

নিডেল এবং সার্প টুলস্ নিয়ন্ত্রণ নীতিমালা

(Needle & Sharp Tools Control Policy)

পলিসি নং (Policy No)	ইস্যু তারিখ (Issue Date)	রিভিশন নং (Revision No)	রিভিশন তারিখ (Revision Date)	সর্বমোট পাতা (Total Page)	অনুমোদনকারী (Approved By)

নিডেল নিয়ন্ত্রণ নীতিঃ

- ফ্যাক্টরীর সরবরাহকৃত নিডেল নিয়ন্ত্রণ করার জন্য এক বা একাধিক (প্রয়োজন হলে) দায়িত্ববান ব্যক্তি নিয়োজিত থাকবেন।
- নিয়োজিত ব্যক্তি অবশ্যই প্রয়োজন অনুযায়ী নির্ধারিত পরিমাণ নিডেল সংরক্ষণ করবেন।
- সকল নিডেল অবশ্যই একটি সংরক্ষিত ও সুরক্ষিত জায়গায় রাখতে হবে যেখানে শুধুমাত্র অনুমোদিত ব্যক্তিবর্গ যেতে পারবেন।
- সকল সুইং নিডেল কেবলমাত্র মেকানিক অথবা অনুমোদিত ব্যক্তি দ্বারা পরিবর্তন করতে হবে। কোনক্রমেই অপারেটর নিডেল পরিবর্তন করতে পারবে না।
- সুইং মেশিন অপারেটররা কোনক্রমেই প্রয়োজনের অতিরিক্ত কিংবা কোন ভাঙ্গা নিডেলের অংশ নিজের কাছে রাখতে পারবে না।
- নিডেল সংরক্ষক নতুন নিডেল তখনই ইস্যু করতে পারবেন যখন সম সংখ্যক ও সম সাইজের ব্যবহৃত অথবা ভাঙ্গা নিডেল ফেরৎ পাবেন।
- নতুন নিডেল ইস্যু করার সময় নিডেল সংরক্ষককে অবশ্যই নিডেল গ্রহীতার নাম, আই ডি, সেকশন, স্বাক্ষর, নিডেলের ধরন ইত্যাদি সঠিক ভাবে পূরণ করে রেজিস্টার মেইনটেইন করতে হবে।
- নিডেল সংরক্ষক দিন শেষে প্রত্যেক প্রকার নিডেলের জমা ও খরচের ব্যালেন্স মিল করে রাখবেন।
- যে সমস্ত মেশিন অবিরত ব্যবহার হচ্ছে সেইসব মেশিনের নিডেল নিয়মিত বিরতিতে পরিবর্তন করতে হবে, যা নিডেলের ক্ষতি এবং নিডেল ভাঙ্গা এড়াতে সাহায্য করবে।
- যেসমস্ত সুইং মেশিন অলস ভাবে রয়েছে সেইসব মেশিন হতে অবশ্যই নিডেল খুলে নিডেল সংরক্ষকের নিকট জমা রাখতে হবে।
- ফ্লোর হতে সংগ্রহীত সকল ব্যবহার্য নিডেল সংরক্ষিত স্থানে একটি তালাবদ্ধ বক্সে / কন্টেইনারের ভিতরে ০১ বছর সংরক্ষণ করতে হবে।
- সংরক্ষিত নিডেল নিরাপদ উপায়ে Dispose করতে হবে এবং Disposed এর লগ রেকর্ড রাখতে হবে।

ভাঙ্গা নিডেল নিয়ন্ত্রণ নীতিঃ

- ভাঙ্গা নিডেল এর ক্ষেত্রে নিডেল পরিবর্তনের আগে ভাঙ্গা নিডেল এর সমস্ত অংশ অবশ্যই খুঁজে বের করতে হবে।
- যদি ভাঙ্গা নিডেল এর কোন অংশ খুঁজে না পাওয়া যায় তখন মেশিনের চারিপাশ (০১ কিউবিক এরিয়া), যে বাড়িলের কাজ হচ্ছিল সেই বাড়িলের সকল গার্মেন্টস পৃথক করে প্রয়োজনে হ্যান্ড নিডেল ডিটেক্টর মেশিন দ্বারা চেক করতে হবে।
- এরপরও যদি ভাঙ্গা নিডেল এর কোন অংশ খুঁজে না পাওয়া যায় তাহলে সমস্ত বাড়িলটি মেটাল ডিটেকশন মেশিনে চেক করতে হবে।
- নিডেলের টুকরো পাওয়ার পর নিডেলের সমস্ত অংশ জমা করে নতুন নিডেল সংগ্রহ করা যাবে। কিন্তু নিডেলের টুকরো পাওয়া না গেলে ঐ গার্মেন্টস পৃথকভাবে Quarantine বক্সে রাখতে হবে এবং প্রসেস শেষে ধ্বংস করে ফেলতে হবে।
- নিডেল নিয়ন্ত্রণকারী অবশ্যই এই ভাঙ্গা নিডেল এবং এক্ষেত্রে গৃহীত সকল কার্যপ্রণালীর লিখিত রেকর্ড সংরক্ষণ করবেন, অতঃপর নতুন নিডেল ইস্যু করবেন।
- যদি মেশিন ডিটেকশন এ প্রচুর ভাঙ্গা নিডেল পাওয়া যায় তাহলে বুঝতে হবে নিডেল নিয়ন্ত্রণ পদ্ধতিটি সঠিকভাবে কাজ করছে না। এক্ষেত্রে ফ্যাক্টরী কর্তৃপক্ষ নিডেল নিয়ন্ত্রণ পদ্ধতির দক্ষতা সংশোধন ও পুনর্মূল্যায়ন করবেন।

