

“জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমদামে অর্জনে করণীয়” শীর্ষক গবেষণা প্রতিবেদন



জুন ২০২৩



গবেষণা শাখা

পরিকল্পনা ও গবেষণা বিভাগ

বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশন (বিসিক)

৩৯৮, তেজগাঁও শিল্প এলাকা, ঢাকা-১২০৮

Muzala

AT

সিলেক্টেড

সিলেক্টেড

## মুখবন্ধ

বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশন (বিসিক) দেশের ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্পের উন্নয়ন ও সম্প্রসারণে নিয়োজিত সরকারি খাতের মুখ্য প্রতিষ্ঠান। বিসিকের অন্যতম মূল উদ্দেশ্য হলো শিল্পায়নের মাধ্যমে ভারসাম্যপূর্ণ আঞ্চলিক উন্নয়ন ঘটিয়ে শিল্প উৎপাদন বৃদ্ধি ও দেশের শিল্পায়নে অবদান রাখা। এ লক্ষ্যে বিসিক দেশব্যাপী পরিবেশবান্ধব ও স্থায়ী অবকাঠামো বিশিষ্ট (রাস্তা, পানি, বিদ্যুৎ, গ্যাস ইত্যাদি সুবিধা সম্বলিত) শিল্পনগরী/শিল্পপার্ক স্থাপন এবং শিল্পোদ্যোক্তাদের শিল্প স্থাপনের জন্য প্লট বরাদ্দ প্রদান করে থাকে। পরিবেশ দূষণ রোধকল্পে ও চামড়া শিল্পের উন্নয়নের জন্য ২০০৩ সালে একটি আধুনিক কেন্দ্রীয় বর্জ্য পরিশোধনাগার (CETP) নির্মাণসহ পরিবেশবান্ধব চামড়া শিল্পনগরী গড়ে তোলার লক্ষ্যে শিল্প মন্ত্রণালয়, বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশন (বিসিক) এর মাধ্যমে একটি ১ হাজার ৭৯ কোটি টাকার ৩ বছর মেয়াদি প্রকল্প গ্রহণ করে। সাভারে অবস্থিত এ শিল্পনগরীর জন্য ২০০ একর জমি অধিগ্রহণ করে ১৫৪ টি ট্যানারিকে প্লট বরাদ্দ দেয়া হয়। একটি কেন্দ্রীয় আধুনিক বর্জ্য পরিশোধনাগার (CETP) সহ বিভিন্ন স্থাপনা নির্মাণ ও রাস্তাঘাট তৈরি করে এ শিল্পনগরীতে হাজারীবাগসহ দেশের বিভিন্ন স্থানে ছড়িয়ে ছিটিয়ে থাকা ট্যানারিগুলো একত্রিত করে একটি পরিবেশসম্মত আধুনিক চামড়া শিল্পনগরী গড়ে তোলাই ছিল এই প্রকল্পের মূল লক্ষ্য।

বর্তমান বিশ্বে দ্রুত বর্ধনশীল অর্থনীতির দেশগুলোর মধ্যে বাংলাদেশ প্রথম সারিতে অবস্থান করছে। ২০১৯ সালে ‘দ্য স্পেস্টেটর ইনডেক্স’ এর প্রকাশিত এক পরিসংখান অনুযায়ী, ২০০৯ থেকে ২০১৯ সাল পর্যন্ত এক দশকে শীর্ষ জিডিপি প্রবৃদ্ধি অর্জনকারী ২৬ টি দেশের তালিকায় বাংলাদেশের অবস্থান সবার উপরে রয়েছে। উক্ত পরিসংখানে দেখা যায়, ২০০৯-২০১৯ সাল পর্যন্ত এক দশকে বাংলাদেশের জিডিপি ১৮৮ শতাংশ বৃদ্ধি পেয়েছে। একই সময়ে অন্যান্য দেশের মধ্যে চীন ১৭৭%, ভারত ১১৭% জিডিপি প্রবৃদ্ধি অর্জন করেছে। এই অর্থনৈতিক প্রবৃদ্ধি টেকসই করতে হলে বাংলাদেশের রপ্তানি খাতের বহুমুখীকরণ অপরিহার্য। দীর্ঘদিন যাবত ‘তৈরি পোশাক শিল্প’ বাংলাদেশের প্রধান রপ্তানি পণ্য হিসেবে অর্থনীতিতে গুরুত্বপূর্ণ অবদান রাখছে। বাংলাদেশের রপ্তানি পরিসরকে বহুমুখী করা এবং তৈরি পোশাক শিল্পের বাইরে অন্যান্য রপ্তানিমুখী খাতকে প্রতিষ্ঠিত করার লক্ষ্যে বাংলাদেশ সরকার দীর্ঘদিন যাবত চেষ্টা চালিয়ে যাচ্ছে। এজন্য সরকার অষ্টম পঞ্চবার্ষিক পরিকল্পনাতেও (২০২০-২০২৫) রপ্তানি বহুমুখীকরণকে অগ্রাধিকার দিয়েছে। এই রপ্তানি বহুমুখীকরণের জন্য সম্ভাবনাময় খাতগুলোর মধ্যে চামড়া শিল্প অন্যতম। কিন্তু পরিতাপের বিষয় হলো সম্ভাবনাময় এই শিল্পে যথাযথ পরিকল্পনা ও সুষ্ঠু ব্যবস্থাপনার অভাবে এবং চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন করতে না পারার কারণে পর্যাপ্ত স্থানীয় যোগান থাকা সত্ত্বেও চামড়ার ন্যায্য মূল্য এবং এই শিল্পের রপ্তানি আশানুরূপ বৃদ্ধি পায়নি বরং দিনের পর দিন আরও অবনতি হচ্ছে। এই অবস্থা থেকে থেকে উত্তরণের উপায় বের করার লক্ষ্যে “জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয়” শীর্ষক গবেষণা কর্মটি বিসিকের পরিকল্পনা ও গবেষণা বিভাগের গবেষণা শাখা কর্তৃক ০৯ সদস্য বিশিষ্ট “গবেষণা সম্পাদন মনিটরিং কমিটি”র মাধ্যমে সম্পন্ন করা হয়েছে।

গবেষণায় প্রাপ্ত তথ্যাবলি বিশ্লেষণে দেখা যায়, চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স সম্পর্কে ট্যানারী মালিকদের যথাযথ ধারণা না থাকা, কেন্দ্রীয় বর্জ্য পরিশোধনাগার এর সক্ষমতার অভাব, কঠিন বর্জ্যের অব্যবস্থাপনা এবং ট্যানারির অভ্যন্তরীণ পরিবেশের কারণে চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন ব্যাহত হচ্ছে। এ সব সমস্যা সমাধানে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারি মালিকদের মতামত ও গবেষণা কমিটির পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে কিছু সুপারিশ প্রণয়ন করা হয়েছে। এসব সুপারিশ চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনে কিছুটা হলেও সহায়ক ভূমিকা পালন করবে।

গবেষণা প্রতিবেদনটির মানোন্নয়নে সম্মানিত চেয়ারম্যান মহোদয় তাঁর শত ব্যস্ততার মাঝেও যথাযথ পরামর্শ ও নির্দেশনা প্রদান করেছেন ফলে গবেষণা কর্মটি সুচারুরূপে সম্পন্ন হয়েছে। এজন্য তাঁর প্রতি গভীরভাবে কৃতজ্ঞতা জ্ঞাপন করছি। তাঁর পরামর্শ ও দিকনির্দেশনা ব্যতীত কাজটি সম্পন্ন করা দুরূহ হতো। গবেষণা কর্মটি সম্পাদনে যথাসময়ে প্রয়োজনীয় অর্থ ছাড় দেয়ায় বিসিকের পরিচালনা পর্ষদের সম্মানিত পরিচালক (অর্থ) মহোদয়কে ধন্যবাদ জ্ঞাপন করছি।

আরও আন্তরিকভাবে কৃতজ্ঞতা জানাচ্ছি ঢাকা বিশ্ববিদ্যালয়ের ইনস্টিটিউট অব লেদার ইঞ্জিনিয়ারিং টেকনোলজি এর সম্মানিত সহযোগী অধ্যাপক ড. সবুর আহমেদকে তার সুচিন্তিত মতামতের মাধ্যমে গবেষণার প্রশ্নপত্র প্রণয়নে সহযোগিতা করার জন্য। গবেষণার তথ্য সংগ্রহের জন্য DTIEWTPCL এর একজন উপযুক্ত প্রতিনিধি মনোনয়ন দেয়ায় আন্তরিক ধন্যবাদ জানাই শিল্প মন্ত্রণালয়ের উপসচিব ও DTIEWTPCL এর ব্যবস্থাপনা পরিচালককে।

তথ্য সংগ্রহে প্রতিনিধি মনোনয়ন এবং তথ্য সংগ্রহকারীদের সার্বিক সহযোগিতা প্রদানের জন্য কৃতজ্ঞতা জ্ঞাপন করছি বিসিক চামড়া শিল্পনগরীর নির্বাহী প্রকৌশলী এবং বিসিক চামড়া সেলকে। একই সাথে ধন্যবাদ জানাই বাংলাদেশ ট্যানারস এসোসিয়েশন (বিটিএ) এবং **Bangladesh Finished Leather, Leathersgoods and Footwear Exporters' Association (BFLLEA)** কর্তৃপক্ষকে তথ্য সংগ্রহে সার্বিক সহযোগিতা প্রদান করার জন্য। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারি মালিকগণ এবং বিসিক চামড়া শিল্পনগরী কার্যালয়, সাভারের কর্মকর্তাগণ যারা এই কাজের সাথে জড়িত হয়ে প্রয়োজনীয় তথ্য-উপাত্ত প্রদান করে গবেষণা কাজে সহায়তা করেছেন তাদেরকে আন্তরিক ধন্যবাদ জানাচ্ছি।

(মোঃ আহসান কবীর)

পরিচালক (পরিকল্পনা ও গবেষণা)

ও

আহ্বায়ক (গবেষণা সম্পাদন মনিটরিং কমিটি)

## গবেষণার সারসংক্ষেপ

বর্তমান বিশ্বে দ্রুত বর্ধনশীল অর্থনীতির দেশগুলোর মধ্যে বাংলাদেশ প্রথম সারিতে অবস্থান করছে। ২০১৯ সালে ‘দ্য স্পেস্টেটর ইনডেক্স’ এর প্রকাশিত এক পরিসংখান অনুযায়ী, ২০০৯ থেকে ২০১৯ সাল পর্যন্ত এক দশকে শীর্ষ জিডিপি প্রবৃদ্ধি অর্জনকারী ২৬ টি দেশের তালিকায় বাংলাদেশের অবস্থান সবার উপরে রয়েছে। উক্ত পরিসংখানে দেখা যায়, ২০০৯-২০১৯ সাল পর্যন্ত এক দশকে বাংলাদেশের জিডিপি ১৮৮ শতাংশ বৃদ্ধি পেয়েছে। একই সময়ে অন্যান্য দেশের মধ্যে চীন ১৭৭%, ভারত ১১৭% জিডিপি প্রবৃদ্ধি অর্জন করেছে। এই অর্থনৈতিক প্রবৃদ্ধি টেকসই করতে হলে বাংলাদেশের রপ্তানি খাতের বহুমুখীকরণ অপরিহার্য। দীর্ঘদিন যাবত ‘তৈরি পোশাক শিল্প’ বাংলাদেশের প্রধান রপ্তানি পণ্য হিসেবে অর্থনীতিতে গুরুত্বপূর্ণ অবদান রাখছে। বাংলাদেশের রপ্তানি পরিসরকে বহুমুখী করা এবং তৈরি পোশাক শিল্পের বাইরে অন্যান্য রপ্তানিমুখী খাতকে প্রতিষ্ঠিত করার লক্ষ্যে বাংলাদেশ সরকার দীর্ঘদিন যাবত চেষ্টা চালিয়ে যাচ্ছে। এজন্য সরকার অষ্টম পঞ্চবার্ষিক পরিকল্পনাতেও (২০২০-২০২৫) রপ্তানি বহুমুখীকরণকে অগ্রাধিকার দিয়েছে। এই রপ্তানি বহুমুখীকরণের জন্য সম্ভাবনাময় খাতগুলোর মধ্যে চামড়া শিল্প অন্যতম। কিন্তু পরিতাপের বিষয় হলো সম্ভাবনাময় এই শিল্পে যথাযথ পরিকল্পনা ও সুষ্ঠু ব্যবস্থাপনার অভাবে এবং চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন করতে না পারার কারণে পর্যাপ্ত স্থানীয় যোগান থাকা সত্ত্বেও চামড়ার ন্যায্য মূল্য এবং এই শিল্পের রপ্তানি আশানুরূপ বৃদ্ধি পায়নি বরং দিনের পর দিন আরও অবনতি হচ্ছে। এই অবস্থা থেকে থেকে উত্তরণের উপায় বের করার লক্ষ্যে “জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয়” শীর্ষক গবেষণা কর্মটি বিসিকের পরিকল্পনা ও গবেষণা বিভাগের গবেষণা শাখা কর্তৃক ০৯ সদস্য বিশিষ্ট “গবেষণা সম্পাদন মনিটরিং কমিটি”র মাধ্যমে সম্পন্ন করা হয়েছে।

মুসলিম প্রধান বাংলাদেশে পবিত্র ঈদ-উল আজহার সময় প্রচুর গরু, ছাগল, মহিষ, ভেড়া কোরবানি হয়। এছাড়া সারা বছরই এসব পশুর মাংসের চাহিদা থাকায় দেশে চামড়ার উৎপাদন ও সরবরাহ ক্রমশ বাড়ছে। ১৯৪০ সালে এ দেশে চামড়া খাতের যাত্রা শুরু হয়। নারায়ণগঞ্জের কাছে সর্বপ্রথম একটি ট্যানারি প্রতিষ্ঠা করেন ব্যবসায়ী রণদা প্রসাদ সাহা (আরপি সাহা)। ১৯৫১ সালের অক্টোবরে তৎকালীন সরকার ঘোষিত এক গেজেট নোটিফিকেশনের মাধ্যমে ঢাকার হাজারীবাগে ট্যানারি শিল্প স্থাপিত হয়। স্বাধীনতা-উত্তর বাংলাদেশে এ খাত বৈদেশিক মুদ্রা অর্জনে গুরুত্বপূর্ণ অবদান রেখে চলেছে।

আশির দশক থেকে বাংলাদেশে রপ্তানি পণ্য হিসাবে তৈরি পোশাক শিল্পের উদ্ভব ও প্রসার হতে থাকে। বর্তমানে দেশের রপ্তানি আয়ের ৮৫ শতাংশই আসে তৈরি পোশাক খাত থেকে। ১৯৯০ থেকে পরবর্তী সময়ে ওয়েট ব্লু উৎপাদনের সীমিত পরিসর পেরিয়ে ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার, জুতা, ব্যাগ ও অন্যান্য চামড়াজাত পণ্য উৎপাদনের মাধ্যমে চামড়া খাতের রপ্তানিতে পণ্যবৈচিত্র্য এসেছে। পরবর্তীতে বাংলাদেশের চামড়া ও চামড়াজাত পণ্য বিদেশেও পরিচিতি পায় এবং দ্বিতীয় বৃহৎ রপ্তানি পণ্য হিসাবে পরিগণিত হয়।

তবে দেশের চামড়া প্রক্রিয়াকরণ ও পণ্য উৎপাদনে পরিবেশসম্মত কমপ্লায়েন্স না থাকায় আন্তর্জাতিক বাজারে বাংলাদেশের চামড়াজাত পণ্যের রপ্তানি কখনো আশানুরূপ হয়নি। জাতীয় আয়ের প্রবৃদ্ধি, রপ্তানির মাধ্যমে বৈদেশিক মুদ্রা আয়, কর্মসংস্থান সৃষ্টির লক্ষ্যে একটি আধুনিক কেন্দ্রীয় বর্জ্য পরিশোধনাগার নির্মাণসহ পরিবেশবান্ধব চামড়া শিল্পনগরী গড়ে তোলার লক্ষ্যে শিল্প মন্ত্রণালয় ২০০৩ সালে এর আওতাধীন বাংলাদেশ স্কুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশনের (বিসিক) মাধ্যমে চামড়া শিল্পনগরী প্রকল্প গ্রহণ করে।

শিল্পনগরীতে ২০৫টি প্লটের মধ্যে প্রাথমিকভাবে ১৬২টি ট্যানারিকে বরাদ্দ দেয়া হয়। বর্তমানে ১৪০ টি ট্যানারি চালু রয়েছে। পরিবেশবান্ধব শিল্পনগরীর স্থাপনের লক্ষ্যে ট্যানারির তরল বর্জ্য পরিশোধনের জন্য সেন্ট্রাল ইফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট প্ল্যান্ট, ক্রোমিয়াম বর্জ্য পুনঃব্যবহারের জন্য তিনটি কমন ক্রোম রিকোভারি ইউনিট, সিইটিপি এর স্লাজ ব্যবস্থাপনার জন্য ১ টি ডি-ওয়াটারিং ইউনিট, পরিশোধিত ইফ্লুয়েন্টের মান নিশ্চিতকরণের জন্য ল্যাবরেটরি, ১ টি ওয়াটার ট্রিটমেন্ট প্ল্যান্ট এবং সিইটিপি পরিচালনার জন্য প্রশাসনিক ভবনসহ আনুষঙ্গিক অন্যান্য স্থাপনা নির্মাণ কাজ বাস্তবায়ন করা হয়েছে।

গবেষণায় প্রাপ্ত তথ্য অনুযায়ী বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ওয়েট ব্লু উৎপাদন করে শতকরা ৬৮ ভাগ ট্যানারি, ক্রাস্ট উৎপাদন করে শতকরা ৬৬ ভাগ ট্যানারি এবং ফিনিশড লেদার উৎপন্ন করে শতকরা ৩৫ ভাগ ট্যানারি। লক্ষণীয়, তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে শতকরা ৬২.৩৯% ভাগ ট্যানারি রপ্তানিমুখী। অবশিষ্ট ট্যানারিগুলো এখনো রপ্তানিমুখী হয়ে ওঠেনি। গবেষণার প্রাপ্ত তথ্য অনুযায়ী, ওয়েট ব্লু, ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদারের মধ্যে রপ্তানিমুখী ট্যানারিগুলোর অধিকাংশই ক্রাস্ট রপ্তানি করে থাকে যা মোট রপ্তানির ৭১.২৩ শতাংশ। শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির প্রক্রিয়াকৃত ওয়েট ব্লু ও ক্রাস্টের সিংহভাগ চিনে রপ্তানি করা হয়ে থাকে। অন্যদিকে ক্রাস্টের ২য় বৃহত্তম বাজার এবং ফিনিশড লেদারের বৃহত্তম বাজার হলো ইউরোপ। চীন ও ইউরোপের বাজার ছাড়াও ভিয়েতনাম, ভারত, তাইওয়ান, জাপান, দক্ষিণ কোরিয়াতে উল্লেখযোগ্য সংখ্যক ওয়েট ব্লু, ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার রপ্তানি করা হয়ে থাকে।

গবেষণায় হাইকোর্টের ৪ দফা নির্দেশনা বাস্তবায়ন সংক্রান্ত তথ্যে দেখা যায়, হাইকোর্টের প্রথম ৩ দফা নির্দেশনা সকল ট্যানারি পালন করে থাকে। কিন্তু হাইকোর্টের যে চতুর্থ নির্দেশনা অর্থাৎ কমপক্ষে দুই দিনের ইঙ্কুয়েন্ট জমা রাখার সেডিমেন্টেশন ট্যাংক স্থাপন করা, সেটি ৮১.৬৫ শতাংশ ট্যানারি বাস্তবায়ন করেছে। বাকি ট্যানারিগুলো এই নির্দেশ বাস্তবায়ন না করার পেছনে কারণ হিসেবে উল্লেখ করেন, বিসিকের নির্দেশনা মেনে তারা প্রথমে সেডিমেন্টেশন ট্যাংক স্থাপন করেছিলেন কিন্তু পরবর্তীতে মহামান্য হাইকোর্টের নির্দেশনা মোতাবেক আরও বড় সেডিমেন্টেশন ট্যাংক স্থাপন করার মত জায়গা তাদের প্লটে নেই।

কমপ্লায়েন্স অর্জনে সাভারের ট্যানারিগুলোর বর্তমান অবস্থা সংক্রান্ত প্রাপ্ত তথ্য বিশ্লেষণ করে দেখা যায়, প্রায় ৮৫.৩২% ট্যানারি তাদের সামাজিক নিরীক্ষা এখনো সম্পন্ন করেনি, যা কমপ্লায়েন্স বিশেষত LWG অর্জনের একটি অন্যতম শর্ত।

চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ক্রোম ট্যানিং মেথড ব্যবহার করে ১০১ টি ট্যানারি, ভেজিটেবল ট্যানিং মেথড ব্যবহার করে ৭০ টি ট্যানারি এবং অন্যান্য ক্রোম-ফ্রি ট্যানিং মেথড ব্যবহার করে ২৩ টি ট্যানারি। ক্রোম ট্যানিং এ ব্যবহৃত ক্রোমিয়াম মানব স্বাস্থ্য ও পরিবেশের জন্য একটি অত্যন্ত ক্ষতিকর উপাদান। কাজেই এ ক্রোমিয়াম ব্যবহারের মাত্রা নিয়ন্ত্রণ ও পরিশোধন অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ করেনা এমন ট্যানারির সংখ্যা ৫৯ টি, ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ হয় এমন ট্যানারির সংখ্যা ৪৪ টি এবং Cr পরিমাপের প্রয়োজন হয় না এমন ট্যানারির সংখ্যা ৬ টি।

গবেষণার আওতাধীন ১০৯ টি ট্যানারির তথ্য বিশ্লেষণ করে দেখা যায়, শতকরা ৮৬.২৪ ভাগ ট্যানারির চামড়ার কোন ইনকামিং ট্রেসিবিলিটি থাকে না এবং শতকরা ৫৫.০৫ ভাগ ট্যানারি কোনো আউটগোয়িং ট্রেসিবিলিটি পদ্ধতি ব্যবহার করে না অর্থাৎ তাদের উৎপাদিত পণ্যের কোন ট্রেসিবিলিটি থাকে না। ফলাফলে আরও দেখা যায়, অধিকাংশ ট্যানারি তাদের পরিবেশ ব্যবস্থাপনা, রেস্ট্রিক্টেড পদার্থ ব্যবস্থাপনা, ঝুঁকিপূর্ণ ও ঝুঁকিহীন বর্জ্যের রেজিস্টার সংরক্ষণ, বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত, জরুরি অবস্থা মোকাবিলা সংক্রান্ত কোনো লিখিত কার্যপদ্ধতি ব্যবহার করেনা। এছাড়া সাভারে ট্যানারিগুলোতে প্রতি ইউনিট লেদার উৎপাদনে কী পরিমাণে বিদ্যুৎ, গ্যাস এবং পানি ব্যবহার করা হয়, সে সংক্রান্ত কোনো তথ্য সংরক্ষণ করেনা।

প্রাপ্ত তথ্যাবলি বিশ্লেষণে দেখা যায়, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৯৩.৫৮% ট্যানারিতে জেনারেল ও ক্রোম উভয় লাইন রয়েছে এবং শুধু জেনারেল লাইন রয়েছে ৬.৪২% ট্যানারিতে। এছাড়াও মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৯৪ টি ট্যানারি হতে লাইম লিকার, ১০০ টি ট্যানারি হতে ক্রোম লিকার, ৪৫ টি ট্যানারি হতে অন্যান্য ক্রোম ফ্রি লিকার এবং ৯৩ টি ট্যানারি হতে স্যুরেজ বর্জ্য নির্গত হয়।

গবেষণায় প্রাপ্ত তথ্যাবলি বিশ্লেষণে দেখা যায়, চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স সম্পর্কে ট্যানারি মালিকদের যথাযথ ধারণা না থাকা, কেন্দ্রীয় বর্জ্য পরিশোধনাগার এর সক্ষমতার অভাব, কঠিন বর্জ্যের অব্যবস্থাপনা এবং ট্যানারির অভ্যন্তরীণ পরিবেশের কারণে চামড়া

শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন ব্যাহত হচ্ছে। এ সব সমস্যা সমাধানে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারি মালিকদের মতামত ও গবেষণা কমিটির পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে কিছু সুপারিশ প্রণয়ন করা হয়েছে। এসব সুপারিশ চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনে কিছুটা হলেও সহায়ক ভূমিকা পালন করবে।

#### সুপারিশসমূহঃ

যেকোনো শিল্প উৎপাদনের জন্য বিদ্যুৎ, গ্যাস ও পানি সরবরাহ অপরিহার্য। নিরবচ্ছিন্ন ইউটিলিটি সংযোগের অভাবে চামড়া শিল্পনগরীর উৎপাদন মারাত্মকভাবে ব্যাহত হচ্ছে। লোড শেডিং এর কারণে ট্যানারি উৎপাদন ব্যাহত হওয়াসহ অনেক ক্ষেত্রে চামড়া নষ্ট হওয়ার ঝুঁকি বাড়ছে। ফলশ্রুতিতে চামড়া উৎপাদন হ্রাস পাচ্ছে। এ নিয়ে শিল্প মালিকরা দীর্ঘদিন যাবত অভিযোগ করে আসছেন। সুতরাং শিল্পনগরীতে নিরবচ্ছিন্ন বিদ্যুৎ, গ্যাস ইত্যাদি সেবাসমূহের সরবরাহ নিশ্চিত করতে পৃথক পাওয়ার প্ল্যান্ট স্থাপন করা যেতে পারে। অথবা শিল্পনগরীতে সংশ্লিষ্ট সকলের সাথে আলোচনা করে বিদ্যুৎ সরবরাহের শিডিউল ঠিক করে দেওয়া যেতে পারে। এছাড়া সিইটিপি ফিজিক্যাল, কেমিক্যাল ও বায়োলজিক্যাল (Activated sludge) ট্রিটমেন্ট পদ্ধতিতে পরিচালিত। এজন্য ২৪ ঘন্টা নিরবচ্ছিন্ন বিদ্যুৎ সরবরাহ থাকা অত্যাবশ্যিক। বর্তমানে বারবার লোড শেডিং হওয়ার কারণে বায়োলজিক্যাল (Activated sludge) ট্রিটমেন্ট এর উপর বিরূপ প্রভাব পড়ছে। এছাড়া

মহামান্য হাইকোর্টের মাধ্যমে দুই দিনের ধারণ ক্ষমতাসম্পন্ন ট্যাঙ্ক তৈরির নির্দেশনা রয়েছে, তবে বাস্তবিক পক্ষে বেশির ভাগ ট্যানারির আয়তন কম হওয়ায় ট্যানারির পক্ষে দুই দিনের ইফ্লুয়েন্ট ধারণ ক্ষমতাসম্পন্ন ট্যাঙ্ক নির্মাণ কিছুটা দুষ্কর হয়ে পড়েছে। অধিকন্তু এ সমস্ত ট্যাঙ্ক পরিবেশসম্মত উপায়ে পরিষ্কার করা না গেলে কোনভাবেই লেদার ওয়ার্কিং গুপের সনদ পাওয়া সম্ভব নয়। এক্ষেত্রে স্থান সংকুলতার কারণে বড় ট্যানারিতে Dissolve air floatation, স্লাজ ডাইং বেড, Girt separator স্থাপনের মাধ্যমে এ সমস্যা দূর করা যেতে পারে।

উন্মুক্ত ডাম্পিং ইয়ার্ডে সংরক্ষিত বর্জ্য হতে নিঃসৃত Leachate কোনভাবেই যেন পার্শ্ববর্তী ধলেশ্বরী নদী বা ভূ-গর্ভস্থ পানিকে দূষিত না করে এজন্য ডাম্পিং ইয়ার্ডে Leachate প্রতিরোধী ব্যবস্থা (Concrete Casting, Geo-Text layer etc.) গ্রহণ করা যেতে পারে। যেসকল কঠিন বর্জ্য রি-সাইকেল কিংবা বাই-প্রোডাক্ট তৈরির কাজে ব্যবহার করা সম্ভব হবে না, সে সকল কঠিন বর্জ্য বৈজ্ঞানিক পদ্ধতিতে Landfill তৈরি করতে হবে। সিইটিপি স্লাজসহ অন্যান্য শুল্ক বর্জ্য পরিবেশসম্মতভাবে ইনসিনারেশন করা যেতে পারে। বর্জ্য পাচার রোধে পরিবেশ অধিদপ্তর, স্বাস্থ্য অধিদপ্তর, আইন-শৃঙ্খলা বাহিনীসহ সংশ্লিষ্ট প্রতিষ্ঠানসমূহের সহযোগিতায় মনিটরিং কার্যক্রমকে শক্তিশালী করতে হবে;

ঈদ-উল-আযহা পরবর্তী পিক সময়ে প্রথম তিন মাসে সারা বছরের মোট Consumption এর প্রায় অর্ধেক কাঁচা চামড়া ট্যানিং হয় এবং অবশিষ্ট নয় মাসে অর্ধেক পরিমাণ চামড়া প্রক্রিয়াজাত করা হয়। ফলে পিক এবং অফ-পিক সিজনে ইফ্লুয়েন্টের গড় পার্থক্য অনেক (দৈনিক ৩৫,০০০/১৭,০০০ ঘনমিটার) বিশাল। এই পার্থক্যের জন্য সিইটিপির ডিজাইনের উপর চাপ পড়ে এবং ট্রিটমেন্ট

বাধাগ্রস্ত হয়। এক্ষেত্রে সরকারি বা বেসরকারিভাবে কাঁচা চামড়া সংরক্ষণের জন্য চিলিং ব্যবস্থা করা হলে পিক সময় তিন মাসের পরিবর্তে পাঁচ মাস হতে পারে। এতে প্রক্রিয়াজাত করণের সময় বৃদ্ধি পাবে এবং পিক সময়ে সিইটিপিতে আগত ইফ্লুয়েন্টের পরিমাণ কমে আসবে।

