাবেক্ষণ;
- (চ) ভারী ও উঁচু জায়গায় কাজ করার যন্ত্রপাতি পরিদর্শন ও রক্ষণাবেক্ষণ করা; এবং
- (ছ) পড়ে যাওয়া থেকে সুরক্ষা দিতে উপযুক্ত যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা, যেমন : সাজ ও লাইফলাইন।

৭.৮। মই ও ভাঁজ করা মই

১। মই ও ভাঁজ করা মইয়ের ওপর কাজ করা বিপজ্জনক এবং এটি উচ্চ-ঝুঁকিপূর্ণ কার্যক্রম যা মৃত্যু ও গুরুতর আঘাতের কারণ হতে পারে। নিম্নলিখিত কারণগুলো মইয়ের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকিকে ব্যাপকভাবে বৃদ্ধি করে :

- (ক) মই ব্যবহার করার জন্য একটি নিরাপদ পদ্ধতি প্রয়োজন;
- (খ) মই সঠিকভাবে সুরক্ষিত করতে ও তাতে পা রাখতে ব্যর্থতা;
- (গ) মইয়ের অনিরাপদ ব্যবহার;
- (ঘ) ত্রুটিপূর্ণ মই;
- (ঙ) অনুপযুক্ত বা পিচ্ছিল পৃষ্ঠতলে মই রেখে ব্যবহার করা;
- (চ) মইয়ের ওপরে হাত দিয়ে ধরার ব্যবস্থা না থাকা বা পা রাখার জায়গা না থাকা;
- (ছ) প্রতিটি ধাপে পা রাখার জন্য অপরিষ্কার জায়গা;
- (জ) মাথার ওপরে বৈদ্যুতিক তারের কাছাকাছি মই ব্যবহারের ফলে বৈদ্যুতিক শক খাওয়া;
- (ঝ) মই ব্যবহার করার সময় সরঞ্জামগুলো সঠিকভাবে সুরক্ষিত না থাকলে; এবং
- (ঞ) কম আলোতে বা প্রবল বাতাসে মই ব্যবহার করা।

- ২। নিয়োগকর্তাকে জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং যে কাজটি করতে হবে তা বিবেচনায় রেখে প্রয়োজনীয় সংখ্যা ও মইয়ের ধরন নির্ধারণ করা। নিয়োগকর্তার মই ব্যবহার করার সঙ্গে সম্পর্কিত প্রতিটি বিপদ ও ঝুঁকি সনাক্ত করার জন্য একটি মূল্যায়ন করা।
- ৩। একটি সাধারণ চেকলিস্ট তৈরি করা যাতে নিশ্চিত করা যায় যে সব বিপদ সনাক্ত করার জন্য ব্যবস্থা নেওয়া হয়েছে ও যথাযথ নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা রয়েছে বা নেওয়া হবে যাতে ঝুঁকি একেবারে ন্যূনতম পর্যায়ে কমানো যায়।

৭.৮.১। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

- ১। মই ও ভাঁজ করা মই কাজের প্ল্যাটফর্ম প্রতিস্থাপন করার জন্য নকশা করা হয়নি। যদি একটি কাজ একাধারে ৩০ মিনিটের বেশি সময় ধরে করতে হয়, তাহলে ভ্রাম্যমান কাজের প্ল্যাটফর্ম বা ভারার ব্যবহার বিবেচনা করা।
- ২। হেলান দেওয়া মই শুধু কাজের স্থানে প্রবেশ করার জন্য একটি অস্থায়ী উপায় হিসেবে ব্যবহার করা। এটির কোণ প্রায় ৭৫ ডিগ্রি বা ১:৪ অনুপাত হওয়া উচিত। যেখানে এটি করা যুক্তিসংগতভাবে প্রয়োগযোগ্য, সেখানে মই সুরক্ষিত করা।
- ৩। যতটা সম্ভব ভাঁজ করা মই কাজের দিকে মুখ করে রাখা ও পাশের দিকে করে নয়। যাহোক, এমন কিছু ক্ষেত্র হতে পারে যখন ঝুঁকির মূল্যায়ন করে দেখা যাবে যে পাশের দিকে করে কাজ করা নিরাপদ, উদাহরণস্বরূপ একটি সংরক্ষণাগার কক্ষে যখন সরু আইলে স্থান সংকটের কারণে ভাঁজ করা মইয়ের লক আটকানো যায় না এবং এটি কেবল পাশের দিকে করে কাজ করার সময় লক করা যায়।
- ৪। মই ও ভাঁজ করা মই ব্যবহার করার আগে নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের পরিদর্শন করা, যার মধ্যে সোপান, পায়াল, মইয়ের ধাপ ও লকিং ব্যবস্থা রয়েছে। তাদের ধারালো ও তীক্ষ্ণ প্রান্ত থেকে মুক্ত থাকতে হবে; কোনো ভাঙা, বাঁকানো, ফাটল বা জীর্ণ ধাপ, মইয়ের ধাপ বা পাশের রেইল ক্ষতিগ্রস্ত থাকা উচিত নয়; এবং ভাঁজ করা মইয়ের প্ল্যাটফর্ম বিভক্ত বা কুণ্ডিত হওয়া উচিত নয়। মই ক্ষতিগ্রস্ত হলে সেটি অবশ্যই কার্যক্রম থেকে সরিয়ে ফেলতে হবে এবং মেরামত বা বাতিল না হওয়া পর্যন্ত ট্যাগ করতে হবে।

৯২ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

৭। অন্যান্য সাধারণ প্রতিরোধমূলক ও সুরক্ষা ব্যবস্থা

- ৫। মই ও ভাঁজ করা মই তেল, গ্রিজ ও অন্যান্য পিচ্ছিল হওয়ার ঝুঁকি মুক্ত রাখতে হবে। পিচ্ছিল যাওয়া রোধ করার জন্য ধাতব মইয়ের কঙ্কর বা ধাপগুলো খাঁজকাটা করা।
- ৬। মইয়ের ধাপ, খিল ও সিঁড়ি অবশ্যই ২৫ সেন্টিমিটারের কম হবে না ও ৩৬ সেন্টিমিটারের বেশি হবে না এবং সেই সঙ্গে দুইপাশের রেইলের দূরত
- ৭। মই ও ভাঁজ করা মইয়ের লেবেল ও চিহ্নগুলো পড়তে হবে ও অনুসরণ করতে হবে। মই ও উপযুক্ত জিনিসপত্র (উদাহরণস্বরূপ মই লেভেলার, জ্যাক বা হুক) শুধু তাদের ডিজাইন করা উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা। মই সর্বোচ্চ কাজক্ষিত মাত্রার বোঝাইয়ের বেশি বা প্রস্তুতকারকের নির্ধারণ করা ক্ষমতার বাইরে ব্যবহার করা উচিত নয়।
- ৮। দুর্ঘটনাজনিত চলাচল প্রতিরোধ করার জন্য সুরক্ষিত না হলে, মই ও ভাঁজ করা মইগুলো শুধু স্থিতিশীল, সমতল ও অপিচ্ছিল পৃষ্ঠতলে ব্যবহার করা। ভাঁজ করা মইয়ের চারটি পায়্যা মাটির সংস্পর্শে থাকা ও ধাপগুলো সমতল হওয়া উচিত।
- ৯। যখন করিডোর, প্রবেশপথ বা গাড়ি চলাচলের এলাকায় স্থাপন করা হয়, বা যেখানে কর্মক্ষেত্রের কার্যকলাপের কারণে স্থানচ্যুত হতে পারে, তখন দুর্ঘটনাজনিত চলাচল রোধ করার জন্য মই ও ভাঁজ করা মইগুলো সুরক্ষিত করা, বা মই থেকে গাড়ি বা কার্যক্রমকে দূরে রাখতে একটি অবরোধক ব্যবহার করা।
- ১০। অন্য জায়গায় প্রবেশের জন্য ব্যবহৃত মই বাঁধা উচিত এবং একটি নিরাপদ হাতল স্থাপনের জন্য প্ল্যাটফর্মের বাইরে কমপক্ষে ১ মিটার প্রসারিত হওয়া প্রয়োজন। ভাঁজ করা মই অন্য অন্য জায়গায় প্রবেশ করার জন্য ব্যবহার করা উচিত নয়, যদি না সেগুলো বিশেষভাবে এ জন্য ডিজাইন করা হয়।
- ১১। মই ও ভাঁজ করা মইয়ের ওপরে ও নিচের চারপাশের জায়গাগুলো পরিষ্কার রাখতে হবে।
- ১২। মই ব্যবহার করার আগে শ্রমিকদের মাথার ওপরের অংশ পরীক্ষা করা এবং বৈদ্যুতিক লাইন বা উন্মুক্ত শক্তিশালী বৈদ্যুতিক কাছে মই ব্যবহার করা উচিত নয়। বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতির কাছাকাছি ধাতব মই ব্যবহার করা উচিত নয়।

১৩। মই ও ভাঁজ করা মই ব্যবহার করা শ্রমিকদের :

- (ক) উভয় হাত মুক্ত রাখুন এবং ওপরে ও নিচের দিকে যাওয়ার সময় যোগাযোগের তিনটি বিষয় সম্পর্কে খেয়াল রাখুন;
- (খ) মইয়ের মুখোমুখি হন;
- (গ) পিচ্ছিল বুট বা জুতা পরা এড়িয়ে চলুন;
- (ঘ) ভারী বা বিপুল পরিমাণ বোঝা বহন করা এড়িয়ে চলুন যা ভারসাম্য নষ্ট করতে পারে এবং ফলে পড়ে যেতে পারে;
- (ঙ) ওপরের তিনটি ধাপে কাজ করবেন না; এবং
- (চ) নিশ্চিত করুন যে মইটি কাজের জন্য যথেষ্ট লম্বা বা যথেষ্ট উঁচু এবং বেশি ওপরে ওঠা এড়িয়ে চলুন।

১৪। মই ও ভাঁজ করা মই একই সময়ে একাধিক শ্রমিক কর্তৃক ব্যবহার করা উচিত নয়। ব্যক্তি বা সরঞ্জাম মইয়ের ওপর থাকাকালীন মই ও ভাঁজ করা মইগুলো নড়াচড়া করানো উচিত নয়।

১৫। যদি শ্রমিক কর্তৃক মইয়ের ওপর কোনো জিনিসপত্র বহন করতে হয়, যন্ত্রপাতি রাখার বেট বা অন্যান্য উপযুক্ত ব্যবস্থা সরবরাহ করা এবং এই উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা।

১৬। রং করা কার্ঠের মই ও উল্লীতকৃত, ঘরে হাতে তৈরি মই ব্যবহার করা উচিত নয়।

১৭। কার্যকর পরিদর্শন নিশ্চিত করার জন্য মই ও ভাঁজ করা মইগুলো কখনোই এমন কোনো উপায়ে রং করা বা প্রলেপ দেওয়া উচিত নয় যা সেগুলোর ত্রুটি গোপন করতে পারে বা নির্মাতার নির্দেশনা বা ধারণ ক্ষমতার স্তর ঢেকে দিতে পারে।

১৮। মই ও ভাঁজ করা মইয়ের সঠিক ও নিরাপদ ব্যবহার সম্পর্কে শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ ও নির্দেশনা দেওয়া প্রয়োজন।

৭.৯। বিশেষ চিহ্ন, নোটিশ, কালার কোড ও যোগাযোগ

১। চিহ্ন ও সংকেত আপদের বিরুদ্ধে সতর্ক করার একটি অত্যন্ত কার্যকর পদ্ধতি এবং ভাষার ব্যবহার ছাড়াই তথ্য উপস্থাপনের আকারে মাধ্যম। সেইফটি চিহ্ন ও নোটিশ জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে আকৃতি ও রঙের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ হওয়া উচিত।

২। নিয়োগকর্তার :

- (ক) শ্রমিকদের ঝুঁকি সম্পর্কে সতর্ক করতে ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা সম্পর্কে জানাতে সেইফটি চিহ্ন ব্যবহার করার জন্য নীতিমালা ও কর্মপদ্ধতি তৈরি করা;
- (খ) কারখানায় ব্যবহৃত আপদ সতর্কীকরণ চিহ্ন ও স্তরসমূহের অর্থ চিহ্নিত করতে ও বুঝতে শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ প্রদান করা;
- (গ) সব চিহ্ন ও স্তরগুলো যথাস্থানে আছে, ভালো অবস্থায় রক্ষণাবেক্ষণ করা হচ্ছে, দৃশ্যমান ও উদ্দেশ্য অনুযায়ী কাজ করেছে কি না তা নিশ্চিত করতে নিয়মিতভাবে পরিদর্শন করা; এবং
- (ঘ) আপদের সঙ্গে পরিচিত করার জন্য পর্যাপ্তসংখ্যক চিহ্ন ও স্তরের ব্যবহার নিশ্চিত করা।

৩। শ্রমিকরা যাতে অপ্রয়োজনীয়ভাবে আপদ ও ঝুঁকির সম্মুখীন না হয় তা নিশ্চিত করার জন্য চিহ্নগুলি লিখে রাখা উচিত। এগুলির মধ্যে :

- (ক) স্পষ্টভাবে প্রদর্শিত হবে;
- (খ) যারা দেখতে চান তাদের কাছে দৃশ্যমান হওয়ার জন্য যথেষ্ট বড়;
- (গ) নির্দিষ্ট আকার, সংকেত, ছবি ও ভাষায় উপস্থাপন করা যাতে সব শ্রমিকের বোঝা সহজ হয়;
- (ঘ) কারখানাজুড়ে রং, সচিত্র উপস্থাপনা ও শব্দের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ; এবং
- (ঙ) এমনভাবে নির্মাণ করা যাতে সেগুলো ক্ষয়রোধী ও আবহাওয়া প্রতিরোধী হয়।

৪। জরুরি চিহ্ন, যেমন : জরুরি প্রস্থান চিহ্নগুলোকে আলোকিত করা, যাতে অন্ধকার বা কুয়াশাচ্ছন্ন বা ধোঁয়া থাকলেও সেগুলো দৃশ্যমান হয়। এই চিহ্নগুলো সঠিকভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করা এবং সেগুলো নষ্ট হয়ে গেলে প্রতিস্থাপন বা অপসারণ করা।

৫। যোগ্য কর্তৃপক্ষের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে বহনযোগ্য অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রের বিষয়বস্তু নির্দিষ্ট রঙের কোড ব্যবহার করে নির্দেশিত করা। প্রতিটি অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রের সঙ্গে একটি লেবেল লাগানো যাতে এটি ব্যবহারের জন্য নির্দেশনা থাকে।

৬। গ্যাস সিলিভারে গ্যাসের নাম ও চিহ্ন স্পষ্টভাবে চিহ্নিত করা এবং এর বডি বিষয়বস্তু অনুযায়ী রং করা। একটি রঙিন কোডিং কার্ড প্রদান করা।

- ৭। রেডিও বা অন্যান্য ইলেক্ট্রনিক মাধ্যমে যোগাযোগের জন্য কর্মপদ্ধতি তৈরি করা যাতে ভুল বোঝাবুঝির ঝুঁকি কমে যায়, বিশেষ করে গুরুত্বপূর্ণ তথ্যের ক্ষেত্রে। এই কর্মপদ্ধতি কার্যকলাপের সঙ্গে জড়িত সবকে অবহিত করা এবং কঠোরভাবে পর্যবেক্ষণ করা।

▶ ৮। জৈবিক বিপদ

৮.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন খাতের শ্রমিকরা জৈব এজেন্ট, যেমন : ব্যাকটেরিয়া, ভাইরাস, ছত্রাক, অন্যান্য অণুজীব ও এর সঙ্গে সংশ্লিষ্ট বিষাক্ত কিছুর সংস্পর্শে আসতে পারে। উদাহরণস্বরূপ, চামড়া ও টেক্সটাইল শ্রমিকরা বীজগুটি (স্পোর) দ্বারা দূষিত চামড়া ও পশম নিয়ে কাজ করার সময় অ্যানথ্রাক্সের সংস্পর্শে আসতে পারে।
- ২। প্রাকৃতিক ও গড়ে তোলা পরিবেশে বিভিন্ন ধরনের ছাঁচ ও লিজিওনেলা ব্যাকটেরিয়াসহ কিছু জৈব এজেন্ট পাওয়া যায়। অন্যান্য যেমন : জিকা ভাইরাস পোকামাকড়ের মাধ্যমে ছড়িয়ে পড়ে। অনেক জৈব এজেন্ট প্রত্যক্ষ বা পরোক্ষভাবে এক ব্যক্তি থেকে অন্য ব্যক্তিতে ছড়াতে সক্ষম। এগুলোর মধ্যে রয়েছে রক্তবাহিত রোগজীবাণু যেমন : এইচআইভি ও হেপাটাইটিস এবং অত্যন্ত সংক্রামক ইনফ্লুয়েঞ্জা ভাইরাস যেমন : এভিয়ান ফ্লু ও নভেল করোনাভাইরাস (কোভিড-১৯) ও যক্ষ্মা, কিষ্ট্র এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয়। যদিও এগুলো কর্মক্ষেত্র থেকে উৎপন্ন না-ও হতে পারে, তবে এগুলো কর্মক্ষেত্রের ওপর প্রভাব ফেলতে পারে। বিষ্ঠা ও অন্যান্য প্রাণিজ দ্রব্য নিয়ে কাজ করার কারণে সৃষ্ট অ্যানথ্রাক্স ও কিউ জ্বর (এ সম্পর্কিত কিউ জ্বর এন্ডোকার্ডাইটিস), টিটেনাস বা জৈব ধূলিকণাতে এন্ডোটক্সিন ও মাইকোটক্সিনের সংস্পর্শে সৃষ্ট শ্বাসযন্ত্রের রোগের মতো অবস্থাগুলো এই খাতে স্বীকৃত পেশাগত রোগ হিসেবে বিবেচিত। জৈব এজেন্টগুলোর মাধ্যমে স্বাস্থ্যের ওপর প্রভাব তুকের জ্বালাপোড়া, শ্বাসযন্ত্রের রোগ ও অ্যালার্জি থেকে শুরু করে ক্যান্সার, সংক্রামক রোগ ও মৃত্যু পর্যন্ত হতে পারে।

৮.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। জৈব এজেন্ট পেশাগত ক্ষেত্রে সংস্পর্শে আসা বিষয়ে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সেইফটি মানদণ্ড তৈরি করা। এই ধরনের মানদণ্ড সঠিক বৈজ্ঞানিক মানদণ্ড ও স্বীকৃত আন্তর্জাতিক অনুশীলনের ওপর ভিত্তি করে হওয়া উচিত।

- ২। নিয়োগকর্তাদের প্রাসঙ্গিক মানদণ্ড, জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সুপারিশ সম্পর্কে নিজেদের মধ্যে জানাতে হবে। জৈব এজেন্টগুলোর সঙ্গে সম্পর্কিত আপদ দূর করার জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা বা শ্রমিকদের সংস্পর্শ কমাতে প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণ কৌশল নির্ধারণের জন্য তাদের একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা। এই মূল্যায়নের অংশ হিসেবে নিয়োগকর্তার বিবেচনা করা কিছু শ্রমিক, ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও সরবরাহকারী অন্যদের তুলনায় বেশি ঝুঁকিতে থাকতে পারে, যাদের মধ্যে রয়েছে বয়স্ক শ্রমিক, শারীরিকভাবে দুর্বল শ্রমিক ও সন্তান জন্মদানকারী নারী, বিশেষ করে গর্ভবতী মহিলা শ্রমিক।
- ৩। যখন টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানা বিভিন্ন জৈব এজেন্টের সংস্পর্শের সঙ্গে জড়িত থাকে, তখন উপস্থিত সব আপদমূলক জৈব এজেন্টদের দ্বারা উপস্থাপিত বিপদের ভিত্তিতে শ্রমিকদের ঝুঁকি মূল্যায়ন করা। ঝুঁকি মূল্যায়নের সময় কাজের ফলে সংক্রমিত হতে পারে এমন রোগ, সম্ভাব্য এলার্জিকজনিত ও বিষাক্ত প্রভাব এবং উৎপাদন কার্যক্রমের একজন শ্রমিক ভুগছেন এমন একটি রোগের বিদ্যমান জ্ঞান এবং যা তার কাজের সঙ্গে সরাসরি সম্পর্কিত তার সব প্রাপ্ত তথ্য বিবেচনা করা। জৈব এজেন্টের মাধ্যমে শ্রমিকদের সংস্পর্শের মাধ্যমে প্রভাবিত করতে পারে এমন পরিস্থিতিতে যেকোনো পরিবর্তন ঘটলে মূল্যায়ন নিয়মিতভাবে নবায়ন করা। মূল্যায়নের মধ্যে নতুন মহামারির প্রাদুর্ভাব অন্তর্ভুক্ত করা, তবে এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয়।

৮.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

- ১। যোগ্য কর্তৃপক্ষকে জৈব এজেন্টদের থেকে ঝুঁকি প্রতিরোধ বিষয়ে তথ্য সহজলভ্য করা এবং জনস্বাস্থ্য ও পেশাগত স্বাস্থ্যব্যবস্থার বিষয়ে উপযুক্ত সহায়তা সেবা প্রদান করা।

৮.৩.১। অপসারণ

- ১। নিয়োগকর্তাকে ক্ষতিকারক জৈব এজেন্টের ব্যবহার পরিহার করা যদি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমের প্রকৃতি বাধা হয়ে না দাঁড়ায়। এমন একটি জৈব এজেন্টের সঙ্গে প্রতিস্থাপন করা করা যেতে পারে যা বিপজ্জনক

নয় বা শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের জন্য কম বিপজ্জনক। যেখানে জৈব এজেন্ট ব্যবহারের ফলে এই সব খাতে কাজের উপকরণগুলিকে সংস্পর্শে আসতে প্রভাবিত করে, উদাহরণস্বরূপ- কিউ জুর বা অ্যানথ্রাক্স, এই বিষয়ে ব্যবহারের আগে ঝুঁকি দূর করার জন্য ব্যবস্থা নেওয়া উচিত।

- ২। নিয়োগকর্তাকে রোগ নির্মূল ব্যবস্থার সংমিশ্রণের মাধ্যমে জৈব এজেন্টগুলোর উপস্থিতি দূর করারও উদ্যোগ নেওয়া উচিত; নিরাপদ পানি সরবরাহের ব্যবস্থা; মানুষ ও পশু বর্জ্যের সঠিক নিষ্পত্তি; ভবন, কর্মক্ষেত্র ও আবাসনের স্যানিটেশন ব্যবস্থা; প্রকাশ্য ক্ষতস্থানের পরিষ্কার ও সুরক্ষা এবং পিপিই ব্যবহার।
- ৩। পথ, এজেন্ট ও আমন্ত্রণকারীর পরিপ্রেক্ষিতে নিয়ন্ত্রণ প্রযুক্তি ও প্রতিরোধমূলক ব্যবস্থার চিন্তা করতে হবে এবং জৈব এজেন্টগুলোর সংক্রমণের পথ সম্পর্কে বিশেষভাবে লক্ষ্য রাখতে হবে : সরাসরি সম্পর্ক, পরোক্ষ সম্পর্ক, জলকণা, বায়ুবাহিত, সাধারণ উৎস জীবাণুবাহিত সংক্রমণ সম্পর্কে।

৮.৩.২। ঝুঁকি হ্রাস

- ১। যেখানে মূল্যায়ন থেকে প্রাপ্ত ফলাফলে দেখা যায় যে শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য ঝুঁকিপূর্ণ, সে ক্ষেত্রে নিম্নোক্ত ব্যবস্থাগুলোর মাধ্যমে সংস্পর্শে আসার ঝুঁকি প্রতিরোধ করা বা যতটা সম্ভব ঝুঁকি হ্রাস করা :
 - (ক) যেখানে শ্রমিকরা সংস্পর্শে আসে বা আসার সম্ভাবনা থাকে সেখানে যতটা সম্ভব কমসংখ্যক শ্রমিককে রাখা;
 - (খ) কর্মপ্রক্রিয়া ও প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার নকশা এমনভাবে করা যাতে কর্মক্ষেত্রে জৈব এজেন্ট এড়িয়ে চলা বা হ্রাস করা যায়;
 - (গ) সম্মিলিত সুরক্ষা ব্যবস্থা এবং যেখানে অন্যকোনো উপায়ে সংস্পর্শ এড়ানো যায় না সেখানে ব্যক্তিগত সুরক্ষা ব্যবস্থা;
 - (ঘ) কর্মক্ষেত্রে থেকে দুর্ঘটনাজনিত স্থানান্তর বা জৈব এজেন্ট ছড়িয়ে পড়া প্রতিরোধ বা হ্রাস করার লক্ষ্যের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ স্বাস্থ্যবিধির ব্যবস্থা;
 - (ঙ) জৈব আপদের চিহ্ন ও অন্যান্য প্রাসঙ্গিক সতর্কীকরণ চিহ্নের ব্যবহার;

- (চ) জৈবিক এজেন্ট সম্পর্কিত দুর্ঘটনা মোকাবেলা করার জন্য পরিকল্পনা তৈরি;
- (ছ) কর্মক্ষেত্রে ব্যবহৃত জৈব এজেন্টের উপস্থিতি পরীক্ষা;
- (জ) নিরাপদ ও শনাক্তযোগ্য পাত্রের ব্যবহারসহ শ্রমিকদের দ্বারা বর্জ্য সংগ্রহ, সংরক্ষণ ও নিষ্পত্তির জন্য উপায় বের করা এবং পরবর্তীতে প্রয়োজ্য ক্ষেত্রে উপযুক্ত চিকিৎসা ব্যবস্থা এবং
- (ঝ) কর্মক্ষেত্রে জৈব এজেন্টের নিরাপদ পরিচালনা, সংরক্ষণ ও পরিবহনের ব্যবস্থা।

৮.৩.৩। স্বাস্থ্যবিধি ও শ্রমিকের সুরক্ষা

১। নিয়োগকর্তাকে যথাযথ ব্যবস্থাগ্রহণ নিশ্চিত করার জন্য :

- (ক) প্রাণীজ উপকরণ উৎপত্তি যেমন : চামড়া, ছাল, পশম, পালক নেওয়া, পরিচালনা ও প্রক্রিয়াকরণের জন্য পদ্ধতিগুলো নির্দিষ্ট করা;
- (খ) শ্রমিকরা কর্মক্ষেত্রে খাওয়া বা পান করেন না যেখানে জৈব এজেন্টের মাধ্যমে দূষণের ঝুঁকি থাকে;
- (গ) শ্রমিকদের যথাযথ ধৌতকরণ ব্যবস্থা, টয়লেট সুবিধা ও আবাসন সরবরাহ করা হয়, যার মধ্যে চোখ ধোওয়া ও ত্বকের অ্যান্টিসেপ্টিক অন্তর্ভুক্ত থাকা; এবং
- (ঘ) শ্রমিকদের বিনা মূল্যে উপযুক্ত পিপিই বা অন্যান্য বিশেষ পোশাক প্রদান (অধ্যায় ১৫ দেখুন)।

৮.৩.৪। টিকা

- ১। বিশ্ব স্বাস্থ্য সংস্থার (ডাব্লিউএইচও) নির্দেশনা অনুযায়ী উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের টিকাকরণের তথ্য সহজলভ্য করা এবং জনসাধারণের ও পেশাগত স্বাস্থ্যব্যবস্থা বিষয়ে যথাযথ সহায়তা সেবা প্রদান করা।
- ২। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী টিকাদান বাস্তবায়ন করা।
- ৩। শ্রমিকদের টিকা দেওয়া ও না দেওয়া সম্পর্কে সুবিধা ও অসুবিধা সম্পর্কে অবহিত করা।

- ৪। জাতীয় আইন, প্রবিধান ও অনুশীলন অনুযায়ী এবং যেখানে প্রয়োজ্য যৌথ চুক্তি অনুসারে শ্রমিকদের কাজের সময়ে বিনা মূল্যে টিকা দেওয়া উচিত। টিকা দেওয়ার কারণে কোনো শ্রমিকের পার্শ্বপ্রতিক্রিয়া হলে সবেতনে অসুস্থতাজনিত ছুটি মঞ্জুর করা।

৮.৩.৫। তথ্য ও নির্দেশনা বিষয়ক প্রশিক্ষণ

- ১। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিরা যাতে এই বিষয়ে পর্যাপ্ত ও উপযুক্ত তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ পান তা নিশ্চিত করার জন্য নিয়োগকর্তার যথাযথ ব্যবস্থা গ্রহণ করা :

- (ক) স্বাস্থ্যের জন্য সম্ভাব্য ঝুঁকি;
- (খ) সংস্পর্শ প্রতিরোধ করার জন্য সতর্কতা অবলম্বন করা;
- (গ) স্বাস্থ্যবিধির প্রয়োজনীয়তা;
- (ঘ) পিপিই ও পোশাক সঠিকভাবে পরিধান ও ব্যবহার এবং
- (ঙ) ঘটনা ঘটার ক্ষেত্রে এবং ঘটনা প্রতিরোধে শ্রমিকদের গৃহীত পদক্ষেপ।

- ২। প্রশিক্ষণ হতে হবে :

- (ক) জৈব এজেন্টের সঙ্গে জড়িয়ে পড়তে পারে এমন কাজের শুরুতে দেওয়া;
- (খ) নতুন বা পরিবর্তিত ঝুঁকি বিষয়ে ব্যবস্থা গ্রহণ এবং
- (গ) প্রয়োজনে পর্যায়ক্রমে পুনরাবৃত্তিকরণ।

৮.৩.৬। তথ্য ও বিজ্ঞপ্তি

- ১। নিয়োগকর্তাকে কর্মক্ষেত্রে লিখিত নির্দেশাবলি প্রদান করা এবং নোটিশ বোর্ডে তা প্রদর্শন করা। যার মধ্যে গুরুতর প্রাদুর্ভাব, দুর্ঘটনা বা জৈব এজেন্ট পরিচালনার সঙ্গে জড়িত ঘটনার ক্ষেত্রে অনুসরণীয় পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত করা।
- ২। নিয়োগকর্তাকে অবিলম্বে শ্রমিকদের ও তাদের প্রতিনিধিদের অবহিত করা যখন একটি দুর্ঘটনা বা ঘটনা ঘটে, যার ফলে জৈব এজেন্ট ছড়িয়ে পড়তে পারে এবং এটি গুরুতর মানব সংক্রমণ ও অসুস্থতার কারণ হতে পারে, এর কারণগুলো এবং পরিস্থিতি সংশোধন করার নিমিত্তে গৃহীত বা গৃহীতব্য ব্যবস্থাগুলি উল্লেখ করা।

- ৩। শ্রমিকদের অবিলম্বে নিয়োগকর্তা বা সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তাদের কাছে জৈব এজেন্ট পরিচালনার সঙ্গে জড়িত কোনো দুর্ঘটনা বা ঘটনার রিপোর্ট করা।
- ৪। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুযায়ী জৈব এজেন্টজড়িত কোনো দুর্ঘটনা বা ঘটনার ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তাকে যোগ্য কর্তৃপক্ষকে অবহিত করা। জৈব এজেন্টের পেশাগত সংস্পর্শের ফলে জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে চিহ্নিত রোগ বা মৃত্যুর ক্ষেত্রে যোগ্য কর্তৃপক্ষ এবং প্রযোজ্য ক্ষেত্রে প্রাসঙ্গিক জনস্বাস্থ্য সংস্থাকে অবহিত করা।

৮.৩.৭। শ্রমিকের স্বাস্থ্য ও কাজের পরিবেশের ওপর নজরদারি

- ১। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি (আইএলওর প্রযুক্তিগত (technical) ও নৈতিক (ethical) দিকনির্দেশনা থেকে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি, ১৯৯৮ অনুসারে জৈব এজেন্টের সংস্পর্শে আসার ঝুঁকিতে থাকা সব শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসার আগে এবং তারপরে নিয়মিত বিরতিতে প্রাসঙ্গিক স্বাস্থ্য নজরদারি করা।
- ২। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য ও কাজের পরিবেশের উপর নজরদারি এবং সেইফটি ও স্বাস্থ্য সতর্কতার পরিকল্পনা এই কোডের পরিশিষ্টসমূহ। ও II এর প্রয়োজনীয়তার সঙ্গে সংগতিপূর্ণ এবং জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত হওয়া উচিত।
- ৩। যদি একজন শ্রমিক এমন সংক্রমণ বা অসুস্থতায় ভুগছেন যা জৈব এজেন্টের সংস্পর্শে আসার ফলে সন্দেহ করা হয়, তবে একইভাবে সংস্পর্শে আসা অন্যান্য শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারির আওতায় নিয়ে আসা।
- ৪। সমস্ত তথ্য ধারণ ও প্রকাশের ক্ষেত্রে শ্রমিকদের গোপনীয়তা ও তথ্য সুরক্ষার প্রয়োজনীয়তা বিবেচনা করা।
- ৫। শ্রমিকের চিকিৎসা রেকর্ডের ওপর ভিত্তি করে কোনো কলঙ্ক বা বৈষম্য করা উচিত নয়।

৮.৪। কোভিড-১৯ ও অন্যান্য অত্যন্ত সংক্রামক ভাইরাস ও সংক্রামক রোগের জন্য বিশেষ বিধান

- ১। কোভিড-১৯-এর প্রাদুর্ভাবের ক্ষেত্রে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে আসন্ন ঝুঁকি সম্পর্কে সতর্ক থাকতে হবে এবং ভাইরাস সম্পর্কে সমস্ত তথ্য দ্রুত সহজলভ্য করতে

হবে। এটি প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণের জন্য উপযুক্ত সহায়তা সেবা এবং জনস্বাস্থ্য ও ওএসএইচ ব্যবস্থা প্রদান করতে হবে।

৮.৪.১। পরিকল্পনা, পদ্ধতি ও সম্পদ

১। নিয়োগকর্তার শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে কোভিড-১৯ প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণের জন্য তৈরি করা, পরীক্ষা করা ও বাস্তবায়ন করা। প্রস্তুতি ও সাড়াদান পরিকল্পনা জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং আন্তর্জাতিক মানদণ্ড ও নির্দেশনা অনুসারে তৈরি করা।

২। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে যৌথভাবে বুঁকি মূল্যায়নের ভিত্তিতে প্রস্তুতি ও সাড়াদান পরিকল্পনা তৈরি করা। পরিকল্পনাটি সংস্পর্শের সমস্ত সম্ভাব্য উৎস ও অন্যান্য যৌগিক কারণগুলো, যার মধ্যে কারখানার দূষণ ও শ্রমিকদের জন্য আবাসন সেই সঙ্গে মিথক্রিয়া অন্তর্ভুক্তকরণ নিশ্চিত করা :

(ক) শ্রমিকদের মধ্যে

(খ) ঠিকাদার, উপঠিকাদার, সরবরাহকারী, গ্রাহক ও দর্শনার্থীদের সঙ্গে; এবং

(গ) যথাযথ ক্ষেত্রে স্থানীয় জনগোষ্ঠীর সঙ্গে।

৩। প্রস্তুতি ও সাড়াদান পরিকল্পনায় গর্ভবতী শ্রমিক, প্রতিবন্ধী শ্রমিক, বিদ্যমান স্বাস্থ্যগত দুর্বলতা ও পারিবারিক দায়িত্ব পালনকারী ও নির্ভরশীল শ্রমিকসহ; কিন্তু এতেই সীমাবদ্ধ নয়, এমন কিছু নির্দিষ্ট গোষ্ঠীর শ্রমিকদের বিশেষ চাহিদা বিবেচনা করে সব কর্মক্ষেত্র ও শ্রমিকদের দ্বারা সম্পাদিত সব কাজগুলো বিবেচনা করা।

৪। নিয়োগকর্তাকে কোভিড-১৯ প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণের জন্য প্রস্তুতি ও সাড়াদান পরিকল্পনা বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় সম্পদ বরাদ্দ করতে হবে। সীমাবদ্ধ না করে যার মধ্যে রয়েছে :

(ক) পর্যাপ্ত সাবান, জীবাণুনাশক, হ্যান্ড স্যানিটাইজার, কাগজের তোয়ালে ও টিস্যু;

- (খ) কোভিড-১৯ থেকে নারী ও পুরুষ উভয়কেই রক্ষা করার জন্য উপযুক্ত পিপিইর পর্যাপ্ত স্টক, যার মধ্যে মুখোশ, মুখের ঢাল, গ্লাভস ও চশমা কিন্তু এগুলোতেই সীমাবদ্ধ নয়;
- (গ) শারীরিক দূরত্বের প্রয়োজনীয়তা মেনে চলা নিশ্চিত করতে চিহ্ন ও মেঝে/লেনের চিহ্ন ব্যবহার;
- (ঘ) প্রিন্সিপালিং, আইসোলেশন ও কোয়ারেন্টাইনের জন্য এলাকা চিহ্নিত করা; এবং
- (ঙ) উপযুক্ত ক্ষেত্রে শ্রমিকদের বিনা মূল্যে কাছাকাছি হাসপাতাল বা স্বাস্থ্য ক্লিনিকগুলোতে নিরাপদ স্থানান্তরের ব্যবস্থা করা।
- ৫। নিয়োগকর্তার প্রস্তুতি ও সাড়া দান পরিকল্পনা কার্যকর করার জন্য স্পষ্টভাবে অর্পিত ভূমিকা ও দায়িত্বসহ একটি টাস্ক ফোর্স গঠন করা। সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির সদস্য, সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তা, শ্রমিক সেইফটি ও স্বাস্থ্য প্রতিনিধি এবং টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা জুতা কারখানার চিকিৎসা কর্মকর্তাদের টাস্ক ফোর্সে অন্তর্ভুক্ত করতে হবে, যাতে কারখানার প্রতিটি বিভাগ থেকে যথাযথ প্রতিনিধিত্ব থাকে। টাস্ক ফোর্সের সব সদস্য ও অন্যান্য দায়িত্বপ্রাপ্ত শ্রমিকদের পরিকল্পনা বাস্তবায়ন এবং কোভিড-১৯ প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণে প্রশিক্ষণ দেওয়া উচিত।
- ৬। নিয়োগকর্তাকে সব শ্রমিকদের জন্য কোভিড-১৯ এর সংস্পর্শে আসা ও সংক্রমণের ঝুঁকি প্রতিরোধ ও হ্রাস করার জন্য প্রস্তুতি ও সাড়া দান পরিকল্পনা এবং এর প্রতিশ্রুতি ও নীতিগুলো শ্রমিকদের স্পষ্টভাবে জানাতে হবে। এটি পরিচিতিমূলক প্রশিক্ষণ, নির্ধারিত কাজের জন্য প্রশিক্ষণ, ফ্লোর পর্যায়ে প্রশিক্ষণ এবং টাস্ক ফোর্স সদস্যদের নাম বোর্ডে প্রদর্শনের প্রকাশ মাধ্যমে করা।
- ৭। চলমান ভিত্তিতে প্রস্তুতি ও সাড়া দান পরিকল্পনা বাস্তবায়িত, পর্যবেক্ষণ ও উন্নত করা। পেশাগত স্বাস্থ্য সেবা ও স্থানীয়, আঞ্চলিক বা জাতীয় জনস্বাস্থ্য কর্তৃপক্ষের সঙ্গে নিয়মিত পরামর্শ করা যাতে সর্বোত্তম ও সাম্প্রতিক দিকনির্দেশনা ও পরামর্শ পরিকল্পনায় অন্তর্ভুক্ত করা যায়। পরিকল্পনা বাস্তবায়নে অগ্রগতি ও সমস্যা উভয়ই নিয়োগকর্তা, সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তা এবং শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য প্রতিনিধিদের কাছে রিপোর্ট করা।

৮.৪.২। তথ্য, প্রশিক্ষণ ও যোগাযোগ

১। নিয়োগকর্তাকে কোভিড-১৯-এর সংস্পর্শে আসার ঝুঁকি প্রতিরোধ করার জন্য গৃহীত ব্যবস্থা সম্পর্কে শ্রমিকদের অবহিত করা, নির্দেশনা দেওয়া এবং প্রশিক্ষণ দেওয়া, সেই সঙ্গে সংক্রমিত হলে কিভাবে কাজ করতে হবে সে সম্পর্কে ধারণা দেওয়া। তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ :

(ক) পিপিইর সঠিক ব্যবহার, রক্ষণাবেক্ষণ ও নিষ্পত্তি অন্তর্ভুক্ত; এবং

(খ) একটি পদ্ধতিগত, সময়োপযোগী ও সাংস্কৃতিকভাবে উপযুক্ত মাধ্যম ও ভাষা ব্যবহার করা যাতে সব শ্রমিক সহজে বুঝতে পারে পদ্ধতিতে এবং চলমান ভিত্তিতে প্রদান করা।

২। নিয়োগকর্তার শ্রমিক, ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও সরবরাহকারীদের আসন্ন পরিস্থিতি সম্পর্কে এবং টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় ও স্থানীয় জনগোষ্ঠীর মধ্যে কোভিড-১৯ এর বিস্তার কীভাবে প্রতিরোধ করা যায় সে সম্পর্কে হালনাগাদ তথ্য প্রদানে একটি ব্যবস্থা নিশ্চিত করা। তথ্য হবে :

(ক) বিশ্ব স্বাস্থ্য সংস্থা ও জাতীয় বা স্থানীয় স্বাস্থ্য কর্তৃপক্ষ প্রকাশিত সবচেয়ে হালনাগাদ তথ্য ও দিকনির্দেশনা এবং কর্মক্ষেত্রে বাস্তবায়নের জন্য আইএলওর নির্দেশনার ভিত্তিতে;

(খ) সব শ্রমিক যাতে সহজে বুঝতে পারে এমন মাধ্যম ও ভাষা ব্যবহার করে প্রদর্শিত পোস্টার ও চিহ্নের সাহায্যে সম্পূর্ণ কারখানা এলাকাজুড়ে স্পষ্টভাবে প্রচার করা;

(গ) কারখানার প্রাথমিক পরিকল্পনায় শ্রমিক, ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও সরবরাহকারীদের একীভূত করা;

(ঘ) বিদ্যমান নির্দেশাবলী ও প্রশিক্ষণ কর্মসূচির সঙ্গে একীভূত করা; এবং

(ঙ) সর্বোত্তম বিতরণ ব্যবস্থার মাধ্যমে প্রচার করা, যেমন : সবার জন্য ঘোষণা ব্যবস্থা, মুঠোফোনের ফ্লুদেবার্তা, সামাজিক যোগাযোগ মাধ্যম, পোস্টার, নিউজলেটর, পুস্তিকা ও ই-মেইল।

- ৩। নিয়োগকর্তাকে তার প্রতিনিধির মাধ্যমে নিয়মিতভাবে ঠিকাদার, উপঠিকাদার, সরবরাহকারী ও শ্রমিকদের কাছে গুরুত্বপূর্ণ তথ্য পৌঁছাতে হবে।
- ৪। শ্রমিকদের অবহিত করা যে তাদের সেইফটি বা স্বাস্থ্যের জন্য গুরুতর বিপদ ডেকে আনতে পারে, যুক্তিসংগত কারণসহ এমন পরিস্থিতি দেখা দিলে কারখানার যেকোনো ক্ষেত্র থেকে নিজেকে সরিয়ে নেওয়ার তাদের অধিকার আছে। ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষকে অবহিত করার পর শ্রমিকদেরও দায়িত্ব সম্পর্কে তাদের জানানো উচিত।
- ৫। শ্রমিক ও নিয়োগকর্তাদের সংগঠনগুলোর পরামর্শ করা ও তথ্য প্রদান করা :
 - (ক) প্রযোজ্য ক্ষেত্রে সবেতনে অসুস্থতা ছুটি, নমনীয় ছুটির ব্যবস্থা, অসুস্থতাজনিত সুবিধা এবং পিতা-মাতার বা যত্নের জন্য ছুটি দেওয়া, বিশেষ করে যেখানে এগুলোর ব্যবস্থা আছে;
 - (খ) বাসা থেকে কাজ করার ব্যবস্থা বা টেলিওয়ার্কিং যেখানে এগুলো নির্দিষ্ট কিছু পেশার জন্য বিদ্যমান;
 - (গ) শ্রমিক বা পরিবারের সদস্য বা নির্ভরশীল ব্যক্তি অসুস্থ হলে বা কোভিড-১৯ সম্পর্কিত লক্ষণ দেখা দিলে বাড়িতে থাকার বিধান, যার মধ্যে লক্ষণ দেখা দিলে অসুস্থতা ছুটি নেওয়ার জন্য তার উপর কোনো প্রভাব পড়বে না;
 - (ঘ) কারখানার চিকিৎসা সেবা ও স্বাস্থ্যসেবা সুবিধা এবং
 - (ঙ) কাউন্সেলিং, আইনি পরামর্শ ও আইনের আশ্রয়ের প্রয়োজন এমন শ্রমিকদের জন্য কারখানায় বা স্থানীয় জনগোষ্ঠীর মধ্যে সংশ্লিষ্ট সেবা।

৮.৪.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় যেখানে কোভিড-১৯ এর সংস্পর্শে আসার ঝুঁকি সম্পূর্ণভাবে নিরসন করা বা হ্রাস করা সম্ভব নয়, নিয়োগকর্তার সেখানে নিয়ন্ত্রণের নিম্নোক্ত শ্রেণিবিন্যাস অনুসারে সমন্বিত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করা।

- ২। যেখানে একটি প্রাদুর্ভাব শুরু হয়, সেখানে সমস্ত বা কর্মক্ষেত্রের অংশবিশেষ বন্ধ করার বিষয়টি বিবেচনা করা যাতে আক্রান্ত শ্রমিক ও তার ঘনিষ্ঠ পরিচিতদের নিজে থেকে পৃথক রাখার অনুমতি দেওয়া যায়। প্রয়োজ্য ক্ষেত্রে ক্ষতিগ্রস্ত শ্রমিকদের উপার্জন নিশ্চিত করার জন্য যথাযথ ব্যবস্থা গ্রহণ করা।
- ৩। শ্রমিক প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে কারখানায় শ্রমিকের সংখ্যা কমানোর জন্য নিম্নোক্তভাবে ব্যবস্থা গ্রহণ করা :
 - (ক) অপ্রয়োজনীয় উপস্থাপনামূলক কাজ হ্রাস করা;
 - (খ) সম্ভব হলে বাড়ি থেকে কাজ বা অন্য জায়গা থেকে টেলিওয়ার্কিং করতে উৎসাহিত করা; এবং
 - (গ) ভিন্ন ভিন্ন কাজের সময়সূচি ব্যবহার করা।

৮.৪.৩.১। প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ

- ১। যন্ত্রপাতি ও কাজের জায়গার বিন্যাস সামঞ্জস্যপূর্ণ করা যাতে এটি অন্যান্য কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি থেকে প্রয়োজনীয় শারীরিক দূরত্ব বজায় রাখা যায়। যেখানে এটি সম্ভব নয়, সেখানে দূষণের ঝুঁকি কমাতে শারীরিক পৃথকীকরণ ব্যবস্থা চালু করা।
- ২। ক্যান্টিন সুবিধা ও খাবারের জায়গাগুলোকে ঘিরে দেওয়ার মাধ্যমে পরিবর্তন করা বা শারীরিক দূরত্বের নিয়মগুলো পালন নিশ্চিত করা।
- ৩। উচ্চক্ষমতাসম্পন্ন বায়ু ফিল্টার বায়ু চলাচল সিস্টেমে ব্যবহার করা, যাতে বায়ু সাধারণ সঞ্চালনে ফিরে আসার আগে তা থেকে অ্যারোসল অপসারণ করা যায়।
- ৪। সংক্রমণ প্রতিরোধ করার জন্য মহামারি প্রাদুর্ভাবের সময় বায়ু চলাচল ব্যবস্থাগুলো আরো ঘন ঘন পরিদর্শন, রক্ষণাবেক্ষণ ও পরিষ্কার করা।

৮.৪.৩.২। প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ ও কর্মপরিকল্পনা

- ১। কারখানায় অপ্রয়োজনীয় প্রবেশ ন্যূনতম পর্যায়ে সীমাবদ্ধ করা, যার মধ্যে সমস্ত পরিদর্শন ও উৎপাদন কার্যক্রমের সরবরাহ ব্যবস্থা পর্যবেক্ষণ ও অনুমোদন করা এবং শ্রমিক, ঠিকাদার, উপঠিকাদার, সরবরাহকারী ও দর্শকদের অনির্ধারিত প্রবেশ সীমিত করা।

- ২। কারখানার সরবরাহ ব্যবস্থার জন্য নিয়োগকর্তাকে একটি কোয়ারেন্টাইন ও পরীক্ষাকরণ এলাকা স্থাপন করতে হবে। যেসব শ্রমিক আগত সরবরাহ পরিচালনা করে, তাদের কাঁচামাল, আনুষঙ্গিক উপকরণ, মেশিন, সরঞ্জাম ও প্যাকেজ পরিচালনা করার সময় ঝুঁকি ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দেওয়া উচিত। বিতরণকারী শ্রমিক, ট্রাক চালক ও অন্যান্য পরিবহন শ্রমিকদের স্থানান্তরের জায়গায় অন্যান্য শ্রমিকদের সঙ্গে সরাসরি যোগাযোগ কমাতে এবং ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি অনুশীলন, যেমন : হাত ধোওয়া ও স্যানিটাইজার ব্যবহার নিশ্চিত করতে ব্যবস্থা নেওয়া উচিত।
- ৩। নির্দিষ্ট কর্মক্ষেত্রে বিপুলসংখ্যক শ্রমিকের জমায়েত এড়াতেও ব্যবস্থা নেওয়া উচিত, যার মধ্যে রয়েছে :
 - (ক) শ্রমিকদের প্রবাহ বাড়াতে অতিরিক্ত প্রবেশ ও প্রস্থান পথের ব্যবস্থা;
 - (খ) পথচারীদের নিয়ন্ত্রণ করার জন্য একমুখী ফুটপাথ ও চিহ্ন এবং শ্রমিকদের একে অপরকে যাতে খুব কাছ থেকে অতিক্রম করতে না হয়;
 - (গ) কার্যক্রম পরিচালনা ও বিরতির পরিকল্পনা ও জট না পাকানো;
 - (ঘ) জট এড়াতে শিফট ও কর্মীদের বিভক্ত করা;
 - (ঙ) একই শিফটের শ্রমিকদের একসঙ্গে রাখা এবং
 - (চ) সম্ভব হলে অনলাইনে মিটিং করা বা শারীরিক দূরত্ব নিশ্চিত করতে যথেষ্ট বড় জায়গায় সমাবেশ করা।
- ৪। প্রবেশ ও প্রস্থান পথসহ কারখানার সব এলাকায় শারীরিক দূরত্বের ব্যবস্থা চালু করা, সেটি সবাই স্পষ্টভাবে জানানো এবং পালন করা। সভা কক্ষের পথ ও লিফট, সমাবেশ ও সভা, সভাকক্ষ ও খোলা অফিস, ক্যাফেটেরিয়া ও ছোট্ট দোকান, বিশ্রামাগার ও লকার, এবং শিশু দিবা যত্ন সুবিধা ও আবাসন যেখানে এগুলো নিয়োগকর্তা প্রদান করে থাকে। কোনো অসংগতি পরিলক্ষিত হলে শ্রমিকদের রিপোর্ট করতে উৎসাহিত করা।
- ৫। কাজের পরিকল্পনায় কোভিড-১৯-এর সঙ্গে যুক্ত শ্রমিকদের নির্দিষ্ট দুর্বলতা বিবেচনা করা এবং সেই শ্রমিকদের সম্ভব হলে বাসা থেকে কাজ করার বা অন্য ধরনের কম সংস্পর্শে আসতে পারে এমন সুযোগ দেওয়া উচিত।

৮.৪.৩.৩। স্বাস্থ্যবিধি ও পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা

- ১। নিয়োগকর্তার উচিত ভালো শিল্প স্বাস্থ্যবিধি অনুশীলনে উৎসাহিত ও বাস্তবায়ন করা, যেমন : কর্মক্ষেত্রে নিয়মিত জীবাণুমুক্তকরণ, বিশেষ করে শিফট পরিবর্তনের সময় মেশিন, সরঞ্জাম ও যন্ত্রপাতি স্যানিটাইজ করা।
- ২। নিয়োগকর্তার উচিত ভালো ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি অনুশীলনে উৎসাহিত করা, যেমন : কাশি বা হাঁচির সময় মুখ ও নাক ঢেকে রাখা এবং হাত ধোওয়ার সংস্কৃতি ও জীবাণুনাশক দিয়ে কাজের জায়গা, যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামগুলো নিয়মিতভাবে মোছা।
- ৩। নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রতিষ্ঠিত স্বাস্থ্যবিধি প্রটোকল সব শ্রমিকদের অনুসরণ করা।
- ৪। ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি ও হাত ধোওয়া বিষয়ে তথ্যসংবলিত পোস্টারগুলো কারখানা এলাকাজুড়ে সুস্পষ্টভাবে প্রদর্শন করা।
- ৫। শ্রমিক, ঠিকাদার, উপঠিকাদার, সরবরাহকারী ও দর্শনার্থীদের যথেষ্ট ও সহজে প্রবেশযোগ্য জায়গা দেওয়া উচিত যেখানে তারা সাবান ও পানি দিয়ে তাদের হাত ধুতে পারে এবং অ্যালকোহলভিত্তিক স্যানিটাইজার দিয়ে তাদের হাত জীবাণুমুক্ত করতে পারে। হাত ধোওয়ার জায়গাগুলো একক ব্যবহারের জন্য, পরিষ্কার ও শুকনো কাপড়, একবার ব্যবহারযোগ্য তোয়ালে বা হ্যান্ড ড্রয়ার দিয়ে সজ্জিত রাখা।
- ৬। অ্যালকোহলভিত্তিক স্যানিটাইজারগুলো প্রবেশ ও প্রস্থানপথসহ কারখানা এলাকার চারপাশে বিভিন্ন স্থানে স্থাপন করা। এগুলো নিয়মিত পুনর্ভরণ করা ও আঙুনের উৎস থেকে আলাদা রাখা।
- ৭। উপযুক্ত মুখোশ ও কাগজের টিস্যু সরবরাহ করা এবং যাদের সর্দি বা কাশি আছে তাদের ব্যবহারের জন্য এবং ব্যবহারের পর সেগুলো স্বাস্থ্যকরভাবে নিষ্পত্তি করার জন্য মুখবন্ধ ময়লার বুড়িসহ সহজলভ্য করা।
- ৮। কারখানার সমস্ত এলাকা নিয়মিতভাবে একবার ব্যবহারযোগ্য গ্লোভস, সুরক্ষা স্যুট ও মুখোশের মতো পিপিই ব্যবহার করে নিবেদিত পরিচ্ছন্নতা শ্রমিকদের মাধ্যমে যথাযথভাবে পরিচ্ছন্নতা দ্বারা জীবাণুমুক্ত করা। বিশেষ মনোযোগ দেওয়া:

- (ক) সরঞ্জাম
- (খ) যন্ত্রপাতি
- (গ) নিয়ন্ত্রণ
- (ঘ) মেশিন
- (ঙ) উপকরণ
- (চ) টেবিল
- (ছ) চেয়ার
- (জ) ফোন;
- (ঝ) কম্পিউটারের পর্দা, মাউস ও কিবোর্ড;
- (ঞ) কর্মক্ষেত্র
- (ট) সভা কক্ষ
- (ঠ) সাধারণ এলাকা
- (ড) দেয়াল
- (ঢ) মেঝে
- (ণ) পর্দা
- (ত) রেলিং;
- (থ) দরজার হাতল
- (দ) লিফট;
- (ধ) ফর্কলিফট;
- (ন) ট্রলি;
- (প) ছোট্ট দোকান;
- (ফ) বাসস্থান;
- (ব) বিশ্রামাগার; এবং
- (ভ) টয়লেট সিট।

- ৯। শিশু যন্ত্র সুবিধা; বুকের দুধ খাওয়ানোর জন্য ঘর, রান্নাঘর ও ক্যান্টিন সজ্জার সামগ্রী, বাসনপত্র, কাটলারি ও ডিশ, ভেভিং মেশিন এবং পানি সরবরাহকারী ও পানি পানের গ্লাস যেখানে প্রদান করা হয়, সেখানে এগুলোর প্রতি বিশেষ মনোযোগ দিতে হবে।
- ১০। প্রায়ই ব্যবহৃত সুবিধা ও ঘন ঘন স্পর্শ করা জায়গা এবং সরঞ্জাম আরো ঘন ঘন জীবাণুমুক্ত করা, বিশেষত কার্যক্রম শুরু হওয়ার আগে ও শিফট পরিবর্তনের সময়।
- ১১। সবই পিপিইর জন্য পুঙ্খানুপুঙ্খ পরিষ্কার ও জীবাণুমুক্তকরণের পদ্ধতি স্থাপন ও পর্যালোচনা করা।
- ১২। সুরক্ষা পোশাকসহ প্রদত্ত কাজের পোশাক পরিষ্কারের জন্য নিয়োগকর্তা দায়ী থাকবেন।

৮.৪.৩.৪। ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি

- ১। শ্রমিকদের বিনা খরচে সমস্ত প্রয়োজনীয় পিপিই সরবরাহ করতে হবে।
- ২। জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত মুখোশ সব শ্রমিককে প্রদান করা।
- ৩। মুখোশের ক্ষেত্রে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্ধারিত বা জাতীয় বা আন্তর্জাতিক সংস্থার দ্বারা স্বীকৃত প্রযুক্তিগত মানদণ্ড মেনে চলা।
- ৪। মুখোশ ও অন্যান্য পিপিইর সঠিক বাছাই ও ব্যবহার পর্যবেক্ষণ এবং শক্তিশালী করা।
- ৫। ব্যবহৃত সব পিপিই আলাদা বর্জ্যপাত্রে সংগ্রহ করতে হবে।

৮.৪.৩.৫। শ্রমিকের স্বাস্থ্য নজরদারি, স্বপার্যবেক্ষণ ও মেলামেশার খবর রাখা

- ১। নিয়োগকর্তাকে শ্রমিকের নিয়মিত স্বাস্থ্য নজরদারির জন্য একটি ব্যবস্থাপন বা পূর্ব-বিদ্যমান ব্যবস্থা ব্যবহার করা (অধ্যায় ৫, ধারা ৫.১ দেখুন)। উচ্চ ঝুঁকিপূর্ণ বা দুর্বল ব্যক্তিদের অন্তর্ভুক্ত করার জন্য একটি নিবন্ধন ব্যবস্থা হালনাগাদ করা।
- ২। কোভিড-১৯ বিনা মূল্যে পরীক্ষা নিশ্চিত করতে যোগ্য কর্তৃপক্ষের স্থানীয়, আঞ্চলিক বা জাতীয় জনস্বাস্থ্য কর্তৃপক্ষের সঙ্গে যোগাযোগ করা। নিয়োগকর্তাদের উচিত এই কর্তৃপক্ষের সঙ্গে সহযোগিতা করা।