- ফ্লোর হতে সংগ্রহীত সকল ভাঙ্গা নিডেল সংরক্ষিত স্থানে একটি তালাবদ্ধ বক্সে / কন্টেইনারের ভিতরে ০৬ বছর সংরক্ষণ করতে হবে।
- সংরক্ষিত নিডেল নিরাপদ উপায়ে Dispose করতে হবে এবং Disposed এর লগ রেকর্ড রাখতে হবে।

নিডেল ডিটেকশন পদ্ধতিঃ

- Baby এবং Toddler গার্মেন্টস এর ক্ষেত্রে ৪৪ থেকে ১৮২ সাইজ পর্যন্ত গার্মেন্টসগুলোর নিডেলমুক্ততা নিশ্চিত করার জন্য সর্বশেষ সুইং অপারেশন এর পর অবশ্যই নিডেল ডিটেক্টর মেশিন দ্বারা Final Check করতে হবে।
- নিডেল ডিটেক্টর মেশিন অপারেটর Metal contamination detection চেক করবেন এবং চেকিং রেকর্ড রাখবেন।
- নিডেল ডিটেক্টর মেশিন অপারেটরকে অবশ্যই এই মেশিন পরিচালনায় প্রশিক্ষিত হতে হবে এবং মেশিন পরিষ্কার রাখতে হবে।
- কোন গার্মেন্টস বা গার্মেন্টস এর কোন অংশ যদি চেক করার পর সুইং ফ্লোরে ফেরত পাঠানো হয় তাহলে সেটা অবশ্যই পৃথক একটি বক্সে (লাল) বাক্সে রাখতে হবে যাতে Unchecked গার্মেন্টস এর সাথে মিশে না যায়।
- নিডেলের টুকরো পাওয়ার পর একই গার্মেন্টস বা গার্মেন্টস এর কোন অংশ পুনরায় নিডেল ডিটেক্টর মেশিনে চেক করতে হবে এবং যদি কোন নিডেল ধরা না পড়ে তাহলে উক্ত গার্মেন্টসটি নিয়মিত গার্মেন্টস রূপে গণ্য হবে।
- শুধুমাত্র যে সকল পণ্য নিশ্চিতভাবে চেক করা হয়েছে সেগুলোই প্যাকিং করা হবে।
- Rejected products এর জন্য একটি সুনির্দিষ্ট Quarantine Zone থাকতে হবে।
- যেসকল পণ্য clearance পাওয়ার জন্য অপেক্ষমান এবং যেগুলো clearance পেয়েছে (OK) তা সুস্পষ্টভাবে Marked Up রাখতে হবে।

কাটিং ব্লড নিয়ন্ত্রণ পদ্ধতিঃ

- প্রত্যেকটি কাটিং মেশিনের লগ শিট (ইন এবং আউট) রক্ষণাবেক্ষণ করতে হবে।
- কাটিং মেশিন কাজ শেষে নির্দিষ্ট স্থানে রাখতে হবে।
- কাটিং ব্লড পরিবর্তন করার প্রয়োজন হলে তা কাটিং ব্লড পরিবর্তন (Replacement) রেজিস্টারে লিপিবদ্ধ করতে হবে।
- সংশ্লিষ্ট স্টোর বিভাগ পুরাতন বা ব্যবহার অযোগ্য কাটিং ব্লড পরিবর্তন করতে পূর্বের কাটিং ব্লড জমা নিবে। এবং তাহার পরিবর্তে সংশ্লিষ্ট কাটিং বিভাগকে কাটিং ব্লড প্রদান করবে।
- বাতিল বা ব্যবহার অযোগ্য সকল কাটিং ব্লড সংশ্লিষ্ট স্টোর বিভাগ নির্দৃষ্ট লকার বক্সে তালাবদ্ধ অবস্থায় ০২ বছর সংরক্ষণ করতে হবে।
- কোন বাতিল কাটিং ব্লড অন্য কোন কাজে বা অন্য কোন উৎপাদন ফ্লোরে ব্যবহার করা যাবে না।