ঢ্যানারিগুলোর সর্বোচ্চ উৎপাদন ক্ষমতা বিবেচনা করে প্রতিটি ঢ্যানারি দৈনিক কী পরিমাণ তরল বর্জ্য সিইটিপিতে প্রেরণ করতে পারবে তার পরিমাণ নির্ধারণ করা হয়েছে। ইসিআর-৯৭ অনুযায়ী টন প্রতি কাঁচা চামড়া উৎপাদনে সর্বোচ্চ ৩০ ঘনমিটার পানির ব্যবহারের বিধান থাকলেও ঢ্যানারি কর্তৃপক্ষ অতিরিক্ত পানি ব্যবহার করে থাকে। কিন্তু ইদ-উল-আযহা পরবর্তী তিন মাসে অতিরিক্ত পানি ব্যবহার ও ঢ্যানারিতে প্রোডাকশন ক্যাপাসিটির অতিরিক্ত চামড়া উৎপাদন করার কারণে সিইটিপিতে অতিরিক্ত ইফ্লুয়েন্ট চলে আসে। LWG সনদ পাওয়ার অন্যতম পূর্বশর্ত হচ্ছে ইফ্লুয়েন্ট ডিস্ট্রিবিউশন সিস্টেম। উক্ত সিস্টেম সাফল্যজনকভাবে বাস্তবায়ন করার জন্য প্রতিটি ঢ্যানারিতে চামড়া প্রবেশের রেজিস্ট্রার মেইন্টেন করা যেতে পারে।

'পরিবেশ সংরক্ষণ বিধিমালা-২০১৩' এর 'তফসিল ৫: শিল্প শ্রেণীভিত্তিক তরল নির্গমনের মান মাত্রা' ৬ নং টেবিলে ঢ্যানারি শিল্পের বিভিন্ন প্যারামিটারের গ্রহণযোগ্য মাত্রা উল্লেখ করা হয়েছে যা পূরণ করার সক্ষমতা বিসিক চামড়া শিল্পনগরীতে অবস্থিত বর্তমান সিইটিপির নেই। এর মধ্যে ক্লোরাইড অন্যতম, এ বিধিমালা অনুযায়ী যার কাঙ্ক্ষিত সর্বোচ্চ মাত্রা ২,০০০ মি.গ্রা. লি. (পিপিএম)। ক্লোরিনের মাত্রা এ পর্যায়ে আনতে হলে পৃথক রিভার্স অসমোসিস প্লান্ট স্থাপন করতে হবে, যা স্থাপন সময় সাপেক্ষ ও পরিচালনা ব্যয়বহুল। অথচ এলডব্লিউজি কর্তৃক সিইটিপি অডিটকালে ক্লোরাইড অত্যাৱশ্যকীয় কোনো প্যারামিটার নয়। এলডব্লিউজি অডিটের পূর্বশর্ত হলো সিইটিপি আবশ্যিক জাতীয় আইন-বিধি অনুযায়ী কমপ্লায়েন্স হতে হবে। অপরদিকে, এলডব্লিউজি অডিটে আবশ্যকীয় প্যারামিটারসমূহের মধ্যে কতিপয় প্যারামিটার যেমন- নাইট্রোজেন বা এমোনিয়া সংশ্লিষ্ট কোনো প্যারামিটার এ বিধিমালায় অন্তর্ভুক্ত নেই। সুতরাং চামড়া ও চামড়া পণ্যের তথা দেশের রপ্তানি আয় বৃদ্ধির স্বার্থে নিকট ভবিষ্যতে এলডব্লিউজি সার্টিফিকেট অর্জন করতে হলে এলডব্লিউজির চাহিদার আলোকে বর্তমান সিইটিপির সক্ষমতাকে বিবেচনায় নিয়ে 'পরিবেশ সংরক্ষণ বিধিমালা ২০২৩' এর 'তফসিল ৫ এর ঢ্যানারি শিল্প সংশ্লিষ্ট প্যারামিটারসমূহের মাত্রা সংশোধন করা যেতে পারে।

কমপ্লায়েন্স অর্জনের একটি বড় শর্ত হচ্ছে ঢ্যানারিগুলোর অভ্যন্তরে নিজস্ব ETP স্থাপন করা ও পূর্ণ ব্যবহার করা। CETP উপর তরল বর্জ্য পরিশোধনের চাপ কমাতে সরকারের পক্ষ হতে অপেক্ষাকৃত বড় আয়তনের ঢ্যানারিসমূহকে নিজ ব্যবস্থাপনায় ETP নির্মাণে বাধ্য করা অথবা ৫-৭টি ঢ্যানারির সমন্বয়ে ক্লাস্টার গঠন করে ETP স্থাপন করা যেতে পারে।

কমপ্লায়েন্স অর্জনে শিল্প ইউনিটকে সহযোগিতা করার জন্য বিসিক হতে বিশেষ টিম গঠন করা যেতে পারে। এজন্য বিসিকের কর্মকর্তা নিয়োগের সময় লেদার বিষয়ে অভিজ্ঞ কর্মকর্তাদের নিয়োগ দেয়া যেতে পারে। এই বিশেষ টিমকে পর্যাপ্ত প্রশিক্ষণের মাধ্যমে দক্ষ করে তোলা যেতে পারে। ঢ্যানারির মালিকপক্ষ এবং অন্যান্য জনবলকে প্রতিনিয়ত প্রশিক্ষণের মাধ্যমে দক্ষতা বাড়ানো

যেতে পারে। বর্তমানে কোম্পানিতে অবস্থিত পলিসি প্রণেতা, ইঞ্জিনিয়ার ও অন্যান্য স্টাফদের দেশে-বিদেশে প্রতিনিয়ত প্রশিক্ষণের মাধ্যমে জনবলের দক্ষতা বাড়ানো যেতে পারে।

গার্মেন্টস শিল্পের রপ্তানি বৃদ্ধির একটি অন্যতম কারণ হলো সেখানে কমপ্লায়েন্স শর্ত পূরণ করার জন্য কমপ্লায়েন্স অফিসার নিয়োগ। চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনের ক্ষেত্রেও ট্যানারিতে কমপ্লায়েন্স অফিসার থাকা বাধ্যতামূলক। এজন্য প্রত্যেক ট্যানারিতে বাধ্যতামূলকভাবে একজন কমপ্লায়েন্স অফিসার নিয়োগ দেয়া যেতে পারে।

শিল্পনগরীর নিরাপত্তায় বিসিকের পক্ষ থেকে সার্বক্ষণিক নিরাপত্তা প্রহরী নিয়োগের ব্যবস্থা গ্রহণ করা যেতে পারে। নিরাপত্তা প্রহরী না থাকায় শিল্পনগরীর অভ্যন্তরের বিভিন্ন ব্যবহার উপযোগী বর্জ্য ও উপাদান পাচার হয়ে যাচ্ছে। ফলে শিল্পনগরীর সুনাম ক্ষুণ্ণ হচ্ছে।

শিল্প ইউনিটের কমপ্লায়েন্স বিষয়ে সংশ্লিষ্টতা বৃদ্ধি করতে নিয়মিত আলোচনা সভার আয়োজন করা যেতে পারে। উক্ত আলোচনা সভায় লেদার সংশ্লিষ্ট সকল নীতিনির্ধারকদের রাখা যেতে পারে।

চামড়া প্রসেসিং এ ব্যবহৃত ক্রোমিয়াম মানবদেহ ও পরিবেশের জন্য অত্যন্ত ঝুঁকিপূর্ণ। সুতরাং অত্যন্ত ঝুঁকিপূর্ণ এই ক্রোম পুনঃব্যবহারের মাধ্যমে পরিবেশে ক্রোমিয়াম নিঃসরণ কমানো সম্ভব হবে। ট্যানারির বর্জ্য হতে উৎপাদ তৈরিতে আগ্রহী প্রতিষ্ঠানসমূহকে পরামর্শ প্রদান, নীতি সহায়তা প্রভৃতির মাধ্যমে উৎসাহিত করে চামড়া শিল্পনগরীর বর্জ্য ব্যবস্থাপনাকে গতিশীল করতে হবে;



## সূচিপত্র

### Contents

Acronym .....	ix
প্রথম অধ্যায়.....	১
ভূমিকা .....	১
দ্বিতীয় অধ্যায়.....	৫
সাহিত্য পর্যালোচনা.....	৫
তৃতীয় অধ্যায়.....	৮
বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের বর্তমান অবস্থা.....	৮
চতুর্থ অধ্যায়.....	২০
বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলোর কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য বর্তমান অবস্থা.....	২০
পঞ্চম অধ্যায়.....	৪৪
বাংলাদেশের ট্যানারিগুলোর কমপ্লায়েন্স অর্জনে প্রতিবন্ধকতা.....	৪৪
ষষ্ঠ অধ্যায়.....	৫০
কমপ্লায়েন্স অর্জনে মালিকদের করণীয়.....	৫০
সপ্তম অধ্যায়.....	৫৪
কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিসিকের করণীয়.....	৫৪
অষ্টম অধ্যায়.....	৫৬
সুপারিশ ও উপসংহার.....	৫৬
নবম অধ্যায়.....	৬০
গ্রন্থপুঞ্জি.....	৬০
পরিশিষ্ট-ক.....	৬২
গবেষণা কার্যক্রম চলাকালীন তথ্য সংগ্রহের ছবি.....	৬২
পরিশিষ্ট-খ.....	৬৩
গবেষণার তথ্য সংগ্রহের জন্য প্রণীত প্রশ্নপত্র.....	৬৩

টেকবিল

সারগী-৩.১ .....	৯
সারগী-৩.২ .....	১০
সারগি-৩.৩ .....	১১
সারগি-৩.৪ .....	১২
সারগি-৩.৫ .....	১৩
সারগি-৩.৬ .....	১৪
সারগি-৩.৭ .....	১৫
সারগি-৩.৮ .....	১৬
সারগি-৩.৯ .....	১৭
সারগি-৩.১০ .....	১৮
সারগি-৪.১ .....	২২
সারগি-৪.২ .....	২৩
সারগি-৪.৩ .....	২৪
সারগি-৪.৪ .....	২৫
সারগি-৪.৫ .....	২৬
সারগি-৪.৬ .....	২৭
সারগি-৪.৭ .....	২৮
সারগি-৪.৮ .....	২৯
সারগি-৪.৯ .....	৩০
সারগি-৪.১০ .....	৩১
সারগি-৪.১১ .....	৩২
সারগি-৪.১২ .....	৩৪
সারগি-৪.১৩ .....	৩৪
সারগি-৪.১৪ .....	৩৫
সারগি-৪.১৫ .....	৩৬
সারগি-৪.১৬ .....	৩৭
সারগি-৪.১৭ .....	৩৮
সারগি-৪.১৮ .....	৩৯
সারগি-৪.১৯ .....	৪০
সারগি-৪.২০ .....	৪১
সারগি-৪.২১ .....	৪২
সারগি- ৫.১ .....	৪৪
সারগি-৫.২ .....	৪৫
সারগি- ৫.৩ .....	৪৬
সারগি- ৫.৪ .....	৪৭

চাট-

চাট- ৩.১ .....	১০
চাট-৩.২ .....	১০
চাট-৩.৩ .....	১১
চাট-৩.৪ .....	১২
চাট-৩.৫ .....	১৩
চাট-৩.৬ .....	১৪
চাট-৩.৭ .....	১৫
চাট-৩.৮ .....	১৭
চাট-৩.৯ .....	১৯
চাট-৪.১ .....	২২
চাট-৪.২ .....	২৩
চাট-৪.৩ .....	২৪
চাট-৪.৪ .....	২৫
চাট-৪.৫ .....	২৬
চাট-৪.৬ .....	২৭
চাট-৪.৭ .....	২৮
চাট-৪.৮ .....	২৯
চাট-৪.৯ .....	৩০
চাট-৪.১০ .....	৩১
চাট-৪.১১ .....	৩৩
চাট-৪.১২ .....	৩৪
চাট-৪.১৪ .....	৩৬
চাট-৪.১৫ .....	৩৭
চাট-৪.১৬ .....	৩৮
চাট-৪.১৭ .....	৩৯
চাট-৪.১৮ .....	৩৯
চাট-৪.১৯ .....	৪০
চাট-৪.২০ .....	৪১
চাট-৪.২১ .....	৪৩
চাট-৫.১ .....	৪৪
চাট-৫.২ .....	৪৫
চাট- ৫.৩ .....	৪৬
চাট-৫.৪ .....	৪৭

## Acronym

CETP- Central Effluent Treatment Plant

BFLLFEA- Bangladesh Finished Leather, Leathersgoods and Footwear Exporters' Association

BTA- *Bangladesh Tanners Association*

LWG- Leather Working Group

LDC- Least Developed Countries

NPO- National Productivity Organization

HRW- Human Rights Watch

ADB- Asian Development Bank

EPB- Export Promotion Bureau

EC4J- Export Competitiveness for Jobs

BSCI- *Business Social Compliance Initiative*

SEDEX- *Supplier Ethical Data Exchange*

SA8000- *Social Accountability*

Cr- Chromium

RSL- Restricted substances list

ISO- International Organization for Standardization

DTIEWTPCL- Dhaka Tannery Industrial Estate Waste Treatment Plant Company Ltd

WTP- Water Treatment Plant

MSDS- Material Safety Data Sheet

PPE- Personal Protective Equipment

## প্রথম অধ্যায় ভূমিকা

বর্তমান বিশ্বে দ্রুত বর্ধনশীল অর্থনীতির দেশগুলোর মধ্যে বাংলাদেশ প্রথম সারিতে অবস্থান করছে। ২০১৯ সালে ‘দ্য স্পেস্টেক্টর ইনডেক্স’ এর প্রকাশিত এক পরিসংখ্যান অনুযায়ী, ২০০৯ থেকে ২০১৯ সাল পর্যন্ত এক দশকে শীর্ষ জিডিপি প্রবৃদ্ধি অর্জনকারী ২৬ টি দেশের তালিকায় বাংলাদেশের অবস্থান সবার উপরে রয়েছে। উক্ত পরিসংখ্যানে দেখা যায়, ২০০৯-২০১৯ সাল পর্যন্ত এক দশকে বাংলাদেশের জিডিপি ১৮৮ শতাংশ বৃদ্ধি পেয়েছে। একই সময়ে অন্যান্য দেশের মধ্যে চীন ১৭৭%, ভারত ১১৭% জিডিপি প্রবৃদ্ধি অর্জন করেছে। এই অর্থনৈতিক প্রবৃদ্ধি টেকসই করতে হলে বাংলাদেশের রপ্তানি খাতের বহুমুখীকরণ অপরিহার্য। দীর্ঘদিন যাবত ‘তৈরি পোশাক শিল্প’ বাংলাদেশের প্রধান রপ্তানি পণ্য হিসেবে অর্থনীতিতে গুরুত্বপূর্ণ অবদান রাখছে। বাংলাদেশের রপ্তানি পরিসরকে বহুমুখী করা এবং তৈরি পোশাক শিল্পের বাইরে অন্যান্য রপ্তানিমুখী খাতকে প্রতিষ্ঠিত করার লক্ষ্যে বাংলাদেশ সরকার দীর্ঘদিন যাবত চেষ্টা চালিয়ে যাচ্ছে। এজন্য সরকার অষ্টম পঞ্চবার্ষিক পরিকল্পনাতেও (২০২০-২০২৫) রপ্তানি বহুমুখীকরণকে অগ্রাধিকার দিয়েছে। এই রপ্তানি বহুমুখীকরণের জন্য সম্ভাবনাময় খাতগুলোর মধ্যে চামড়া শিল্প অন্যতম। বর্তমানে চামড়া শিল্প বাংলাদেশের দ্বিতীয় বৃহত্তম বৈদেশিক মুদ্রা অর্জনকারী খাত। রপ্তানিতে পোশাক শিল্পের পরই দেশে চামড়া শিল্পের অবস্থান। চামড়া শিল্পের গুরুত্ব উপলব্ধি করে বাংলাদেশ সরকার ২০১৭ সালে চামড়া ও চামড়াজাত পণ্যকে ‘বর্ষসেরা পণ্য’ হিসেবে ঘোষণা করে।

বাংলাদেশ দীর্ঘকাল ধরেই অভ্যন্তরীণ চাহিদা পূরণ ও বিদেশে রপ্তানির জন্য বিপুল পরিমাণে চামড়া ও চামড়াজাত সামগ্রী উৎপাদন করে আসছে। গুণগত মান বিবেচনায় ফরাসিদের ‘ফ্রেঞ্চ কাফের’ পরই বাংলাদেশের চামড়ার অবস্থান রয়েছে। এর পেছনে অন্যতম কারণ হলো- পশু পালনের জন্য বাংলাদেশে রয়েছে বিপুল পরিমাণে ঘাস ও গাছপালার সমারোহ। সেই সাথে এদেশের গৃহপালিত পশুগুলোকে অত্যন্ত যত্ন সহকারে প্রতিপালন করা হয় যা পশুর চামড়ার গুণগত মান রক্ষায় ভূমিকা পালন করে থাকে। গুণগত মানের পাশাপাশি চামড়া উৎপাদনকারী দেশ হিসেবেও বাংলাদেশ প্রথম সারিতে অবস্থান করছে। ট্যানারি সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন সংগঠনের তথ্য অনুযায়ী বাংলাদেশে প্রতিবছর ১ কোটি ৬৫ লক্ষ পিস কাঁচা চামড়া সংগ্রহ করা হয়। এসব চামড়ার মধ্যে ছাগলের ১ কোটি, গরুর ৫০ লাখ, ভেড়া ও মহিষ মিলে ১৫ লক্ষ পিস। অর্থাৎ সব মিলিয়ে প্রায় ২২ কোটি বর্গফুট কাঁচা চামড়া পাওয়া যায়।<sup>১</sup> আর এই চামড়ার প্রায় অর্ধেকই আসে প্রতিবছর মুসলমানদের পবিত্র ঈদুল আযহা উৎসবে কোরবানিকৃত পশুর চামড়া থেকে। একই সাথে দৈনন্দিন মাংস সরবরাহের জন্য জবাইকৃত পশুর চামড়া ছাড়াও বিবাহ ও অন্যান্য উৎসব উদযাপন থেকেও উল্লেখযোগ্য পরিমাণ চামড়া সংগৃহীত হয়। এই সংগৃহীত চামড়া মূলত কাঁচা চামড়া এবং সেমিপাকা চামড়া হিসেবে বিদেশে রপ্তানি হয়ে থাকে। এছাড়া জুতা, স্যান্ডেল, জ্যাকেট, হাত মোজা, ব্যাগ, মানি ব্যাগ, ওয়ালেট, বেগ্ট ইত্যাদি চর্মজাত সামগ্রী হিসেবে রপ্তানি করে বাংলাদেশ উল্লেখযোগ্য পরিমাণ বৈদেশিক মুদ্রা আয় করে থাকে। এসব চামড়া ও চামড়াজাত পণ্যের সবচেয়ে বড় বাজার হলো ইতালি, যুক্তরাজ্য, স্পেন, ফ্রান্স, জার্মানি, পোল্যান্ড, যুক্তরাষ্ট্র এবং কানাডা। সাম্প্রতিক সময়ে এর বাইরে জাপান, ভারত, নেপাল, দক্ষিণ কোরিয়া, চীন, হংকং ও তাইওয়ানে উল্লেখযোগ্য পরিমাণ রপ্তানি হচ্ছে। যদিও এই রপ্তানি বাংলাদেশের অভ্যন্তরীণ চামড়ার বিপুল যোগানের সাপেক্ষে মোটেও সংগতিপূর্ণ নয়। এই চামড়া শিল্পের ওপর ভর করে বাংলাদেশে বর্তমানে প্রত্যক্ষ ও পরোক্ষভাবে প্রায় নয় লক্ষ মানুষ জীবিকা নির্বাহ করছে। সুতরাং চামড়া শিল্পের মাধ্যমে দেশের বেকার জনগোষ্ঠীর কর্মসংস্থান সৃষ্টি, প্রয়োজনীয় বৈদেশিক মুদ্রা অর্জন ও সর্বোপরি দেশের অর্থনীতির মেরুদণ্ডকে শক্তিশালী করতে হলে এই শিল্পের উন্নতির দিকে গভীর মনোযোগ দেয়া ভীষণ গুরুত্বপূর্ণ।

শিল্প হিসেবে এদেশে চামড়া খাতের যাত্রা শুরু হয়েছে গত শতাব্দীর চল্লিশের দশকে। ১৯৪০ সালে ব্যবসায়ী দানবীর রণদা প্রসাদ সাহা (আর. পি. সাহা) নারায়ণগঞ্জের কাছে সর্বপ্রথম একটি ট্যানারি প্রতিষ্ঠা করেন। পরবর্তীতে এই শিল্পের গুরুত্ব উপলব্ধি করে এবং এটিকে আরও এগিয়ে নিতে ১৯৬০ সালে তৎকালীন সরকার এটি ঢাকার হাজারীবাগে স্থানান্তরের নির্দেশ দেয়। তারপর হাজারীবাগ এলাকায় ধীরে ধীরে বিচ্ছিন্নভাবে ছোট-বড় অনেক ট্যানারি কারখানা গড়ে উঠতে শুরু করে। ২০০৩ সাল পর্যন্ত হাজারীবাগে ট্যানারির সংখ্যা ২০০ ছাড়িয়ে যায়। কিন্তু পরিতাপের বিষয় হলো সম্ভাবনাময় এই শিল্পে যথাযথ পরিকল্পনা ও সুষ্ঠু ব্যবস্থাপনার অভাবে ঘটতে থাকে

<sup>১</sup> Export Promotion Bureau, Pocket Export Statistics, 2021-2022

ভয়াবহ পরিবেশ দূষণ। এসব ট্যানারিতে চামড়া প্রস্তুত করতে মূলত ব্যবহার করা হয় ক্রোমিয়াম, সোডিয়াম সালফেট, পটাশিয়াম সালফেট, ক্যাডমিয়াম, কপার, লেড, সেলেনিয়াম, নিকেল সহ বিভিন্ন প্রকার খার এবং এসিড। এসকল ভারী রাসায়নিক পদার্থ মানুষের স্বাস্থ্য, পরিবেশের মাটি, পানি, বায়ু ও সর্বোপরি বাস্তুসংস্থানের জন্য অত্যন্ত ক্ষতিকারক। সুতরাং ট্যানারির বিষাক্ত পরিবেশে চামড়া প্রক্রিয়াজাত করার কাজে নিয়োজিত শ্রমিকদের উপযুক্ত নিরাপত্তা ব্যবস্থা ও স্বাস্থ্য সুরক্ষা নিশ্চিত করা এবং ট্যানারি থেকে নির্গত ভয়াবহ ক্ষতিকারক বর্জ্য পরিবেশে নির্গমন করার পূর্বে সেগুলো পরিশোধন করা অপরিহার্য। কিন্তু হাজারীবাগের এসব ট্যানারির বর্জ্যগুলো শক্তিশালী বর্জ্য ব্যবস্থাপনার অভাবে যথাযথ পরিশোধন ছাড়াই বুড়িগঙ্গা নদীসহ আশেপাশের জলাশয় ও পরিবেশে নির্গমন করায় মারাত্মক দূষণের শিকার হয়ে পড়ে ঢাকার প্রাণশক্তি বুড়িগঙ্গা নদী ও হাজারীবাগ এলাকার মাটি, পানি ও বায়ু। একই সাথে এই শিল্পে কর্মরত শ্রমিকরা কোনরকম নিরাপত্তা ব্যবস্থা ছাড়াই খালি পায়ে ও খালি হাতে চামড়া প্রক্রিয়াজাতকরণের কাজ করায় তারা চর্মরোগ, ক্যান্সার সহ নানা জটিল রোগে আক্রান্ত হন যা তাদের অকালমৃত্যুর দিকে ঠেলে দেয়। বুড়িগঙ্গার পানি দূষণের মাত্রা এত অস্বাভাবিক পর্যায়ে পৌঁছে যায় যে, এ পানি পরিশোধন অসম্ভব হয়ে পড়ে। পরিবেশের এই ভয়াবহ বিপর্যয় ঠেকাতে তৎকালীন সরকার বাধ্য হয়ে হাজারীবাগ থেকে ছড়িয়ে ছিটিয়ে থাকা ট্যানারিগুলো অন্যত্র স্থানান্তরের সিদ্ধান্ত নেয়।

পরিবেশ দূষণ রোধকল্পে ও চামড়া শিল্পের উন্নয়নের জন্য ২০০৩ সালে একটি আধুনিক কেন্দ্রীয় বর্জ্য পরিশোধনাগার (CETP) নির্মাণসহ পরিবেশবান্ধব চামড়া শিল্পনগরী গড়ে তোলার লক্ষ্যে শিল্প মন্ত্রণালয়, বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশন (বিসিক) এর মাধ্যমে একটি ১ হাজার ৭৯ কোটি টাকার ৩ বছর মেয়াদী প্রকল্প গ্রহণ করে। সাভারে অবস্থিত এ শিল্পনগরীর জন্য ২০০ একর জমি অধিগ্রহণ করে ১৫৪ টি ট্যানারিকে প্লট বরাদ্দ দেয়া হয়। একটি কেন্দ্রীয় আধুনিক বর্জ্য পরিশোধনাগার (CETP) সহ বিভিন্ন স্থাপনা নির্মাণ ও রাস্তাঘাট তৈরি করে এ শিল্পনগরীতে হাজারীবাগসহ দেশের বিভিন্ন স্থানে ছড়িয়ে ছিটিয়ে থাকা ট্যানারিগুলো একত্রিত করে একটি পরিবেশসম্মত আধুনিক চামড়া শিল্পনগরী গড়ে তোলাই ছিল এই প্রকল্পের মূল লক্ষ্য। কিন্তু ট্যানারি মালিকদের সদিচ্ছার অভাবে এবং সিইটিপি নির্মাণে বিলম্ব হওয়ায় যথাসময়ে সাভারে ট্যানারি শিল্পগুলো স্থানান্তর করা সম্ভব হয়নি। দফায় দফায় সময় বেঁধে দেয়ার পরও সিইটিপি প্রস্তুত নয় এমন যুক্তিতে মালিক পক্ষ তাদের হাজারীবাগের ট্যানারিগুলো ‘বিসিক চামড়া শিল্পনগরী’তে স্থানান্তর করতে চাচ্ছিলেন না। সরকার এবং ট্যানারি মালিকদের পরস্পরবিরোধী বক্তব্যের জের ধরে পরিবেশের জন্য চরম ক্ষতিকর এসব চামড়া কারখানা ২০১৭ সাল পর্যন্ত হাজারীবাগেই রয়ে যায়। শেষ পর্যন্ত মহামান্য হাইকোর্টের নির্দেশে সেবা সংযোগ বিচ্ছিন্ন করে দেয়ার ফলে ২০১৭ সালের এপ্রিল মাসে হাজারীবাগ থেকে সব ট্যানারি মালিক সাভারস্থ ‘বিসিক চামড়া শিল্পনগরী’তে স্থানান্তরিত হতে বাধ্য হয়।

প্রাথমিক পর্যায়ে, বিসিক চামড়া শিল্পনগরীতে ট্যানারি মালিকদের সিইটিপি নির্মাণের কথা থাকলেও পরবর্তী সময়ে সরকারের অর্থাৎ সিইটিপি স্থাপনের সিদ্ধান্ত হয়। সিইটিপি ও ডাম্পিং ইয়ার্ড নির্মাণ সহ আরও কিছু টেকনিক্যাল কাজের জন্য আহ্বানকৃত দরপত্র মোতাবেক ‘জিয়াংসু লিংজাই এনভায়রনমেন্টাল প্রোটেকশন’ নামে একটি চাইনিজ ঠিকাদার প্রতিষ্ঠান কাজ পায়। ৫৪৭ কোটি টাকায় সিইটিপি নির্মাণের জন্য ২০১২ সালে এই চাইনিজ কোম্পানিকে কার্যাদেশ দেয় বিসিক। ১৮ মাসে কাজ শেষ করার কথা থাকলেও প্রতিষ্ঠানটি ৯ বছরের বেশি সময় নিয়ে এই সিইটিপি নির্মাণ করে। কিন্তু পরিতাপের বিষয় হলো, বিভিন্ন মেয়াদে বার বার সময় বৃদ্ধি করেও নির্মিত এই সিইটিপি, এলডব্লিউজি কমপ্লায়েন্সের মানদণ্ড যথাযথভাবে পূরণ করতে পারেনি। পরিবেশ অধিদপ্তরের এক প্রতিবেদনে এই সিইটিপিকে ‘অকার্যকর’ হিসেবে উল্লেখ করা হয়। এর অন্যতম কারণ হলো, চামড়া শিল্পনগরীর এই সিইটিপিতে সর্বোচ্চ ২৫ হাজার ঘনমিটার তরল বর্জ্য পরিশোধন করা যায়। অথচ ‘বাংলাদেশ ফিনিশড লেদার, লেদার গুডস এন্ড ফুটওয়্যার এক্সপোর্টার্স এসোসিয়েশন (BFLLEA)’ এর তথ্য মোতাবেক, পিক সিজন অর্থাৎ কোরবানি ঈদের পর ট্যানারিগুলোতে ৩০-৪০ হাজার ঘনমিটার তরল বর্জ্য উৎপাদন হয়। কাজেই সিইটিপির পূর্ণ কার্যকারিতার অভাবে বিষাক্ত ক্রোমিয়ামসহ বিভিন্ন অপরিশোধিত তরল বর্জ্য সরাসরি ধলেশ্বরী নদী সহ আশেপাশের জলাশয় ও পরিবেশে গিয়ে পড়ছে। আরেকটি সমস্যার জায়গা হচ্ছে কঠিন বর্জ্য ব্যবস্থাপনা। ট্যানারিতে উৎপন্ন কঠিন বর্জ্য উপযুক্ত জায়গার অভাবে খোলা স্থানে ফেলা হচ্ছে, যা পরিবেশের ভয়াবহ ক্ষতিসাধন করছে।