৮.৫। এইচআইভি, এইডস ও রক্তবাহিত রোগজীবাণুর জন্য বিশেষ বিধান

- ১। নিয়োগকর্তার এইচআইভি ও অন্যান্য রক্তবাহিত রোগজীবাণুর সংক্রমণ প্রতিরোধে, বিশেষ করে জরুরি সাড়া দেওয়ার ক্ষেত্রে পদক্ষেপ নেওয়া। প্রাথমিক চিকিৎসা ও অন্যান্য চিকিৎসা পদ্ধতির জন্য এবং অন্যান্য সম্ভাব্য সংক্রমিত উপাদান পরিচালনার ক্ষেত্রে সর্বজনীন সতর্কতা প্রয়োগ করা।
- ২। নিয়োগকর্তাকে এইচআইভি ও এইডস এবং অন্যান্য রক্তবাহিত রোগজীবাণুতে পেশাগত সংস্পর্শের ঝুঁকি নির্মূল বা হ্রাস করার ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করা। নিম্নলিখিত বিষয় নিশ্চিত করার জন্য বিশেষ মনোযোগ :
 - (ক) রক্ত, শরীরের তরল বা অন্যান্য সম্ভাব্য সংক্রামক পদার্থের সংস্পর্শ প্রতিরোধ;
 - (খ) সম্ভাব্য রক্তবাহিত রোগজীবাণুর মাধ্যমে দূষণ ছড়ানোর ক্ষেত্রে সহজে পাওয়া যায় এমন হাত ধোওয়ার সুবিধা ও জীবাণুনাশক;
 - (গ) সংস্পর্শে আসা শ্রমিকদের জন্য উপযুক্ত পিপিই;
 - (ঘ) জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে জৈব আপদ-লেবেলযুক্ত ব্যাগ ও পাত্রে কাচ, ব্লেড, সেলাইয়ের সূঁচ ও অন্যান্য ধারালো বস্তু, সরঞ্জাম, পণ্য বা পদার্থের রক্তবাহিত রোগজীবাণু দ্বারা দূষিত বলে সন্দেহ করা হলে নিরাপদভাবে অপসারণ এবং
 - (ঙ) রক্তের সংস্পর্শের আসা দুর্ঘটনার রিপোর্টিং ও পরিচালনার জন্য স্পষ্ট কর্মপদ্ধতি, দুর্ঘটনার ক্ষেত্রে যোগাযোগের জন্য নম্বরসহ, দূষণের ঝুঁকি কমানোর জন্য তাৎক্ষণিক ব্যবস্থা নেওয়া এবং আক্রান্ত ব্যক্তির স্বাস্থ্য এবং সিরাম বিষয়ক অবস্থা পর্যবেক্ষণ করার পদ্ধতি।
- ৩। কর্মক্ষেত্রে অন্যান্য দীর্ঘস্থায়ী অসুস্থতা বা অবস্থার মতো এইচআইভি ও এইডসের চিকিৎসা করা। এইচআইভি ও এইডস এবং কর্মক্ষেত্রে সম্পর্কে আইএলওর এইচআইভি ও এইডস বিষয়ক সুপারিশ, ২০১০ (নং ২০০) এবং এইচআইভি/এইডস ও কর্মক্ষেত্রে সম্পর্কে আইএলওর অনুশীলনের কোড (২০০১) মহামারির বিস্তার প্রতিরোধে সহায়ক এবং শ্রমিক ও তার পরিবারের উপর এর প্রভাব প্রশমিত করতে এবং রোগ মোকাবেলায় সহায়তার জন্য সামাজিক সুরক্ষা প্রদান করতে দলিল হবে।

- ৪। এইচআইভি আছে বা থাকতে পারে এমন শ্রমিকদের চাকরি ও পেশায় বৈষম্যের শিকার হওয়া উচিত নয়। চলমান চিকিৎসা সেবা বা এইচআইভি আছে বা থাকতে পারে এমন অবস্থার ভিত্তিতে শ্রমিকদের বিরুদ্ধে কোনো শাস্তিমূলক ব্যবস্থা বা বৈষম্য করা যাবে না। এইচআইভি আছে বা থাকতে পারে এমন অবস্থার ভিত্তিতে চাকরি অবসানের কারণ হিসেবে বিবেচিত হবে না। এইচআইভি বা এইডস সম্পর্কিত অসুস্থতা বা যত্ন নেওয়ার দায়িত্বের কারণে কাজ থেকে সাময়িক অনুপস্থিতিকে অন্যান্য স্বাস্থ্যগত কারণে অনুপস্থিতির মতো একইভাবে বিবেচনা করা।
- ৫। এইচআইভি ও অন্যান্য রক্তবাহিত রোগজীবাণুর মাধ্যমে অসুস্থতায় আক্রান্ত ব্যক্তিদের তাদের কাজ চালিয়ে যাওয়ার সম্ভাবনা অস্বীকার করা উচিত নয়, প্রয়োজনে তাদের জন্য যুক্তিসংগত আলাদা ব্যবস্থা করা, যতক্ষণ পর্যন্ত তারা চিকিৎসাগতভাবে এটি করার জন্য উপযুক্ত থাকে। এই ধরনের ব্যক্তিদের তাদের সক্ষমতার সঙ্গে মানিয়ে নিয়ে যুক্তিসংগতভাবে কাজ করার জন্য প্রশিক্ষণের মাধ্যমে অন্য কাজ খুঁজে বের করা বা তাদের কাজে ফিরে আসার সুবিধার্থে পুনর্নিয়োগে উৎসাহিত করা।
- ৬। কারখানায় একটি এইচআইভি ও এইডস বিষয়ক নীতিমালা ও কর্মসূচি রাখার সুপারিশ করা হয়, যার সফল বাস্তবায়নের জন্য নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের মধ্যে সহযোগিতা ও বিশ্বাস প্রয়োজন। এইচআইভিতে সাড়া দেওয়ার জন্য পুরুষ ও মহিলা উভয়ের সক্রিয় অংশগ্রহণকে উৎসাহিত করা।
- ৭। যখন কর্মক্ষেত্রে এইচআইভির সংস্পর্শে আসার সম্ভাবনা থাকে, তখন শ্রমিকদের তথ্য, নির্দেশনা ও সংক্রমণের পদ্ধতি এবং সংস্পর্শ ও সংক্রমণ প্রতিরোধের ব্যবস্থা সম্পর্কে প্রশিক্ষণ গ্রহণ করা। সচেতনতা বৃদ্ধির ব্যবস্থাগুলির ওপর জোর দেওয়া যে নৈমিত্তিক শারীরিক যোগাযোগের মাধ্যমে এইচআইভির সংক্রমণ হয় না এবং এইচআইভি আক্রান্ত ব্যক্তির উপস্থিতি কর্মক্ষেত্রে আপদ হিসেবে বিবেচিত হওয়া উচিত নয়।
- ৮। আইনগত সামাজিক সেইফটি কর্মসূচি ও পেশাগত স্বাস্থ্য সেবা থেকে প্রাপ্ত সুবিধায় অংশগ্রহণ এবং প্রাপ্তির ক্ষেত্রে এইচআইভি বা এইডস আছে বা থাকতে পারে এমন অবস্থার ভিত্তিতে শ্রমিকের বিরুদ্ধে কোনো বৈষম্য করা উচিত নয়।

► ৯। বিপজ্জনক বস্তু

- ১। শ্রমিক, নিয়োগকর্তা ও সাধারণ জনগণ এবং পরিবেশের জন্য গুরুতর সেইফটি ও স্বাস্থ্য ঝুঁকি প্রতিরোধ করতে বিশ্বব্যাপী টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে বিপজ্জনক বস্তুর ব্যাপক ব্যবহার নিয়ন্ত্রণে কঠোর পদক্ষেপ প্রয়োজন।

৯.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের প্রতিটি পর্যায়ে কঠিন, তরল বাষ্প ও গ্যাস পর্যায়ে অসংখ্য রাসায়নিক ব্যবহার করা হয়। বিপজ্জনক রাসায়নিক পদার্থ হল উপাদান ও যৌগ এবং এর মিশ্রণ, যা প্রাকৃতিক বা কৃত্রিম, যা বিপজ্জনক হিসেবে শ্রেণিবদ্ধ করা হয়েছে বা যার জন্য রাসায়নিকটি বিপজ্জনক তা নির্দেশ করার জন্য প্রাসঙ্গিক তথ্য বিদ্যমান। এর মধ্যে রয়েছে বায়োসাইড, সার্ক্যান্ট্যান্ট, ব্লিচ, অ্যাসিড ও বেস, রঞ্জক ও প্রাকৃতিক রঞ্জক, সফটনার, পিএফসি-ভিত্তিক পানি নিঃসরণকারী, অগ্নি প্রতিরোধক, ফর্মালডিহাইড, প্লাস্টিকাইজার, দ্রাবক, আঠা ও অন্যান্য সহায়ক এজেন্ট যেমন : কিউরিং, ধোয়া, ব্লিচিং, ট্যানিং, ডিপিং, রং করা, স্ক্রিন প্রিন্টিং, সিমেন্টিং, জড়ো করা ও চূড়ান্ত পণ্য তৈরি; কিন্তু এগুলোর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয়।। বর্তমানে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে ব্যবহৃত অনেক রাসায়নিক বা বস্তু জাতীয়, আঞ্চলিক ও বিশ্বব্যাপী সম্ভাব্য ও উচ্চ উদ্বেগের বিষয় বলে বিবেচিত। ফ্ল্যাক্স, তুলা ও পশমের মতো প্রাকৃতিক তন্তু বা ফ্লকের মতো কৃত্রিম তন্তুগুলোর সংস্পর্শ পেশাগত স্বাস্থ্য সমস্যার কারণ হতে পারে।

- ২। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে অন্যান্য বিপজ্জনক পদার্থের মধ্যে রয়েছে তন্তু, বিশেষ করে অ্যাসবেস্টস ফাইবার ও সিলিকা ধুলোসহ জৈব ও অজৈব ধূলিকণা, তবে এগুলোর মধ্যেই মধ্যে সীমাবদ্ধ নয়। পাতলা ফাইবার দ্বারা গঠিত অ্যাসবেস্টস হল একটি প্রাকৃতিকভাবে উৎপন্ন খনিজ, যা শ্বাস-প্রশ্বাসের মাধ্যমে গ্রহণ বিপজ্জনক এবং ফুসফুসের ক্যান্সার ও অন্যান্য ক্যান্সার ও রোগের ঝুঁকি বাড়াতে অবদান রাখে। সিলিকা ধূলিকণা ঘষে তুলে ফেলার সময় সক্ষম ব্লাস্টিং (স্যালভ্যান্সিটিং) উৎপন্ন হয় এবং যা সিলিকোসিস বা ফুসফুসের ক্যান্সারের

কারণ হতে পারে।

- ৩। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকাশিল্পে ক্ষুদ্রাতিক্ষুদ্র পণ্য ও বস্তুর ব্যবহার ক্রমবর্ধমানভাবে বৃদ্ধি পাচ্ছে। কারণ তারা পানি, মাটি, দাগ ও ভাঁজ প্রতিরোধের ক্ষেত্রে চূড়ান্ত পণ্যগুলোতে অন্যান্য বৈশিষ্ট্য প্রদান করে; আগুন প্রতিরোধ; ও ব্যাকটেরিয়া প্রতিরোধ, গন্ধ প্রতিরোধ ও অতিবেগুণী রশ্মি থেকে পণ্যকে সুরক্ষা দেয়। উৎপাদিত ক্ষুদ্রাতি ক্ষুদ্র পণ্য তৈরির সাম্প্রতিক বৃদ্ধি শ্রমিকদের জন্য একটি নতুন সংস্পর্শের ঝুঁকির তৈরি করেছে এবং তাদের ওএসএইচ বিষয়ক প্রভাবগুলো ব্যাপকভাবে মূল্যায়ন করার প্রয়োজনীয়তা দেখা দিয়েছে।
- ৪। বিপজ্জনক বস্তুর সম্ভাব্য স্বাস্থ্য ঝুঁকিগুলো বিভিন্ন কারণের উপর নির্ভর করে, কিন্তু এগুলোর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :
 - (ক) প্রয়োগকৃত উপাদানের ধরন ও এতে সক্রিয় উপাদানের উপস্থিতি;
 - (খ) শ্রমিকের সংস্পর্শে আসা বিপজ্জনক পদার্থের পরিমাণ;
 - (গ) সংস্পর্শের সময় ও পৌনঃপুনিকতা;
 - (ঘ) সংস্পর্শের মাধ্যম (যেটা হলো শোষণ, গলাধঃকরণ, নিঃশ্বাসের সঙ্গে নেওয়া);
 - (ঙ) বয়স, লিঙ্গ, জেনেটিক কারণ ও শ্রমিকের স্বাস্থ্যের সাধারণ অবস্থা; এবং
 - (চ) শ্রমিক গর্ভবতী বা বুকের দুধ খাওয়াচ্ছেন কি না।

৯.১.১। সংস্পর্শে আসার মাধ্যম

- ১। ত্বক ও চোখের মাধ্যমে শোষণ হলো অনেক বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শে আসার প্রাথমিক পথ। স্বাভাবিক সংস্পর্শের পর্যায়ে ত্বকের ক্ষতি বা অন্যান্য উপসর্গগুলি লক্ষ্য করা যায় না, তাই শ্রমিকের অজান্তেই শোষণ ঘটে থাকে। কিছু নির্দিষ্ট গ্রুপ ত্বকের মাধ্যমে শোষণের জন্য বিশেষভাবে ঝুঁকিপূর্ণ। এর মধ্যে রয়েছে মহিলা, বিশেষ করে গর্ভবতী মহিলা, যুবক ও শিশু।
- ২। উদ্বায়ী যৌগ বা ধূলিকণা বা ফাইবার উৎপন্ন করে এমন পদার্থের সঙ্গে কাজ করার সময় নিঃশ্বাসের মাধ্যমে সংস্পর্শে আসা একটি গুরুত্বপূর্ণ পথ। গ্যাস ও বাষ্প সহজেই শ্বাস-প্রশ্বাসনালীতে শোষিত হয়। ধূলা, ফাইবার ও পানির ফোঁটাসহ

ছোট কণা (১০ মাইক্রোন বা তার কম) শ্বাসের সঙ্গে যেতে পারে।

- ৩। গলাধঃকরণ হলো সংস্পর্শে আসার আরেকটি পথ, উদাহরণস্বরূপ যখন কণাগুলো গলার পিছনে প্রভাব ফেলে ও গিলে ফেলা হয়। যদি খাবার বা সিগারেট বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শে আসার পরে এবং হাত ধোয়ার আগে খাওয়া হয়, তবে এটি আরো বেশি গুরুত্বপূর্ণ অবদানকারী হিসেবে বিবেচিত হয়।

৯.১.২। শরীরের ওপর মূল প্রভাব

- ১। বিপজ্জনক বস্তুর তীব্র স্বাস্থ্যগত প্রভাব তৈরি করতে পারে যখন সংস্পর্শে আসার পরপরই লক্ষণ ও উপসর্গ দেখা দেয়। এই প্রভাবগুলো শারীরিক বা পদ্ধতিগত হতে পারে। শারীরিক প্রভাবগুলো হলো যোগাযোগের মাধ্যমে, যেমন : ত্বক ও চোখের জ্বালাপোড়া। পদ্ধতিগত প্রভাবগুলোর জন্য প্রবেশ পথ থেকে শরীরের অন্যান্য অংশে শোষণ ও বিতরণ প্রয়োজন হয়।
- ২। দীর্ঘস্থায়ী (দীর্ঘমেয়াদি) প্রভাবগুলো দেখা দিতে কয়েক বছর বা কয়েক দশক সময় লাগতে পারে। এগুলো সাধারণত দীর্ঘ সময়ের জন্য ক্ষতিকারক বস্তুর নিয়মিত সংস্পর্শের কারণে ঘটে এবং এর প্রভাবগুলো সাধারণত স্থায়ী হয়। সংস্পর্শ পুরুষ ও মহিলা উভয়ের যৌন ক্রিয়া ও উর্বরতাকে প্রভাবিত করতে পারে এবং তাদের সন্তানদের বিকাশকেও বিরূপভাবে প্রভাবিত করতে পারে।
- ৩। বিপজ্জনক বস্তুর দীর্ঘমেয়াদি স্বাস্থ্য প্রভাবের মধ্যে অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে :
- (ক) অঙ্গ-প্রত্যঙ্গের ক্ষতি;
 - (খ) রোগ প্রতিরোধ ক্ষমতার দুর্বলতা;
 - (গ) অ্যালার্জি বা হাঁপানির বিকাশ;
 - (ঘ) প্রজনন সমস্যা ও জন্মগত ত্রুটি; এবং
 - (ঙ) ক্যান্সার।
- ৪। এ ধরনের প্রভাবগুলো নির্দিষ্ট রাসায়নিক বা অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর ব্যবহারের

৯। বিপজ্জনক বস্তু

ফলে হতে থাকে। অতএব রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট এবং অন্যান্য সেইফটি ও স্বাস্থ্যগত বিষয়ে তথ্য প্রতিটি নির্দিষ্ট রাসায়নিক বা অন্যান্য বিপজ্জনক পদার্থের জন্য পরামর্শ করা।

- ৫। রাসায়নিক পদার্থের মিশ্রণ বা এক বা ভিন্ন বিপজ্জনক পদার্থের সংমিশ্রণে স্বাস্থ্যের ওপর প্রভাব সমান বা আরো গুরুতর হতে পারে যা মূল্যায়ন করা কঠিন হয়। এটিকে আরো গুরুত্বপূর্ণ করে তোলে যখন বিদ্যমান থাকা রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট এবং অন্যান্য সেইফটি ও স্বাস্থ্যগত বিষয়ে তথ্য নিয়ে পরামর্শ করা হয়।

৯.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। যদি ইতোমধ্যে পাওয়া না যায় তাহলে নিয়োগকর্তার টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদনের সঙ্গে জড়িত বিপজ্জনক বস্তুর একটি তালিকা প্রস্তুত করা এবং ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও সরবরাহকারীদের থেকে তাদের কার্যক্রমে ব্যবহৃত বিপজ্জনক পদার্থের একটি তালিকা নেওয়া প্রয়োজন। এই তালিকায় সেই বস্তুগুলোকে হাইলাইট করা যা মিউটাগেন, ক্যান্সার উৎপাদক ও প্রজনন ক্ষতিসাধক বিষ। বস্তুর বিশদ বিবরণ ও স্বাস্থ্যের ওপর এর প্রভাব বিষয়ে হালনাগাদ তথ্য রাখতে তালিকা নিয়মিতভাবে পর্যালোচনা করা।
- ২। বিপজ্জনক বস্তুর তালিকার ওপর ভিত্তি করে কারখানা নিয়মিত পরিদর্শন করা এবং এতে তথ্য গ্রহণ করা :
- (ক) অন্যান্য বিপদ পরিবেষ্টিত কারণগুলোর সঙ্গে উপস্থিত বা ঘটতে পারে এমন বিপজ্জনক বস্তু; এবং
- (খ) বিপজ্জনক কার্যক্রম ও প্রক্রিয়া।
- ৩। চিহ্নিত রাসায়নিকের ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তাকে বস্তু বা পণ্যের বাইরের অবস্থা (উদাহরণস্বরূপ, কঠিন, তরল, গ্যাস)-এর অন্তর্নিহিত বিপদ সম্পর্কে তথ্য গ্রহণ করা যেখানে তা সরবরাহকারীদের দ্বারা সরবরাহ করা হয়, যদি পাওয়া যায়। যেখানে এটি বাস্তবসম্মত নয়, নিয়োগকর্তাদের অন্যান্য সংস্থা যেমন : বিশ্ব স্বাস্থ্য সংস্থা, জাতিসংঘের পরিবেশ কর্মসূচি, ইন্টারন্যাশনাল এজেন্সি ফর রিসার্চ অন ক্যান্সার (IARC) এবং অন্যান্য উপযুক্ত আন্তর্জাতিক, আঞ্চলিক ও জাতীয় প্রতিষ্ঠানের কর্তৃক প্রদত্ত তথ্য গ্রহণ করা।

৪। এই বিষয়ে ইন্টারন্যাশনাল কেমিক্যাল সেফটি কার্ড (ICSCs) রাসায়নিকের প্রয়োজনীয় সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে তথ্য প্রদান করে, যার মধ্যে রয়েছে তীব্র স্বাস্থ্য ঝুঁকি এবং প্রতিরোধের পাশাপাশি সেগুলোর শ্রেণীবিভাগ ও লেবেলিং। এটি লক্ষ্যণীয় যে শ্রেণীবিভাগটি স্বাস্থ্যের জন্য তীব্র ঝুঁকির ওপর ভিত্তি করে এবং সেই সঙ্গে প্রস্তুতকারক প্রদত্ত পরিচালনার নির্দেশাবলি অনুসারে বা প্রযোজ্য আন্তর্জাতিক মান অনুযায়ী সংরক্ষণ ও পরিবহনের জন্য নির্ধারিত পণ্যটি পরিচালনা করার সময় দুর্ঘটনার সম্মুখীন হতে পারে তার ভিত্তিতে তৈরি হয়।

৫। ঝুঁকি মূল্যায়নের দ্বিতীয় পর্যায় হিসেবে নিয়োগকর্তার প্রাপ্ত তথ্য ব্যবহার করা সংস্পর্শে আসার ফলে স্বাস্থ্যের ঝুঁকি মূল্যায়ন করার জন্য, বিশেষ করে রাসায়নিক মিশ্রণের প্রভাব থেকে এবং এ ছাড়া বিবেচনা করা :

(ক) প্রবেশ পথ (ত্বক ও চোখ, শ্বাস নেওয়া, গলধঃকরণ);

(খ) ক্ষতিগ্রস্ত ত্বক বা পিপিই এর মাধ্যমে প্রবেশের ঝুঁকি;

(গ) গলাধঃকরণের ঝুঁকি;

(ঘ) বিপজ্জনক পদার্থের বায়ুবাহিত উপস্থিতির মাত্রা;

(ঙ) যে হারে কাজ সম্পাদন করা হয় (উদাহরণস্বরূপ কঠিন কাজ);

(চ) সংস্পর্শে আসার সময়কাল (উদাহরণস্বরূপ, দীর্ঘায়িত ওভারটাইমের ফলে উচ্চ মাত্রার সংস্পর্শ);

(ছ) বিপজ্জনক পদার্থ ও সীমাবদ্ধ স্থানে অক্সিজেনের ঘাটতি; এবং

(জ) সংস্পর্শের ঝুঁকি বাড়াতে অন্যান্য পরিবেষ্টিত কারণগুলোর (উদাহরণস্বরূপ তাপ বা বায়ু দূষণ) প্রভাব।

৬। রাসায়নিক বা অন্যান্য বিপজ্জনক পদার্থের ব্যবহারের সঙ্গে জড়িত নতুন কার্যক্রমের জন্য, বিপদগুলো চিহ্নিত করা এবং যখন নতুন কাজের কার্যক্রম শুরু করার জন্য বিবেচনা করা হচ্ছে তখন ঝুঁকিগুলোকে প্রাথমিক পর্যায়ে মূল্যায়ন

করা। ঝুঁকিগুলো সংশ্লিষ্ট রাসায়নিকের সম্পূর্ণ জীবনচক্রের জন্য বিশ্লেষণ করা, যেমন : পরিবহন, সংরক্ষণ, মিশ্রণ ও প্রয়োগ, যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করা, অপসারণ করা এবং খালি পাত্রের ব্যবস্থাসহ। একটি নতুন প্রক্রিয়া শুরু করার পরবর্তী প্রতিটি পর্যায়ে আপদ ও ঝুঁকি পর্যালোচনা করা।

৭। ঝুঁকি মূল্যায়নের উদ্দেশ্য হলো বিপজ্জনক বস্তু থেকে ঝুঁকি নির্মূল বা কমানোর ব্যবস্থা সম্পর্কে সিদ্ধান্ত নেওয়ার জন্য সক্ষম করতে নিয়োগকর্তা কর্তৃক একটি জ্ঞাত বিষয়। নিয়োগকর্তাকে দেখাতে হবে যে বিপজ্জনক বস্তু ব্যবহারের সব দিক মূল্যায়নে বিবেচনা করা হয়েছে। যেখানে একজন নিয়োগকর্তা ঝুঁকিগুলো চিহ্নিত করে যা নির্মূল বা হ্রাস করা যেতে পারে বা কম করা, নিয়োগকর্তার যত তাড়াতাড়ি সম্ভব ও সর্বোত্তম উপায়ে নিম্নেবর্ণিত নিয়ন্ত্রণগুলোর শ্রেণিবিন্যাস অনুসরণ করে এই ঝুঁকিগুলো দূর করা বা হ্রাস করা।

৮। ঝুঁকি মূল্যায়নের জন্য ঝুঁকিপূর্ণ জনসংখ্যার হিসাব নেওয়া, যার মধ্যে যুবক শ্রমিক ও সন্তান জন্মদানের বয়সের মহিলারা অন্তর্ভুক্ত। বিশেষত :

(ক) যুবক শ্রমিকদের তুলনামূলকভাবে উচ্চ ঝুঁকির মধ্যে বিবেচনা করা হয় কারণ তাদের সংবেদনশীলতার অনন্য মাধ্যম রয়েছে যা তাদের নির্দিষ্ট বিষাক্ত বস্তুর সংস্পর্শে আসার জন্য আরো ঝুঁকিপূর্ণ করে তোলে। বিশেষ করে যেগুলো নিউরোডেভেলপমেন্ট ও প্রজনন স্বাস্থ্যকে প্রভাবিত করে। তাদের প্রায়শই ন্যূনতম সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক প্রশিক্ষণ থাকে এবং ঝুঁকি ও দুর্বলতার ধারণার পার্থক্যের কারণে প্রাপ্তবয়স্ক শ্রমিকদের মধ্যে সাধারণত লক্ষ্য করা যায় না এমন ঝুঁকি গ্রহণের সঙ্গে জড়িত হতে পারে।

(খ) গর্ভাবস্থায় কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক পরিচালনা করার সময় বা বিপজ্জনক বস্তু ব্যবহার করা হয়েছে বা ব্যবহার করা হয় এমন জায়গায় কাজ করার সময় ঙ্গনকে বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শে আনতে পারে। বিকাশের নির্দিষ্ট পর্যায়ে ঙ্গনকে সংস্পর্শে জন্য বিশেষভাবে ঝুঁকিপূর্ণ বলে মনে করা হয় এবং দুর্বলতার মাধ্যম নির্দিষ্ট বিপজ্জনক বস্তুর ভিত্তিতে পরিবর্তিত হতে পারে। গর্ভবতী নারীদের বিপজ্জনক বস্তু থেকে রক্ষা করার জন্য নিয়োগকর্তাদের ব্যবস্থা গ্রহণ করা যাতে সংস্পর্শ এড়ানো বা ব্যাপকভাবে হ্রাস করা যায়।

- ৯। ঝুঁকি মূল্যায়নের তৃতীয় পর্যায়ে, বায়ুবাহিত দূষক (পরিবীক্ষণ) পরিমাপের জন্য কর্মসূচির প্রয়োজনীয়তা নির্ধারণ করা। শ্রমিকদের সংস্পর্শের পরিমাণ নির্ধারণ এবং প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার কার্যকারিতা পরীক্ষা করার জন্য এই ধরনের কর্মসূচি প্রয়োজন।

৯.৩। নিয়ন্ত্রণ কৌশল

৯.৩.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শের নির্মূল বা নিয়ন্ত্রণের ভিত্তি হিসেবে, কর্মক্ষেত্রে পরিবেষ্টিত কারণগুলির ওপর আইএলওর অনুশীলনের কোড (২০০১) এর বিধানগুলো বিবেচনা করা। যেখানে শ্রমিকরা নির্দিষ্ট বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শে আসে, সেখানে আইএলও রাসায়নিক কনভেনশন (নং ১৭০) এবং সুপারিশ (নং ১৭৭), ১৯৯০, কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক ব্যবহারে সেইফটি-সংক্রান্ত অনুশীলনের কোড (১৯৯৩), অ্যাসবেস্টস সম্পর্কিত সিদ্ধান্ত (২০০৬), অ্যাসবেস্টস কনভেনশন (নং ১৬২) এবং সুপারিশ (নং ১৭২), ১৯৮৬, অ্যাসবেস্টস ব্যবহারে সেইফটি-সংক্রান্ত অনুশীলনের কোড (১৯৮৪), অ্যাসবেস্টস-সম্পর্কিত রোগ নির্মূলের জন্য জাতীয় কর্মসূচি বিষয়ে উন্নয়নের রূপরেখার ওপর ডাব্লিউএইচও-আইএলওর প্রকাশনা, বিকিরণ সুরক্ষা কনভেনশন, ১৯৬০ (নং ১১৫), এবং পেশাগত ক্যান্সার কনভেনশন (নং ১৩৯) এবং সুপারিশ (নং ১৪৭), ১৯৭৪, প্রয়োগ করা।

- ২। যোগ্য কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করতে হবে যে সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য নিয়ন্ত্রণ মানদণ্ড নিশ্চিত করতে গৃহীত ব্যবস্থাসমূহ গ্রহণ করা হয়েছে, বিশেষ করে:

(ক) বিপজ্জনক বস্তুর পরিচালনা, সংরক্ষণ ও পরিবহন; এবং

(খ) জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ আপদমূলক রাসায়নিক ও আপদমূলক বর্জ্য পণ্যের অপসারণ ও সুব্যবস্থা।

- ৩। দ্য গ্লোবালি হারমোনাইজড সিস্টেম অব ক্লাসিফিকেশন অ্যান্ড লেবেলিং অব কেমিক্যাল (GHS) (অষ্টম সংশোধিত সংস্করণ, জাতিসংঘ, ২০১৯) রাসায়নিক

সেইফটি উপাত্ত শিট তৈরির এবং কর্মক্ষেত্রের দর্শকদের তথ্য প্রদানের বিষয়ে নির্দেশনা প্রদান করে, যার মধ্যে শ্রমিক, নিয়োগকর্তা, সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক পেশাদার, জরুরি কর্মী, এবং প্রাসঙ্গিক সরকারি সংস্থার পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট জনগোষ্ঠীর সদস্যরা।

৪। কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক ব্যবহারে সেইফটি-সংক্রান্ত আইএলওর অনুশীলনের কোডের (১৯৯৩) অধ্যায় ৫-এর প্রয়োজনীয়তা অনুসারে সরবরাহকারীর কর্তৃক আপদমূলক রাসায়নিকের জন্য সেইফটি উপাত্ত শিট সরবরাহ করা। সেইফটি উপাত্ত শিট ডিজিটালভাবে তৈরিতে উৎসাহিত করা। ন্যূনতম হিসেবে সেইফটি উপাত্ত শিট যোগ্য কর্তৃপক্ষের প্রয়োজনীয়তা পূরণ করা এবং নিম্নলিখিত বিষয়ে তথ্য থাকা :

- (ক) প্রস্তুতকারক, পণ্য ও উপাদান শনাক্তকরণ;
- (খ) ভৌত ও রাসায়নিক বৈশিষ্ট্য এবং স্বাস্থ্যের প্রভাব, শারীরিক আপদ, পরিবেশগত প্রভাব ও প্রাসঙ্গিক সংস্পর্শের সীমা সম্পর্কিত তথ্য; এবং
- (গ) নিরাপদ কাজের অনুশীলন-সংক্রান্ত সুপারিশ; পরিবহন, সংরক্ষণ ও পরিচালনা, আবর্জনা অপসারণ, পিপিই, প্রাথমিক চিকিৎসা, আনের সঙ্গে প্রতিক্রিয়া ও রাসায়নিক ছড়িয়ে পড়া।

৫। ন্যূনতম হিসেবে লেবেলগুলো যোগ্য কর্তৃপক্ষের প্রয়োজনীয়তা পূরণ করা এবং নিম্নলিখিত বিষয়ে তথ্য থাকা :

- (ক) শব্দ সংকেত বা প্রতীক; উৎপাদনকারী, পণ্য ও উপাদানসহ শনাক্তকরণ তথ্য;
- (খ) আপদ ও সতর্কতামূলক বিবৃতি, প্রাথমিক চিকিৎসা ও অপসারণ পদ্ধতি; এবং
- (গ) রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট উল্লেখ এবং ইস্যুর তারিখ।

৬। লেবেলগুলো বড়, সহজে পঠনযোগ্য মুদ্রণ ব্যবহার করা এবং লেবেলে ব্যবহৃত ভাষা পড়তে অক্ষম পাঠকদের সহায়তা করার জন্য ছবি অন্তর্ভুক্ত করা। রাসায়নিক লেবেলগুলো টেকসই ও রাসায়নিক পাত্র থেকে বিচ্ছিন্ন হওয়া উচিত

নয়, যাতে ব্যবস্থাপক ও শ্রমিকদের কাছে তথ্য সহজলভ্য থাকে এবং পণ্যটির লেবেল সাপ্লাই চেইনে এবং পণ্যের জীবনজুড়ে রয়ে যায়।

- ৭। আইসিএসসি (ওপরের অধ্যায় ৯.২, অনুচ্ছেদ ৪ দেখুন) যা ইন্টারনেটে পাওয়া যাবে, যা আন্তর্জাতিক মডেল ও দলিল হিসেবে কাজ করবে।
- ৮। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে সেইফটি উপাত্ত শিট সব শ্রমিকের জন্য প্রিন্ট বা ডিজিটালভাবে সাইটে উপযুক্ত ভাষায় পাওয়া যাবে যা সব শ্রমিক বুঝতে পারবে। শ্রমিকদের সংস্পর্শ আসতে পারে এমন আপদ এবং সংশ্লিষ্ট তীব্র ও দীর্ঘস্থায়ী স্বাস্থ্যের ওপর প্রভাব, কিভাবে সেই বিপদ থেকে নিজেদের রক্ষা করা যায় এবং তাদের সংস্পর্শ আসলে কী করা উচিত সে সম্পর্কে অবহিত করা।
- ৯। কর্মক্ষেত্রে ব্যবহৃত বিপজ্জনক বস্তু পর্যালোচনা করার পরে তাদের আপদ সম্পর্কে তথ্য প্রাপ্তি ও এর সঙ্গে জড়িত সম্ভাব্য ঝুঁকি মূল্যায়ন করার পরে নিয়োগকর্তাদের উচিত শ্রমিকদের সংস্পর্শ সীমিত করার জন্য পদক্ষেপ নেওয়া। গৃহীত পদক্ষেপের মাধ্যমে ঝুঁকিগুলোকে নির্মূল বা হাস করা, বিশেষত অ-আপদমূলক বা কম আপদমূলক পণ্য ব্যবহার করে বা প্রযুক্তির সাহায্যে প্রতিস্থাপনের মাধ্যমে। যেখানে এটি করা যায় না সেখানে ভালো প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবহার করে ঝুঁকিগুলো দূর করা বা হ্রাস করা। প্রশাসনিক ব্যবস্থা যেমন : নিরাপদ কাজের ব্যবস্থা ও অনুশীলন, তথ্য ও প্রশিক্ষণের বিধান এবং পিপিই ঝুঁকি আরো কমিয়ে আনবে। রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর ব্যবহার করার জন্য কিছু কার্যক্রমের ওপর নির্ভর করতে হতে পারে।
- ১০। ঝুঁকি দূর করতে বা কমানোর জন্য প্রয়োজনীয় পদক্ষেপ নির্দিষ্ট করার জন্য একটি কর্মসূচি প্রস্তুত করা এবং এটি সম্পূর্ণ করার জন্য প্রয়োজনীয় সময়সীমা নির্ধারণ করা। পেশাগত সংস্পর্শ কমানোর জন্য নিয়ন্ত্রণ কর্মসূচি শ্রেণিবিন্যাস অনুযায়ী করা, নিম্নরূপভাবে :
 - (ক) অপসারণ, উদাহরণস্বরূপ- সিলিকা ও ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিং নিষিদ্ধ করা;
 - (খ) প্রতিস্থাপন, উদাহরণস্বরূপ বেশি আপদমূলক রাসায়নিকের স্থলে কম আপদমূলক রাসায়নিক প্রতিস্থাপন করা;

৯। বিপজ্জনক বস্তু

- (গ) প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা, উদাহরণস্বরূপ সংরক্ষণ বা পরিবহনের জন্য একটি সুপারিকল্লিত ব্যবস্থা;
- (ঘ) প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ যেমন : গর্ভবতী বা স্তন্যপান করানো শ্রমিকরা যাতে জেনেশুনে রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শে না আসে তা নিশ্চিত করা; এবং
- (ঙ) শেষ অবলম্বন হিসেবে, পিপিই এর বিধান যা শ্রমিকের ও কাজের জন্য উপযুক্ত এবং পর্যাপ্ত সুরক্ষা প্রদান করে। ১৫তম অধ্যায়ে উল্লিখিত ব্যবস্থা হিসেবে পিপিই শ্রমিকদের সম্ভাব্য আপদ দূর করতে বা কমানোর জন্য নিয়ন্ত্রণ কৌশলের বিকল্প নয়।

৯.৩.২। অপসারণ বা প্রতিস্থাপন

- ১। নিয়োগকর্তার উচিত বিপজ্জনক বস্তুর ঝুঁকি দূর করা। সম্ভব হলে সেগুলো ব্যবহার করা বন্ধ করে দেওয়া।
- ২। প্রস্তাবিত বিকল্পগুলোর সব জানা ঝুঁকি বিবেচনা করার জন্য নজর দেওয়া এবং বিকল্প প্রক্রিয়া ব্যবহার করে প্রতিস্থাপনের আগে সতর্কতামূলক ব্যবস্থা গ্রহণ করা।
- ৩। যদি বিপজ্জনক বস্তু প্রতিস্থাপন করা না যায়, তাহলে নিয়োগকর্তার :
 - (ক) কম বিপজ্জনক বস্তু দ্বারা বা কম বিপজ্জনক আকারে একই বস্তু দ্বারা প্রতিস্থাপনকরণ; বা
 - (খ) এগুলোর ব্যবহার কমানো।
- ৪। যেখানে রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু ব্যবহার করা হয়, সেক্ষেত্রে নিম্নের অনুচ্ছেদে বর্ণিত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাগুলো অনুসরণ করা।

৯.৩.৩। প্রকৌশলগত ও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ

- ১। নিয়োগকর্তাকে শ্রমিকদের সুরক্ষা প্রদানের জন্য উপযুক্ত প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা প্রদান করা, যার মধ্যে নিম্নলিখিত যেকোনোটি অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে :
 - (ক) সম্পূর্ণরূপে সীমাবদ্ধ প্রক্রিয়া ও পরিচালনা ব্যবস্থা;

- (খ) অপারেটরদের থেকে বা অন্যান্য প্রক্রিয়া থেকে আপদমূলক প্রক্রিয়া পৃথকীকরণ;
- (গ) প্ল্যান্ট, প্রক্রিয়া বা কাজের ব্যবস্থা যা আপদমূলক ধূলিকণা, ধোঁয়া, ইত্যাদির উৎপাদন বা দমন বা ধারণ কম করে এবং যা ছড়িয়ে পড়া ও ছিদ্র হওয়ার ক্ষেত্রে দূষণের মাত্রাকে সীমাবদ্ধ করে; এবং
- (ঘ) স্থানীয়ভাবে বায়ু চলাচলসহ আংশিক ঘেরা দেওয়া।
- ২। একজন যোগ্য ব্যক্তিকে উপযুক্ত বা নির্দিষ্ট সময়ের ব্যবধানে প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাগুলো পুঞ্জানুপুঞ্জভাবে পরীক্ষা করা এবং যাতে সেগুলো মূল উদ্দেশ্য বাস্তবায়নে কাজ চালিয়ে যায়। পুঞ্জানুপুঞ্জ পরীক্ষার ব্যবধান ও বিষয়বস্তু জাতীয় আইন ও প্রবিধান, বা প্রযোজ্য আন্তর্জাতিক মানদণ্ড অনুসারে এবং ব্যর্থতার ক্ষেত্রে নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা ঝুঁকির পরিমাণ বিবেচনা করে হওয়া উচিত।
- ৩। পরীক্ষা বা অভীক্ষায় প্রকাশিত যেকোনো ত্রুটি যত তাড়াতাড়ি সম্ভব বা পরীক্ষকের নির্দেশ মতো সময়ের মধ্যে নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রতিকার করা। জাতীয় আইন ও অনুশীলন অনুসারে প্রতিটি পরীক্ষার একটি উপযুক্ত পুঞ্জানুপুঞ্জ রেকর্ড রাখতে হবে।
- ৪। প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা হলো কর্মপদ্ধতি ও অনুশীলন যা শ্রমিকদের সুরক্ষা প্রদান করে এবং নিম্নলিখিত যেকোনোটির সমন্বয় হতে পারে :
- (ক) সংস্পর্শে আসা শ্রমিক সংখ্যা হ্রাস এবং অপ্রয়োজনীয় প্রবেশ নিষিদ্ধ;
- (খ) শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসার সময়কাল হ্রাস;
- (গ) দূষিত যন্ত্রপাতি নিয়মিত পরিষ্কার করা;
- (ঘ) প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার যথাযথ রক্ষণাবেক্ষণ;
- (ঙ) ছিটকে পড়া বা ছিদ্র হওয়ার কারণে কোনো দুর্ঘটনাজনিত দূষণ অবিলম্বে পরিষ্কার করা; এবং
- (চ) রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর নিরাপদ সংরক্ষণ ও নিষ্পত্তির জন্য বিধান, সেইসঙ্গে খালি পাত্রের ব্যবস্থাপনা ও নিষ্পত্তি।

- ৫। গর্ভবতী বা স্তন্যদানকারী শ্রমিকরা যাতে বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শে না আসে তা নিশ্চিত করার জন্য নিয়োগকর্তার ব্যবস্থা গ্রহণ করা।

৯.৩.৪। তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ

- ১। কর্মক্ষেত্রে ব্যবহৃত রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর সঙ্গে সম্পর্কিত জানা আপদ সম্পর্কে নিয়োগকর্তাকে শ্রমিকদের অবহিত করা।
- ২। নিয়োগকর্তাকে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় ব্যবহৃত সমস্ত রাসায়নিক পণ্যের জন্য রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট সরবরাহকারীর কাছ গ্রহণ করা।
 - (ক) নিয়োগকর্তাকে এমন একটি স্থানে সমস্ত রাসায়নিক সুরক্ষা উপাত্ত শীটের একটি মাস্টার ফাইল বজায় রাখতে হবে যেখানে সহজেই প্রবেশ করা যায়।
 - (খ) নিয়োগকর্তাকে কারখানায় অবস্থিত জরুরি সাড়াদান ফর্ম প্রস্তুত করতে হবে। তাকে রাসায়নিক ছিটানো, চোখে ছিটকে যাওয়া, শ্বাস নেওয়া বা খাওয়ার মতো অপ্রীতিকর পরিস্থিতিতে তাৎক্ষণিক প্রাথমিক চিকিৎসাসহ উপযুক্ত সাড়াদান ব্যবস্থা তাতে উল্লেখ করা। জরুরি সাড়াদান ফর্মে প্রাসঙ্গিক ফোন নম্বর অন্তর্ভুক্ত করা।
- ৩। বিপজ্জনক বস্তুর লেবেল ও রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিটগুলোতে প্রদত্ত তথ্য কিভাবে পাওয়া গিয়েছে এবং ব্যবহার করতে হয় সে সম্পর্কে নিয়োগকর্তাকে শ্রমিকদের নির্দেশনা দেওয়া প্রয়োজন। বিপজ্জনক বস্তু কখনোই অর্চিহিত পাত্রেরে ঢেলে দেওয়া উচিত নয় বা সেইফটি লেবেল ও রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিটে দেওয়া তথ্য থেকে আলাদা করা উচিত নয়।
- ৪। নিয়োগকর্তার নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার সঠিক ও কার্যকর ব্যবহারে শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ দেওয়া, বিশেষ করে প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা ও ব্যক্তিগত সুরক্ষার জন্য এর তাৎপর্য সম্পর্কে সচেতন করা।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে শ্রমিকদের নির্দেশনা তৈরির ভিত্তি হিসেবে লেবেল-নির্দিষ্ট তথ্যসহ রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট ব্যবহার করা, প্রয়োজ্য ক্ষেত্রে যা লিখিত আকারে

মুদ্রিত বা ডিজিটাল আকারে পাওয়া যাবে। সব শ্রমিক যাতে সহজেই বুঝতে পারে এমন মাধ্যম ও ভাষায় উপস্থাপন করা।

- ৬। নিয়োগকর্তাকে বিপজ্জনক বস্তুর নিরাপদ ব্যবহার এবং কিভাবে জরুরি পরিস্থিতি মোকাবেলা করতে হবে সে বিষয়ে প্রতিরোধমূলক কাজের অনুশীলনের জন্য অবিরামভাবে শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ দেওয়া।
- ৭। প্রাপ্ত প্রশিক্ষণ ও নির্দেশনার পরিমাণ ও প্রয়োজনীয়তা পর্যালোচনা করতে হবে এবং কর্মপদ্ধতি ও অনুশীলনেরও পর্যালোচনা ও হালনাগাদ করা। পর্যালোচনা পরীক্ষায় অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (ক) শ্রমিকরা প্রদত্ত প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার সবচেয়ে কার্যকর ব্যবহার বোঝেন কি না;
 - (খ) শ্রমিকদের কখন প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতির প্রয়োজন এবং এর সীমাবদ্ধতা বোঝে কি না এবং
 - (গ) শ্রমিকরা রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর নিরাপদ ব্যবহার এবং জরুরি পরিস্থিতি মোকাবেলা করার বিষয়ে প্রতিরোধমূলক কাজের অনুশীলনের সঙ্গে পরিচিত কি না।

৯.৩.৫। ব্যক্তিগত সুরক্ষা

৯.৩.৫.১। ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি (পিপিই)

- ১। পিপিইর ব্যবহারকে প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ, নিরাপদ পরিচালনা অনুশীলন বা অন্যান্য উপযুক্ত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার বিকল্প হিসাবে বিবেচনা করা উচিত নয়। পিপিইকে ন্যূনতম পছন্দের বিকল্প হিসাবে বিবেচনা করা, তবে যেখানে সমষ্টিগত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা সুরক্ষা নিশ্চিত করতে পারে না সেখানে পিপিই সরবরাহ করা ও রক্ষণাবেক্ষণ করা। নিয়োগকর্তা কর্তৃক কার্যকর ব্যবস্থা গ্রহণ করা যাতে বুকি নির্মূল বা হ্রাস করার জন্য নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাগুলোর বিকাশ ও প্রয়োগ করা হয় এমন পর্যায়ে যাতে ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতির প্রয়োজন না হয়। পিপিই বিষয়ে সঠিক নির্বাচন, নির্দেশনা, ব্যবহার, প্রশিক্ষণ, তত্ত্বাবধান, রক্ষণাবেক্ষণ, সংরক্ষণ ও অপসারণ সম্পর্কে তথ্য জানতে অধ্যায় ১৫ দেখুন।
- ২। বিপজ্জনক বস্তুর বিরুদ্ধে শ্রমিকদের সুরক্ষা দেয় এমন পিপিইর মধ্যে রয়েছে শ্বাসযন্ত্রের প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি, রাসায়নিক প্রতিরক্ষামূলক পোশাক (গ্লাভস ও পাদুকাসহ) এবং চোখ ও মুখ রক্ষা করার যন্ত্রপাতি।

৯.৩.৫.২। রাসায়নিক থেকে সুরক্ষাদানকারী পোশাক

- ১। নিয়োগকর্তাকে রাসায়নিক প্রতিরক্ষামূলক পোশাক নির্বাচনের বিষয়ে যোগ্য পেশাদারের পরামর্শ নিতে হবে।
- ২। যে ব্যক্তি রাসায়নিক প্রতিরক্ষামূলক পোশাক পরিধান করবেন সেটি সঠিকভাবে তার সঙ্গে মানানসই হওয়া প্রয়োজন। আরামদায়ক ও মানাসই পিপিইর বিষয়ে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করা।
- ৩। প্রতিরক্ষামূলক পোশাক নির্বাচনে বিবেচনায় নেওয়া :
 - (ক) রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর অনুপ্রবেশ প্রতিরোধ করার জন্য সেগুলো ভালোমানের উপাদানে তৈরিকৃত হতে হবে;
 - (খ) পর্যাপ্ত নকশা ও পোশাকের মানানসইতা এবং এটি যে উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা হবে সে জন্য উপযুক্ত কি না;
 - (গ) যে পরিবেশে এটি পরিধান করা হবে; এবং
 - (ঘ) ব্যবহারের সময়কালে তাপ বা অ্যালার্জিজেনিত চাপের কোনো সম্ভাবনা।
- ৪। রাসায়নিক প্রতিরক্ষামূলক পোশাক প্রকৌশলগত বা প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণের বিকল্প হিসেবে ব্যবহার করা উচিত নয়।

৯.৩.৫.৩। শ্বাস-প্রশ্বাসকে সুরক্ষাদানকারী যন্ত্রপাতি

- ১। শ্বাসযন্ত্রের প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি নির্বাচন করা জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা আন্তর্জাতিক মানদণ্ড মেনে এবং বিপজ্জনক বস্তুর লেবেলের প্রয়োজনীয়তার সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ।
- ২। সঠিক যন্ত্রপাতি নির্বাচন অপরিহার্য এবং যারা এই যন্ত্রপাতি পরিধান করবে তাদের ও তাদের প্রতিনিধিদের সহযোগিতায় সেগুলো নির্বাচন করা। যেহেতু বিভিন্ন ধরনের যন্ত্রপাতি পাওয়া সেহেতু বিশেষ উদ্দেশ্যে উপযুক্ত যন্ত্রপাতির বিষয়ে যোগ্য ব্যক্তিদের কাছ থেকে পরামর্শ নেওয়া। মুখের ধরণের ওপর ভিত্তি করে বিভিন্ন আকার ও মডেলের যন্ত্রপাতি সহজলভ্য করতে হবে।
- ৩। শ্বাসযন্ত্রের প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি ব্যবহার শুরু করার আগে ও প্রতিটি শ্রমিকের জন্য পর্যায়ক্রমে লাগসইতা পরীক্ষা করা।

৪। শ্বাসযন্ত্রের প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি শুধু একটি সম্পূরক, অস্থায়ী, জরুরি বা ব্যতিক্রমী ব্যবস্থা হিসেবে ব্যবহার করা এবং প্রকৌশলগত ও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণের বিকল্প হিসেবে নয়।

৯.৩.৬। কর্মক্ষেত্র ও শ্রমিকের স্বাস্থ্যবিধি

১। শ্রমিকদের সংস্পর্শ পর্যাণ্ড নিয়ন্ত্রণ এবং স্বাস্থ্যের জন্য আপদমূলক রাসায়নিক ও অন্যান্য পদার্থের ছড়িয়ে পড়া এড়াতে প্রয়োজনীয় সামঞ্জস্যপূর্ণ ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধির মানদণ্ড পূরণ করতে সক্ষম করার জন্য পর্যাণ্ড ধৌত করার সুবিধা প্রদান করা।

২। ধৌতকরণ সুবিধাগুলো সুবিধাজনকভাবে প্রবেশযোগ্য হওয়া এবং কর্মক্ষেত্রে এমনভাবে স্থাপন করা যাতে সেই সুবিধাগুলোই দূষিত না হয়।

৩। ধৌতকরণ সুবিধার ধরনটি সংস্পর্শে আসার প্রকৃতি ও মাত্রা এবং ব্যবহৃত বিপজ্জনক বস্তুর বিষাক্ততার বিষয় বিবেচনায় নিয়ে হওয়া উচিত।

৪। রাসায়নিক ছড়িয়ে বা ছিটকে পড়ে দূষিত হওয়া শ্রমিকদের জন্য পরিষ্কার প্রবাহমান পানিসহ মুখ ও চোখ ধোওয়ার সুবিধা এবং নিরাপদ বরনা সরবরাহ করা। জরুরি পরিস্থিতিতে তাদের কাজ সহজ হওয়া উচিত, উদাহরণস্বরূপ- বাইরের লিভার, পুল-ডাউন হ্যাণ্ডেল বা পাদানি ব্যবহার করে।

৫। মহিলা ও পুরুষ উভয়ের জন্য পৃথকভাবে পোশাক পরিবর্তনের সুবিধাগুলি স্থাপন ও নকশা করা যাতে প্রতিরক্ষামূলক পোশাক থেকে ব্যক্তিগত পোশাকে দূষণের বিস্তার রোধ করা যায় (অধ্যায় ১৭, ধারা ১৭.৪ দেখুন)।

৬। নিয়োগকর্তার দূষিত জায়গােলায় কাজ করা শ্রমিকদের জন্য খাওয়া ও পান করার জন্য নিরাপদ সুযোগ প্রদান করা (অধ্যায় ১৭, ধারা ১৭.৫ দেখুন)।

৭। বিপজ্জনক বস্তু পরিচালনা করার পরে শ্রমিকদের নিশ্চিত করা যে, তারা খাওয়া ও পান করার আগে তাদের হাত ও মুখ ভালোভাবে ধুয়ে ফেলবে। বিপজ্জনক বস্তু দ্বারা দূষিত কর্মক্ষেত্রে তাদের খাওয়া, পান করা বা ধূমপান করা উচিত নয়।

৯.৩.৭। জরুরি কার্যপদ্ধতি ও প্রাথমিক চিকিৎসা

- ১। রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর ব্যবহার থেকে উদ্ধৃত জরুরি পরিস্থিতি এবং দুর্ঘটনার সঙ্গে, ও যোগ্য কর্তৃপক্ষের দ্বারা নির্ধারিত যেকোনো প্রয়োজনীয়তা অনুসারে বা ঝুঁকির মূল্যায়নের পরামর্শ অনুসারে সব সময় ব্যবস্থা করা।
- ২। পণ্যের লেবেলে প্রদত্ত নতুন তথ্য, রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট, রাসায়নিক ব্যবহারের অভিজ্ঞতা ও কার্যকমে যেকোনো পরিবর্তন জাতীয় আইন ও অনুশীলন অনুযায়ী অনুসরণীয় পদ্ধতিসহ এই ব্যবস্থাগুলি হালনাগাদ রাখা।
- ৩। নিয়োগকর্তাদের জরুরি কর্মপদ্ধতি বিষয়ে শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ দেওয়া।
- ৪। যেখানে একটি ঘটনা কারখানার বাইরের মানুষ বা সম্পদকে প্রভাবিত করতে পারে, সেখানে কর্তৃপক্ষ বা সংশ্লিষ্ট দায়িত্বপ্রাপ্ত সেবাদানকারী যেমন : বহিরাগত জরুরি সেবা ও স্থানীয় কর্তৃপক্ষের সঙ্গে পরামর্শ করে উপযুক্ত কর্মপদ্ধতি তৈরি করা।
- ৫। তীব্র বিষাক্ত রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু ব্যবহার করার সময় প্রাথমিক চিকিৎসা প্রদানের জন্য উপযুক্ত উপায় ও প্রশিক্ষিত কর্মীদের সর্বদা সহজলভ্য রাখা।
- ৬। রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু ব্যবহারে যেসব আপদের সম্মুখীন হতে হয় তা মোকাবেলা করার জন্য প্রাথমিক চিকিৎসা সরঞ্জাম ও সুবিধাগুলো উপযুক্ত হওয়া উচিত। শ্রমিকদের ব্যবহার করার জন্য উপযুক্ত সুবিধা পাওয়া, যেমন : জরুরি বরনা বা বাইরের লিভার, পুল-ডাউন বা পাদানিসহ চোখ ধৌত করার ব্যবস্থা।
- ৭। প্রাথমিক চিকিৎসা কর্মীদের আপদমূলক রাসায়নিক ও অন্যান্য বস্তুর সংস্পর্শে আসার সঙ্গে সম্পর্কিত জরুরি কর্মপদ্ধতি সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দেওয়া।

৯.৪। পরিবহন, মালামাল সংরক্ষণ ও বিপজ্জনক বস্তু অপসারণ

- ১। বিপজ্জনক বস্তু পরিবহন, সংরক্ষণ ও অপসারণে নির্দিষ্ট জাতীয় আইন ও প্রবিধান মেনে চলতে হবে।
- ২। রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু সবসময় তাদের মূল পাত্রে পরিবহন করা। বিতরণ বা পরিবহনের জন্য লেবেলবিহীন পাত্রে রাসায়নিক বা অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু স্থানান্তর করার অনুমতি দেওয়া উচিত নয়। কারণ এটি শ্রমিকদের জন্য একটি গুরুতর সম্ভাব্য স্বাস্থ্যগত ঝুঁকি তৈরি করে।
- ৩। উৎপাদনের মেঝেতে ব্যবহারের জন্য রাসায়নিক বা অন্য বিপজ্জনক বস্তু সরবরাহের নির্দিষ্ট কাজটি সম্পূর্ণ করার জন্য প্রয়োজনীয় সময়ের মধ্যে সীমাবদ্ধ করা এবং সে সময় এক দিনের বেশি নয়। অন্যথায়, সব বিপজ্জনক বস্তু নির্দিষ্ট স্থানে সংরক্ষণ করা যা উৎপাদন এলাকা, অফিস এলাকা, ডরমিটরি, রান্নাঘর ইত্যাদি থেকে আলাদা হতে হবে।
- ৪। বিপজ্জনক বস্তু নিরাপদ ও ভালোভাবে বায়ুচলাচল করে এমন স্থানে সংরক্ষণ করা যেখানে শুধুমাত্র অনুমোদিত প্রবেশাধিকার থাকবে। প্রবেশ অনুমোদন করার সময় ঝুঁকিপূর্ণ শ্রমিকদের বিবেচনায় নেওয়া।
- ৫। সংরক্ষণাগার সুবিধাগুলো এই উদ্দেশ্য-নির্মিত, অগ্নি-প্রতিরোধী ও ছিটকে পড়ার ক্ষেত্রে ছিদ্র প্রতিরোধী করার জন্য নকশা করা এবং সংরক্ষণ এলাকায় বাঁধ দেওয়া। সেগুলো পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন করে সাধারণ অবস্থায় রাখা।
- ৬। পাত্র ক্রয়ের উপাদান, উপস্থিতি ও গুণমান বিষয়ে সুনির্দিষ্ট নির্দেশনার সঙ্গে সঙ্গতিপূর্ণ কি না তা নিশ্চিত করার জন্য রাসিদ পাওয়ার পরে পাত্রগুলি পরীক্ষা করা এবং সেগুলো নিরাপদ ও সংরক্ষিত স্থানে রাখা উচিত। সব পাত্রে সুস্পষ্ট ও টেকসই লেবেল নিশ্চিত করা, ব্যবহারের সময় ব্যতীত অন্য সময় বন্ধ বা ছিপিযুক্ত রাখা।
- ৭। ছিদ্র, ধারক অবস্থা ও মেয়াদ উত্তীর্ণ পণ্যের জন্য সংরক্ষণাগার এলাকায় নিয়মিত পরিদর্শন করা। সেইফটি উপাত্ত শিটসহ তালিকায় আপদমূলক উপকরণগুলোর একটি হালনাগাদ তালিকা থাকা। ছিটকে বা ছিড়িয়ে পড়ার ক্ষেত্রে ব্যবহারের জন্য শোষণক উপকরণ ও পরিষ্কারক ছোটখাটো জিনিস সহজলভ্য হওয়া উচিত।