নিডেল ডিটেক্টর ক্যালিব্রেশন পদ্ধতিঃ

- নিডেল ডিটেক্টর মেশিনের ত্রুটি ধরার ক্ষমতা হতে হবে 0.80 mm হতে 1.2 mm diameter এবং এর সাথে ferrous metal sphere test card সরবরাহ থাকতে হবে।
- মেটাল ডিটেক্টর মেশিন অবশ্যই কনভেয়ার বেল্ট টাইপের হবে যার সাথে স্বয়ংক্রিয় রিভার্স এবং এলার্ম সিস্টেম থাকবে যা কোন গার্মেন্টসএ মেটাল contamination থাকলে স্বয়ংক্রিয়ভাবে বেজে উঠবে।
- নিডেল ডিটেকশন মেশিনটি অবশ্যই কোন গ্রহনযোগ্য কর্তৃপক্ষ দ্বারা Calibrated হতে হবে এবং তা কাজ করার উপযোগী হতে হবে।
- এছাড়াও প্রতি ২ ঘন্টা অন্তর কমপক্ষে ১ বার Ferrous card দিয়ে নিডেল ডিটেক্টর মেশিনের Calibration চেক (৯ পয়েন্ট) করতে হবে এবং তার রেকর্ড রাখতে হবে।
- মেশিন ক্রমাগত ২ ঘন্টা ব্যবহারের পর বন্ধ করতে হবে এবং কিছুক্ষণ পর পুনরায় Start দিতে হবে।
- যদি ডিটেক্টর মেশিনের ক্যালিব্রেশন চেক fail করে তাহলে পূর্বের চেককৃত সকল পণ্য অবশ্যই পুনরায় মেটাল ডিটেক্টর মেশিন দ্বারা Re-check করতে হবে।

মেটাল কন্ট্রোল পদ্ধতিঃ

- কোন Baby, Toddler এবং Child আইটেম গার্মেন্টস এর (যেমনঃ Baby Club, Palomino and Here & There) ভাঁজ অথবা প্রদর্শন করার জন্য কোন ধরনের পিন ব্যবহার করা যাবে না।
- যে কোন প্রডাক্টের বাউন্ডিল করা, ট্যাকিং করা, প্যাকিং করার ক্ষেত্রে প্রডাকশন প্রসেস এর কোন অংশে কোন ধরনের মেটাল পিন, তার ও স্ট্যাপলার ব্যবহার করা যাবে না।
- কোন স্যাম্পল ও প্রডাকশন এরিয়াতে মেটাল পিন ব্যবহার করা যাবে না। বিকল্প হিসেবে টেপ, গাম/প্লু স্টিক, ক্লিপ/ক্লাম্প ব্যবহার করা যেতে পারে। তবে প্রডাকশন এরিয়া ব্যতিত অন্যত্র মেটাল পিন ব্যবহার করা যাবে।
- যদি কোন গার্মেন্টস এর উৎপাদন প্রক্রিয়ায় কোন মেটাল পিন ব্যবহার করতেই হয় (যেমনঃ ফেব্রিক লেইং এন্ড কাটিং) সেক্ষেত্রে ফ্যাক্টরীর উচিৎ হবে এর সঠিক ডকুমেন্ট মেইনটেইন করা যা কোয়ালিটি স্টাফ চেক করবেন।
- হাত দিয়ে সুতা কাটার ক্ষেত্রে কোন লুজ (খোলা) কাটার / সিজার ব্যবহার করা যাবে না। নিজের এবং গার্মেন্টস এর নিরাপত্তার জন্য কাটার / সিজার অবশ্যই বেঁধে কাজ করতে হবে।
- মেটাল ডিটেস্টার মেশিনই হবে একমাত্র প্রবেশ পথ যার মাধ্যমে উৎপাদিত গার্মেন্টস “বিছিন্ন ধাতব মুক্ত এলাকার” ভিতর দিয়ে প্যাকিং এরিয়ায় প্রবেশ করে থাকে।
- মেটাল ফ্রি এরিয়ারতে কোন সিজার, কাটার, মেটাল পিন, তার ও স্ট্যাপলার ব্যবহার করা যাবে না।

অনুমোদনকারী