এই ভয়াবহ পরিবেশ দূষণ, শ্রমিকদের স্বাস্থ্য ঝুঁকি সহ বেশ কয়েকটি কারণে ট্যানারি শিল্পের মানসনদ প্রদানকারী আন্তর্জাতিক সংস্থা লেদার ওয়ার্কিং গ্রুপ বা এলডব্লিউজি (LWG) সাভারে নির্মিত ট্যানারিগুলোকে LWG সনদ প্রদান করছে না। পরিবেশ সুরক্ষা, বর্জ্য পরিশোধন, কাঁচামালের উৎস, জ্বালানী ও পানির ব্যবহার, শ্রমিকদের কর্মপরিবেশ ইত্যাদি বিষয় বিবেচনা করে সনদ প্রদান করে থাকে এই লন্ডনভিত্তিক আন্তর্জাতিক সংস্থা LWG। অবকাঠামো, উৎপাদন প্রক্রিয়া, উৎপাদন তথ্য, জ্বালানী কার্যকারিতা, পানি ব্যবহার, বর্জ্য ব্যবস্থাপনা, বর্জ্য শোধন, কেমিকেল ব্যবহার ইত্যাদি বিভিন্ন বিষয়ের উপর মোট ১৭১০ নম্বরের ভিত্তিতে LWG সনদ প্রদান কওরে থাকে প্রতিষ্ঠানটি। এই ১৭১০ নম্বরের অধিকাংশ নম্বরই ট্যানারি মালিকদের অর্জন করতে হয়। বাংলাদেশের হাতে গোনা কয়েকটি প্রতিষ্ঠান ব্যতীত সিংহভাগ ট্যানারি ও চামড়াজাত দ্রব্য প্রস্তুতকারী প্রতিষ্ঠান LWG সনদ প্রাপ্তির প্রয়োজনীয় যোগ্যতা এখনও অর্জন করতে পারেনি। এদিকে বিশ্বের বড় বড় ব্র্যান্ডগুলো চামড়া আমদানির ক্ষেত্রে চামড়া রপ্তানিকারক প্রতিষ্ঠানের এই LWG সনদ আছে কি না সেটি সর্বপ্রথম বিবেচনা করে থাকে। কাজেই এলডব্লিউজি সনদ না থাকায় বাংলাদেশের চামড়ার বাজার থেকে যুক্তরাষ্ট্র ও ইউরোপের বড় বড় ক্রেতারা ধীরে ধীরে মুখ ফিরিয়ে নিচ্ছে। বর্তমানে চীন ছাড়া পৃথিবীর অন্য কোনো দেশ বাংলাদেশের অর্ধ প্রক্রিয়াজাত কাঁচা চামড়া (ওয়েট-ব্লু) আমদানি করে না বলে জানিয়েছেন এই খাতের ব্যবসায়ীরা। সনদ না থাকায় এই অর্ধ প্রক্রিয়াজাত কাঁচা চামড়া (ওয়েট-ব্লু) নামমাত্র মূল্যে চীনের কাছে রপ্তানি করতে বাধ্য হচ্ছে বাংলাদেশ। বর্তমানে প্রতি বর্গফুট ওয়েট-ব্লু চামড়া চীনে ৭০ মার্কিন সেন্টে বিক্রি করা হচ্ছে। এই খাতের শিল্পপতিরা বলেন, এই চামড়া যদি দেশে প্রক্রিয়াজাত করে 'ফিনিশড' হিসেবে বিক্রি করা হয়, তাহলে একই পরিমাণ চামড়া ২.৫ ডলার দিয়ে বিক্রি করা সম্ভব হবে। অন্যদিকে, দেশে উন্নত মানের চামড়া থাকা সত্ত্বেও কমপ্লায়েন্সের শর্ত পূরণের জন্য এই খাতের দেশীয় বড় বড় উদ্যোক্তারা বিদেশ থেকে চামড়া আমদানি করে চামড়ার জুতা, ব্যাগ ও অন্যান্য সামগ্রী তৈরি করে সেগুলো রপ্তানি করছে। ফলে দেশীয় উদ্যোক্তাদের পণ্য উৎপাদনে অতিরিক্ত অর্থ ব্যয় করতে হচ্ছে যার ফলে অন্যান্য দেশের সাথে প্রতিযোগিতা করতে গিয়ে তারা রীতিমতো হিমশিম খাচ্ছে। LWG সনদ না থাকায় সরাসরি কাঁচা বা অর্ধ প্রক্রিয়াজাত চামড়া রপ্তানি করতে না পারা এবং বিদেশ থেকে চামড়া আমদানি করে চামড়াজাত দ্রব্য তৈরি করতে অতিরিক্ত ব্যয় নির্বাহ করার ফলে বাংলাদেশ চামড়া রপ্তানিতে তার কাঙ্ক্ষিত লক্ষ্যমাত্রা অর্জন করতে পারছে না। পাশাপাশি বিপুল পরিমাণ বৈদেশিক মুদ্রা অর্জন থেকে বঞ্চিত হচ্ছে দেশ। ফলে রপ্তানি আয় বৃদ্ধির জন্য এখনও তৈরি পোশাক শিল্পের উপরই নির্ভর করতে হচ্ছে আমাদের।

বৈশ্বিক চামড়া বাণিজ্যে বাংলাদেশের চামড়া রপ্তানির পরিমাণ খুবই অপ্রতুল। এক্সপোর্ট প্রমোশন ব্যুরো (ইপিবি)-এর তথ্যানুযায়ী, ২০১০ সালের পর থেকে চামড়া ও চামড়াজাত পণ্যের রপ্তানি ধারাবাহিকভাবে বাড়ছিল। ২০১৭-১৮ অর্থবছরে রপ্তানির পরিমাণ বেড়ে দাঁড়ায় ১.২৩ বিলিয়ন ডলারে। এরপর থেকে পরপর তিন বছর চামড়া ও চামড়াজাত পণ্যের রপ্তানির পরিমাণ কমেছে। ২০১৮-১৯ সালে এ খাত থেকে রপ্তানি আয় কমে দাঁড়ায় ১.০২ বিলিয়ন ডলারে। করোনা মহামারির সময় ২০১৯-২০ অর্থবছরে এই খাত থেকে রপ্তানি আয় কমে দাঁড়ায় ৭৯৭.৬ মিলিয়ন ডলারে। তবে ২০২০-২১ অর্থবছরে চামড়া ও চামড়াজাত দ্রব্যের রপ্তানির পরিমাণ আগের অর্থবছরের চেয়ে ১৮% শতাংশ বেড়ে দাঁড়ায় ৯৪১.৬ মিলিয়ন ডলার। ২০২১-২২ অর্থবছরে এ খাত থেকে বৈদেশিক মুদ্রা অর্জনের রেকর্ড হয়। ওই বছর এই খাতে মোট রপ্তানি ছিল ১.২৫ বিলিয়ন ডলার, যা আগের বছরের চেয়ে ৩২% বেশি। চলতি ২০২২-২৩ অর্থবছরেও উর্ধ্বমুখী ধারায় রয়েছে চামড়া ও চামড়াজাত দ্রব্য রপ্তানি। এই অর্থবছরের জুলাই-অক্টোবর মাসে চামড়া রপ্তানি ১৭% বৃদ্ধি পেয়েছে। এই সময়ে পণ্য রপ্তানি হয়েছে ৪২৮.৫ মিলিয়ন ডলারের, যা গত অর্থবছরের একই সময় ছিল ৩৬৪.৯ মিলিয়ন ডলার।<sup>২</sup> বিগত অর্থবছর ও চলমান অর্থবছরে চামড়া শিল্পের রপ্তানি বৃদ্ধি পেলেও বৈশ্বিক চামড়া বাণিজ্যের সাথে তুলনা করলে এই রপ্তানি আয় মোটেও সামঞ্জস্যপূর্ণ নয়। অভ্যন্তরীণ প্রচুর উৎপাদন সত্ত্বেও বৈশ্বিক চামড়া বাণিজ্যে বাংলাদেশের রপ্তানি মাত্র ০.৫ শতাংশ যা একেবারেই অপ্রতুল।<sup>৩</sup> গ্র্যান্ড ভিউ রিসার্চের নতুন একটি প্রতিবেদন অনুযায়ী, ২০২৮ সালের মধ্যে চামড়াজাত পণ্যের বিশ্ব

<sup>২</sup> Export Promotion Bureau, Pocket Export Statistics, 2021-2022

<sup>৩</sup> Dhaka Tribune, 24 March, 2022, Page 6

বাজারের আকার ৬২৪.০৮ বিলিয়ন ডলারে পৌঁছাবে<sup>৪</sup> সেই তুলনায় বাংলাদেশের এই সামান্য পরিমাণ রপ্তানি কোনো অবস্থাতেই কাঙ্ক্ষিত নয়।

মাননীয় প্রধানমন্ত্রী শেখ হাসিনা গত ১ নভেম্বর, ২০২২ তারিখ চামড়াজাত পণ্য থেকে কাঙ্ক্ষিত রপ্তানি আয়ের লক্ষ্য অর্জনে আগামী ৫ বছর এ খাতে আর্থিক প্রণোদনা অব্যাহত রাখার ঘোষণা দিয়েছেন। পাশাপাশি বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশন (বিসিক) এই খাতে অবকাঠামো সুবিধাসহ অন্যান্য সুবিধা প্রদান করে যাচ্ছে। কিন্তু ট্যানারি কারখানাগুলো কমপ্লায়েন্স অনুযায়ী গড়ে তুলতে ট্যানারি মালিকদেরকেই মুখ্য ভূমিকা পালন করতে হবে। কারণ কারখানার উন্নয়ন, কর্মপরিবেশ, পরিবেশের সুরক্ষাসহ এলডব্লিউজির অন্যান্য শর্তগুলো ট্যানারি মালিকরা উদ্যোগী না হলে কখনই পূরণ করা সম্ভব হবেনা।

কমপ্লায়েন্স অর্জনে কী কী প্রতিবন্ধকতা রয়েছে তা চিহ্নিত করা এবং এই সনদ অর্জনে ট্যানারি মালিকদের কী কী করণীয় রয়েছে সেগুলো নিরূপণ করার লক্ষ্যে বিসিক-এর পরিকল্পনা ও গবেষণা বিভাগের অধীন গবেষণা শাখা কর্তৃক ২০২২-২৩ অর্থবছরে “জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয়” শীর্ষক গবেষণা কর্মের উদ্যোগ গ্রহণ করা হয়েছে। কমপ্লায়েন্স অর্জনের মাধ্যমেই দেশের চামড়া শিল্প তার কাঙ্ক্ষিত রপ্তানি প্রবৃদ্ধি অর্জন করে বৈদেশিক মুদ্রা অর্জনে তৈরি পোশাক শিল্পের মত কার্যকরী ভূমিকা রাখতে পারবে। এই বৈদেশিক মুদ্রা অর্জনের মাধ্যমে একদিকে যেমন বাংলাদেশের জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প ধ্বংসের হাত থেকে রক্ষা পাবে, অন্যদিকে LDC থেকে উত্তরণের ফলে বাংলাদেশ যেসব চ্যালেঞ্জের মুখোমুখি হবে সেসব চ্যালেঞ্জ মোকাবিলা করার সক্ষমতা অর্জিত হবে।

---

<sup>৪</sup> Grand View Research. “Leather Goods Market Size, Share & Trends Analysis Report By Type (Genuine Leather, Synthetic Leather, Vegan Leather), By Product (Footwear, Home Décor & Furnishing), By Region, And Segment Forecasts, 2022 – 2030”. (2022).



## দ্বিতীয় অধ্যায় সাহিত্য পর্যালোচনা ও গবেষণা পদ্ধতি

বাংলাদেশের প্রধানতম রপ্তানি খাত গার্মেন্টস খাতের রপ্তানি আয়ের একটা বড় অংশ চলে যায় এর কাঁচামাল আমদানিতে। অথচ, চামড়া শিল্পের ক্ষেত্রে বিষয়টি ভিন্ন। চামড়া শিল্পের রপ্তানি আয়ের সিংহভাগ দেশেই থেকে যায় কেননা এর প্রধান কাঁচামাল হলো কাঁচা চামড়া যা একটি দেশীয় উপাদান। সেদিক থেকে চামড়া শিল্প একটি অপার সম্ভাবনাময় ক্ষেত্র। বাস্তবতা হলো এ খাতটি যে পরিমাণ গুরুত্বের দাবি রাখে, সে পরিমাণ গুরুত্ব এ খাতটি পায়নি। বাংলাদেশের চামড়া শিল্পকে এগিয়ে নিতে হলে প্রথমে দরকার একটি দীর্ঘমেয়াদি কর্মপরিকল্পনা ও এর নিয়মিত ফলোআপ। এ কর্মপরিকল্পনা প্রণয়নে গবেষণা কর্ম একটি অপরিহার্য উপাদান।

আন্তর্জাতিক জনপ্রিয় চামড়াজাত পণ্য প্রস্তুতকারী ব্র্যান্ড নাইকি, অ্যাডিডাস, বারবেরি, ড. মার্টিন্স, আইকেয়া, এসুস, নিউ ব্যালেন্স, মালভেরি তাদের পণ্য আমদানিতে কমপ্লায়েন্স বিশেষ করে LWG'র সনদধারী প্রতিষ্ঠানকে অগ্রাধিকার দেয়। শুধু LWG'র সদস্য হতে না পারার কারণে আন্তর্জাতিকভাবে ব্যাপক চাহিদা থাকলেও চামড়া শিল্পে এগোতে পারছে না বাংলাদেশ। LWG'র সনদ না থাকায় এখন বাধ্য হয়েই কাঁচা চামড়া রপ্তানি করতে হচ্ছে। LWG'র ওয়েট রু সনদ থাকলে আন্তর্জাতিক বুলস মেনেই কাঁচা চামড়া রপ্তানি করা যেত। যেহেতু কাঁচা চামড়া আমাদের দেশের, সেহেতু কাঁচা চামড়া থেকে ফিনিশড চামড়া তৈরি করা গেলে আমাদের অনেক ভ্যালু এডিশন হতো। এতে এ শিল্প থেকে আরও বেশি লাভবান হতো দেশ।

শিল্প মন্ত্রণালয়ের অধীন ন্যাশনাল প্রোডাক্টিভিটি অর্গানাইজেশন (NPO) কর্তৃক প্রকাশিত “Bangladesh Leather Sector: Conditions, Challenges and Countermeasure” শীর্ষক গবেষণায় বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের বর্তমান পরিবেশগত কমপ্লায়েন্স ও দক্ষতা, এই শিল্পের সাথে সংশ্লিষ্ট শ্রমিকদের অবস্থা ও তাদের অধিকারসমূহ কী কী, চামড়া শিল্পের পরিবেশগত প্রোটকল সমূহ কী কী এবং এই শিল্পের উন্নতির পেছনে কী কী প্রতিবন্ধকতা রয়েছে ও সেগুলোও সমাধানের জন্য প্রয়োজনীয় দিকনির্দেশনা প্রদান করা হয়।<sup>৬</sup> কিন্তু এই গবেষণায় LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনে ট্যানারি মালিকদের করণীয় সম্পর্কে সুনির্দিষ্ট দিকনির্দেশনা প্রদান করা হয়নি।

২০১৯ সালে "Factors Affecting International Marketing of Leather Goods of Bangladesh" শিরোনামে একটি গবেষণা সম্পাদিত হয়।<sup>৭</sup> এই গবেষণা কার্যটি বাংলাদেশের চামড়া ও চামড়াজাত পণ্য আন্তর্জাতিক বাজারে রপ্তানিতে যেসকল নির্ণায়ক ও উপাদানসমূহ মুখ্য ভূমিকা পালন সেগুলো চিহ্নিত করতে সক্ষম হয়। একই সাথে এসব নির্ণায়ক ও উপাদানসমূহের মধ্যে কোনগুলো অভ্যন্তরীণ বা দেশীয় এবং কোনগুলো দেশের বাইরের সেগুলোও চিহ্নিত করা হয়। এই গবেষণাটিতেও বাংলাদেশের ট্যানারিগুলোর পরিবেশগত কমপ্লায়েন্স এর অবস্থা ও প্রতিবন্ধকতাসমূহ নিরূপণ করা এবং কমপ্লায়েন্স সক্ষমতা অর্জনে করণীয় সম্পর্কে আলোচনা হয়নি।

"Drivers to sustainable manufacturing practices and circular economy: A perspective of leather industries in Bangladesh" শীর্ষক গবেষণায় বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের টেকসই উৎপাদনের জন্য যেসব ফ্যাক্টর রয়েছে সেগুলো শনাক্ত করা এবং গুরুত্ব অনুযায়ী সেগুলো ক্রমবিন্যস্ত করা হয়।<sup>৮</sup> পাশাপাশি সবুজ অর্থনীতির ধারণার আলোকে ট্যানারি মালিকরা কিভাবে তাদের সীমিত সম্পদের সর্বোচ্চ ব্যবহার নিশ্চিত করতে পারে এবং তাদের কারখানায় উৎপন্ন বর্জ্য পরিশোধনের কী কী কৌশল গ্রহণ করা প্রয়োজন সে সম্পর্কে দিকনির্দেশনা প্রদান করা হয় উক্ত গবেষণার মাধ্যমে। কিন্তু

<sup>৬</sup> National Productivity Organization. “Bangladesh Leather Sector: Conditions, Challenges and Countermeasure”. (2019).

<sup>৭</sup> Akter, Asmin. "Factors Affecting International Marketing of Leather Goods of Bangladesh". (2019).

<sup>৮</sup> Moktadir, Md Abdul, Towfique Rahman, Md Hafizur Rahman, Syed Mithun Ali, and Sanjoy Kumar Paul. "Drivers to sustainable manufacturing practices and circular economy: A perspective of leather industries in Bangladesh". (2018).

বাংলাদেশের চামড়া শিল্প রক্ষার্থে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনে গুরুত্ব দিয়ে চামড়া শিল্প মালিকদের করণীয় পদক্ষেপ সম্পর্কে উল্লেখযোগ্য কোনো সুপারিশ প্রদান করা হয়নি উক্ত গবেষণায়।

অপরদিকে ২০১২ সালে হিউম্যান রাইটস ওয়াচ (HRW) এর "Toxic Tanneries: The Health Repercussions of Bangladesh's Leather" শীর্ষক এক গবেষণায়, ট্যানারি শিল্পে কর্মরত শ্রমিকদের নানা ধরনের স্বাস্থ্য ঝুঁকির বিষয় এবং এসব কারখানায় ব্যবহৃত সালফিউরিক অ্যাসিড, ক্রোমিয়াম এবং সীসা মানুষের স্বাস্থ্যের জন্য যেসব বিরূপ প্রভাব ফেলে সেই দিকটি উঠে আসে।<sup>৮</sup> তবে এই গবেষণায় LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের বিষয়ে কোন আলোচনা করা হয়নি।

২০১৮ সালে এশীয় উন্নয়ন ব্যাংক (ADB) এর তত্ত্বাবধানে সম্পাদিত "Developing the leather industry in Bangladesh" শীর্ষক গবেষণায় বাংলাদেশের রপ্তানি বহুমুখীকরণে চামড়া শিল্পের উন্নয়নের প্রয়োজনীয়তা এবং চামড়া শিল্পের বিপুল সম্ভাবনা তুলে ধরা হয়।<sup>৯</sup> সেই সাথে বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের বিদ্যমান অবস্থা, চ্যালেঞ্জসমূহ এবং এসব চ্যালেঞ্জ মোকাবিলায় উন্নত দেশগুলো যেমন চীন, ভিয়েতনাম, দক্ষিণ কোরিয়া যেসব পদক্ষেপ নিয়েছে সেগুলো উল্লেখ করা হয়। উক্ত গবেষণায় পরিবেশগত কমপ্লায়েন্স অর্জনের গুরুত্ব তুলে ধরা হলেও এই কমপ্লায়েন্স অর্জনের প্রতিবন্ধকতা এবং কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য চামড়া শিল্প মালিকদের করণীয় সম্পর্কে সুনির্দিষ্ট আলোচনা করা হয়নি।

এছাড়াও ২০১৯ সালে “চামড়া খাতের রপ্তানি রূপরেখা” শীর্ষক গবেষণায় চামড়া খাতের রপ্তানি প্রবৃদ্ধি দ্রুততর করার কৌশলগত কাঠামো প্রণয়ন বিষয়ে বাণিজ্য মন্ত্রণালয়ের অধীন Export Competitiveness for Jobs (EC4J) প্রজেক্টের আওতায় একটি গবেষণা কর্ম পরিচালিত হয়। উক্ত গবেষণা কর্মটি চামড়া শিল্প খাত থেকে বাণিজ্য মন্ত্রণালয় কর্তৃক ৫০০ কোটি ডলার রপ্তানি অর্জনে করণীয় সম্পর্কে দিকনির্দেশনা প্রদান করে। এছাড়া রপ্তানি বৃদ্ধিতে কমপ্লায়েন্স অর্জনের বিষয়ে গুরুত্বারোপ করা হলেও সুনির্দিষ্টভাবে এই সনদ অর্জনে ট্যানারি মালিকদের করণীয় বিষয়ে ফোকাস করা হয়নি।

উপর্যুক্ত সাহিত্য পর্যালোচনা বিশ্লেষণ করে দেখা যায়, বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের পরিবেশগত দিক, চামড়া শিল্পের সাথে সংশ্লিষ্ট শ্রমিকদের অধিকার, স্বাস্থ্যগত দিক এবং চামড়া শিল্পের রপ্তানি প্রবৃদ্ধি অর্জন নিয়ে বিভিন্ন প্রতিষ্ঠান কর্তৃক গবেষণা পরিচালিত হলেও ট্যানারি মালিকদের কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয় পদক্ষেপ কী কী হতে পারে সে বিষয়টিকে মূল ফোকাস করে এখন পর্যন্ত খুব কম গবেষণা কর্ম পরিচালিত হয়েছে। এজন্য গবেষণা শাখা, পরিকল্পনা ও গবেষণা বিভাগ, বিসিক এর মাধ্যমে “জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয়” শীর্ষক গবেষণা কর্মের উদ্যোগ গ্রহণ করা হয়েছে। বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের বিকাশে LWG’র সনদ অর্জনে সর্বোচ্চ অগ্রাধিকার দিয়ে বিসিক ও ট্যানারি মালিকদের মধ্যে সমন্বয় বজায় রেখে কাজ করে যাওয়া একান্ত প্রয়োজন। উক্ত গবেষণা কর্মের মাধ্যমে শিল্পনগরীর মালিকদের পরিবেশগত, সামাজিক ও শ্রম সংক্রান্ত আন্তর্জাতিক কমপ্লায়েন্সসমূহের মানদণ্ডের সাথে সংগতিপূর্ণ হতে কারখানার কী কী পদক্ষেপ নেয়া প্রয়োজন সে বিষয়ে একটি চেকলিস্ট প্রদান করা সম্ভব হবে। এতে করে ট্যানারি মালিকরা LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনে তাদের করণীয় সম্পর্কে একটি সামগ্রিক ধারণা পাবেন। সেই সাথে সাভারে চামড়া শিল্পনগরীর চামড়া প্রক্রিয়াকরণের সক্ষমতা বৃদ্ধি করতে করণীয় পদক্ষেপ সম্পর্কে শিল্প মালিকদের যথাযথ ধারণা দেয়া সম্ভব হবে।

**গবেষণার উদ্দেশ্যঃ** এই গবেষণা কার্যক্রম একটি সাধারণ উদ্দেশ্য এবং এই সাধারণ উদ্দেশ্য অর্জনের জন্য ৫ টি সুনির্দিষ্ট উদ্দেশ্যকে কেন্দ্র করে পরিচালিত হবে।

**সাধারণ উদ্দেশ্যঃ** জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয় নির্ধারণ করা।

**সুনির্দিষ্ট উদ্দেশ্যঃ** উপর্যুক্ত সাধারণ উদ্দেশ্য অর্জনের জন্য নিম্নোক্ত সুনির্দিষ্ট উদ্দেশ্য অর্জন করতে হবে-

<sup>৮</sup> Human Rights Watch. "Toxic Tanneries: The Health Repercussions of Bangladesh's Leather". (2012).

<sup>৯</sup> Hong, Soon Chan. "Developing the leather industry in Bangladesh." (2018).

- ১। বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের বর্তমান অবস্থা তুলে ধরা;
- ২। ট্যানারিগুলোর পরিবেশগত ও কমপ্লায়েন্স এর বর্তমান অবস্থা অনুসন্ধান করা;
- ৩। ট্যানারিগুলোর কমপ্লায়েন্স অর্জনে প্রতিবন্ধকতা সমূহ নিরূপণ করা;
- ৪। কমপ্লায়েন্স অর্জনে ট্যানারি মালিকদের করণীয় সম্পর্কে বাস্তবসম্মত সুপারিশ প্রণয়ন করা এবং
- ৫। এ বিষয়ে সরকারি নীতি নির্ধারণে সহায়তা করা।

**গবেষণা পদ্ধতিঃ** এই গবেষণা কর্মটি উদঘাটনমূলক শুমারি জরিপ পদ্ধতিতে পরিচালিত হবে।

**গবেষণায় ব্যবহৃত মূল পদ্ধতিঃ** যেহেতু এটি একটি উদঘাটনমূলক শুমারি জরিপ গবেষণা, তাই এটি সম্পাদনের জন্য প্রাথমিক ও মাধ্যমিক উভয় সূত্র থেকে প্রয়োজনীয় তথ্যাবলি সংগ্রহ করে প্রাপ্ত তথ্য উপাত্ত বিশ্লেষণ করে গবেষণা কার্যটি সম্পাদন করা হবে।

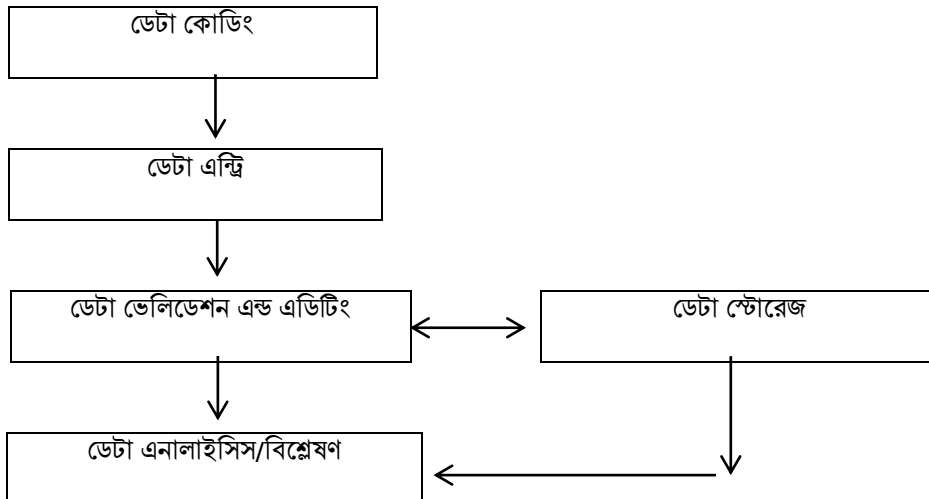
**গবেষণার এলাকাঃ** বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভার, ঢাকা।

**তথ্যের উৎসঃ** ইতঃপূর্বেই উল্লেখ করা হয়েছে, এই গবেষণার জন্য তথ্য গবেষণা কর্মের প্রয়োজনীয় তথ্য প্রাথমিক ও মাধ্যমিক উভয় উৎস থেকে সংগ্রহ করা হবে। প্রাথমিক উৎস হিসেবে ট্যানারি শিল্প মালিকদের থেকে সাক্ষাৎকার ও ফোকাস গ্রুপ ডিসকাশনের মাধ্যমে তথ্য সংগ্রহ করা হবে। মাধ্যমিক উৎস হিসেবে বিভিন্ন সরকারী রিপোর্ট, গবেষণা প্রতিবেদন, জার্নাল, নিবন্ধ, সংবাদপত্র থেকে তথ্য সংগ্রহ করে গবেষণা কার্যটি সম্পাদন করা হবে।

**তথ্য সংগ্রহের সরঞ্জাম ও কৌশলঃ** সাক্ষাৎকার পদ্ধতি অনুসরণ করে এই গবেষণা জরিপে অন্তর্ভুক্ত উত্তরদাতাদের কাছ থেকে তথ্য সংগ্রহ করা হবে। সাক্ষাৎকার গ্রহণের জন্য একটি প্রশ্নপত্র প্রণয়ন করা হবে যেখানে ওপেন এন্ডেড ও ক্লোজ এন্ডেড উভয় ধরনের প্রশ্ন সন্নিবেশিত থাকবে। ফোকাস গ্রুপ আলোচনায় তথ্য সংগ্রহের জন্য একটি চেকলিস্ট ব্যবহার করা হবে।

**তথ্য-উপাত্ত প্রক্রিয়াকরণ কৌশল ও বিশ্লেষণঃ**

এই গবেষণা সম্পাদনের জন্য প্রাপ্ত তথ্য-উপাত্ত বিশ্লেষণের জন্য সংখ্যাগত ও গুণাত্মক উভয় পদ্ধতি অনুসরণ করা হবে। এছাড়া সংগৃহীত উপাত্ত কম্পিউটার প্রোগ্রামের সাহায্যে ব্যাখ্যা বিশ্লেষণ করা হবে। তথ্য বিশ্লেষণ প্রক্রিয়া নিচে ফ্লো চার্ট আকারে উপস্থাপন করা হলোঃ



## তৃতীয় অধ্যায়

### বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের বর্তমান অবস্থা

মুসলিম প্রধান বাংলাদেশে পবিত্র ঈদ-উল আজহার সময় প্রচুর গরু, ছাগল কোরবানি হয়। এছাড়া সারা বছরই এসব পশুর মাংসের চাহিদা থাকায় দেশে চামড়ার উৎপাদন ও সরবরাহ ক্রমেই বাড়ছে। ১৯৪০ সালে এ দেশে চামড়া খাতের যাত্রা শুরু হয়েছে। নারায়ণগঞ্জের কাছে সর্বপ্রথম একটি ট্যানারি প্রতিষ্ঠা করেন ব্যবসায়ী রণদা প্রসাদ সাহা (আরপি সাহা)।

১৯৫১ সালের অক্টোবরে তৎকালীন সরকার ঘোষিত এক গেজেট নোটিফিকেশনের মাধ্যমে ঢাকার হাজারীবাগে ট্যানারি শিল্প স্থাপিত হয়। স্বাধীনতা-উত্তর বাংলাদেশে এ খাত বৈদেশিক মুদ্রা অর্জনে গুরুত্বপূর্ণ অবদান রেখে চলেছে।

আশির দশক থেকে বাংলাদেশে রপ্তানি পণ্য হিসাবে তৈরি পোশাক শিল্পের উদ্ভব ও প্রসার হতে থাকে। বর্তমানে দেশের রপ্তানি আয়ের ৮৫ শতাংশই আসে তৈরি পোশাক খাত থেকে। ১৯৯০ থেকে পরবর্তী সময়ে ওয়েট ব্লু উৎপাদনের সীমিত পরিসর পেরিয়ে ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার, জুতা, ব্যাগ ও অন্যান্য চামড়াজাত পণ্য উৎপাদনের মাধ্যমে চামড়া খাতের রপ্তানিতে পণ্যবৈচিত্র্য এসেছে। পরবর্তীতে বাংলাদেশের চামড়া ও চামড়াজাত পণ্য বিদেশেও পরিচিতি পায় এবং দ্বিতীয় বৃহৎ রপ্তানি পণ্য হিসাবে পরিগণিত হয়।