- ৮। সংরক্ষণাগার এলাকার সমস্ত বৈদ্যুতিক স্থাপনা বিস্ফোরণরোধী বা সুরক্ষিত হওয়া উচিত। আগুন্দাহ্য ও দাহ্য পদার্থগুলোকে অক্সিডাইজিং এজেন্ট, প্রতিক্রিয়াশীল পদার্থ এবং অন্যান্য উপাদান যা আগুনের কারণ হতে পারে তা থেকে আলাদা করা। পাত্রকে সরাসরি সূর্যালোক থেকে রক্ষা করা এবং সর্বদায় উপযুক্ত তাপমাত্রা বজায় রাখা, যাতে চরম তাপ ও ঠান্ডা এড়ানো যায়। রাসায়নিক সংরক্ষণাগার এলাকায় বা কাছাকাছি ধূমপান নিষিদ্ধ করা এবং সেই সঙ্গে সতর্কতা চিহ্ন প্রদর্শন করা।
- ৯। রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর অপসারণ লেবেল নির্দেশাবলি অনুসারে বা বিপজ্জনক বস্তুর জন্য প্রযোজ্য সুরক্ষা অনুশীলন অনুসারে এবং রাসায়নিক ও বর্জ্যপানি নিক্ষেপণ ও পুনর্ব্যবহার সম্পর্কিত জাতীয় আইন ও প্রবিধানগুলোর সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ রেখে পরিচালিত হওয়া প্রয়োজন।
- ১০। ব্যবহৃত পাত্রগুলো তিনগুণ বা তার বেশি গতির পানিতে ধুয়ে ফেলতে হবে এবং ছিদ্র করে বা ভেঙ্গে ফেলতে হবে যাতে সেগুলো আবার ব্যবহার করা না যায় এবং সঠিকভাবে অপসারণ করা যায়, বিশেষত সংগ্রহ কার্যক্রমের মাধ্যমে, বা যদি এটি পাওয়া না যায়, বর্জ্য অপসারণের কোনো অনুমোদিত পদ্ধতির মাধ্যমে। অন্যান্য আইটেম, বিশেষ করে খাদ্য ও পানীয় সংরক্ষণের পাত্র হিসেবে পুনরায় ব্যবহার করা উচিত নয়।

৯.৫। কর্মক্ষেত্রে বিপজ্জনক বস্তুর পর্যবেক্ষণ

৯.৫.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। কর্মক্ষেত্রে বায়ুবাহিত দূষক বিষয়ে পদক্ষেপ (পর্যবেক্ষণ) প্রয়োজন যদি অন্য কৌশলগুলো সংস্পর্শের ঝুঁকির অনুমান করতে এবং বিদ্যমান নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থাগুলো মূল্যায়ন করার জন্য যথেষ্ট না হয়। কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক ব্যবহারে সেইফটি-সংক্রান্ত আইএলওর অনুশীলনের কোডের (১৯৯৩) অধ্যায় ১২ অনুযায়ী সেগুলো ব্যবহার করা।

৯.৫.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। ন্যূনতমভাবে এই ঝুঁকি মূল্যায়নের কৌশলগুলোতে নিম্নলিখিতগুলো অন্তর্ভুক্ত করা:
 - (ক) কর্মপদ্ধতি ও কাজের ধরণ অনুসারে সংস্পর্শের অনুমান;
 - (খ) কর্মক্ষেত্রে বা অন্য ব্যবহারকারীদের সংস্পর্শের অভিজ্ঞতা; এবং
 - (গ) সহজ গুণগত পরীক্ষা, যেমন : বায়ু চলাচলের বৈশিষ্ট্য নির্ধারণের জন্য ধোঁয়ার টিউব বা প্যালেট ব্যবহার এবং ধুলোর নির্গমনকে আলোকিত করতে ডাস্ট ল্যাম্প।

৯.৫.৩। পরিমাপ পদ্ধতি

- ১। নমুনা নেওয়ার যত্নপাতি প্রাণ্ড বিশ্লেষণাত্মক পদ্ধতিগুলোর সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ হওয়া এবং যেখানে বিদ্যমান সেখানে জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলাদির সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে সংস্পর্শের উর্ধ্ব ও নিম্ন সীমা বা অন্যান্য সংস্পর্শের মানদণ্ড উপযুক্ত পরিসরে যাচাই করা।
- ২। কর্মক্ষেত্রের সাধারণ বায়ুমন্ডল জুড়ে বায়ুবাহিত রাসায়নিকের বিতরণ নির্ধারণ করতে এবং সমস্যা ও অগ্রাধিকার সনাক্ত করতে অব্যাহতভাবে পর্যবেক্ষণ করা।
- ৩। ব্যক্তিগত নিরীক্ষণ ও এলাকা নিরীক্ষণ পৃথক শ্রমিকের সংস্পর্শের ঝুঁকি মূল্যায়ন করতে ব্যবহার করা। ব্যক্তিগত নিরীক্ষণের জন্য বায়ুর নমুনাগুলি শ্রমিকের শ্বাস-প্রশ্বাসের অঞ্চলে ব্যক্তিগত নমুনার মাধ্যমে সংগ্রহ করা। কাজ চলমান থাকা অবস্থায় নমুনা সংগ্রহের কাজ সম্পন্ন করতে হবে।
- ৪। যেখানে উপস্থিতি এক কাজের বা পর্যায় থেকে অন্য পর্যায়ে পরিবর্তিত হয়, ব্যক্তিগত নমুনা এমনভাবে করা সংগ্রহ করা যাতে গড়, এবং যেকোনো ক্ষেত্রে প্রতিটি স্বতন্ত্র শ্রমিকের সংস্পর্শের সর্বোচ্চ স্তর ধরে করা হয়।
- ৫। কাজের শিফট জুড়ে ব্যক্তিগত নমুনার মাধ্যমে সংস্পর্শ পরিমাপ করা, অথবা এর মাধ্যমে সংস্পর্শ মূল্যায়নের অনুমতি দেওয়া। সংস্পর্শকে পেশাগত সংস্পর্শ

সীমামানের সঙ্গে তুলনা করা, যা সাধারণত আট ঘণ্টা সময়ের জন্য বা স্বল্পমেয়াদি সীমা হিসেবে ১৫ মিনিটের জন্য উদ্ধৃত করা হয়। পরিমাণটি পুরো শিফটে ক্রমাগত বা বিরতিসহ হতে পারে, যতক্ষণ না এটি থেকে সংস্পর্শের গড় গণনার অনুমতি দেয় এবং যেখানে প্রয়োজ্য সর্বোচ্চ নির্গমনের সময় স্বল্পমেয়াদী নমুনা দ্বারা হতে পারে।

- ৬। বিভিন্ন কার্যক্রম থেকে প্রাপ্ত বায়ুর নমুনা উপাত্ত এবং এই চাকরিতে শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসার সময় থেকে নির্দিষ্ট চাকরি বা পেশাগত শ্রেণির সংস্পর্শের রূপরেখা তৈরি করা।

৯.৫.৪। পর্যবেক্ষণ কৌশল

- ১। একটি পদ্ধতিগত পরিমাপ কর্মসূচির মূল্যায়ন করা যে শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসা নির্দিষ্ট আপদমূলক রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর মাধ্যমে হয়েছে কি না। যা নিয়ন্ত্রণে রাখতে যোগ্য কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্ধারিত বা প্রাথমিক মূল্যায়নের মাধ্যমে নির্ধারিত হয়।

- ২। এই কর্মসূচির লক্ষ্য হওয়া :

- (ক) নিশ্চিত করণ যে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য পর্যাণ্ডভাবে সুরক্ষিত;
- (খ) নিশ্চিত করণ যে প্রতিরোধমূলক পদক্ষেপ এখনো কার্যকর;
- (গ) নিশ্চিত করণ যে পূর্বে নির্ধারিত স্তরগুলো অপরিবর্তিত আছে বা নিচে নামেনি;
- (ঘ) নিশ্চিত করণ যে পুনর্ব্যবহারযোগ্য (বা জীবনচক্র) প্রক্রিয়া বা কাজের অনুশীলনে করা কোনো পরিবর্তন বিপজ্জনক বস্তুর অত্যধিক সংস্পর্শের দিকে পরিচালিত করবে না; এবং
- (ঙ) আরো কার্যকর প্রতিরোধমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়নের উৎসাহিত করণ।

- ৩। পর্যাপ্ত যন্ত্রপাতি ব্যবহার করে বায়ুবাহিত দূষকগুলোর পর্যবেক্ষণ এবং শুধুমাত্র যোগ্য ব্যক্তির মাধ্যমে করা। নিয়োগকর্তার উচিত নমুনা বিশ্লেষণ এবং রিপোর্ট করার জন্য উপযুক্ত পরীক্ষাগার ব্যবহার করা।

- ৪। নিয়োগকর্তাকে নিয়মিত পরিদর্শন, রক্ষণাবেক্ষণ ও পর্যবেক্ষণ সরঞ্জামের সঠিক ক্রমাঙ্কনের ব্যবস্থা করতে হবে।

৯.৫.৫। তথ্য সংরক্ষণ

- ১। নিয়োগকর্তাকে বায়ুবাহিত দূষকগুলোর পরিমাপের তারিখের তথ্য রাখতে হবে :
- (ক) কৌশল ও ধরন দ্বারা (উদাহরণস্বরূপ স্থির, ব্যক্তিগত), কারখানার অবস্থান, কাজের ক্ষেত্র, কাজের প্রক্রিয়া, বিপজ্জনক বস্তুর প্রকৃতি, সংস্পর্শে আসা শ্রমিকদের নাম ও তালিকা, তাদের জেভার ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার তথ্যসহ এবং
- (খ) যোগ্য কর্তৃপক্ষ কর্তৃক নির্ধারিত একটি নির্দিষ্ট সময়ের জন্য।
- ২। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধি এবং যোগ্য কর্তৃপক্ষের এই রেকর্ডগুলিতে প্রবেশাধিকার থাকা।
- ৩। পরিমাপের সংখ্যাসূচক ফলাফল ছাড়াও পর্যবেক্ষণ উপাত্ত অন্তর্ভুক্ত করা, উদাহরণস্বরূপ :
- (ক) আপদমূলক রাসায়নিক চিহ্নিতকরণ;
- (খ) কর্মক্ষেত্রের অবস্থান, প্রকৃতি, মাত্রা ও অন্যান্য স্বতন্ত্র বৈশিষ্ট্য এবং জড়িত শ্রমিকের নাম, জেভার ও চাকরিতে তার পদবি;
- (গ) বায়ুবাহিত নির্গমনের উৎস বা উৎসসমূহ, তাদের অবস্থান এবং নমুনা নেওয়ার সময় কাজ ও কার্যক্রমের ধরন;
- (ঘ) নির্গমনের ক্ষেত্রে কাজের প্রক্রিয়া, প্রকৌশল ও ব্যক্তিগত সুরক্ষার উপায় এবং আবহাওয়ার পরিস্থিতি সম্পর্কিত প্রাসঙ্গিক তথ্য;
- (ঙ) ব্যবহৃত নমুনা সরঞ্জাম, তার সঙ্গে আনুষঙ্গিক বিষয় ও বিশ্লেষণের পদ্ধতি;
- (চ) নমুনা নেওয়ার তারিখ ও সঠিক সময়;
- (ছ) শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসার সময়কাল, শ্বাসযন্ত্রের সুরক্ষা যন্ত্রের ব্যবহার বা না ব্যবহার, এবং সংস্পর্শ মূল্যায়ন সম্পর্কিত অন্যান্য মন্তব্য এবং

(জ) নমুনা ও বিশ্লেষণ নির্ধারণের জন্য দায়ী ব্যক্তিদের নাম।

৯.৫.৬। প্রাপ্ত তথ্য-উপাত্তের বিশ্লেষণ ও প্রয়োগ

- ১। সংস্পর্শের ঝুঁকিপ্রাপ্ত সংখ্যাসূচক ফলাফলের ভিত্তিতে মূল্যায়িত, সমর্থিত ও অন্যান্য তথ্যের আলোকে ব্যাখ্যা করা, যেমন : সংস্পর্শের সময়কাল, কর্মপদ্ধতি ও ধরন, বায়ু সঞ্চালনের পরিমাপ এবং কাজের সময় অন্যান্য নির্দিষ্ট পরিস্থিতি।
- ২। যদি নিরীক্ষণের মাধ্যমে সংস্পর্শের সীমার চেয়ে বেশি মাত্রা প্রকাশ পায়, তাহলে নিয়োগকর্তার শ্রমিকদের ও তাদের প্রতিনিধিদের এমনভাবে অবহিত করা যাতে ঝুঁকি সম্পর্কে এবং প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ কর্মসূচির অংশ হিসেবে তা কমাতে গৃহীত পদক্ষেপ সম্পর্কে শ্রমিকরা সহজে বুঝতে পারে।

৯.৬। স্বাস্থ্য নজরদারি

- ১। নিম্নলিখিত ধরনের বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শের জন্য উপযুক্ত স্বাস্থ্য নজরদারি প্রয়োজন হতে পারে :
 - (ক) বস্তু (ধূলা, ফাইবার, কঠিন পদার্থ, তরল, ধোঁয়া, গ্যাস) যেগুলির একটি স্বীকৃত পরিমাণ বিষাক্ততা রয়েছে (অর্থাৎ এটির আভ্যন্তরীণ বিষাক্ত প্রভাব);
 - (খ) দীর্ঘস্থায়ী প্রভাবের জন্য পরিচিত বস্তু;
 - (গ) সংবেদনশীল, বিরক্তিকর বা অ্যালার্জিজেনিত হিসেবে পরিচিত বস্তু;
 - (ঘ) ক্যান্সার, টেরাটোজেন, মিউটেজেন বা প্রজনন স্বাস্থ্যের জন্য ক্ষতিকারক হিসেবে পরিচিত বা সন্দেহজনক বস্তু; এবং
 - (ঙ) অন্যান্য বস্তুর বিশেষ কাজের অবস্থার অধীনে বা পরিবেষ্টিত অবস্থার ওঠানামার ক্ষেত্রে প্রতিকূল স্বাস্থ্যের প্রভাব থাকতে পারে।
- ২। শ্রমিকদের নির্দিষ্ট আপদের সংস্পর্শে আসার ক্ষেত্রে, স্বাস্থ্য নজরদারিতে স্বাস্থ্যের উপর প্রভাবের প্রাথমিক সনাক্তকরণের জন্য জৈবিক পর্যবেক্ষণ অন্তর্ভুক্ত করা, যখন :
 - (ক) একটি চূড়ান্ত ও সাধারণভাবে গৃহীত পদ্ধতি বিদ্যমান;

- (খ) এটি এমন শ্রমিকদের সনাক্ত করতে ব্যবহার করা যেতে পারে যাদের বিস্তারিত চিকিৎসা পরীক্ষার প্রয়োজন (শ্রমিকের সম্মতি সাপেক্ষে) বা
- (গ) সংস্পর্শের মাত্রা ও প্রাথমিক জৈবিক প্রভাব ও প্রতিক্রিয়া সনাক্ত করার প্রয়োজন হতে পারে।

৩। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি, স্বাস্থ্য নজরদারির ফলাফল ও তথ্য সংরক্ষণ বিষয়ে এই দিকনির্দেশনার পরিশিষ্ট ও-এর বিধানগুলি প্রযোজ্য হবে।

৯.৭। সুনির্দিষ্ট আপদ

৯.৭.১। সিলিকা ও ঘর্ষণজনিত বিস্ফোরণ

৯.৭.১.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

১। যারা কর্মক্ষেত্রে সংস্পর্শে আসে তারা সিলিকার মাধ্যমে দীর্ঘস্থায়ী ফুসফুস ও অন্যান্য রোগের শিকার হয়।

৯.৭.১.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

১। শ্রমিক, ঠিকাদার ও উপঠিকাদাররা একটি ফিনিশিং কৌশল হিসেবে ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিং ব্যবহার করেন কি না বা কিভাবে করেন তা শনাক্ত করার জন্য নিয়োগকর্তার একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা। এটি যাচাই করা যে কারখানার ঠিকাদার, উপঠিকাদার বা সরবরাহকারীদের কেউই ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিংয়ের জন্য সিলিকা ব্যবহার বা সরবরাহ করছে না। মূল্যায়নে অন্তর্ভুক্ত করা:

(ক) ব্যবহৃত ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিং উপকরণের ধরন;

(খ) বিদ্যমান প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণের ধরন (যেমন : ব্লাস্টিং এনক্লোজার, বায়ু চলাচল, গ্লোভ বস্তু); এবং

(গ) শ্রমিকদের জন্য শ্বাসযন্ত্রের সুরক্ষা যন্ত্রপাতির প্রাপ্যতা ও এর ব্যবহার।

৯.৭.১.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে ক্ষয়কারী ব্লাস্টিংয়ের জন্য বিনা মূল্যে সিলিকায়ুক্ত কোনো বালি বা অন্য বস্তু ব্যবহার করা উচিত নয়।

- ২। সম্ভব হলে নিয়োগকর্তার স্বয়ংক্রিয় মেশিন বা বিকল্প প্রযুক্তি ব্যবহার করে ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম স্যাড ব্লাস্টিংয়ের ঝুঁকি দূর করা, অথবা অন্যান্য ব্লাস্টিং মাধ্যম সরবরাহ করে ঝুঁকি হ্রাস করা যা গবেষণার দ্বারা কম আপদমূলক বলে প্রমাণিত হয়েছে।
- ৩। ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিং একটি ঘেরা জায়গায় করা, যেমন : একটি চেম্বার বা ক্যাবিনেট, যা ব্লাস্টিং চলাকালীন সম্পূর্ণরূপে বন্ধ রাখা। যখন এই ধরনের কাজ পরিচালনা করা হয়, তখন অন্য কোনো শ্রমিককে ব্যতিক্রম অঞ্চলে প্রবেশ করা উচিত নয় এবং অননুমোদিত প্রবেশ এড়াতে সেখানে চিহ্ন এবং সতর্ক বার্তা থাকা।
- ৪। ব্লাস্টিং এলাকাগুলো ব্লাস্টিংয়ের সময় উৎপাদিত ধূলিকণা অপসারণ এবং নিরাপদে অপসারণ করার জন্য পর্যাপ্ত বায়ুচলাচল ব্যবস্থা রাখা। যখনই ব্লাস্টিং এলাকা ব্যবহার করা হয় এবং যখনই কোনো শ্রমিক রক্ষণাবেক্ষণ, মেরামত ও অনুরূপ কার্যকলাপের উদ্দেশ্যে সেখানে থাকে তখন বায়ুচলাচল ব্যবস্থা চালু থাকা। ধূলা নিষ্কাশনের যন্ত্রপাতি এমন জায়গায় ধূলা যেতে দেয় না যেখানে শ্রমিকরা নিযুক্ত থাকে বা সেখান দিয়ে যায়।
- ৫। প্রতিটি ব্লাস্টিং এলাকায় একজন দক্ষ ব্যক্তির দ্বারা পরিদর্শন ও পরীক্ষা করা নির্দিষ্ট সময় পর পর, যা এক সপ্তাহের বেশি নয়। উপযুক্ত ব্যক্তি পরিদর্শনের সময় ব্লাস্টিং এলাকা, বায়ু চলাচল ব্যবস্থা, যন্ত্রপাতি ও ডিভাইসে যেকোনো ত্রুটি পেলে অবিলম্বে নিয়োগকর্তাকে জানাবে।
- ৬। নিয়োগকর্তাকে নিয়োগের সময় ও পরবর্তী সময়ে নিয়মিতভাবে শ্রমিকদের তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান করতে হবে। প্রশিক্ষণে ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিং, নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা, নিরাপদ কাজের অনুশীলন ও বাধ্যতামূলক পিপিইর স্বাস্থ্যের ওপর প্রভাব বিষকে অন্তর্ভুক্ত করা। এটি সব শ্রমিকদের দ্বারা সহজে বোঝার মাধ্যম ও ভাষায় উপস্থাপন করা।
- ৭। ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিংয়ের কাজে নিযুক্ত শ্রমিকদের উপযুক্ত পিপিই প্রদান করা, ফিল্টার টাইপ শ্বাসযন্ত্রসহ উপযুক্ত চোখ, মুখ, শ্রবণ ও মাথা সুরক্ষা, পুরো শরীর ও গ্লাভস। যন্ত্রচালকদের হুড ও এয়ারলাইন শ্বাসযন্ত্র, বা ইতিবাচক চাপ ধরনের এয়ার হেলমেট দ্বারা সুরক্ষিত করা।

- ৮। শ্রমিকরা, ব্লাস্টার ব্যতীত, মেশিন টেন্ডারসহ এবং যারা ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম উপকরণ পুনরুদ্ধার করে, এমন এলাকায় কাজ করে যেখানে ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম পদার্থ এবং ধূলিকণার অনিরাপদ উপস্থিতি থাকে, তাদের চোখ ও শ্বাসযন্ত্রের প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি দ্বারা সুরক্ষিত করা।
- ৯। সিলিকা ধুলোর সংস্পর্শে আসা নিয়ন্ত্রণের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধির মানদণ্ড পূরণ করতে শ্রমিকদের সক্ষম করতে পর্যাপ্ত ঝরনা ও ধৌতকরণ সুবিধা প্রদান করা।
- ১০। ঘষে তুলে ফেলতে সক্ষম ব্লাস্টিংয়ের সঙ্গে জড়িত ব্যক্তিদের স্পাইরোমেট্রি এবং বুকের রেডিওগ্রাফিক পরীক্ষাসহ পর্যায়ক্রমিক চিকিৎসা পরীক্ষা করা।

৯.৭.২। অন্যান্য ধূলাবালি

৯.৭.২.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানা বিভিন্ন ধরনের ধূলিকণা তৈরি করে। জিনিং ও ট্যানিং উৎপাদন কার্যক্রমের শ্রমিকরা এবং যারা বাফিং কার্যক্রমের সঙ্গে জড়িত তারা বিশেষভাবে সংস্পর্শে আসে। তুলা ও চামড়ার ধূলায় অনেক পদার্থ, ফাইবার, ব্যাকটেরিয়া, ছত্রাক, মাটি, কীটনাশক ও অন্যান্য দূষিত পদার্থের মিশ্রণ থাকতে পারে, যা প্রক্রিয়াকরণ, সংরক্ষণ বা পরিবহনের সময় তুলা, চামড়া ও অন্যান্য কাঁচামালের সঙ্গে জমে থাকতে পারে। চূড়ান্ত পণ্য, যন্ত্রপাতি, কাজের জায়গা ও মেঝে সংকুচিত বায়ু দিয়ে পরিষ্কার করার সময় ও পরিবহনের সময় বর্জ্যের অনুপযুক্ত কারবারের ফলে উৎপাদন প্রক্রিয়ার সময়ও ধূলা তৈরি হয়।
- ২। শ্বাসের সঙ্গে নেওয়া কণার আকার খুব ছোট হতে পারে, আকারে ১০০ মাইক্রোনের কম এবং তাই ফুসফুসের গভীরতম স্তরে প্রবেশ করতে সক্ষম হতে পারে এবং বিভিন্ন ধরনের শ্বাসকষ্টের কারণ হতে পারে। শ্রমিকদের ফুসফুসে ক্ষতিকারক এজেন্টের তীব্র সংস্পর্শের মাধ্যমে বা দীর্ঘমেয়াদি আঘাত যেমন : বাইসিনোসিস, ক্রনিক অবস্ট্রাকটিভ পালমোনারি ডিজিজ এবং অন্যান্য শ্বাস-প্রশ্বাসের ব্যাধির পাশাপাশি হাঁপানি ও অ্যালার্জির কারণে প্রভাবিত হতে পারে।

৯.৭.২.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। যোগ্য কর্তৃপক্ষের উচিত জৈব ধূলিকণাসহ পেশাগত ধূলিকণার সংস্পর্শ বিষয়ে সেইফটি মানদণ্ড স্থাপন করা। এই ধরনের মানদণ্ড সঠিক বৈজ্ঞানিক মান এবং স্বীকৃত আন্তর্জাতিক অনুশীলনের ওপর ভিত্তি করে হওয়া দরকার।
- ২। নিয়োগকর্তাদের নিজেদের মধ্যে প্রাসঙ্গিক মান সম্পর্কে অবহিত করা উচিত এবং ঝুঁকি নির্মূল করার জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থাগুলো নির্ধারণ করতে বা কাজের পরিবেশে সব ধরনের ধূলিকণা থেকে শ্রমিকদের সংস্পর্শ কমানোর জন্য প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা নির্ধারণের জন্য একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা উচিত। এই মূল্যায়নের অংশ হিসেবে, কারখানায় ধুলার উপস্থিতি, বিভিন্ন কর্মক্ষেত্রে সংস্পর্শের মাত্রা ও শ্রমিকদের ঝুঁকি নির্ধারণের জন্য নিয়োগকর্তাকে কাজের পরিবেশে ধূলিকণার পরিমাপ করা উচিত। ঝুঁকি সম্পর্কিত প্রমাণ বিকশিত হতে পারে এবং যা পর্যালোচনায় রাখা উচিত।

৯.৭.২.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

- ১। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় সংস্পর্শের মাত্রা শ্রমিকদের স্বাস্থ্য সুরক্ষার জন্য যোগ্য কর্তৃপক্ষের দ্বারা নির্ধারিত মানে বা তার নিচে রাখা হয়েছে।
- ২। প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ধুলা ও অন্যান্য অবাস্তিত কণার স্তরকে ব্যাপকভাবে হ্রাস করতে পারে, বিশেষ করে আবদ্ধ পরিবেশে ও সীমাবদ্ধ জায়গায়। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা উচিত যেসব সক্রিয় ও নিষ্ক্রিয় বায়ুচলাচল প্রযুক্তি, যেমন : স্থানীয় বায়ুচলাচল ব্যবস্থা নির্ধারিত মান অনুযায়ী কাজ করে এবং সেগুলো খোলা বাতাসে ছেড়ে দেওয়ার পরিবর্তে সমস্ত ধুলা আটকে রাখে।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে আরো নিশ্চিত করতে হবে যে ধূলিকণা থেকে শ্রমিকদের আপদ কমানোর জন্য কাজের ব্যবস্থা ও কর্মপদ্ধতি রয়েছে।
- ৪। তুলা, চামড়া ও ধূলিকণায়ুক্ত অন্যান্য উপকরণগুলোকে এমনভাবে জমা করা ও পরিচালনা করা যাতে উৎপন্ন ধুলার মাত্রা হ্রাস পায়।

- ৫। বর্জ্য অবিলম্বে সংশ্লিষ্ট বর্জ্যপাত্রে রাখা এবং মেঝেতে জমা হতে দেওয়া উচিত নয়। বর্জ্যপাত্র অতিরিক্ত ভরাট করা উচিত নয়, যাতে বর্জ্য সংরক্ষণ বা পরিবহনের সময় উপাদানগুলো ছড়িয়ে পড়তে পারে।
- ৬। নিয়োগকর্তার উচিত কাজের পরিবেশে ধূলিকণা বিষয়ে উল্লেখিত পরিমাপ নির্দিষ্ট বিরতিতে যাচাই করা। যার ফলে বোঝা যায় যে সংস্পর্শের ঝুঁকি হ্রাস করার জন্য ব্যবস্থা নেওয়া হয়েছে। যদি ঝুঁকি হ্রাস না হয় তাহলে নিয়োগকর্তার উচিত সংশোধনমূলক ব্যবস্থা নেওয়া।
- ৭। নিয়োগকর্তাকে কর্মক্ষেত্রের পর্যাপ্ত পরিচ্ছন্নতা নিশ্চিত করতে হবে। চূড়ান্ত পণ্য, যন্ত্রপাতি, কাজের জায়গা ও মেঝে সংকুচিত বায়ু দিয়ে পরিষ্কার করা নিষিদ্ধ করা কারণ এটি শ্রমিকদের শ্বাস-প্রশ্বাসের অঙ্গে ধূলা পুনরায় বিতরণ করে। মেঝে পরিষ্কার করা ভ্যাকুয়াম ক্লিনার বা অন্যান্য পদ্ধতির মাধ্যমে যাতে ধূলিকণার উৎপাদন কম হয়, যেমন : পৃষ্ঠতলকে স্যাঁতসেঁতে করা।
- ৮। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে সংস্পর্শ হ্রাস করার লক্ষ্যে যন্ত্রপাতি পর্যাপ্তভাবে পরিষ্কার ও রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে।
- ৯। প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণের সঙ্গে একত্রে, নিয়োগকর্তাকে সংস্পর্শের সময় কমাতে স্বল্পমেয়াদে শ্রমিকদের ঘুরেফিরে কাজ করানো বিবেচনা করতে হতে পারে।
- ১০। নিয়োগকর্তাদের শ্রমিকদের এমন তথ্য ও প্রশিক্ষণ প্রদান করা, যা তাদের ধূলাবালির সংস্পর্শে আসার কারণে তাদের স্বাস্থ্যের ঝুঁকি ও নিরাপদ কর্মপদ্ধতি পালন করার প্রয়োজনীয়তা বুঝতে সক্ষম করবে।
- ১১। যে পরিস্থিতিতে ওপরে উল্লিখিত নিয়ন্ত্রণ কৌশলগুলোর মাধ্যমে আপদগুলো দূর করা বা ঝুঁকি হ্রাস করা অসম্ভব বা অবাস্তব, সেখানে পিপিই ব্যবহার করা। পিপিই ধূলিকণা থেকে শ্রমিকদের সম্ভাব্য ঝুঁকি দূর করতে বা কমানোর জন্য নিয়ন্ত্রণ কৌশলের বিকল্প নয়।
- ১২। নিয়োগকর্তাদের শ্রমিকদের ব্যবহারের জন্য উপযুক্ত পিপিই প্রদান করা। ধুলার সংস্পর্শে আসার জন্য পিপিই শ্বাসযন্ত্রের সুরক্ষাযন্ত্র ও উপযুক্ত পোশাক, যেমন : কভারাল, গ্লাভস, গগল্‌স ও সেইফটি বুট (অধ্যায় ১৫ দেখুন) নিয়ে গঠিত।

৯.৭.৩। এসবেস্টস

৯.৭.৩.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

১। অ্যাসবেস্টস ফাইবারগুলো বহু শতাব্দী ধরে টেক্সটাইলগুলোতে বোনা হয়েছে এবং তাপ ও ক্ষয়কারী উপাদানগুলোর প্রতি অ্যাসবেস্টসের প্রতিরোধের কারণে কাপড় ও পোশাক তৈরিতে ব্যবহৃত হয়েছে। এইভাবে বিবেচনা করা সবচেয়ে সাধারণ টেক্সটাইলগুলোর মধ্যে রয়েছে কম্বল, ফায়ার ফাইটার স্যুট ও দড়ি এবং ঢালাই কারখানার শ্রমিকদের জন্য অ্যাপ্রন ও দস্তানা। কাঁচা অ্যাসবেস্টস মিলিং ও স্পিনিংয়ের ফলে অত্যন্ত ধূলাময় অবস্থা টেক্সটাইল ও পোশাক শ্রমিকদের ফুসফুসের রোগে উচ্চ মাত্রায় অবদান রেখেছে এবং এর ফলে অসংখ্য মৃত্যু হয়েছে।

২। যেহেতু IARC কর্তৃক সমস্ত ধরনের অ্যাসবেস্টস মানুষের ক্যান্সারের কারণ হিসেবে শ্রেণিবদ্ধ করা হয়েছে এবং যেহেতু শ্রমিকরা অ্যাসবেস্টস পণ্যগুলোর উৎপাদন, ব্যবহার, মেরামত ও অপসারণে এর সংস্পর্শ থেকে গুরুতর ঝুঁকির মুখোমুখি হচ্ছে, তাই টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে কোনো নতুন অ্যাসবেস্টস পণ্য ব্যবহার করা উচিত নয়।

৩। উপরন্তু, অ্যাসবেস্টস পাওয়া যায় অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী উপাদানের মধ্যে যা পুরনো ভবনগুলোতে ব্যবহৃত হয়েছে। সময়ের সঙ্গে সঙ্গে মেরামত, সংস্কার ও সংযোজনের সময় সাধারণ ব্যবহারের ফলে অ্যাসবেস্টস ফাইবারগুলো ছড়িয়ে পড়তে পারে।

৯.৭.৩.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

১। নিয়োগকর্তাকে তার নিজের এবং সব ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও সরবরাহকারীদের কার্যক্রমের একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা এটি যাচাই করার জন্য যে কোনো অ্যাসবেস্টস পণ্য ব্যবহার বা সরবরাহ করা হচ্ছে না।

২। ভবন বা কাঠামো যেখানে অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী উপাদান সন্দেহ করা হচ্ছে বা চিহ্নিত করা হয়েছে, নিয়োগকর্তার একজন যোগ্য ব্যক্তির সেবার জন্য অনুরোধ করা :

- (ক) অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী উপকরণগুলোর অবস্থান, পরিমাণ, ধরন ও অবস্থা চিহ্নিত করা;
- (খ) এগুলোর সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকিগুলো মূল্যায়ন করা; এবং
- (গ) ঝুঁকি কমাতে নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা চিহ্নিত করা।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে ভবন ও কাঠামো যেখানে অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী উপাদানগুলো চিহ্নিত করা হয়েছে, তাদের অবস্থা যাচাই করার জন্য নিয়মিত পরিদর্শন করা হয়।

৯.৭.৩.৩। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

- ১। নিয়োগকর্তাকে একটি লিখিত নীতি প্রস্তুত ও বাস্তবায়ন করতে হবে যাতে বলা হয় যে অ্যাসবেস্টস পণ্যের ব্যবহার নিষিদ্ধ।
- ২। নিয়োগকর্তাকে অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী সামগ্রীর উপস্থিতি এবং সংশ্লিষ্ট স্বাস্থ্যগত বিপদের কথা সমস্ত শ্রমিক, ঠিকাদার ও উপঠিকাদারকে চিহ্ন ও নোটিশ ব্যবহারের মাধ্যমে জানাতে হবে।
- ৩। সব শ্রমিক, ঠিকাদার ও উপঠিকাদার যারা অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী সামগ্রীর উপস্থিতিতে কাজ করে তাদের প্রশিক্ষণ প্রদান করা :
- (ক) কিভাবে এই উপকরণ চিনতে হয়; সংশ্লিষ্ট স্বাস্থ্য ঝুঁকি;
- (খ) কোনো কার্যকলাপের ফলে অ্যাসবেস্টস ফাইবার নির্গত হতে পারে; এবং
- (গ) অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী সামগ্রী ছড়িয়ে পড়ার ঘটনায় কাকে অবহিত করবেন।
- ৪। রক্ষণাবেক্ষণকারী বা পরিচ্ছন্নতা শ্রমিক অ্যাসবেস্টসযুক্ত উপকরণের সঙ্গে সরাসরি যোগাযোগে থাকা শ্রমিকদেরও প্রশিক্ষণ দেওয়া :
- (ক) কিভাবে অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী উপকরণের ক্ষতি এড়াতে হয়;
- (খ) কখন ও কিভাবে পিপিই সঠিকভাবে ব্যবহার করতে হবে;
- (গ) অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী উপকরণগুলোর রক্ষণাবেক্ষণের পদ্ধতি;

(ঘ) ক্ষতি ও অবনতির লক্ষণগুলো কিভাবে চিনবেন; এবং

(ঙ) ফাইবার ছড়িয়ে পড়লে কিভাবে সাড়া দিতে হয়।

- ৫। অ্যাসবেস্টস সামগ্রী ধারণকারী ভবন বা কাঠামোর মেরামত বা অপসারণ এবং অ্যাসবেস্টস বা অ্যাসবেস্টস-যুক্ত সামগ্রী পরিচালনা, পরিবহন, সংরক্ষণ ও অপসারণে বায়ুবাহিত অ্যাসবেস্টস ধূলা ও ফাইবারের পেশাগত সংস্পর্শের ঝুঁকিজনিত যেকোনো পরিস্থিতি বা কার্যক্রমের জন্য, অ্যাসবেস্টস ব্যবহারে সেইফটি-সংক্রান্ত আইএলওর অনুশীলনের (১৯৮৪), অ্যাসবেস্টস-সম্পর্কিত রোগ নির্মূলের জন্য জাতীয় কর্মসূচির উন্নয়ের জন্য ডাব্লিউএইচও-আইএলও যৌথ প্রকাশনার রূপরেখা এবং অ্যাসবেস্টস সম্পর্কিত আইএলও রেজুলেশন (২০০৬) এর বিধানগুলো প্রযোজ্য হবে।
- ৬। যখন অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী উপাদানগুলো সরানো হয়, তখন নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে কারখানার জন্য একটি অ্যাসবেস্টস ব্যবস্থাপনা পরিকল্পনা তৈরি ও বাস্তবায়ন করা হয়েছে। অ্যাসবেস্টস ফাইবারগুলোর সংস্পর্শে আসার ঝুঁকি কমানোর জন্য পরিকল্পনায় প্রয়োজনীয় প্রকৌশলগত, প্রশাসনিক ও নিরাপদ কাজের পদ্ধতি নির্ধারণ করা। অ্যাসবেস্টস অপসারণের আগে, সংলগ্ন এলাকায় শ্রমিকরা যাতে নিরাপদে থাকে তা নিশ্চিত করার জন্য প্রভাবিত এলাকাটি ঘেরা ও আবদ্ধ করতে হবে। ঘেরা বা আবদ্ধতা সরিয়ে নেওয়ার আগে এবং জায়গাটি সবার জন্য উন্মুক্ত করার আগে অ্যাসবেস্টস ফাইবারের অনুপস্থিতি যাচাই করার জন্য বায়ুর নমুনা নেওয়া।
- ৭। অ্যাসবেস্টস-ধারণকারী সামগ্রীসহ ভবন ও কাঠামোর মেরামত বা অপসারণ শুধু যোগ্য ব্যক্তিদের দ্বারা করা উচিত, প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ, ঘরের কাজকর্মের প্রয়োজনীয়তা, ঘেরা ও পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতার যন্ত্রপাতি, পিপিইর যথাযথ ব্যবহার এবং তাদের জন্য স্বাস্থ্য নজরদারি।
- ৮। অ্যাসবেস্টস-যুক্ত উপকরণ জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং যোগ্য কর্তৃপক্ষের সুপারিশ অনুসারে নিষ্পত্তি করা।

► ১০। আর্গোনমিক আপদ

১০.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। স্বয়ংক্রিয়তা ও অন্যান্য নতুন প্রযুক্তির বর্ধিত ব্যবহার সত্ত্বেও টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন বেশির ভাগই শ্রমঘন কাজ। যেমন : কাটা, স্ট্যাম্পিং, একত্রিত করা, সেলাই, স্টিচিং, ছাঁটাই, ফিনিশিং, ইঞ্জি, ভাঁজ ও প্যাকেজিং দ্বারা চিহ্নিত করা হয়। এই কাজগুলো প্রায়শই বসে করতে হয় এবং এতে শরীরের অনুপযোগী অবস্থানে পৌঁছানো, বাঁকানো, উত্তোলন করা ও পুনরাবৃত্তিমূলক নড়াচড়া করা জড়িত থাকে। এটি অপরিষ্কার বায়ু চলাচল ও বজ্রপাতসহ জনাকীর্ণ, কোলাহলপূর্ণ, গরম ও আর্দ্র পরিবেশে পরিচালিত হতে পারে।
- ২। যদিও পেশির আঘাত ও ক্রমবর্ধমান ব্যাধির কারণসমূহ নির্ধারণ করা কঠিন বা কখনো কখনো অসম্ভব, তবে সবচেয়ে সাধারণ কারণগুলোর মধ্যে রয়েছে কাজের ভঙ্গি ও নড়াচড়া, পুনরাবৃত্তি ও কাজের গতি, পারিতোষিক ব্যবস্থা, নড়াচড়ার শক্তি, কম্পন, তাপমাত্রা, মনোসামাজিক কারণ, কাজের জায়গার দুর্বল নকশা এবং ওজন ও অন্যান্য জিনিস উত্তোলন বা পরিচালনা।
- ৩। মাসকিউলোস্কেলেটাল ব্যাধিগুলোর মধ্যে রয়েছে তীব্র ও দীর্ঘস্থায়ী আঘাত ও অবস্থা যা পেশি, টেন্ডন, লিগামেন্ট, স্নায়ু মেরুদণ্ডের ডিস্ক, রক্তনালি ও শরীরের সমর্থনকারী কাঠামো জড়িত এবং তাদের কার্যকারিতাকে কমিয়ে দেয়। এই ব্যাধিগুলোর মধ্যে রয়েছে কার্পাল টানেল সিনড্রোম, রেডিয়াল স্টাইলয়েড রটনোসাইনোভাইটিস, হাত ও কজির দীর্ঘস্থায়ী টেনোসাইনোভাইটিস, বাহু টেন্ডিনাইটিস, কনুই অঞ্চলের ওলেক্রানন বার্সাইটিস, এপিকনডিলাইটিস, বাইসপিটাল টেন্ডিনাইটিস, শরীরের নিম্নাংশে ব্যথা, ঘাড় ও কাঁধে ব্যথা, প্রিপাটেলার বাসিটিস, মেনিসকাস ক্ষত, হাঁটুর অস্টিওআর্থ্রাইটিস, হার্নিয়েটেড ডিস্ক ও রোটটর কাফ সিনড্রোম।

১০.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। নিয়োগকর্তাকে কাজের জায়গা ও কাজ সংঘটনের কারণে শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের ঝুঁকির মূল্যায়ন করা। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদন কাজে

ব্যবহৃত উপকরণ, যন্ত্রপাতি বা সরঞ্জাম ম্যানুয়াল অনুযায়ী পরিচালনা। মূল্যায়নে প্রধান কারণগুলোর মধ্যে :

- (ক) কর্মক্ষেত্রের বৈশিষ্ট্য ও নকশা এবং শ্রমিকদের ওপর এর প্রভাব;
- (খ) কাজের জায়গা ও যন্ত্রপাতি এবং কর্মপ্রবাহের নকশা;
- (গ) যে উপকরণ, পণ্য, মেশিন বা সরঞ্জাম পরিচালনা করা হচ্ছে তার ওজন;
- (ঘ) উপকরণ, পণ্য, মেশিন বা সরঞ্জাম পরিচালনা এবং বল প্রয়োগের হার (সাধারণত প্রতি মিনিটে কর্মের পরিপ্রেক্ষিতে);
- (ঙ) যে সময়কালের মধ্যে উপকরণ, পণ্য, মেশিন বা সরঞ্জাম পরিচালনা করা হয় বা বল প্রয়োগ করা হয়;
- (চ) উপকরণ, পণ্য, মেশিন বা সরঞ্জাম পরিচালনা এবং বল প্রয়োগ করার সময় শ্রমিককৃত ভঙ্গি;
- (ছ) কর্মকাণ্ডে নিয়োজিত শ্রমিকদের শারীরিক বৈশিষ্ট্য (যেমন : উচ্চতা, নির্মাণ, জেভার, বয়স); এবং
- (জ) কর্মক্ষেত্রের পরিবেশগত কারণ, বিশেষ করে উচ্চ আর্দ্রতা বা ঠাণ্ডা তাপমাত্রা।

২। ঝুঁকি মূল্যায়নে মনোসামাজিক আপদ বিবেচনায় নেওয়া।

৩। ঝুঁকি মূল্যায়নে গর্ভবতী মহিলা ও শিশুদের পালনকারীসহ দুর্বল জনগোষ্ঠীর বিষয়টি বিবেচনায় নেওয়া এবং এটি বিবেচনা করা যে পেশাজনিত আঘাত ও ক্রমবর্ধমান ট্রমাজনিত ব্যাধি, বিশেষ করে মহিলাদের জন্য অস্টিওআর্থ্রাইটিস হতে পারে।

৪। মূল্যায়ন নিয়মিতভাবে নবায়ন করা এবং যেকোনো ঘটনায় যখন শারীরিক কাজের পরিবেশ, নির্ধারিত কাজগুলোতে প্রযুক্তির প্রয়োগ, যে পদ্ধতিতে কাজ সংঘটিত বা সঞ্চালিত হয় (ওভারটাইম ও পিস রেট কাজসহ) সে সম্পর্কিত কোনো পরিবর্তন ঘটলে এবং পেশাজনিত আঘাত বা ব্যাধির রিপোর্ট করার ক্ষেত্রে প্রতিক্রিয়া হিসেবে, অথবা যখন যোগ্য কর্তৃপক্ষ আর্গোনমিক বিপদ সম্পর্কিত নতুন সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক কোনো আবশ্যিক বিষয় ঘোষণা করে।

- ৫। মূল্যায়নের ব্যবধান ও বিষয়বস্তু জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা জাতীয় বা আন্তর্জাতিক আর্গোনমিক মানদণ্ডের নির্দিষ্ট মানের ওপর ভিত্তি করে হওয়া, যা উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক অনুমোদিত বা স্বীকৃত হয়েছে। জাতীয় আইন ও অনুশীলন অনুসারে আর্গোনমিক মূল্যায়নের একটি উপযুক্ত রেকর্ড রাখা।
- ৬। নিয়োগকর্তার উচিত শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের মূল্যায়ন কার্যকলাপে এবং আপদ নির্মূল, প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার খসড়া তৈরিতে জড়িত করা। প্রাপ্ত স্থানীয় দক্ষতার ব্যবহারের অনেক সুবিধা রয়েছে, যার মধ্যে অন্তর্ভুক্তি ও কর্মযোগ্য সমাধানগুলোর বিকাশসহ আর্গোনমিক ঝুঁকির প্রকাশ।
- ৭। নিয়োগকর্তার উচিত প্রাপ্ত দিকনির্দেশনা ও ঝুঁকি মূল্যায়নের ওপর ভিত্তি করে প্রাসঙ্গিক নির্মূল, প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা সম্পর্কে তাদের অবহিত করা এবং সংশ্লিষ্ট কর্তৃপক্ষ, আঞ্চলিক বা স্থানীয় দক্ষতা বা অন্যান্য অনুকরণীয় টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা নিয়োগকর্তার কাছ থেকে নির্দেশনা চাওয়া।

১০.৩। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

- ১। যোগ্য কর্তৃপক্ষ, সংশ্লিষ্ট নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক সংগঠনের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করার পরে পুনরাবৃত্তিমূলক কাজ, কাজের ভঙ্গি, কাজের গতি, কাজের চাহিদা, কাজের পরিমাণ, শারীরিক বোঝাই এবং বিশেষ করে উপকরণ চালনা ও পরিবহনের জন্য বিশেষ করে হস্তচালিত যন্ত্রপাতি পরিচালনার জন্য সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ক নীতিমালা তৈরি করা। জাতীয় আইন ও অনুশীলন অনুসারে কাজটি যে সমস্ত প্রাসঙ্গিক শর্তের অধীনে করা হয়, সেগুলো বিবেচনায় নিয়ে এই জাতীয় নীতিমালা ওপরে উল্লিখিত ঝুঁকি মূল্যায়নের পাশাপাশি প্রযুক্তিগত মান ও চিকিৎসা মতামতের ওপর ভিত্তি করে হওয়া উচিত।
- ২। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের উচিত টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমে সেইফটি মানদণ্ড বাস্তবায়নের জন্য দিকনির্দেশনা তৈরি করা, যা কর্মশক্তির জেভার ও শারীরিক বৈশিষ্ট্যের পরিপ্রেক্ষিতে পৃথক করা হয়, যার মধ্যে কর্মপ্রক্রিয়া ও কাজের জায়গার নকশা ও সংঘটন, নিরাপদ কাজের ভঙ্গি ও নড়াচড়া, কাজের আর্গোনমিক বিশ্লেষণ পরিচালনা, সরঞ্জাম ও যন্ত্রপাতি নির্বাচন এবং কর্মক্ষেত্রের পরিবেশগত প্রভাব বিশ্লেষণ অন্তর্ভুক্ত।

- ৩। ঝুঁকি মূল্যায়নের ওপর ভিত্তি করে নিয়োগকর্তাদের চিহ্নিত আপদগুলো দূর করার জন্য একটি পরিকল্পনা তৈরি করা এবং প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করা, যা পেশির আঘাত ও রোগের ঝুঁকি হ্রাস করে। প্রথম অগ্রাধিকার হবে অপসারণ করা, তারপর অবপজ্জনক বা কম বিপজ্জনক পরিচালনা পদ্ধতি, কাজের প্রক্রিয়া বা সরঞ্জাম ব্যবহার করে প্রতিস্থাপনের মাধ্যমে আপদ হ্রাস করা। যেখানে এটি সম্ভব নয়, সেখানে নির্দিষ্ট কাজের ব্যবস্থা ও অনুশীলন, তথ্য ও প্রশিক্ষণের বিধান এবং শ্রমিকদের জন্য পিপিইর ওপর নির্ভর করতে হতে পারে।
- ৪। যতটা সম্ভব শ্রমিকের শরীরের সঙ্গে খাপ খায় এমন কাজ দেওয়া এবং কর্মপদ্ধতি, কাজের জায়গা, সরঞ্জাম ও যন্ত্রপাতি পুনরায় নকশা করে অগ্রহণযোগ্য আর্গোনমিক কাজ নির্মূল করা উচিত।

১০.৩.১। প্রকৌশলগত ও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণের মাধ্যমে আর্গোনমিক বিপদের প্রভাব দূরীকরণ ও কমানো

- ১। প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ যা উৎসেই আর্গোনমিক বিপদ দূর করে তা আর্গোনমিক ক্ষেত্রে হস্তক্ষেপের জন্য অগ্রাধিকার পাবে।
- ২। যোগ্য কর্তৃপক্ষকে নিয়ন্ত্রক তথ্য, আর্গোনমিক ক্ষেত্রে হস্তক্ষেপের জন্য রেফারেন্স ম্যানুয়াল, নিয়োগকর্তাদের দ্বারা আর্গোনমিক নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার মূল্যায়ন করার সময় ব্যবহৃত মূল্যায়ন কৌশল সংক্রান্ত নির্দেশিকা এবং অন্যান্য আর্গোনমিকের জন্য দরকারী প্রযুক্তিগত তথ্য প্রদানের জন্য প্রস্তুত থাকতে হবে।
- ৩। যোগ্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করতে হবে যে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম ও কাজের জায়গার নকশা, উৎপাদন ও পরিবহন ব্যবস্থা এবং ডিভাইসের নকশা ও তৈরি; যা শ্রমিকদের হস্তচালনার মাধ্যমে ভারী পণ্য উত্তোলন, নামানো, বহন, টানা বা ধাক্কা দেওয়ার প্রয়োজনীয়তা দূর করে বা হ্রাস করে। কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করতে হবে যে যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম ও কাজের জায়গার নকশা, উৎপাদন ও পরিবহন ব্যবস্থা এবং প্রযুক্তিগত ডিভাইস পুরুষ ও মহিলা উভয়ের দ্বারা নিরাপদে ব্যবহারযোগ্য।

৪। নির্মাতাদের আরো উচিত :

- (ক) যান্ত্রিক যন্ত্রপাতি, মেশিন ও কাজের স্থির ডিভাইস যেমন : স্পিনিং ও টুইস্টিং, বুনন ও নিটিং, বিভাজন, ব্যান্ডচাকু শিয়ারিং ও কাটা, আঠা লাগানো, পেরেক ও ছাঁচ কাটা, সেলাইয়ের জন্য ব্যবহৃত মেশিন, আয়রিং ও প্রেসিং, ফিনিশিং ও প্যাকেজিং ইত্যাদি ক্ষেত্রে হাতের নিয়ন্ত্রণের অবস্থান ও কার্যক্রম এবং ভিজুয়াল ডিসপ্লে উন্নত করা;
- (খ) বল প্রয়োগের প্রয়োজন, হাত ও কজির ভঙ্গি এবং অন্যান্য প্রযুক্তিগত যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামগুলোর ব্যবহারের বিশদ বর্ণনা সম্পর্কে সাংস্কৃতিক ও ভাষাগতভাবে সংবেদনশীল তথ্য প্রদান করা;
- (গ) কম্পন সঁাতসেঁতে বা বিচ্ছিন্নতাকে অন্তর্ভুক্ত করে এমন হস্তচালিত সরঞ্জাম নকশা ও উৎপাদন করা; এবং
- (ঘ) মহিলা ও পুরুষ উভয়ের জন্যই সামঞ্জস্যপূর্ণ কাজের জায়গার নকশা ও প্রস্তুতকরণ, যা নিরপেক্ষ অবস্থানে শ্রমিকের শরীরকে সমর্থন করে।

- ৫। নিয়োগকর্তাদের এমন সরঞ্জাম, মেশিন প্রযুক্তি ও কাজের জায়গা নির্বাচন করা, যা আর্গোনমিক আপদের সংস্পর্শ দূর করে বা হ্রাস করে যেমন : ভারী কিছু বহন, স্টুপ ওয়ার্ক বা ট্রাংক বাঁকানো, কাজের পৌনঃপুনিকতা, সময়কাল ও পরিবেশগত সংস্পর্শের ফলে অত্যধিক ক্লান্তি, কম্পন, অত্যধিক হাত/বাহুর শক্তির পরিমাণ, অনিরপেক্ষ ভঙ্গি বা অত্যধিক পুনরাবৃত্তিমূলক হাতের কাজ, যার জন্য হাতের শক্তি ও হাত/কজি নড়াচড়া করার জন্য অত্যধিক গতি প্রয়োজন। একটি বস্তুর আকার, আকৃতি ও প্রকৃতিসহ হাতে পরিচালনার ঝুঁকিতে বিভিন্ন অবদানকারী কারণ বিবেচনা করে এমন পদ্ধতি ব্যবহার করা। সরঞ্জাম, মেশিন প্রযুক্তি ও কাজের জায়গা নির্বাচন করার সময় নিয়োগকর্তাকে আর্গোনমিক প্রভাব, সম্পাদিত কাজের সঙ্গে সম্পর্কিত সম্ভাব্য প্রতিকূল অবস্থা এবং জলবায়ুর প্রভাব বিবেচনা করা।

৬। নিয়োগকারীদের :

- (ক) নিয়মিতভাবে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের কাজ এবং এর সঙ্গে সংশ্লিষ্ট কাজের বিশ্লেষণ করা, সেই সঙ্গে শিল্পে শ্রমিকদের ওপর আরোপিত দাবি এবং আর্গোনমিক সমস্যা সমাধানে অগ্রগতি ও ভবিষ্যতের ব্যবহারের জন্য ফলাফলগুলো রেকর্ড করা;
- (খ) হাতে পরিচালনার কৌশল হ্রাস এবং কাজের নকশা উন্নতির পরিকল্পনা করতে এই বিশ্লেষণটি ব্যবহার করা;
- (গ) কাজের আংশিক বা সম্পূর্ণ স্বয়ংক্রিয়করণ বিবেচনা করা, উদাহরণস্বরূপ কাটা ও প্যাকেজিংয়ের ক্ষেত্রে;
- (ঘ) এমন শক্তিশালিত মোটরযান ও যন্ত্রপাতি নির্বাচন করা, যা চালকদের কাছে কম্পনের সংক্রমণকে কম করে (অধ্যায় ১১ দেখুন), কর্মক্ষেত্রে আর্গোনমিকভাবে গ্রহণযোগ্য অবস্থানের ব্যবস্থা করা এবং যেন কাজের জন্য উপযুক্ত গতিতে এগিয়ে যেতে পারে;
- (ঙ) কাজের জায়গা নির্ধারণ ও পরিবর্তন করার জন্য সমস্ত প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা গ্রহণ করা, যাতে পেশাজনিত আঘাতের সম্ভাবনা দূর হয়;
- (চ) বিকল্প সরঞ্জাম ও মেশিন প্রযুক্তি সরবরাহ করা, যা জড়িত শ্রমিকদের জন্য উপযুক্ত এবং যেগুলো শব্দের সংস্পর্শ, টুল নির্গমন (তাপসহ), কম্পন, ধুলো, কণা ও অনিরপেক্ষ ভঙ্গি, যা শ্রমিকদের দেখার, শোনার ও সঠিকভাবে স্পর্শ ক্ষমতাকে প্রভাবিত করতে পারে তা দূর করা;
- (ছ) প্রস্তুতকারকের সুপারিশ অনুযায়ী মেশিন, সরঞ্জাম ও কাজের পৃষ্ঠতল বজায় রাখা;
- (জ) কাজের জায়গা থেকে বিকল প্রযুক্তি ও সরঞ্জাম সরিয়ে ফেলুন কারণ বিকল উপাদানগুলো আর্গোনমিক সংস্পর্শের সম্ভাবনা বাড়ায়;
- (ঝ) বোঝাই স্থানান্তর ডিভাইস ব্যবহার বিবেচনা করা, যা শ্রমিকদের নিতম্ব ও পায়ে শরীরের ওপরের অংশের ওজনের একটি অংশবিশেষ স্থানান্তর করে পিঠের নিচের আঘাত ও দীর্ঘস্থায়ী ব্যথার ঝুঁকি হ্রাস করে;
- (ঞ) প্রকৌশলগত প্রক্রিয়া বা সুশৃঙ্খল কাজের ব্যবস্থা গ্রহণ করা, যা স্টুপ কাজ, অনিরপেক্ষ কাজের ভঙ্গি, ভারী বোঝা উত্তোলন, বহন বা স্থাপন, বাছ

কাঁধের ওপরে তোলার প্রয়োজন বা অত্যধিক পুনরাবৃত্তিমূলক হাতের কাজ, যা একযোগে প্রয়োজন না হওয়াকে দূর করে বা কমিয়ে দেয়। যা হাত বা কজির নিরপেক্ষ অঙ্গবিন্যাস উভয় প্রয়োগ করার জন্য আপার-বাউন্ড হ্যান্ড ফোর্স ও হাত বা কজির নড়াচড়ার গতি প্রয়োজন;

(ট) কর্মকাণ্ডের পরিকল্পনা করা ও কাজের জায়গা খাপ খাইয়ে নেওয়া, যাতে যতদূর সম্ভব কার্যদিবস জুড়ে দাঁড়ানো ও বসে থাকা কাজের মধ্যে কাজের ভঙ্গিতে তারতম্য ঘটে; এবং

(ঠ) উত্তপ্ত ও আর্দ্র কাজের জায়গায় কৌশলগতভাবে নিষ্কাশন প্রক্রিয়া, পাখা বা হিট শিল্ড রাখুন।

৭। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে তারা যে যন্ত্রপাতি, উপকরণ ও সুরক্ষা ডিভাইস সরবরাহ করে তা ভালো অবস্থায় রক্ষণাবেক্ষণ করা হয় এবং ভেঙে গেলে মেরামত করা হয়। এর মধ্যে আরো আছে, তবে এগুলোর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :

(ক) গাড়ির চাকাগুলো ভাঙা, ভুলভাবে সাজানো বা সমতল নয়, তার মধ্যে জিনিস আটকে আছে বা ধ্বংসাবশেষের সঙ্গে জটলা বেধে আছে;

(খ) বিয়ারিং সঠিকভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করা;

(গ) আসনগুলোর পেছনের অংশ রয়েছে এবং প্যাডিং অনুপস্থিত বা ছেঁড়া নেই;

(ঘ) হাতে চালিত সরঞ্জাম সঠিকভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করা হয় এবং হাতল ভাঙা নয়;

(ঙ) উচ্চতা-নিয়ন্ত্রণযোগ্য যন্ত্রপাতি সঠিকভাবে কাজ করছে ও ব্যবহার করা হচ্ছে;