ক্র. নং	অর্থবছর	চামড়া ও চামড়াজাত পণ্য হতে মোট রপ্তানি আয় (মিলিয়ন মার্কিন ডলারে)
১.	২০১৩-১৪	১২৫৮.৮২
২.	২০১৪-১৫	১১৩০
৩.	২০১৫-১৬	১১৬০
৪.	২০১৬-১৭	১২৩৪
৫.	২০১৭-১৮	১০৮৫.৪০
৬.	২০১৮-১৯	১০১৯.৭৮
৭.	২০১৯-২০	৭৯৭.৬
৮.	২০২০-২১	৯৪৬
৯.	২০২১-২২	১১১৫.৫০

তবে দেশের চামড়া প্রক্রিয়াকরণ ও পণ্য উৎপাদনে পরিবেশসম্মত কমপ্লায়েন্স না থাকায় আন্তর্জাতিক বাজারে বাংলাদেশের চামড়াজাত পণ্যের চাহিদা কখনো আশানুরূপ হয়নি। ২০১৭ সালের পর থেকে চামড়া খাতের চলমান অগ্রযাত্রায় ভাটা পড়তে থাকে। বিশ্বব্যাপী করোনাভাইরাসের প্রাদুর্ভাব ও প্রকোপ বৃদ্ধি পাওয়ায় ২০১৯-২০ অর্থবছরে রপ্তানি আয় কমে গিয়ে ৭৯৭ দশমিক ৬১ মিলিয়ন ডলারে দাঁড়ায়। রপ্তানি আয়ের দিক থেকে দ্বিতীয় স্থান হারিয়ে চামড়া খাত তৃতীয় স্থানে নেমে এসেছে।

চামড়া ও চামড়াজাত পণ্য দেশীয় কাঁচামালভিত্তিক একটি রপ্তানিমুখী শিল্প। জাতীয় আয়ের প্রবৃদ্ধি, রপ্তানির মাধ্যমে বৈদেশিক মুদ্রা আয়, কর্মসংস্থান এবং মূল্য সংযোজনের নিরিখে এটি একটি অপার সম্ভাবনাময় খাত। একটি আধুনিক কেন্দ্রীয় বর্জ্য পরিশোধনাগার নির্মাণসহ পরিবেশবান্ধব চামড়া শিল্পনগরী গড়ে তোলার লক্ষ্যে শিল্প মন্ত্রণালয় বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশনের (বিসিক) মাধ্যমে চামড়া শিল্পনগরী প্রকল্প গ্রহণ করে।

শিল্পনগরীতে ২০৫টি প্লটের মধ্যে প্রাথমিকভাবে ১৬২টি ট্যানারিকে বরাদ্দ দেয়া হয়। বর্তমানে ১৪০ টি ট্যানারি চালু রয়েছে। পরিবেশবান্ধব শিল্পনগরীর স্থাপনের লক্ষ্যে ট্যানারির তরল বর্জ্য পরিশোধনের জন্য সেন্ট্রাল ইফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট প্ল্যান্ট, ক্রোমিয়াম বর্জ্য পুনঃব্যবহারের জন্য তিনটি কমন ক্রোম রিকোভারি ইউনিট, সিইটিপি এর স্লাজ ব্যবস্থাপনার জন্য ১ টি ডি-ওয়াটারিং ইউনিট, পরিশোধিত ইফ্লুয়েন্টের মান নিশ্চিতকরণের জন্য ল্যাবরেটরি, ১ টি ওয়াটার ট্রিটমেন্ট প্ল্যান্ট এবং সিইটিপি পরিচালনার জন্য প্রশাসনিক ভবনসহ আনুষঙ্গিক অন্যান্য স্থাপনা নির্মাণ কাজ বাস্তবায়ন করা হয়েছে।

BRTC, BUET এর সার্বিক তত্ত্বাবধানে JLEPCL-DCL JV কর্তৃক Turn-Key পদ্ধতিতে সিইটিপিসহ অন্যান্য সংশ্লিষ্ট ট্রিটমেন্ট ইউনিট স্থাপিত হয়েছে। ১ জুলাই, ২০২১ তারিখ হতে Dhaka Tannery Industrial Estate Wastage Treatment Plant Company Limited (DTIEWTPCL) কর্তৃক সিইটিপি এবং WTP (Water Treatment Plant) পরিচালিত হয়ে আসছে। উক্ত গবেষণার পরিধি বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের ১০৯ টি ট্যানারির মালিকানার ধরন, লিজ ডিড সম্পর্কিত আলোচনা, শিল্পের ধরন ও জনবল এবং ট্যানারিগুলোর অন্যান্য বিষয়ের বর্তমান অবস্থা সম্পর্কিত টেবিল ও চার্টের মাধ্যমে নিচে উপস্থাপন করা হলোঃ

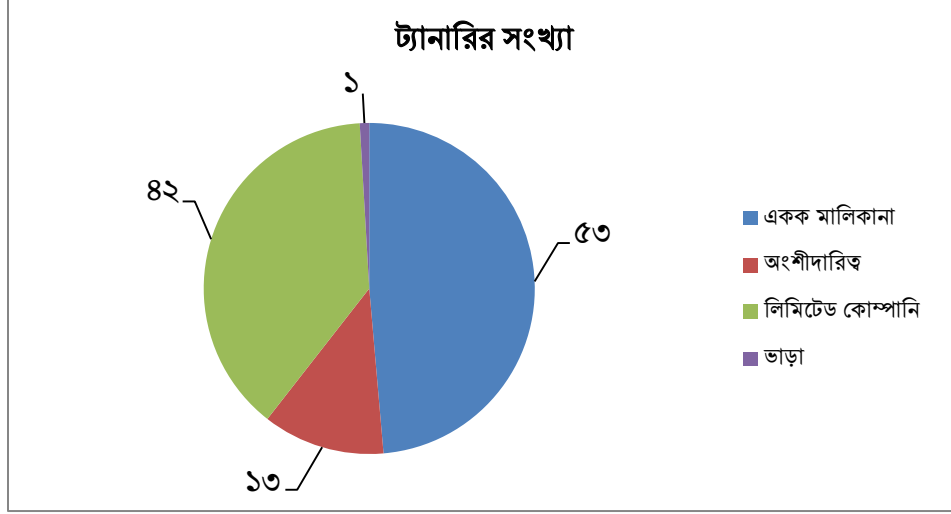
#### মালিকানার ধরন

“জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয়” শীর্ষক গবেষণা কর্মটি পরিচালনার জন্য বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের উৎপাদনরত ১০৯ টি ট্যানারির মালিক/ব্যবস্থাপকের নিকট প্রশ্নপত্রের আলোকে সাক্ষাৎকার গ্রহণের মাধ্যমে তথ্য সংগ্রহ করা হয়েছে। নিচের সারণীতে এসব ট্যানারির মালিকানার ধরন সম্পর্কে ডেটা উপস্থাপন করা হলো:-

#### সারণী-৩.১

মালিকানার ধরণ	ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	মোট
একক মালিকানা	৫৩	৪৮.৬২%	১০৯
অংশীদারিত্ব	১৩	১১.৯৩%	
লিমিটেড কোম্পানি	৪২	৩৮.৫৩%	
ভাড়া	১	০.৯২%	

চার্ট- ৩.১



উপরিউক্ত সারণী ও চার্ট হতে দেখা যায়, বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারি হতে প্রাপ্ত তথ্যের আলোকে দেখা যায়, অধিকাংশ ট্যানারি (৫৩ টি) একক মালিকানার ভিত্তিতে পরিচালিত হচ্ছে, যা মোট ট্যানারি সংখ্যার ৪৮.৬২%। অবশিষ্ট ট্যানারিগুলোর মধ্যে ৮২ টি ট্যানারি (৭৫.২০%) লিমিটেড কোম্পানি, ১৩ টি ট্যানারি অংশীদারিত্ব মালিকানা (১১.৯৩%) এবং মাত্র ১ টি ট্যানারি ভাড়ায় পরিচালিত হচ্ছে।

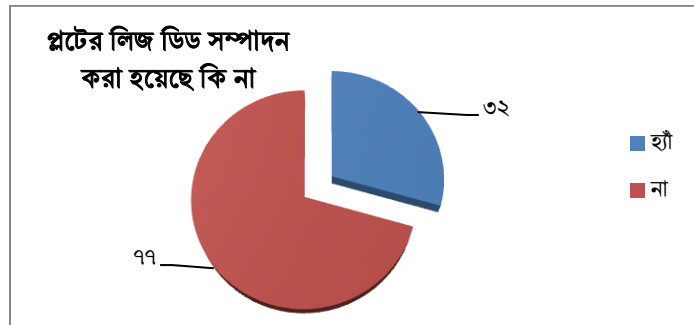
**প্লটের লিজ ডিড সম্পাদন**

বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের শিল্প প্লটসমূহের লিজ ডিড সম্পাদন সম্পর্কিত তথ্য নিচের সারণীতে তুলে ধরা হলো:-

সারণী-৩.২

প্লটের লিজ ডিড সম্পাদন করা হয়েছে কি না	হ্যাঁ	না	মোট
	৩২ (২৯.৩৬%)	৭৭ (৭০.৬৪%)	১০৯

চার্ট-৩.২



উপরিউক্ত সারণী ও চার্টে দেখা যাচ্ছে, শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৭৭ টি ট্যানারি অর্থাৎ অধিকাংশ ট্যানারির প্লটের লিজ ডিড এখনও সম্পাদন করা হয়নি, যা মোট ট্যানারির ৬৪.২২ শতাংশ। বাকি ৩২ টি (৩৫.৭৮%) ট্যানারির প্লটের লিজ ডিড সম্পাদন করা হয়েছে। অধিকাংশ ট্যানারির প্লটের লিজ ডিড সম্পাদন না হওয়ার কারণ হিসেবে রয়েছে শিল্প মালিকদের আর্থিক

সক্ষমতার অভাব, অংশীদারিত্বের জটিলতা, লিজ ডিড সম্পাদনের জন্য প্রয়োজনীয় ডকুমেন্টের অভাব, হস্তান্তর প্রক্রিয়ার দীর্ঘশ্রুতা ইত্যাদি।

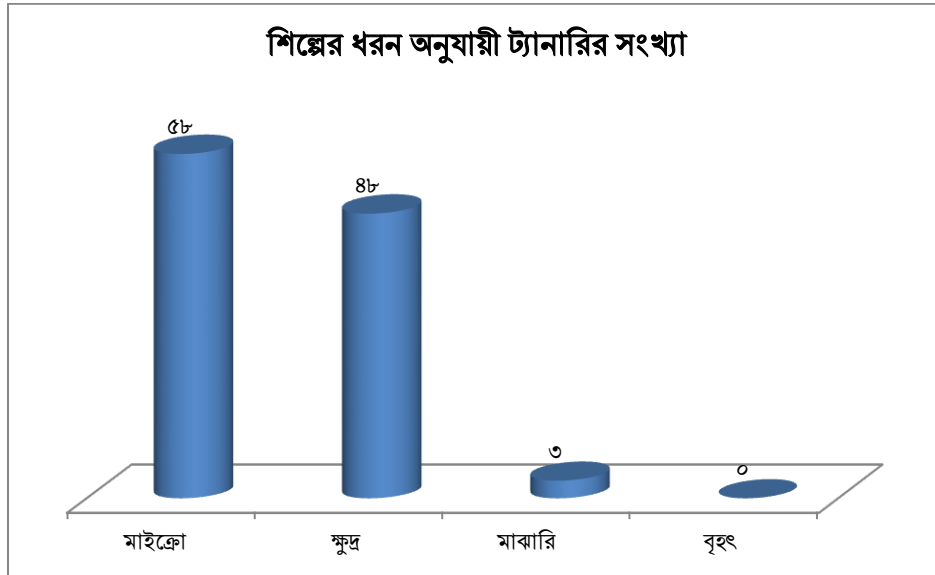
### শিল্পনগরীতে অবস্থিত ট্যানারিগুলোর ধরন

জাতীয় শিল্পনীতি ২০২২ অনুসারে, শিল্পে কর্মরত জনবল ১৬-৩০ হলে সেটি মাইক্রো শিল্প, জনবল ৩১-১২০ হলে ক্ষুদ্র শিল্প, জনবল ১২১-৩০০ হলে মাঝারি শিল্প এবং জনবল ৩০০ এর অধিক হলে সেটি বৃহৎ শিল্প হিসেবে গণ্য হবে। উক্ত শিল্পনীতির আলোকে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের ট্যানারিগুলোর শ্রেণীবিভাগ নিচের সারণীর মাধ্যমে দেখানো হলো:-

সারণি-৩.৩

শিল্পের ধরন (কর্মরত জনবল অনুসারে)	ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	মোট
মাইক্রো	৫৮	৫৩.২১%	১০৯
ক্ষুদ্র	৪৮	৪৪.০৪%	
মাঝারি	৩	২.৭৫%	
বৃহৎ	০	০%	

চার্ট-৩.৩



উপরে উল্লিখিত সারণি ও চার্ট বিশ্লেষণ করে দেখা যাচ্ছে, শিল্পনগরীর অধিকাংশ ট্যানারি মাইক্রো (৫৮টি) ও ক্ষুদ্র (৪৮টি) শিল্পের আওতায় পড়ছে। মাত্র ৩ টি মাঝারি ট্যানারি থাকলেও একটিও বৃহৎ ট্যানারি সেখানে নেই।

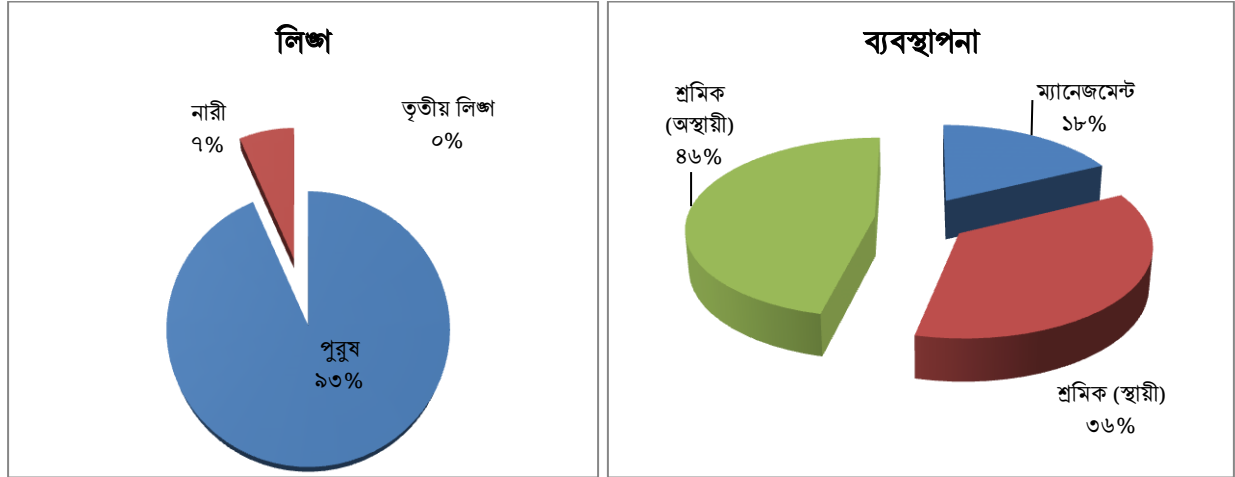
## কর্মরত জনবলের ধরন

শিল্পনগরীর কর্মরত জনবলকে লিঙ্গের ভিত্তিতে এবং ব্যবস্থাপনা ও শ্রমিক এই ভিত্তিতে নিচের সারণীতে শ্রেণীবিভাগ করা হলো:-

সারণি-৩.৪

জনবলের ধরন	সংখ্যা (জন)	শতকরা	মোট (জন)
পুরুষ	৪০৩১	৯৩.৪৮ %	৪০১২
নারী	২৮১	৬.৫২ %	
তৃতীয় লিঙ্গ	০	০	
ম্যানেজমেন্ট	৭৬৯	১৭.৮৩%	
শ্রমিক (স্থায়ী)	১৫৪৪	৩৫.৮১%	
শ্রমিক (অস্থায়ী)	১৯৯৯	৪৬.৩৬%	

চার্ট-৩.৪



উপরের সারণি ও চার্ট বিশ্লেষণ করে দেখা যাচ্ছে, শিল্পনগরীতে মোট নিয়োজিত জনবল ৪০১২ জন। উক্ত জনবলের অধিকাংশই পুরুষ (৯৩.৪৮%) এবং মাত্র ৬.৫২% হলো নারী। চামড়া শিল্প একটি শ্রমঘন শিল্প হওয়ায় এখানে নারীর চেয়ে পুরুষের বেশি প্রয়োজন হয়। তবে শিল্পনগরীতে কোনো তৃতীয় লিঙ্গের জনবল নেই। এছাড়া মোট জনবলের ৪৬.৩৬ শতাংশ অস্থায়ী শ্রমিক, ৩৫.৮১ শতাংশ স্থায়ী শ্রমিক এবং ১৭.৮৩ শতাংশ ম্যানেজমেন্টে রয়েছে।



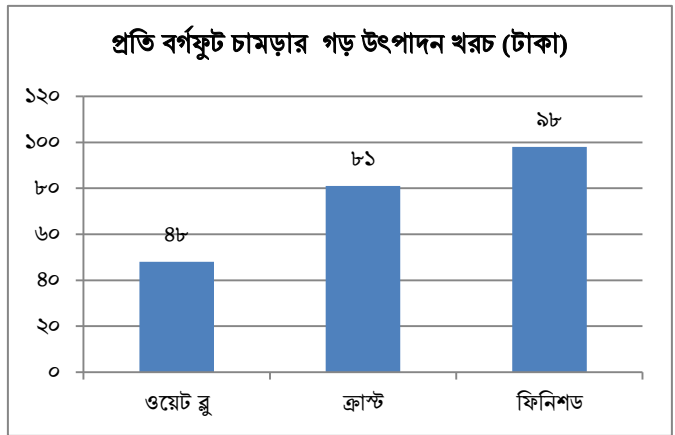
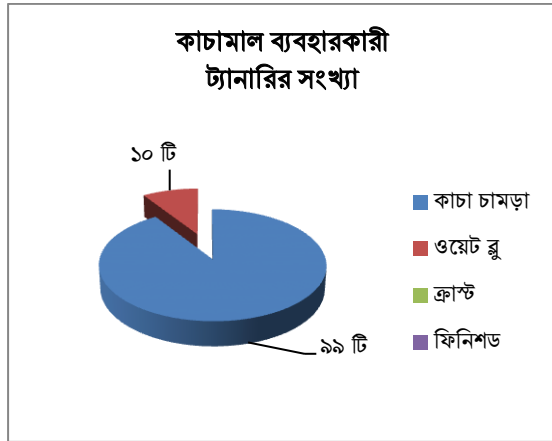
### ট্যানারিতে ব্যবহৃত কাঁচামাল ও কাঁচামাল প্রক্রিয়াকরণের খরচ

ট্যানারি শিল্পে কাঁচামাল হিসেবে মূলত কাঁচা চামড়া, ওয়েট ব্লু, এবং ক্রাস্ট লেদার ব্যবহার করা হয়ে থাকে। বাংলাদেশে প্রতি বছর কুরবানি এবং কুরবানি মৌসুম ছাড়া মানুষের চাহিদার কারণে বিপুল পরিমাণে গবাদি পশু জবাই করা হয়ে থাকে। বিধায় এদেশে কাঁচা চামড়ার সহজলভ্যতা বেশি। নিচের টেবিলে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারে চামড়া প্রক্রিয়াকরণে ব্যবহৃত কাঁচামালের ধরন বিশ্লেষণ এবং প্রতি বর্গফুট চামড়া প্রক্রিয়াকরণের খরচ সম্পর্কে তুলে ধরা হলো:-

সারণি-৩.৫

চামড়ার ধরন	কাঁচামাল ব্যবহারকারী ট্যানারির সংখ্যা	পণ্য উৎপাদনকারী ট্যানারির সংখ্যা	প্রতি বর্গফুট উৎপাদন খরচ (গড়) টাকা	মোট
কাচা চামড়া	৯৯ (৯১%)	-	-	১০৯
ওয়েট ব্লু	১০ (৯%)	৭৪ (৬৮%)	৪৮	
ক্রাস্ট	০	৭২ (৬৬%)	৮১	
ফিনিশড	০	৩৮ (৩৫%)	৯৮	

চার্ট-৩.৫



লক্ষণীয়, বিসিক চামড়া শিল্পনগরী হতে তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৯১ শতাংশ ট্যানারি তাদের কাঁচামাল হিসেবে কাঁচা চামড়া ব্যবহার করে থাকে। এছাড়া মাত্র ৯ শতাংশ ট্যানারি কাঁচামাল হিসেবে ওয়েট ব্লু ব্যবহার করে থাকে এবং ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার কাঁচামাল হিসেবে ব্যবহারকারী ট্যানারি একটিও নেই।

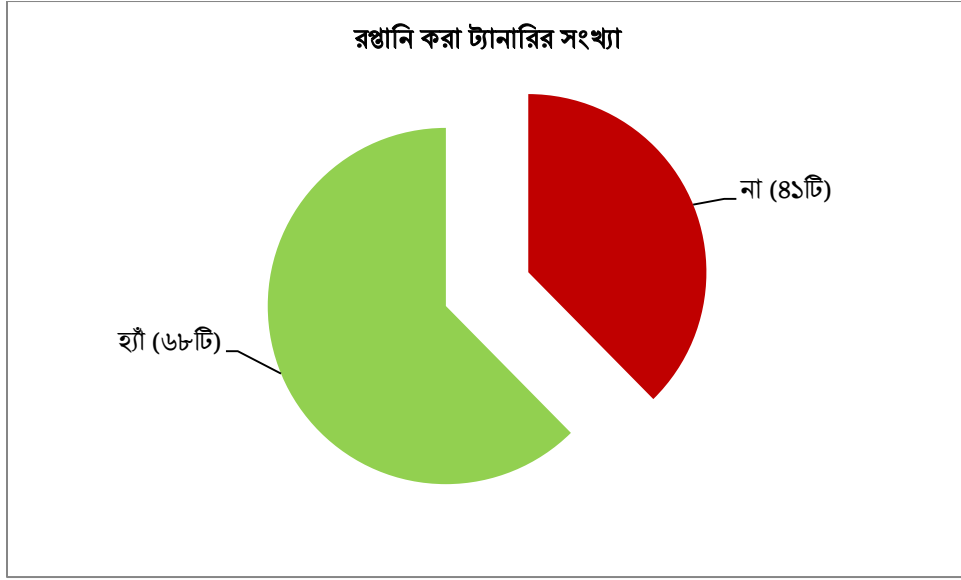
### প্রক্রিয়াজাতকৃত চামড়া রপ্তানিকৃত ট্যানারির সংখ্যা

চামড়া শিল্প দেশের ২য় বৃহত্তম রপ্তানিমুখী শিল্প হওয়ায় এই শিল্পের সাথে সংশ্লিষ্ট মালিকদের প্রাথমিক লক্ষ্যই থাকে প্রক্রিয়াজাতকৃত চামড়া রপ্তানি করে বৈদেশিক মুদ্রা অর্জন করা। বিসিক চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির প্রদত্ত তথ্যের আলোকে রপ্তানিকারী ট্যানারির সংখ্যা নিচে টেবিল আকারে উপস্থাপন করা হলো:-

### সারণি-৩.৬

রপ্তানি করা হয় কি না		মোট
না	হ্যাঁ	১০৯
৪১ (৩৭.৬১%)	৬৮ (৬২.৩৯%)	

### চার্ট-৩.৬



লক্ষণীয়, তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে অধিকাংশ ট্যানারি-ই (৬২.৩৯%) রপ্তানীমুখী। অবশিষ্ট ৩৭.৬১ শতাংশ ট্যানারি এখনো রপ্তানীমুখী হয়ে ওঠেনি। গবেষণার তথ্য সংগ্রহের সময় জানা যায়, রপ্তানীমুখী ট্যানারিগুলোর অধিকাংশই ক্রাস্ট এবং ফিনিশড লেদার পর্যন্ত চামড়া প্রক্রিয়াজাত করে থাকে। বিদেশি ক্রেতাদের নিকট ওয়েট ব্লু এর তুলনায় ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদারের চাহিদা বেশি থাকায় ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার উৎপাদনকারী ট্যানারিগুলো মূলত রপ্তানীমুখী। অন্যদিকে যেসব ট্যানারি রপ্তানীমুখী নয়, তাদের রপ্তানি না করার পেছনে প্রধান কারণ হিসেবে দেখা যায় এ সকল ট্যানারি মূলত ওয়েট ব্লু পর্যন্ত চামড়া প্রক্রিয়াজাত করে থাকে। সম্প্রতি ওয়েট ব্লু রপ্তানি করার অনুমতি দেয়া হলেও সরকারি নিষেধাজ্ঞা থাকায় দীর্ঘদিন যাবৎ বাংলাদেশ থেকে ওয়েট ব্লু রপ্তানি বন্ধ থাকায় এসব ওয়েট ব্লু প্রক্রিয়াজাতকারী ট্যানারিগুলো রপ্তানীমুখী নয়। এছাড়া ওয়েট ব্লু প্রস্তুতকারী ট্যানারিগুলোর অধিকাংশই তাদের প্রস্তুতকৃত চামড়া স্থানীয় বাজারে অন্যান্য ট্যানারিগুলোকে সরবরাহ করে থাকে।

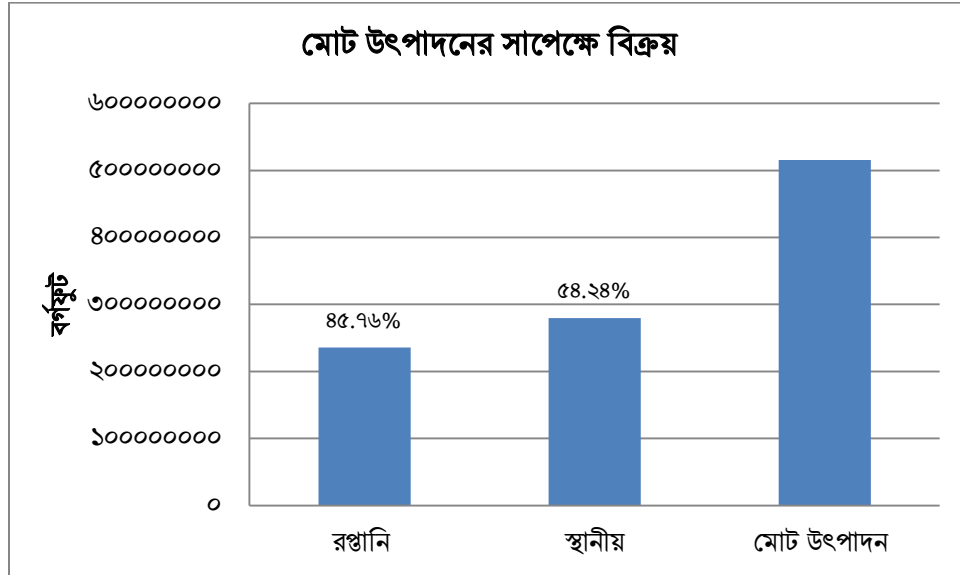
শিল্পনগরীতে প্রক্রিয়াজাতকৃত চামড়ার মোট প্রকৃত উৎপাদনের সাথে রপ্তানিকৃত ও স্থানীয় বাজারে সরবরাহকৃত চামড়ার তুলনামূলক চিত্র

বাংলাদেশ থেকে মূলত ক্রাস্ট এবং ফিনিশড লেদার বিদেশে রপ্তানি করা হয়ে থাকে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভার তার ব্যতিক্রম নয়। নিচে ছক আকারে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারে মোট উৎপাদনকৃত চামড়ার পরিমাণ এবং এই উৎপাদনকৃত চামড়ার কত শতাংশ স্থানীয় বাজারে সরবরাহ করা হয় এবং কত শতাংশ রপ্তানি করা হয় তার তুলনামূলক চিত্র উপস্থাপন করা হলো:-

সারণি-৩.৭

বিষয়	চামড়ার ধরন	ওয়েট ব্লু (বর্গফুট)	ক্রাস্ট (বর্গফুট)	ফিনিশড লেদার (বর্গফুট)	মোট
রপ্তানি		৫৯৯৭০০০ (২.৭১%)	১৬৮০১৯০০০ (৭৪.৬০%)	৬১৮৬৩৫০০ (৮৯.৯৫%)	২৩৫৮৭৯৫০০ (৪৫.৭৬%)
স্থানীয়		২৫৫১৫৫০০ (৯৭.২৯%)	৫৭২০৭০০০ (২৫.৪০%)	৬৯১২০০০ (১০.০৫%)	২৭৯৬৩৪৫০০ (৫৪.২৪%)
মোট উৎপাদন		২২১৫১২৫০০	২২৫২২৬০০০	৬৮৭৭৫৫০০	৫১৫৫১৪০০০

চার্ট-৩.৭



সাভার চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারি হতে ১ বছরে ওয়েট ব্লু, ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার মিলিয়ে মোট ৫১ কোটি ৫৫ লক্ষ ১৪ হাজার বর্গফুট চামড়া উৎপাদন করা হয় যার মধ্যে ৪৫.৭১% চামড়া বিদেশে রপ্তানি করা হয়। রপ্তানিকৃত চামড়ার তথ্য বিশ্লেষণ করে দেখা যায়, মোট উৎপাদিত ফিনিশড লেদারের অধিকাংশই (৮৯.৯৫%) বিদেশে রপ্তানি করা হয়। ক্রাস্টের ক্ষেত্রেও

উৎপাদনের প্রায় ৭৪.৬০ শতাংশ বিদেশে রপ্তানি করা হয়। তবে ওয়েট ব্লু রপ্তানিতে ভিন্ন চিত্র লক্ষ্য করা যায়। এর কারণ হিসেবে ইত:পূর্বেই উল্লেখ করা হয়েছে যে, ওয়েট ব্লু রপ্তানির উপর নিষেধাজ্ঞা থাকায় এ দেশে দীর্ঘদিন ওয়েট ব্লু রপ্তানি বন্ধ ছিল।

### দেশভিত্তিক রপ্তানির চিত্র

সাভার চামড়া শিল্পনগরীর ট্যানারিগুলোর মূল রপ্তানি বাজার মূলত চীন, জাপান, ভিয়েতনাম, ভারত। এছাড়া ইউরোপের বাজারেও উল্লেখযোগ্য সংখ্যক চামড়া রপ্তানি করা হয়ে থাকে। নিচের সারণীতে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের উৎপাদনকৃত চামড়ার দেশ ভিত্তিক রপ্তানির চিত্র তুলে ধরা হলো:

### সারণি-৩.৮

ক্রমিক নং	রপ্তানিকৃত চামড়ার ধরন দেশ	ওয়েট ব্লু (বর্গফুট)	ক্রাস্ট (বর্গফুট)	ফিনিশড (বর্গফুট)
১	চীন	৪৩১৮২৫০ (৭২.০১%)	৬৭৭৫৩৫০০ (৪০.৩২%)	১০৯০১৩৫০ (১৭.৬২%)
২	ভারত	৪৩৫০০০ (৭.২৫%)	৬৯৭২০০০ (৪.১৫%)	৩১০২২৫০ (৫.০১%)
৩	জাপান	১৭৫০০০ (২.৯২%)	৮১৬৩০০০ (৪.৮৬%)	৮৭৭৭০০০ (১৪.১৯%)
৪	ভিয়েতনাম	৯৩৭৫০ (১.৫৬%)	২৫৪৮০০০ (১.৫২%)	৫০০০০০ (০.৮১%)
৫	তাইওয়ান	০ (০.০০%)	৪০৯৪৫০০ (২.৪৪%)	১৫৫৬৩৭৫ (২.৫২%)
৬	দক্ষিণ কোরিয়া	০ (০.০০%)	৬৩৮১৫০০ (৩.৮০%)	৬৯৭০০০ (১.১৩%)
৭	যুক্তরাষ্ট্র	০ (০.০০%)	৩৬৫২০০০ (২.১৭%)	১৫২০০০ (০.২৫%)
৮	ইউরোপ	৯৭৫০০০ (১৬.২৬%)	৬৩৪৫৪৫০০ (৩৭.৭৭%)	৩৪০৩৩৫২৫ (৫৫.০১%)
৯	ব্রাজিল	০ (০.০০%)	৩০০০০০০ (১.৭৯%)	২০০০০০০ (৩.২৩%)
১০	তুরস্ক	০ (০.০০%)	৭১৫০০০ (০.৪৩%)	৩৩০০০ (০.০৫%)
১১	হংকং	০ (০.০০%)	১০৬৫০০০ (০.৬৩%)	৪১০০০ (০.০৭%)
১২	কিউবা	০ (০.০০%)	১৫০০০০ (০.০৯%)	৫০০০০ (০.০৮%)
১৩	সৌদি আরব	০ (০.০০%)	২০০০০ (০.০১%)	২০০০০ (০.০৩%)
১৪	অস্ট্রেলিয়া	০ (০.০০%)	৫০০০০ (০.০৩%)	০ (০%)
মোট		৫৯৯৭০০০	১৬৮০১৯০০০	৬১৮৬৩৫০০

লক্ষণীয়, শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির প্রক্রিয়াকৃত ওয়েট ব্লু ও ক্রাস্টের সিংহভাগ চীনে রপ্তানি করা হয়ে থাকে। অন্যদিকে ক্রাস্টের ২য় বৃহত্তম বাজার এবং ফিনিশড লেদারের বৃহত্তম বাজার হলো ইউরোপ। ওয়েট ব্লু উৎপাদনের ক্ষেত্রে অধিক পরিমাণে পরিবেশ দূষণের ঝুঁকি থাকায় ইউরোপের ক্রেতারা এটি বাংলাদেশ থেকে তুলনামূলক কম আমদানি করে থাকে। চীন ও ইউরোপের বাজার ছাড়াও ভিয়েতনাম, ভারত, তাইওয়ান, জাপান, দক্ষিণ কোরিয়াতে উল্লেখযোগ্য সংখ্যক ওয়েট ব্লু, ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার রপ্তানি করা হয়ে থাকে।

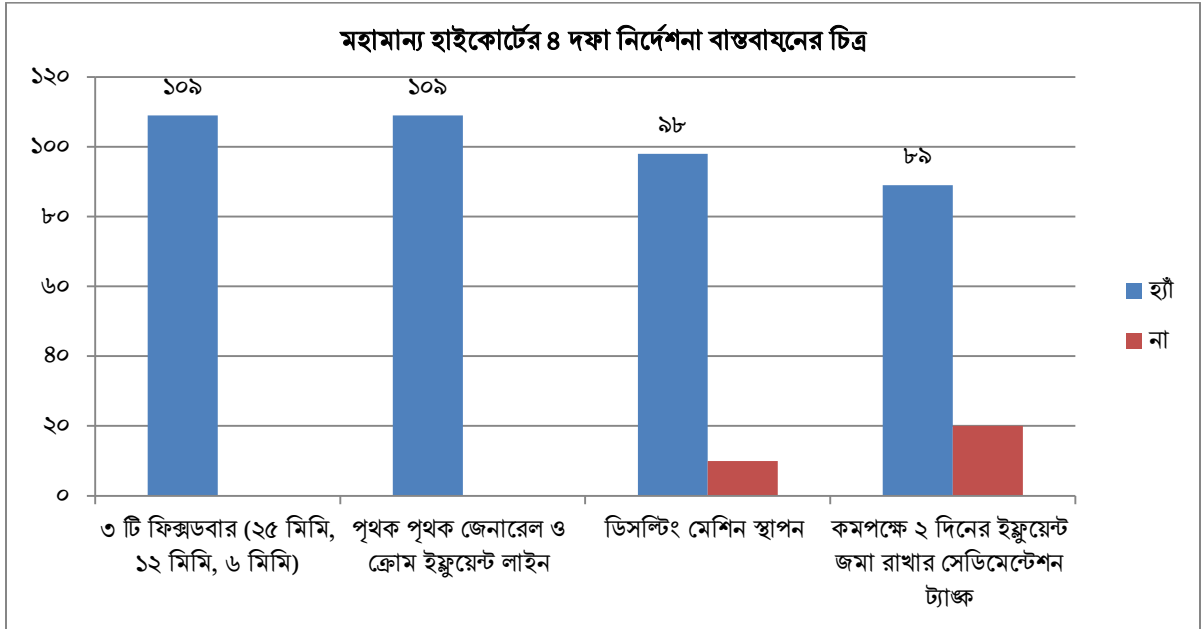
### মহামান্য হাইকোর্টের ৪ দফা নির্দেশনা বাস্তবায়নের চিত্র

চামড়া শিল্পনগরী হতে নির্গত বর্জ্য যাতে পরিবেশের ক্ষতি করতে না পারে এবং এ সকল বর্জ্যের সঠিক ব্যবস্থাপনা নিশ্চিত করার লক্ষ্যে মহামান্য হাইকোর্ট চার দফা নির্দেশনা জারি করে যা সকল ট্যানারির উপর পালন করা বাধ্যতামূলক। এসকল নির্দেশ পালনের ব্যাপারে চামড়া শিল্পনগরীর ট্যানারি গুলো কতটুকু মনোযোগী, তা নিচের সারণীর মাধ্যমে তুলে ধরা হলো:

সারণি-৩.৯

নির্দেশনা	হ্যাঁ	না	মোট
৩ টি ফিল্ডডবার (২৫ মিমি, ১২ মিমি, ৬ মিমি)	১০৯ (১০০%)	০	১০৯
পৃথক পৃথক জেনারেল ও ক্রোম ইঙ্কুয়েন্ট লাইন	১০৯ (১০০%)	০	
ডিসল্টিং মেশিন স্থাপন	৯৮ (৮৯.৯১%)	১০ (১০.০৯%)	
কমপক্ষে ২ দিনের ইঙ্কুয়েন্ট জমা রাখার সেডিমেন্টেশন ট্যাঙ্ক	৮৯ (৮১.৬৫%)	২০ (১৮.৩৫%)	

চার্ট-৩.৮



লক্ষণীয়, টেবিল ও চার্ট বিশ্লেষণ করে দেখতে পাই হাইকোর্টের প্রথম দুটি নির্দেশনা সকল ট্যানারি পালন করে থাকে। তবে ডিসল্টিং মেশিন স্থাপনের যে নির্দেশনা রয়েছে সেটি এখনো প্রায় ১০ ভাগ ট্যানারি বাস্তবায়ন করতে পারেনি। এর পেছনে কারণ হিসেবে তারা উল্লেখ করেন তাদের ডিসল্টিং মেশিন এর প্রয়োজন হয় না। এছাড়া হাইকোর্টের যে চতুর্থ নির্দেশনা অর্থাৎ কমপক্ষে দুই দিনের ইঙ্কুয়েন্ট জমা রাখার সেডিমেন্টেশন ট্যাংক স্থাপন করা, সেটি ৮১.৬৫ শতাংশ ট্যানারি বাস্তবায়ন করেছে। বাকি ট্যানারিগুলো এই নির্দেশ বাস্তবায়ন না করার পেছনে কারণ হিসেবে উল্লেখ করেন, বিসিকের নির্দেশনা মেনে তারা প্রথমে সেডিমেন্টেশন ট্যাংক স্থাপন করেছিলেন কিন্তু পরবর্তীতে মহামান্য হাইকোর্টের নির্দেশনা মোতাবেক আরও বড় ট্যাংক সেডিমেন্টেশন ট্যাংক স্থাপন করার মত জায়গা তাদের প্লটে নেই।

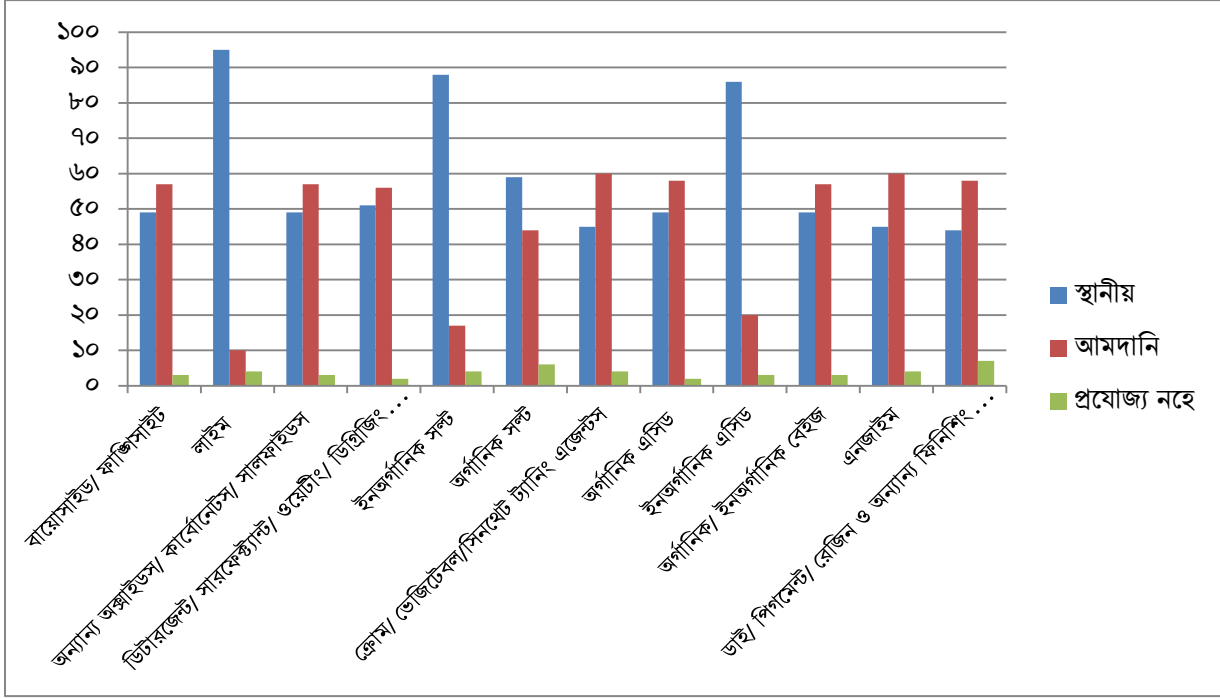
**চামড়া প্রক্রিয়াকরণে ব্যবহৃত রাসায়নিকের ধরন**

চামড়া প্রক্রিয়াজাতকরণে মূলত যে ব্যয় হয় (ওভারহেড, শ্রমিকদের মজুরি, রাসায়নিক খরচ) তার একটি বড় অংশ রাসায়নিক এর পেছনে ব্যয় হয়। নিচে চামড়া প্রক্রিয়াকরণে ব্যবহৃত রাসায়নিকের ধরন ও এসব রাসায়নিকের উৎস ছক আকারে উপস্থাপন করা হলো:-

**সারণি-৩.১০**

রাসায়নিকের ধরণ	স্থানীয়	আমদানি	প্রয়োজ্য নহে	মোট
বায়োসাইড/ ফাঙ্জিসাইট	৪৯	৫৭	৩	১০৯
লাইম	৯৫	১০	৪	
অন্যান্য অক্সাইডস/ কার্বোনেটস/ সালফাইডস	৪৯	৫৭	৩	
ডিটারজেন্ট/ সারফেক্ট্যান্ট/ ওয়েটিং/ ডিগ্রিজিং এজেন্টস	৫১	৫৬	২	
ইনঅর্গানিক সল্ট	৮৮	১৭	৪	
অর্গানিক সল্ট	৫৯	৪৪	৬	
ক্রোম/ ভেজিটেবল/সিনথেটিক ট্যানিং এজেন্টস	৪৫	৬০	৪	
অর্গানিক এসিড	৪৯	৫৮	২	
ইনঅর্গানিক এসিড	৮৬	২০	৩	
অর্গানিক/ ইনঅর্গানিক বেইজ	৪৯	৫৭	৩	
এনজাইম	৪৫	৬০	৪	
ডাই/ পিগমেন্ট/ রেজিন ও অন্যান্য ফিনিশিং এজেন্টস	৪৪	৫৮	৭	

চার্ট-৩.৯



শিল্পনগরীর ১০৯ টি ট্যানারির প্রাপ্ত তথ্য হতে দেখা যায়, মূলত লাইম, ইন-অর্গানিক লবণ এবং ইন-অর্গানিক এসিড ব্যতীত বাকি রাসায়নিকগুলোর বেশিরভাগ ই বিদেশ থেকে আমদানি করা হয়ে থাকে। যেহেতু বিদেশ থেকে আমদানি করা হচ্ছে তাই চামড়া প্রক্রিয়াকরণের ব্যয়ের একটি বড় অংশ রাসায়নিক আমদানিতে ব্যয় হয়।

আলোচ্য গবেষণা হতে দেখা যায় যে, কম্প্লায়েন্স ও অন্যান্য বিধিমালা সম্পর্কে চামড়া শিল্পের জনবলের জ্ঞান ও দক্ষতার যথেষ্ট অভাব রয়েছে। সংশ্লিষ্ট জনবলকে দক্ষ করে তোলার জন্য সরকারের প্রয়োজনীয় সহায়তা প্রয়োজন। চামড়া শিল্পের সাথে সংশ্লিষ্ট সকলের সহযোগিতায় সম্পূর্ণ দেশীয় কাঁচামাল নির্ভর এ খাত দেশের অর্থনীতিতে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখবে।

## চতুর্থ অধ্যায়

বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলোর কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য বর্তমান অবস্থা

### কমপ্লায়েন্স:

ইংরেজি Comply শব্দ হতে Compliance শব্দের উৎপত্তি। কমপ্লায়েন্স শব্দের আভিধানিক অর্থ হলো মেনে চলা বা অন্যের ইচ্ছা পূরণে সম্মত হওয়া। একটি প্রতিষ্ঠান পরিচালনার ক্ষেত্রে ILO কনভেনশন, দেশের প্রচলিত শ্রম আইন ও অন্যান্য আনুষঙ্গিক আইন, বায়ার আচরণবিধি (Code of Conduct), প্রতিষ্ঠান সম্পর্কিত অন্যান্য স্ট্যান্ডার্ড প্রটোক এবং প্রতিষ্ঠানের নিজস্ব নিয়ম-কানুন মেনে চলার নাম কমপ্লায়েন্স।

একটি প্রতিষ্ঠান কমপ্লায়েন্স অর্জন করলে যে সুবিধাসমূহ পাওয়া সম্ভব হবেঃ-

১. বিখ্যাত ক্রেতারা প্রতিষ্ঠানটির ব্যাপারে আগ্রহী হবে।
২. প্রতিষ্ঠান সরাসরি ক্রেতার সাথে কাজ করার সুযোগ পাবে।
৩. পণ্যের ভালো মূল্য পাওয়া যাবে এবং দর কষাকষি করা যাবে।
৪. নিয়মিত পণ্যের অর্ডার পাওয়া যাবে।
৫. কর্মীরা কাজে স্বাচ্ছন্দ্যবোধ করবে এবং এতে উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি পাবে।
৬. পণ্যের মান বৃদ্ধি পাবে।
৭. কর্মী স্থানান্তরের হার হ্রাস পাবে; ফলে দক্ষ জনশক্তিতে পরিণত হবে।
৮. কর্মক্ষেত্রে দুর্ঘটনা ঘটানোর সম্ভাবনা হ্রাস পাবে।
৯. শ্রমিক অসন্তোষ থাকবেনা।
১০. মালিক-শ্রমিক সম্পর্ক দৃঢ় হবে।
১১. ব্যবসায়িক গতিশীলতা ও ধারাবাহিকতা বজায় থাকবে।
১২. জাতীয় ও আন্তর্জাতিক বাজারে প্রতিষ্ঠান ও সংশ্লিষ্ট কর্তৃপক্ষের সুনাম বৃদ্ধি পায়। সাথে সাথে দেশের সুনামও বৃদ্ধি পাবে।

### কমপ্লায়েন্স এর ধরন:

কমপ্লায়েন্স প্রধানত ০৫ (পাঁচ) প্রকার।

১. সোশ্যাল কমপ্লায়েন্স
২. টেকনিক্যাল কমপ্লায়েন্স
৩. সি-টি প্যাট কমপ্লায়েন্স



৪. কান্ডি অব অরিজিন ও

৫. বায়ার্স সিওসি।

**যেসকল প্রতিষ্ঠান চামড়া শিল্পে সার্টিফিকেট প্রদান করে:**

চামড়া শিল্প খাতে প্রধান কমপ্লায়েন্স সার্টিফিকেট প্রদানকারী হচ্ছে **Leather Working Group (LWG)**। লন্ডনভিত্তিক এই মাল্টি-স্টেকহোল্ডার গ্রুপের উদ্দেশ্য হলো এমন একটি প্রটোকল তৈরি করা এবং বজায় রাখা যা চামড়া প্রস্তুতকারকদের পরিবেশগত সম্মতি এবং কর্মক্ষমতা মূল্যায়ন করে এবং চামড়া শিল্পের মধ্যে টেকসই ও উপযুক্ত পরিবেশগত ব্যবসায়িক চর্চার প্রচার করে। এছাড়াও নিম্নের প্রতিষ্ঠানগুলোও চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্সের ক্ষেত্রে সার্টিফিকেট প্রদান করে থাকে।

- ICEC-INSTITUTE OF QUALITY CERTIFICATION FOR THE LEATHER SECTOR
- BRAZILIAN LEATHER CERTIFICATION OF SUSTAINABILITY (CSCB)
- LEATHER STANDARD BY OEKO-TEX™
- SUSTAINABLE LEATHER FOUNDATION

LWG প্রটোকলের (৭.২.২ Rev.১) মোট ১৭ টি মডিউল রয়েছে। নিম্নে এর স্কের বিভাজন তুলে ধরা হলোঃ-

১. কারখানার সাধারণ তথ্য
২. সাব-কন্ট্রোলিং কার্যক্রম-১০০
৩. সামাজিক নিরীক্ষা-৫০
৪. কারখানা পরিচালনার অনুমতিপত্র-১০০
৫. উৎপাদন সম্পর্কিত তথ্য-১০০
৬. কাঁচামাল শনাক্তকরণ-৫০
৭. বহির্গামী পণ্য শনাক্তকরণ-৬০
৮. পরিবেশগত ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি-১০০
৯. RSL, Compliance এবং Cr-VI ব্যবস্থাপনা-১৫০
১০. শক্তির ব্যবহার-১০০
১১. পানির ব্যবহার-১০০
১২. বায়ু এবং শব্দ দূষণ-১০০
১৩. বর্জ্য ব্যবস্থাপনা-১৫০
১৪. তরল বর্জ্য পরিশোধন-১৫০
১৫. স্বাস্থ্য ও সুরক্ষা, জরুরি পরিকল্পনা-১৫০
১৬. রাসায়নিক ব্যবস্থাপনা-১৫০
১৭. অপারেশনাল ম্যানেজমেন্ট-১০০

এই ১৭ টি মডিউলের মধ্যে ১ নং মডিউলে স্কের শূন্য। ২, ৬ এবং ৭ নং মডিউলে মোট ২১০ স্কের যেগুলো নন-ক্রিটিকাল অর্থাৎ এসকল স্কেরে কোনো প্রতিষ্ঠান ফেইল করলেও অন্যান্য মডিউলের স্কের অনুযায়ী সেই প্রতিষ্ঠানকে মূল্যায়ন করা হবে। বাকি ১৩ টি মডিউল হচ্ছে ক্রিটিকাল অর্থাৎ এসকল মডিউলে কোনো প্রতিষ্ঠানকে ন্যূনতম ব্রোঞ্জ স্কের অর্জন করতে হবে।

LWG প্রটোকলে নিম্নের ক্রমানুসারে স্কোরিং করা হয়েছেঃ-

১. Reduce

২. Reuse

৩. Recycle

৪. Recover

৫. Refuse

“জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয়” শীর্ষক গবেষণা কর্মটি সম্পাদনে তথ্য সংগ্রহের জন্য প্রণীত প্রশ্নপত্রের আলোকে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের ১০৯ টি ট্যানারি মালিক/ব্যবস্থাপকের নিকট সাক্ষাৎকার গ্রহণের মাধ্যমে তথ্য সংগ্রহ করা হয়েছে। উক্ত তথ্য-উপাত্ত বিশ্লেষণের মাধ্যমে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলোর কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য বর্তমান অবস্থা নিম্নে তুলে ধরা হলোঃ-

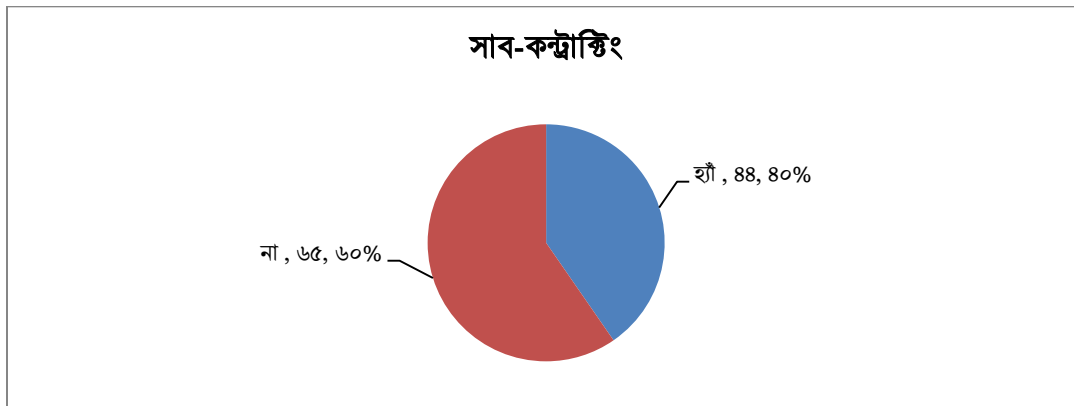
#### ৪.১ সাব-কন্ট্রাস্টিং সংক্রান্ত

সাব-কন্ট্রাস্টিং হলো যখন কোন ট্যানারি তার চামড়া প্রক্রিয়াকরণের কোন অংশ অন্য কোন ট্যানারি থেকে করে নিয়ে আসেন, এই প্রসেসটিকে বলা হয় সাব-কন্ট্রাস্টিং। সাধারণত ট্যানারিতে সাব-কন্ট্রাস্টিং এর ব্যবহার খুব বেশি দেখা যায়। LWG-এর সর্বশেষ প্রোটোকলের সেকশন ২-এ সাব-কন্ট্রাস্টিং নিয়ে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলোর সাব-কন্ট্রাস্টিং এর চিত্র নিম্নোক্ত সারণিতে বর্ণনা করা হয়েছে।

#### সারণি-৪.১

বিষয়	হ্যাঁ	না	মোট
সাব-কন্ট্রাস্টিং করা হয় কি না?	৪৪ (৪০.৩৭%)	৬৫ (৫৯.৬৩%)	১০৯

#### চার্ট-৪.১



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৪৪ টি (৪০.৩৭%) ট্যানারি সাব-কন্ট্রাক্টিং করে এবং ৬৫ টি (৫৯.৬৩%) ট্যানারি সাব-কন্ট্রাক্টিং করে না। যে ৪৪টি ট্যানারি সাব-কন্ট্রাক্টিং করে তাদের সাব-কন্ট্রাক্টরদের কারোই LWG সনদ নেই।

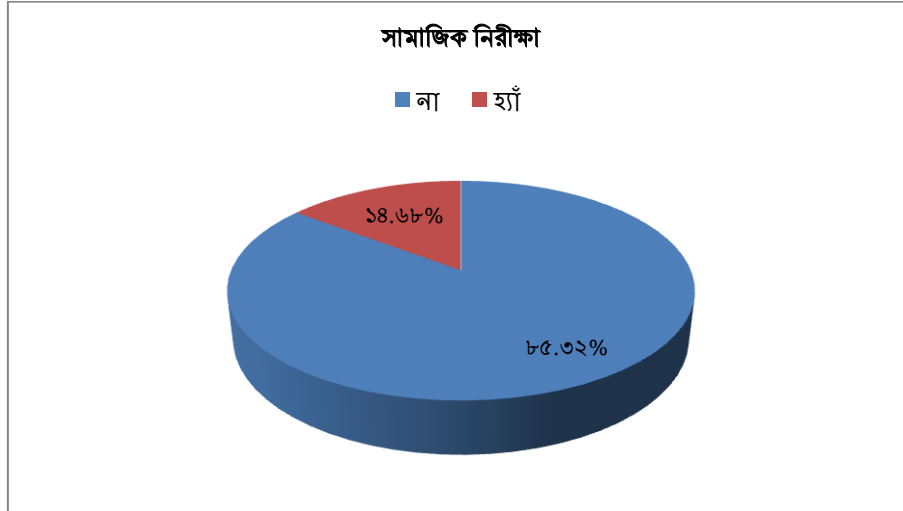
## ৪.২ সামাজিক নিরীক্ষা সংক্রান্ত

চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনে সামাজিক নিরীক্ষা ট্যানারিগুলোর জন্য একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। LWG-এর সর্বশেষ প্রোটোকলের সেকশন ৩-এ সামাজিক নিরীক্ষা সম্পর্কে বিস্তারিত বর্ণনা করা হয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলোর সামাজিক নিরীক্ষা এর চিত্র নিম্নোক্ত সারণিতে বর্ণনা করা হয়েছে।

সারণি-৪.২

বিষয়	না	হ্যাঁ	কোন নিরীক্ষা প্রতিষ্ঠান				মোট
সামাজিক নিরীক্ষা হয়েছে কিনা	৯৩ (৮৫.৩২%)	১৬ (১৪.৬৮%)	BSCI	SADEX	SA8000	অন্যান্য	১০৯
			৪	০	০	১২	

চার্ট-৪.২



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে গত ২ বছরে মাত্র ১৬ টি (১৪.৬৮%) ট্যানারি তাদের সামাজিক নিরীক্ষা সম্পন্ন করেছেন এবং ৯৩ টি (৮৫.৩২%) ট্যানারি তাদের সামাজিক নিরীক্ষা এখনো সম্পন্ন করেন নাই। অর্থাৎ বেশির ভাগ ট্যানারিই গত ২ বছরে তাদের প্রতিষ্ঠানের সামাজিক নিরীক্ষা সম্পন্ন করে নাই। যে ১৬ টি ট্যানারি তাদের সামাজিক নিরীক্ষা সম্পন্ন করেছেন তারমধ্যে ৪টি ট্যানারি BSCI এর মাধ্যমে এবং ১২ টি ট্যানারি অন্যান্য নিরীক্ষা প্রতিষ্ঠানের মাধ্যমে তাদের নিরীক্ষা সম্পন্ন করেছেন।

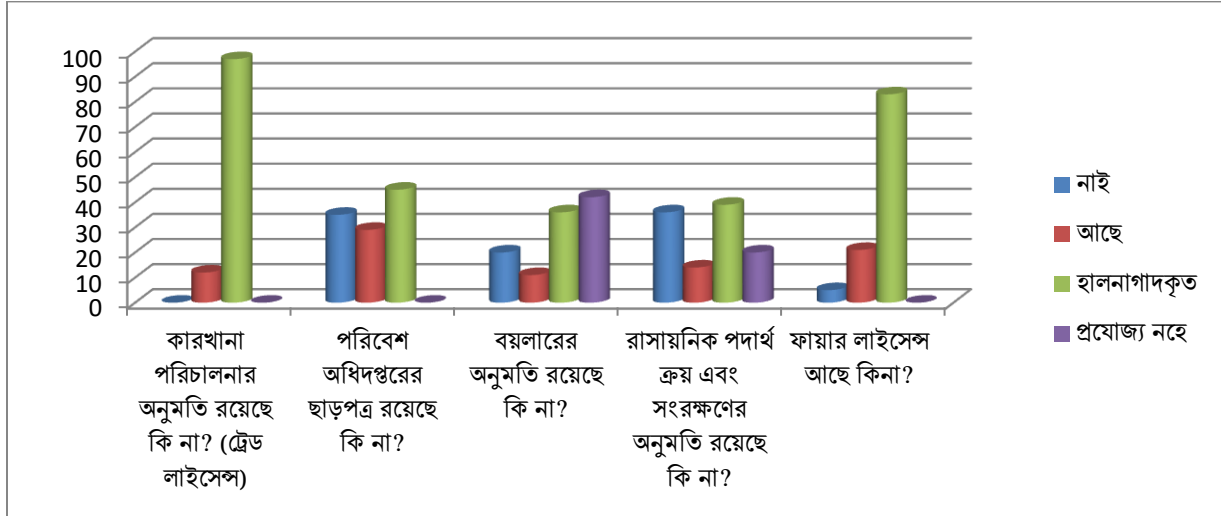
### ৪.৩ প্রতিষ্ঠান পরিচালনার অনুমতিপত্র সংক্রান্ত