(চ) চেয়ারগুলো মেরামতহীন নয়;

(ছ) কিবোর্ড ট্রে সঠিকভাবে কাজ করছে এবং সঠিক উচ্চতায় স্থাপন করা; এবং

(জ) মাথার ওপরের বা টাস্ক লাইটিং সঠিকভাবে কাজ করছে।

৮। শ্রমিকদের জন্য আর্গোনমিক আপদ নিয়ন্ত্রণ করার জন্য পরিকল্পিত প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা নিম্নলিখিত যেকোনো সমন্বয় অন্তর্ভুক্ত করতে পারে :

(ক) শ্রমিকদের জন্য বিশ্রামের সময় নির্দিষ্ট করা;

- (খ) কার্যক্রমের একটি প্রাথমিক সময়, যা শ্রমিকদের কাজের প্রকৃত স্থান নির্ধারণের আগে ধীরে ধীরে কাজের গতি ও তীব্রতার সঙ্গে খাপ খাইয়ে নিতে সময় দেওয়া;
- (গ) কাজের রপ্টিন ব্যবহার ও শ্রমিকদের মধ্যে কাজের পর্যায়ক্রমিক পরিবর্তন;
- (ঘ) লিখিত কাজের বিবরণ যা দায়িত্ব, কাজ, পরিগতি ও ফলাফল নির্দিষ্ট করে;
- (ঙ) উৎপাদন প্রক্রিয়া ও পারিতোষিক ব্যবস্থা প্রস্তুত করা, যাতে তারা ক্ষতিকারক কাজে উৎসাহিত না হয় এবং
- (চ) শ্রমিকদের দক্ষতা উন্নত করার জন্য চাকরি সম্পর্কিত বা কাজ সম্পর্কিত নির্দিষ্ট প্রশিক্ষণ ব্যবস্থা করা এবং পেশিজনিত আঘাত ও রোগ থেকে সুরক্ষা প্রদান করা।
- ৯। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে, সব ধরনের অ্যালকোহলযুক্ত পানীয় ও অন্যান্য পরিচিত কথিত কর্মক্ষমতাবর্ধক পণ্যগুলো কর্মক্ষেত্রে অনুমোদিত নয় এবং পানযোগ্য পানিসহ উপযুক্ত রিহাইড্রেশন তরল বিনা মূল্যে পাওয়া যায়।
- ১০। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে, নতুন নিয়োগের জন্য বাছাই বা নিয়োগের প্রটোকলে পেশিজনিত আঘাত বা রোগের বিশেষ ঝুঁকির জন্য যেখানে উপযুক্ত সেখানে কাজের পদ্ধতি বা কাজের জায়গা যুক্তিসংগত সমন্বয়সহ নিরাপদ কর্মসংস্থান সৃষ্টি করা হয়েছে।

১০.৩.২। শ্রমিকদের মাঝে তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণের মাধ্যমে আর্গোনমিক আপদ কমানো

- ১। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে কর্মক্ষেত্রে পেশিজনিত আঘাত বা রোগের ঝুঁকিতে থাকা শ্রমিকরা পর্যাপ্ত তথ্য, নির্দেশনা ও নিরাপদ কাজের কৌশল বিষয়ে প্রশিক্ষণ পায়; যা কাজে নিয়োগের আগে নারী ও পুরুষের মধ্যে পার্থক্য বিবেচনা করে করা হয়। শ্রমিকদের হতে হবে :
- (ক) সাধারণ পেশিজনিত ব্যাধি এবং তার লক্ষণ ও উপসর্গ সম্পর্কে অবহিত;
- (খ) নিয়মিতভাবে 'নিরপেক্ষ' শরীরের অবস্থান গ্রহণ করার প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে অবহিত;

- (গ) সঠিকভাবে বসার স্থান ও কাজের অবস্থান এবং নিরাপদকাজের জায়গা স্থাপন করার জন্য উৎসাহিত;
 - (ঘ) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদনে ব্যবহৃত সরঞ্জাম, উপকরণ ও অন্যান্য বস্তুর পুনরাবৃত্তিমূলক উত্তোলন ও নামানোর সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকি সম্পর্কে অবহিত;
 - (ঙ) ভারী বোঝা ঠেলা বা টানার সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকি সম্পর্কে অবহিত;
 - (চ) হাত বা কজির অনিরপেক্ষ ভঙ্গি ও হাত/কজি নড়াচড়ার গতির পুনরাবৃত্তিমূলক ও জোরপূর্বক ব্যবহারের সঙ্গে সম্পর্কিত আপদ সম্পর্কে অবহিত;
 - (ছ) প্রতিটি কাজের সঙ্গে যুক্ত নিরাপদ কর্মপদ্ধতি বিষয়ে নির্দেশিত;
 - (জ) হালকা তবে নিরাপদ গ্রিপসহ হাতে চালিত সরঞ্জাম ও যন্ত্রপাতির সঠিক পরিচালনা ও ব্যবহারের নির্দেশ দেওয়া;
 - (ঝ) পিপিইর যথাযথ ফিটিং, ব্যবহার ও রক্ষণাবেক্ষণের নির্দেশ দেওয়া হয়েছে (নিচে দেখুন); এবং
 - (ঞ) বৈষম্য ভীতি ছাড়াই নিয়োগকর্তার কাছে কোনো ব্যথা, অস্বস্তি, অসাড়তা বা ঝাঁঝের বিষয়ে রিপোর্ট করতে উৎসাহিত করা হয়েছে এবং তা করতে ব্যর্থ হওয়ার পরিণতি সম্পর্কে অবহিত করা হয়েছে।
- ২। নিয়োগকর্তা প্রতিষ্ঠিত কাজের পদ্ধতি শ্রমিকদের সাবধানে অনুসরণ করা, যাতে হাতে চালিত বোঝাইয়ের কারণে আঘাত ও অন্যান্য পেশিজনিত আঘাত ও ব্যাধিগুলোর ঝুঁকি হ্রাস করা যায়।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে, শ্রমিকদের তত্ত্বাবধান করা হচ্ছে যাতে তারা নিরাপদে কাজ সম্পাদন করে এবং প্রদত্ত তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ সঠিকভাবে অনুসরণ করে।

১০.৩.৩। ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি (পিপিই) ব্যবহারের মাধ্যমে আর্গোনমিক আপদ কমানো

- ১। নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের নিশ্চিত করা যে, প্রত্যেক শ্রমিক যারা ঝুঁকির মধ্যে থাকে তারা পিপিই ব্যবহার করে, যার মধ্যে প্রয়োজন অনুযায়ী হাত সুরক্ষা, গ্লাভস, বোঝাই স্থানান্তর ডিভাইস, কজি বা গোড়ালি মোড়ানো ও ঘামের ব্যান্ড রয়েছে।

১৫২ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
১০। আর্গেনমিক আপদ

- ২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে, পিপিই চিহ্নিত আপদ ও ঝুঁকি বিষয়ে লক্ষ করে এবং এটি পুরুষ ও মহিলা উভয় কর্মীদের জন্য উপযুক্ত।
- ৩। নিয়োগকর্তার উচিত কর্মক্ষেত্র এলাকা চিহ্নিত করা এবং যেখানে পিপিই ব্যবহার করা প্রয়োজন সেখানে স্পষ্টভাবে চিহ্নিত করা।
- ৪। নিয়মিত ব্যবহার করার সময় সঠিক ধরনের পিপিইর সঠিক ব্যবহার এবং এর অবস্থার জন্য নিয়োগকর্তাকে নিয়মিত পরীক্ষা করা (অধ্যায় ১৫ দেখুন)।

► ১১। শারীরিক আপদ

১১.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। নিয়োগকর্তাকে একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কর্মক্ষেত্রের ব্যবস্থা করতে হবে এবং শারীরিক আপদ দূর করতে বা কমানোর জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা গ্রহণের মাধ্যমে দুর্ঘটনা ও আঘাত প্রতিরোধ করতে হবে। নিয়োগকর্তার সকল শ্রমিকের সেইফটির জন্য সম্ভাব্য ঝুঁকি শনাক্তকরণ, ঝুঁকি এড়ানো ও সাড়াদান ব্যবস্থা প্রতিষ্ঠা করা।
- ২। শারীরিক আপদ হলো কাজের পরিবেশের কারণ, যা শরীরকে স্পর্শ না করেই ক্ষতি করতে পারে। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে নিম্নোক্ত আপদ রয়েছে, কিন্তু এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :
 - (ক) মেঝেতে ছিটকে পড়া ও হেঁচট খাওয়ার ঝুঁকি;
 - (খ) অপরিষ্কার আলো;
 - (গ) উচ্চ শব্দ;
 - (ঘ) কম্পন;
 - (ঙ) বৈদ্যুতিক ও চৌম্বক ক্ষেত্র;
 - (চ) বিকিরণ;
 - (ছ) অতি তাপ ও উচ্চ আর্দ্রতা; এবং
 - (জ) ঠাণ্ডা।
- ৩। শারীরিক আপদের সংস্পর্শ নির্মূল বা নিয়ন্ত্রণের জন্য, কর্মক্ষেত্রে পরিবেষ্টিত কারণগুলোর ওপর আইএলও অনুশীলনের কোড (২০০১)-এর বিধানগুলো মেনে চলা।

১১.২। পিছলে যাওয়া (slip), হেঁচট খাওয়া (trip), পড়ে যাওয়া (fall)

১১.২.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। মেঝেতে ছিটকে পড়া ও হেঁচট খাওয়ার ঝুঁকি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় একটি সাধারণ ধরনের সেইফটি আপদ। এটি আঘাতের কারণ

হতে পারে। যেমন : পেশিতে টান পড়া, মচকানো, জয়েন্ট ও পেশিতে ক্ষত, লিগামেন্ট, টেন্ডন ও হাড়ের অসুস্থতা ও মৃত্যু।

- ২। দুর্বল প্রাথমিক নকশা, আলো (ধারা ১১.৩ দেখুন), ঘরের কাজকর্ম (ধারা ৭.৩ দেখুন) অবস্থা ও রক্ষণাবেক্ষণের কারণে প্রায়শই এই সেইফটি আপদ ঘটে। এর মধ্যে রয়েছে হাঁটার পথ হারানো, হাঁটার রাস্তায় উপকরণ পড়ে থাকা, ধাপ ও সিঁড়ির অবনতি, অরক্ষিত খোলা জায়গা, চিহ্নহীন কাচের দরজা, দুর্বলভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করা সিঁড়ি ও হাঁটার জায়গা পিচ্ছিল হয়ে যাওয়া :

(ক) ভেজা বা তৈলাক্ত পৃষ্ঠতল;

(খ) মাঝেমাঝে উপচে পড়া; এবং

(গ) আবহাওয়া পরিস্থিতি।

- ৩। অপরিষ্কার আলো, দুর্বল দৃশ্যমানতা, বর্জ্য, অনাবৃত ও ঝুলে থাকা বৈদ্যুতিক তার বা বাতাসের হোজ ও অসমতল হাঁটার পৃষ্ঠতল উল্লেখযোগ্য কারণ হতে পারে। দুর্ঘটনার ঝুঁকি বৃদ্ধি পায় যখন শ্রমিকরা এমন বস্তু বহন করে, যা তাদের সামনে দেখতে বাধা সৃষ্টি করে বা খুব ভারী বা অনুপযোগী।

১১.২.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। নিয়োগকর্তাকে সর্বদা পিচ্ছিল যাওয়া, হেঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি মূল্যায়ন করা এবং বিশেষ করে রক্ষণাবেক্ষণের সময় যখন ঝুঁকি বেশি হতে পারে।

১১.২.৩। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

১১.২.৩.১। প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ

- ১। মেঝে শক্তিশালী করে নির্মাণ করতে হবে।
- ২। ব্যবহার না করার সময় গর্ত ও মেঝের অন্যান্য খোলা অংশ স্পষ্ট সতর্কতা চিহ্ন দিয়ে ঢেকে রাখা। এই ধরনের এলাকায় সব সময় ভালোভাবে আলোর ব্যবস্থা করা।
- ৩। সমস্ত হাঁটার পথ, সিঁড়ি ও কক্ষ সঠিকভাবে প্রাকৃতিক বা কৃত্রিম আলো দিয়ে আলোকিত করা (ধারা ১১.৩ দেখুন)।
- ৪। জানালা ও স্বচ্ছ পৃষ্ঠতলসহ দরজা আলোক দ্বারা চিহ্নিত করা, যদি সেখানে মানুষের প্রবেশের ঝুঁকি থাকে।

- ৫। নির্ধারিত সার্কিটগুলোতে অতিরিক্ত শক্তির উৎসগুলো বুলন্ত তারের প্রয়োজনীয়তা কমাতে কাজের জায়গা ও স্থির সরঞ্জাম এবং মেশিনের যতটা সম্ভব কাছাকাছি স্থাপন করা। যেখানে পেছনের তার অনিবার্য নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে তারে সুন্দর ও কাভারযুক্ত ব্যবহার করা হয়েছে বা তার ছাদের নিচ বা উঁচু দিয়ে পার করা হয়েছে।
- ৬। হোজ ব্যবহার করা হলে কাজের এলাকা বন্ধ করা। যখন এটি করা সম্ভব হয় তখন স্বয়ংক্রিয় হোজ ব্যবহার করা।

১১.২.৩.২। নিরাপদ কর্মপদ্ধতি ও কার্যপ্রণালী

- ১। ভালো ঘরের কাজকর্মের অনুশীলনগুলো পিছলে যাওয়া, হেঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ করে শ্রমিকদের সেফটিতে অবদান রাখতে পারে (ধারা ৭.৩ দেখুন)।
- ২। নিয়োগকর্তা নিশ্চিত করবেন যে :
- (ক) ভেজা বা পিচ্ছিল পদার্থের সংস্পর্শে থাকা হাঁটার পথ উপযুক্তভাবে নিষ্কাশন করা ও প্রয়োজনে শুকানো;
 - (খ) সিঁড়ি, মই ও ভাঁজ করা মইয়ে (ধারা ৭.৮ দেখুন) বসানো হ্যান্ডরেইল ভালো অবস্থায় রক্ষণাবেক্ষণ করা; এবং
 - (গ) ক্ষতিগ্রস্ত মেঝে আচ্ছাদন বা বোর্ড ও কংক্রিটের ফ্রটি প্রয়োজন অনুযায়ী মেরামত করা হয়।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে, শ্রমিকদের নির্দেশনা দেওয়া হয়েছে এবং ভালো ঘরের কাজকর্ম ব্যবস্থার তত্ত্বাবধান করা হয়েছে যা পিছলে যাওয়া, হেঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়া রোধ করতে পারে।
- ৪। যেখানে উপযুক্ত সেখানে বৈদ্যুতিক তারের প্রয়োজন কমাতে ব্যাটারিচালিত শক্তির যন্ত্র ব্যবহার করে ট্রিপিং প্রতিরোধ করা। হাঁটার রাস্তা ও মেঝে সব সময় পরিষ্কার এবং এমন কোনো বস্তু বা পদার্থ থেকে মুক্ত রাখা, যা একজন ব্যক্তি পিছলে যেতে, হেঁচট বা পড়ে যেতে পারে, যার মধ্যে রয়েছে :
- (ক) অতিরিক্ত সরঞ্জাম, উপাদান ও যন্ত্রপাতি যা চলমান কাজ সম্পাদন করার জন্য প্রয়োজনীয় নয়;
 - (খ) প্রতিটি কাজের শিফট বা কাজের শেষে ন্যূনতম সময়ে কঠিন ও তরল বর্জ্যসহ ধ্বংসাবশেষ এবং

(গ) সমস্ত তার ও হোজ হাঁটার রাস্তার বাইরে রাখা।

১১.৩। আলো

১১.৩.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। বিদ্যুৎ না থাকার কারণে দুর্বল আলো বা আলোর সম্পূর্ণ অভাব কর্মক্ষেত্রে সম্ভাব্য আপদ দেখা থেকে শ্রমিকদের বাধা দিতে পারে এবং পিছলে যাওয়া, হেঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি বাড়াতে পারে। উদাহরণস্বরূপ ভালোভাবে আলোকিত জায়গা থেকে বা তার বিপরীতে কম আলোয়ুক্ত এলাকায় প্রবেশ করার সময় পিছলে যাওয়া, হেঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি বাড়াতে পারে।
- ২। দুর্বল ও অপরিষ্কার আলো চোখের সেন্ট্রনের ঝুঁকি বাড়াতে পারে, উদাহরণস্বরূপ যন্ত্রপাতি চালানোর সময়।

১১.৩.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। নিয়োগকর্তার অপরিষ্কার আলো বিষয়ে শ্রমিকদের ঝুঁকি মূল্যায়ন করা।
- ২। ঝুঁকি মূল্যায়ন করার সময় নিয়োগকর্তাকে বিবেচনা করা যে আলোকসজ্জার প্রয়োজনীয়তা যথেষ্ট পরিবর্তিত হয় এবং কাজ ও মানবসৃষ্ট উভয় কারণের ওপর নির্ভর করে। কাজের দিকে ভালোভাবে মনোযোগ দেওয়া প্রয়োজন, যেমন : বার্লিং ও মেডিং, গুণমান পরীক্ষা, পণ্যের লেবেল বা মেশিন অপারেটিং নির্দেশাবলি ইত্যাদি ক্ষেত্রে বেশি আলো প্রয়োজন হয়।

১১.৩.৩। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

- ১। কর্মক্ষেত্রটি পর্যাপ্তভাবে আলোকিত করা, যাতে কাজটি কার্যকরভাবে সম্পাদন করা যায় এবং শ্রমিকদের দৃষ্টিশক্তির কোনো ঝুঁকি না থাকে।
- ২। বিশেষ কাজের জন্য সাধারণ আলো প্রয়োজনে টাস্ক লাইটিং দ্বারা পরিপূরক হওয়া উচিত।
- ৩। বৈদ্যুতিক আলো বিষয়ে জাতীয় বিল্ডিং কোড ও প্রবিধান মেনে চলা, বিশেষ করে ন্যূনতম আলোর স্তরের ক্ষেত্রে।
- ৪। যখন রাতে কাজ করা হয় ও এমন জায়গা যেখানে নিরাপদ কাজের পরিস্থিতি নিশ্চিত করার জন্য প্রাকৃতিক আলো পর্যাপ্ত নয়, নিয়োগকর্তাকে করা উচিত :

(ক) পর্যাণ্ত ও উপযুক্ত কৃত্রিম আলো, যেখানে উপযুক্ত বহনযোগ্য আলোসহ প্রতিটি কর্মক্ষেত্রে ও অন্য যেকোনো জায়গা যেখানে একজন শ্রমিককে যেতে হতে পারে; এবং

(খ) বিদ্যুৎ না থাকলে জরুরি আলো।

৫। কৃত্রিম আলোর মাধ্যমে একদৃষ্টি বা বিরক্তিকর ছায়া তৈরি করা উচিত নয়।

৬। নিয়োগকর্তাকে নিয়মিত জরুরি আলোর ব্যবস্থা পরীক্ষা করা এবং এই পরীক্ষার লিখিত রেকর্ড রাখা।

১১.৪। উচ্চ আওয়াজ (শোরগোল)

১১.৪.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে যারা কাজ করেন তাদের জন্য শব্দ একটি গুরুতর পেশাগত আপদ। কানের পর্দার ক্ষতি ও শ্রবণশক্তির ক্ষতি হতে পারে একক তীব্র সংস্পর্শ বা শব্দের ক্রমবর্ধমান সংস্পর্শ থেকে। জনবহুল কর্মক্ষেত্রে, জনাকীর্ণ শহুরে এলাকায় দুর্বলভাবে নকশা করা ভবন, মেশিন ও সরঞ্জাম (বিশেষ করে যখন দুর্বলভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়) কারখানায় শব্দের প্রধান উৎস।

২। উচ্চমাত্রার শব্দে দীর্ঘদিন যাবৎ সংস্পর্শের কারণে শ্রবণশক্তির ক্ষতি সাধারণত দীর্ঘ সময়ের জন্য ঘটে। অল্প সময়ের জন্য শব্দের সংস্পর্শে আসার পরে শ্রবণশক্তি হ্রাস হতে পারে, তবে যদি শ্রমিকরা উচ্চ শব্দের মাত্রার সংস্পর্শে আসতে থাকে তাহলে তারা তাদের শ্রবণশক্তি বা টিনিটাসের মতো অন্যান্য রোগের মাধ্যমে স্থায়ী ক্ষতির সম্মুখীন হবে। আকস্মিক, অতি উচ্চ শব্দের কারণেও অবিলম্বে স্থায়ী ক্ষতি হতে পারে।

৩। উচ্চমাত্রার শব্দে কর্মক্ষেত্রে সেইফটি আপদ হতে পারে, যোগাযোগে হস্তক্ষেপ করতে পারে এবং সতর্কবার্তা শুনতে পারা আরো কঠিন করে তুলতে পারে। সেগুলো শ্রমিকদের ক্লাস্তি বাড়াতে পারে, চাপ, বিরক্তি ও ঘুমের ব্যাঘাত সৃষ্টি করতে পারে এবং কর্মক্ষমতা হ্রাস করতে পারে।

১১.৪.২ ঝুঁকি মূল্যায়ন

১। যোগ্য কর্তৃপক্ষকে দৈনিক ভিত্তিতে কাজের পরিবেশে শ্রবণ প্রতিবন্ধকতা রোধ করতে শব্দের মাত্রা এবং কর্মসময়ে শব্দের সর্বোচ্চ মাত্রা নির্ধারণ করা।

- ২। নিয়োগকর্তার শ্রমিকদের জন্য শব্দের মাধ্যমে শ্রবণশক্তি হ্রাসের ঝুঁকি মূল্যায়ন করা এবং বিশেষ করে :
- (ক) শব্দের উৎস ও যে কাজগুলো শব্দের মাত্রা বাড়ায় তা চিহ্নিত করা;
- (খ) শ্রবণ প্রতিবন্ধকতার ঝুঁকি;
- (গ) সেইফটির উদ্দেশ্যে প্রয়োজনীয় যোগাযোগে হস্তক্ষেপের মাত্রা; এবং
- (ঘ) ক্লাস্তির ঝুঁকি, মানসিক ও শারীরিক কাজের চাপ এবং অন্যান্য অশ্রবণ বিষয়ক আপদ বা প্রভাবগুলোর যথাযথ মূল্যায়ন বিবেচনার সঙ্গে।
- ৩। নিয়োগকর্তার ঝুঁকি মূল্যায়ন করার সময় শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে :
- (ক) সংস্পর্শসীমার মান সম্পর্কে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ ও/বা পেশাগত স্বাস্থ্যসেবার পরামর্শ নিন, যার মধ্যে সংস্পর্শের মাত্রা ও সময়কাল এবং অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলাদি প্রয়োগ করা হবে;
- (খ) প্রত্যাশিত শব্দ নির্গমন সম্পর্কে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কাজে ব্যবহৃত প্রক্রিয়া ও সরঞ্জাম সরবরাহকারীদের পরামর্শ নিন; এবং
- (গ) যদি পরামর্শটি অসম্পূর্ণ হয় বা সন্দেহের মধ্যে থাকে, তাহলে বর্তমান জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলাদির সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে দক্ষ পেশাদার দ্বারা পরিমাপের ব্যবস্থা করা।
- ৪। শব্দ পরিমাপ ব্যবহার করে :
- (ক) শ্রমিকদের সংস্পর্শের মাত্রা ও সময়কাল হিসাব করা এবং যোগ্য কর্তৃপক্ষ বা আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল দ্বারা প্রতিষ্ঠিত সংস্পর্শসীমার সঙ্গে তুলনা করা;
- (খ) শব্দের উৎস ও সংস্পর্শে আসা শ্রমিকদের চিহ্নিত করা এবং তাদের ভাগ করা;
- (গ) ঝুঁকিপূর্ণ এলাকা নির্ধারণের জন্য একটি শব্দ মানচিত্র তৈরি করা;
- (ঘ) প্রকৌশলগতভাবে শব্দ প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ এবং অন্যান্য উপযুক্ত ব্যবস্থা ও তাদের কার্যকরী বাস্তবায়নের জন্য উভয় প্রয়োজন মূল্যায়ন করা; এবং

(ঙ) বিদ্যমান শব্দ প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার কার্যকারিতা মূল্যায়ন করা।

১১.৪.৩। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

১। কাজের পরিবেশে উচ্চ শব্দের সংস্পর্শের মূল্যায়নের ওপর ভিত্তি করে নিয়োগকর্তার একটি শব্দ প্রতিরোধ নীতিমালা ও কর্মসূচি প্রণয়ন করা, যার লক্ষ্য হবে আপদ দূর করা বা সমস্ত উপযুক্ত উপায়ে ঝুঁকিকে সর্বনিম্ন ব্যবহারযোগ্য স্তরে হ্রাস করা।

২। নিয়োগকর্তার যেকোনো প্রকৌশলগত ও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণের কার্যকারিতা পর্যালোচনা করা, যাতে কোনো ত্রুটি চিহ্নিত করা ও সংশোধন করা যায়। যদি একজন শ্রমিকের শব্দের সংস্পর্শ অনুমোদিত মাত্রা ছাড়িয়ে যায়, তাহলে নিয়োগকর্তাকে শ্রমিকের শব্দের সংস্পর্শ কমাতে সমস্ত সম্ভাব্য প্রকৌশলগত ও প্রশাসনিক নিয়ন্ত্রণ ব্যবহার করা। যদি এই নিয়ন্ত্রণগুলো অনুমোদিত মাত্রার সংস্পর্শ কমাতে ব্যর্থ হয়, তাহলে নিয়োগকর্তার শ্রমিককে একটি শ্রবণ সংরক্ষণ কর্মসূচিতে নথিভুক্ত করা, যাতে অন্তর্ভুক্ত করা :

(ক) অডিওমেট্রিক পরীক্ষা;

(খ) কার্যকর শ্রবণ সুরক্ষা ও এর ব্যবহারে প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা;

(গ) ক্রমাগত সংস্পর্শ নির্ধারণের জন্য অতিরিক্ত শব্দ পরিমাপ;

(ঘ) শব্দের মাত্রা ও সময়কালকে কম করার পদ্ধতি ও নিয়ন্ত্রণের ক্রমাগত পরীক্ষা, যা অতিরিক্ত সংস্পর্শ সৃষ্টি করে; এবং

(ঙ) শ্রবণশক্তি হ্রাস সম্পর্কে তথ্য ও প্রশিক্ষণ।

৩। নতুন প্রক্রিয়া ও সরঞ্জামের ক্ষেত্রে, যতদূর সম্ভব :

(ক) উৎপাদন-সম্পর্কিত নির্ধারিত মানের পাশাপাশি প্রক্রিয়া ও সরঞ্জামের কম শব্দ আউটপুট ক্রয়ের শর্ত হিসেবে উল্লেখ করা; এবং

(খ) কর্মক্ষেত্রের বিন্যাস শ্রমিকদের শব্দের সংস্পর্শ কমানোর জন্য ব্যবস্থা করা।

- ৪। বিদ্যমান প্রক্রিয়া ও সরঞ্জামের ক্ষেত্রে প্রথমে এটি বিবেচনা করা যে, কোলাহলপূর্ণ প্রক্রিয়াটি আদৌ প্রয়োজনীয় কি না বা এটি শব্দ তৈরি না করে অন্য উপায়ে চালানো যেতে পারে কি না। যদি সামগ্রিকভাবে উচ্চ শব্দপূর্ণ প্রক্রিয়াটি নির্মূল করা বাস্তবসম্মত না হয়, তাহলে রক্ষণাবেক্ষণের উন্নতি করা বা এর উচ্চ শব্দপূর্ণ অংশগুলোকে শান্ত বিকল্পের সঙ্গে প্রতিস্থাপন করা বিবেচনা করা।
- ৫। যদি সামগ্রিকভাবে উচ্চ শব্দ প্রক্রিয়া ও সরঞ্জাম নির্মূল করা অসম্ভব হয়, তাহলে পৃথক উৎসসমূহকে আলাদা করা এবং সামগ্রিক শব্দ চাপের স্তরে তাদের আপেক্ষিক অবদান চিহ্নিত করা। একবার শব্দের কারণ বা উৎস শনাক্ত করা হলে, শব্দ নিয়ন্ত্রণ প্রক্রিয়ার প্রথম ধাপটি উৎসে এটি নিয়ন্ত্রণ করার চেষ্টা করা। এই ধরনের ব্যবস্থা কম্পন কমাতেও কার্যকর হতে পারে (ধারা ১১.৫ দেখুন)।
- ৬। যদি উৎস প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ যথেষ্ট পরিমাণে সংস্পর্শ কমাতে না পারে, তাহলে শব্দের উৎসকে ঘেরা পরবর্তী পদক্ষেপ হিসেবে বিবেচনা করা। ঘেরা নকশা করার সময়, বেশ কয়েকটি বিষয় বিবেচনায় নেওয়া যদি ঘেরাটি শ্রবণ ও উৎপাদন উভয় দৃষ্টিকোণ থেকে সন্তোষজনক প্রমাণিত হয়, যার মধ্যে শ্রমিকদের প্রবেশাধিকার ও বায়ু চলাচলও রয়েছে। বিষয়গুলো আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত যন্ত্রের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ, ব্যবহারকারীর দ্বারা নির্দেশিত আবশ্যিকতা ও প্রয়োজন অনুসারে নকশাও তৈরি করা।
- ৭। যদি শব্দের উৎসে ঘেরা দেওয়া অযৌক্তিক হয়, তবে বিকল্প শব্দ সংক্রমণ পথের বিষয়ে বিবেচনা করা, যার মধ্যে মেশিনের কম্পন কমাতে রাবার প্যাডিং এবং শব্দ শোষণকারী উপাদান, ব্যাফেল প্রেট, শব্দ পর্দা বা ব্লক করার জন্য অন্য ধরনের বাধা ব্যবহার করা অথবা শ্রমিককে উচ্চ শব্দের ঝুঁকি থেকে রক্ষা করা। জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ, ব্যবহারকারীর দ্বারা নির্দেশিত আবশ্যিকতা ও প্রয়োজন অনুসারে বাধা নকশাও তৈরি করা।
- ৮। যদি উৎসে শব্দ কমানো বা বাধা দেওয়া শ্রমিকদের সংস্পর্শকে যথেষ্ট পরিমাণে কমিয়ে না দেয়, তাহলে সংস্পর্শ কমানোর জন্য চূড়ান্ত বিকল্প হতে হবে :
 - (ক) সেই সমস্ত কার্যক্রমের জন্য একটি ধ্বনি বুথ বা আশ্রয় স্থাপন, যেখানে শ্রমিক চলাচল অপেক্ষাকৃত ছোট এলাকার মধ্যে সীমাবদ্ধ থাকে;

- (খ) কাজে পর্যায়ক্রমিক পরিবর্তনের মতো উপযুক্ত সাংগঠনিক ব্যবস্থার মাধ্যমে শ্রমিকদের উচ্চ শব্দপূর্ণ পরিবেশে যে সময় ব্যয় করে তা হ্রাস করা;
- (গ) উচ্চ শব্দের মাত্রাসহ নির্দিষ্ট এলাকা নির্ধারণ করা এবং যথাযথ সতর্কতা চিহ্ন স্থাপন করা, যা নির্দেশ করে যে শ্রবণ সুরক্ষা বাধ্যতামূলক; এবং
- (ঘ) পিপিই প্রদান করা, শ্রবণ সুরক্ষা সরঞ্জামসহ সেটি সঠিকভাবে ব্যবহার করা হয়েছে তা নিশ্চিত করার জন্য নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান।
- ৯। যে সকল শ্রমিক পেশাগত মান অতিক্রম করে শব্দের মাত্রার সংস্পর্শে আসতে পারে বা এসেছে তাদের প্রাথমিক ও পরবর্তী নিয়মিত অডিওমেট্রিক পরীক্ষা করা। যেসব শ্রমিক উল্লেখযোগ্য মাত্রার শব্দের সংস্পর্শে আসতে পারে তাদের প্রশিক্ষণ দেওয়া :
- (ক) শ্রবণ সুরক্ষা ডিভাইসের কার্যকর ব্যবহার;
- (খ) শব্দের নতুন বা অস্বাভাবিক উৎস শনাক্ত করা এবং রিপোর্ট করা, যাতে তারা সচেতন হয়; এবং
- (গ) অডিওমেট্রিক পরীক্ষার ভূমিকা।
- ১০। উচ্চ শব্দপূর্ণ পরিবেশে শ্রমিকদের অবহিত করা :
- (ক) তাদের অডিওমেট্রিক পরীক্ষার ফলাফল;
- (খ) শব্দের মাধ্যমে শ্রবণশক্তি হ্রাসের কারণ ও ফলাফল, অশ্রবণীয় প্রভাব ও সামাজিক পরিণতির পরিপ্রেক্ষিত;
- (গ) শব্দের মাত্রা;
- (ঘ) প্রয়োজনীয় সতর্কতা, বিশেষ করে যেগুলোর জন্য শ্রমিকদের হস্তক্ষেপ বা শ্রবণ সুরক্ষা যন্ত্রের ব্যবহার করা প্রয়োজন;
- (ঙ) একটি উচ্চ শব্দপূর্ণ পরিবেশ তাদের সাধারণ সেফটির ওপর প্রভাব ফেলতে পারে এবং জরুরি অ্যালার্ম বা চলমান যন্ত্রপাতির শব্দ শোনার প্রয়োজনীয়তাসহ অন্যান্য সম্ভাব্য আপদ বিবেচনা করা প্রয়োজন; এবং
- (চ) উচ্চ মাত্রার শব্দের সংস্পর্শে আসার বিরূপ প্রভাবের লক্ষণ।

- ১১। যেখানে আছে সেখানে শ্রমিকদের পেশাগত স্বাস্থ্যসেবায় প্রবেশাধিকার থাকতে হবে (অধ্যায় ৫, ধারা ৫.১ দেখুন); যাতে তারা যোগ্য পেশাজীবীদের সঙ্গে শব্দ সংস্পর্শের সম্ভাব্য লক্ষণ নিয়ে আলোচনা করতে পারে।

১১.৫। উচ্চ কম্পন (বাঁকুনি)

১১.৫.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। বিপজ্জনক কম্পনের সঙ্গে শ্রমিকদের সংস্পর্শ প্রধানত :

- (ক) পুরো শরীরের কম্পন, যখন শরীর কম্পিত পৃষ্ঠতলের ওপর থাকে, যেমন : যানবাহনে বা কম্পমান শিল্প যন্ত্রপাতির কাছাকাছি কাজ করার সময়; বা
- (খ) হাত-বাহুর কম্পন, যা হাতের মাধ্যমে শরীরে প্রবেশ করে এবং বিভিন্ন প্রক্রিয়ার কারণে ঘটে; যার মধ্যে কম্পনকারী সরঞ্জাম বা কাজের অংশ হাত বা আঙুল দ্বারা আঁকড়ে ধরা বা ধাক্কা দেওয়া হয়।

- ২। সম্পূর্ণ শরীরের কম্পন বা হাত-বাহুর কম্পনে স্বল্প সময়ের সংস্পর্শের ফলে সাময়িক অক্ষমতা হতে পারে, কিন্তু দীর্ঘ সময় বা বারবার সংস্পর্শ স্থায়ী ক্ষতির দিকে নিয়ে যায়। তাই প্রধান উদ্বেগ হলো কম্পনের মাত্রা ও সংস্পর্শের সময়কাল। হাত-বাহু কম্পন সিনড্রোম ও কারপাল টানেল সিনড্রোম হলো বেদনাদায়ক ও অক্ষমকারী অবস্থা, যা হাত ও বাহুর স্নায়ু, রক্তনালি, পেশি ও জয়েন্টকে প্রভাবিত করে। পুরো শরীরে কম্পনের সংস্পর্শের কারণে আঘাতের আশঙ্কা নেই, তবে এটি বিদ্যমান পিঠের আঘাতকে আরো বাড়িয়ে তুলতে পারে, যা ব্যথার কারণ হতে পারে।

- ৩। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কাজে হাত-বাহু ও পুরো শরীরের কম্পনের সাধারণ উৎসগুলোর মধ্যে রয়েছে, কিন্তু ট্যানারিতে স্টকিং মেশিনের মধ্যে সীমাবদ্ধ নয়; চামড়া শিল্পে আদান-প্রদানকারী রোলার মেশিন; রফিং মেশিন, জুতা ও চামড়ার প্রেস, নেইলিং মেশিন, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে ড্রিল ও গ্রাইন্ডার এবং বয়ন, স্পিনিং, সেলাই, টুইস্টিং এবং টেক্সটাইল ও পোশাক উৎপাদনে কাটার যন্ত্রপাতি।

- ৪। উচ্চ শব্দ (ধারা ১১.৪ দেখুন), কম্পন ভালোভাবে কমানো বা বাদ দেওয়া যায় যন্ত্রের ভালো নকশার মাধ্যমে। পরবর্তীকালে কম্পন কমাতে প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ

সম্ভব হতে পারে, তবে এগুলো সাধারণত কম কার্যকর হয়। পিপিই, যেমন : অ্যান্টি-ভাইব্রেশন গ্লাভস, প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণের বিকল্প নয় এবং শুধুমাত্র শেষ অবলম্বন হিসেবে বিবেচনা করা। যাহোক, কম্পনকারী সরঞ্জামের সঙ্গে কম সময় কাজ করে সংস্পর্শের মাত্রা হ্রাস করা হবে।

১১.৫.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। যেখানে শ্রমিকরা প্রায়শই হাত-বাহু বা পুরো শরীরের কম্পনের সংস্পর্শে আসে, সেখানে নিয়োগকর্তাকে শর্তগুলোর ফলে সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য আপদ ও ঝুঁকি মূল্যায়ন করা এবং
 - (ক) কম্পনের উৎস ও সংস্পর্শের জন্ম দেয় এমন কাজ শনাক্ত করা;
 - (খ) যানবাহন, যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জাম সরবরাহকারীর পরামর্শ নিন তাদের কম্পন নির্গমন সম্পর্কে; বা
 - (গ) যদি এই পরামর্শটি অসম্পূর্ণ বা সন্দেহের মধ্যে থাকে, তাহলে জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল এবং সর্বশেষ পাওয়া মানদণ্ড অনুসারে একজন যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা পরিমাপের ব্যবস্থা করা।
- ২। কম্পন পরিমাপক ব্যবহার করা :
 - (ক) শ্রমিকদের সংস্পর্শের মাত্রা ও সময়কাল পরিমাপ করা এবং এটিকে যোগ্য কর্তৃপক্ষ বা অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল দ্বারা প্রতিষ্ঠিত সংস্পর্শসীমার সঙ্গে তুলনা করা;
 - (খ) কম্পনের উৎস ও সংস্পর্শে শ্রমিকদের চিহ্নিত করা এবং তাদের ভাগ করা;
 - (গ) প্রকৌশলগত কম্পন নিয়ন্ত্রণ ও অন্যান্য উপযুক্ত ব্যবস্থার জন্য এবং তাদের কার্যকরী বাস্তবায়নের জন্য উভয় ক্ষেত্রেই প্রয়োজন মূল্যায়ন করা; এবং
 - (ঘ) বিশেষ কম্পন প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার কার্যকারিতা মূল্যায়ন করা।
- ৩। মূল্যায়নে গর্ভবতী শ্রমিক, মহিলা ও অল্প বয়স্ক শ্রমিকসহ কর্মশক্তি গঠনকে যথাযথ বিবেচনা করা এবং কম্পনকারী সরঞ্জামসমূহ ব্যবহার করার উপায় চিহ্নিত করা এবং বিশেষত সম্ভব কি না তা নির্ধারণ করা :

- (ক) সরঞ্জামগুলোর উচ্চ-ঝুঁকির ব্যবহার বাদ দেওয়া যেতে পারে;
- (খ) শ্রমিকদের সরঞ্জাম ব্যবহারে যথেষ্ট প্রশিক্ষণ রয়েছে; এবং
- (গ) সহায়তা দ্বারা সরঞ্জাম ব্যবহার উন্নত করা যেতে পারে।

১১.৫.৩। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

- ১। নিয়োগকর্তাকে সংস্পর্শসীমার মান এবং অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলাদি মেনে চলতে হবে, যেমনটি উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের প্রয়োজন।
- ২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে শ্রমিকরা উল্লেখযোগ্য কম্পনের ঝুঁকির সম্মুখীন হচ্ছে :
 - (ক) কম্পনকারী সরঞ্জামগুলো দীর্ঘ সময় ব্যবহারের বিপদ ও ঝুঁকি সম্পর্কে অবহিত;
 - (খ) নিয়ন্ত্রণের মধ্যে থাকা ব্যবস্থা সম্পর্কে শ্রমিকদের অবহিত করা, যা ঝুঁকি কমিয়ে দেবে, বিশেষ করে বসার ও কাজের অবস্থানের যথাযথ সমন্বয়;
 - (গ) হালকা তবে নিরাপদ গ্রিপসহ হাতে চালিত সরঞ্জামের সঠিক পরিচালনা ও ব্যবহারের নির্দেশ দেওয়া;
 - (ঘ) অযৌক্তিক বৈষম্য ছাড়াই আঙুল ব্লাষ্টিং, অসাড়তা বা বিঁবিঁর অভিযোগ জানাতে উৎসাহিত করা হয়েছে, যার জন্য জাতীয় আইন ও অনুশীলনের আশ্রয় নেওয়া; এবং
 - (ঙ) লক্ষণগুলোর প্রারম্ভিক সূচনা শনাক্ত করতে এবং উপযুক্ত প্রতিরোধমূলক হস্তক্ষেপ করতে স্বাস্থ্য নজরদারি করা।
- ৩। যেখানে শ্রমিকরা দীর্ঘ সময়ের জন্য কাজ চালিয়ে গেলে এবং কম্পন হ্রাস করা অযৌক্তিক হয়, যেখানে সংস্পর্শ আঘাতের কারণ হতে পারে, সেখানে জাতীয়ভাবে প্রদত্ত নিম্নস্তরের সামগ্রিক সংস্পর্শ কমাতে বিশ্রামের সময় বা পর্যায়ক্রমিক কাজের পুনর্বিন্যাস করা এবং আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলের বিধান অনুযায়ী গর্ভবতী শ্রমিকদের জন্য যুক্তিসংগত আবাসন ও অন্য শ্রমিকদের যারা বিশেষভাবে ঝুঁকিপূর্ণ।

৪। নির্মাতাদের :

- (ক) তাদের সরঞ্জামগুলোর জন্য কম্পন মান নির্ধারণ;
 - (খ) কম্পমান সরঞ্জামের ব্যবহার করার প্রয়োজন এড়াতে কর্মপ্রক্রিয়াকে পুনরায় নকশা করা;
 - (গ) সঠিকভাবে স্থাপনের মাধ্যমে কম্পন নিয়ন্ত্রণ করা যায় তা নিশ্চিত করার জন্য তথ্য প্রদান করা;
 - (ঘ) যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামের উপাদান অংশগুলোর অনুরণন পৌনঃপুনিকতা এড়িয়ে চলা;
 - (ঙ) কম্পন আপদ ঘটায় এমন সরঞ্জামগুলোতে রিমোট কন্ট্রোল ক্ষমতা অন্তর্ভুক্ত করার কথা বিবেচনা করা; এবং
 - (চ) যেখানে ব্যবহারযোগ্য সেখানে অ্যান্টি-ভাইব্রেশন হাতল ব্যবহার করা।
- ৫। অবিচ্ছেদ্য আসনসহ স্থির প্লান্টে যানবাহনের আসন চালকের কাছে কম্পনের সংক্রমণ কমানোর জন্য নকশা করা এবং একটি আর্গোনমিকভাবে মানানসই কাজের অনুমতি দেওয়া।
- ৬। সরঞ্জাম ও শিল্প যানবাহন কেনার সময় নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে, ব্যবহারকারীর কম্পন সংস্পর্শ জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলের সঙ্গে সংগতিপূর্ণ।
- ৭। যেখানে পুরনো যন্ত্রপাতি এখনো ব্যবহার করা হচ্ছে, সেখানে কম্পনের উৎসগুলো চিহ্নিত করা, যা সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য ঝুঁকি তৈরি করে এবং কম্পন কৌশলগুলোর বর্তমান জ্ঞানকে কাজে লাগিয়ে উপযুক্ত পরিবর্তন করা।
- ৮। যেখানে শ্রমিকরা প্রত্যক্ষ বা পরোক্ষভাবে মেঝে বা অন্যান্য কাঠামোর মাধ্যমে প্রেরিত কম্পনের সংস্পর্শে আসে, সেখানে কম্পনকারী মেশিনকে কম্পন বিচ্ছিন্নকারীর (অ্যান্টি-ভাইব্রেশন মাউন্ট) ওপর স্থাপন করা। প্লান্ট ও সরঞ্জাম প্রস্তুতকারকের নির্দেশ অনুসারে স্থাপন করা, অথবা আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত অনুযায়ী নকশাও তৈরি করা।

- ৯। যন্ত্রপাতি বা কম্পনকারী সরঞ্জাম নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ করা, কারণ জীর্ণ উপাদানগুলো কম্পনের মাত্রা বাড়িয়ে তুলতে পারে।
- ১০। যেখানে থাকে সেখানে শ্রমিকদের পেশাগত স্বাস্থ্যসেবায় প্রবেশাধিকার থাকতে হবে (অধ্যায় ৫, ধারা ৫.১ দেখুন), যাতে তারা যোগ্য পেশাজীবীদের সঙ্গে পুরো শরীরের কম্পন বা হাত-বাহুর কম্পনের সম্ভাব্য লক্ষণগুলো নিয়ে আলোচনা করতে পারে।

১১.৬। বিদ্যুৎ

- ১। জাতীয় আইন বা স্বীকৃত মানদণ্ডের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণভাবে বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি, কন্ট্রোল ও ওয়্যারিং স্থাপন করা এবং সেগুলো ভালো অবস্থায় রাখা। জাতীয় আইন বা স্বীকৃত মানদণ্ড মেনে চলা যাচাই করার জন্য পাওয়ার সিস্টেম এবং বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতির প্রধান পরিবর্তন পরিদর্শন করা।
- ২। বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি ও বৈদ্যুতিক কাজগুলোর রক্ষণাবেক্ষণ ও মেরামত শুধুমাত্র জাতীয় আইন বা স্বীকৃত মানদণ্ডের সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে উপযুক্তভাবে প্রত্যয়িত এবং যোগ্য ব্যক্তিদের দ্বারা পরিচালিত হওয়া উচিত।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে কারখানার পাওয়ার সিস্টেমের একটি বিশ্লেষণ এবং কারখানায় বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতির সঙ্গে কাজ করার সময় শ্রমিকরা যে ঝুঁকির সম্মুখীন হতে পারে তার একটি মূল্যায়ন করা।
- ৪। নিয়োগকর্তার বিশ্লেষণ ও ঝুঁকি মূল্যায়নের ওপর ভিত্তি করে, একটি বিদ্যুৎ নিয়ন্ত্রণ পরিকল্পনা প্রস্তুত করা এবং বাস্তবায়ন করা, যার মধ্যে থাকা উচিত :
 - (ক) সমস্ত বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি ব্যবহারের আগে, স্থাপন, পুনঃস্থাপন বা মেরামতের পরে পরীক্ষা ও যাচাই করা; এবং
 - (খ) ধুলো জমতে না দেওয়া নিশ্চিত করারসহ এর যথাযথ রক্ষণাবেক্ষণ নিশ্চিত করতে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় সমস্ত বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতির পদ্ধতিগত এবং নিয়মিত পরীক্ষা ও যাচাই করা।
- ৫। কারখানার দৃশ্যমান স্থানে নোটিশ পোস্ট করা :

- (ক) কোনো অননুমোদিত ব্যক্তিকে বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি পরিচালনা বা হস্তক্ষেপ করা থেকে নিষিদ্ধ করা; এবং
- (খ) বৈদ্যুতিক শক বা অগ্নিদগ্ধ ব্যক্তিদের উদ্ধার ও প্রাথমিক চিকিৎসার নির্দেশনা নির্ধারণ করা।
- ৬। বৈদ্যুতিক স্থাপনা ও বিতরণ এলাকাগুলো দুর্ঘটনাজনিত ক্ষতি থেকে রক্ষা করা। ঘেরা বা তালা লাগানো স্থাপনার দ্বারা অন্যদের অসাবধানতাবশত প্রবেশ থেকে রক্ষা করা এবং যথাযথ সতর্কতা চিহ্ন পোস্ট করা।
- ৭। সমস্ত বৈদ্যুতিক যন্ত্রপাতি ও সার্কিটকে নিয়ন্ত্রণের সুবিধার্থে সঠিকভাবে নকশা করা সুইচগিয়ার সরবরাহ করা এবং প্রয়োজনে সংযোগ বিচ্ছিন্ন বা লক-আউট সিস্টেম ব্যবহার করা। প্রধান পাওয়ার সুইচ ও টার্মিনাল কোন ইউনিট নিয়ন্ত্রণ করে তা দেখানোর জন্য যথাযথভাবে লেবেল করা।
- ৮। সমস্ত বৈদ্যুতিক বিতরণ প্যানেল, ব্রেকার, সুইচ ও জংশন বক্সগুলো ভেজা পরিস্থিতি ও ধুলোর সংস্পর্শ এড়াতে প্রয়োজনীয় প্রবেশ সুরক্ষা রেটিং অনুসারে হওয়া উচিত।
- ৯। সমস্ত বিদ্যুতের তার ও তারগুলোকে পর্যাণ্ডভাবে আবৃত করা, যেখানে সেগুলো বৈদ্যুতিক কম্পার্টমেন্টের মধ্যে বা বাইরে যায়। শুধুমাত্র যথাযথ ফিটিংগুলোর মাধ্যমে তারকে মোটর, স্পালাইস বক্স ও বৈদ্যুতিক কমপার্টমেন্টের ধাতব ফ্রেমে প্রবেশ করানো। গ্রাউন্ড ফল্ট সার্কিট বাধা ভেজা জায়গায় রাখা।
- ১০। সমস্ত সিস্টেমে বিদ্যুৎকে এমনভাবে নিয়ন্ত্রণ করা যে, যখন কোনো সার্কিটে বিদ্যুৎ নির্দিষ্ট মান অতিক্রম করে তখন এটি স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হয়ে যায়। সকল ফিউজ ও সার্কিট ব্রেকার ফিউজ লিঙ্কগুলো প্রস্তুতকারক কর্তৃক ক্রমাক্ষিত করা এবং বিদ্যুতের রেট নির্দেশ করা। অর্চিহিত বা ক্রমাক্ষিত ফিউজ ও সার্কিট ব্রেকার বা হারানো ফিউজ বা ব্রিজ ব্যবহার নিষিদ্ধ করা।
- ১১। তারের ক্ষতি থেকে রক্ষা করার জন্য ও বৈদ্যুতিক সংযোগে চাপ রোধ করার জন্য বুলল্ড তারগুলো মেশিনের সঙ্গে উপযুক্ত পদ্ধতিতে সংযুক্ত করা।
- ১২। একটি ক্ষতিগ্রস্ত তার যত তাড়াতাড়ি সম্ভব পরিষেবা থেকে সরিয়ে নেওয়া উচিত। যেকোনো তারের মেরামতে প্রয়োজন ফিড পয়েন্ট থেকে সংযোগ বিচ্ছিন্ন করা এবং অবশিষ্ট বৈদ্যুতিক চার্জ নিষ্কাশন করা।

- ১৩। নিয়োগকর্তার সকল শ্রমিকের বৈদ্যুতিক সেফটি ও বৈদ্যুতিক ঘাটতি রিপোর্ট করার প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে নির্দেশ দেওয়া ও প্রশিক্ষণ দেওয়া।
- ১৪। বড় টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় বৈদ্যুতিক আপদ ও ঝুঁকি দূর করতে এবং ঝুঁকি কমানোর জন্য অতিরিক্ত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার জন্য, জাহাজ নির্মাণ ও জাহাজ মেরামতের সেফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত অনুশীলনের কোডের (২০১৯) সাহায্য নেওয়া যেতে পারে।

১১.৭। বৈদ্যুতিক ও চৌম্বক ক্ষেত্র

- ১। চৌম্বকীয় কণার ওপর ভিত্তি করে কৌশল ব্যবহার করে ওয়েল্ডিং ও পরিদর্শনসহ বৈদ্যুতিক প্রবাহ অতিক্রম করে এমন সকল যন্ত্রপাতির চারপাশে বৈদ্যুতিক ও চৌম্বক ক্ষেত্র পাওয়া যায়। কিছু গবেষণা নির্দেশ করে যে, চৌম্বক ক্ষেত্রের সংস্পর্শে কয়েক ধরনের ক্যান্সার ও মস্তিষ্কের টিউমার হতে পারে। এগুলো একজন ব্যক্তির মেজাজ, সতর্কতা, হৃদযন্ত্রের কার্যকারিতা ও রোগ প্রতিরোধ ক্ষমতা এবং প্রজনন ব্যবস্থাকেও প্রভাবিত করতে পারে। কিছু ব্যক্তি বৈদ্যুতিক ক্ষেত্রের উপস্থিতিতে ত্বকের জ্বালা-পোড়ায় ভোগেন।
- ২। বৈদ্যুতিক ক্ষেত্রের বিপরীতে চৌম্বক ক্ষেত্রগুলোকে সহজে স্ক্রিন করা যায় না, কারণ তারা সমস্ত পদার্থের মধ্য দিয়ে যেতে পারে। যাহোক, চৌম্বক ক্ষেত্রের উৎস থেকে দূরত্ব বৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে ক্ষেত্রের শক্তি দ্রুত হ্রাস পায়। সাধারণত ব্যবহার না করার সময় সমস্ত বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম বন্ধ করার পরামর্শ দেওয়া হয়।
- ৩। হৃদযন্ত্রে পেসমেকার বসানো শ্রমিকদের ডিভাইসটিকে প্রভাবিত করতে পারে এমন শক্তির চৌম্বক ক্ষেত্রের সংস্পর্শে আসা উচিত নয়। গর্ভবতী মহিলাদের স্তন্যদুগ্ধকে প্রভাবিত করতে পারে এমন শক্তির চৌম্বক ক্ষেত্রের সংস্পর্শে আসা উচিত নয়। এই ধরনের ক্ষেত্রে উৎপাদন যন্ত্রপাতি পরিষ্কারভাবে সাইনপোস্ট করা।
- ৪। স্থায়ী স্থাপনা যা উচ্চ শক্তির ক্ষেত্র তৈরি করে, যেমন : ট্রান্সফরমার ও সুইচিং স্টেশন, যতটা সম্ভব কর্মক্ষেত্র থেকে দূরে স্থাপন করা।
- ৫। পাওয়ার ফ্রিকোয়েন্সি ইলেকট্রিক ও ম্যাগনেটিক ফিল্ডস থেকে শ্রমিকদের সুরক্ষায় আরো দিকনির্দেশনা ও সুপারিশ পাওয়া যেতে পারে : একটি ব্যবহারিক নির্দেশনা, আইএলও পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্য সিরিজ নং- ৬৯ (জেনেভা, ১৯৯৪)।

১১.৮। বিকিরণ

১১.৮.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। সমস্ত মানুষ প্রাকৃতিকভাবে ঘটে যাওয়া বিকিরণের সংস্পর্শে আসে, যা তুলনামূলকভাবে ক্ষতিকারক নয়। যাহোক, বিকিরণের উৎস যখন ঘনীভূত হয় বা সংস্পর্শ বৃদ্ধি পায়, তখন ক্ষতিকারক প্রভাব বৃদ্ধি পায়। তুলনামূলকভাবে কম মাত্রায় সবচেয়ে সাধারণ ক্ষতিকারক প্রভাব হলো শরীরের রাসায়নিক যৌগের পরিবর্তন, যা ক্যান্সারের মতো রোগের কারণ হতে পারে।
- ২। বিকিরণ শক্তির পরিমাণ দ্বারা এর শ্রেণিভাগ করা যেতে পারে। পর্যাপ্ত শক্তিসহ বিকিরণ পরমাণুর পরিবর্তন ঘটায়, যা এটিতে আঘাত করে তাকে আয়নিত বিকিরণ বলে। এই পরিমাণ শক্তি ছাড়া বিকিরণকে অ-আয়নিত বিকিরণ বলা হয়, যার মধ্যে রয়েছে সূর্য থেকে বিকিরণ, ওয়েল্ডিং কার্যক্রম, লেজার এবং অন্যান্য যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামের ব্যবহার।

১১.৮.২। আয়নিত বিকিরণ

- ১। নির্দিষ্ট পরিমাণের বাইরে আয়নিত বিকিরণ টিস্যু ও অঙ্গের কার্যকারিতাকে ব্যাহত করতে পারে এবং ত্বকের লাল হওয়া, চুল পড়া, বিকিরণ হওয়া ও তীব্র বিকিরণ সিনড্রোমের মতো তীব্র স্বাস্থ্য প্রভাব তৈরি করতে পারে। যদি বিকিরণের পরিমাণ কম হয় এবং যদি এটি দীর্ঘ সময়ের মধ্যে বিতরণ করা হয় (পরিমাণে কম হারে), তবে প্রভাব উল্লেখযোগ্যভাবে কম হয় কারণ তখন ক্ষতি শুদ্ধ হওয়ার সম্ভাবনা বেশি থাকে। যাহোক, ক্যান্সারের মতো দীর্ঘমেয়াদি প্রভাবের ঝুঁকি এখানেও রয়েছে, যা বছর বা দশক পরে দেখা দিতে পারে।

১১.৮.২.১। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। নিয়োগকর্তাকে নিম্নরূপভাবে একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা :
 - (ক) বিকিরণের উৎস ও এ সম্পর্কিত আপদ শনাক্তকরণ;
 - (খ) আপদের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকির মূল্যায়ন; এবং
 - (গ) সংস্পর্শের ঝুঁকি কমাতে বা দূর করতে প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার শনাক্তকরণ।

- ২। নিয়মিতভাবে বুঁকি মূল্যায়ন করা এবং নতুন সরঞ্জাম পাওয়ার পরে একটি অগ্রগতি বা কাজের অনুশীলনের একটি বড় পরিবর্তন প্রয়োজন।
- ৩। বিকিরণ সংস্পর্শ পরীক্ষণ জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলাদি অনুসারে প্রয়োগ হওয়া উচিত।