একটি প্রতিষ্ঠান পরিচালনার জন্য বিভিন্ন ধরনের লাইসেন্স এর প্রয়োজন হয়। চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য LWG এর প্রটোকল অনুযায়ী যেসব লাইসেন্স এর প্রয়োজন হয় LWG প্রটোকলের সেকশন ৪-এ বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলো পরিচালনার জন্য তাদের বিভিন্ন ধরনের লাইসেন্স রয়েছে কিনা এবং সেগুলো হালনাগাদ কিনা এ বিষয়ের একটি সামগ্রিক চিত্র নিম্নোক্ত সারণিতে বর্ণনা করা হয়েছে।

সারণি-৪.৩

বিষয়	অনুমতি				মোট
	নাই	আছে	হালনাগাদ কৃত	প্রযোজ্য নহে	
কারখানা পরিচালনার অনুমতি রয়েছে কি না? (ড্রেড লাইসেন্স)	০	১২	৯৭	০	১০৯
পরিবেশ অধিদপ্তরের ছাড়পত্র রয়েছে কি না?	৩৫	২৯	৪৫	০	
বয়লারের অনুমতি রয়েছে কি না?	২০	১১	৩৬	৪২	
রাসায়নিক পদার্থ ক্রয় এবং সংরক্ষণের অনুমতি রয়েছে কি না?	৩৬	১৪	৩৯	২০	
ফায়ার লাইসেন্স আছে কিনা?	৫	২১	৮৩	০	

চার্ট-৪.৩



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে কারখানা পরিচালনার অনুমতিপত্র অর্থাৎ হালনাগাদকৃত ড্রেড লাইসেন্স রয়েছে ৯৭টি ট্যানারির, পরিবেশ অধিদপ্তরের হালনাগাদকৃত ছাড়পত্র রয়েছে ৪৫টি ট্যানারির, বয়লার পরিচালনার হালনাগাদকৃত অনুমতি পত্র রয়েছে ৩৬ টি ট্যানারির, রাসায়নিক পদার্থ ক্রয় এবং সংরক্ষণের হালনাগাদকৃত অনুমতিপত্র রয়েছে ৩৯ টি ট্যানারির এবং হালনাগাদকৃত ফায়ার লাইসেন্স রয়েছে ৮৩ টি ট্যানারির।

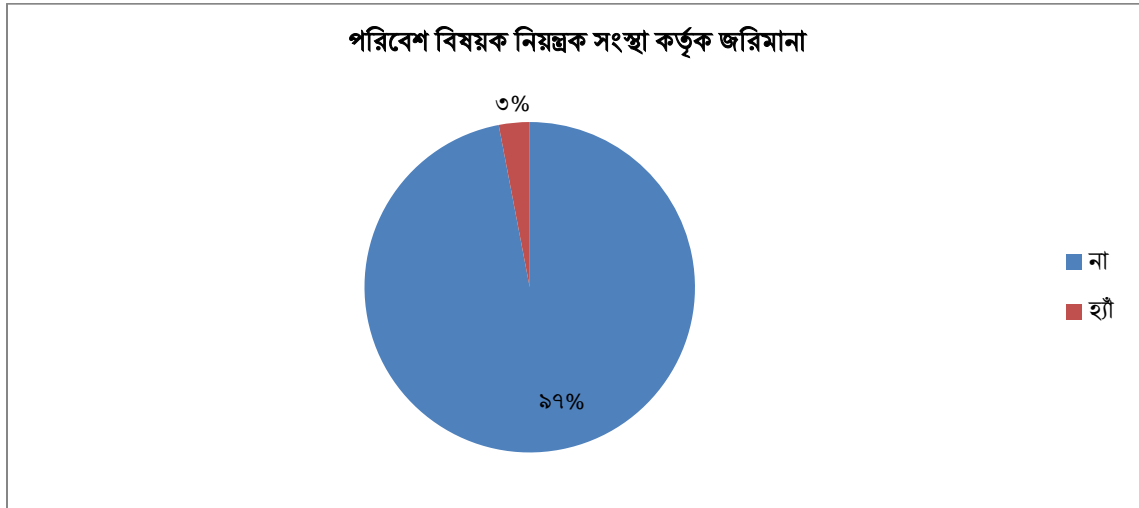
## 8.8 পরিবেশ অধিদপ্তর কর্তৃক জরিমানা সংক্রান্ত

পরিবেশ অধিদপ্তর কর্তৃক গত ২ বছরে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলোতে কোন জরিমানা হয়েছে কিনা এবং হলে কি ধরনের জরিমানা এ সম্পর্কে বিস্তারিত আলোচনা নিম্নোক্ত তথ্য সারণিতে দেয়া হয়েছে।

সারণি-8.8

বিষয়	না	হ্যাঁ	হ্যাঁ হলে কি ধরনের জরিমানা				মোট
			সতর্কতা	আর্থিক জরিমানা	সংশোধনী	কোনো তথ্য নেই	
কারখানার বিপক্ষে পরিবেশ বিষয়ক নিয়ন্ত্রক সংস্থা কর্তৃক জরিমানা অথবা পদক্ষেপ (গত ২৪ মাসে) নেয়া হয়েছে কি না?	১০৩	৬	৪	১	০	১	১০৯

চার্ট-8.8



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে গত ২ বছরে পরিবেশ অধিদপ্তর কর্তৃক জরিমানা হয়েছে মাত্র ৬ টি ট্যানারির। যে ৬ টি ট্যানারিতে জরিমানা করা হয়েছে এর মধ্যে ৪ টিতে সতর্ক করা হয়েছে, ১ টিতে আর্থিক জরিমানা করা হয়েছে এবং একটির কি ধরনের জরিমানা এ বিষয়ে কোন তথ্য পাওয়া যায়নি।

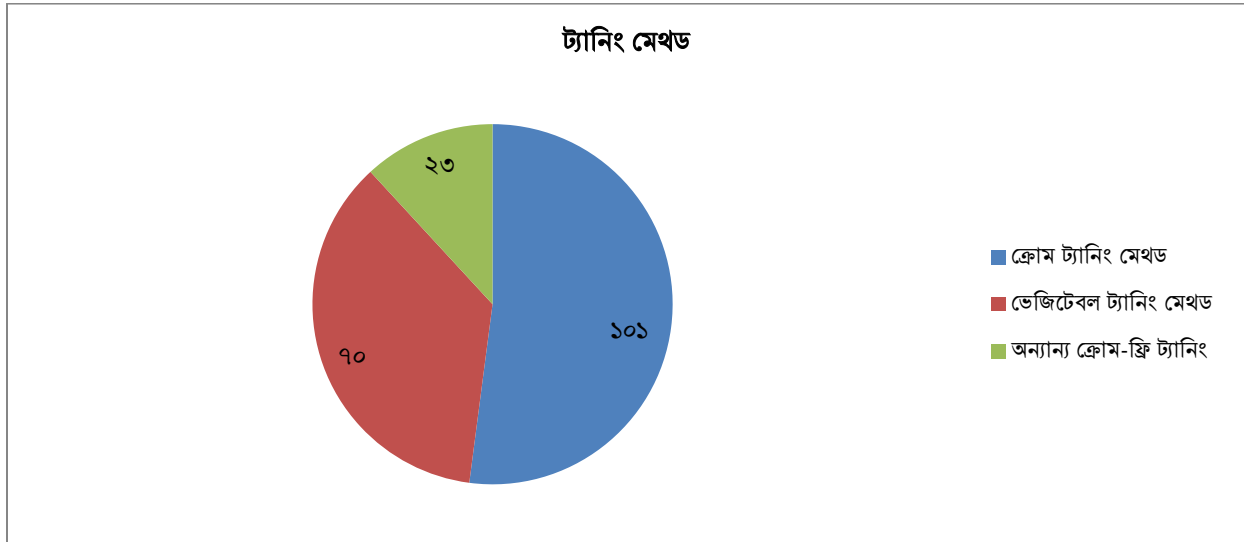
## ৪.৫ ট্যানিং পদ্ধতি সংক্রান্ত

চামড়া শিল্পে ট্যানিং একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। সাধারণত চামড়া ট্যানিং এর ক্ষেত্রে তিনটি পদ্ধতি ব্যবহার করা হয় যথা- ফ্রোম ট্যানিং, ভেজিটেবল ট্যানিং এবং অন্যান্য ফ্রোম ফ্রি ট্যানিং পদ্ধতি। LWG এর সর্বশেষ প্রটোকল এর সেকশন ৫-এ ট্যানিং পদ্ধতি সম্পর্কে বিস্তারিত আলোচনা রয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলো কি কি ধরনের ট্যানিং পদ্ধতি ব্যবহার করে সে সম্পর্কে বিস্তারিত তথ্য নিম্নোক্ত সারণিতে বর্ণনা করা হয়েছে।

সারণি-৪.৫

ট্যানিং পদ্ধতি	ব্যবহারকারী ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	মোট
ফ্রোম ট্যানিং পদ্ধতি	১০১	৯২.৬৬%	১০৯
ভেজিটেবল ট্যানিং পদ্ধতি	৭০	৬৪.২২%	
অন্যান্য ফ্রোম-ফ্রি ট্যানিং	২৩	২১.১০	

চার্ট-৪.৫



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ফ্রোম ট্যানিং মেথড ব্যবহার করে ১০১ টি ট্যানারি, ভেজিটেবল ট্যানিং মেথড ব্যবহার করে ৭০ টি ট্যানারি এবং অন্যান্য ফ্রোম-ফ্রি ট্যানিং মেথড ব্যবহার করে ২৩ টি ট্যানারি। সাধারণত যেসব ট্যানারিতে মহিষের চামড়া প্রসেসিং করা হয় সেসব ট্যানারিতে ভেজিটেবল ট্যানিং মেথড ব্যবহার করা হয়ে থাকে।

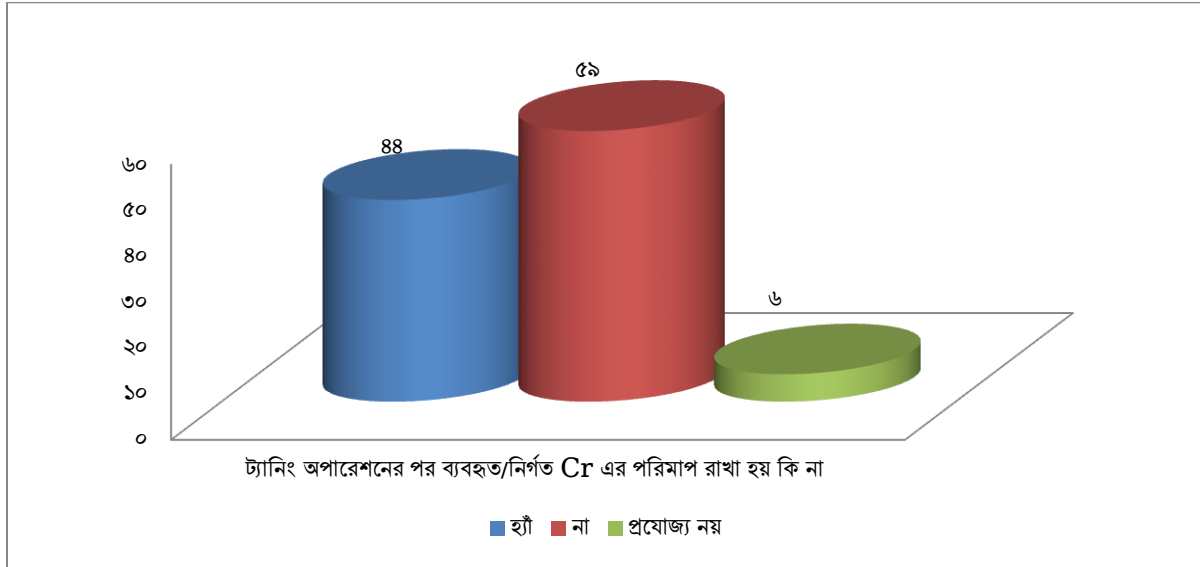
## ৪.৬ ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ সংক্রান্ত

চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ করা একটি অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। সাধারণত লিকারে এবং উৎপাদিত চামড়া এই দুই পর্যায়ে Cr এর পরিমাপ করা হয়ে থাকে। LWG এর সর্বশেষ প্রটোকলের সেকশন ৫-এর মধ্যে এ সংক্রান্ত বিস্তারিত বর্ণনা রয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলো তাদের ব্যবহৃত ক্রোম কোন পর্যায়ে পরিমাপ করে এ সংক্রান্ত আলোচনা নিম্নোক্ত সারণিতে দেয়া হয়েছে।

সারণি-৪.৬

বিষয়	প্রযোজ্য নয়	না	হ্যাঁ	হ্যাঁ হলে কোথায় পরিমাপ করা হয়		মোট
				লিকারে	উৎপাদিত চামড়ায়	
ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ রাখা হয় কি না	৬	৫৯	৪৪	লিকারে	উৎপাদিত চামড়ায়	১০৯
				৩০	৩০	

চার্ট-৪.৬



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ হয় না এমন ট্যানারির সংখ্যা ৫৯ টি, Cr পরিমাপের প্রয়োজন হয় না এমন ট্যানারির সংখ্যা ৬ টি এবং ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ হয় এমন ট্যানারির সংখ্যা ৪৪ টি। সাধারণত যেসব ট্যানারিতে শুধু ভেজিটেবল ট্যানিং মেথড ব্যবহার করা হয় সেসব ট্যানিং অপারেশনে Cr থাকে না বলে Cr পরিমাপের প্রয়োজন হয় না। যে ৪৪ টি ট্যানারিতে ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ হয় তাদের ৩০ টিতে Cr পরিমাপ করা হয় লিকারে এবং ৩০ টিতে Cr পরিমাপ করা হয় উৎপাদিত চামড়ায়।

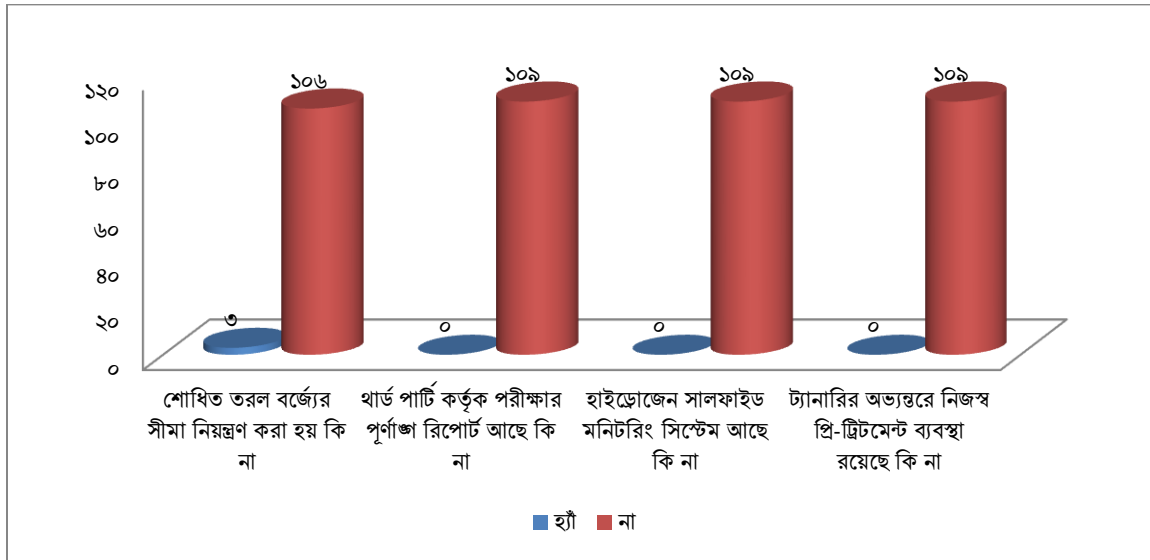
## ৪.৭ ইফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট সংক্রান্ত

LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য LWG-এর সর্বশেষ প্রোটোকলের সেকশন ১৪-এ ইফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট সংক্রান্ত বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের তথ্যপ্রাপ্ত ট্যানারিগুলো তাদের ইফ্লুয়েন্ট কিভাবে ট্রিটমেন্ট করে সে সম্পর্কে নিচের সারণিতে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে।

সারণি -৪.৭

বিষয়	হ্যাঁ	না	মোট
শোধিত তরল বর্জ্যের সীমা নিয়ন্ত্রণ করা হয় কি না	৩	১০৬	১০৯
থার্ড পার্টি কর্তৃক পরীক্ষার পূর্ণাঙ্গ রিপোর্ট আছে কি না	০	১০৯	
হাইড্রোজেন সালফাইড মনিটরিং সিস্টেম আছে কি না	০	১০৯	
ট্যানারির অভ্যন্তরে নিজস্ব প্রি-ট্রিটমেন্ট ব্যবস্থা রয়েছে কি না	০	১০৯	

চার্ট-৪.৭



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে শোধিত তরল বর্জ্যের সীমা নিয়ন্ত্রণ করে মাত্র ৩ টি ট্যানারি। থার্ড পার্টি কর্তৃক পরীক্ষার পূর্ণাঙ্গ রিপোর্ট, হাইড্রোজেন সালফাইড মনিটরিং সিস্টেম এবং ট্যানারির অভ্যন্তরে নিজস্ব প্রি-ট্রিটমেন্টের ব্যবস্থা কোনো ট্যানারিতেই নেই।

## ৪.৮ ট্যানারি সমূহের উৎপাদন সংক্রান্ত

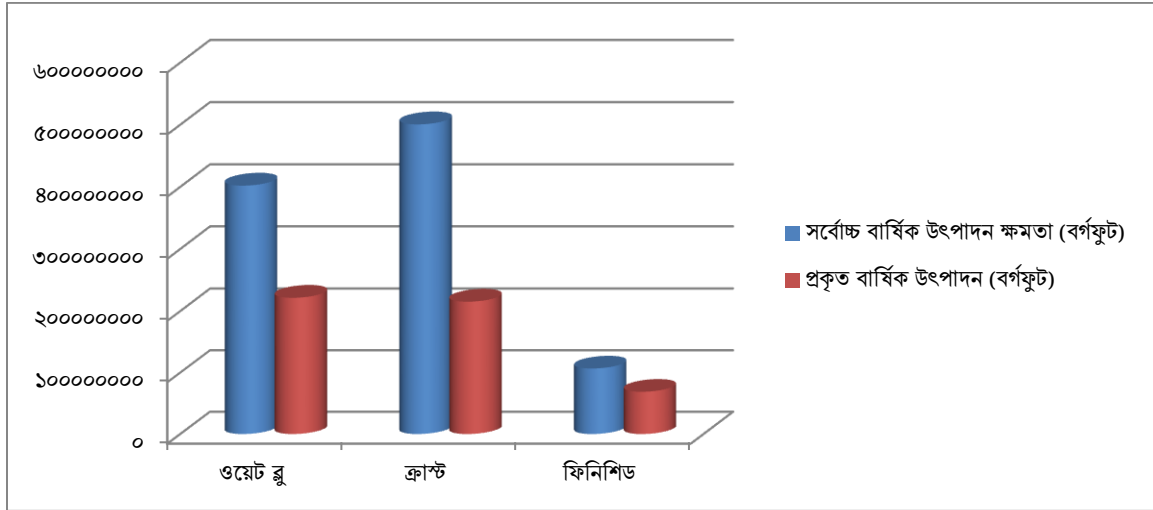
বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারি গুলোতে সাধারণত তিন ধরনের চামড়া উৎপাদিত হয়ে থাকে যথা- ওয়েট ব্লু, ক্রাস্ট ও ফিনিশড। এসব ট্যানারি থেকে সর্বোচ্চ বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা কিরূপ, প্রকৃত বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা কত এবং ইদ-উল আযহার সময় দৈনিক মোট উৎপাদন ক্ষমতা কত? এ সম্পর্কে নিচের সারণিতে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে।



### সারণি-৪.৮

চামড়ার ধরন	সর্বোচ্চ বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা (বর্গফুট)	প্রকৃত বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা (বর্গফুট)	দৈনিক মোট উৎপাদন ক্ষমতা (ইদ-উল আযহা) (বর্গফুট)
ওয়েট ব্লু	৪০২০৩৯৪০০	২২১৫১২৫০০ (৫৫.১০%)	১৬৬৭১০৫
ক্রাস্ট	৫০০৫৮১০০০	২১৫২২৬০০০ (৪৩%)	
ফিনিশড	১০৬৬৯৯০০০	৬৮৭৭৫৫০০ (৬৪.৪৬%)	
মোট	১০০৯৩১৯৪০০	৫০৫৫১৪০০০ (৫০.০৮%)	

### চার্ট-৪.৮



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, তথ্যপ্রাপ্ত ট্যানারি গুলো থেকে ওয়েট ব্লু উৎপাদনের সর্বোচ্চ বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা ৪০২০৩৯৪০০ বর্গফুট এবং প্রকৃত বার্ষিক উৎপাদন ২২১৫১২৫০০ বর্গফুট যা মোট ওয়েট ব্লু উৎপাদন ক্ষমতার শতকরা ৫৫.১০ ভাগ। ক্রাস্ট উৎপাদনের সর্বোচ্চ বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা ৫০০৫৮১০০০ বর্গফুট এবং প্রকৃত বার্ষিক উৎপাদন ২১৫২২৬০০০ বর্গফুট যা মোট ক্রাস্ট উৎপাদন ক্ষমতার শতকরা ৪৩ ভাগ। ফিনিশড লেদার উৎপাদনের সর্বোচ্চ বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা ১০৬৬৯৯০০০ বর্গফুট এবং প্রকৃত বার্ষিক উৎপাদন ৬৮৭৭৫৫০০ বর্গফুট যা মোট ফিনিশড লেদার উৎপাদন ক্ষমতার শতকরা ৬৪.৪৬ ভাগ। চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত সকল ট্যানারির (ওয়েট ব্লু, ক্রাস্ট ও ফিনিশড লেদার) উৎপাদনের সর্বোচ্চ বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা ১০০৯৩১৯৪০০ বর্গফুট এবং প্রকৃত বার্ষিক উৎপাদন ৫০৫৫১৪০০০ বর্গফুট যা মোট বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতার শতকরা ৫০.০৮ ভাগ। ইদ-উল আযহার সময় বিসিক চামড়া শিল্পনগরীর তথ্য প্রাপ্ত ট্যানারিগুলোর দৈনিক মোট উৎপাদন ১৬৬৭১০৫ বর্গফুট।

### ৪.৯ কাঁচামাল সনাক্তকরণ পদ্ধতি (Incoming)

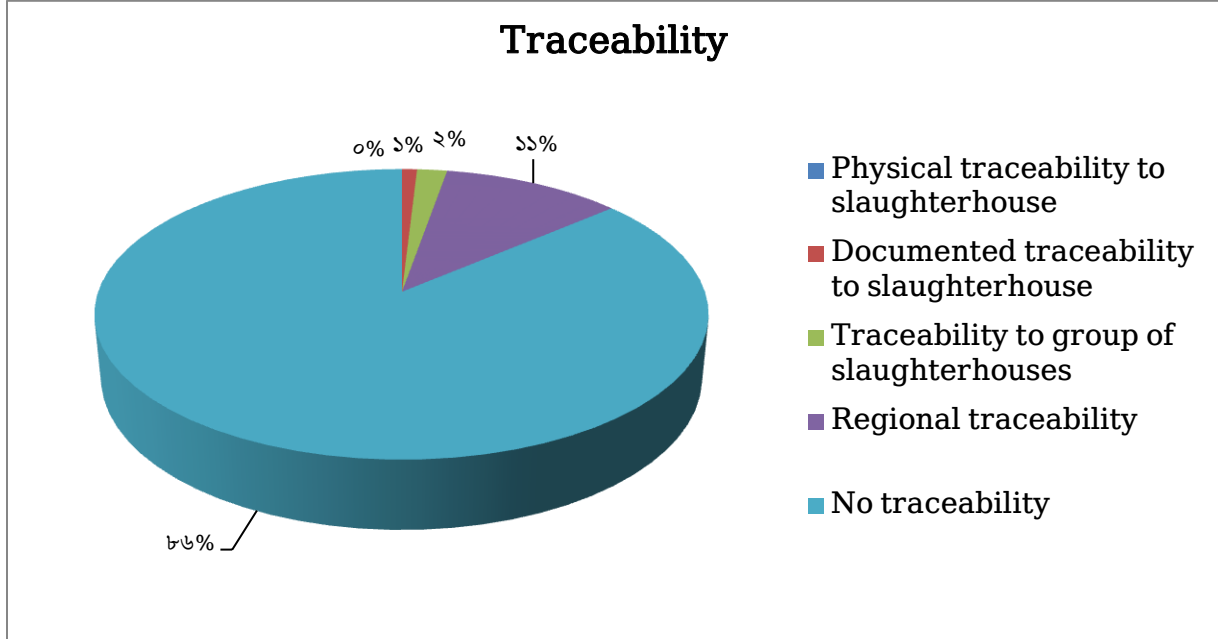
চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য কাঁচামাল সনাক্তকরণ একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। LWG সর্বশেষ প্রোটকলের সেকশন ৬-এ এই সংক্রান্ত বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। এর মাধ্যমে সাধারণত চামড়া প্রস্তুতকারকদের ট্যানারির জন্য কাঁচামাল হিসেবে আগত চামড়ার উৎস এবং কি ধরনের ট্রেসিবিলিটি পদ্ধতি ব্যবহার হয় সে সম্পর্কে

বিস্তারিত জানা যায়। বিসিক চামড়া শিল্পনগরীর ট্যানারি মালিকরা তাদের ট্রেসিবিলিটিতে কি ধরনের পদ্ধতি ব্যবহার করে সে সম্পর্কে নিম্নের সারণিতে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে।

সারণি-৪.৯

কীচামাল শনাক্তকরণ পদ্ধতি	ব্যবহারকারী ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	মোট
Physical traceability to slaughterhouse	০	০	১০৯
Documented traceability to slaughterhouse	১	.৯২%	
Traceability to group of slaughterhouses	২	১.৮৩%	
Regional traceability	১২	১১.০১%	
No traceability	৯৪	৮৬.২৪%	

চার্ট-৪.৯



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে Regional traceability পদ্ধতি ব্যবহার করেন মাত্র ১২ টি (১১.০১%) ট্যানারি, Traceability to group of slaughterhouses পদ্ধতি ব্যবহার করে মাত্র ২ টি (১.৮৩%) ট্যানারি এবং ৯৪ টি (৮৬.২৪%) ট্যানারি কোন ট্রেসিবিলিটি পদ্ধতি ব্যবহার করে না অর্থাৎ তাদের চামড়ার কোন ট্রেসিবিলিটি থাকে না।

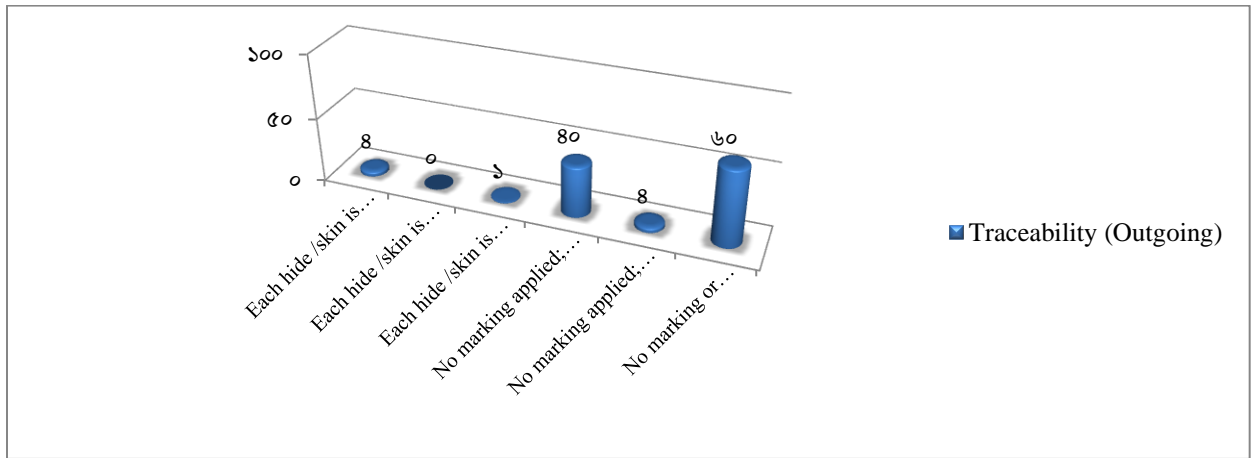
### 8.১০ শনাক্তকরণ পদ্ধতি (Outgoing)

চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য শনাক্তকরণ পদ্ধতিও (Outgoing) একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। LWG সর্বশেষ প্রোটকলের সেকশন ৭-এ এই সংক্রান্ত বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। এর মাধ্যমে সাধারণত চামড়া প্রস্তুতকারকরা তাঁদের উৎপাদিত পণ্যটি সহজে সনাক্ত করতে পারেন। বিসিক চামড়া শিল্পনগরীর ট্যানারি মালিকরা তাদের উৎপাদিত পণ্য শনাক্তকরণে কি ধরনের পদ্ধতি ব্যবহার করে সে সম্পর্কে নিম্নের সারণিতে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে।

সারণি-8.১০

শনাক্তকরণ পদ্ধতি	ব্যবহারকারী ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	মোট
Each hide /skin is marked; Batch and exact supplier can be identified	৪	৩.৬৭%	১০৯
Each hide /skin is marked; Batch and group of suppliers can be identified	০	০	
Each hide /skin is marked; Either group of suppliers OR batch can be identified	১	.৯২%	
No marking applied; Batch and group of suppliers can be identified	৪০	৩৬.৭০%	
No marking applied; Either group of suppliers OR batch can be identified	৪	৩.৬৭%	
No marking or documentation provided with shipments; no information tracked	৬০	৫৫.০৫%	

চার্ট-8.১০



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে তাঁদের উৎপাদিত পণ্য শনাক্তকরণে Each hide /skin is marked; Batch and exact supplier can be identified এবং No marking applied;

Either group of suppliers OR batch can be identified পদ্ধতি ব্যবহার করেন মাত্র ৪ টি (৩.৬৭%) করে ট্যানারি, No marking applied; Batch and group of suppliers can be identified পদ্ধতি ব্যবহার করে ৪০ টি (৩৬.৭০ %) ট্যানারি এবং ৬০ টি (৫৫.০৫%) ট্যানারি কোন ট্রেসিবিলিটি পদ্ধতি ব্যবহার করে না অর্থাৎ তাদের উৎপাদিত পণ্যের কোন ট্রেসিবিলিটি থাকে না।

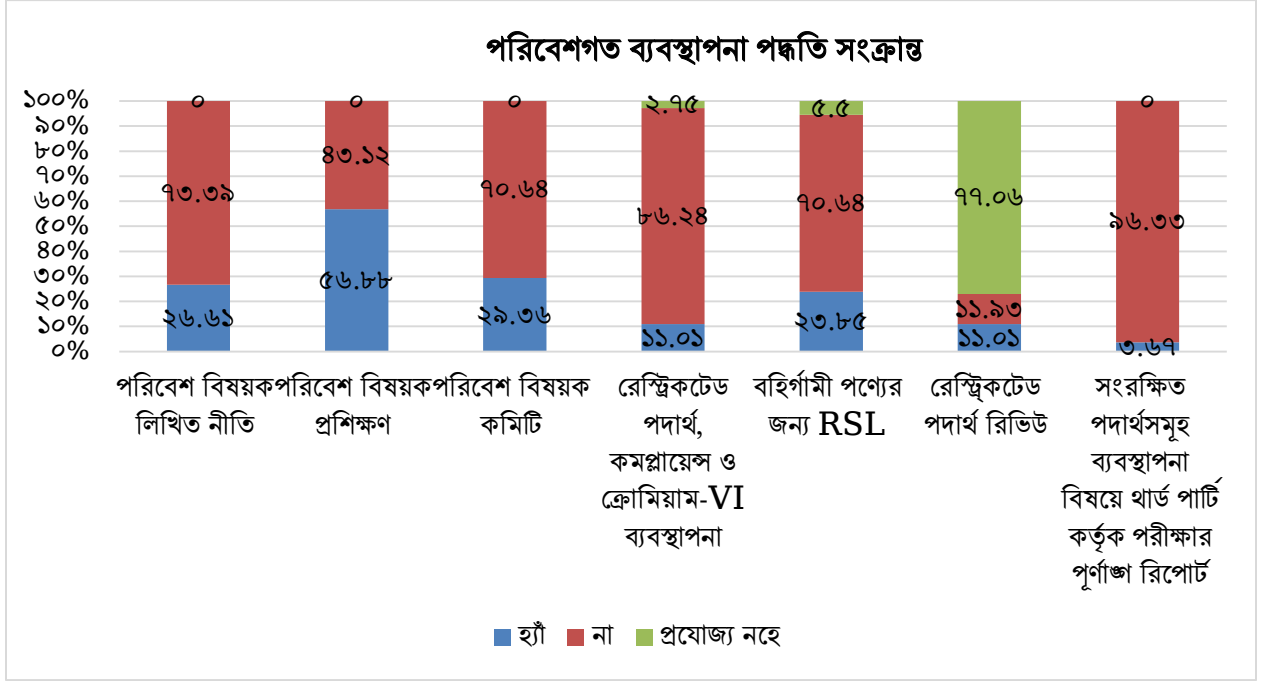
### ৪.১১ পরিবেশগত ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি সংক্রান্ত

LWG প্রটোকলের সেকশন ৮ এবং সেকশন ৯ এ পরিবেশ ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি এবং রেস্ট্রিক্টেড পদার্থ, কমপ্লায়েন্স ও ক্রোমিয়াম-VI ব্যবস্থাপনা বিষয়ে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। LWG প্রটোকলের সেকশন ৮ এবং সেকশন ৯ এর আলোকে নির্বাচিত প্রশ্ন থেকে প্রাপ্ত তথ্যাদি নিম্নের সারণির মাধ্যমে তুলে ধরা হলো।

সারণি-৪.১১

বিষয়	হ্যাঁ	না	প্রযোজ্য নহে	মোট
পরিবেশ বিষয়ক লিখিত নীতি আছে কি না	২৯ (২৬.৬১%)	৮০ (৭৩.৩৯%)	০	১০৯
পরিবেশ বিষয়ক প্রশিক্ষণ দেয়া হয় কি না	৬২ (৫৬.৮৮%)	৪৭ (৪৩.১২%)	০	
পরিবেশ বিষয়ক কমিটি আছে কি না	৩২ (২৯.৩৬%)	৭৭ (৭০.৬৪%)	০	
রেস্ট্রিক্টেড পদার্থ, কমপ্লায়েন্স ও ক্রোমিয়াম-VI ব্যবস্থাপনা সংক্রান্ত কোনো লিখিত ব্যবস্থাপত্র রয়েছে কিনা	১২ (১১.০১%)	৯৪ (৮৬.২৪%)	৩ (২.৭৫%)	
বহির্গামী পণ্যের জন্য RSL (Restricted substances list) রয়েছে কি না	২৬ (২৩.৮৫%)	৭৭ (৭০.৬৪%)	৬ (৫.৫০%)	
রেস্ট্রিক্টেড পদার্থ রিভিউ করা হয় কিনা	১২ (১১.০১%)	১৩ (১১.৯৩%)	৮৪ (৭৭.০৬%)	
সীমাবদ্ধ/সংরক্ষিত পদার্থসমূহ, কমপ্লায়েন্স, Cr (VI) ব্যবস্থাপনা বিষয়ে থার্ড পার্টি (ISO certified) কর্তৃক পরীক্ষার পূর্ণাঙ্গ রিপোর্ট আছে কি না	৪ (৩.৬৭%)	১০৫ (৯৬.৩৩%)	০	

## চার্ট-৪.১১



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ২৯ (২৬.৬১%) টি ট্যানারির পরিবেশ বিষয়ক লিখিত নীতি আছে; ৮০ (৭৩.৩৯%) টি ট্যানারির পরিবেশ বিষয়ক লিখিত নীতি নেই। পরিবেশ বিষয়ক প্রশিক্ষণ দেয়া হয় ৬২ (৫৬.৮৮%) টি ট্যানারিতে। পরিবেশ বিষয়ক কমিটি আছে ৩২ (২৯.৩৬%) টি ট্যানারিতে। পরিবেশ বিষয়ক প্রশিক্ষণ দেয়া হয় না ৪৭ (৪৩.১২%) টি তে এবং পরিবেশ বিষয়ক কমিটি আছে নেই ৭৭ (৭০.৬৪%) টি ট্যানারিতে।

এছাড়াও ১২ (১১.০১%) ট্যানারিতে রেস্ট্রিক্টেড পদার্থ, কমপ্লায়েন্স ও ক্রোমিয়াম-VI ব্যবস্থাপনা সংক্রান্ত লিখিত ব্যবস্থাপত্র থাকলেও ৯৮ (৮৬.২৮%) টি ট্যানারির এ বিষয়ে কোনো লিখিত ব্যবস্থাপত্র নেই। বহির্গামী পণ্যের জন্য RSL (Restricted substances list) রয়েছে ২৬ (২৩.৮৫%) টি ট্যানারিতে, রেস্ট্রিক্টেড পদার্থ রিভিউ করা হয় ১২ (১১.০১%) টি ট্যানারিতে এবং সীমাবদ্ধ/সংরক্ষিত পদার্থসমূহ, কমপ্লায়েন্স, Cr (VI) ব্যবস্থাপনা বিষয়ে থার্ড পার্টি (ISO certified) কর্তৃক পরীক্ষার পূর্ণাঙ্গ রিপোর্ট আছে মাত্র ৪ (৩.৬৯%) টি ট্যানারির।

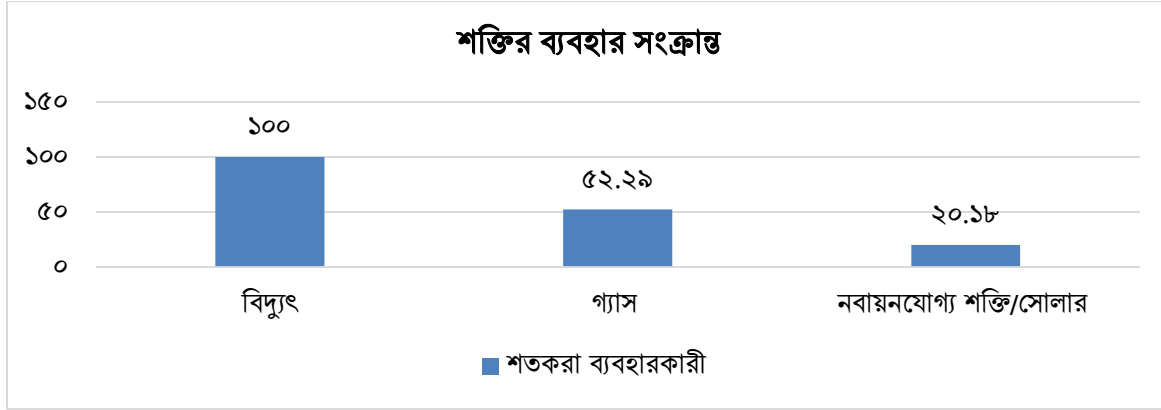
### ৪.১২ শক্তির ব্যবহার সংক্রান্ত

বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় শক্তির প্রধান উৎসগুলো হচ্ছে বিদ্যুৎ এবং গ্যাস। পাশাপাশি নবায়নযোগ্য শক্তিরও ব্যবহার রয়েছে এই শিল্পনগরীতে। LWG প্রটোকলের সেকশন ১০ এ শক্তি ব্যবহারের উপর বিস্তারিত আলোচনা করা আছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় শক্তি ব্যবহারের অবস্থা নিম্নের সারণির মাধ্যমে তুলে ধরা হলো।

### সারণি-৪.১২

শক্তির উৎস	ব্যবহারকারী ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	মোট
বিদ্যুৎ	১০৯	১০০%	১০৯
গ্যাস	৫৭	৫২.২৯%	
নবায়নযোগ্য শক্তি/সোলার	২২	২০.১৮%	

### চার্ট-৪.১২



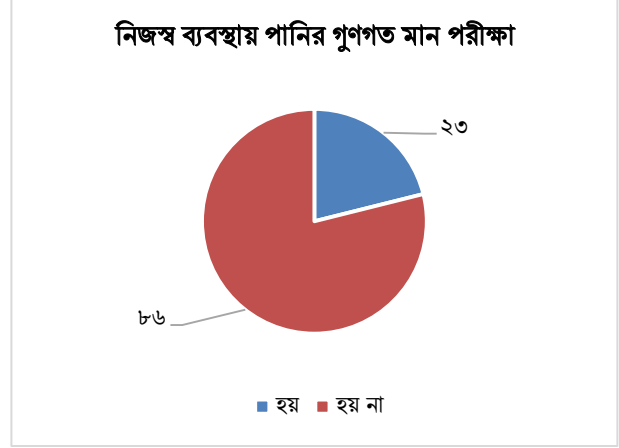
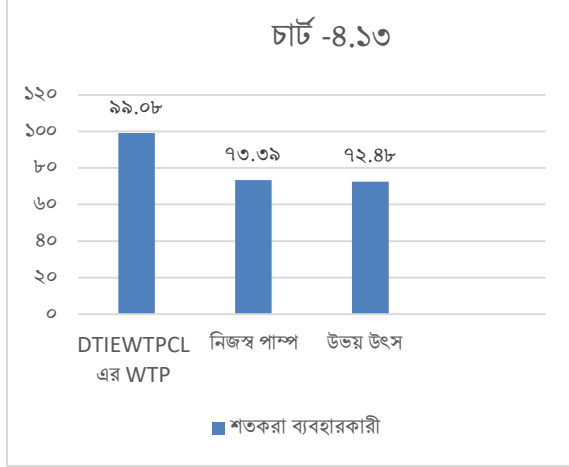
উপর্যুক্ত ছক হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ১০৯ (১০০%) টি তে বিদ্যুৎ, ৫৭ (৫২.২৯%) টি তে গ্যাস এবং ২২ (২০.১৮%) টি তে বিদ্যুতের পাশাপাশি নবায়নযোগ্য শক্তির উৎস হিসেবে সোলার ব্যবহার করা হয়।

### ৪.১৩ পানির ব্যবহার সংক্রান্ত

বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় দুইটি উৎস হতে পানি সরবরাহ করা হয়; DTIEWTPCL এর WTP এবং ট্যানারির নিজস্ব পাম্প। পানির গুণগত মান পরীক্ষা ও ব্যবহারের বিষয়ে LWG প্রটোকলের সেকশন ১১ এ বিস্তারিত বর্ণনা রয়েছে। শিল্পনগরীতে পানির উৎস ও পানির গুণগত মান পরীক্ষার তথ্য নিম্নের সারণির মাধ্যমে তুলে ধরা হলো।

### সারণি-৪.১৩

পানির উৎস	ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	নিজস্ব ব্যবস্থায় পানির গুণগত মান পরীক্ষা করা হয় কিনা		মোট
			হয়	হয় না	
DTIEWTPCL এর WTP	১০৮	৯৯.০৮%	২৩	৮৬	১০৯
নিজস্ব পাম্প	৮০	৭৩.৩৯%			
উভয় উৎস	৭৯	৭২.৪৮%			



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ১০৮ (৯৯.০৮%) টি ট্যানারি DTIEWTPCL এর WTP এর পানি ব্যবহার করে এবং ৮০ (৭৩.৩৯%) টি ট্যানারির নিজস্ব পাম্প অর্থাৎ বোরিং এর পানি ব্যবহার করে। এছাড়া নিজস্ব ব্যবস্থায় পানির গুণগত মান ২৩ (২১.১০%) টি ট্যানারিতে পরীক্ষা করা হলেও ৮৬ (৭৮.৯০%) টি ট্যানারিতে পরীক্ষা করা হয় না।

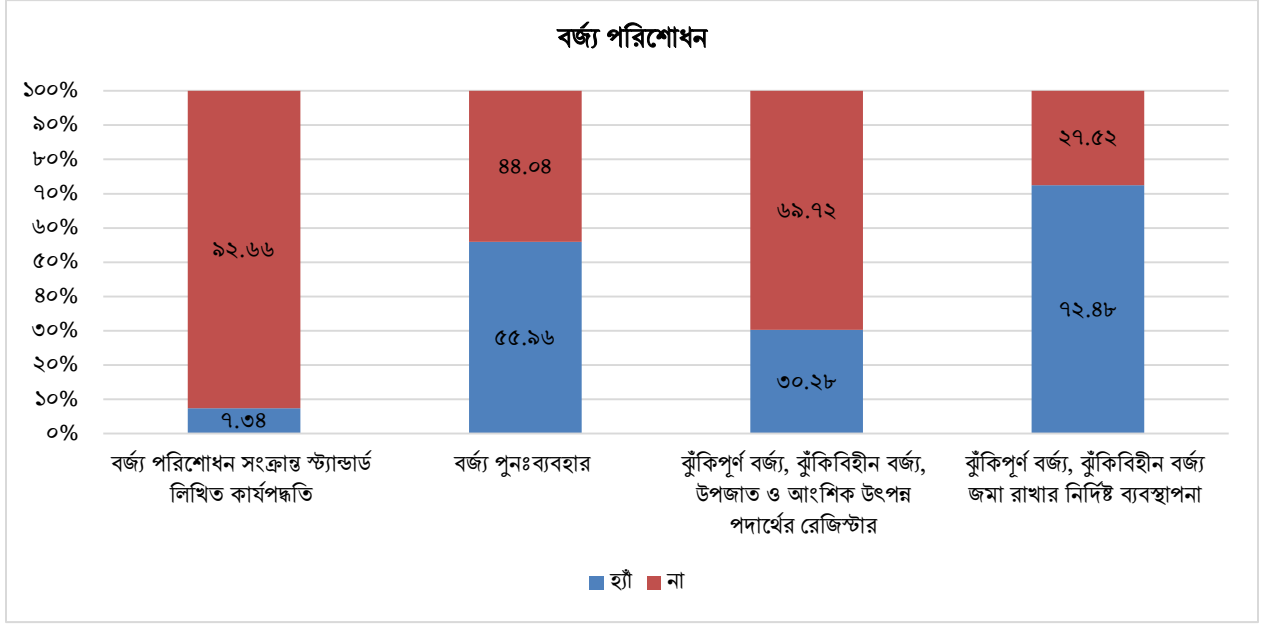
#### ৪.১৪ বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত

কমপ্লায়েন্স অর্জনে সঠিক ও কার্যকরী বর্জ্য ব্যবস্থাপনা একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় বর্জ্য ব্যবস্থাপনার জন্য DTIEWTPCL নামক একটি প্রতিষ্ঠান রয়েছে। LWG প্রটোকলের সেকশন ১৩ এ বর্জ্য ব্যবস্থাপনা বিষয়ে বিস্তারিত বর্ণনা রয়েছে। নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে বর্জ্য ব্যবস্থাপনা বিষয়ে ট্যানারির অবস্থা তুলে ধরা হলো।

#### সারণি-৪.১৪

বিষয়	হ্যাঁ	না	মোট
বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত স্ট্যান্ডার্ড লিখিত কার্যপদ্ধতি আছে কি না	৮ (৭.৩৪%)	১০১ (৯২.৬৬%)	১০৯
বর্জ্য পুনঃব্যবহার করা হয় কি না	৬১ (৫৫.৯৬%)	৪৮ (৪৪.০৪%)	
ঝুঁকিপূর্ণ বর্জ্য, ঝুঁকিবিহীন বর্জ্য, উপজাত ও আংশিক উৎপন্ন পদার্থের রেজিস্টার আছে কি না	৩৩ (৩০.২৮%)	৭৬ (৬৯.৭২%)	
ঝুঁকিপূর্ণ বর্জ্য, ঝুঁকিবিহীন বর্জ্য জমা রাখার নির্দিষ্ট ব্যবস্থাপনা আছে কি না	৭৯ (৭২.৮৮%)	৩০ (২৭.৫২%)	

## চার্ট-৪.১৪



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৮ (৭.৩৪%) টি ট্যানারির বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত স্ট্যান্ডার্ড লিখিত কার্যপদ্ধতি আছে, কোনো না কোনো বর্জ্য পুনঃব্যবহার করা হয় ৬১ (৫৫.৯৬%) টি ট্যানারিতে, ঝুঁকিপূর্ণ বর্জ্য, ঝুঁকিবিহীন বর্জ্য, উপজাত ও আংশিক উৎপন্ন পদার্থের রেজিস্টার আছে ৩৩ (৩০.২৮%) টি ট্যানারিতে এবং ঝুঁকিপূর্ণ বর্জ্য, ঝুঁকিবিহীন বর্জ্য জমা রাখার নির্দিষ্ট ব্যবস্থাপনা আছে ৭৯ (৭২.৪৮%) টি ট্যানারিতে।

### ৪.১৫ ইফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট সংক্রান্ত

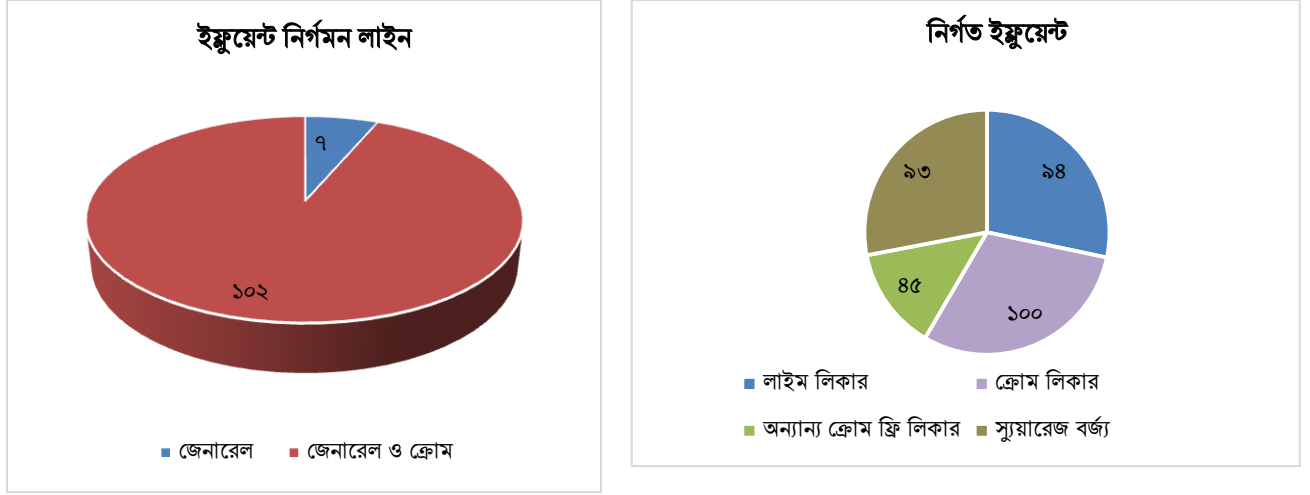
বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় চামড়া প্রক্রিয়াজাতকরণে প্রচুর পরিমাণে তরল বর্জ্য উৎপন্ন হয়। ট্যানারিসমূহ হতে তরল বর্জ্য Central Effluent Treatment Plant (CETP) তে নিয়ে যেতে দুই ধরনের লাইন রয়েছে। ক্রোমিয়াম মিশ্রিত তরল বর্জ্যের জন্য ক্রোম ইফ্লুয়েন্ট লাইন এবং অন্যান্য তরল বর্জ্যের জন্য জেনারেল ইফ্লুয়েন্ট লাইন। এছাড়াও সুয়ারেজ বর্জ্য নিষ্কাশনের জন্য সুয়ারেজ লাইন রয়েছে যেগুলো সরাসরি সারফেস ড্রেনে পতিত হয়েছে। ট্যানারিসমূহের তরল বর্জ্যের লাইন এবং নির্গত তরল বর্জ্যের তথ্য নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে তুলে ধরা হলো।

### সারণি-৪.১৫

ইফ্লুয়েন্ট নির্গমন লাইন		নির্গত ইফ্লুয়েন্ট				মোট
জেনারেল	জেনারেল ও ক্রোম	লাইম লিকার	ক্রোম লিকার	অন্যান্য ক্রোম ফ্রি লিকার	সুয়ারেজ বর্জ্য	১০৯
৭	১০২	৯৪	১০০	৪৫	৯৩	



চার্ট-৪.১৫



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ১০২ (৯৩.৫৮%) টি ট্যানারিতে জেনারেল ও ক্রোম উভয় লাইন রয়েছে এবং শুধু জেনারেল লাইন রয়েছে ৯ (৬.৪২%) টি ট্যানারিতে। এছাড়াও তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৯৮ টি ট্যানারি হতে লাইম লিকার, ১০০ টি ট্যানারি হতে ক্রোম লিকার, ৮৫ টি ট্যানারি হতে অন্যান্য ক্রোম ফ্রি লিকার এবং ৯৩ টি ট্যানারি হতে সুয়ারেজ বর্জ্য নির্গত হয়।

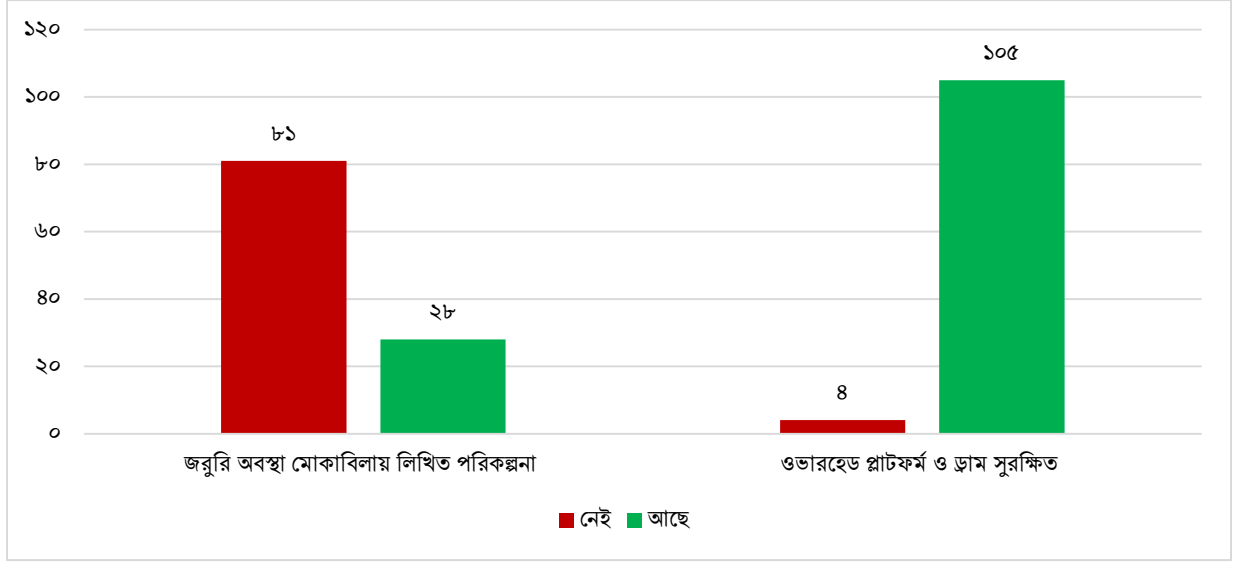
#### ৪.১৬ জরুরি অবস্থা সংক্রান্ত পরিকল্পনা

আগুন ও বিস্ফোরণ, প্রাকৃতিক দুর্যোগ, কেমিক্যাল স্পিলেজ ইত্যাদি জরুরি অবস্থা মোকাবেলায় ট্যানারিসমূহকে সর্বদা প্রস্তুত থাকা প্রয়োজন। LWG প্রটোকলের সেকশন ১৫ এ স্বাস্থ্য, সুরক্ষা এবং জরুরি অবস্থার বিষয়ে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। জরুরি অবস্থা মোকাবেলায় ট্যানারিসমূহের চিত্র নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে তুলে ধরা হলো।

সারণি-৪.১৬

বিষয়	নেই	আছে	মোট
জরুরি অবস্থা মোকাবেলায় লিখিত পরিকল্পনা আছে কি না	৮১	২৮	১০৯
ওভারহেড প্লাটফর্ম ও ড্রাম সুরক্ষিত আছে কি না	৪	১০৫	

চার্ট-৪.১৬



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৮১ (৭৪.৩১%) টি ট্যানারির জরুরি অবস্থা মোকাবিলায় লিখিত পরিকল্পনা নেই; শুধু ২৮ (২৫.৬৯%) টি ট্যানারির জরুরি অবস্থা মোকাবিলায় লিখিত পরিকল্পনা রয়েছে। এছাড়াও ১০৫ (৯৬.৩৩%) টি ট্যানারির ওভারহেড প্লাটফর্ম ও ড্রাম সুরক্ষিত থাকলেও ৪ (৩.৬৭%) টি ট্যানারির সুরক্ষিত নেই।

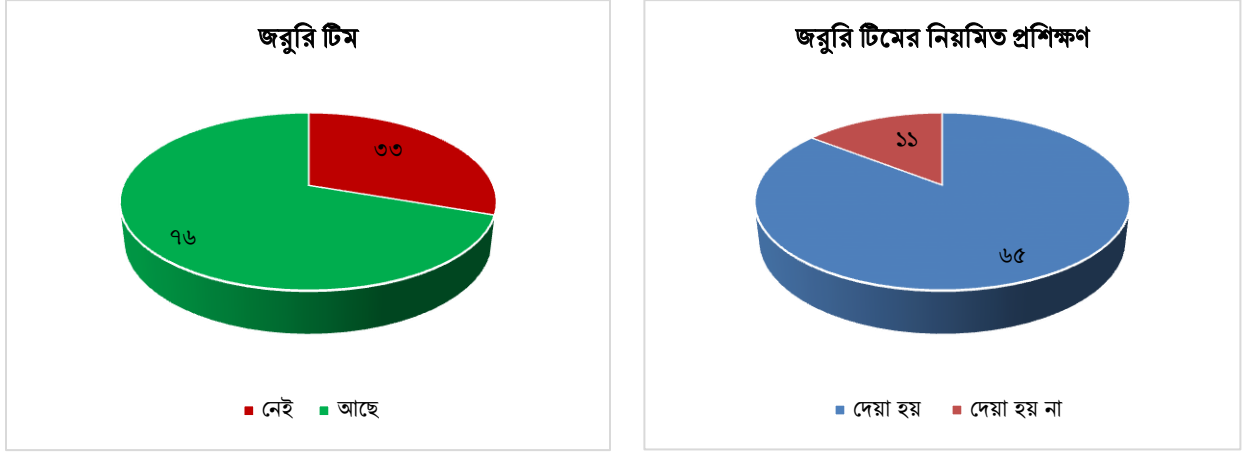
#### ৪.১৭ জরুরি টিমের প্রশিক্ষণ সংক্রান্ত

আগুন ও বিস্ফোরণ, প্রাকৃতিক দুর্যোগ, কেমিক্যাল স্পিলেজ ইত্যাদি জরুরি অবস্থা মোকাবেলায় ট্যানারিসমূহে জরুরি টিম থাকতে হবে এবং জরুরি টিমের নিয়মিত প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা করার প্রয়োজন রয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকাস্থ ট্যানারিসমূহে জরুরি টিম এবং তাদের প্রশিক্ষণ সংক্রান্ত তথ্য নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে তুলে ধরা হলো।

সারণি-৪.১৭

বিষয়	নেই	আছে	টিম থাকলে নিয়মিত প্রশিক্ষণ দেয়া হয় কি না		মোট
			হয়	হয় না	
জরুরি টিম রয়েছে কি না	৩৩ (৩০.২৮%)	৭৬ (৬৯.৭২%)	৬৫	১১	১০৯

চার্ট-৪.১৭



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৭৬ (৬৯.৯২%) টি ট্যানারিতে জরুরি টিম থাকলেও ৩৩ (৩০.২৮%) টি ট্যানারিতে নেই। যেসকল ট্যানারির জরুরি টিম রয়েছে তাদের মধ্যে ৬৫ টি ট্যানারিতে জরুরি টিমের নিয়মিত প্রশিক্ষণ দেয়া হয়। বাকি ১১ টি ট্যানারিতে জরুরি টিমের নিয়মিত প্রশিক্ষণ দেয়া হয় না।