১১.৮.২.২। নিয়ন্ত্রণব্যবস্থা

- ১। যে যন্ত্রপাতি আয়নিত বিকিরণ উৎপাদন করে সেগুলোর অতিরিক্ত সংস্পর্শ রোধ করার জন্য গার্ডিং ও ইন্টারলক দিয়ে নকশা করা এবং স্বীকৃত আন্তর্জাতিক দলিল অনুসারে সঠিকভাবে ব্যবহার ও রক্ষণাবেক্ষণ করা।
- ২। বিকিরণ উৎসে পরিচালনা বা কাজ করা এবং জরুরি অবস্থার মোকাবেলায় নিয়োগকর্তাকে কাজের অনুশীলনের জন্য লিখিত পদ্ধতি প্রস্তুত ও বাস্তবায়ন করা, যা বিকিরণ সংস্পর্শ কমাতে।
- ৩। অন্যান্য শ্রমিকরা যাতে আপদের সংস্পর্শে না আসে তা নিশ্চিত করার জন্য আয়নিত বিকিরণ ডিভাইস ব্যবহার করার সময় চিহ্ন ব্যবহার করা।
- ৪। বর্জিত অঞ্চলগুলো প্রস্তুতকারকের নির্দেশাবলি অনুসারে উন্নয়ন করা এবং আয়নিত বিকিরণ ডিভাইসগুলো ব্যবহার করা হয় এমন এলাকায় প্রবেশাধিকার সীমাবদ্ধ করা।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে প্রাথমিক নিয়োগের সময় এবং তারপরে নিয়মিতভাবে শ্রমিকদের তথ্য ও প্রশিক্ষণ প্রদান করা। প্রশিক্ষণে থাকা উচিত :
 - (ক) কারখানায় উপস্থিত বিকিরণের বিভিন্ন ধরন;
 - (খ) বিকিরণের প্রভাব;
 - (গ) নির্দিষ্ট আপদ, যা শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসতে পারে;
 - (ঘ) সংস্পর্শে স্তর ও এর ফলে বুঁকি;
 - (ঙ) এই আপদ ও এর বুঁকি নিয়ন্ত্রণ;
 - (চ) নিরাপদ কাজের অনুশীলন;

(ছ) পিপিইর সঠিক ব্যবহার; এবং

(জ) জরুরি কর্মপদ্ধতি।

- ৬। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানার জন্য স্বাস্থ্য নজরদারি ব্যবস্থায় আয়নাইজিং বিকিরণের সংস্পর্শের সম্ভাবনা বিবেচনা করা, যেখানে এটি উৎপাদন কার্যক্রমের একটি সমস্যা।

১১.৮.৩। অ-আয়নিত বিকিরণ

- ১। কর্মরত শ্রমিকরা যেখানে অ-আয়নিত বিকিরণের সংস্পর্শে আসে, যেমন : অতিবেগুনি রশ্মি, দৃশ্যমান আলো (সূর্যের আলোসহ) ও ইনফ্রারেড আলো। তাদের মুখ ও চোখের পর্যাপ্ত প্রতিরক্ষামূলক যন্ত্রপাতি সরবরাহ করা।
- ২। ত্বকের প্রাক-ক্যান্সার ক্ষত শনাক্ত করার উদ্দেশ্যে সূর্যের সংস্পর্শসহ অ-আয়নিত বিকিরণ সংস্পর্শের অধীনে কাজ করা শ্রমিকদের নিয়মিত বিরতিতে চিকিৎসা নজরদারির অধীনে থাকা।

১১.৯। অতি উচ্চ তাপ ও উচ্চ আর্দ্রতা

১১.৯.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। যে সকল শ্রমিক প্রচণ্ড তাপের সংস্পর্শে আসে বা গরম ও আর্দ্র পরিবেশে কাজ করে তারা তাপ সম্পর্কিত চাপের ঝুঁকিতে থাকতে পারে। প্রচণ্ড তাপ ও উচ্চ আর্দ্রতার সংস্পর্শে আসার ফলে তাপ সম্পর্কিত চাপের কারণে পেশাগত অসুস্থতা হতে পারে, যার মধ্যে তাপজনিত স্ট্রোক, তাপজনিত ক্লান্তি, তাপজনিত সিনকোপ, তাপজনিত ক্র্যাম্প, তাপজনিত ফুসকুড়ি বা মৃত্যু। তাপ ও আর্দ্রতাও আঘাতের ঝুঁকি বাড়াতে পারে কারণ এর ফলে ঘামতে পারে হাতের তালু, সেইফটি চশমা ঝাপসা হওয়া ও মাথা ঘোরা। গরম পৃষ্ঠতল, বাষ্প বা আঁগনের ফলে অন্যান্য তাপজনিত অন্যান্য আঘাত যেমন : পুড়ে যাওয়ার ঘটনা ঘটতে পারে।
- ২। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে, তাপজনিত চাপ দেখা দেয়, যখন :
- (ক) তাপমাত্রা ও/বা আর্দ্রতা অস্বাভাবিকভাবে বেশি কিন্তু বাতাসের চলাচল সীমিত;
- (খ) শ্রমিকরা উচ্চ দীপ্তমান তাপের সংস্পর্শে আসে;

- (গ) উচ্চ তাপমাত্রা ও/বা আর্দ্রতা প্রতিরক্ষামূলক পোশাক, শারীরিক পরিশ্রম বা উচ্চ কাজের হারের সংমিশ্রণে ঘটে; এবং
- (ঘ) শ্রমিকদের জন্য পর্যাপ্ত পান করার পানির ব্যবস্থা বা তাতে প্রবেশাধিকার নেই।

১১.৯.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। শ্রমিকরা যদি তাদের সকল বা কিছু কাজের মধ্যে চরম তাপ ও উচ্চ আর্দ্রতার সংস্পর্শে আসে এবং সে ক্ষেত্রে আপদ দূর করা না যায়, তাহলে নিয়োগকর্তাদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যঝুঁকি মূল্যায়ন করা এবং সেগুলো সর্বনিম্ন ব্যবহারযোগ্য স্তরে নামিয়ে আনতে আপদ বা ঝুঁকি অপসারণ বা হ্রাস করার জন্য প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণগুলো নির্ধারণ করা।
- ২। মূল্যায়নে বিবেচনা করা যে বিপজ্জনক বস্তুর বিরুদ্ধে সুরক্ষা পোশাক ব্যবহার তাপজনিত চাপের ঝুঁকি বাড়াতে পারে এবং এছাড়া শ্বাসযন্ত্রের রক্ষাকারী যন্ত্র অস্বস্তিকর ও অত্যন্ত গরম কাজের পরিবেশে ব্যবহার করার সম্ভাবনা কম।
- ৩। আপদ ও ঝুঁকি মূল্যায়ন করার জন্য নিয়োগকর্তার :
- (ক) অনুরূপ অন্যান্য কর্মক্ষেত্রের সঙ্গে তুলনা করা যেখানে ঝুঁকি পরিমাপ করা হয়েছে;
- (খ) যেখানে এটি ব্যবহারযোগ্য নয়, উপযুক্ত ও সঠিকভাবে ক্রমাঙ্কিত সরঞ্জাম ব্যবহার করে একজন প্রযুক্তি জ্ঞানসম্পন্ন যোগ্য ব্যক্তি দ্বারা পরিমাপ করার ব্যবস্থা করা;
- (গ) সংস্পর্শের মান প্রয়োগ করা এবং কিভাবে এই সীমা মেনে চলতে হবে সে সম্পর্কে পেশাগত স্বাস্থ্য সেবা বা একটি উপযুক্ত সংস্থার পরামর্শ নেওয়া; এবং
- (ঘ) গর্ভবতী ও স্তন্যদানকারী মহিলাদের প্রতি বিশেষ মনোযোগসহ শ্রমিকদের বয়স, লিঙ্গ, শারীরিক অবস্থা, পূর্ববর্তী স্বাস্থ্য সমস্যা ও তাপ সম্পর্কিত অসুস্থতা ও ওষুধ সেবনসহ শ্রমিকদের ব্যক্তিগত দুর্বলতা বিবেচনা করা।

১১.৯.৩। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

- ১। যেখানে বাতাসের তাপমাত্রা বৃদ্ধির কারণে অস্বাস্থ্যকর বা অস্বস্তিকর অবস্থার উদ্ভব হয়, সেখানে নিয়োগকর্তাকে বাতাসের তাপমাত্রা কমানোর উপায় প্রয়োগ করা, যার মধ্যে বাতাস চলাচল বা বাতাস শীতল ব্যবস্থা থাকতে পারে।

- ২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে কাজের চাপ কমানোর জন্য উপযুক্ত যান্ত্রিক সাহায্য পাওয়া যায় এবং গরম ও আর্দ্র পরিবেশে সম্পাদিত কাজ শারীরিক চাপ কমানোর জন্য মহিলা ও পুরুষ উভয়ের জন্যই ভালোভাবে নকশা করা হয়েছে।
- ৩। যেখানে ঝুঁকির একটি অংশ কাজের সময় উৎপাদিত বিপাকীয় তাপ বা সূর্যালোক ও উচ্চ বহিরাঙ্গন বাতাস তাপমাত্রার সরাসরি সংস্পর্শ থেকে উদ্ধৃত হয় এবং যখন ঝুঁকি দূর করার অন্যান্য পদ্ধতি অকার্যকর হয়, তখন নিয়োগকর্তাদের সংস্পর্শে আসা শ্রমিকদের জন্য কর্মকালে বিশ্রাম চক্রের ব্যবস্থা করা, বিশেষত ছায়াযুক্ত, শীতাতপ নিয়ন্ত্রিত বা শীতল বিশ্রামের জায়গায়। বিশ্রামের সময় উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের দ্বারা নির্ধারিত হওয়া এবং শ্রমিক আগের অবস্থায় ফেরত আসার জন্য সময় যথেষ্ট হওয়া প্রয়োজন।
- ৪। যেখানে উপযুক্ত হাইড্রেশন রক্ষণাবেক্ষণের জন্য নিয়োগকর্তা উপযুক্ত ইলেক্ট্রোলাইটসহ পর্যাপ্ত পরিমাণে পান করার পানি সহজলভ্য করা।
- ৫। যেখানে সমস্ত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা নেওয়ার পরেও তাপজনিত চাপের অবশিষ্ট ঝুঁকি থেকে যায়, সেখানে শ্রমিকদের পর্যাপ্ত তদারকি করা; যাতে উপসর্গ দেখা দিলে তাদের গরম ও আর্দ্র অবস্থার কাজ থেকে প্রত্যাহার করা যায়। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে, প্রাথমিক চিকিৎসা সুবিধা ও এই ধরনের সুবিধা ব্যবহারে প্রশিক্ষিত শ্রমিকদের সহজলভ্য করা হয়েছে।
- ৬। প্রচণ্ড তাপ ও আর্দ্র অবস্থার সংস্পর্শে আসা শ্রমিকদের নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ দেওয়া :
 - (ক) নিজের বা অন্যদের মধ্যে লক্ষণ শনাক্ত করা; যা তাপজনিত চাপের কারণ হতে পারে এবং গুরু হওয়া ও/বা জরুরি অবস্থা রোধ করার জন্য নেওয়া পদক্ষেপে; এবং
 - (খ) উচ্চ তাপমাত্রা বা আর্দ্রতার কারণে দুর্ঘটনার ঝুঁকি বৃদ্ধির ক্ষেত্রে গৃহীত ব্যবস্থায়।
- ৭। শ্রমিকদের পরামর্শ দেওয়া :
 - (ক) গরম ও/বা আর্দ্র পরিবেশে কাজের জন্য শারীরিক সুস্থতার গুরুত্ব; এবং
 - (খ) পর্যাপ্ত পরিমাণে উপযুক্ত তরল পান করার গুরুত্ব। লবণ ও পটাসিয়ামসমৃদ্ধ খাদ্য যা ঘামের কারণে কমে যাওয়া অন্যান্য উপাদানের গ্রহণ নিশ্চিত করে।

১১.১০। ঠাণ্ডা

- ১। শ্রমিকদের ঠাণ্ডাজনিত চাপ, হাইপোথার্মিয়া ও ঠাণ্ডাজনিত আঘাতের গুরুতর অবস্থা থেকে রক্ষা করা। ঠাণ্ডা আবহাওয়ায়, ঠাণ্ডা ঋতুতে, যতদূর সম্ভব :
 - (ক) উষ্ণ, আরামদায়ক ও নিরাপদ কাজের পরিবেশ প্রদানের জন্য কারখানার জায়গা উষ্ণ রাখা;
 - (খ) উন্মুক্ত অবস্থায় বাইরে কাজ করার সময় শ্রমিকদের নিজেদের উষ্ণ করার সুবিধা প্রদান করা; এবং
 - (গ) আঘাত রোধ করার জন্য শরীরে উপযুক্ত প্রতিরক্ষামূলক পোশাক সরবরাহ করতে হবে এবং সেগুলো পরতে হবে।

► ১২। সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি সম্পর্কিত প্রয়োজনীয় সেইফটি

১২.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। সমস্ত সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি বিভিন্ন আপদের উৎস হতে পারে এবং শ্রমিকদের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকিগুলো কমাতে সেগুলোর নকশা, উৎপাদন, পরিকল্পিত ও বাস্তব ব্যবহার, রক্ষণাবেক্ষণ, পরিষ্কার ও অপসারণে মনোযোগ দেওয়া।
- ২। সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি নিরাপদ কি না তা নিশ্চিত করতে ধারণা/নকশা ও উৎপাদন পর্যায়ে মূল সিদ্ধান্ত নিতে হবে। এই সিদ্ধান্তগুলো এই কোডের অন্তর্ভুক্ত নয়, কারণ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় মেশিনের নকশা ও প্রস্তুতকারকদের দ্বারা নেওয়া পদক্ষেপ গ্রহণ করা হয় না। যাহোক, এটি সুপারিশ করা হয় যে, যন্ত্রপাতি ব্যবহারের ক্ষেত্রে সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত আইএলও অনুশীলনের কোডের দিকনির্দেশনাসমূহ সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি নকশাকার ও নির্মাতাদের অনুসরণ করা। সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি নির্বাচন করার সময় নিয়োগকর্তাদেরও সে বিষয়গুলো বিবেচনায় নেওয়া।

১২.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। নিয়োগকর্তাদের শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা; যাতে সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি ব্যবহারে সেইফটি নিশ্চিত করা যায় এবং আপদ দূর করার জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা বা ঝুঁকি দূর করতে বাহ্যাস করতে প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণ কৌশল নির্ধারণ করা যায়।
- ২। ঝুঁকি মূল্যায়নকালে নিয়োগকর্তার :
 - (ক) সেগুলোর অবস্থা, রক্ষণাবেক্ষণ ও মেরামতের পরিপ্রেক্ষিতে প্রশ্ন থাকা মেশিনগুলোর অবস্থার একটি মূল্যায়ন করা, যার মধ্যে সেইফটির পর্যাপ্ততা ও কর্মপদ্ধতি তবে এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয়;

- (খ) যন্ত্রপাতির অংশগুলোর নড়াচড়া চিহ্নিত করা যা আঘাতের কারণ হতে পারে, যেমন : জখম, ঘর্ষণ বা ঘষে তোলা, কাটা, শিয়ারিং, ছুরিকাঘাত বা খোঁচা, আঘাত, পিষে ফেলা বা একজন ব্যক্তিকে এমন অবস্থানে রাখা যেখানে আঘাত আসতে পারে;
- (গ) মেশিন ও যন্ত্রপাতি স্থাপন, ব্যবহার ও কম্পনের ফলে ভবনের মেঝে, মেজানাইন ও ছাদসহ ভবনের অনুমোদিত বোবাই রেটিং ছাড়িয়ে কারখানায় বোবাই আরোপ করা হবে কি না তা মূল্যায়ন করা; এবং
- (ঘ) শ্রমিকদের যথাযথভাবে অবহিত করা হয়েছে কি না, নির্দেশনা দেওয়া হয়েছে এবং তারা যে বিপদের সম্মুখীন হয়েছে সে বিষয়ে প্রশিক্ষণ দেওয়া হয়েছে এবং তারা ধারাবাহিকভাবে নিরাপদ কাজের পদ্ধতি অনুসরণ করে।
- ৩। পরিবর্তন হলে নিয়োগকর্তাকে পর্যায়ক্রমে বিদ্যমান যন্ত্রপাতি ব্যবহারের ফলে উদ্ভূত ঝুঁকি পুনর্মূল্যায়ন করা বা কাজের অবস্থা উল্লেখযোগ্যভাবে পরিবর্তিত হলে, প্রস্তুতকারক ও সরবরাহকারীর দেওয়া তথ্য বিবেচনায় নেওয়া, যেখানে এই ধরনের তথ্য পাওয়া যায় না, তখন নিয়োগকর্তাকে অন্যান্য প্রাসঙ্গিক উৎস থেকে তথ্য চাইতে হবে।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে ক্রমাগতভাবে যন্ত্রপাতির সেইফটি পর্যবেক্ষণ করতে হবে, যার মধ্যে কাজের পরিবেশ ও কাজ সংঘটনের যেকোনো পরিবর্তন; যেখানে পরিবর্তনগুলো ঘটেছে বলে জানা যায়, সেখানে একটি নতুন ঝুঁকি মূল্যায়নের প্রয়োজন হতে পারে।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে মূল্যায়ন দ্বারা চিহ্নিত ঝুঁকির বিরুদ্ধে শ্রমিকদের রক্ষা করার জন্য যথাযথ ব্যবস্থা গ্রহণ করা। প্রথমত, প্রতিস্থাপনের মতো প্রযুক্তিগত উপায়ে আপদ দূর করা। যেখানে এটি সম্ভব নয় নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে প্রযুক্তিগত ব্যবস্থা যেমন : প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ, কারখানার নকশা, বাধা, আধুনিক গার্ড ও সুরক্ষা ডিভাইস, বায়ু চলাচল, শব্দ ঘেরা দেওয়া এবং আর্গোনমিক সমাধানগুলোর মাধ্যমে সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক সমস্যা সমাধা করা। সম্ভব না হলে শ্রমিকদের সেইফটি নিশ্চিত করা, উপযুক্ত ক্ষেত্রে, প্রশিক্ষণ, নিরাপদ কাজ ও তত্ত্বাবধান ব্যবস্থার মাধ্যমে এবং যেখানে অবশিষ্ট আপদ এই ব্যবস্থার মাধ্যমে নিয়ন্ত্রণ করা যায় না, সেখানে পিপিইর ব্যবহার, সমর্থিত উপযুক্ত সেইফটি তথ্য ও চিহ্ন দ্বারা।

১২.৩। নিয়ন্ত্রণ কৌশল

১। মেশিনের গার্ডিং বিষয়ক কনভেনশন (নং ১১৯) ও সুপারিশ (নং ১১৮), ১৯৬৩ এবং যন্ত্রপাতি ব্যবহারের ক্ষেত্রে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে আইএলওর অনুশীলনের কোডের বিধান অনুসারে সমস্ত সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে ব্যবহার করা :

- (ক) আন্তর্জাতিক বা জাতীয় মানদণ্ড ও সুপারিশগুলোতে নির্ধারিত সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক আবশ্যিকতা মেনে চলা, যেখানে এগুলো পাওয়া যায়;
- (খ) যতদূর সম্ভব সেইফটি ও স্বাস্থ্য এবং আর্গোনমিক নীতিমালা বিবেচনায়ে রেখে নকশা ও নির্মাণ হতে হবে;
- (গ) একটি ভালো অবস্থা, ভালো কাজের ক্রম ও ভালো মেরামতের মাধ্যমে বজায় রাখা;
- (ঘ) প্রতিবার ব্যবহারের আগে পরিদর্শন;
- (ঙ) শুধুমাত্র সেই কাজের জন্য ব্যবহার করা যার জন্য সেগুলো নকশা করা হয়েছে এবং প্রস্তুতকারকের নির্দেশের সঙ্গে সংগতিপূর্ণ, যদি না একজন যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা মূল্যায়ন করে বলা হয় যে, এই ধরনের ব্যবহার নিরাপদ;
- (চ) শুধুমাত্র সেই শ্রমিকদের দ্বারা ব্যবহার বা পরিচালনা করা হবে, যারা অনুমোদিত এবং যাদের নির্দিষ্ট প্রশিক্ষণ দেওয়া হয়েছে; এবং
- (ছ) জাতীয় আইন অনুসারে বা প্রবিধান অনুসারে পুলি গার্ড, রেইল গার্ড, ট্রিপ গার্ড, ঘূর্ণন ও চলমান অংশগুলোর জন্য আইসোলেশন কাভার, সুই ও আই গার্ড এবং অন্যান্য সুরক্ষা গার্ড, শিল্ড ইন্টারলক, দুই হাত নিয়ন্ত্রণ বা অন্যান্য ডিভাইস সরবরাহ করা হবে।

১২.৩.১। প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ

১। যেখানে আপদ দূর করা যায় না বা প্রতিস্থাপন করা যায় না, সেখানে প্রকৌশলগত নিয়ন্ত্রণ ঝুঁকির মাত্রাকে অনেকটাই কমিয়ে দিতে পারে এবং যখনই সম্ভব শব্দ, কম্পন ও আর্গোনমিক আপদের পাশাপাশি ধোঁয়া, ধুলো, বর্জ্য পদার্থ ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শ কমাতে ব্যবহার করা।

- ২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে যতটা সম্ভব শ্রমিকের সঙ্গে যন্ত্রপাতি সামঞ্জস্য করে এবং পুলি গার্ড, রেইল গার্ড, ট্রিপ গার্ড ব্যবহারসহ ঘূর্ণায়মান ও চলমান অংশের জন্য কাভার, সুই ও আই গার্ড ব্যবহার এবং আঘাতের কারণ হতে পারে এমন মেশিন ও যন্ত্রপাতির সেই অংশগুলোতে ঘেরা দেওয়ার মাধ্যমে ঝুঁকি হ্রাস করা।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে নির্দিষ্ট গার্ড, লাইট গার্ড, প্রেসার বার ও ম্যাট বা অন্যান্য ধরনের যন্ত্রপাতি ঘেরা দেওয়া সত্ত্বেও ব্যবহার করার সময় প্রয়োজনে উপযুক্ত ফাস্টেনার যেমন : স্ক্রু বা নাট ও বোল্টের সাহায্যে সঠিকভাবে বেঁধে রাখা এবং যা খুলে ফেলার জন্য সরঞ্জাম প্রয়োজন হয়।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে পরিস্থিতিতে শ্রমিকদের মেশিনের অংশগুলোতে নিয়মিত প্রবেশের প্রয়োজন এবং একটি নির্দিষ্ট গার্ড সম্ভব নয়, তখন একটি ইন্টারলক গার্ড ব্যবহার করা। এটি নিশ্চিত করা যে গার্ডটি বন্ধ করার আগে মেশিনটি চালু হতে পারে না এবং কাজ করার সময় গার্ডটি খুলে ফেলা হলে মেশিনটি বন্ধ হয়ে যায়। সাধারণত কার্যক্রম চলাকালীন সুরক্ষিত যন্ত্রাংশগুলোতে প্রবেশের প্রয়োজন হলে, অসাবধানতাবশত স্টার্ট-আপ রোধ করার জন্য যন্ত্রটি বন্ধ করে দেওয়া এবং পাওয়ারের উৎসটি বিচ্ছিন্ন বা লক করা।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে, পরিদর্শনের জন্য প্রতিষ্ঠিত ব্যবস্থা বিদ্যমান রয়েছে যার মাধ্যমে গার্ডগুলো সঠিকভাবে রক্ষণাবেক্ষণ ও ত্রুটিগুলো সংশোধন করা হয়েছে তা নিশ্চিত করা।

১২.৩.২। নিরাপদ কর্মপদ্ধতি ও কার্যপ্রণালী

- ১। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি নির্বাচন করা হয়েছে তা ব্যবহারের জন্য উপযুক্ত এবং সেগুলোর যেন অপব্যবহার না হয়।
- ২। নিয়োগকর্তা কোনো অনিরাপদ বা ত্রুটিপূর্ণ সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি ব্যবহারের অনুমতি দেবেন না। নিয়োগকর্তাকে ত্রুটিযুক্ত সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি শনাক্তকরণ এবং বাতিল করার জন্য একটি কর্মপদ্ধতি তৈরি করা, যাতে সেগুলো ব্যবহার না করা হয়।

- ৩। নারী ও পুরুষ উভয় শ্রমিকদের জন্য পর্যাপ্ত সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি সরবরাহ করতে হবে; যাতে আর্গোনমিকভাবে উপযুক্ত না হওয়ার কারণে সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতির সঙ্গে সম্পর্কিত দুর্ঘটনা, আঘাত ও রোগ এড়ানো যায়।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে শ্রমিকরা প্রশিক্ষিত এবং কাজ করার নির্দেশ দেওয়ার আগে কিভাবে সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি পরিচালনা করতে হয় তারা তা জানে। এর মধ্যে যেকোনো সেইফটি বৈশিষ্ট্য, জরুরি বন্ধকরণ পদ্ধতি, গার্ডের সঠিক ব্যবহার এবং পিপিইর প্রয়োজনীয়তা অন্তর্ভুক্ত করা।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে শিয়ার পয়েন্ট, পিঞ্চ পয়েন্ট, র‍্যাপ পয়েন্টসহ বিভিন্ন আপদ চিহ্নিত করা হয়েছে এবং সংরক্ষণ করা হয়েছে। শ্রমিকদের এই আপদসমূহ সম্পর্কে সচেতন করা হয়েছে এবং সেগুলো এড়াতে তাদের প্রশিক্ষিত ও তত্ত্বাবধান করা হয়েছে।
- ৬। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে শ্রমিকদেরকে কোনো সরঞ্জাম, মেশিন বা যন্ত্রপাতি ব্যবহার না করতে নির্দেশ দেওয়া হয়েছে যতক্ষণ না তারা সেই কাজ করার জন্য প্রশিক্ষিত হয়।
- ৭। গার্ডগুলো সঠিক অবস্থানে না থাকলে এবং সমস্ত প্রতিরক্ষামূলক ডিভাইস কাজ না করলে শ্রমিকদের মেশিন বা যন্ত্রপাতি চালানো উচিত নয়।
- ৮। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে নিরাপদ কাজের প্রটোকল শব্দ, কম্পন ও আর্গোনমিক, সেই সঙ্গে ধোঁয়া, ধুলো, বর্জ্য পদার্থ ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তুর সংস্পর্শে পর্যাপ্ত সুরক্ষা নিশ্চিত করে।
- ৯। শ্রমিকদের অধিকার আছে সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি যদি নিরাপদে কাজ না করে বা কোনো গার্ড বা সুরক্ষা ডিভাইস ত্রুটিপূর্ণ হয় তাহলে যত তাড়াতাড়ি সম্ভব সুপারভাইজারকে অবহিত করার।
- ১০। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে বিপজ্জনক সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতিতে প্রবেশ পাওয়ার জন্য সমস্ত বাধা ও অন্যান্য কারণ পরিষ্কার করার সময় সেগুলো বন্ধ করা হয়। প্রয়োজ্য ক্ষেত্রে মেশিনগুলোতে জরুরি স্টপ বাটন অন্তর্ভুক্ত করা এবং সহজে তাতে শ্রমিকদের প্রবেশাধিকার থাকা।
- ১১। চালক রেখে দিলে কোনো সরঞ্জাম, মেশিন বা যন্ত্রপাতি চলমান রাখা উচিত নয়।

- ১২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে তাদের গার্ড ও অন্যান্য সুরক্ষা ডিভাইসসহ মেশিন ও যন্ত্রপাতি নিয়মিতভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করা হয় এবং নিরাপদ অবস্থায় রাখা হয়। এই ধরনের রক্ষণাবেক্ষণের রেকর্ডও রাখতে হবে।
- ১৩। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে সরঞ্জাম ভালো অবস্থায়, ভালোভাবে মেরামত করে এবং ভালোভাবে কার্যকর রাখা হয়েছে। ভাঙা বা ফাটলওয়ালা হাতল বা উপাদান এবং বাঁকানো বা ভাঙা সরঞ্জাম প্রতিস্থাপন করা।
- ১৪। সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি এমনভাবে নকশা করা যেন কারখানায় সহজে ও নিরাপদে রক্ষণাবেক্ষণ এবং ছোটখাটো মেরামতের ব্যবস্থা করা যায়। যে শ্রমিকরা সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি পরিচালনা করে তাদের প্রতিদিনের রক্ষণাবেক্ষণ ও ছোটখাটো মেরামত করার জন্য প্রশিক্ষণ দেওয়া। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে, সংশ্লিষ্ট শ্রমিকরা সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতির রক্ষণাবেক্ষণ এবং ছোটখাটো মেরামতের ক্ষেত্রে যথাযথভাবে প্রশিক্ষিত ও তত্ত্বাবধানে রয়েছে।
- ১৫। শুধুমাত্র দক্ষ ব্যক্তির সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি মেরামত করা। চলমান যন্ত্রপাতির এই ধরনের মেরামত করার আগে, বিদ্যুৎ বন্ধ করা, সমস্ত ঘূর্ণায়মান অংশগুলোর চলাচল বন্ধ করা এবং সেফটি লক কার্যকর করা। লক-আউট ও ট্যাগ-আউট মানদণ্ড অনুসরণ করা।

- ১৬। যেখানে এখনো কিছু অবশিষ্ট ঝুঁকি রয়েছে যা অন্য উপায়ে কমানো যাবে না, সেখানে নিয়োগকর্তাকে উপযুক্ত পিপিই প্রদান করা।

১২.৪। নির্ধারিত কিছু সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি সম্পর্কিত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

১২.৪.১। সেলাই মেশিন

- ১। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে প্রতিবন্ধক যেমন : গার্ড, পুলি গার্ড, চোখের সুরক্ষা গার্ড, সুই গার্ড ও বৈদ্যুতিক সুরক্ষা ডিভাইসগুলো সরবরাহ করা হয়েছে; যাতে অপারেটর ও সেলাই মেশিন এলাকার অন্যান্য শ্রমিকদের কার্যক্রম চালানোর এলাকায় সৃষ্ট আপদ যেমন : নিপ পয়েন্ট, ঘূর্ণায়মান অংশ, উড়ন্ত চিপস ও স্পার্ক, সেই সঙ্গে শব্দ, তাপ, ধোঁয়া ও অন্যান্য অ-যান্ত্রিক আপদ থেকে থেকে রক্ষা করা যায়। যেখানে সম্ভব এই গার্ডগুলো মেশিনের সঙ্গে লাগানো, এবং যদি কোনো কারণে মেশিনের সঙ্গে সংযুক্ত করা সম্ভব না হয় তাহলে অন্য কোথাও

স্থাপন করা। প্রতিটি গার্ডকে এমনভাবে নকশা করা যাতে এটি নিজেই দুর্ঘটনার ঝুঁকির কারণ না হয়।

- ২। যখন টেবিলের ওপরে অবস্থিত অরক্ষিত হাতচালিত চাকা, বেল্টসহ সেলাই মেশিন ব্যবহার করা হয়, তখন অপারেটর যে বিন্দুতে উভয় হাত দিয়ে জিনিসটি ধরে রেখেছে এবং বেল্ট এলাকার মধ্যে দূরত্বটি অপারেটরের শরীর আপদের সম্মুখীন হওয়া থেকে প্রতিরোধ করার জন্য যথেষ্ট হওয়া উচিত। চাকা বা বেল্ট সংলগ্ন অন্য কোনো শ্রমিক যারা পাশ দিয়ে যাচ্ছে বা কাজ করছে তারা যাতে সংস্পর্শে না আসে সেজন্য টেবিলটি সাজানো বা পর্যাপ্ত আকারের বড় হওয়া উচিত।
- ৩। নিরাপদ শ্রেডিং সুবিধার জন্য নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে সেলাই মেশিনের মোটর বন্ধ থাকলে পর্যাপ্ত আলোক ব্যবস্থা ও তা যেন চালু থাকে। বসার আসন ভালো ভঙ্গিতে ও নড়াচড়া সহজ করার ব্যবস্থা থাকা। শব্দ ও কম্পন নিয়ন্ত্রণ করা।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে নিয়মিতভাবে গার্ড, সুই ও কাজের জায়গা পরিদর্শন করার জন্য একটি ব্যবস্থা প্রস্তুত করা এবং কাজের নিরাপদ ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করা; যাতে শ্রেডিং ও সুই পরিবর্তন করার সময় ট্রেডল থেকে পা সরিয়ে রাখা অন্তর্ভুক্ত থাকে। সামঞ্জস্যপূর্ণ করার সময় এবং সুই পরিবর্তন করার সময় বৈদ্যুতিক সংযোগ বন্ধ করা।

১২.৪.২। প্রেস ও ইন্ড্রি

- ১। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে উচ্চ তাপমাত্রার ইন্ড্রি ও প্রেসের নিয়ন্ত্রণ থাকা উচিত যাতে কোনো ব্যক্তি পোড়া, স্ক্যাল্ড বা সিয়্যার দ্বারা আঘাতপ্রাপ্ত না হয়। এর মধ্যে অন্তর্ভুক্ত :
 - (ক) অন্তরণ, শিল্ডিং, গার্ডিং বা অন্যান্য প্রকৌশল নিয়ন্ত্রণ;
 - (খ) সর্বোচ্চ তাপমাত্রা ও তরলের মাত্রা সীমিত করা এবং সংস্পর্শ ও ছিটকে পড়া কমাতে এবং প্রতিরোধ করার জন্য ঢাকনা বা কাভার প্রদান করা;
 - (গ) প্রেস ও ইন্ড্রি পরিচালনার বিষয়ে তথ্য, নির্দেশনা ও প্রশিক্ষণ প্রদান; এবং

(ঘ) পিপিইর ব্যবস্থা।

- ২। নিয়োগকর্তাকে এটাও নিশ্চিত করতে হবে যে বাষ্প ও তাপের সংস্পর্শ কমাতে টেবিলের ওপর বাষ্পায়িত ইঞ্জির ক্ষেত্রে বায়ু চলাচলের ব্যবস্থা করা হয়েছে।

১২.৪.৩। কাটিং মেশিন

- ১। নিয়োগকর্তাকে কাটিং মেশিনের সঙ্গে যুক্ত ঝুঁকি ন্যূনতম করতে বা কমাতে হবে। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থায় অন্তর্ভুক্ত কিন্তু এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :

(ক) স্পষ্টভাবে আপদ এলাকা চিহ্নিত করা এবং এই জায়গায় প্রবেশ সীমাবদ্ধ করার জন্য প্রতিবন্ধক ব্যবহার করা, বিশেষ করে কাটিং টেবিলে;

(খ) মোটরচালিত ও স্বয়ংক্রিয় কাটিং ব্লেড চলার সময় নির্দেশ করার জন্য সতর্কতা সংকেত স্থাপন করা;

(গ) ট্রিপ গার্ড বা অন্যান্য ডিভাইস ব্যবহার করে যখন লে-আপ মেশিন ব্যবহার করা হয় তখন প্রবেশ রোধ করা;

(ঘ) কাটিং ব্লেডের উন্মুক্ত অংশ সম্পূর্ণরূপে ঢেকে রাখার জন্য স্বয়ংক্রিয় সামঞ্জস্যযোগ্য গার্ডসহ কাটিং মেশিন স্থাপন;

(ঙ) নিয়মিত আলো, গার্ড ও টেবিল স্থাপনের অবস্থা পরীক্ষা করা;

(চ) বৈদ্যুতিক পরিবাহীকে ভালো অবস্থায় রাখা;

(ছ) পাঁচ আঙুলের চেইন-মেইল গ্লাভস প্রদান করা, যা সমস্ত অপারেটরের সঙ্গে মানানসই এবং কাটার কাজ ও ব্লেডগুলো পরিচালনা করার সময় সর্বদাই পরা নিশ্চিত করা;

(জ) কাটিং মেশিন পরিষ্কারের জন্য একটি কার্যকর ব্যবস্থা ব্যবহারে ফ্লাফ, ফ্লাই ও অফ-কাট তৈরি হওয়া প্রতিরোধ করা;

(ঝ) কাটিং ব্লেড পরিবর্তন ও অপসারণ করার জন্য কাজের নিরাপদ ব্যবস্থা বাস্তবায়ন; এবং

(ঞ) পুরাতন ব্লেডগুলোকে একটি নিরাপদ উপায়ে অপসারণ করা যা শ্রমিকদের হাতে ছুরি হিসেবে ব্যবহার করা বন্ধ করে।

১২.৪.৪। উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিন

- ১। উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিন হলো ১০০ ডিগ্রি সেলসিয়াস বা তার বেশি তাপমাত্রার কার্যক্রম পরিচালনার মেশিন। তাদের কার্যক্রম ও মেরামতের সঙ্গে

সম্পর্কিত ঝুঁকিগুলো নিয়ন্ত্রণ করার জন্য নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিনে রয়েছে :

- (ক) উপযুক্ত সেইফটি ভাল্ভ;
 - (খ) একটি সঠিক চাপ পরিমাপক;
 - (গ) কাজের নিরাপদ চাপ ও সংশ্লিষ্ট তাপমাত্রা স্পষ্টভাবে চিহ্নিত;
 - (ঘ) একটি সরবরাহ পাইপ একটি উপযুক্ত হ্রাসকারী ভাল্ভ বা অনুরূপ স্বয়ংক্রিয় ডিভাইসের সঙ্গে লাগানো;
 - (ঙ) থার্মাল লকগুলো প্রধান মেশিন ও নমুনা মেশিন উভয় ক্ষেত্রেই লাগানো এবং নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ করা;
 - (চ) সেইফটি ডিভাইস ও গেজ যা পড়তে ও বুঝতে সহজ এবং সহজে প্রবেশযোগ্য হয়;
 - (ছ) দ্রুত খোলার জন্য দরজায় লাগানো সেইফটি ডিভাইস; এবং
 - (জ) গরম অংশগুলো সুরক্ষিত বা পেছনে রাখা।
- ২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে দ্রুত ও কার্যকরভাবে বাষ্প অপসারণের জন্য পর্যাপ্ত বায়ুচলাচল ব্যবস্থা রয়েছে। অতিরিক্ত তাপমাত্রায় পকেটে আটকে থাকা পানি থেকে শ্রমিকদের রক্ষা করার জন্য কাজের নিরাপদ ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করা। হাইড্রোজেন পারঅক্সাইড ব্যবহার করা হলে অতিরিক্ত সতর্কতা অবলম্বন করা।
- ৩। উইঞ্চিং, ওয়াইন্ডিং বা স্বয়ংক্রিয় ফিডসহ উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিনকে একটি জরুরি স্টপ বোতামের সঙ্গে লাগানো; যাতে শ্রমিকদের জন্য তাৎক্ষণিক প্রবেশের ক্ষেত্রে সহজ হয় এবং জড়ানোর ঝুঁকি কমাতে কাজের নিরাপদ ব্যবস্থা নিয়োগকর্তাকে বাস্তবায়ন করা।
- ৪। উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিন নিয়মিত পরীক্ষা করা। রক্ষণাবেক্ষণ শুধুমাত্র যোগ্য ব্যক্তিদের দ্বারা করা উচিত। স্টেপ, প্ল্যাটফর্ম, রেইল, গ্যান্ট্রিসহ সরঞ্জাম এবং উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিনে প্রবেশ ভালোভাবে রক্ষণাবেক্ষণ ও নিয়মিত পরিষ্কার করা; যাতে করে পিছলে যাওয়া, হাঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়া এড়ানো যায়।
- ৫। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে তাপমাত্রার কাজ থেকে শ্রমিকদের ঝুঁকি, যার মধ্যে পোড়া, তাপ ও চাপ কম হয়।

৬। পিপিইর বিধান, রক্ষণাবেক্ষণ ও ব্যবহার যা শ্রমিককে উচ্চ তাপমাত্রার রং করার মেশিনের প্রস্তুতকারকের দ্বারা উল্লিখিত আপদের বিরুদ্ধে এবং ব্যবহৃত রাসায়নিকের জন্য লেবেল ও রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট অনুসারে করা।

১২.৪.৫। শিল্প-কারখানার ইন্ট্রি ও কাপড় শুকানোর মেশিন

১। নিয়োগকর্তাকে শিল্প-কারখানার ইন্ট্রি ও কাপড় শুকানোর মেশিনের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকিগুলো ন্যূনতম বা কমাতে হবে। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থায় অন্তর্ভুক্ত থাকবে, কিন্তু এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :

- (ক) তাপ প্রতিরোধী উপকরণ দিয়ে বাষ্প পাইপকে অন্তরণ ও আবৃত করা;
- (খ) অপারেটর ও অন্য শ্রমিকদের আপদ থেকে রক্ষা করার জন্য অন্যান্য গার্ড, যেমন : প্রতিবন্ধক ও পুলি গার্ড স্থাপন করা;
- (গ) মেশিন বোঝাই বা খালাস করার সময় ভেতরের ও বাইরের সিলিভার বা শেলের দরজা বা কাভার খোলা রাখার জন্য প্রতিটি ইন্ট্রি বা কাপড় শুকানোর মেশিনের ব্যবস্থা রাখা;
- (ঘ) নিশ্চিত করা যে দরজা দ্রুত খোলার সেইফটি ডিভাইস যেমন : জরুরি অটো স্টপারের সঙ্গে লাগানো আছে;
- (ঙ) রাসায়নিক ব্যবস্থাপনা ও মেশানো একজন যোগ্য ব্যক্তি দ্বারা পরিচালিত হয় তা নিশ্চিত করার জন্য নিরাপদ কাজের পদ্ধতি বাস্তবায়ন করা (অধ্যায় ৯ দেখুন); এবং
- (চ) শিল্প-কারখানার ইন্ট্রি ও কাপড় শুকানোর মেশিনগুলো যখন চালু থাকে তা নির্দেশ করার জন্য সতর্কতা সংকেত স্থাপন করা।

২। পিপিইর বিধান, রক্ষণাবেক্ষণ ও ব্যবহার যা শ্রমিককে শিল্প-কারখানার ইন্ট্রি বা রং করার মেশিনের প্রস্তুতকারকের দ্বারা উল্লিখিত আপদের বিরুদ্ধে এবং ব্যবহৃত রাসায়নিকগুলোর জন্য লেবেল ও রাসায়নিক সেইফটি উপাত্ত শিট অনুসারে করা।

১২.৪.৬। চাপ নিয়ন্ত্রিত জাহাজ

১। নিয়োগকর্তাকে স্টিম বয়লার ও সংশ্লিষ্ট পাইপওয়ার্ক, চাপযুক্ত গরম পানির বয়লার, এয়ার কম্প্রেসার, এয়ার রিসিভার ও সংশ্লিষ্ট পাইপওয়ার্ক, অটোক্লেভ, রং করার মেশিন, গ্যাস স্টোরেজ ট্যাঙ্ক, রাসায়নিক প্রতিক্রিয়া জাহাজ ও অন্যান্য

চাপচালিত জাহাজের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকিগুলো ন্যূনতম বা কমানো উচিত।
নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থায় অন্তর্ভুক্ত, কিন্তু এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :

- (ক) উপাদানের নকশা, নির্মাণ, স্থাপনা, পরিদর্শন ও পরীক্ষার ক্ষেত্রে চাপচালিত জাহাজ ও ব্যবস্থার ক্ষেত্রে জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা অন্যান্য জাতীয় বা আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল মেনে চলতে হবে;
- (খ) প্রস্তুতকারকের সুপারিশ অনুসারে চাপচালিত জাহাজ ও ব্যবস্থা স্থাপন, ক্রমাঙ্কিত করা এবং পরীক্ষা করা;
- (গ) শ্রমিকদের দ্বারা দুর্ঘটনাজনিত সংযোগ রোধ করার জন্য বাষ্প বিতরণ ব্যবস্থা সঠিকভাবে রক্ষণাবেক্ষণ ও কার্যক্রমের আগে অন্তরিত করা;
- (ঘ) সমস্ত চাপবাহী জাহাজ ও ব্যবস্থা শুধুমাত্র সেই উদ্দেশ্যেই ব্যবহার করা, যার জন্য সেগুলোর নকশা করা হয়েছে; চাপের মাত্রা ও অস্বাভাবিক অবস্থা নিরীক্ষণের জন্য প্রাথমিক সতর্কতা ব্যবস্থা থাকা এবং সেগুলো শুধুমাত্র যোগ্য ব্যক্তিদের দ্বারা পরিচালিত হওয়া উচিত;
- (ঙ) সমস্ত চাপবাহী জাহাজ ও ব্যবস্থাকে প্রতিরোধমূলক রক্ষণাবেক্ষণ কর্মসূচিতে অন্তর্ভুক্ত করা; যাতে সেইফটি ভালভ ও সতর্কতা ব্যবস্থার ভাঙন বা ব্যর্থতা এড়ানো যায়, যার মধ্যে ন্যূনতমভাবে অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (i) বার্ষিক পরিদর্শন; ও
 - (ii) চাপের পাইপলাইন, নিয়ন্ত্রক, সুইচ, সুরক্ষা ভালভ, ছিদ্র ও উপাদানের স্থিতিস্থাপকতা এবং বয়সের প্রযুক্তিগত পরীক্ষা;
- (চ) চাপের জাহাজ ও ব্যবস্থা শুধুমাত্র যোগ্য ব্যক্তিদের দ্বারা পরীক্ষা মেরামত করা এবং সমস্ত চাপ অপসারণের পরেই মেরামত কাজ করা;
- (ছ) চাপের জাহাজ ও ব্যবস্থা পরিচালনাকারী সকল শ্রমিককে সম্ভাব্য আপদ ও ঝুঁকি, নিরাপদ কাজের পদ্ধতি এবং জরুরি পদ্ধতি সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দেওয়া উচিত; এবং
- (জ) বয়লার কক্ষ বয়লারের কার্যক্রম ছাড়া অন্য কোনো উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা উচিত নয়।

১২.৪.৭। লেজার

- ১। লেজার বা বিকিরণের উদ্দীপিত নির্গমনের দ্বারা আলোক পরিবর্তন- এমন যন্ত্রপাতি নিয়ে গঠিত যা আলোর একটি শক্তিশালী সংকীর্ণ রশ্মি তৈরি করে, যা সাধারণ আলো থেকে আলাদা হয় এবং এটি একরঙা, সংগঠিত ও দিকনির্দেশক। লেজার টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে উপকরণ পরিমাপ ও কাটতে ক্রমবর্ধমানভাবে ব্যবহৃত হচ্ছে।
- ২। লেজার নিয়ন্ত্রণের অনুপযুক্ত ব্যবহার ও সুরক্ষা বৈশিষ্ট্যের পরিবর্তনের ফলে চোখে গুরুতর আঘাত ও পুড়ে যেতে পারে। উচ্চ তীব্রতার লেজার রশ্মিগুলো অতি উচ্চ তাপমাত্রা ও উল্লেখযোগ্য পরিমাণে তাপ উৎপাদন করতে পারে, যাতে উপকরণে আগুন ধরতে পারে। লেজার কাটা ক্ষেত্রে ধোঁয়া ও বাষ্প উৎপন্ন করে যা অত্যন্ত বিষাক্ত হতে পারে।
- ৩। নিয়োগকর্তার উচিত :
 - (ক) সমস্ত লেজার শনাক্ত করা ও সেগুলো শ্রেণিভাগ করা;
 - (খ) তাদের সংশ্লিষ্ট আপদ চিহ্নিত করা;
 - (গ) শ্রমিকদের দুর্ঘটনা, আঘাত ও রোগের ঝুঁকি মূল্যায়ন; এবং
 - (ঘ) পেশাগত সংস্পর্শের ঝুঁকি নির্মূল বা হ্রাস করা।
- ৪। সমস্ত লেজার নিরাপদে স্থানে স্থাপন করা, প্রস্তুতকারকের নির্দেশাবলি অনুসারে এবং প্রাসঙ্গিক জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল এ ক্ষেত্রে মেনে চলতে হবে।
- ৫। লেজার রশ্মির সংস্পর্শে আসা রোধ করার জন্য গার্ডিং ও ইন্টারলক দিয়ে নকশা করা। সাধারণ নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থায় অন্তর্ভুক্ত কিন্তু এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :
 - (ক) লেজার এলাকা শুধুমাত্র অনুমোদিত শ্রমিকদের মধ্যে সীমাবদ্ধ করা, সতর্ক চিহ্ন, পোস্টিং ও প্রবেশ দরজা ব্যবহার করা;
 - (খ) প্রস্তুতকারকের সুপারিশ অনুযায়ী লেজার ব্যবস্থার নিয়মিত ক্রমাঙ্কন ও পরীক্ষা;
 - (গ) সমস্ত ব্যবস্থাই পরীক্ষা করা ও কার্যক্রমের আগে সমস্ত লেজার ব্যবস্থার ঘাটতি সংশোধন করা;

- (ঘ) নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ, কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার ও ধ্বংসাবশেষ, বিশৃঙ্খলা, আশুদাহ্য ও দাহ্য পদার্থ মুক্ত রাখা;
- (ঙ) লেজার ব্যবহারের জন্য নিরাপদ কাজের পদ্ধতি; এবং
- (চ) উপযুক্ত পিপিই ব্যবহার।
- ৬। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা শ্রমিকদের নির্দেশ দেওয়া হয়েছে যে তারা কখনোই লেজার রশ্মির দিকে তাকাবেন না, লেজার রশ্মিকে অন্য লোকের দিকে নির্দেশ করবেন না এবং লেজার ব্যবহার করবেন না যদি না সকল কাভার থাকে এবং ইন্টারলক সঠিকভাবে কাজ করে।
- ৭। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে বায়ু চলাচল ব্যবস্থা স্থাপন করা হয়েছে এবং লেজার উৎপাদিত বায়ু দূষকগুলোর সংস্পর্শ দূর করতে বা কমাতে ব্যবহার করা হয়েছে।
- ৮। নিয়োগকর্তাকে নিয়োগের সময় শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ প্রদান করা, যার মধ্যে থাকবে :
- (ক) কারখানায় উপস্থিত লেজারের ধরন;
- (খ) লেজার বিকিরণের প্রভাব ও নির্দিষ্ট আপদ যা শ্রমিকদের সংস্পর্শে আসতে পারে এবং কিভাবে সেই আপদ নিয়ন্ত্রণ করা যায়;
- (গ) নিরাপদ কাজের অনুশীলন; এবং
- (ঘ) জরুরি ব্যবস্থা।
- ৯। যে পরিস্থিতিতে উপরোল্লিখিত নিয়ন্ত্রণ কৌশলগুলোর মাধ্যমে আপদ দূর করা বা ঝুঁকি হ্রাস করা অসম্ভব বা অবাস্তব, সেখানে পিপিই ব্যবহার করা।
- ১২.৪.৮। রোবট ও আধুনিক স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি**
- ১। উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি ও রোবট ওএসএইচ উন্নত করতে সুযোগ প্রদান করে। তারা পুনরাবৃত্তিমূলক কাজ দূর করতে, নিরাপদ ও আরো দক্ষভাবে পরিচালনা ও সংরক্ষণ করতে পারে। শ্রমিকদের ভারী ওজন তোলার প্রয়োজনীয়তা হ্রাস করতে পারে, পেশিজর্নিত আঘাত ও ক্রমবর্ধমান ব্যাধির ঝুঁকি হ্রাস করতে পারে, উঁচু জায়গা থেকে পড়ে যাওয়ার ঝুঁকি কমাতে পারে এবং বিপজ্জনক পদার্থের সংস্পর্শ ও উচ্চ শব্দ, কম্পন ও অন্যান্য আপদ সীমিত করতে পারে। যাহোক, নতুন প্রযুক্তির প্রবর্তন নতুন আপদ ও ঝুঁকি প্রবর্তন করতে পারে।

- ২। রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির সঙ্গে জড়িত দুর্ঘটনার মধ্যে রয়েছে :
- (ক) রোবটের বাহু ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি উপাদান বা সফটওয়্যার ত্রুটির কারণে একটি অপ্রত্যাশিত নড়াচড়ার মাধ্যমে দুর্ঘটনা ঘটায়;
- (খ) শ্রমিকের অঙ্গ বা শরীরের অন্যান্য অংশ রোবটের বাহু ও অন্যান্য পেরিফেরাল সরঞ্জামের মধ্যে আটকে যেতে পারে;
- (গ) একটি গ্রিপার মেকানিজম বা রোবটের একটি আনুষঙ্গিক ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির যান্ত্রিক অংশ ব্যর্থ হতে পারে; এবং
- (ঘ) রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তিতে বিদ্যুৎ সরবরাহ অনিয়ন্ত্রিত হতে পারে।
- ৩। দুর্ঘটনার বর্ধিত ঝুঁকি ঘটতে পারে :
- (ক) শ্রমিকরা যদি রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির কার্যক্রমে প্রবেশ করে; এবং
- (খ) যখন শ্রমিকরা রোবট ব্যবস্থা ও প্রোগ্রামিং, শিক্ষাদান, সমস্যা সমাধান, রক্ষণাবেক্ষণ বা মেরামতের উদ্দেশ্যে উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির কাছাকাছি থাকে।
- ৪। রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি প্রবর্তন করার সময় শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের স্বাস্থ্য ও সেইফটি সম্পর্কিত সকল বিষয়ে অবহিত করা এবং পরামর্শ করা।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি প্রবর্তনের পূর্বে সমস্ত নতুন ও ব্যবহৃত রোবট এবং আনুষঙ্গিক সরঞ্জামের জন্য শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা এবং যদি রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তিগুলো সরানো বা পরিবর্তন করা হয়। ঝুঁকি মূল্যায়ন শ্রমিকদের জন্য একটি নিরাপদ কাজের পরিবেশ অর্জন ও বজায় রাখার জন্য প্রয়োজনীয় নিয়ন্ত্রণ ও সুরক্ষা বৈশিষ্ট্যসমূহ নির্ধারণ করা।
- ৬। নিয়োগকর্তাকে রোবট ব্যবস্থা, উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি ও আনুষঙ্গিক সরঞ্জামের নিরাপদ কার্যক্রম এবং রক্ষণাবেক্ষণের জন্য শ্রমিকদের প্রশিক্ষণ ও নির্দেশ দেওয়া

উচিত। রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি অ্যাপ্লিকেশনগুলো স্থাপন, প্রয়োগ, রক্ষণাবেক্ষণ ও মেরামত এবং এ সম্পর্কিত নিয়ন্ত্রণ কৌশল বাস্তবায়ন তদারকি করার জন্য কারখানায় প্রয়োজনীয় প্রযুক্তিগত দক্ষতাসম্পন্ন যোগ্য ব্যক্তি থাকা উচিত।

৭। সকল রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির ক্ষেত্রে জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলের বিধান মেনে চলতে হবে এবং সেগুলোর নকশা ও ব্যবহারের প্রযুক্তিগত তথ্য সরবরাহ করতে হবে। সেগুলো নকশা করা :

(ক) শ্রমিকদের যন্ত্রাংশ, গিয়ার, ড্রাইভ বেল্ট বা সংযোগের সংস্পর্শে আসা রোধ করা;

(খ) যাতে বৈদ্যুতিক শক্তি-হ্রাস, ভোল্টেজ বৃদ্ধি, বা তেল বা বায়ু চাপের পরিবর্তন ব্যবস্থার নিরাপদ কার্যক্রমকে ব্যাহত না করে;

(গ) যাতে সঞ্চিৎ শক্তি ভাঙা, ঢিলা বা আলগার ফলে সৃষ্ট ঝুঁকি-হ্রাস করা হয়;

(ঘ) কার্যক্রমের ক্ষেত্রে অননুমোদিত বা অনিচ্ছাকৃত পরিবর্তন প্রতিরোধ করা; এবং

(ঙ) সুরক্ষা ব্যবস্থার জন্য তৈরি সুরক্ষা ও অপ্রয়োজনীয়তার স্তরসহ।

৮। সমস্ত রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি প্রস্তুতকারকের নির্দেশাবলি এবং প্রাসঙ্গিক জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল অনুসারে নিরাপদে স্থাপন করা।

৯। রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির বিশেষ আপদ ও ঝুঁকির ওপর নির্ভর করে প্রতিটি রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির কাস্টমাইজড সেইফটি নিয়ন্ত্রণ বৈশিষ্ট্য থাকা দরকার।

১০। রোবটের অপারেটিং খামে অননুমোদিত প্রবেশ রোধ করার জন্য সাধারণ সেইফটি বৈশিষ্ট্যগুলোর মধ্যে রয়েছে :

(ক) রোবটের অপারেটিং খামের চারপাশে ইন্টারলক পেরিমিটার গার্ড এবং সুরক্ষা সেন্সরসহ উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি যা দরজা বন্ধ রয়েছে নিশ্চিত করে;

১৯০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য

১২। সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি সম্পর্কিত প্রয়োজনীয় সেইফটি

(খ) ফ্ল্যাশিং লাইট, চিহ্ন বা শব্দ ইঙ্গিত করার জন্য যে অ্যাপ্লিকেশনটি ব্যবহার করা হচ্ছে;

(গ) সেইফটি আলোর পর্দা, লেজার স্ক্যানার, চাপসংবেদনশীল সেইফটি ম্যাট বা অন্যান্য উপস্থিতি সেপিং ডিভাইস রোবট বন্ধ করতে ও অননুমোদিত প্রবেশের ক্ষেত্রে উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি;

(ঘ) দুই হাতে অপারেটিং নিয়ন্ত্রণ; এবং

(ঙ) জরুরি স্টপ ডিভাইস।

১১। রোবট ও উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তি শুধুমাত্র প্রস্তুতকারক বা একজন যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা রক্ষণাবেক্ষণ ও মেরামত করা। লক-আউট ও ট্যাগ-আউট মান অনুসরণ করা। যখন রক্ষণাবেক্ষণের জন্য রোবট সিস্টেমের গতি বা উন্নত স্বয়ংক্রিয় প্রযুক্তির প্রয়োজন হয়, তখন এটি ম্যানুয়াল মোডে এমন একটি গতিতে হওয়া উচিত যা মেশিনের গতির চেয়ে কম।

১২। উপরোল্লিখিত এই সেইফটি বৈশিষ্ট্য ও নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা নিয়মিত বিরতিতে পরিদর্শন করা।

► ১৩। কর্মক্ষেত্রে পরিবহন সেইফটি

১৩.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। কর্মক্ষেত্রে পরিবহন হলো কর্মক্ষেত্রের মধ্যে চালিত শিল্প যানবাহনের সঙ্গে জড়িত যেকোনো কার্যকলাপ। এই কোডের উদ্দেশ্যে, এটিতে লরি, ট্রাক ও ভ্যানও অন্তর্ভুক্ত রয়েছে; যা পণ্য আনতে বা তুলতে কর্মক্ষেত্রে প্রবেশ করে। পাবলিক রাস্তায় চালিত যানবাহন বাদ দেওয়া হয়, যেখানে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানা সংলগ্ন একটি পাবলিক রাস্তায় যানবাহন বোঝাই বা খালাস করা হচ্ছে। কর্মক্ষেত্র এই কোডের আওতার অন্তর্ভুক্ত।
- ২। শক্তিশালিত শিল্প যানবাহনগুলোর মধ্যে যেকোনো চলমান শক্তিশালিত যান যা পরিবহন, ধাক্কা, টান, উত্তোলন, স্ট্যাক বা টায়ার সামগ্রীর কাজে ব্যবহৃত হয়। এগুলো সাধারণত ফর্কলিফট, মোটরচালিত প্যালেট ট্রাক, ট্রাক্টর, প্ল্যাটফর্ম লিফট ট্রাক, মোটরচালিত হ্যান্ড ট্রাক, রাইডার ট্রাক, ফর্ক ট্রাক এবং লিফট ট্রাক নামে পরিচিত। শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন ক্রমবর্ধমান বৈদ্যুতিক ও কিছু স্বয়ংক্রিয় বা স্বচালিত হয়ে থাকে।
- ৩। শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে অগণিত দুর্ঘটনার সঙ্গে জড়িত এবং মৃত্যু ও আঘাত উভয়ের কারণ :
 - (ক) চালকরা বোঝাই, খালাস বা পরিবহনের সময় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি নড়াচড়া, পড়ে যাওয়া বা পরিবহনের সময় আঘাত করতে পারে;
 - (খ) চালকরা শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন থেকে পড়ে যেতে পারে সাঁটানোর বা সরানোর বা পরিবহনের সময়;
 - (গ) কারখানার মধ্যে ও লরি, ট্রাক, ভ্যান ও যাত্রীবাহী যানবাহন কর্মক্ষেত্রে প্রবেশ ও প্রস্থান করার সময় পরিবহনের চালক ও পথচারীরা দুর্ঘটনায় আঘাত বা পিষ্ট হতে পারে, যার ফলে আহত ও মৃত্যু এবং সম্পত্তির ক্ষতি হতে পারে; এবং

(ঘ) রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু পরিবহনের সময়, বিশেষ করে দুর্ঘটনার সময় ছিদ্র, ছিটকে বা অন্যথায় বেরিয়ে যেতে পারে।

৪। নিয়োগকর্তাকে আপদ শনাক্ত করতে হবে এবং সমস্ত শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন উপকরণ ও পথ বোঝাই, খালাস ও পরিবহনের সঙ্গে সম্পর্কিত কাজের জন্য বুকিং মূল্যায়ন করতে হবে। কর্মক্ষেত্রে পরিবহন কার্যকরভাবে ও নিরাপদে পরিচালনা করতে এবং জাতীয় কোড ও প্রবিধানের সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে নিয়োগকর্তার চারটি মূল ক্ষেত্র বিবেচনা করা :

(ক) নিরাপদ কর্মক্ষেত্র;

(খ) নিরাপদ যানবাহন;

(গ) নিরাপদ চালক; এবং

(ঘ) নিরাপদ বোঝাই।

১৩.২। নিরাপদ জায়গা

১। যোগ্য কর্তৃপক্ষ, সংশ্লিষ্ট নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক প্রতিনিধিদের সংগঠনের সঙ্গে পরামর্শ করার পরে, কর্মক্ষেত্রে পরিবহন সেফটির জন্য সেফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা স্থাপন করা। যতটা সম্ভব, একটি কর্মক্ষেত্রে চালক ও পথ চারীদের জন্য পরিবহন সেফটি বিধি ও চিহ্নগুলো সর্বজনীন রাস্তায় ব্যবহৃত নিয়মের মতোই হওয়া উচিত, যেখানে একটি উপযুক্ত চিহ্ন বিদ্যমান থাকবে।

২। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা, যেখানে এটি যুক্তিসঙ্গতভাবে ব্যবহারযোগ্য, শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন অবকাঠামোতগতভাবে পথচারী বা সাইকেলের রাস্তা পৃথক করা।

৩। কারখানা ও অন্যান্য স্থান যা বেড়া দ্বারা বেষ্টিত আছে পথচারী ও যানবাহন বা কার্যকর পৃথকীকরণের অন্য উপায়গুলোর জন্য পৃথক ফটক ও দরজা থাকা উচিত এবং যানবাহন চলাচলের রাস্তার খোলা গেটে ভিশন প্যানেল স্থাপন করা।

৪। রাস্তা ও অন্যান্য স্থান যেখানে ব্যক্তি বা যানবাহন চলাচল করে বা অবস্থান করে সেগুলোকে পৃথক এবং স্পষ্টভাবে চিহ্নিত যানবাহন ও পথচারীদের প্রতিবন্ধক ও চিহ্ন ব্যবহার করে রাস্তার মাধ্যমে আলাদা করা।

৫। এই বিষয়ে নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে যানবাহনের রাস্তা এমনভাবে নির্মিত ও রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে, যাতে বহন করার জন্য যানবাহনের জন্য নিরাপদ থাকে :

- (ক) যানবাহনের রাস্তা সবচেয়ে বড় যানবাহনগুলোর নিরাপদ চলাচলের জন্য যথেষ্ট প্রশস্ত হওয়া উচিত, তীক্ষ্ণ কোণ ও অদেখা বাঁক ছাড়াই এবং লরি, ট্রাক ও ভ্যানের জন্য বাঁক নিরাপদ হওয়া উচিত;
- (খ) গতিসীমা প্রবর্তন করা, বাস্তবায়ন করা ও নিয়ন্ত্রণ করা, যার মধ্যে যানবাহন নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা যেমন : স্পিড হাম্প, সিকেন ও রাম্বল স্ট্রিপসসহ;
- (গ) ঢালাই-লোহার কলাম, স্টেয়ারেজ র‍্যাকিং, পাইপওয়ার্ক, তার ও যানবাহনের প্রভাবে ঝুঁকিপূর্ণ অন্য বস্তুগুলোকে সুরক্ষিত রাখতে হবে; এবং
- (ঘ) যেখানে সম্ভব সেখানে একটি একমুখী ব্যবস্থা থাকা কারণ এটি যানবাহনের বিপরীতে যাওয়ার প্রয়োজনীয়তা হ্রাস করবে এবং পথচারী ও চালক উভয়কেই সাহায্য করবে।

৬। নিয়োগকর্তাকে একইভাবে নিশ্চিত করতে হবে যে হাঁটার রাস্তা সঠিকভাবে চিহ্নিতকরণ, আলো, প্রতিবন্ধক ও সংকেত দিয়ে নকশা করা হয়েছে এবং নির্মাণ করা হয়েছে যাতে শ্রমিকরা নিশ্চিত হয় :

- (ক) অদেখা কোণ, ধাপ ও সিঁড়ি, সক্রিয় সরঞ্জাম ও যানবাহন এবং উপযুক্ত হিসেবে অন্যান্য আপদ ও ঝুঁকি সম্পর্কে সতর্ক করা;
- (খ) সিঁড়ি ও উঁচু স্থানে হ্যান্ডরেইল ব্যবহার করতে পারে; এবং
- (গ) প্ল্যাটফর্ম, বোঝাই করার জায়গা বা অন্যান্য উঁচু এলাকা থেকে লাফ দিতে হবে না।

৭। শ্রমিকদের নির্দেশ দেওয়া :

- (ক) হাঁটার রাস্তায় থাকুন, হাঁটার সময় কিছু লেখা থেকে বিরত থাকুন এবং সাধারণভাবে সতর্ক থাকুন ও বিপজ্জনক শটকাট এড়িয়ে চলুন; এবং
- (খ) সক্রিয় সরঞ্জামের কাছাকাছি হাঁটার সময় নিরাপদ দূরত্ব বজায় রাখুন এবং অন্য শ্রমিকদের যারা এটি পরিচালনা করছেন তাদের বিভ্রান্ত হওয়া এড়িয়ে চলুন।

৮। যেখানে পথচারী ও যানবাহন চলাচলের রাস্তা অতিক্রম করে, সেগুলোকে যথাযথ ক্রসিং পয়েন্টে সরাসরি পথচারীদের সাহায্য করার জন্য ড্রপ করা কার্ব, বাধা ও প্রতিবন্ধক পাকাকরণের মতো ব্যবস্থা ব্যবহার করে স্পষ্টভাবে চিহ্নিত করা।

- ৯। পার্কিং এলাকা স্পষ্টভাবে নির্দেশ করা এবং বাণিজ্যিক ও ব্যক্তিগত যানবাহনের জন্য পৃথক পার্কিং এলাকা থাকা উচিত। বাণিজ্যিক যানবাহন বোবাই-খালাস করা যায় এমন এলাকাও নির্দিষ্ট করা।
- ১০। যখন শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন বিপরীতমুখী করার প্রয়োজন হয়, তখন নিয়োগকর্তার :
- (ক) পথচারী অঞ্চলে যানবাহন প্রবেশ করতে বাধা দেওয়ার জন্য প্রতিবন্ধক স্থাপন করা;
- (খ) পরিকল্পনা করা ও স্পষ্টভাবে মনোনীত বিপরীত এলাকা চিহ্নিত করা;
- (গ) জনগণকে বিপরীত এলাকা এবং অপারেশন থেকে দূরে রাখুন;
- (ঘ) বহনযোগ্য রেডিও বা অনুরূপ যোগাযোগ ব্যবস্থা ব্যবহার করা;
- (ঙ) পথচারীদের দেখতে চালকের ক্ষমতা বৃদ্ধি করা;
- (চ) চালক ও পথচারীদের সাহায্য করার জন্য যানবাহনে সরঞ্জাম স্থাপন করা, যেমন : রিভার্সিং অ্যালার্ম, ফ্ল্যাশিং বিকন ও প্রস্ক্রিমিটি সেলিং ডিভাইস; এবং
- (ছ) প্রয়োজনে প্রশিক্ষিত ও যোগ্য সংকেতদানকারী পাওয়া যায় তা নিশ্চিত করা।
- ১১। যখন যানবাহন পার্ক করা হয়, তখন সেগুলোর পার্কিং ব্রেক এবং যেকোনো অতিরিক্ত যানবাহন নিষেধাজ্ঞা সবসময় থাকা উচিত। চালকদের কখনোই একটি শক্তিশালিত শিল্প যানকে সুরক্ষিতভাবে ব্রেক করা, ইঞ্জিন বন্ধ ও গাড়ির চাবি সরানো এবং সুরক্ষিতভাবে রাখা হয়েছে তা নিশ্চিত না করে কখনোই এটিকে উপেক্ষা করা উচিত নয়।
- ১২। পথচারী ও যানবাহনের মধ্যে মিথস্ক্রিয়ার প্রয়োজনীয়তা এড়াতে বা কমাতে সরবরাহ সময় বা নো-ড্রাইভিং সময় নির্ধারণ করা।

১৩.৩। নিরাপদ যানবাহন

- ১। শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন ত্রুণ করার সময় নিয়োগকর্তাকে সতর্কতার সঙ্গে বিবেচনা করা কাজের পরিবেশ যেখানে নির্দিষ্ট যানটি ব্যবহার করা হবে এবং

শ্রমিকদের বা তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে শ্রমিকদের ব্যবহারের উপযুক্ততা সাপেক্ষে করা।

- ২। কর্মক্ষেত্রের ভেতরে বা বাইরে কাজের উদ্দেশ্যে নিয়োগকর্তা কর্তৃক প্রদত্ত সমস্ত যানবাহন এই কোডের ব্যবস্থাপনা ও সেইফটি বিধানের অধীন হওয়া উচিত।
- ৩। শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন ও তাদের বোঝাই, খালাস, চার্জিং ও ফুয়েল ভরার সুবিধা ও উপায়গুলো নকশা ও নির্মাণ করা; যাতে এই কার্যক্রমগুলো নিরাপদে সম্পাদন করা যায়। এর মধ্যে রয়েছে কিন্তু এর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয় :
 - (ক) আলো, সংকেত, চিহ্নিতকরণ, ব্রেক, টায়ার, হর্ন, সতর্কীকরণ ডিভাইস, আয়না ও ক্যামেরা, উইন্ডস্ক্রিন ও ওয়াইপার, জ্বালানি ও অপসারণ ব্যবস্থাসহ সমস্ত সুরক্ষা বৈশিষ্ট্যকে জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা অন্যান্য জাতীয় বা আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিলের বিধান মেনে চলতে হবে;
 - (খ) যানবাহন ও বোঝাই করার এলাকা থেকে প্রবেশ ও বের হওয়ার জায়গায় পিছলে যাওয়া, হেঁচট খাওয়া ও পড়ে যাওয়া কমাতে নকশা করা;
 - (গ) যানবাহনের এমনভাবে নকশা করা যাতে লোকজন গাড়িতে চড়তে না পারে। যেখানে তাদের বসার জন্য নকশা করা হয়েছে সেগুলো ব্যতীত;
 - (ঘ) যানবাহনের জন্য সিট বেল্ট সরবরাহ করতে হবে ও পরতে হবে;
 - (ঙ) বোঝাই ক্ষমতা দৃশ্যমানভাবে চিহ্নিত করা ও তা অতিক্রম করা উচিত নয়;
 - (চ) পরিবহনের সময় বোঝাই স্থানান্তর, সরানো, ফেলে দেওয়া, ছিদ্র বা অন্যথা নিয়ন্ত্রণের বাইরে যাওয়া রোধ করার জন্য পণ্যসম্ভার এলাকা নকশা ও নির্মাণ করা; এবং
 - (ছ) ফর্কলিফট ও অন্যান্য যানবাহনের নিয়ন্ত্রণ ম্যানুয়ালি হলে থামানোর জন্য নকশা করা।
- ৪। শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন প্রযোজ্য আইন, প্রবিধান ও প্রস্তুতকারকদের সুপারিশ অনুসারে ব্যবহার ও রক্ষণাবেক্ষণ করা এবং যথাযথ অগ্নি-প্রতিরোধী সরঞ্জামের মতো সুরক্ষা ডিভাইস দিয়ে সজ্জিত রাখা।

- ৫। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে সকল শক্তিশালিত শিল্প যানবাহন ভালো অবস্থায় রাখা হয়েছে এবং সেগুলো যান্ত্রিকভাবে ভালো এবং জাতীয় আইন বা প্রবিধান মেনে চলছে তা নিশ্চিত করার জন্য পর্যায়ক্রমে পরীক্ষা করা হয়। বিশেষায়িত যানবাহন যেমন : ফর্কলিফট একজন যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা পুঙ্খানুপুঙ্খভাবে পরীক্ষা করা এবং রিপোর্ট রাখা।
- ৬। সকল সেইফটি সম্পর্কিত ব্যবস্থা ও উপাদান একইভাবে পর্যায়ক্রমে পরিদর্শন করা; যাতে তারা জাতীয় আইন ও প্রবিধান মেনে চলে। কোনো ঘাটতি হলে শ্রমিকদের কর্তৃক রিপোর্ট করা এবং পুনরায় ব্যবহার শুরু করার আগে নিয়োগকর্তাদের দ্বারা রেকর্ড করা ও সমাধান করা। সমস্ত মেরামত শুধুমাত্র যোগ্য ব্যক্তির দ্বারা করা।
- ৭। গাড়ির চালককে প্রতিটি শিফটের শুরুতে গাড়ির সেইফটি পরীক্ষা করা এবং একটি রেকর্ড রাখা। ত্রুটিগুলো নিয়োগকর্তাকে জানানো, যাতে কার্যক্রম শুরুর আগে সেগুলো সমাধান করা যায়।
- ৮। অননুমোদিত স্টার্ট-আপ, হ্যাণ্ডব্রেক চালু ও ব্রেক প্রয়োগ করা, উপাদান কমানো, স্থানান্তর সুরক্ষিত ও যথাস্থানে ব্লক এবং গতিরোধ করার জন্য শক্তিশালিত শিল্প যানবাহনের ইঞ্জিন বন্ধ ও চাবি সরিয়ে রাখা।

১৩.৪। নিরাপদ চালক

- ১। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে সকল চালক শক্তিশালিত শিল্প যান চালাতে সক্ষম এবং গাড়ির ধরনের ওপর নির্ভর করে, নিরাপদ কার্যক্রম, বোঝাই সুরক্ষা এবং বোঝাই ও খালাস পদ্ধতির বিষয়ে প্রয়োজনীয় লাইসেন্স, প্রশিক্ষণ ও দক্ষতা রয়েছে।
- ২। একজন চালককে তত্ত্বাবধান ছাড়াই একটি শক্তিশালিত শিল্প যান ব্যবহার করার অনুমতি দেওয়ার আগে সমস্ত প্রশিক্ষণ সম্পন্ন করা। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করা যে অল্প বয়স্ক বা কম অভিজ্ঞ ড্রাইভাররা নিরাপদে কাজ করে তা নিশ্চিত করার জন্য তাদের প্রশিক্ষণের পরে একজন দক্ষ ব্যক্তি দ্বারা নিবিড়ভাবে পর্যবেক্ষণ করা।
- ৩। প্রশিক্ষণটি লাইসেন্সপ্রাপ্ত প্রশিক্ষকের নিবিড় তত্ত্বাবধানে পরিচালিত হওয়া; যাতে তারা যে শক্তিশালিত শিল্প যানে প্রশিক্ষণ দেয় সে সম্পর্কে যথেষ্ট জ্ঞান ও দক্ষতা রয়েছে। প্রশিক্ষণে অন্তর্ভুক্ত করা :

- (ক) কর্মক্ষেত্রে নির্দিষ্ট যানবাহন নিয়ম ও পদ্ধতি সম্পর্কে তথ্য, ব্যবহৃত শক্তিশালিত শিল্প যান এবং তাদের রক্ষণাবেক্ষণ ও মেরামতের সময়সূচি ও পরিবহন করা সামগ্রী;
- (খ) শক্তিশালিত প্রতিটি শিল্প যানবাহনের জন্য তত্ত্বাবধান ও প্রদর্শিত নির্দেশাবলি; এবং
- (গ) কর্মক্ষেত্রে চালকের কর্মক্ষমতা মূল্যায়ন।
- ৪। প্রাসঙ্গিক বিষয়গুলোর ওপর পুনঃপ্রশিক্ষণ প্রদান করা যখন নিম্নলিখিতগুলোর মধ্যে কোনোটি ঘটে :
- (ক) চালককে অনিরাপদ উপায়ে গাড়ি চালাতে দেখা গেছে;
- (খ) চালক একটি দুর্ঘটনা বা দুর্ঘটনার কাছাকাছি ঘটনায় জড়িত ছিল;
- (গ) চালক সম্পর্কে একটি মূল্যায়ন করা হয়েছে, যাতে প্রকাশ পেয়েছে যে চালক নিরাপদে যানবাহন পরিচালনা করছে না; এবং
- (ঘ) নীতি, পদ্ধতি বা কর্মক্ষেত্রের অবস্থার পরিবর্তনগুলো এমনভাবে করা হয়েছে, যা গাড়ির নিরাপদ পরিচালনাকে প্রভাবিত করতে পারে।
- ৫। এই ধরনের পরিস্থিতিতে নিয়োগকর্তাকে চালকের তত্ত্বাবধান বৃদ্ধি করা; যাতে তিনি প্রশিক্ষণটি সঠিকভাবে বাস্তবায়ন করে এবং শক্তিশালিত শিল্প যানবাহনের নিরাপদ কার্যক্রম, বোঝাই ও খালাসের পদ্ধতিগুলো মেনে চলেন।

১৩.৫। নিরাপদ বোঝাই

- ১। বোঝাই ও খালাসের সঙ্গে জড়িত ঝুঁকিগুলো কমাতে, বোঝাইয়ের প্রকৃতি এবং কিভাবে এটি সঠিকভাবে বোঝাই, সুরক্ষিত ও খালাস করা সে সম্পর্কে তথ্য সরবরাহ করা। এই তথ্যটি বোঝাইয়ের সঙ্গে থাকা এবং বোঝাই, পরিবহন ও খালাস কার্যক্রমের সঙ্গে জড়িত সকল শ্রমিকের জন্য সহজলভ্য হওয়া উচিত।

- ২। চালকদের নিশ্চিত করা যে কার্গো বোঝাই করার জন্য উপযুক্ত জায়গায় থামানো হয়েছে। তাদের একইভাবে নিশ্চিত করা যে পণ্যসম্ভার, যখন খালাস করা হয়, স্থিতিশীল, নিরাপদ সংরক্ষণাগারে রাখা ও রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়। বিপজ্জনক বস্তুর বড় বোঝাই এবং জিনিসগুলো বোঝাই করার আগে, ট্রানজিটে ও খালাস করার পরে শ্রমিকদের দ্বারা পরিদর্শন করা।
- ৩। যানবাহন বোঝাই ও খালাস করার জন্য নিযুক্ত শ্রমিকদের অবহিত করা, নির্দেশ দেওয়া এবং কাজের জন্য সঠিক সরঞ্জাম নির্বাচন ও ব্যবহার করার জন্য প্রশিক্ষণ দেওয়া। বোঝাই ও খালাস করার জন্য নির্ধারিত পদ্ধতি অনুসরণ করা এবং কাজের জন্য সুপারিশকৃত বা প্রয়োজনীয় সমস্ত পিপিই ব্যবহার করা।
- ৪। শক্তিশালিত শিল্প যানবাহনে বোঝাই বা খালাস করার আগে সেগুলোর ব্রেক ও স্টেবিলাইজারগুলো সঠিক অবস্থানে থাকা। বোঝাই ও খালাসের এলাকা হওয়া :
 - (ক) যানজট ও কর্মকাণ্ডের সঙ্গে জড়িত নয় এমন লোক মুক্ত;
 - (খ) সমতল ভূমিতে;
 - (গ) অন্যান্য কর্মক্ষেত্র থেকে আলাদা;
 - (ঘ) মাথার ওপরের তার, পাইপ বা অন্যান্য প্রতিবন্ধকতা মুক্ত; এবং
 - (ঙ) সম্ভব হলে বাজে আবহাওয়া থেকে সুরক্ষিত।
- ৫। বোঝাই ও খালাসের সময় একটি নিরাপদ জায়গা থাকা; যেখানে লরি, ট্রাক বা ভ্যান চালকরা অপেক্ষা করতে পারেন।
- ৬। বোঝাই করার বেতে বোঝাই ও খালাস করার সময় যানবাহনগুলোকে দূরে সরিয়ে দেওয়ার জন্য ব্যবস্থা নেওয়া, যার মধ্যে বোঝাই করার বেতে ট্র্যাফিক লাইট, গাড়ির নিয়ন্ত্রণ ও যানবাহনের চাবি নিরাপদ জায়গায় রাখাসহ।
- ৭। বোঝাই পরিবহনের সময় চলাচলে বাধা দিতে ও খালাস করার সময় দুর্ঘটনা রোধ করতে সুরক্ষিত করা।
- ৮। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে ট্রানজিটের আপদমূলক উপকরণগুলোকে GHS অনুযায়ী সঠিকভাবে লেবেল করা হয়েছে, পরিবহনের সময় অযত্ন করে রাখা হয়নি। এমনভাবে পরিবহন করা হয়েছে, যাতে ছিটকে যাওয়া বা অন্যান্য নিঃসরণ এবং অরক্ষিত ব্যক্তি ও পরিবেশের সংস্পর্শে আসা রোধ হয়।

► ১৪। কর্মদক্ষতা ও প্রশিক্ষণ

১৪.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। জাতীয় আইন বা প্রবিধানের ওপর ভিত্তি করে বা এর অনুপস্থিতিতে শ্রমিক প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে প্রয়োজনীয় ওএসএইচ দক্ষতার আবশ্যিকতা নিয়োগকর্তার কর্তৃক সংজ্ঞায়িত করা।
- ২। উপযুক্ত প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা করা ও বজায় রাখা যাতে নিশ্চিত করা যায় যে, সকল শ্রমিক তাদের নিজেদের ও তাদের সহকর্মীদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে দায়িত্ব ও কর্তব্য পালনে সক্ষম হয়। প্রশিক্ষণে শ্রমিকদের সমান সুযোগ থাকতে হবে।
- ৩। নিয়োগকর্তার কাজ সম্পর্কিত আপদ, ঝুঁকি শনাক্ত ও নির্মূল বা নিয়ন্ত্রণ করতে এবং ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় ওএসএইচ দক্ষতা থাকতে হবে বা অর্জন করতে হবে। প্রাথমিক ও চলমান আপদ শনাক্তকরণ, ঝুঁকি মূল্যায়ন, নিয়ন্ত্রণ ও মূল্যায়ন প্রক্রিয়া থেকে নির্দিষ্ট প্রশিক্ষণের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করা যেতে পারে।
- ৪। প্রশিক্ষণের কর্মসূচি হওয়া দরকার :
 - (ক) টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায ঠিকাদার ও উপ-ঠিকাদারসহ যথাযথভাবে সকল শ্রমিকদের অন্তর্ভুক্ত করা;
 - (খ) যোগ্য ব্যক্তিদের দ্বারা পরিচালিত হবে;
 - (গ) যথাযথ বিরতিতে দায়িত্ব ও পুনঃপ্রশিক্ষণ শুরু করার আগে কার্যকর ও সমন্বিতপন্থায় প্রাথমিক ব্যবহারিক ও তাত্ত্বিক প্রশিক্ষণ বা শ্রমিকদের জন্য ঝুঁকির স্তরে বা তাদের কার্যাবলিতে উল্লেখযোগ্য পরিবর্তনের জন্য সকল শ্রমিককে সহজে বোঝার মাধ্যম ও ভাষায় প্রদান করা;

- (ঘ) প্রশিক্ষণের ক্রমাগত উন্নতির লক্ষ্যে অংশগ্রহণকারীদের প্রতিক্রিয়া ও তাদের উপলব্ধি এবং প্রশিক্ষণ চলমান রাখার মূল্যায়ন অন্তর্ভুক্ত করা;
- (ঙ) সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটি দ্বারা পর্যায়ক্রমে পর্যালোচনা করা হবে, যেখানে এটি বিদ্যমান আছে বা নিয়োগকর্তার দ্বারা শ্রমিক বা তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে প্রয়োজনে সংশোধন করা হবে; এবং
- (চ) নথিভুক্ত করা।
- ৫। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে প্রশিক্ষণের মাধ্যম ও বিষয়বস্তু প্রণয়ন এবং বাস্তবায়ন করা। প্রয়োজন অনুসারে প্রশিক্ষণটি চিহ্নিত করা এবং এতে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে :
- (ক) ওএসএইচ আইনের প্রাসঙ্গিক দিক, অনুশীলনের কোড, দুর্ঘটনা ও রোগ প্রতিরোধের নির্দেশাবলি এবং যেকোনো যৌথ চুক্তি, যেমন : উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ, নিয়োগকর্তা, ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও শ্রমিকদের বাধ্যবাধকতা, দায়িত্ব, কর্তব্য ও অধিকার;
- (খ) পেশাগত স্বাস্থ্য পরিষেবা, সেইফটি ও স্বাস্থ্য কর্মকর্তা, সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে শ্রমিক প্রতিনিধি, সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটি এবং উপযুক্ত হিসেবে শিল্প ত্রিপক্ষীয় কমিটিগুলোর ভূমিকা ও কার্যকারিতা;
- (গ) ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা যার মধ্যে আপদ শনাক্তকরণ ও ঝুঁকি মূল্যায়ন;
- (ঘ) সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য আপদ বা ঝুঁকির প্রকৃতি ও মাত্রা যা ঘটতে পারে, সেই ঝুঁকিকে প্রভাবিত করতে পারে এমন কোনো কারণসহ, যেমন : যথায় স্বাস্থ্যবিধি অনুশীলন;
- (ঙ) প্রতিরোধ, নিয়ন্ত্রণ ও সুরক্ষা ব্যবস্থার সঠিক ও কার্যকর ব্যবহার, বিশেষ করে প্রেক্ষাগত নিয়ন্ত্রণ, এবং এই ধরনের ব্যবস্থাগুলো সঠিকভাবে ব্যবহার করার জন্য শ্রমিকের নিজস্ব দায়িত্ব;
- (চ) উচ্চ ঝুঁকিপূর্ণ কর্মক্ষেত্রে কাজ করার সময় কর্মপদ্ধতি;

- (ছ) বস্ত্র পরিচালনার জন্য সঠিক পদ্ধতি, প্রক্রিয়া এবং সরঞ্জাম পরিচালনা ও সংরক্ষণ, পরিবহন ও বর্জ্য অপসারণের জন্য;
- (জ) উপকরণ ও সরঞ্জাম পরিচালনার জন্য আর্গোনমিকভাবে সঠিক পদ্ধতি;
- (ঝ) মূল্যায়ন, পর্যালোচনা ও সংস্পর্শের পরিমাপ এবং এই বিষয়ে শ্রমিকদের অধিকার ও কর্তব্য;
- (ঞ) স্বাস্থ্য নজরদারির ভূমিকা, এই বিষয়ে শ্রমিকদের অধিকার ও কর্তব্য এবং তথ্যে প্রবেশাধিকার;
- (ট) পিপিইর যথাযথ ব্যবহার, রক্ষণাবেক্ষণ, প্রতিস্থাপন ও অপসারণ, যেখানে যা প্রযোজ্য;
- (ঠ) আপদমূলক কারণগুলোর জন্য আপদ সতর্কীকরণ চিহ্ন ও সংকেত যা ঘটতে পারে;
- (ড) অগ্নি-সুরক্ষা ও অগ্নি-প্রতিরোধ ব্যবস্থা, যার মধ্যে আগুন ও জরুরি স্থানান্তর অনুশীলন, প্রাথমিক চিকিৎসার পদ্ধতি, ঘটনার বিজ্ঞপ্তি ও রিপোর্টিং;
- (ঢ) প্রতিরোধ করার জন্য উপযুক্ত স্বাস্থ্যবিধি অনুশীলন। উদাহরণস্বরূপ কর্মক্ষেত্র থেকে বিপজ্জনক বস্তুর সংক্রমণ; এবং
- (ণ) সাধারণ ঘরের কাজকর্ম, পরিচ্ছন্নতা, রক্ষণাবেক্ষণ, সংরক্ষণাগার ও বর্জ্য অপসারণসহ, যেগুলো সংশ্লিষ্ট শ্রমিকদের জন্য সংস্পর্শের কারণ হতে পারে।
- ৬। সকল শ্রমিককে বিনা মূল্যে প্রশিক্ষণ প্রদান করা এবং প্রশিক্ষণ কর্মঘণ্টার মধ্যে হওয়া উচিত।
- ৭। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে, প্রশিক্ষণ ও তথ্যের প্রয়োজনীয়তা ও পদ্ধতিগুলো পর্যালোচনা মূল্যায়ন ও ডকুমেন্টেশনের অংশ হিসেবে পর্যালোচনার অধীন রাখা হয়েছে।
- ৮। কাজ শুরু করার আগে, কর্মক্ষেত্রের কাজের পূর্বের বিবৃতি সম্পন্ন করা; যা কাজের পরিধি, কাজের পদ্ধতি, মূল আপদ শনাক্তকরণ ও ঝুঁকি মূল্যায়নকে অন্তর্ভুক্ত করে। ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও অন্যান্য তৃতীয় পক্ষসহ কর্মক্ষেত্রের সকল

শ্রমিককে এই ধরনের বিবৃতি দেওয়া। কাজ শুরু করার আগে সমস্ত প্রাসঙ্গিক সেইফটি অনুমোদন সম্পন্ন করা।

১৪.২। ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারের যোগ্যতা

১। ব্যবস্থাপক ও সুপারভাইজারদের উপযুক্ত যোগ্যতা ও প্রশিক্ষণের অধিকারী হতে হবে, অথবা যোগ্যতার ভিত্তিতে কর্মক্ষমতা অর্জনের জন্য পর্যাপ্ত জ্ঞান, দক্ষতা ও অভিজ্ঞতা অর্জন করতে হবে, তা নিশ্চিত করার জন্য :

(ক) নিরাপদ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা উৎপাদন কার্যক্রমের পরিকল্পনা ও সংগঠিত করা, যার মধ্যে আপদ শনাক্তকরণ, ঝুঁকির মূল্যায়ন ও প্রতিরোধমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন;

(খ) একটি ওএসএইচ ব্যবস্থাপনা প্রতিষ্ঠা, বাস্তবায়ন ও বজায় রাখা;

(গ) যে কার্যক্রমের জন্য তারা দায়ী সেগুলোর সেইফটি ও স্বাস্থ্যের অবস্থা পর্যবেক্ষণ করা; এবং

(ঘ) প্রয়োজনীয়তার সঙ্গে অসংগতিপূর্ণ হওয়ার ক্ষেত্রে প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা গ্রহণ করা।

২। ব্যবস্থাপকদের ওএসএইচ বিষয়ে তাদের দায়িত্ব পালনের জন্য প্রযুক্তিগত ও অন্যান্য প্রশিক্ষণ গ্রহণ করা।

১৪.৩। শ্রমিকের যোগ্যতা ও প্রশিক্ষণ

১। শ্রমিকদের শুধুমাত্র সেই কাজ করার জন্য নিযুক্ত করা যার জন্য তাদের প্রয়োজনীয় দক্ষতা, জ্ঞান ও প্রশিক্ষণ রয়েছে।

২। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে, ঠিকাদার ও উপঠিকাদারসহ সকল শ্রমিক তাদের নিজ নিজ দায়িত্বের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ :

(ক) তাদের ওপর অর্পিত কাজে যথেষ্ট শিক্ষিত ও প্রশিক্ষিত এবং প্রাসঙ্গিক যোগ্যতা ও দক্ষতার ক্ষেত্রে সার্টিফিকেটের অধিকারী;

- (খ) তাদের কাজ ও পরিবেশের সঙ্গে সম্পর্কিত আপদের জন্য উপযুক্ত নির্দেশনা, সেই সঙ্গে দুর্ঘটনা ও স্বাস্থ্যের ক্ষতি এড়াতে প্রয়োজনীয় সতর্কতা সম্পর্কে প্রশিক্ষিত;
- (গ) দুর্ঘটনা ও রোগ প্রতিরোধ সম্পর্কিত প্রাসঙ্গিক আইন, প্রবিধান, আবশ্যিকতা, অনুশীলনের কোড, নির্দেশাবলি ও পরামর্শ সম্পর্কে সচেতন করা;
- (ঘ) সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য তাদের ব্যক্তিগত ও সম্মিলিত দায়িত্ব সম্পর্কে অবহিত করা; এবং
- (ঙ) পিপিইর সঠিক ব্যবহার, প্রভাব এবং এর যথাযথ যত্ন সম্পর্কে পর্যাপ্তভাবে নির্দেশ দেওয়া হয়েছে এবং উপযুক্ত হিসেবে তাদের জন্য প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা করা হয়েছে।

৩। প্রশিক্ষণে শ্রমিকদের মধ্যে বৈষম্য সৃষ্টি করা যাবে না।

১৪.৪। ঠিকাদার, উপঠিকাদার ও অন্যান্য তৃতীয় পক্ষের যোগ্যতা

- ১। পরিষেবাগুলোর চুক্তিতে মানদণ্ডের বিধানগুলো থাকা, যাতে ঠিকাদাররা কেবল প্রাসঙ্গিক দক্ষতার অধিকারী শ্রমিক ও উপঠিকাদার নিয়োগ করতে পারে এবং জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল মেনে চলা এবং ওএসএইচ বিষয়ক আবশ্যিকতা প্রতিষ্ঠা করা যায়।

▶ ১৫। ব্যক্তিগত সুরক্ষা যন্ত্রপাতি

১৫.১। সাধারণ বিধানসমূহ

- ১। অধ্যায় ৩, ধারা ৩.৪, অনুচ্ছেদ ৩ অনুসারে শুধুমাত্র যেখানে আপদ/ঝুঁকি দূর করার মাধ্যমে আপদমূলক কারণগুলোর সংস্পর্শে আসার বিরুদ্ধে পর্যাপ্ত সুরক্ষা, উৎসে নিয়ন্ত্রণ, নিরাপদ কাজের ব্যবস্থা ও সম্মিলিত ব্যবস্থার নকশা দ্বারা তাদের হ্রাস নিশ্চিত করা যায় না। অন্যান্য সমস্ত ব্যবস্থা হয় অবাস্তব বা নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কাজের পরিবেশ সুরক্ষিত করতে পারে না, সে ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তার দ্বারা উপযুক্ত পিপিই সরবরাহ ও রক্ষণাবেক্ষণ করা।
- ২। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদন কাজে বাধ্যতামূলক পিপিইর জন্য ন্যূনতম প্রয়োজনীয়তা স্থাপন করা এবং যথাযথ সংকেতের সঙ্গে স্পষ্টভাবে উল্লেখ করা।
- ৩। পিপিইর ক্ষেত্রে যোগ্য কর্তৃপক্ষের দ্বারা নির্ধারিত প্রযুক্তিগত মানদণ্ড মেনে চলতে হবে, বা জাতীয় বা আন্তর্জাতিক সংস্থাগুলো দ্বারা স্বীকৃত আর্গোনমিক নীতিমালা এবং পরিধানকারীর শারীরবৃত্তীয় দিকগুলো এবং স্বাচ্ছন্দ্যকে বিবেচনায় নিয়ে এবং জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত পিপিই প্রদান করা :
 - (ক) কাজের ধরন, শ্রমিকের জেশনার ও শরীরের আকার বিবেচনা করে এবং ঝুঁকি মূল্যায়নের ওপর ভিত্তি করে;
 - (খ) শ্রমিকদের বিনা মূল্যে; এবং
 - (গ) শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে।
- ৪। আপদের প্রকৃতি, অবশিষ্ট ঝুঁকি ও প্রয়োজনীয় সুরক্ষার ধরন, পরিসর ও কার্যকারিতা সম্পর্কে পূর্ণ ধারণা থাকা একজন যোগ্য ব্যক্তির উচিত :
 - (ক) পিপিইর উপযুক্ত ধরন নির্বাচন করা; এবং

- (খ) জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল বা নির্দেশিকা বা অন্যথায় যোগ্য কর্তৃপক্ষের দ্বারা স্বীকৃতি অনুযায়ী পিপিই সঠিকভাবে সংরক্ষণ, রক্ষণাবেক্ষণ, পরিষ্কার, পরীক্ষা, প্রতিস্থাপন ও স্বাস্থ্যগত কারণে উপযুক্ত বিরতিতে সংক্রমণমুক্ত বা জীবাণুমুক্ত করার ব্যবস্থা করা।
- ৫। পিপিই প্রত্যেক শ্রমিককে আলাদাভাবে দেওয়া এবং এটি রক্ষণাবেক্ষণ ও সঠিকভাবে জীবাণুমুক্ত না করা পর্যন্ত বিনিময় করা উচিত নয়।
- ৬। পিপিই আর্গোনিকভাবে নকশা করা এবং যতদূর সম্ভব ব্যবহারকারীর গতিশীলতা বা দৃষ্টি, শ্রবণ বা অন্যান্য সংবেদনশীল কার্যক্রমকে সীমাবদ্ধ করা উচিত নয় এবং এর ব্যবহারে অতিরিক্ত আপদ তৈরি করা উচিত নয়।
- ৭। নিয়োগকর্তার পিপিই পরিধান করার জন্য সকল শ্রমিককে প্রয়োজনীয় তথ্য, নির্দেশনা, প্রশিক্ষণ ও উপায়গুলো প্রদান করা। যাতে শ্রমিকরা বিনা মূল্যের পিপিই সঠিকভাবে ব্যবহার, রক্ষণাবেক্ষণ ও সংরক্ষণ করতে সক্ষম হয়। নিয়োগকর্তার ব্যবহারকারীদের ও সুপারভাইজারদের প্রাথমিকভাবে কাজ দেওয়ার সময় এবং পর্যায়ক্রমে নিম্নলিখিত বিষয় অন্তর্ভুক্ত করার সময় এই ধরনের প্রশিক্ষণ প্রদান করা :
- (ক) কখন ও কেন পিপিই প্রয়োজন;
- (খ) কী ধরনের পিপিই প্রয়োজন;
- (গ) সঠিকভাবে পরিধান, খুলে ফেলা এবং কিভাবে পিপিই পরিধান করবে;
- (ঘ) পিপিইর সীমাবদ্ধতা; এবং
- (ঙ) যথাযথ যত্ন, রক্ষণাবেক্ষণ, পিপিইর জীবনকাল ও এর অপসারণ।
- ৮। প্রত্যেক শ্রমিককে প্রশিক্ষণের বোধগম্যতা এবং পিপিই ব্যবহার করার প্রয়োজনীয়তা আছে এমন কাজ করার অনুমতি দেওয়ার আগে সঠিকভাবে পিপিই ব্যবহার করার ক্ষমতা প্রদর্শন করা। নিয়োগকর্তার যখন বিশ্বাস করার কারণ থাকে যে, প্রশিক্ষিত একজন শ্রমিকের সঠিকভাবে পিপিই ব্যবহার করার জন্য প্রয়োজনীয় বোঝার ক্ষমতা বা দক্ষতা নেই, তখন সংশ্লিষ্ট শ্রমিককে পুনরায় প্রশিক্ষণ দেওয়া। পুনঃপ্রশিক্ষণের প্রয়োজন হয় যখন কর্মক্ষেত্রে পরিবর্তন হয়, যখন নতুন পিপিই প্রবর্তন করা হয় বা যখন দুর্ঘটনার রেকর্ডের পর্যালোচনা বা

স্বাস্থ্য নজরদারির ফলাফলে দেখা যায় যে, ক্ষতিগ্রস্ত শ্রমিকদের জ্ঞান বা নির্ধারিত পিপিই ব্যবহারে অপরিপাকিত রয়েছে।

৯। শ্রমিকদের প্রয়োজন হবে :

(ক) তাদের ব্যবহারের জন্য প্রদত্ত পিপিইর যথাযথ ব্যবহার ও ভালোভাবে এর যত্ন নেওয়া;

(খ) পুরো সময় জুড়ে তারা যে ঝুঁকির সম্মুখীন হয় সে জন্য প্রদত্ত পিপিই ব্যবহার করা প্রয়োজন; এবং

(গ) পর্যায়ক্রমে পিপিই পরীক্ষা করে নিশ্চিত করা যে, এটি ভালো অবস্থায় আছে এবং ব্যবহারকারীর খরচ ছাড়াই নিয়োগকর্তার দ্বারা প্রয়োজন অনুসারে প্রতিস্থাপন বা মেরামত করা হয়েছে।

১০। স্বাস্থ্যের জন্য আপদমূলক উপকরণ দ্বারা দূষিত হতে পারে এমন পিপিই শ্রমিকদের বাড়িতে ধোয়া, পরিষ্কার করা বা রাখা উচিত নয়। সুরক্ষা পোশাক ব্যবহার করার প্রয়োজন হলে বা আপদমূলক উপকরণ দ্বারা বাইরের পোশাক দূষিত হওয়ার ঝুঁকি থাকলে বিকল্প পোশাকের জন্য ব্যবস্থা করা। পরিবর্তনের সুবিধায় এমনভাবে স্থাপন ও নকশা করা যাতে সুরক্ষা পোশাক থেকে ব্যক্তিগত পোশাকে এবং এক সুবিধা থেকে অন্য সুবিধায় দূষণের বিস্তার রোধ করা যায়। নিয়োগকর্তাদের নিশ্চিত করা যে, শ্রমিকরা দূষিত পোশাক বাড়িতে নিয়ে যাবে না এবং শ্রমিকদের বিনা খরচে এই ধরনের পোশাক পরিষ্কার করার ব্যবস্থা রাখা।

১১। পোশাক বা সরঞ্জাম পুনরায় ইস্যু করার আগে নিয়োগকর্তাদের সুরক্ষা পোশাক বা সরঞ্জাম ধোয়া, পরিষ্কার, জীবাণুমুক্তকরণ ও পরীক্ষার জন্য প্রদান করা, যা ব্যবহার করা হয়েছে এবং স্বাস্থ্যের জন্য আপদমূলক উপকরণ দ্বারা দূষিত হতে পারে।

১২। একবার ব্যবহারযোগ্য পিপিই কখনোই পুনরায় ব্যবহার করা উচিত নয়।

১৩। পিপিই প্রদানের ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তাকে সচেতন হতে হবে :

(ক) পিপিইর যথাযথ রক্ষণাবেক্ষণ ও ব্যবহার, ব্যবহারকারীর উপযুক্ত কার্যক্রমসহ যে সুরক্ষার জন্য এটি নকশা করা হয়েছে তার জন্য প্রদান করা হয়েছে;

- (খ) পিপিই নিজেই অস্বস্তিকর হতে পারে ও অন্যান্য আপদের দ্বারা সৃষ্ট ঝুঁকি বাড়িয়ে দিতে পারে এবং অতিরিক্ত নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা চিহ্নিত করার প্রয়োজন হতে পারে;
- (গ) শুধুমাত্র ব্যবহারকারী সুরক্ষিত, যখন সেখানে অন্যরা সংস্পর্শে আসতে থাকে এবং
- (ঘ) পিপিই সেইফটির মিথ্যা অনুভূতি প্রদান করতে পারে, বিশেষ করে যখন এটি সঠিকভাবে ব্যবহার করা না হয় বা অনুপযুক্ত সংরক্ষণ বা রক্ষণাবেক্ষণের ফলে এর কার্যকারিতা হারিয়ে ফেলে।

১৪। কারখানায় চিহ্নিত প্রতিটি আপদের ক্ষেত্রে পিপিই এই কোডের সমস্ত প্রয়োজনীয়তা পূরণ করবে।

১৫.২। সুরক্ষা পোশাক

- ১। নিয়োগকর্তার দেওয়া উপযুক্ত সুরক্ষা পোশাক শ্রমিকদের পরতে হবে।
- ২। সরবরাহ করা পোশাক প্রয়োজ্যতা সাপেক্ষে নিম্নলিখিত প্রয়োজনীয়তাগুলো পূরণ করতে হবে :
 - (ক) প্রতিকূল আবহাওয়ায় কাজ করার সময় পানিরোধী পোশাক এবং মাথার আচ্ছাদন, যে পরিবেশে পরা হবে তার জন্য পর্যাাপ্ত;
 - (খ) চলন্ত যানবাহন থেকে নিয়মিতভাবে আপদের সম্মুখীন হলে পোশাক বা প্রফলিত ডিভাইস বা অন্যথায় স্পষ্টভাবে দৃশ্যমান উপাদানের পার্শ্বক্য করা; এবং
 - (গ) যে উপাদান থেকে পোশাক তৈরি করা হয় প্রযুক্তিগতভাবে যতদূর সম্ভব রাসায়নিক ও জৈব এজেন্টের অনুপ্রবেশ প্রতিরোধ করতে, তাপ বা ঠাণ্ডাজনিত চাপ কমাতে, ধূলিকণা মুক্ত করতে, আগুন ধরা প্রতিরোধ করতে এবং স্থির বিদ্যুৎ নিঃসরণ না করতে।

১৫.৩। মাথার সুরক্ষা

- ১। মাথার সুরক্ষা যেমন : হেলমেট ও বাম্প বা লেসারেশন ক্যাপ পড়ে যাওয়া, নড়াচড়া বা উড়ন্ত বস্তুর প্রভাব থেকে এবং স্থির বস্তুর সঙ্গে ধাক্কা খাওয়া থেকে রক্ষা করে। মাথায় আঘাতের ঝুঁকিতে থাকা শ্রমিকদের হেলমেট ও বাম্প বা লেসারেশন ক্যাপ পরা। মাথার সুরক্ষা কাজ ও জড়িত ঝুঁকির বিষয়ে নির্বাচন করা :

- (ক) রক্ষণাবেক্ষণ, নির্মাণ ও অন্যান্য বিবিধ কাজে নিযুক্ত সকল শ্রমিক, ঠিকাদার ও উপঠিকাদারদের মাথার সুরক্ষায় সজ্জিত ও ব্যবহার করা;
- (খ) প্রকৌশলী, পরিদর্শক ও নির্মাণ স্থান বা কর্মক্ষেত্রে যেখানে পতন বা স্থির বস্তু বা বৈদ্যুতিক শক থেকে আপদ রয়েছে সেখানে দর্শকদের মাথার সুরক্ষাও পরিধান করা প্রয়োজন; এবং
- (গ) ধারালো বস্তুর সংস্পর্শ থেকে মাথার ত্বক ফেটে যাওয়ার সুরক্ষার জন্য বাস্প বা লেসারেশন ক্যাপ সরবরাহ করা এবং পরা। তবে হেলমেটের বিকল্প হিসেবে অন্য কিছু কখনোই পরা উচিত নয়। কারণ তারা পড়ে যাওয়া বস্তুর দ্বারা উচ্চ প্রভাব বা অনুপ্রবেশ থেকে পর্যাপ্ত সুরক্ষা বহন করে না।
- ২। হেলমেটের খোলটি একটি একক জিনিস থেকে নির্মিত হওয়া, যার ভেতরে একটি সামঞ্জস্যযোগ্য কাঠামো যাতে পরিধানকারীর মাথায় হেলমেটটিকে লেগে থাকতে সাহায্য করে এবং যেখানে উপযুক্ত বিশেষ করে ওপরে কাজ করা ব্যক্তিদের জন্য, হেলমেটটি পড়ে যাওয়া প্রতিরোধ করার জন্য একটি চিনস্ট্র্যাপ আটকানো। কাঠামো ও চিনস্ট্র্যাপ সঠিকভাবে সামঞ্জস্য করা, যাতে হেলমেট পরার সঙ্গে সঙ্গে এটি সুন্দরভাবে ফিট হয়।
- ৩। কোনো হেলমেট বা অন্য মাথার সুরক্ষা যন্ত্র যা ভারী বাতাসের ক্ষেত্রে অনুবর্তী করা হয়েছে তা বাতিল করা, এমনকি ক্ষতির কোনো স্পষ্ট লক্ষণ না থাকলেও।
- ৪। যদি বিভক্তি বা ফাটল দেখা দেয়, বা যদি মাথার সুরক্ষায় সেকেলে বা অবনতির লক্ষণ দেখায়, তবে এটি প্রস্তুতকারকের নির্দেশ অনুসারে বাতিল করা।
- ৫। যেখানে উন্মুক্ত পরিবাহী অংশগুলোর সঙ্গে সংযোগের ঝুঁকি রয়েছে, সেখানে শুধুমাত্র অ-পরিবাহী উপাদান দিয়ে তৈরি হেলমেট ব্যবহার করা।
- ৬। সেফটির পাশাপাশি পরিধানকারীর জন্য আরামের শারীরবৃত্তীয় দিকগুলোও বিবেচনা করা। মাথার সুরক্ষাকারী যন্ত্র যতটা সম্ভব হালকা ও নমনীয় হওয়া উচিত। সেগুলো পরিধানকারীকে জ্বালাতন বা আঘাত করবে না এবং এতে একটি ঘামের ব্যান্ড অন্তর্ভুক্ত করা।

৭। সমস্ত সুরক্ষা হেডগিয়ার পরিষ্কার করা ও নিয়মিতভাবে পরীক্ষা করা।

১৫.৪। মুখমণ্ডল ও চোখের সুরক্ষা

১। শ্রমিকরা যখন উড়ন্ত কণা, ধুলো, গলিত ধাতু, অ্যাসিড বা কস্টিক তরল, রাসায়নিক তরল, গ্যাস বা বাষ্প, জৈব এরোসল বা সম্ভাব্য ক্ষতিকারক আলো বিকিরণ থেকে আপদের সম্মুখীন হয় তখন উপযুক্ত মুখের ঢাল বা চোখের সুরক্ষাকারী ব্যবহার করা।

২। মুখমণ্ডল ও চোখের সুরক্ষা যন্ত্র বিভিন্ন নকশার পাওয়া যায়। নিম্নলিখিতগুলোসহ উপযুক্ত সুরক্ষা যন্ত্র নির্বাচন নিশ্চিত করার জন্য সংশ্লিষ্ট আপদের বৈশিষ্ট্যগুলোকে সাবধানে বিবেচনা করা :

(ক) উড়ন্ত বস্তু থেকে আপদ হলে পার্শ্বরক্ষাকারী ব্যবহার করা;

(খ) রাসায়নিক স্প্ল্যাশ থেকে আপদ হলে চশমা ও মুখের ঢাল ব্যবহার করা, সে ক্ষেত্রে মুখের ঢাল শুধুমাত্র প্রাথমিক চোখের সুরক্ষা (সেফটি চশমা ও গগলস) ব্যবহার করা;

(গ) যারা প্রেসক্রিপশন লেন্স পরেন সে সব শ্রমিকের চোখের সুরক্ষার জন্য হয় প্রেসক্রিপশনটি নকশায় অন্তর্ভুক্ত করা বা প্রেসক্রিপশন লেন্সের ওপর তা সঠিকভাবে ফিট করা;

(ঘ) সাধারণ প্রেসক্রিপশনের চশমার ওপর পরিধান করার জন্য নকশা করা গগলস ঝুঁকির বিরুদ্ধে সুরক্ষার জন্য নির্বাচন করা। মনে রাখতে হবে যে, সাধারণ প্রেসক্রিপশন (সংশোধনী) চশমা, যদি না সেফটি মানদণ্ড অনুযায়ী তৈরি করা হয়, তা পর্যাপ্ত সুরক্ষা বহন করে না;

(ঙ) আলোর বিকিরণ থেকে রক্ষা করার জন্য উপযুক্ত ফিল্টার লেন্স লাগানো সরঞ্জাম ব্যবহার করা; এবং

(চ) টিন্টেড ও ছায়াযুক্ত লেন্সগুলো ফিল্টার লেন্স নয় যদি না সেগুলোকে চিহ্নিত বা শনাক্ত করা হয়।

- ৩। মুখ ও চোখের রক্ষাকারী যন্ত্রের ব্যবহারের সঙ্গে আরাম ও দক্ষতার প্রতি যথাযথ মনোযোগ দেওয়া দরকার।

১৫.৫। হাত, শরীর ও পায়ের সুরক্ষা

- ১। হাত, শরীর ও পা জৈবিক, রাসায়নিক, শারীরিক ও অন্যান্য আপদ থেকে রক্ষা করা।
- ২। প্রয়োজন অনুসারে প্রতিরক্ষামূলক গ্লাভস বা গান্টলেট, উপযুক্ত প্রতিরোধী ক্রিম ও সুরক্ষা পোশাক হাত বা পুরো শরীরকে রক্ষা করার জন্য গরম, আপদমূলক বা তুকে আঘাতের কারণ হতে পারে এমন অন্যান্য পদার্থ পরিচালনা করার সময় পরিধান করা।
- ৩। রাসায়নিক ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু, ক্ষত, ঘর্ষণ, খোঁচা, পোড়া, জৈব এজেন্ট ও ক্ষতিকর তাপমাত্রার ঝুঁকির উপস্থিতিতে উপযুক্ত গ্লাভস পরা। এই ধরনের গ্লাভসের মধ্যে রয়েছে পাঁচ আঙুলের মেটাল চেইন-মেইল গ্লাভস, সার্জিক্যাল গ্লাভস, রাবার গ্লাভস, ফ্যাব্রিক গ্লাভস, ফায়ার রেটেড গ্লাভস ও লেদার গ্লাভস। কাজের ধরন, সেই সঙ্গে গ্লাভসের কার্যকারী বৈশিষ্ট্য, শর্ত, ব্যবহারের সময়কাল ও উপস্থিত আপদ বিবেচনা করে গ্লাভস নির্বাচন করা। এক ধরনের গ্লাভস সব পরিস্থিতিতে কাজ করবে না।
- ৪। যখন শরীরে রাসায়নিক স্প্ল্যাশের সম্ভাবনা থাকে, যখন বায়ুমণ্ডলে এমন দূষিত পদার্থ থাকতে পারে যা ত্বকের ক্ষতি করতে পারে বা ত্বক দ্বারা শোষিত হতে পারে, বা যখন দৃষকগুলো কোনো শ্রমিকের বাইরের কাপড়ে থাকতে পারে তখন ত্বকের সুরক্ষা ব্যবস্থা পরিধান করা। শরীরের যে অংশটি উন্মুক্ত হতে পারে তার আবৃত্তের পরিমাণ ওপর নির্ভর করে। ছোট, নিয়ন্ত্রিত প্রক্রিয়ার জন্য একটি অ্যাপ্রোন যথেষ্ট হতে পারে; মাথার ওপরে কাজ করার জন্য, একটি সম্পূর্ণ শরীরের অ্যাপ্রোন প্রয়োজন হতে পারে।
- ৫। কর্মক্ষেত্রে উপযুক্ত ধরনের জুতা ব্যবহার করা; যেখানে প্রতিকূল অবস্থার সংস্পর্শে আসার আশঙ্কা থাকে বা প্যালেট ট্রাক, পড়ে যাওয়া বা পিষে যাওয়া বস্তু, গরম বা

বিপজ্জনক বস্তু, ধারালো হাতিয়ার বা পেরেক থেকে ও পিচ্ছিল বা ভেজা পৃষ্ঠতল কোনো শ্রমিকের পায়ে আঘাতের আশঙ্কা থাকে। প্যাকেজ, বস্তু, যন্ত্রপাতি ও ভারী সরঞ্জামের অংশ যা ফেলে দেওয়া যেতে পারে, সেই সঙ্গে শ্রমিকের পায়ে পড়ে যেতে পারে এমন অন্যান্য কার্যক্রমের জন্য উপাদান বহন বা পরিচালনা করার সময় প্রাক-সুরক্ষাসহ সুরক্ষা জুতা বা বুট পরিধান করা প্রয়োজন।

- ৬। উপযুক্ত সেফটি জুতা, যেমন : জুতা ও বুট, দৃঢ়, পিচ্ছিল যাওয়া প্রতিরোধী তল ও টো ক্যাপ থাকা এবং সর্বদা সঠিকভাবে পরা। কাজ করার সময় স্যাভেল ও অনুরূপ পাদুকা পরিধান করা উচিত নয়।
- ৭। উপযুক্ত আবৃত সোলযুক্ত পাদুকা বিদ্যুৎ মিশ্রিত বা অন্য শ্রমিকদের দ্বারা পরিধান করা; যারা জীবন্ত অংশের সংস্পর্শে থাকতে পারে।
- ৮। যাদের এগুলো পরতে হয় তাদের হাত, শরীর ও পায়ের সুরক্ষার জন্য সঠিক মাপের হতে হবে।
- ৯। প্রয়োজনে নিয়োগকর্তার দ্বারা হাঁটু ও কনুই রক্ষাকারী যন্ত্র প্রদান করা।

১৫.৬। শ্বাসনালির সুরক্ষা যন্ত্রপাতি

- ১। শ্বাসযন্ত্রের উপযুক্ত প্রতিরক্ষামূলক সরঞ্জাম নির্দিষ্ট পরিবেশের জন্য উপযুক্ত, এমন পরিস্থিতিতে কাজ করার জন্য সরবরাহ করা যেখানে অক্সিজেনের ঘাটতি বা বিষাক্ত, আপদমূলক বা বিরক্তিকর বায়ু বাহিত ধুলো, রাসায়নিক বা জৈব এজেন্ট, ধোঁয়া, বাষ্প বা গ্যাসের সংস্পর্শে আসার ঝুঁকি রয়েছে।
- ২। সঠিক সরঞ্জাম নির্বাচন অপরিহার্য ও যাদের এই সরঞ্জাম পরিধান করতে হবে তাদের সহযোগিতা করা। যেহেতু বিভিন্ন ধরনের সরঞ্জাম পাওয়া যায় এবং এটি নিশ্চিত করতে যে, এটি জাতীয় আইন ও প্রবিধান মেনে চলে এবং যোগ্য কর্তৃপক্ষ দ্বারা অনুমোদিত বা স্বীকৃত, বিশেষ উদ্দেশ্যে উপযুক্ত সরঞ্জামের বিষয়ে উপযুক্ত ব্যক্তিদের কাছ থেকে পরামর্শ নেওয়া উচিত। ঘরে তৈরি কাপড়ের মুখোশ সাধারণত বায়ুবাহিত ধূলিকণা বা কাপড়ের ফাইবারের বিরুদ্ধে যথাযথ সুরক্ষা প্রদান করে না।

- ৩। মুখের ধরনের বিস্তৃত পরিসরের জন্য বিভিন্ন আকার ও মডেল সহজলভ্য হওয়া প্রয়োজন। দাড়ি ও গৌফ মুখের সিলটিতে হস্তক্ষেপ করতে পারে, যেমন : গগলস পরার ক্ষেত্রে হতে পারে, যদি না এই উদ্দেশ্যে পর্যাণ্ডভাবে নকশা করা হয়।
- ৪। শ্বাসযন্ত্র সঠিকভাবে সংরক্ষণ করা। এটির ক্ষতি হতে পারে যদি তারা ভৌত ও রাসায়নিক এজেন্ট যেমন : কম্পন, সূর্যালোক, তাপ, চরম ঠাণ্ডা, অত্যধিক আর্দ্রতা বা ক্ষতিকারক রাসায়নিক পদার্থ থেকে সুরক্ষিত না থাকে।
- ৫। কর্মক্ষেত্রে ব্যবহৃত সমস্ত ফিল্টার, কার্তুজ ও ক্যানিস্টার জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে লেবেলযুক্ত ও নির্ধারিত রংয়ের হওয়া উচিত। এই জাতীয় লেবেলগুলো সরানো উচিত নয় এবং সেগুলো পাঠযোগ্য অবস্থায় থাকা। যে পরিবেশে ব্যবহার করা হয় কার্তুজগুলো তার জন্য উপযুক্ত হওয়া।
- ৬। ফিল্টার, কার্তুজ ও ক্যানিস্টারগুলো পূর্বনির্ধারিত সময়সূচির ওপর ভিত্তি করে নিরীক্ষণ করা এবং দূষক ও এ সম্পর্কিত সংস্পর্শের ধরন বিবেচনা করে সেগুলো পরিবর্তন করা। পরিবর্তনের সময়সূচি পরীক্ষামূলক বা বিশ্লেষণী পদ্ধতি প্রস্তুতকারকের সুপারিশ বা পর্যাণ্ড গাণিতিক মডেল ব্যবহার করে নির্ধারণ করা।
- ৭। শ্রমিকদের সরঞ্জামের ব্যবহার ও যত্নের বিষয়ে প্রশিক্ষণ দেওয়া; যাতে তারা প্রতিটি ব্যবহারের আগে অবিলম্বে শ্বাসযন্ত্রের পরিদর্শন করতে সক্ষম হয়। ফলে এটি সঠিক কাজের অবস্থায় থাকে। প্রশিক্ষণের মধ্যে শ্বাসযন্ত্র লাগানো ও খোলা, সঠিক সিল চেক প্রক্রিয়া, পরিষ্কার ও সংরক্ষণাগার এবং শ্বাসযন্ত্রের সীমাবদ্ধতা ও ক্ষমতা অন্তর্ভুক্ত করা। যখন কর্মক্ষেত্রের অবস্থার পরিবর্তন হয় এবং নতুন ধরনের শ্বাসযন্ত্র ব্যবহার করা হয় বা যখন শ্রমিকদের জ্ঞান বা ব্যবহারে অপরিপাক্যতার প্রয়োজনীয়তা নির্দেশ করে তখন পুনঃপ্রশিক্ষণের প্রয়োজন হয়।
- ৮। প্রতিটি শ্বাসযন্ত্রের সীমাবদ্ধতা বুঝে ব্যবহার করা। বিভিন্ন কারণের ওপর ভিত্তি করে যেমন : সংস্পর্শের স্তর ও সময়কাল, রাসায়নিকের বৈশিষ্ট্য ও একটি শ্বাসযন্ত্রের জীবনকাল।
- ৯। শ্রমিকদের নিরাপদে শ্বাসযন্ত্র পরার আগে তাদের সক্ষমতার জন্য ডাক্তারি মূল্যায়ন করা।

১০। যখন নেতিবাচক চাপের কারণে শ্বাসযন্ত্র প্রয়োজন হয়, তখন এটি সঠিক নথিভুক্ত পরীক্ষা ছাড়া ব্যবহার করা উচিত নয়। প্রাথমিক ব্যবহারের আগে যখনই একটি ভিন্ন শ্বাসযন্ত্র মুখে ব্যবহার করা হয় এবং তারপরে নিয়মিত বিরতিতে পরীক্ষা-নিরীক্ষা করা প্রয়োজন।

১৫.৭। শ্রবণ সুরক্ষা

- ১। যেসব শ্রমিক তাদের দায়িত্বের কারণে উচ্চমাত্রার শব্দের সংস্পর্শে আসে তাদের আপদ ও ঝুঁকি সম্পর্কে অবহিত করা এবং তাদের কান রক্ষাকারী যন্ত্র পরিধান করা। ইয়ার প্লাগ ও ইয়ার মাফসহ বিভিন্ন ধরনের শ্রবণ রক্ষাকারী যন্ত্র পাওয়া যায়, যার প্রত্যেকটি বিভিন্ন নকশা ও মানসম্পন্ন হতে পারে। বিশেষ পরিস্থিতি ও জলবায়ু অবস্থার জন্য উপযুক্ত হিসেবে প্রটেক্টর বিভিন্ন ধরনের সুপারিশ করা। উচ্চ শব্দের স্থানের প্রবেশপথে শ্রবণ রক্ষাকারী যন্ত্র সহজলভ্য করা। যে সকল শ্রমিকরা সেখানে নিয়মিত প্রবেশ করে তাদের নিজস্ব পিপিই বহন করতে হবে। কোলাহলপূর্ণ এলাকা নির্দেশ করা ও সেখানে সতর্কতা চিহ্ন প্রদর্শন করা। সেই লক্ষণগুলো প্রয়োজনীয় পিপিই ও ব্যবস্থা সম্পর্কে নির্দেশ করবে।
- ২। শ্রবণ রক্ষাকারী যন্ত্র আরামদায়ক হওয়া এবং ব্যবহারকারীদের সঠিকভাবে ব্যবহার করার জন্য প্রশিক্ষণ দেওয়া। শ্রবণ রক্ষাকারী যন্ত্র ব্যবহারের কারণে দুর্ঘটনার সম্ভাব্য বর্ধিত ঝুঁকির দিকে বিশেষ মনোযোগ দেওয়া উচিত। শ্রবণ সুরক্ষা শব্দের উৎসগুলো শনাক্তকরণ ক্ষমতা হ্রাস করতে পারে এবং সতর্কতা সংকেত শোনা থেকে বাধা দিতে পারে। এই পরিস্থিতিতে ফ্ল্যাশিং লাইটের মতো অন্যান্য সতর্কতা ব্যবস্থা স্থাপন করার বিষয়ে বিবেচনা করা।
- ৩। কোনো মডেলই সকল ব্যক্তির জন্য উপযুক্ত নয়। যারা শ্রবণরক্ষক পরিধান করে তাদের বিকল্প পণ্যগুলো থেকে বেছে নিতে সক্ষম হওয়া, যা তাদের প্রয়োজনীয় মানদণ্ড পূরণ করে। ইয়ারপ্লাগগুলো একমাত্র সমাধান হওয়া উচিত নয়, কারণ সকল শ্রমিক সেগুলো পরতে পারে না।
- ৪। শ্রবণ রক্ষাকারী যন্ত্র শুধুমাত্র তখনই ভালো কাজ করে যদি সেগুলো সঠিকভাবে পরিধান করা হয়, ভালো অবস্থায় ও ভালোভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়। ভালো রক্ষণাবেক্ষণের মধ্যে রয়েছে পরিষ্কার করা, প্রতিস্থাপনযোগ্য অংশ যেমন কুশন পরিবর্তন করা ও শ্রবণ রক্ষকের অবস্থার সামগ্রিক পর্যবেক্ষণ।

▶ ১৬। বিশেষ সুরক্ষা

১৬.১। সামাজিক সেফটি

- ১। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করতে হবে যে, টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পের সকল শ্রমিক ও তাদের নির্ভরশীলরা বিধিবদ্ধভাবে ও কার্যকর উপায়ে জাতীয় সামাজিক সেফটি ব্যবস্থা ও স্কিমের আওতায় রয়েছে এবং তারা নগদ ও সুবিধা আকারে পাওয়ার অধিকারী; যা এর অধীনে প্রদান করা হয়েছে।
- ২। শ্রমিকদের সামাজিক সেফটি নিশ্চিতকরণে পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্যের সঙ্গে প্রাসঙ্গিক সামাজিক সেফটি (ন্যূনতম মান) কনভেনশন, ১৯৫২ (নং ১০২) ও অন্যান্য প্রাসঙ্গিক আইএলওর সামাজিক সেফটি মানদণ্ড অনুযায়ী সুরক্ষিত ও পরিচালিত হওয়া উচিত।
- ৩। যেখানে টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পের শ্রমিকদের জন্য বা তাদের নির্ভরশীলদের জন্য বিধিবদ্ধ সামাজিক সেফটি সুবিধাগুলোর সম্পূর্ণ পরিসর প্রযোজ্য নয়, সেখানে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করতে হবে যে সকল ব্যক্তির প্রয়োজনীয় স্বাস্থ্যসেবার প্রবেশাধিকার রয়েছে এবং সামাজিক সুরক্ষা ফ্লোরস সুপারিশ, ২০১২ (নং ২০২) দ্বারা মৌলিক উপার্জন সেফটি পরিচালিত।
- ৪। নিয়োগকর্তাদের জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত বা জাতীয় শর্ত ও অনুশীলন অনুসারে নিশ্চিত করা যে :
 - (ক) প্রত্যেক শ্রমিকের চাকরিবিষয়ক একটি চুক্তি আছে;
 - (খ) প্রত্যেক শ্রমিক সামাজিক সেফটির জন্য উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সঙ্গে নিবন্ধিত;
 - (গ) কাভারেজ প্রদান করা হয় যেমন : আঘাত, অসুস্থতা, পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের ক্ষেত্রে শ্রমিকদের ক্ষতিপূরণের মাধ্যমে অস্থায়ী ও স্থায়ী অক্ষমতার জন্য সুবিধা এবং পেশাগত দুর্ঘটনায় মৃত্যু থেকে বেঁচে থাকাদের জন্য ক্ষতিপূরণ, শ্রমিকদের জন্য টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে তাদের চাকরির অবস্থা নির্বিশেষে; এবং

(ঘ) শ্রমিকদের ক্ষতিপূরণ প্রকল্পে চাঁদা প্রদান করা হয়।

১৬.২। মাতৃকালীন সুরক্ষা

- ১। মাতৃত্বকালীন সুরক্ষা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। কারণ এটি গর্ভবতী ও স্তন্যদানকারী মহিলাদের ও তাদের শিশুদের সুরক্ষা ও স্বাস্থ্য রক্ষা নিশ্চিত করে। এটি গর্ভাবস্থা ও মাতৃত্বের কারণে অর্থনৈতিক দুর্বলতার বিরুদ্ধে সুরক্ষা দেয় এবং এটি কর্মসংস্থানে জেভার সমতার কেন্দ্রবিন্দু।
- ২। মাতৃত্বকালীন সুরক্ষা কনভেনশন (নং ১৮৩) ও সুপারিশ (নং ১৯১), ২০০০-এর বিধান অনুসারে যোগ্য কর্তৃপক্ষের প্রবিধান, নীতিমালা ও ব্যবস্থা গ্রহণ করা; যা মাতৃত্বকালীন সময়ে সেইফটি ও স্বাস্থ্যবিষয়ক সুরক্ষা প্রদান করে।
- ৩। নিয়োগকর্তাদের নিজেদেরকে প্রযোজ্য আন্তর্জাতিক দলিল, জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং যোগ্য কর্তৃপক্ষের সুপারিশ সম্পর্কে অবহিত করা। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে মাতৃত্বকালীন সুরক্ষা সংক্রান্ত কর্মক্ষেত্রে একটি নীতিমালা প্রণয়ন ও বাস্তবায়ন করা।
- ৪। গর্ভবতী বা স্তন্যদানকারী মহিলারা যাতে মা বা শিশুর স্বাস্থ্যের জন্য ক্ষতিকর বলে নির্ধারণ করা হয় বা যেখানে মূল্যায়নে মায়ের বা তার সন্তানের স্বাস্থ্যের জন্য উল্লেখযোগ্য ঝুঁকি রয়েছে এমন কাজ করতে বাধ্য না হয় তা নিশ্চিত করার জন্য নিয়োগকর্তার ব্যবস্থা নেওয়া উচিত।
- ৫। নিয়োগকর্তাকে গর্ভবতী বা স্তন্যদানকারী মহিলাদের ও তাদের শিশুদের সেইফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত কর্মক্ষেত্রের ঝুঁকিগুলো মূল্যায়ন করা। নিয়োগকর্তাকে একটি মেডিকেল সার্টিফিকেটের ভিত্তিতে যেখানে উল্লেখযোগ্য ঝুঁকি চিহ্নিত করা হয়েছে, উপযুক্ত হিসেবে, এই ধরনের কাজের বিকল্প কাজ প্রদান করার ব্যবস্থা গ্রহণ করা:
 - (ক) ঝুঁকি নির্মূল;
 - (খ) তার কাজের শর্তগুলোর সঙ্গে খাপ খাওয়ানো;
 - (গ) যখন এই ধরনের অভিযোজন সম্ভব নয় তখন বেতন কমানো ছাড়া অন্য পদে স্থানান্তর; বা
 - (ঘ) জাতীয় আইন, প্রবিধান বা অনুশীলন অনুসারে সবেতনে ছুটি, যখন এই ধরনের স্থানান্তর সম্ভব নয়।

- ৬। কাজের অবস্থার সঙ্গে খাপ খাইয়ে নেওয়ার সময়, নিয়োগকর্তাকে এই বিষয়ে বিশেষ ব্যবস্থা নিতে হবে :
- (ক) কষ্টসাধ্য কাজ, যার মধ্যে শারীরিকভাবে ভার তোলা, বহন করা, ধাক্কা দেওয়া বা বোঝা টানা;
- (খ) জৈব, রাসায়নিক বা শারীরিক এজেন্টের সংস্পর্শের সঙ্গে জড়িত কাজ, যা প্রজনন স্বাস্থ্যের ঝুঁকির প্রতিনিধিত্ব করে;
- (গ) বিশেষ ভারসাম্য প্রয়োজন এমন কাজ;
- (ঘ) দীর্ঘ সময় ধরে বসে থাকা বা দাঁড়ানো, উচ্চ তাপমাত্রায় বা কম্পনের কারণে শারীরিক চাপজনিত কাজ।
- ৭। নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে, একজন গর্ভবতী বা স্তন্যদানকারী মহিলাকে রাতের কাজ করতে বাধ্য করা উচিত নয়; যদি মেডিকেল সার্টিফিকেট এই ধরনের কাজকে তার গর্ভাবস্থা বা স্তন্যদানের সঙ্গে বেমানান বলে ঘোষণা করে।
- ৮। অবহিত হওয়ার পরে নিয়োগকর্তার একজন মহিলাকে তার গর্ভাবস্থার সঙ্গে সম্পর্কিত ডাক্তারি পরীক্ষা করার উদ্দেশ্যে প্রয়োজনে তার কর্মস্থল ছেড়ে যাওয়ার অনুমতি দেওয়া।
- ৯। নিয়োগকর্তাকে জাতীয় আইন, প্রবিধান বা অনুশীলন অনুসারে মাতৃত্বকালীন ছুটি প্রদান করা। যতটা সম্ভব মাতৃত্বকালীন ছুটি, প্রসবের আগে বা পরে, মহিলা তার অ-বাধ্যতামূলক অংশ নেওয়ার সময়টি স্বাধীনভাবে বেছে নেওয়ার অধিকারী কিনা তা নিশ্চিত করার জন্য ব্যবস্থা নেওয়া উচিত।
- ১০। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে নিয়োগকর্তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে মাতৃত্বকালীন ছুটি ও গর্ভপাত, জটিলতা বা অসুস্থতার ছুটি উভয় ক্ষেত্রেই কর্মস্থলে অনুপস্থিত মহিলাদের নগদে ও সুবিধা আকারে প্রদান করা হবে।
- ১১। জাতীয় আইন বা প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত কোনো মহিলার গর্ভাবস্থায় বা ছুটির কারণে অনুপস্থিতিতে বা তার কর্মস্থলে ফিরে আসার পরের সময়কালে তাকে নিয়োগকর্তা কর্তৃক চাকরি থেকে অব্যাহতি দেওয়া উচিত নয়। তার একই পদে ফিরে যাওয়ার বা তার মাতৃত্বকালীন ছুটি শেষে একই হারে মজুরির সমতুল্য পদের অধিকার নিশ্চিত করা।

- ১২। নিয়োগকর্তার স্তন্যদানকারী মায়েদের এক বা একাধিক দৈনিক বিরতি বা কাজের ঘণ্টা হ্রাস করার অধিকারকে সম্মান করা।
- ১৩। যেখানে বাস্তবসম্মত সেখানে নিয়োগকর্তাকে কর্মক্ষেত্রে বা তার কাছাকাছি পর্যাপ্ত স্বাস্থ্যকর অবস্থার অধীনে নার্সিং সুবিধা বা নিঃসৃত দুধ সংরক্ষণের সুবিধা স্থাপন করা।

১৬.৩। কর্মঘণ্টা ও অধিকাল (overtime)

- ১। যেকোনো ওএসএইচ নীতিমালা বা পরিকল্পনা যুক্তিসংগত কর্মঘণ্টার জন্য প্রদান করা, যা জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা বা যৌথ চুক্তিতে প্রযোজ্য ক্ষেত্রে নির্ধারিত কর্মঘণ্টার বেশি হওয়া উচিত নয়।
- ২। কর্মঘণ্টা হ্রাস বিষয়ক সুপারিশ, ১৯৬২ (নং ১১৬)-এর সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে অধিকাল (ওভারটাইম) সময়সীমা নির্ধারণ করা।
- ৩। অধিকাল (ওভারটাইম) সময়সীমা প্রতিদিনই করা উচিত নয়। তবে যেখানে ওভারটাইম সময়সীমা শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধি এবং নিয়োগকর্তাদের মধ্যে আলোচনা করে করা হয় ও সবাই সম্মত হয়, তখন অতিরিক্ত দৈনিক (বা রাত্রিকালীন) বিশ্রাম ও বিরতি প্রদান করা; যাতে ওভারটাইম কাজের সময়ের ক্রমবর্ধমান প্রভাব শ্রমিকদের জন্য সীমিত হয়।
- ৪। যদি ওভারটাইম কাজের সময় একাধিক দিনে পরিচালিত হয়, ওভারটাইম জাতীয় আইন ও প্রবিধানে বা যৌথ চুক্তিতে নির্ধারিত সাপ্তাহিক ওভারটাইম সীমা অতিক্রম করা উচিত নয়।
- ৫। কর্মঘণ্টা বিভিন্ন কাজের সময় ব্যবস্থাপনায় সংগঠিত করা যেতে পারে, যা জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা যৌথ চুক্তির মাধ্যমে সমাধান করা এবং তা মেনে চলা। শ্রমিক, তাদের প্রতিনিধি ও নিয়োগকর্তার মধ্যে আগাম আলোচনার ভিত্তিতে কর্মঘণ্টা বিষয়ে কোনো বিশেষ ব্যবস্থা গ্রহণ করা যেতে পারে। কিন্তু এ ক্ষেত্রে জাতীয় আইন ও প্রবিধান বা যৌথ চুক্তির বিধানাবলি মেনে চলতে হবে।
- ৬। খণ্ডকালীন কাজের নির্ধারিত শর্তগুলো জাতীয় আইন ও প্রবিধানের মাধ্যমে বা যৌথ চুক্তির মাধ্যমে সমাধান করা। নিয়োগকর্তাদের এটাও নিশ্চিত করা যে পূর্ণকালীন শ্রমিকদের ন্যায় খণ্ডকালীন শ্রমিকদের সংগঠিত হওয়ার, যৌথ

দর-কষাকষির, বৈষম্যহীনতা ও ওএসএইচের ক্ষেত্রে অধিকার সুরক্ষিত ও শর্তাধীন।

১৬.৪। রাত্রিকালীন কাজ

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনে আপদমূলক প্রকৃতির পরিপ্রেক্ষিতে, দুর্ঘটনার পৌনঃপুনিকতা, তীব্রতা ও স্বাস্থ্যের ওপর ক্লাস্তির প্রভাব বিবেচনা করা।
- ২। রাত্রিকালীন কাজের সময়সূচি প্রবর্তন করার আগে নিয়োগকর্তার শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে এই সময়সূচি বিষয়ে বিশদ আলোচনা ও রাতে কাজ সংঘটনের মাধ্যম যা কারখানা এবং এর শ্রমিকদের পাশাপাশি পেশাগত স্বাস্থ্য ব্যবস্থার সঙ্গে সর্বোত্তম উপায়ে মেনে নেওয়া উচিত। জাতীয় আইন, প্রবিধান বা যৌথ চুক্তির দ্বারা নির্ধারিত সামাজিক পরিষেবা এ ক্ষেত্রে প্রয়োজন।
- ৩। রাতে কাজের প্রকৃতির কারণে প্রয়োজনীয় ব্যবস্থাগুলো ধীরে ধীরে বাস্তবায়ন করা। এই ধরনের ব্যবস্থায় অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (ক) রাতে কাজের সঙ্গে সম্পর্কিত স্বাস্থ্য সমস্যা শনাক্ত ও নিরীক্ষণের জন্য স্বাস্থ্য মূল্যায়ন; এবং
 - (খ) কর্মঘণ্টা, বেতন বা অনুরূপ সুবিধা এবং উপযুক্ত সামাজিক পরিষেবা আকারে ক্ষতিপূরণ।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে রাতে কাজের সময় পেশাগত আপদের বিরুদ্ধে দিনের মতো একই স্তরের সুরক্ষা বজায় রাখার জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা গ্রহণ করা, বিশেষ করে যতদূর সম্ভব শ্রমিকদের একাকিত্ব এড়ানো।
- ৫। যেখানে রাতে কাজ করা প্রয়োজন, সেখানে আলো ও অন্যান্য সেইফটি এবং স্বাস্থ্য পরিস্থিতি নিশ্চিত করতে হবে, যেন ঝুঁকিগুলো দিনের কার্যক্রমের তুলনায় বেশি না হয়।
- ৬। বাস্তবসম্মত হলে শ্রমিকদের স্বাস্থ্যগত কারণে রাতে কাজের জন্য অযোগ্য হিসেবে প্রত্যয়িত করা, একই ধরনের চাকরিতে তাদের স্থানান্তর করা, যার জন্য তারা উপযুক্ত।

- ৭। রাতে কাজের সময় উপযুক্ত ও পর্যাপ্ত জরুরি, অগ্নি ও প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবস্থা থাকা উচিত।
- ৮। সমস্ত প্রয়োজনীয় কল্যাণ সুবিধা, যার মধ্যে বিশ্রাম ও খাবারের বিরতির ব্যবস্থা এবং ওয়াশরুম প্রবেশাধিকার, রাত্রিকালীন শ্রমিকদের জন্য সহজলভ্য হওয়া উচিত।
- ৯। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে স্বাস্থ্যের ওপর ক্ষতিকর প্রভাবগুলো কমানোর জন্য পালাক্রমিক শিফট প্যাটার্ন নকশা করা।

১৬.৫। একাকী কাজ করা

- ১। একাকী কাজ করা এড়ানো উচিত। যেখানে একাকী বা বিচ্ছিন্নভাবে কাজ করা প্রয়োজন, সেখানে নিয়োগকর্তাকে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে একাকী বা বিচ্ছিন্নভাবে কাজ করা শ্রমিকদের সুরক্ষার জন্য যথাযথ ব্যবস্থা গ্রহণ করা। যারা একাকী বা বিচ্ছিন্নভাবে কাজ করে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শের ভিত্তিতে তাদের জন্য ঝুঁকি মূল্যায়ন করা; যাতে তাদের জন্য উপযুক্ত কল্যাণ বা জরুরি যোগাযোগ ব্যবস্থা নিশ্চিত করা যায়।

১৬.৬। বিশ্রামের সময়

- ১। কর্মঘণ্টা এমনভাবে সাজানো যাতে পর্যাপ্ত বিশ্রামের সময় দেওয়া যায়; যা জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত বা শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তর কর্তৃক অনুমোদিত বা সামাজিক সংলাপের মাধ্যমে যেখানে যা প্রযোজ্য, অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (ক) কর্মকালীন সময়ে সংক্ষিপ্ত বিরতি, বিশেষ করে কাজটি যখন কঠোর, বিপজ্জনক, একঘেয়ে বা উচ্চ মনোযোগ প্রয়োজন হয়, যাতে শ্রমিকরা তাদের সতর্কতা ও শারীরিক সুস্থতা পুনরুদ্ধার করতে সক্ষম হয়;
 - (খ) খাবারের জন্য পর্যাপ্ত বিরতি;
 - (গ) দৈনিক বা রাত্রিকালীন বিশ্রাম;
 - (ঘ) সাপ্তাহিক বিশ্রাম; এবং
 - (ঙ) বার্ষিক ছুটি।

১৬.৭। ক্লান্তি

- ১। বিপজ্জনক ঘটনা বা গুরুতর দুর্ঘটনার জন্য ক্লান্তি একটি বড় কারণ হতে পারে। কারণ শ্রমিকরা সতর্ক হতে পারে না বা পরিবর্তনশীল পরিস্থিতিতে দ্রুত প্রতিক্রিয়া জানাতে সক্ষম হতে পারে না। উপরন্তু দীর্ঘস্থায়ী ক্লান্তি দীর্ঘমেয়াদি স্বাস্থ্য সমস্যার কারণ হতে পারে।
- ২। পরিবেশগত অবস্থা যেমন : অত্যধিক তাপ ও আর্দ্রতা, ঠাণ্ডা বা শব্দসহ অনেক কারণের ফলে ক্লান্তি আসে; শারীরিক বা মানসিক অত্যধিক পরিশ্রম এবং কার্যক্রমের মধ্যে অপরিাপ্ত বিশ্রাম ও ঘুম (উদাহরণস্বরূপ, নিম্নমানের ঘুম থেকে)। ক্লান্তির আন্তঃসম্পর্কিত কারণের মধ্যে রয়েছে :
 - (ক) দিনে যে সময়ে কাজ হয়;
 - (খ) কর্মক্ষেত্রে ও পেশাগত দায়িত্বে অতিবাহিত সময়ের দৈর্ঘ্য;
 - (গ) কাজের গতি;
 - (ঘ) শিফটে কাজ সংঘটনের ধরন;
 - (ঙ) কাজের ধরন ও সময়কাল এবং সেগুলো যে পরিবেশে সম্পাদিত হয়;
 - (চ) কাজের জায়গায় আর্গোনমিক নকশা ও যে পরিবেশে কাজ করা হয়;
 - (ছ) কাজের সময়ের আগে ও পরে প্রাপ্ত বিশ্রামের পরিমাণ ও গুণগতমান;
 - (জ) কাজের বাইরের কার্যক্রম, যেমন : পারিবারিক প্রতিশ্রুতি বা দ্বিতীয় চাকরি; এবং
 - (ঝ) ব্যক্তিগত কারণ যেমন : ঘুমের ব্যাধি।
- ৩। তীব্র ক্লান্তি ঘুম না হওয়ার তাৎক্ষণিক কারণ হতে পারে; উদাহরণস্বরূপ, দিনে পর্যাপ্ত বিশ্রাম ছাড়া দীর্ঘ শিফট বা রাতের শিফট থেকে দীর্ঘ সময় জেগে থাকার কারণে। চলমান ঘুমের ব্যাঘাত ঘুমে বিভ্রমণ ও দীর্ঘস্থায়ী ঘুমের বিভ্রমণার দিকে নিয়ে যেতে পারে, ফলে ব্যক্তি নিজেকে ও অন্যদের ঝুঁকিপূর্ণ অবস্থায় ফেলে। এর ফলে :
 - (ক) অপ্রীতিকর পেশির ক্লান্তি;

(খ) দৈনন্দিন কাজে ক্লান্তি; এবং

(গ) সমন্বয় ও সতর্কতাহ্রাস।

ঘুমহীন অবস্থা চলতে থাকলে কর্মক্ষমতা দিনকে দিন আরো কমতে পারে।

৪। ওপরে উল্লিখিত হিসেবে ক্লান্তি কাজ ও কর্মক্ষেত্রের বৈশিষ্ট্য এবং কাজের বাইরে একজন শ্রমিকের জীবনের বৈশিষ্ট্যের কারণে হতে পারে। যদিও কাজ সম্পর্কিত নয় এমন কারণের অবদান ব্যক্তিদের মধ্যে যথেষ্ট পরিবর্তিত হয়, একই কাজ সম্পাদনকারী বিভিন্ন ব্যক্তির জন্য কাজ সম্পর্কিত ক্লান্তির মাত্রা একই রকম। কাজ সম্পর্কিত নয় এমন ক্লান্তি একটি ব্যক্তিগত স্তরে সর্বোত্তমভাবে পরিচালিত হয়। কর্ম সম্পর্কিত ক্লান্তি একটি সাংগঠনিক স্তরে মূল্যায়ন ও পরিচালনা করা। উভয় ক্ষেত্রেই যেখানে ক্লান্তি কর্মক্ষেত্রে প্রভাবিত করে, এটি শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে সমাধান করা।

৫। কাজ সম্পর্কিত ক্লান্তির কারণের মধ্যে রয়েছে :

(ক) গৃহীত কাজের বিভিন্ন দিক (উদাহরণস্বরূপ, স্ট্যান্ডার্ড শিফটের মধ্যে বৃহত্তর কাজের চাপ);

(খ) শিফট প্যাটার্ন;

(গ) রোস্টার ডিজাইন (উদাহরণস্বরূপ, পরপর অনেকগুলো নাইট শিফট);

(ঘ) অপরিবর্তিত কাজ, তীব্র কায়িক শ্রম, ওভারটাইম, জরুরি অবস্থা, ব্রেকডাউন ও কল-আউট;

(ঙ) কাজের পরিবেশের বৈশিষ্ট্য (যেমন : চরম শব্দ বা তাপমাত্রা); এবং

(চ) যাতায়াতের সময়।

৬। কাজ সম্পর্কিত নয় এমন ক্লান্তির কারণের মধ্যে রয়েছে :

(ক) পরিবারের অসুস্থ সদস্যদের কারণে ঘুমের ব্যাঘাত;

(খ) কাজের বাইরে কঠোর কার্যক্রম, যেমন : দ্বিতীয় চাকরি;

(গ) ঘুমের ব্যাধি;

(ঘ) অ্যালকোহল, প্রেসক্রিপশন ও অবৈধ ওষুধের অনুপযুক্ত ব্যবহার; এবং

(ঙ) আর্থিক অসুবিধা বা ঘরের কাজকর্মের সঙ্গে যুক্ত চাপ।

৭। সমস্ত কার্যক্রমের জন্য ও আইন অনুমতি দিলে জাতীয় আইন অনুসারে একটি ক্লাস্তি বুকি মূল্যায়ন করা ও একটি লিখিত ক্লাস্তি ব্যবস্থাপনা পরিকল্পনা করা। ক্লাস্তি ব্যবস্থাপনা কর্মসূচিতে কাজের সময় উল্লেখ করা যেখানে শ্রমিকরা :

(ক) সন্ধ্যা ৭টা থেকে সকাল ৬টার মধ্যে কাজ করা;

(খ) ঘূর্ণায়মান বা অনিয়মিত শিফট প্যাটার্নে নিযুক্ত করা;

(গ) অপরিকল্পিত কাজ, জরুরি অবস্থা, ওভারটাইম, ব্রেকডাউন ও কল-আউটসহ যেকোনো টানা পাঁচ দিনের মেয়াদে (প্রতিদিন কাজ করা) ৪৮ ঘণ্টার বেশি কাজ করা; বা

(ঘ) যেকোনো সাত দিনের মেয়াদে ন্যূনতম ২৪ ঘণ্টার ছুটি থাকবে না।

৮। বুকি মূল্যায়নের সময় চিহ্নিত অতিরিক্ত ক্লাস্তি বিপত্তিগুলো পরিকল্পনায় অন্তর্ভুক্ত করা।

৯। বুকি মূল্যায়ন ও ক্লাস্তি ব্যবস্থাপনা পরিকল্পনাটি শ্রমিকদের ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে তৈরি করা উচিত এবং সকল পক্ষের কাছ থেকে একটি দৃশ্যমান প্রতিশ্রুতি থাকা উচিত যে এটি সমগ্র প্রতিষ্ঠানের দ্বারা সমর্থিত হবে। এটি ব্যবস্থাপক, পেশাদার স্টাফ, ঠিকাদার, উপ-ঠিকাদারের ভূমিকা ও দায়িত্ব, যারা পরিকল্পিত রোস্টারে কাজ করে এবং অপরিকল্পিত কাজ যেমন : ওভারটাইম ও কল-আউটে কাজ করে তাদের কাজের চাপ, রোস্টার অন্তর্ভুক্ত করা এবং কাজের অতিরিক্ত চাপ ও কাজের কম চাপ উভয় পরিস্থিতি চিহ্নিত করা। যাতায়াতের সময় ও নিয়োগকর্তা প্রদত্ত আবাসনের উপযুক্ততাও বিবেচনা করা।

১০। শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে, ক্লাস্তি ব্যবস্থাপনা পরিকল্পনার উপায় চিহ্নিত করা :

(ক) শ্রমিকরা যাতে উপযুক্ত পরিমাণে কাজ পায় তা নিশ্চিত করার জন্য তাদের ব্যক্তিগত ক্ষমতা ও বিশেষ পরিস্থিতি বিবেচনা করে কাজের মধ্যে সামঞ্জস্য ও পুনর্বণ্টন করা; এবং

(খ) পর্যালোচনা করা ও স্পষ্টভাবে কাজ, দায়িত্ব ও ফলাফলকে সংজ্ঞায়িত করা, কাজের দ্বন্দ্ব মনোযোগ দিন (উদাহরণস্বরূপ গুণমান বনাম পরিমাণ) এবং বাস্তবসম্মত প্রত্যাশার ওপর ভিত্তি করে।

১১। দৈনিক ও সাপ্তাহিক কাজের ঘণ্টার পাশাপাশি পিস-রেট কাজের ক্ষেত্রেও এমন ব্যবস্থা করা, যাতে তারা পর্যাপ্ত বিশ্রামের সময় পায় (ধারা ১৬.৬ দেখুন)।

১২। বর্ধিত কর্মদিবস (আট ঘণ্টার ওপরে) বিবেচনা করা, যদি :

(ক) কাজের প্রকৃতি ও কাজের চাপ কম হলে; এবং

(খ) ক্লাস্তি কমানোর জন্য শিফট ব্যবস্থার নকশা করা হয়েছে।

১৩। কাজের সময়সূচিতে যেকোনো পরিবর্তন যা ওএসএইচকে প্রভাবিত করতে পারে সে বিষয়ে শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পূর্ণ পরামর্শের মাধ্যমে করা।

১৬.৮। সহিংসতা ও হয়রানি

১। সহিংসতা ও হয়রানি কনভেনশন (নং ১৯০) ও সুপারিশ (নং ২০৬), ২০১৯-এর বিধান অনুসারে যোগ্য কর্তৃপক্ষের কর্মক্ষেত্রে জেভারভিত্তিক সহিংসতা ও হয়রানিসহ সকল সহিংসতা ও হয়রানি সংজ্ঞায়িত ও নিষিদ্ধ করার জন্য প্রবিধান, নীতিমালা ও অন্যান্য ব্যবস্থা গ্রহণ করা।

২। সরকারি কর্তৃপক্ষকে প্রবিধান ও নীতিমালা গ্রহণ করা :

(ক) কর্মসংস্থান ও পেশায় সমতা ও বৈষম্যহীন অধিকার নিশ্চিত করা, যার মধ্যে রয়েছে নারী শ্রমিকদের, সেই সঙ্গে শ্রমিক ও এক বা একাধিক দুর্বল গোষ্ঠী বা গোষ্ঠীর অন্তর্গত ব্যক্তিদের জন্য যারা কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা ও হয়রানির মাধ্যমে অসামঞ্জস্যপূর্ণভাবে প্রভাবিত হয়;

(খ) কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা ও হয়রানি সংক্রান্ত আইন ও প্রবিধান পর্যবেক্ষণ ও বাস্তবায়ন করা;

- (গ) কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা ও হয়রানির ক্ষেত্রে উপযুক্ত ও কার্যকর প্রতিকার ও নিরাপদ, ন্যায্য ও কার্যকর রিপোর্টিং এবং বিরোধ নিষ্পত্তির প্রক্রিয়া ও পদ্ধতিতে সহজ প্রবেশাধিকার নিশ্চিত করা, যেমন : অভিযোগকারী, ডিকটিম, সাক্ষীদের বিরুদ্ধে নির্যাতন বা প্রতিশোধ নেওয়ার বিরুদ্ধে সুরক্ষা। অভিযোগকারী ও ভুক্তভোগীদের জন্য হুইসেল ব্লোয়ার ও আইনি, সামাজিক, চিকিৎসা ও প্রশাসনিক সহায়তা ব্যবস্থা;
- (ঘ) নিশ্চিত করা যে, শ্রমিকদের এমন কাজের পরিস্থিতি থেকে নিজেদের সরিয়ে নেওয়ার অধিকার রয়েছে; যা তাদের বিশ্বাস মতে যুক্তিসংগত ন্যায্যতা আছে সহিংসতা ও হয়রানির কারণে জীবন, স্বাস্থ্য বা সুরক্ষার জন্য আসন্ন ও গুরুতর বিপদ। শ্রমিকরা কোনো প্রতিশোধ বা অন্যান্য অযাচিত পরিণতি ভোগ ছাড়াই ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষকে অবহিত করতে পারবে;
- (ঙ) বাড়িতে সহিংসতার প্রভাবগুলোকে স্বীকৃতি দেওয়া এবং বাস্তবে যুক্তিসংগতভাবে কর্মক্ষেত্রে এর প্রভাব হ্রাস করা;
- (চ) নিশ্চিত করা যে শ্রম পরিদর্শন অধিদপ্তর ও অন্যান্য প্রাসঙ্গিক কর্তৃপক্ষ যথাযথ ভাবে কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা ও হয়রানি মোকাবেলা করার জন্য ক্ষমতাপ্রাপ্ত। যার মধ্যে অবিলম্বে কার্যকর ব্যবস্থা নেওয়ার প্রয়োজনীয় আদেশ জারি করা এবং জীবন, স্বাস্থ্য বা সেফটির জন্য আসন্ন বিপদের ক্ষেত্রে কাজ বন্ধ করার আদেশ দেওয়া, আইন দ্বারা প্রদত্ত বিচার বিভাগীয় বা প্রশাসনিক কর্তৃপক্ষের কাছে আপিল করার যেকোনো অধিকার সাপেক্ষে; এবং
- (ছ) কর্মক্ষেত্রে সহিংসতা ও হয়রানির অপরাধীদের জবাবদিহির আওতায় আনা। যেখানে উপযুক্ত সেখানে সহিংসতা ও হয়রানির পুনরাবৃত্তি রোধ করার লক্ষ্যে এবং যেখানে উপযুক্ত সেখানে তাদের কাউন্সেলিং বা অন্যান্য ব্যবস্থা গ্রহণ এবং কাজে তাদের পুনরায় একীভূতকরণের সুযোগ প্রদান করা।
- ৩। নিয়োগকর্তাদের নিজেদেরকে প্রযোজ্য আন্তর্জাতিক দলিল, জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সুপারিশ সম্পর্কে অবহিত করা এবং তাদের নিয়ন্ত্রণের মাত্রার সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ যথাযথ পদক্ষেপ গ্রহণ করা, যতদূর পর্যন্ত সহিংসতা ও হয়রানি এবং ওএসএইচ ব্যবস্থাপনায় সংশ্লিষ্ট মনোসামাজিক ঝুঁকি বিবেচনায় নেওয়ার জন্য যুক্তিসংগতভাবে গ্রহণযোগ্য। তাদের উচিত শ্রমিক ও

তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে কর্মক্ষেত্র সহিংসতা ও হয়রানি সংক্রান্ত নীতিমালা প্রণয়ন ও বাস্তবায়ন করা। এই ধরনের নীতিমালা হওয়া উচিত :

- (ক) সহিংসতা ও হয়রানি গ্রহণযোগ্য হবে না মর্মে বর্ণনা;
 - (খ) প্রযোজ্য হলে সহিংসতা ও হয়রানি প্রতিরোধ কর্মসূচি গ্রহণ, পরিমাপযোগ্য কার্যক্রম;
 - (গ) শ্রমিক ও নিয়োগকর্তার অধিকার ও দায়িত্ব উল্লেখ করা;
 - (ঘ) অভিযোগ ও তদন্ত পদ্ধতির তথ্য সমৃদ্ধ;
 - (ঙ) সহিংসতা ও হয়রানির সঙ্গে সম্পর্কিত সমস্ত অভ্যন্তরীণ ও বাহ্যিক যোগাযোগ বিষয়ে যথাযথভাবে বিবেচনা করা এবং উপযুক্ত কাজ করা;
 - (চ) ব্যক্তিগত গোপনীয়তার অধিকার নির্দিষ্ট করা এবং শ্রমিকদের সমস্ত বিপদ সম্পর্কে সচেতন হওয়ার অধিকারের ক্ষেত্রে ভারসাম্য বজায় রাখা; এবং
 - (ছ) নিপীড়ন বা প্রতিশোধের বিরুদ্ধে অভিযোগকারী, ভিকটিম, সাক্ষী ও হুইসেল ব্লোয়ারদের সুরক্ষার ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত করা।
- ৪। নিয়োগকর্তাকে তাদের নিয়ন্ত্রণের মাত্রার সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ যথাযথ পদক্ষেপ নিতে হবে, যতটা যুক্তিসংগতভাবে ব্যবহারযোগ্য আপদ শনাক্ত করতে এবং শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের অংশগ্রহণে সহিংসতা ও হয়রানির ঝুঁকিগুলো মূল্যায়ন করতে এবং সেগুলো প্রতিরোধ ও নিয়ন্ত্রণের ব্যবস্থা গ্রহণ করতে হবে। ঝুঁকি মূল্যায়নে সেই বিষয়গুলো বিবেচনা করা, যা সহিংসতা ও হয়রানির আশঙ্কা বৃদ্ধি করে, যার মধ্যে মনোসামাজিক আপদ ও ঝুঁকি রয়েছে। কাজের শর্ত ও ব্যবস্থা, কাজ সংঘটন ও উপযুক্ত হিসেবে মানবসম্পদ ব্যবস্থাপনা, সেই সঙ্গে বৈষম্য, ক্ষমতার অপব্যবহার ও সহিংসতাকে সমর্থন করে এমন জেভার, সাংস্কৃতিক ও সামাজিক নিয়ম থেকে উদ্ভূত আপদ ও ঝুঁকির প্রতি বিশেষ মনোযোগ দেওয়া।
- ৫। নিয়োগকর্তাদের তাদের নিয়ন্ত্রণের মাত্রার সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ যথাযথ পদক্ষেপ গ্রহণ করা, যা এখন পর্যন্ত যুক্তিসংগতভাবে গ্রহণযোগ্য এবং শ্রমিক ও অন্য ব্যক্তিদের সংশ্লিষ্ট তথ্য ও প্রশিক্ষণ প্রদান করা। উপযুক্ত ক্ষেত্রে সকলের জন্য

চিহ্নিত আপদ, সহিংসতা ও হয়রানির ঝুঁকি ও সংশ্লিষ্ট প্রতিরোধ ও সুরক্ষা এবং উপরিউক্ত অনুচ্ছেদ ৩-এ উল্লিখিত কর্মক্ষেত্রে নীতিমালায় সঙ্গে সংশ্লিষ্ট শ্রমিক ও অন্য ব্যক্তিদের অধিকার ও দায়িত্বসহ সুরক্ষা ব্যবস্থা বিষয়ে।

১৬.৯। কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক

- ১। অ্যালকোহল ও মাদক ব্যবহার সম্পর্কিত সমস্যা ব্যক্তিগত, পারিবারিক বা সামাজিক কারণ বা নির্দিষ্ট কাজের পরিস্থিতি থেকে বা এই উপাদানগুলোর সংমিশ্রণ থেকে দেখা দিতে পারে। এই ধরনের সমস্যা শুধুমাত্র শ্রমিকদের স্বাস্থ্য ও সুস্থতার ওপর বিরূপ প্রভাব ফেলে না, উপরন্তু কর্মক্ষমতার অবনতিসহ কাজের ক্ষেত্রে অসুবিধাও সৃষ্টি করতে পারে। যেহেতু অ্যালকোহল ও মাদক সম্পর্কিত সমস্যার একাধিক কারণ রয়েছে; সেহেতু প্রতিরোধ, সহায়তা, চিকিৎসা ও পুনর্বাসনের একাধিক পদ্ধতি রয়েছে।
- ২। নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের যৌথভাবে কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক ব্যবহারের প্রভাবগুলো মূল্যায়ন করা এবং কারখানার জন্য একটি লিখিত অ্যালকোহল ও মাদক নীতিমালা ও কর্মসূচি প্রণয়ন ও বাস্তবায়নে সহযোগিতা করা।
- ৩। অ্যালকোহল ও অন্যান্য মাদক নীতিমালা ও কর্মসূচি কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক সম্পর্কিত সমস্যার প্রতিরোধ, হ্রাস ও ব্যবস্থাপনায় উৎসাহিত করা। সকল শ্রমিকের জন্য প্রযোজ্য হওয়া উচিত এবং অ্যালকোহলের ক্ষেত্রে একই বিধিনিষেধ বা নিষেধাজ্ঞা ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষ ও শ্রমিক উভয়ের ক্ষেত্রেই প্রযোজ্য।
- ৪। কর্মক্ষেত্রে সেইফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে উৎসাহিত করার জন্য অ্যালকোহল ও মাদক সম্পর্কিত তথ্য ও প্রশিক্ষণ কর্মসূচি গ্রহণ করা এবং উপযুক্ত হলে বিস্তৃত স্বাস্থ্য কর্মসূচিতে একীভূত করা।
- ৫। কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদকের অপব্যবহার একটি সমস্যা। তাই এটি জাতীয় ও আন্তর্জাতিক নির্দেশিকা অনুসারে সমাধান করা। যে শ্রমিক অ্যালকোহল বা মাদক সম্পর্কিত সমস্যার জন্য চিকিৎসা ও পুনর্বাসন চান তাদের কর্মক্ষেত্রে

মৌলিক নীতি ও অধিকার সংক্রান্ত ঘোষণা, ১৯৯৮ অনুসারে মৌলিক নীতি ও অধিকার উপভোগ করা। যোগাযোগ করা কোনো তথ্য গোপনীয়তার সঙ্গে বিবেচনা করা।

- ৬। চাকরি রাখার ফলে যে স্থিতিশীলতা আসে তা প্রায়শই অ্যালকোহল ও মাদক সম্পর্কিত সমস্যা থেকে পুনরুদ্ধারে সুবিধার একটি গুরুত্বপূর্ণ কারণ। তাই কর্মক্ষেত্রে এই ধরনের সমস্যায় থাকা ব্যক্তিদের সহায়তা করার ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকরা বিশেষ ভূমিকা পালন করতে পারে তা স্বীকার করা।
- ৭। নিয়োগের ক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদকদ্রব্যের জন্য শারীরিক নমুনার পরীক্ষায় মৌলিক গুরুত্বে নৈতিক ও আইনি বিষয় জড়িত থাকে, যখন এই ধরনের পরীক্ষা করা ন্যায্য ও উপযুক্ত হয় তা নির্ধারণ করা।
- ৮। এটি স্বীকৃত যে অ্যালকোহল ও মাদকের সঙ্গে যুক্ত চাকরি সম্পর্কিত অসদাচরণের জন্য শ্রমিকদের শৃঙ্খলাবদ্ধ করার ক্ষমতা নিয়োগকর্তার রয়েছে। যাহোক, প্রতিটি বিষয় স্বতন্ত্র ও ভিন্ন তা স্বীকার করে কাউন্সেলিং, চিকিৎসা ও পুনর্বাসনের পদক্ষেপ নেওয়া উচিত।
- ৯। কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক সম্পর্কিত সমস্যা ব্যবস্থাপনার ওপর আইএলওর অনুশীলনের কোড (১৯৯৬), কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক সমস্যা : প্রতিরোধ স্থানান্তর (২০০৩) এবং প্রশিক্ষণ প্যাকেজ এসওএলভিই : কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ নীতিতে স্বাস্থ্য বিষয়কে একীভূত করা (আএলও, ২০১২) ইত্যাদি থেকে এই বিষয়ে আরো তথ্য পাওয়া যাবে।

▶ ১৭। কল্যাণ ও সমৃদ্ধি

১৭.১। সাধারণ বিধানসমূহ

১। প্রতিটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানা বা প্রাঙ্গণে বা যুক্তিসংগত প্রবেশযোগ্য ব্যবস্থার মধ্যে, মহিলা ও পুরুষ উভয়ের জন্য নিম্নলিখিত সুবিধা প্রদান করা। সেগুলো নিরাপদ, প্রতিবন্ধী ব্যক্তিদের কাছে সম্পূর্ণ প্রবেশযোগ্য, পরিষ্কার ও রক্ষণাবেক্ষণ করা :

(ক) পান করার পানি;

(খ) স্যানিটারি ও ধৌতকরণ সুবিধা বা ঝরনা;

(গ) পোশাক পরিবর্তন, সংরক্ষণ ও শুকানোর সুবিধা;

(ঘ) খাবার খাওয়ার সুবিধা;

(ঙ) কোথাও বর্জ্য বিদ্যমান থাকলে তা অপসারণ; এবং

(চ) শিশুদের যত্নের সুবিধা এবং যেসব শ্রমিক বাড়ির বাইরে থাকে তাদের থাকার বাসস্থান।

২। সমস্ত শ্রমিকের একটি পেশাগত চিকিৎসাসেবায় প্রবেশাধিকার থাকতে হবে।

৩। উপরোক্ত সুবিধার মাত্রা, সেগুলো নির্মাণ ও স্থাপনে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের প্রয়োজনীয়তা মেনে চলতে হবে।

৪। শারীরিক ও মানসিক অস্বস্তি এড়ানোর জন্য কল্যাণ সুবিধা প্রদান করা, বিশেষ করে ডিডু, অনিরাপদ, অস্বাস্থ্যকর ও অস্থির জীবনযাপনের পরিবেশ এবং গোপনীয়তার অভাবের ক্ষেত্রে। শ্রমিকদের কল্যাণ সুবিধা বৃদ্ধির মাধ্যমে ওএসএইচ উন্নয়ন করা, যাতে শ্রমিকরা নিরাপদ, সুস্থ, সমৃদ্ধ ও কাজে নিযুক্ত থাকে।

১৭.২। পান করার পানি

- ১। প্রতিটি টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া বা পাদুকা কারখানায় উপযুক্ত তাপমাত্রার পান করার পানির পর্যাপ্ত সরবরাহ করা।
- ২। একই কাচের গ্লাস বা পাত্র সবাই ব্যবহার নিষিদ্ধ করা।
- ৩। পান করার পানি উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ দ্বারা অনুমোদিত উৎস থেকে হতে হবে।
- ৪। ট্রান্সপোর্ট ট্যাঙ্ক, স্টোরেজ ট্যাঙ্ক ও ডিসপেন্সিং কন্টেইনারগুলো উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ দ্বারা অনুমোদিত পদ্ধতিতে উপযুক্ত বিরতিতে নকশা, ব্যবহার, পরিষ্কার ও জীবাণুমুক্ত করা।
- ৫। পান করার অযোগ্য পানি পান না করতে শ্রমিকদের নোটিশ দ্বারা স্পষ্টভাবে নিষেধ করা।
- ৬। আরো তথ্য WASH@Work: A Self-Training Handbook (ILO, ২০১৬) এ পাওয়া যাবে।

১৭.৩। বাথরুম ও ধৌত করার সুবিধা

- ১। পর্যাপ্ত স্যানিটারি ও ধৌতকরণ সুবিধা, যার মধ্যে গরম ও ঠাণ্ডা বা উষ্ণ প্রবাহিত পানি, সাবান বা অন্যান্য পরিষ্কারের উপকরণ ও একক ব্যবহারের জন্য তোয়ালে বা অন্যান্য শুকানোর সরঞ্জামসহ নিয়োগকর্তা কর্তৃক সরবরাহ করা; যাতে শ্রমিকরা ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধির মানদণ্ড পূরণ করতে সক্ষম হয়, সেই সঙ্গে সংস্পর্শের পর্যাপ্ত নিয়ন্ত্রণ ও স্বাস্থ্যের জন্য আপদমূলক উপকরণের বিস্তার এড়াতে প্রয়োজনীয়তার সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ করা।
- ২। স্যানিটারি ও ধৌতকরণ ব্যবস্থা সুবিধাজনকভাবে প্রবেশযোগ্য তবে এমনভাবে অবস্থিত হওয়া উচিত, যাতে তারা নিজেরাই কর্মক্ষেত্র থেকে দূষণের সংস্পর্শে না আসে। সুবিধার ধরন, প্রকৃতি ও সংস্পর্শের মাত্রার সঙ্গে সম্পর্কিত হওয়া উচিত। যেখানে শ্রমিকরা বিষাক্ত, সংক্রামক বা বিরক্তিকর পদার্থ বা তেল, গ্রিজ বা ধুলো দ্বারা ত্বক দূষণের সংস্পর্শে আসে, সেখানে পর্যাপ্তসংখ্যক উপযুক্ত স্যানিটারি ও ধৌতকরণ সুবিধা বা ঝরনা থাকা প্রয়োজন।

- ৩। টয়লেটে নিয়োগকর্তার দ্বারা উপযুক্ত টয়লেট পেপার, হাত ধোয়ার সুবিধা ও সাবান সরবরাহ করা।
- ৪। উপযুক্ত টয়লেট ও ধোয়ার সুবিধা নিয়োগকর্তার দ্বারা পরিষ্কার ও স্বাস্থ্যকর অবস্থায় রাখা।
- ৫। বৈদ্যুতিক ঝরনা পর্যাণ্ড আর্থিং ব্যবস্থার সঙ্গে সংযুক্ত করা।
- ৬। আরো তথ্য WASH@Work: A Self-Training Handbook (ILO, ২০১৬) এ পাওয়া যাবে।

১৭.৪। পোশাক পরিবর্তন ও সংরক্ষণের সুবিধা

- ১। নারী ও পুরুষ শ্রমিকদের জন্য সহজে প্রবেশযোগ্য জায়গায় পোশাক পরিবর্তন ও সংরক্ষণের জন্য আলাদা সুবিধা প্রদান করা এবং এর জন্য উপযুক্ত ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (ক) ভেজা কাপড় শুকানো, যা অন্য কোনো কাজে ব্যবহার করা উচিত নয়; এবং
 - (খ) দূষণ এড়াতে যেখানে প্রয়োজন সেখানে পোশাক পরিবর্তন করা, বাইরের পোশাক থেকে আলাদা করার জন্য উপযুক্ত লকার।
- ২। সুরক্ষা পোশাক ব্যবহার করা হলে বা আপদমূলক উপকরণ দ্বারা ব্যক্তিগত পোশাক দূষিত হওয়ার ঝুঁকি থাকলে প্রতিটি শ্রমিকের জন্য ব্যক্তিগত পোশাক সংরক্ষণের সুবিধা প্রদান করা।
- ৩। পোশাক পরিবর্তন ও সংরক্ষণের সুবিধা এমনভাবে স্থাপন ও নকশা করা যাতে সুরক্ষা পোশাক থেকে ব্যক্তিগত পোশাকে এবং এক সুবিধা থেকে অন্যটিতে দূষণের বিস্তার রোধ করা যায়।
- ৪। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের প্রয়োজনীয়তার সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে পোশাক পরিবর্তন, লকার ও সংরক্ষণের জন্য জীবাণুনাশক সুবিধার উপযুক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ করা।

১৭.৫। খাদ্য ও পানীয়ের সুবিধা ও রাখার ব্যবস্থা

- ১। কর্মক্ষেত্রে বা সহজে প্রবেশযোগ্য জায়গার মধ্যে দুর্যোগপূর্ণ আবহাওয়া থেকে সুরক্ষার জন্য ও ধোয়ার জন্য, খাবার গ্রহণের জন্য এবং কাপড় শুকানো ও সংরক্ষণের জন্য সুবিধা এবং আশ্রয়ের ব্যবস্থা করা।

- ২। স্বাস্থ্যের জন্য আপদমূলক উপকরণ গলাধঃকরণের ঝুঁকি কমাতে নিয়োগকর্তার কর্মক্ষেত্রে খাওয়া, চিবানো, পান করা বা ধূমপান নিষিদ্ধ করা, যেখানে স্বাস্থ্যের জন্য আপদমূলক উপকরণের সংস্পর্শে আসা রোধ করার জন্য শুধুমাত্র পিপিই পরা শ্রমিকদের দ্বারা সংস্পর্শের পর্যাপ্ত নিয়ন্ত্রণ অর্জন করা যেতে পারে এবং অন্য কোনো এলাকায় যেখানে এই ধরনের উপকরণ উপস্থিত থাকার সম্ভাবনা আছে।
- ৩। যেখানে খাওয়া বা পান করা নিষিদ্ধ করা প্রয়োজন, সেখানে এই কার্যক্রম একটি দূষিত এলাকায় চালানোর জন্য উপযুক্ত সুবিধা আলাদা করা, যা কাজের এলাকা থেকে সুবিধাজনকভাবে প্রবেশযোগ্য হওয়া উচিত।
- ৪। খাদ্য ও পানীয়ের সুবিধা স্যানিটারি সুবিধার সঙ্গে সরাসরি সংযোগ থাকা উচিত নয়। তবে স্বাস্থ্যকর পান করার পানি সরবরাহ ছাড়াও একটি হাত ধোয়ার বেসিন সাবান দিয়ে সজ্জিত রাখা।
- ৫। নিয়োগকর্তার উচিত খাদ্য বা পানীয় গরম করা, উষ্ণ করা, গ্রহণ বা প্রস্তুত করার ব্যবস্থা রাখা।
- ৬। সমস্ত খাদ্য ও পানীয় সুবিধাতে ধোয়া যায় এমন অপিচ্ছিল মেঝে থাকা এবং নিয়োগকর্তা কর্তৃক পরিষ্কার ও স্বাস্থ্যকর অবস্থায় রাখা।
- ৭। কর্মক্ষেত্রে পুষ্টি সম্পর্কে আরো তথ্য Food at Work: Workplace Solutions for Malnutrition, Obesity and Chronic Diseases (ILO, ২০০৫) এ পাওয়া যাবে।

১৭.৬। শিশুকর্মের সুবিধা

- ১। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের সশ্রমী মূল্যে দিবায়ত্ত্ব সুবিধা ও অন্যান্য সহায়ক পরিবার বা সামাজিক সেবার ব্যবস্থা ও উৎসাহিত করার জন্য আইন, প্রবিধান ও নীতিমালা প্রণয়ন ও বাস্তবায়ন করা; যাতে পিতা-মাতাদের কাজের দায়িত্বের সঙ্গে পারিবারিক বাধ্যবাধকতাও একত্রে পালন করতে সক্ষম করে।
- ২। যেসব ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তা কর্তৃক শিশু যত্ন সুবিধা প্রদান করা হয়, এই ধরনের সুবিধা আপদমূলক উপকরণ সংরক্ষণের জন্য ব্যবহৃত এলাকা ভেজা ও শুকানো

প্রক্রিয়াকরণ, বোঝাই করা ও খালাস করা, ভারী যন্ত্রপাতির চলাচল এবং অন্যান্য বিপজ্জনক এলাকা থেকে দূরে অবস্থিত হওয়া উচিত।

৩। শিশু যন্ত্রের সুবিধাকে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ দ্বারা প্রতিষ্ঠিত ভবন, অগ্নি-সেফটি ও অন্যান্য প্রাসঙ্গিক মানদণ্ড মেনে চলতে হবে এবং ন্যূনতমভাবে অন্তর্ভুক্ত করতে হবে :

- (ক) উত্তপ্ত পৃষ্ঠতল হতে ছড়িয়ে পড়া তাপের সংস্পর্শে যেন শিশুরা না আসতে পারে এবং অগ্নি সংশ্লিষ্ট বিষয় থেকে অবশ্যই সুরক্ষা দিতে হবে;
- (খ) বাচ্চাদের নাগালের মধ্যে বৈদ্যুতিক কেন্দ্র ব্যবহার করার সময় কাভার দিয়ে আবৃত করা যখন সেগুলো ব্যবহার না হয়;
- (গ) ওষুধ, ভেট্টের নিয়ন্ত্রণ বা অনিষ্টকর জীবজন্তু মারার বিষয় ও অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু অবশ্যই একটি তালাবদ্ধ ক্যাবিনেটে সংরক্ষণ করতে হবে;
- (ঘ) প্রাঙ্গণ অবশ্যই পরিষ্কার, ভালো বায়ু চলাচল ও সর্বদা ভালোভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে;
- (ঙ) পান করার পানি অবশ্যই পাওয়া যাবে;
- (চ) টয়লেট সুবিধা অবশ্যই পরিষ্কার, শিশুদের উপযোগী ও হাত ধোয়ার সুবিধা থাকতে হবে;
- (ছ) পৃথক পরিষ্কার গামলা, খাট বা মাদুর ও পরিষ্কার বিছানার চাদর প্রদান করতে হবে;
- (জ) প্রাপ্তবয়স্ক শিশুদের অনুপাত ও বিভিন্ন দলে শিশুদের সংখ্যা কম হওয়া উচিত এবং শিশুদের বয়স বিবেচনায় নিয়ে দলে সংযুক্ত করা;
- (ঝ) শ্রমিকদের যোগ্য ও স্থিতিশীল হতে হবে, যাতে বোঝা যায় যে, তাদের চাকরির শর্তাবলি যথেষ্ট আকর্ষণীয়;
- (ঞ) সকল শিশু যত্ন কেন্দ্রের শ্রমিকদের প্রাথমিক চিকিৎসা এবং জরুরি সাড়াদান সেবা পদ্ধতিতে প্রশিক্ষণ দেওয়া;
- (ট) পিতা-মাতা ও অভিভাবকের তথ্য ফাইলে রাখা;
- (ঠ) শিশুদের শুধুমাত্র একজন অনুমোদিত পিতা-মাতা, অভিভাবক বা মনোনীত ব্যক্তির কাছে ছেড়ে দেওয়া যেতে পারে;

- (ড) প্রতিটি শিশুর জন্য স্বাস্থ্য রেকর্ড রক্ষণাবেক্ষণ করা, যার মধ্যে টিকা, ওষুধ, সংক্রামক রোগের বিবরণ এবং অবহেলা বা অস্বাভাবিক আঘাতের প্রমাণ; এবং
- (ঢ) অবহেলা বা অস্বাভাবিক আঘাতের কোনো ঘটনা ঘটলে অবশ্যই সংশ্লিষ্ট ব্যবস্থাপককে জানাতে হবে।

১৭.৭। থাকার বাসস্থান

- ১। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানায় শ্রমিকদের জন্য উপযুক্ত বাসস্থানের ব্যবস্থা করা যদি কর্মক্ষেত্রে তাদের বাড়ি থেকে দূরবর্তী হয়, যেখানে কারখানা ও তাদের বাড়ির মধ্যে পর্যাপ্ত পরিবহন বা অন্যান্য উপযুক্ত বাসস্থান পাওয়া যায় না।
- ২। যেখানে একাকী বা তাদের পরিবার থেকে বিচ্ছিন্ন শ্রমিকদের জন্য যৌথ আবাসন প্রদান করা হয়, সেখানে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের আবাসন মানদণ্ড স্থাপন করা, যা ন্যূনতম হিসেবে হতে হবে :
- (ক) প্রত্যেক শ্রমিকের জন্য একটি পৃথক বিছানা;
- (খ) ব্যক্তিগত জিনিসপত্র রাখার জন্য একটি পৃথক লকার;
- (গ) জেভারভিত্তিক পৃথক বাসস্থান;
- (ঘ) পান করার পানির পর্যাপ্ত সরবরাহ;
- (ঙ) পর্যাপ্ত স্যানিটারি ও দৌতকরণ সুবিধা;
- (চ) যেখানে প্রয়োজন পর্যাপ্ত বায়ু চলাচল ব্যবস্থা এবং গরম করা;
- (ছ) ক্যান্টিন; এবং
- (জ) বিশ্রাম ও বিনোদন সুবিধা।
- ৩। উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ প্রয়োজ্য ক্ষেত্রে এই ধরনের আবাসন সুবিধা সরবরাহকারী এজেন্সিকে চিহ্নিত করবে এবং আবাসনের জন্য ন্যূনতম মানদণ্ড নির্মাণসামগ্রী, অগ্নি-সেফটি, ন্যূনতম আকার ও বাসস্থানের বিন্যাস, রান্না, ধোয়া, সংরক্ষণাগারসহ, পানি সরবরাহ ও স্যানিটারি সুবিধা উল্লেখ থাকবে।

- ৪। যে ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তা দ্বারা আবাসন সুবিধা প্রদান করা হয়, স্থানীয় অবস্থার আলোকে আবাসন উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ দ্বারা প্রতিষ্ঠিত ন্যূনতম আবাসন মানদণ্ড মেনে চলতে হবে।
- ৫। যতদূর সম্ভব ঘুমানোর কক্ষ এমনভাবে সাজানো যাতে শিফট আলাদা করা যায় এবং দিনের বেলা কাজ করা কোনো শ্রমিক রাতের শিফটের শ্রমিকদের সঙ্গে একই কক্ষ ভাগ না করে।
- ৬। যেসব ক্ষেত্রে নিয়োগকর্তার দ্বারা আবাসন সুবিধা প্রদান করা হয়, সেখানে আবাসন ব্যবস্থা পরিষ্কার, বাসযোগ্য ও মেরামতের মাধ্যমে ভালো অবস্থায় রক্ষণাবেক্ষণ করা নিশ্চিত করতে নিয়মিত বিরতিতে প্রাঙ্গণ পরিদর্শন করা এবং ধোঁয়া শনাক্তকরণ ও ফায়ার অ্যালার্ম ব্যবস্থা, জরুরি আলো, অগ্নিনির্বাপক সরঞ্জাম ও প্রস্থান দরজা চালু রাখা। প্রতিটি তলায় ও ভবনের বিপরীত দিকে কমপক্ষে দুটি প্রস্থান দরজা থাকা এবং দরজা কখনোই বাইরে থেকে তালাবদ্ধ করা উচিত নয়।
- ৭। শ্রমিকদের আবাসন সম্পর্কে আরো তথ্য ILO Helpdesk Factsheet No. 6: Workers' Housing (২০০৯) এ পাওয়া যাবে।

► ১৮। বর্জ্য ও নির্গমন ব্যবস্থাপনা

১৮.১। আপদ সম্পর্কে ধারণা

- ১। বর্জ্যের নিষ্কাশন, বর্জ্যের অপসারণ, পরিবহন এবং টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা উৎপাদনের ধোঁয়া ও রাসায়নিক নির্গমন উল্লেখযোগ্য এবং এতে অত্যন্ত বিপজ্জনক বস্তু থাকতে পারে। এই নিঃসরণ, অপসারণ ও নির্গমন অত্যন্ত দুর্বলভাবে ব্যবস্থাপনার কারণে জলবায়ু পরিবর্তন, পরিবেশদূষিত ও মানব স্বাস্থ্যের জন্য মারাত্মক হুমকি সৃষ্টি করছে।
- ২। বর্তমানে জলবায়ু পরিবর্তন, পরিবেশগত অবনতি ও সম্পদের ঘাটতি আরো বাড়িয়ে তুলছে এবং নতুন ওএসএইচ বিষয়ক ঝুঁকি তৈরি করছে।

১৮.২। ঝুঁকি মূল্যায়ন

- ১। যোগ্য কর্তৃপক্ষকে জলবায়ু পরিবর্তন, সম্পদের ঘাটতি বা মানব স্বাস্থ্য ও পরিবেশ সম্পর্কিত অন্যান্য ঝুঁকির ফলে বিদ্যমান, বর্ধিত বা নতুন ওএসএইচ বিষয়ক ঝুঁকির মূল্যায়ন করা এবং ওএসএইচ নিশ্চিত করার জন্য পর্যাপ্ত প্রতিরোধ ও সুরক্ষা ব্যবস্থা চিহ্নিত করা।
- ২। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা কারখানা পণ্য ও প্রক্রিয়ার জীবনচক্র জুড়ে সুরক্ষা ও স্বাস্থ্য এবং যেখানে প্রযোজ্য বিস্তৃত পরিবেশের ওপর প্রতিকূল প্রভাব প্রশমিত করার জন্য যথাযথ পদক্ষেপ গ্রহণ করে তা নিশ্চিত করার জন্য যোগ্য কর্তৃপক্ষের যথাযথ আইন নির্ধারণ ও সংজ্ঞায়িত করা।
- ৩। যোগ্য কর্তৃপক্ষকে বর্জ্য নিষ্কাশন, বর্জ্য অপসারণ ও পরিবহন এবং ধোঁয়া ও রাসায়নিক নির্গমনের বিষয়ে মানদণ্ড স্থাপন করতে হবে। এই ধরনের মানদণ্ড সঠিক বৈজ্ঞানিক মানদণ্ড ও স্বীকৃত আন্তর্জাতিক অনুশীলনের ওপর ভিত্তি করে হওয়া উচিত।

- ৪। এই কোডের অধ্যায় ৯, ধারা ৯.৩.১, অনুচ্ছেদ ২-এ উল্লিখিত যোগ্য কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করা যে আপদমূলক রাসায়নিক ও আপদমূলক বর্জ্য পণ্যগুলোর অপসারণের জন্য নির্দিষ্ট মানদণ্ড প্রতিষ্ঠিত হয়েছে, জাতীয় আইন ও প্রবিধানের সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ বা অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিকভাবে স্বীকৃত দলিল অনুযায়ী (নিচের ধারা ১৮.৭ দেখুন)।
- ৫। নিয়োগকর্তাদের প্রাসঙ্গিক মানদণ্ড জাতীয় আইন ও প্রবিধান এবং যোগ্য কর্তৃপক্ষের সুপারিশ সম্পর্কে একে অপরকে জানাতে হবে। ঝুঁকি নির্মূল বা নিয়ন্ত্রণের জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা নির্ধারণ করতে এবং ধোঁয়া ও রাসায়নিক নির্গমনের পাশাপাশি কঠিন বর্জ্য, বর্জ্য ও আপদমূলক বর্জ্যের সঙ্গে সম্পর্কিত ঝুঁকি কমাতে তাদের একটি ঝুঁকি মূল্যায়ন করা।

১৮.৩। নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা

- ১। যোগ্য কর্তৃপক্ষের ধোঁয়া ও রাসায়নিক পদার্থের নির্গমন প্রতিরোধ ও হ্রাসের তথ্য, সেই সঙ্গে কঠিন বর্জ্য, বর্জ্য ও আপদমূলক বর্জ্য এবং ওএসএইচ ব্যবস্থার বিষয়ে অতিরিক্ত সহায়তা সেবা প্রদান করা।
- ২। যোগ্য কর্তৃপক্ষের কারখানাকে নিয়ন্ত্রণ করা এবং উৎসাহিত করা; যাতে ধোঁয়া ও রাসায়নিক পদার্থের নির্গমন হ্রাস, কমাতে ও নির্মূল করতে, সেই সঙ্গে যেখানে প্রযোজ্য কঠিন বর্জ্য, বর্জ্য ও আপদমূলক বর্জ্যের অপসারণ ও নিষ্কাশন পণ্যের সাপ্রাই চেইন ও উৎপাদন প্রক্রিয়া জুড়ে।
- ৩। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে নিয়োগকর্তাকে ধোঁয়া ও রাসায়নিক পদার্থের নির্গমন নির্মূল বা হ্রাস করার পাশাপাশি কঠিন বর্জ্য, বর্জ্য ও আপদমূলক বর্জ্য নিষ্কাশন ও অপসারণের দায়িত্ব নেওয়া উচিত।
- ৪। নিয়োগকর্তার আপদমূলক বর্জ্য, বর্জ্য ও কঠিন বর্জ্য, ব্যবহৃত আপদমূলক রাসায়নিক ও বস্তু বা আপদমূলক উপকরণের জন্য প্রযোজ্য সেইফটি অনুশীলনের নির্দেশনা অনুসারে এবং রাসায়নিক ও বর্জ্য অপসারণ এবং ব্যবস্থাপনা সম্পর্কিত জাতীয় আইন ও প্রবিধানের সঙ্গে মিল রেখে পরিচালনা করা। (নিচের ধারা ১৮.৬ ও ১৮.৭ দেখুন)।

১৮.৪। ধোঁয়া ও রাসায়নিক নির্গমন

- ১। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে, নিয়োগকর্তাকে ধোঁয়া ও রাসায়নিক নির্মূল বা কমানোর জন্য নীতিমালা ও পদ্ধতি তৈরি ও বাস্তবায়ন করা।
- ২। নিয়োগকর্তার শ্রমিকদের অবহিত করা, নির্দেশ দেওয়া ও প্রশিক্ষণ দেওয়া :
 - (ক) ধোঁয়া ও রাসায়নিক নির্গমনের উৎস ও নিষ্কাশন ভেন্টের অবস্থান;
 - (খ) বায়ু চলাচল, বায়ুদূষণ নিয়ন্ত্রণ ও নিষ্কাশন ব্যবস্থার নিরাপদ কার্যক্রম;
 - (গ) বায়ু চলাচল বা দূষণ নিয়ন্ত্রণ যন্ত্র ও ব্যবস্থার আপাত ব্যর্থতার ক্ষেত্রে উপযুক্ত সাড়া দান পদ্ধতি; এবং
 - (ঘ) এই ধরনের ঘটনায় পিপিই ব্যবহার।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে এমন শ্রমিকদের নিয়োগ প্রদান করা, যারা দূষণ নিয়ন্ত্রণ যন্ত্র ও ব্যবস্থার কার্যকারিতা বজায় রাখতে পারে এবং বিশ্লেষণ করে নির্দিষ্ট কার্যক্রম প্রয়োজনীয়তা এবং সকল প্রয়োজনীয় প্রটোকল, সেই সঙ্গে জরুরি সাড়া দান ব্যবস্থার প্রশিক্ষণের সঙ্গে পরিচিত থাকে।

১৮.৫। কঠিন বর্জ্য

- ১। জাতীয় আইন ও প্রবিধান অনুসারে নিয়োগকর্তার সমস্ত কঠিন বর্জ্য সঠিকভাবে পরিমাপ করা, পৃথক করা, ব্যবস্থাপনা, পরিবহন ও নিষ্পত্তি করা।
- ২। নিয়োগকর্তাকে এমন শ্রমিক নিয়োগ প্রদান করা, যাদের কঠিন বর্জ্য ব্যবস্থাপনা সম্পর্কে প্রাথমিক প্রশিক্ষণ দেওয়া হয় এবং পরবর্তী সময়ে তাদের জন্য নিয়মিত প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা করা। প্রশিক্ষণের অন্তর্ভুক্ত করা :
 - (ক) উৎস হ্রাসের জন্য নির্দিষ্ট কার্যক্রম পদ্ধতি;
 - (খ) নিরাপদ কঠিন বর্জ্য ব্যবস্থাপনা, সংরক্ষণ, ডকুমেন্টেশন ও অপসারণ কৌশল ও পদ্ধতি;

- (গ) আপদমূলক বর্জ্য শনাক্তকরণ ও এই জাতীয় বর্জ্য নিরাপদে ব্যবস্থাপনার জন্য বিশেষ পদ্ধতি;
- (ঘ) পুনর্ব্যবহারের জন্য সংগৃহীত উপকরণ শনাক্তকরণ ও দূষণ প্রতিরোধ করা; এবং
- (ঙ) পিপিই ব্যবহার।

১৮.৬। বর্জ্য

- ১। নিয়োগকর্তার জাতীয় আইন ও প্রবিধান মেনে পানি ঝরা ও বর্জ্য উৎপাদন কম করা।
- ২। নিয়োগকর্তাকে জাতীয় আইন ও প্রবিধানের সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে কারখানার পানির ব্যবহার ও বর্জ্য, সেই সঙ্গে সংশ্লিষ্ট ঝুঁকি ব্যবস্থাপনা করতে হবে।
- ৩। নিয়োগকর্তাকে তাদের প্রাথমিক প্রশিক্ষণের অংশ হিসেবে শ্রমিকদের খাবার পানি সংরক্ষণ ও বর্জ্য সচেতনতামূলক প্রশিক্ষণ প্রদান করা। এর মধ্যে অন্তর্ভুক্ত করা:
 - (ক) বর্জ্যের ধরন, নিঃসরণ বিন্দু ও উৎস;
 - (খ) পরিবেশে অনিয়ন্ত্রিত নিঃসরণের পরিণতি; এবং
 - (গ) পিপিই ব্যবহার।

১৮.৭। আপদমূলক বর্জ্য

- ১। রাসায়নিক বা অন্যান্য বিপজ্জনক বস্তু ধারণকারী আপদমূলক বর্জ্য যোগ্য কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রতিষ্ঠিত মানদণ্ডের ভিত্তিতে বা মান, কোড বা দিকনির্দেশনাগুলোতে নির্ধারিত পদ্ধতি অনুসারে আপদমূলক রাসায়নিক ও আপদমূলক বর্জ্য পণ্য যা ব্যবস্থাপনা ও অপসারণের জন্য এবং শ্রমিকদের সেইফটি নিশ্চিত করার লক্ষ্যে উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ দ্বারা অনুমোদিত বা স্বীকৃত হয়েছে। এই মানদণ্ড সাধারণ জনগণ ও পরিবেশের সুরক্ষার সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ হওয়া উচিত।

► গ্রন্থপঞ্জি

আন্তর্জাতিক শ্রম সম্মেলন ওএসএইচ বিষয়ে উল্লেখযোগ্যসংখ্যক আন্তর্জাতিক শ্রম কনভেনশন, প্রটোকল ও সুপারিশ গ্রহণ করেছে। আইএলও টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের জন্য প্রযোজ্য বেশ কিছু অনুশীলনের কোড, দিকনির্দেশনা ও প্রযুক্তিগত প্রকাশনাও প্রস্তুত করেছে। যেগুলো সংজ্ঞা, নীতি, বাধ্যবাধকতা, কর্তব্য ও অধিকার এবং প্রযুক্তিগত দিকনির্দেশনার একটি বড় অংশ নির্ধারণ করে দিয়েছে, যা ওএসএইচের বেশির ভাগ ক্ষেত্রে আইএলওর ১৮৭টি সদস্য রাষ্ট্রের ত্রিপর্যায়ী সর্বসম্মত মতামতকে প্রতিফলিত করে।

১। প্রাসঙ্গিক আইএলও কনভেনশন, প্রটোকল ও সুপারিশ

১.১। মৌলিক আইএলও কনভেনশন ও এর সুপারিশ

সংগঠনের স্বাধীনতা ও যৌথ দর-কষাকষির

- (ক) সংঘবদ্ধ হওয়ার স্বাধীনতা ও সংগঠনের অধিকার সংরক্ষণ কনভেনশন, ১৯৪৮ (নং ৮৭); এবং
- (খ) সংগঠন করার ও যৌথ দর-কষাকষির অধিকার কনভেনশন, ১৯৪৯ (নং ৯৮)।

বল প্রয়োগমূলক শ্রমের বিলোপ সাধন

- (ক) বল প্রয়োগমূলক শ্রম কনভেনশন, ১৯৩০ (নং ২৯) ও ২০১৪-এর প্রটোকল এবং বল প্রয়োগমূলক শ্রম (পরিপূরক ব্যবস্থা) সুপারিশ, ২০১৪ (নং ২০৩); এবং
- (খ) বল প্রয়োগমূলক শ্রমের বিলোপ সাধন কনভেনশন, ১৯৫৭ (নং ১০৫)।

শিশুশ্রম নিরসন

- (ক) ন্যূনতম বয়স কনভেনশন (নং ১৩৮) ও সুপারিশ (নং ১৪৬), ১৯৭৩; এবং

২৪০ ▶ টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতের সেইফটি ও স্বাস্থ্য
গ্রন্থপঞ্জি

(খ) অত্যন্ত খারাপ ধরনের শিশুশ্রম কনভেনশন (নং ১৮২) ও সুপারিশ (নং ১৯০), ১৯৯৯।

বৈষম্য দূরীকরণ

(ক) সমপারিশমিক কনভেনশন (নং ১০০) ও সুপারিশ (নং ৯০), ১৯৫১; এবং

(খ) বৈষম্য (চাকরি ও পেশা) কনভেনশন (নং ১১১) ও সুপারিশ (নং ১১১), ১৯৫৮।

১.২। পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্য

(ক) শ্রমিকদের স্বাস্থ্য সুরক্ষার সুপারিশ, ১৯৫৩ (নং ৯৭);

(খ) কল্যাণ সুবিধার সুপারিশ, ১৯৫৬ (নং ১০২);

(গ) শ্রমিকদের আবাসন সুপারিশ, ১৯৬১ (নং ১১৫);

(ঘ) পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্য কনভেনশন (নং ১৫৫) ও সুপারিশ (নং ১৬৪), ১৯৮১ এবং ২০০২-এর প্রটোকল (পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের তথ্য সংরক্ষণ ও বিজ্ঞপ্তি);

(ঙ) পেশাগত স্বাস্থ্যসেবা কনভেনশন (নং ১৬১) এবং সুপারিশ (নং ১৭১), ১৯৮৫;

(চ) পেশাগত রোগের তালিকা সুপারিশ, ২০০২ (নং ১৯৪) এবং আইএলওর পেশাগত রোগের তালিকা (সংশোধিত ২০১০); এবং

(ছ) পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে প্রচারণামূলক অবকাঠামো কনভেনশন (নং ১৮৭) এবং সুপারিশ (নং ১৯৭), ২০০৬।

১.৩। নির্দিষ্ট ঝুঁকির বিরুদ্ধে সুরক্ষা

(ক) বিকিরণ সুরক্ষা কনভেনশন (নং ১১৫) ও সুপারিশ (নং ১১৪), ১৯৬০;

(খ) মেশিন গার্ডিং বিষয়ক কনভেনশন (নং ১১৯) ও সুপারিশ (নং ১১৮), ১৯৬৩^১;

^১ বিদ্যমান ও ভবিষ্যত প্রাসঙ্গিকতা নিশ্চিত করতে কনভেনশন অনুযায়ী আরো কার্যক্রম প্রয়োজন।

- (গ) সর্বোচ্চ ওজন কনভেনশন (নং ১২৭) ও সুপারিশ (নং ১২৮), ১৯৬৭^২;
- (ঘ) পেশাগত ক্যান্সার কনভেনশন (নং ১৩৯) ও সুপারিশ (নং ১৪৭), ১৯৭৪;
- (ঙ) কাজের পরিবেশ (বায়ুদূষণ, অতি উচ্চ শব্দ ও কম্পন) কনভেনশন (নং ১৪৮) ও সুপারিশ (নং ১৫৬), ১৯৭৭;
- (চ) অ্যাসবেস্টস কনভেনশন (নং ১৬২) ও সুপারিশ (নং ১৭২), ১৯৮৬;
- (ছ) রাসায়নিক কনভেনশন (নং ১৭০) ও সুপারিশ (নং ১৭৭), ১৯৯০; এবং
- (জ) বড় ধরনের শিল্প দুর্ঘটনা প্রতিরোধ কনভেনশন (নং ১৭৪) ও সুপারিশ (নং ১৮১), ১৯৯৩।

১.৪। অন্যান্য মানদণ্ড

- (ক) কর্মঘণ্টা (শিল্প) কনভেনশন, ১৯১৯ (নং ১);
- (খ) সাপ্তাহিক বিশ্রাম (শিল্প) কনভেনশন, ১৯২১ (নং ১৪);
- (গ) চল্লিশ ঘণ্টা সপ্তাহ সম্মেলন, ১৯৩৫ (নং ৪৭);
- (ঘ) শ্রম পরিদর্শন কনভেনশন (নং ৮১) ও সুপারিশ (নং ৮১), ১৯৪৭ এবং কনভেনশনের ১৯৯৫-এর প্রটোকল;
- (ঙ) রাত্রিকালীন কাজ (মহিলা) কনভেনশন (সংশোধিত), ১৯৪৮ (নং ৮৯) ও ১৯৯০ সালের প্রটোকল;
- (চ) সামাজিক সেইফটি (ন্যূনতম মান) কনভেনশন, ১৯৫২ (নং ১০২);
- (ছ) কর্মঘণ্টা কমানো বিষয়ক সুপারিশ, ১৯৬২ (নং ১১৬);
- (জ) পেশাগত দুর্ঘটনা সুবিধাবিষয়ক কনভেনশন, ১৯৬৪ [৯৮০ সালে তফসিল। সংশোধিত] (নং ১২১) পেশাগত দুর্ঘটনাসুবিধা বিষয়ক রেকমেডেশন, ১৯৬৪ (নং ১২১);

^২ বিদ্যমান ও ভবিষ্যত প্রাসঙ্গিকতা নিশ্চিত করতে কনভেনশন অনুযায়ী আরো কার্যক্রম প্রয়োজন।

- (ঝ) অপ্রমাণ্যতা, বয়স্ক জীবিতদের সুবিধা কনভেনশন (নং ১২৮) ও সুপারিশ (নং ১৩১), ১৯৬৭;
- (ঞ) চিকিৎসাসেবা ও অসুস্থতা সুবিধা কনভেনশন (নং ১৩০) এবং সুপারিশ (নং ১৩৪), ১৯৬৯;
- (ট) সবেতনে ছুটি কনভেনশন (সংশোধিত), ১৯৭০ (নং ১৩২);
- (ঠ) শ্রমিক প্রতিনিধি কনভেনশন (নং ১৩৫) ও সুপারিশ (নং ১৪৩), ১৯৭১;
- (ড) ত্রিপক্ষীয় পরামর্শ (আন্তর্জাতিক শ্রম মানদণ্ড) কনভেনশন, ১৯৭৬ (নং ১৪৪) ও ত্রিপক্ষীয় পরামর্শ (আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থার কার্যক্রম) সুপারিশ, ১৯৭৬ (নং ১৫২);
- (ঢ) যৌথ দর-কষাকষি কনভেনশন (নং ১৫৪) ও সুপারিশ (নং ১৬৩), ১৯৮১;
- (ণ) শ্রমিকের পারিবারিক দায়বদ্ধতা কনভেনশন (নং ১৫৬) ও সুপারিশ (নং ১৬৫), ১৯৮১;
- (ত) রাত্রিকালীন কাজ কনভেনশন (নং ১৭১) ও সুপারিশ (নং ১৭৮), ১৯৯০;
- (থ) খণ্ডকালীন কাজ কনভেনশন (নং ১৭৫) ও সুপারিশ (নং ১৮২), ১৯৯৪;
- (দ) বেসরকারি চাকরি এজেন্সি কনভেনশন (নং ১৮১) ও সুপারিশ (নং ১৮৮), ১৯৯৭;
- (ধ) মাতৃত্ব সুরক্ষা কনভেনশন (নং ১৮৩) ও সুপারিশ (নং ১৯১), ২০০০;
- (ন) নিয়োগ সম্পর্ক সুপারিশ, ২০০৬ (নং ১৯৮);
- (প) এইচআইভি ও এইডস সুপারিশ, ২০১০ (নং ২০০);
- (ফ) সামাজিক সুরক্ষা ফ্লোরাস সুপারিশ, ২০১২ (নং ২০২); এবং
- (ব) সহিংসতা ও হয়রানি কনভেনশন (নং ১৯০) এবং সুপারিশ (নং ২০৬), ২০১৯।

২। আইএলওর নির্বাচিত অনুশীলনের কোড

- (ক) কাজের পরিবেশে অতি উচ্চ শব্দ ও কম্পনের বিরুদ্ধে শ্রমিকদের সুরক্ষা, ১৯৭৭। তৃতীয় সংস্করণ (পরিবর্তনসহ), ১৯৮৪;
- (খ) স্বাস্থ্যের জন্য ক্ষতিকর বায়ুবাহিত পদার্থের পেশাগত সংস্পর্শ, ১৯৮০;
- (গ) অ্যাসবেস্টস ব্যবহারের সেইফটি, ১৯৮৪;
- (ঘ) শ্রমিকদের বিকিরণ সুরক্ষা (আয়নিত বিকিরণ), ১৯৮৭;
- (ঙ) বড় ধরনের শিল্প দুর্ঘটনা প্রতিরোধ, ১৯৯১;
- (চ) কর্মক্ষেত্রে রাসায়নিক ব্যবহারের সেইফটি, ১৯৯৩;
- (ছ) কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক সম্পর্কিত সমস্যা ব্যবস্থাপনা, ১৯৯৬;
- (জ) পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের তথ্য সংরক্ষণ ও বিজ্ঞপ্তি, ১৯৯৬;
- (ঝ) শ্রমিকদের ব্যক্তিগত তথ্য সুরক্ষা, ১৯৯৭;
- (ঞ) কর্মক্ষেত্রে পারিপার্শ্বিক কারণ, ২০০১;
- (ট) এইচআইভি/এইডস ও কর্মক্ষেত্রের ওপর আইএলওর একটি অনুশীলনের কোড, ২০০১;
- (ঠ) অ-লৌহঘটিত ধাতু শিল্পে সেইফটি ও স্বাস্থ্য, ২০০৩;
- (ড) মেশিন ব্যবহারের সেইফটি ও স্বাস্থ্য, ২০১৩; এবং
- (ঢ) জাহাজ নির্মাণ ও জাহাজ মেরামতের ক্ষেত্রে সেইফটি ও স্বাস্থ্য (২০১৯)।

৩। প্রাসঙ্গিক আইএলও ও জাতিসংঘের প্রকাশনা

আইএলও ১৯৮৯। কর্মক্ষেত্রে প্রাথমিক চিকিৎসাবিষয়ক সংস্থা। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য সিরিজ নং ৬৩।

- ১৯৯৪। পাওয়ার ফ্রিকোয়েন্সি বৈদ্যুতিক ও চৌম্বকক্ষেত্র থেকে শ্রমিকদের সুরক্ষা : একটি ব্যবহারিক গাইড। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য সিরিজ নং ৬৯।
- ১৯৯৭। কাজের পরিবেশে ধুলো নিয়ন্ত্রণ (সিলিকোসিস)। পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য সিরিজ নং ৩৬।

- ১৯৯৮। কর্মক্ষেত্রে মৌলিক নীতি ও অধিকার এবং এর ফলো-আপ সম্পর্কিত আইএলও ঘোষণাপত্র। আন্তর্জাতিক শ্রম সম্মেলন, ৮৬তম অধিবেশন।
- ১৯৯৮। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারির জন্য প্রযুক্তিগত ও নৈতিক দিকনির্দেশনা। পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্য সিরিজ নং ৭২।
- ২০০১। পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্য ব্যবস্থাপনা সিস্টেমের দিকনির্দেশনা।
- ২০০৩। কর্মক্ষেত্রে অ্যালকোহল ও মাদক সমস্যা : প্রতিরোধে স্থানান্তর।
- ২০০৬। অ্যাসবেস্টস সংক্রান্ত সিদ্ধান্ত। আন্তর্জাতিক শ্রম সম্মেলন, ৯৫তম অধিবেশন।
- ২০০৯। ‘আইএলওর সহায়তা ডেস্ক ফ্যাক্টশিট নং ৬ : শ্রমিকদের আবাসন’।
- ২০১২। পেশাগত স্বাস্থ্য ও সেফটির এনসাইক্লোপিডিয়া। অনলাইন সংস্করণ।
- ২০১২। জাতীয় প্রতিবেদনের উন্নতি, তথ্য সংগ্রহ এবং পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের বিশ্লেষণ।
- ২০১২। এসওএলভিই : কর্মক্ষেত্রে ওএসএইচ নীতির মানসম্মত প্রচারকে একীভূত করা।
- ২০১৩। ক্ষুদ্র ও মাঝারি প্রতিষ্ঠানের জন্য কর্মক্ষেত্রে ঝুঁকি মূল্যায়ন ও ব্যবস্থাপনা প্রশিক্ষণ প্যাকেজ।
- ২০১৩। জেভার সংবেদনশীল ওএসএইচ অনুশীলনের জন্য ১০টি মূল বিষয় : পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্যে জেভার বিষয়কে মূলধারায় আনার জন্য দিকনির্দেশনা।
- ২০১৩। পেশাগত রোগের তথ্য সংরক্ষণ ও বিজ্ঞপ্তির জন্য জাতীয় ব্যবস্থা : ব্যবহারিক নির্দেশিকা।
- ২০১৪। কর্মক্ষেত্রে ঝুঁকি মূল্যায়ন করা বিষয়ে নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের জন্য একটি ৫-পদক্ষেপ বিশিষ্ট নির্দেশিকা।
- ২০১৪। ‘ইন্টারন্যাশনাল কেমিক্যাল সেফটি কার্ড (আইসিএসসিএস)’।
- ২০১৬। ডব্লিউএএসএইচ@ওয়ার্ক : একটি প্রশিক্ষণ হ্যান্ডবুক।

- ২০১৭। বহুজাতিক উদ্যোগ ও সামাজিক নীতিমালা সম্পর্কিত নীতির ত্রিপর্যায়ী ঘোষণা। পঞ্চম সংস্করণ।
- ২০১৭। বাংলাদেশে অগ্নি-সেফটি ও ভবন সেফটির উন্নতির দিকসমূহ।
- ২০১৭। ডব্লিউএএসইর জন্য বৈশ্বি ম্যানুয়েল : ক্ষুদ্র প্রতিষ্ঠানে কাজের উন্নতি।
- ২০১৯। ভবিষ্যৎ কাজের জন্য আইএলওর শতবার্ষিকী ঘোষণা। আন্তর্জাতিক শ্রম সম্মেলন, ১০৮তম অধিবেশন।
- ২০১৯। টেক্সটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে কাজের ভবিষ্যৎ।
- ২০২০। 'বেটার ওয়ার্ক'স গ্লোবাল কমপ্রায়েস অ্যাসেসমেন্ট টুল (সিএটি)'।
- ২০২০। ক্ষুদ্র ও মাঝারি প্রতিষ্ঠানের কর্মক্ষেত্রে কোভিড-১৯ প্রতিরোধ ও প্রশমনে কাজের চেকলিস্ট।
- ২০২০। কর্মক্ষেত্রে কোভিড-১৯-এর প্রতিরোধ ও প্রশমন : কাজের চেকলিস্ট।
- ২০২১। পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের প্রতিবেদন, তথ্য সংরক্ষণ ও বিজ্ঞপ্তি : নিয়োগকর্তা ও ব্যবস্থাপকদের জন্য একটি সংক্ষিপ্ত নির্দেশিকা।
- ২০২১। পেশাগত দুর্ঘটনা ও রোগের প্রতিবেদন, তথ্য সংরক্ষণ ও বিজ্ঞপ্তি : শ্রমিকদের জন্য একটি সংক্ষিপ্ত নির্দেশিকা।

আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা ও বিশ্ব স্বাস্থ্য সংস্থা কর্তৃক ২০০৭ সালে অ্যাসবেস্টস সম্পর্কিত রোগ নির্মূলের জন্য জাতীয় কর্মসূচির উন্নয়নের রূপরেখা।

২০১৯ সালে জাতিসংঘ কর্তৃক গ্লোবালি হারমোনাইজড সিস্টেম অব ক্লাসিফিকেশন অ্যান্ড লেবেলিং অব কেমিক্যালস (জিএইচএস)। অষ্টম সংশোধিত সংস্করণ।

এই প্রকাশনাগুলো ছাড়াও এই কোড প্রস্তুতের জন্য প্রাসঙ্গিক আইন, প্রবিধান, নির্দেশসমূহ, দিকনির্দেশনা এবং আইএলও সদস্য রাষ্ট্রের বেশ কয়েকটি ওয়েব পেজ এবং পেশাগত সেফটি ও স্বাস্থ্য সম্পর্কিত অন্যান্য মাধ্যমের সঙ্গে পরামর্শ করা হয়েছে।

▶ পরিশিষ্ট ।

শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি

(আইএলওর প্রযুক্তিগত (technical) ও নৈতিক (ethical) দিকনির্দেশনা থেকে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি, ১৯৯৮ থেকে গৃহীত) ।

১। সাধারণ নীতিসমূহ

- ১। যোগ্য কর্তৃপক্ষকে নিশ্চিত করা যে, শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি নিয়ন্ত্রণকারী আইন ও প্রবিধানগুলো সঠিকভাবে প্রয়োগ করা হয়েছে ।
- ২। শ্রমিক ও/বা তাদের প্রতিনিধিদের সঙ্গে পরামর্শ করে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি করা :
 - (ক) পেশাগত ও কাজ সম্পর্কিত আঘাত, অসুস্থতা ও রোগের প্রাথমিক প্রতিরোধের জন্য মূল উদ্দেশ্যসহ; এবং
 - (খ) একটি সুসংগঠিত কাঠামোর মধ্যে নিয়ন্ত্রিত অবস্থার অধীনে জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত হতে পারে এবং পেশাগত স্বাস্থ্যসেবা কনভেনশন (নং ১৬১) এবং সুপারিশ (নং ১৭১), ১৯৮৫ এবং আইএলওর প্রযুক্তিগত ও নৈতিকতা অনুসারে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারির জন্য দিকনির্দেশনা (১৯৯৮) ।

২। সংগঠন

- ১। বিভিন্ন স্তরে (জাতীয়, শিল্প, প্রতিষ্ঠান) শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি সংগঠনের বিষয়টি বিবেচনায় নেওয়া উচিত :
 - (ক) সকল কর্ম সম্পর্কিত কারণগুলোর পুঞ্জানুপুঞ্জ তদন্ত প্রয়োজন এবং কর্মক্ষেত্রে পেশাগত আপদ ও ঝুঁকির প্রকৃতি যা শ্রমিকদের স্বাস্থ্যকে প্রভাবিত করতে পারে;
 - (খ) কাজের জন্য স্বাস্থ্যের প্রয়োজনীয়তা এবং কর্মরত জনগণের স্বাস্থ্যের অবস্থা;
 - (গ) প্রাসঙ্গিক আইন ও প্রবিধান এবং সম্পদ সহজলভ্য করা;

- (ঘ) এই ধরনের নজরদারির কার্যক্রম ও এর উদ্দেশ্য সম্পর্কে শ্রমিক ও নিয়োগকর্তাদের সচেতনতা; এবং
- (ঙ) এটি সত্য যে, নজরদারি কাজের পরিবেশ পর্যবেক্ষণ ও নিয়ন্ত্রণের বিকল্প নয় ।
- ২। চাহিদা ও সহজলভ্য সম্পদ অনুসারে, জাতীয়ভাবে, শিল্পে, প্রতিষ্ঠানে ও/বা অন্যান্য উপযুক্ত স্তরে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি করা। তবে শর্ত থাকে যে, জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত যোগ্য পেশাগত স্বাস্থ্য পেশাদারদের দ্বারা নজরদারি বা তত্ত্বাবধান কাজ করা হবে। এটির মধ্যে বিবেচনা করা যেতে পারে :
- (ক) পেশাগত স্বাস্থ্যসেবাগুলো বিভিন্নভাবে প্রতিষ্ঠিত হতে পারে। উদাহরণস্বরূপ প্রতিষ্ঠানের মধ্যে বা প্রতিষ্ঠানের বাইরে;
- (খ) পেশাগত স্বাস্থ্য পরামর্শক;
- (গ) যেখানে প্রতিষ্ঠানটি অবস্থিত সেখানে পেশাগত ও/বা জনস্বাস্থ্য সুবিধা পাওয়া যায়;
- (ঘ) সামাজিক সেফটি প্রতিষ্ঠান;
- (ঙ) শ্রমিক পরিচালিত কেন্দ্র;
- (চ) চুক্তিবদ্ধ পেশাদার প্রতিষ্ঠান বা উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ কর্তৃক অনুমোদিত অন্যান্য সংস্থা; বা
- (ছ) ওপরের যেকোনো একটির সংমিশ্রণ।
- ৩। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারির জন্য একটি সমন্বিত উদ্যোগে থাকবে :
- (ক) ব্যক্তিগত ও যৌথ স্বাস্থ্য মূল্যায়ন, পেশাগত আঘাত ও রোগের তথ্য সংরক্ষণ ও বিজ্ঞপ্তি, নজরদারি বিজ্ঞপ্তি, জরিপ, তদন্ত ও পরিদর্শন অন্তর্ভুক্ত;
- (খ) গুণগতমান ও ব্যবহারের উদ্দেশ্যে বিভিন্ন উৎস থেকে তথ্য সংগ্রহ ও বিশ্লেষণ এবং মূল্যায়ন অন্তর্ভুক্ত এবং
- (গ) কার্যক্রম ও ফলোআপ নির্ধারণকরণ অন্তর্ভুক্ত করে :

- (i) স্বাস্থ্যনীতি ও ওএসএইচ কর্মসূচির নির্দেশিকা; এবং
- (ii) প্রাথমিক সতর্কতা ক্ষমতা যাতে যোগ্য কর্তৃপক্ষ, নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধি, পেশাগত স্বাস্থ্য পেশাদার এবং গবেষণা প্রতিষ্ঠানগুলো বিদ্যমান বা উদীয়মান ওএসএইচ সমস্যাগুলোর বিষয়ে সতর্ক হতে পারে ।

৩। মূল্যায়ন

১। চিকিৎসা পরীক্ষা ও পরামর্শ শ্রমিকদের স্বাস্থ্য মূল্যায়নের সর্বাধিক ব্যবহৃত মাধ্যম হিসেবে, যাচাই-বাছাই কর্মসূচির অংশ হিসেবে বা প্রয়োজনীয় ভিত্তিতে, নিম্নলিখিত উদ্দেশ্যগুলো পূরণ করা :

- (ক) আপদ বা ঝুঁকির ক্ষেত্রে শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের মূল্যায়ন, তাদের স্বাস্থ্যের অবস্থার সঙ্গে সম্পর্কিত সুরক্ষার জন্য নির্দিষ্ট চাহিদাসম্পন্ন শ্রমিকদের প্রতি বিশেষ মনোযোগ দেওয়া;
- (খ) প্রাক-ক্লিনিকাল ও ক্লিনিকাল অস্বাভাবিকতা শনাক্তকরণ এমন একটি সময়ে হস্তক্ষেপ যখন তা ব্যক্তির স্বাস্থ্যের জন্য উপকারী হয়;
- (গ) শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের ক্রমান্বয়ে অবনতি প্রতিরোধ;
- (ঘ) কর্মক্ষেত্রে নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার কার্যকারিতা মূল্যায়ন;
- (ঙ) কাজের নিরাপদ পদ্ধতি ও স্বাস্থ্য রক্ষণাবেক্ষণ শক্তিশালীকরণ; এবং
- (চ) নির্দিষ্ট ধরনের কাজের জন্য স্বাস্থ্য উপযোগিতা মূল্যায়ন, কর্মক্ষেত্রের সঙ্গে শ্রমিকের অভিযোজনের ক্ষেত্রে ব্যক্তিগত সংবেদনশীলতা বিবেচনায় নেওয়া ।

২। যেখানে উপযুক্ত প্রাক-অ্যাসাইনমেন্ট চিকিৎসা পরীক্ষা, চাকরিতে নিয়োগ বা কাজ দেওয়ার আগে বা তার পরেই দ্রুততার সঙ্গে করা :

- (ক) তথ্য সংগ্রহকরণ, যা ভবিষ্যতে স্বাস্থ্য নজরদারির জন্য একটি মূল ভিত্তি হিসেবে কাজ করবে; এবং
- (খ) কাজের ধরনের সঙ্গে, বৃত্তিমূলক স্বাস্থ্য উপযোগিতা মানদণ্ডের সঙ্গে এবং কর্মক্ষেত্রের আপদের সঙ্গে খাপ খাইয়ে নিতে হবে ।

- ৩। চাকরির সময় জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত সময় পর পর এবং প্রতিষ্ঠানের পেশাগত ঝুঁকির জন্য উপযুক্ততার ভিত্তিতে চিকিৎসা পরীক্ষা করা। এই পরীক্ষাগুলোরও পুনরাবৃত্তি করা :
- (ক) স্বাস্থ্যগত কারণে দীর্ঘস্থায়ী অনুপস্থিতির পর পুনরায় কাজ শুরু করার ক্ষেত্রে; এবং
- (খ) শ্রমিকের অনুরোধে পরিপ্রেক্ষিতে, উদাহরণস্বরূপ কাজের পরিবর্তনের ক্ষেত্রে এবং বিশেষ করে স্বাস্থ্যগত কারণে কাজের পরিবর্তনের ক্ষেত্রে।
- ৪। যেখানে ব্যক্তি আপদের সংস্পর্শে এসেছেন এবং ফলস্বরূপ, দীর্ঘমেয়াদে তার স্বাস্থ্যের জন্য একটি উল্লেখযোগ্য ঝুঁকি রয়েছে, সেখানে প্রাথমিক রোগ নির্ণয় এবং সেই রোগের চিকিৎসা নিশ্চিত করার উদ্দেশ্যে চাকরি-পরবর্তী চিকিৎসা নজরদারির জন্য উপযুক্ত ব্যবস্থা করা।
- ৫। জৈবিক পরীক্ষা ও অন্যান্য তদন্ত জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত হওয়া উচিত। এই কাজগুলো শ্রমিকদের অবহিত/সম্মতি সাপেক্ষে হওয়া প্রয়োজন ও সর্বোচ্চ পেশাদার মান এবং ন্যূনতম সম্ভাব্য ঝুঁকি অনুযায়ী পরিচালিত হওয়া দরকার। এই সমস্ত পরীক্ষা ও তদন্ত শ্রমিকদের জন্য অপ্রয়োজনীয় নতুন আপদের কারণ হওয়া উচিত নয়।
- ৬। শ্রমিকদের ব্যক্তিগত তথ্য সুরক্ষা (১৯৯৭) সংক্রান্ত আইএলওর অনুশীলনের কোড অনুসারে জেনেটিক স্ক্রিনিং নিষিদ্ধ বা জাতীয় আইন দ্বারা স্পষ্টভাবে অনুমোদিত ক্ষেত্রে সীমাবদ্ধ হওয়া উচিত।

৪। তথ্য সংগ্রহ, প্রক্রিয়াকরণ, যোগাযোগ ও এর ব্যবহার

১। শ্রমিকদের ব্যক্তিগত চিকিৎসা তথ্য :

- (ক) শ্রমিকদের ব্যক্তিগত তথ্য সুরক্ষা (১৯৯৭) সংক্রান্ত আইএলওর অনুশীলনের কোড অনুসারে চিকিৎসা গোপনীয়তার সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে সংগ্রহ ও সংরক্ষণ করা; এবং
- (খ) শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারির জন্য আইএলওর প্রযুক্তিগত ও নৈতিক দিকনির্দেশনা অনুসারে, ব্যক্তিগতভাবে ও যৌথভাবে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য (শারীরিক, মানসিক ও সামাজিক সুস্থতা) রক্ষা করতে ব্যবহার করা।

২। শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারির ফলাফল ও তথ্য সংরক্ষণ :

- (ক) পেশাদার স্বাস্থ্যকর্মীদের দ্বারা সংশ্লিষ্ট শ্রমিককে বা তাদের পছন্দের ব্যক্তিদের কাছে স্পষ্টভাবে ব্যাখ্যা করা;
- (খ) অযৌক্তিক বৈষম্যের জন্য ব্যবহার করা যাবে না, সে জন্য জাতীয় আইন ও অনুশীলনের বিধান থাকা;
- (গ) উপযুক্ত কর্তৃপক্ষের কাছ থেকে অনুরোধপ্রাপ্ত হলে উপযুক্ত স্বাস্থ্য পরিসংখ্যান ও মহামারি সংক্রান্ত অধ্যয়ন প্রস্তুত করার জন্য নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক উভয়ের দ্বারা সম্মত অন্য কোনো পক্ষের কাছে পরিচয় গোপন রাখা সাপেক্ষে এই তথ্যসমূহ দেওয়া যেতে পারে। যেখানে এটি পেশাগত আঘাত ও রোগ স্বীকৃতি ও নিয়ন্ত্রণে সহায়তা করতে পারে; এবং
- (ঘ) বন্ধ হয়ে যাওয়া প্রতিষ্ঠানের ক্ষেত্রে শ্রমিকদের স্বাস্থ্য নজরদারি তথ্যসমূহ নিরাপদে রক্ষণাবেক্ষণ করার জন্য যথাযথ ব্যবস্থাসহ জাতীয় আইন ও প্রবিধান দ্বারা নির্ধারিত সময়ের জন্য এবং শর্তের অধীনে রাখা।

► পরিশিষ্ট ৥

কর্মপরিবেশ নজরদারি

(পেশাগত ও স্বাস্থ্যসেবা সম্পর্কিত সুপারিশমালা, ১৯৮৫ (নং-১৭১)-এর ভিত্তিতে)

১। কাজের পরিবেশের ওপর নজরদারির মধ্যে অন্তর্ভুক্ত থাকবে :

- (ক) শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যকে প্রভাবিত করতে পারে এমন আপদ ও ঝুঁকিসমূহ শনাক্তকরণ ও মূল্যায়ন;
- (খ) পেশাগত স্বাস্থ্যবিধি অবস্থার মূল্যায়ন এবং কার্য সংঘটনের কারণ, যা শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য বিপদ বা ঝুঁকি বৃদ্ধি করতে পারে;
- (গ) যৌথ ও ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক যন্ত্রপাতির মূল্যায়ন;
- (ঘ) যেখানে সঠিক ও সাধারণভাবে গৃহীত পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি দ্বারা বিপজ্জনক এজেন্টের মাধ্যমে শ্রমিকেরা সংস্পর্শে আসতে পারে তার মূল্যায়ন; এবং
- (ঙ) সংস্পর্শে আসা দূর করতে বা কমানোর জন্য নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থার মূল্যায়ন।

২। এই ধরনের নজরদারি ব্যবস্থা প্রযুক্তিগত সেবার সঙ্গে সংশ্লিষ্ট উদ্যোগ এবং শ্রমিক ও উদ্যোগ ও/বা সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটিতে তাদের প্রতিনিধিদের সহযোগিতায় করা, যেখানে তারা বিদ্যমান।

৩। জাতীয় আইন ও অনুশীলন অনুসারে কাজের পরিবেশের নজরদারি থেকে প্রাপ্ত তথ্যাদি যথাযথভাবে লিপিবদ্ধ করা এবং নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের সংশ্লিষ্ট উদ্যোগে বা সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির কাছে সহজলভ্য থাকতে হবে, যেখানে তারা আছে।

৪। এই তথ্যাদি গোপনীয়তার ভিত্তিতে এবং শুধুমাত্র কাজের পরিবেশ ও শ্রমিকদের সেইফটি এবং স্বাস্থ্যের উন্নতির জন্য পদক্ষেপগুলোর নির্দেশিকা ও পরামর্শ প্রদানের জন্য ব্যবহার করা।

- ৫। এই তথ্যভাণ্ডারে যোগ্য কর্তৃপক্ষের প্রবেশাধিকার থাকতে হবে। এগুলো শুধুমাত্র নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের চুক্তির মাধ্যমে অন্যদের সঙ্গে বা কোনো উদ্যোগে তাদের প্রতিনিধি বা সেইফটি ও স্বাস্থ্য কমিটির মাধ্যমে, যেখানে তারা বিদ্যমান, বিনিময় করা যাবে।
- ৬। কাজের পরিবেশের ওপর নজরদারির জন্য পেশাগত স্বাস্থ্যসেবা প্রদানকারী কর্মীদের দ্বারা এই ধরনের পরিদর্শন করা, যা কাজের পরিবেশের কারণগুলো পরীক্ষা করার জন্য প্রয়োজনীয় হতে পারে এবং যা শ্রমিকদের স্বাস্থ্য, কর্মক্ষেত্রে পরিবেশগত স্বাস্থ্যের অবস্থা ও কাজের অবস্থাকে প্রভাবিত করতে পারে।
- ৭। কর্মসংস্থানে শ্রমিকদের সেইফটি ও স্বাস্থ্যের জন্য প্রতিটি নিয়োগকর্তার দায়িত্বের ব্যত্যয় না করে এবং পেশাগত সেইফটি ও স্বাস্থ্য (ওএসএইচ) বিষয়ে শ্রমিকদের অংশগ্রহণের প্রয়োজনীয়তা বিবেচনা করে, পেশাগত স্বাস্থ্য সেবাদানকারী কর্মীদের এই ধরনের হওয়া উচিত যারা নিম্নোক্ত কার্যক্রমের মধ্যে যা পর্যাপ্ত ও উপযুক্ত হিসেবে কোনো উদ্যোগে পেশাগত ঝুঁকির জন্য :
 - (ক) প্রয়োজনে শ্রমিকদের আপদ ও ঝুঁকির সংস্পর্শ পর্যবেক্ষণ করা;
 - (খ) প্রযুক্তি ব্যবহারে শ্রমিকদের স্বাস্থ্যের ওপর সম্ভাব্য প্রভাব সম্পর্কে পরামর্শ দেওয়া;
 - (গ) পেশাগত আপদের বিরুদ্ধে শ্রমিকদের ব্যক্তিগত সুরক্ষার জন্য প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি নির্বাচনে অংশগ্রহণ করা ও পরামর্শ দেওয়া;
 - (ঘ) কাজ বিশ্লেষণ ও শ্রমিকদের সঙ্গে কাজ আরো ভালোভাবে অভিযোজন নিশ্চিত করার লক্ষ্যে কাজ সংঘটন ও পদ্ধতি অধ্যয়নে সহযোগিতা করা;
 - (ঙ) পেশাগত দুর্ঘটনা ও পেশাগত রোগের বিশ্লেষণ এবং দুর্ঘটনা প্রতিরোধ কর্মসূচিতে অংশগ্রহণ করা; এবং
 - (চ) স্যানিটারি স্থাপনা ও শ্রমিকদের জন্য অন্যান্য সুবিধার তত্ত্বাবধান, যেমন : খাবার পানি, ক্যান্টিন ও বাসস্থান, যখন নিয়োগকর্তা প্রদান করেন।

- ৮। নিয়োগকর্তা, শ্রমিক এবং তাদের প্রতিনিধিদের জানানোর পরে উপযুক্ত ক্ষেত্রে পেশাগত স্বাস্থ্য সেবাদানকারী কর্মীদের উচিত :
- (ক) সমস্ত কর্মক্ষেত্রে, স্থাপনাসমূহে ও শ্রমিকদের জন্য সরবরাহকৃত কোনো উদ্যোগে বিনা বাধায় প্রবেশাধিকার প্রদান;
- (খ) প্রক্রিয়া, কার্যসম্পাদন মানদণ্ড, পণ্য, উপকরণ ও ব্যবহৃত পদার্থ সংক্রান্ত তথ্যে প্রবেশাধিকার থাকতে হবে, যা শ্রমিকের সেইফটি ও স্বাস্থ্যকে প্রভাবিত করে না এমন তথ্যের গোপনীয়তা রক্ষা করে যেগুলো ব্যবহার করার মাধ্যমে তারা শিখতে পারে; এবং
- (গ) বিশ্লেষণের উদ্দেশ্যে পণ্য, উপকরণ ও ব্যবহৃত বা পরিচালিত পদার্থের নমুনা নিতে সক্ষম হবে।
- ৯। পেশাগত স্বাস্থ্য সেবাদানকারী কর্মীদের সঙ্গে কাজের প্রক্রিয়া বা শ্রমিকদের সেইফটি বা স্বাস্থ্যের ওপর প্রভাব ফেলতে পারে এমন কাজের অবস্থার প্রস্তাবিত পরিবর্তনের বিষয়ে পরামর্শ করা।

টেব্লেটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প খাতে সেফটি ও স্বাস্থ্য

টেব্লেটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্প আইএলওর অনেক সদস্য রাষ্ট্রের কাছে কৌশলগতভাবে গুরুত্বপূর্ণ।

২০২১ সালের অক্টোবরে বিশেষজ্ঞদের একটি সভার মাধ্যমে টেব্লেটাইল, পোশাক, চামড়া ও পাদুকা শিল্পে সেফটি ও স্বাস্থ্য বিষয়ে প্রথম আইএলও অনুশীলনের কোড গ্রহণ করে। আন্তর্জাতিক শ্রম মানদণ্ড ও অন্যান্য খাতভিত্তিক দিকনির্দেশনা ও দলিলাদির ওপর ভিত্তি করে কোডটি সকল বড় ধরনের আপদ ও ঝুঁকি দূর করতে, কমাতে এবং নিয়ন্ত্রণ করতে একসঙ্গে সরকার, নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের প্রতিনিধিদের কাজ সম্পর্কে ব্যাপক ও বাস্তবভিত্তিক পরামর্শ প্রদান করে। এর মধ্যে রয়েছে জৈবিক আপদ, বিপজ্জনক পদার্থ, আর্গোনমিক ও শারীরিক আপদ, সরঞ্জাম, মেশিন ও যন্ত্রপাতি, সেই সঙ্গে ভবন ও অগ্নি-সেফটি; কিন্তু এগুলোর মধ্যেই সীমাবদ্ধ নয়।

কোডটি একটি প্রতিরোধমূলক সেফটি ও স্বাস্থ্য সংস্কৃতিকে উৎসাহিত করে যেখানে একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কাজের পরিবেশের অধিকারকে সকল স্তরে সম্মান করা হয়। যেখানে সরকার, নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের জন্য নির্ধারিত অধিকার, দায়িত্ব ও কর্তব্য একটি ব্যবস্থার মাধ্যমে একটি নিরাপদ ও স্বাস্থ্যকর কাজের পরিবেশ নিশ্চিত করতে সক্রিয়ভাবে সকলে অংশগ্রহণ করে এবং যেখানে প্রতিরোধের নীতিকে সর্বোচ্চ অধিকার দেওয়া হয়। এটি ওএসএইচ ব্যবস্থাপনার পাশাপাশি নিয়োগকর্তা ও শ্রমিক এবং তাদের প্রতিনিধিদের মধ্যে সহযোগিতার জন্যও উৎসাহিত করে।

ilo.org

আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা (আইএলও)

রুট ডেস মরিলনস ৪

১২১১ জেনেভা ২২

সুইজারল্যান্ড