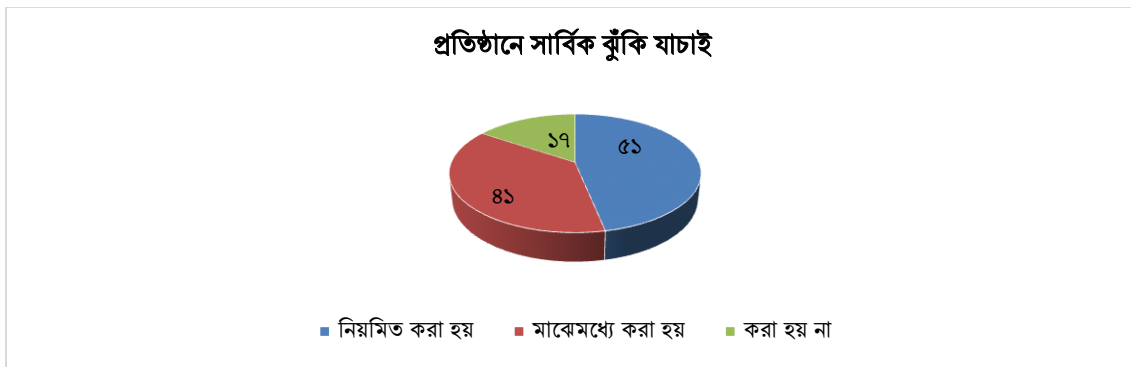
#### ৪.১৮ প্রতিষ্ঠানে সার্বিক ঝুঁকি যাচাই

শিল্প ইউনিটে নিয়মিত বিরতিতে সার্বিক ঝুঁকি যাচাই করা প্রয়োজন। এতে আগে থেকে সাবধানতা অবলম্বন করে এবং কার্যকরী ব্যবস্থা গ্রহণের মাধ্যমে দুর্ঘটনা প্রতিরোধ করা সম্ভব। নিম্নের ছক ও চার্টে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকাস্থ শিল্প ইউনিটসমূহে সার্বিক ঝুঁকি যাচাইয়ের তথ্য তুলে ধরা হলো।

সারণি-৪.১৮

বিষয়	হয় না	নিয়মিত হয়	মাঝেমধ্যে হয়	মোট
প্রতিষ্ঠানে সার্বিক ঝুঁকি যাচাই করা হয় কি না	১৭ (১৫.৬০%)	৫১ (৪৬.৭৯%)	৪১ (৩৭.৬১%)	১০৯

চার্ট-৪.১৮



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৫১ (৪৬.৭৯%) টি ট্যানারিতে নিয়মিত সার্বিক ঝুঁকি যাচাই করা হয়। ৪১ (৩৭.৬১%) টি ট্যানারিতে মাঝেমধ্যে সার্বিক ঝুঁকি যাচাই করা হলেও ১৭ (১৫.৬০%) টি ট্যানারিতে ঝুঁকি যাচাই করা হয়না।

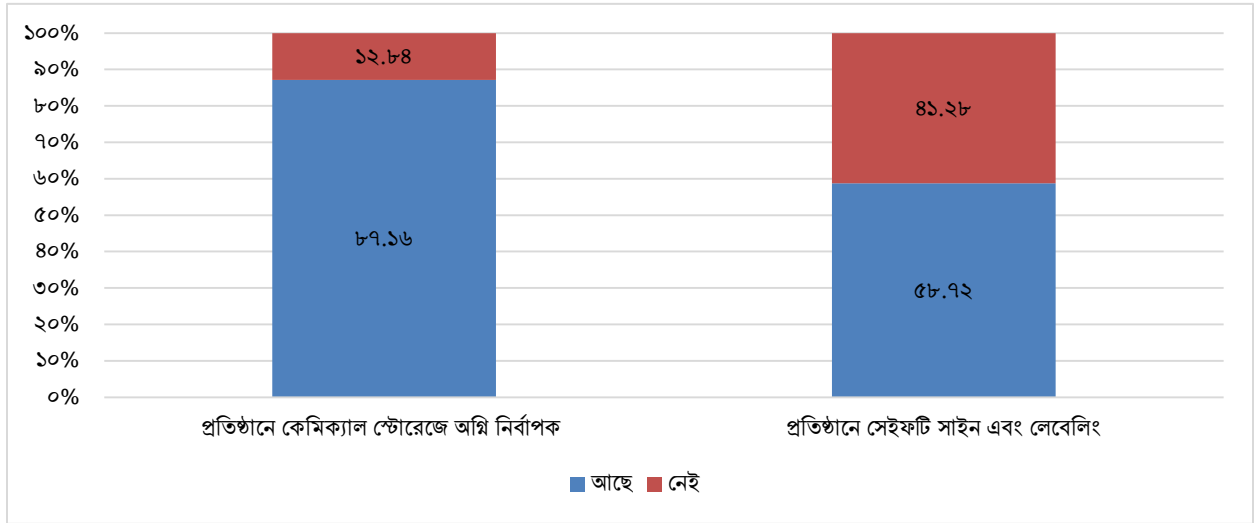
### ৪.১৯ রাসায়নিক ব্যবস্থাপনা সংক্রান্ত

বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় শিল্প ইউনিটসমূহে চামড়া প্রক্রিয়াকরণে বিপুল পরিমাণ রাসায়নিক ব্যবহার করা হয়। এসব রাসায়নিকের মধ্যে বিভিন্ন এসিডসহ অন্যান্য দাহ্য ও বিপজ্জনক পদার্থ রয়েছে। তাই রাসায়নিক স্টোরেজে অগ্নিনির্বাপক এবং শিল্প ইউনিটে সতর্কতামূলক পর্যাণ্ড সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং থাকা প্রয়োজন। ট্যানারিসমূহের কেমিক্যাল স্টোরেজে অগ্নি নির্বাপক এবং সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং এর তথ্য নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে তুলে ধরা হলো।

সারণি-৪.১৯

বিষয়	নেই	আছে	মোট
প্রতিষ্ঠানে কেমিক্যাল স্টোরেজে অগ্নি নির্বাপক আছে কি না	১৪ (১২.৮৪%)	৯৫ (৮৭.১৬%)	১০৯
প্রতিষ্ঠানে সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং আছে কি না	৪৫ (৪১.২৮%)	৬৪ (৫৮.৭২%)	

চার্ট-৪.১৯



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৯৫ (৮৭.১৬%) টি ট্যানারিতে কেমিক্যাল স্টোরেজে অগ্নি নির্বাপক আছে এবং সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং আছে ৬৪ (৫৮.৭২%) টি ট্যানারির। অন্যদিকে তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ১৪ (১২.৮৪%) টি ট্যানারিতে কেমিক্যাল স্টোরেজে অগ্নি নির্বাপক নেই এবং ৪৫ (৪১.২৮%) টি ট্যানারির সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং নেই।

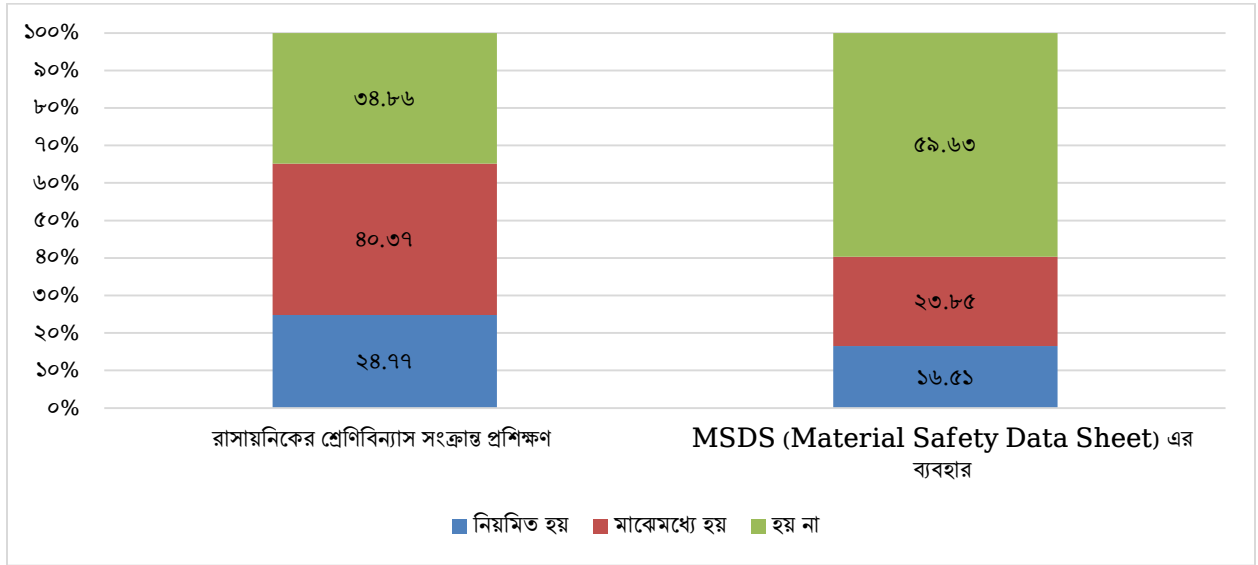
## 8.২০ রাসায়নিক ব্যবস্থাপনা সংক্রান্ত

ট্যানারিসমূহে বিভিন্ন ধরনের রাসায়নিক ব্যবহার করা হয়। এগুলোর মধ্যে দাহ্য, ক্ষয়কারক, বিপজ্জনক এবং বিভিন্ন ধরনের শারীরিক অসুস্থতা সৃষ্টিকারী রাসায়নিকও রয়েছে। এসব রাসায়নিকের নিরাপদ ব্যবহারের জন্য বিভিন্ন শ্রেণিতে ভাগ করা হয়। এছাড়াও রাসায়নিকের নিরাপদ ব্যবহারের জন্য MSDS (Material Safety Data Sheet) ব্যবহার করা হয়। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকাস্থ ট্যানারিসমূহের এ সম্পর্কিত তথ্য নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে তুলে ধরা হলো:

সারণি-8.২০

বিষয়	হয় না	নিয়মিত হয়	মাঝেমধ্যে হয়	মোট
রাসায়নিকের শ্রেণিবিন্যাস সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ দেয়া হয় কি না	৩৮ (৩৪.৮৬%)	২৭ (২৪.৭৭%)	৪৪ (৪০.৩৭%)	১০৯
MSDS (Material Safety Data Sheet) এর ব্যবহার হয় কি না	৬৫ (৫৯.৬৩%)	১৮ (১৬.৫১%)	২৬ (২৩.৮৫%)	

চার্ট-8.২০



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ২৭ (২৪.৭৭%) টি ট্যানারিতে রাসায়নিকের শ্রেণিবিন্যাস সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ নিয়মিত দেয়া হয়, ৪৪ (৪০.৩৭%) টি ট্যানারিতে মাঝেমধ্যে দেয়া হয় এবং ৩৮ (৩৪.৮৬%) টি ট্যানারিতে প্রশিক্ষণ দেয়া হয় না। এছাড়াও MSDS (Material Safety Data Sheet) ১৮ (১৬.৫১%) টি ট্যানারিতে নিয়মিত ব্যবহার করা হয়, ২৬ (২৩.৮৫%) টি ট্যানারিতে মাঝেমধ্যে ব্যবহার করা হয় এবং ৬৫ (৫৯.৬৩%) টি ট্যানারিতে ব্যবহার করা হয় না।

## 8.২১ অপারেশনাল ম্যানেজমেন্ট সংক্রান্ত

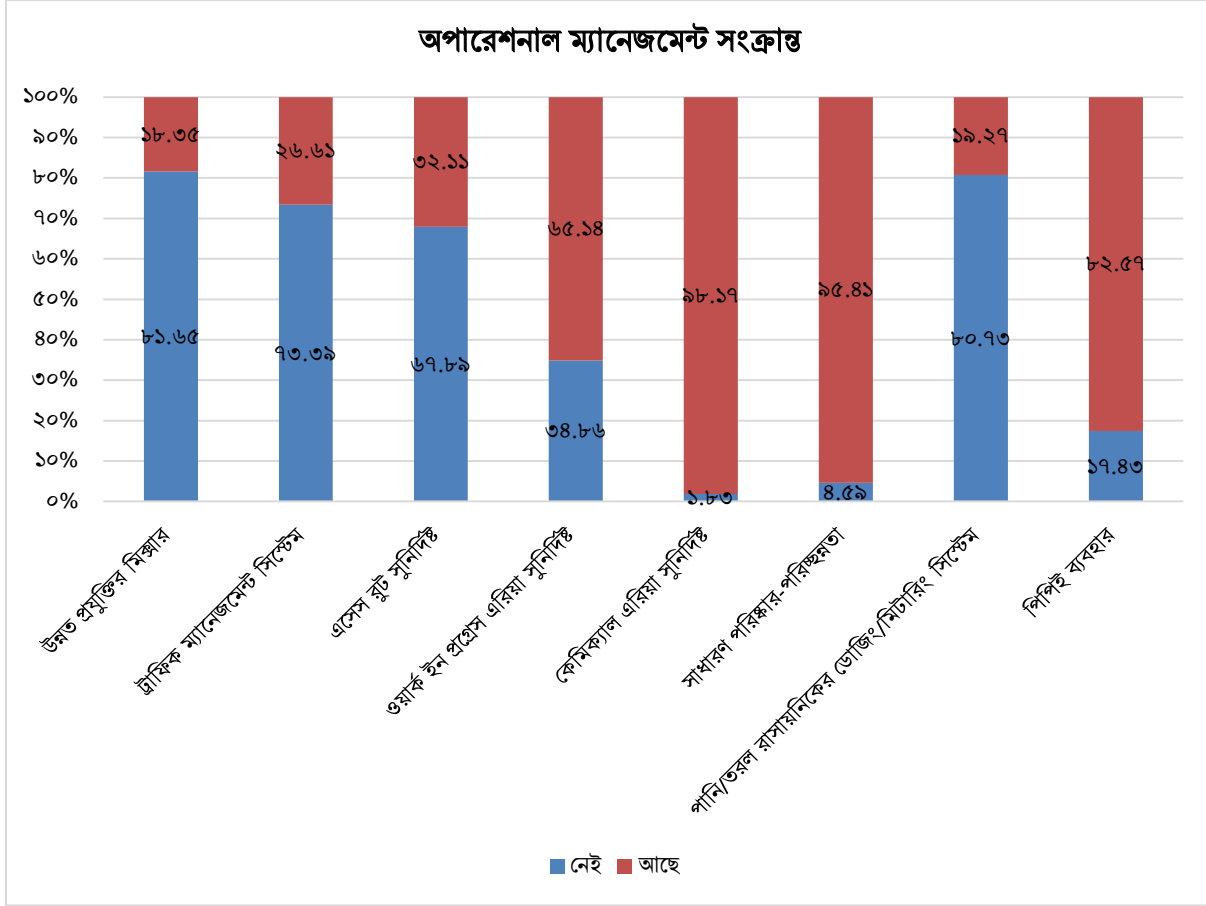
LWG প্রটোকলের সেকশন ১৭ এ অপারেশনাল ম্যানেজমেন্ট বিষয়ে আলোচনা করা হয়েছে। এ সেকশনে ট্রাফিক ম্যানেজমেন্ট সিস্টেম, এসেস রুট, উন্নত প্রযুক্তির মিস্কার, ওয়ার্ক ইন প্রোগ্রেস এরিয়া, কেমিক্যাল এরিয়া, পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং

সিস্টেম, সাধারণ পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা এবং PPE (Personal Protective Equipment) ব্যবহার বিষয়ে স্কোরিং করা আছে। নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে ট্যানারিসমূহের এ সম্পর্কিত তথ্য তুলে ধরা হলো:

### সারণি-৪.২১

বিষয়	নেই	আছে	মোট
উন্নত প্রযুক্তির মিস্তার আছে কি না	৮৯ (৮১.৬৫%)	২০ (১৮.৩৫%)	১০৯
ট্রাফিক ম্যানেজমেন্ট সিস্টেম আছে কি না	৮০ (৭৩.৩৯%)	২৯ (২৬.৬১%)	
এসেস রুট সুনির্দিষ্ট করা কি না	৭৪ (৬৭.৮৯%)	৩৫ (৩২.১১%)	
ওয়ার্ক ইন প্রোগ্রেস এরিয়া সুনির্দিষ্ট করা কি না	৩৮ (৩৪.৮৬%)	৭১ (৬৫.১৪%)	
কেমিক্যাল এরিয়া সুনির্দিষ্ট করা কি না	২ (১.৮৩%)	১০৭ (৯৮.১৭%)	
সাধারণ পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা আছে কি না	৫ (৪.৫৯%)	১০৪ (৯৫.৪১%)	
পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং সিস্টেম আছে কি না	৮৮ (৮০.৭৩%)	২১ (১৯.২৭%)	
পিপিই ব্যবহার রয়েছে কিনা	১৯ (১৭.৪৩%)	৯০ (৮২.৫৭%)	

চার্ট-৪.২১



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ২৯ (২৬.৬১%) টি ট্যানারির ট্রাফিক ম্যানেজমেন্ট সিস্টেম রয়েছে; নেই ৮০ (৭৩.৩৯%) টি ট্যানারির। এসেস রুট সুনির্দিষ্ট করা আছে ৩৫ (৩২.১১%) টি ট্যানারিতে। কিন্তু ৭৪ (৬৭.৮৯%) টি ট্যানারিতে এসেস রুট সুনির্দিষ্ট করা নেই। ওয়ার্ক ইন প্রোগ্রেস এরিয়া সুনির্দিষ্ট করা আছে ৭১ (৬৫.১৪%) টি ট্যানারিতে; নেই ৩৮ (৩৪.৮৬%) টি ট্যানারিতে। কেমিক্যাল এরিয়া সুনির্দিষ্ট করা থাকলেও ২ (১.৮৩%) টি ট্যানারিতে সুনির্দিষ্ট করা নেই। এছাড়াও ২০ (১৮.৩৫%) টি ট্যানারির উন্নত প্রযুক্তির মিক্সার থাকলেও ৮৯ (৮১.৬৫%) টি ট্যানারির নেই। তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ১০৪ (৯৫.৪১%) টি ট্যানারির সাধারণ পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা থাকলেও ৫ (৪.৫৯%) টি ট্যানারিতে নেই। পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং সিস্টেম রয়েছে ২১ (১৯.২৭%) টি ট্যানারিতে; বাকি ৮৮ (৮০.৭৩%) টি ট্যানারিতে পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং সিস্টেম নেই। PPE (Personal Protective Equipment) ৯০ (৮২.৫৭%) টি ট্যানারিতে ব্যবহার করা হলেও ১৯ (১৭.৪৩%) টি ট্যানারিতে ব্যবহার করা হয়না।

## পঞ্চম অধ্যায়

### বাংলাদেশের ট্যানারিগুলোর কমপ্লায়েন্স অর্জনে প্রতিবন্ধকতা

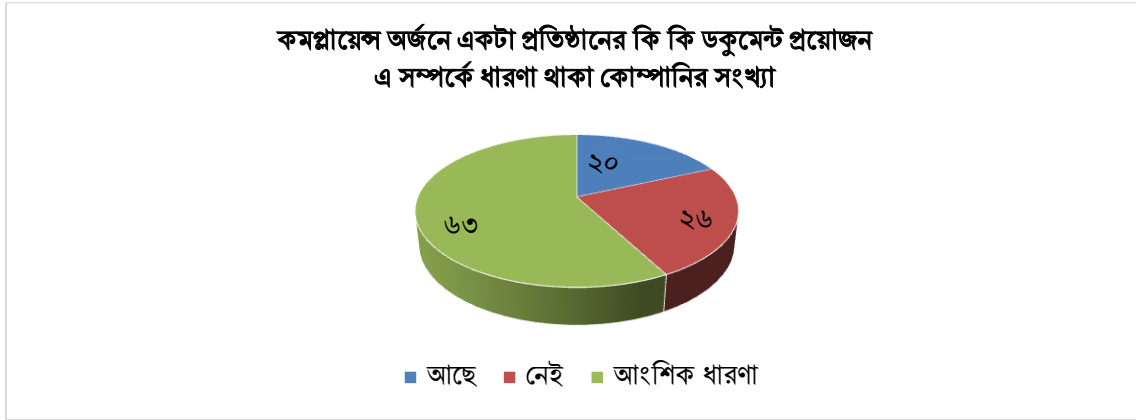
এখন পর্যন্ত ৪ প্রতিষ্ঠান কমপ্লায়েন্স বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনে সক্ষম হয়েছে। এর পিছনে বেশ কিছু প্রতিবন্ধকতা পরিলক্ষিত হয়। বাংলাদেশের ট্যানারিগুলোতে কমপ্লায়েন্স অর্জনে নিম্নোক্ত প্রতিবন্ধকতাসমূহ পরিলক্ষিত হয়ঃ-

১. কমপ্লায়েন্স সম্পর্কে ধারণা না থাকা: যেকোনো প্রতিষ্ঠানের কমপ্লায়েন্স অর্জন একটি বিশদ প্রক্রিয়া। চামড়া খাতের কমপ্লায়েন্স সাধারণত LWG প্রটোকল অনুযায়ী অর্জন করা হয়। কমপ্লায়েন্স অর্জন করার পূর্বে বিভিন্ন ধরনের ডকুমেন্টেশনের প্রয়োজন হয়। কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ বিষয়ে শিল্প মালিকগণের বা ব্যবস্থাপকগণের কেমন ধারণা রয়েছে তা নিম্নের ছক ও চার্টের মাধ্যমে তুলে ধরা হলো:

### সারণি- ৫.১

বিষয়	নেই	আংশিক ধারণা	আছে	মোট
কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ সম্পর্কে ধারণা	২৬ (২৩.৮৫%)	৬৩ (৫৭.৮০%)	২০ (১৮.৩৫%)	১০৯

### চার্ট-৫.১



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ২০ (১৮.৩৫%) জন উত্তরদাতার কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ সম্পর্কে ধারণা রয়েছে। আংশিক ধারণা রয়েছে ৬৩ (৫৭.৮০%) জন উত্তরদাতার এবং ২৬ (২৩.৮৫%) জন উত্তরদাতার কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ সম্পর্কে ধারণা নেই।

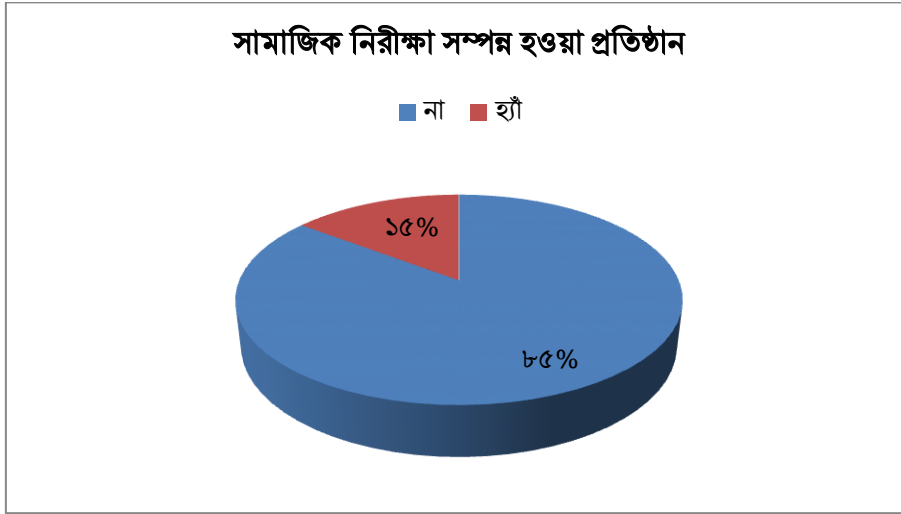
২. সোশ্যাল অডিট না হওয়া: চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনে সামাজিক নিরীক্ষা ট্যানারিগুলোর জন্য একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। LWG-এর সর্বশেষ প্রোটোকলের সেকশন ৩-এ সামাজিক নিরীক্ষা সম্পর্কে বিস্তারিত বর্ণনা করা হয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলোর সাব-কন্ট্রাস্টিং এর চিত্র নিম্নোক্ত সারণিতে বর্ণনা করা হয়েছে।



### সারণি-৫.২

বিষয়	না	হ্যাঁ	কোন নিরীক্ষা প্রতিষ্ঠান				মোট
			BSCI	SADEX	SA8000	অন্যান্য	
সামাজিক নিরীক্ষা হয়েছে কি না	৯৩ (৮৫.৩২%)	১৬ (১৪.৬৮%)	৪	০	০	১২	১০৯

### চার্ট-৫.২



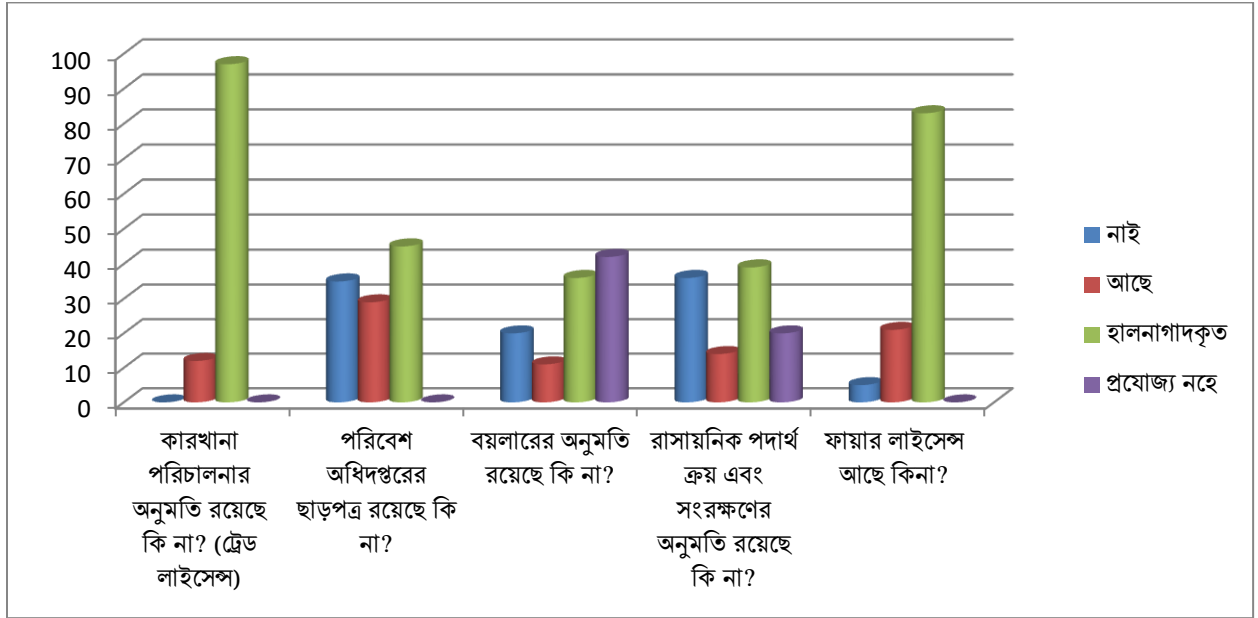
উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে গত ২ বছরে মাত্র ১৬ টি (১৪.৬৮%) ট্যানারি তাদের সামাজিক নিরীক্ষা সম্পন্ন করেছে এবং ৯৩ টি (৮৫.৩২%) ট্যানারি তাদের সামাজিক নিরীক্ষা এখনও সম্পন্ন করেনি। অর্থাৎ বেশির ভাগ ট্যানারিই গত ২ বছরে তাদের প্রতিষ্ঠানের সামাজিক নিরীক্ষা সম্পন্ন করে নাই। যে ১৬ টি ট্যানারি তাদের সামাজিক নিরীক্ষা সম্পন্ন করেছেন তারমধ্যে ৪টি ট্যানারি BSCI এর মাধ্যমে এবং ১২ টি ট্যানারি অন্যান্য নিরীক্ষা প্রতিষ্ঠানের মাধ্যমে তাদের নিরীক্ষা সম্পন্ন করেছেন।

৩. কারখানা পরিচালনার ক্ষেত্রে অনুমতিপত্রের অভাব: একটি প্রতিষ্ঠান পরিচালনার জন্য বিভিন্ন ধরনের লাইসেন্স এর প্রয়োজন হয়। চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য LWG এর প্রটোকল অনুযায়ী যেসব লাইসেন্স এর প্রয়োজন হয় LWG প্রটোকলের সেকশন ৪-এ বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের ট্যানারিগুলো পরিচালনার জন্য তাদের বিভিন্ন ধরনের লাইসেন্স রয়েছে কি না এবং সেগুলো হালনাগাদ কি না এ বিষয়ের একটি সামগ্রিক চিত্র নিম্নোক্ত সারণিতে বর্ণনা করা হয়েছে।

সারণি- ৫.৩

বিষয়	অনুমতি				মোট
	নাই	আছে	হালনাগাদকৃত	প্রযোজ্য নহে	
কারখানা পরিচালনার অনুমতি রয়েছে কি না? (ট্রেড লাইসেন্স)	০	১২	৯৭	০	১০৯
পরিবেশ অধিদপ্তরের ছাড়পত্র রয়েছে কি না?	৩৫	২৯	৪৫	০	
বয়লারের অনুমতি রয়েছে কি না?	২০	১১	৩৬	৪২	
রাসায়নিক পদার্থ ক্রয় এবং সংরক্ষণের অনুমতি (বন্ড) রয়েছে কি না?	৩৬	১৪	৩৯	২০	
ফায়ার লাইসেন্স আছে কি না?	৫	২১	৮৩	০	

চার্ট- ৫.৩



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে কারখানা পরিচালনার অনুমতিপত্র অর্থাৎ হালনাগাদকৃত ট্রেড লাইসেন্স রয়েছে ৯৭টি ট্যানারির, পরিবেশ অধিদপ্তরের হালনাগাদকৃত ছাড়পত্র রয়েছে ৪৫টি ট্যানারির, বয়লার পরিচালনার হালনাগাদকৃত অনুমতি পত্র রয়েছে ৩৬ টি ট্যানারির, রাসায়নিক পদার্থ ক্রয় এবং সংরক্ষণের হালনাগাদকৃত অনুমতিপত্র রয়েছে ৩৯ টি ট্যানারির এবং হালনাগাদকৃত ফায়ার লাইসেন্স রয়েছে ৮৩ টি ট্যানারির।

৪. সৃষ্ট বর্জ্য ব্যবস্থাপনার অভাব:

বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় বর্জ্য ব্যবস্থাপনার জন্য DTIEWTPCL নামক একটি কোম্পানি রয়েছে। তরল বর্জ্য ব্যবস্থাপনার জন্য CETP থাকলেও কঠিন বর্জ্য ব্যবস্থাপনার জন্য তিনটি ডাম্পিং ইয়ার্ড ছাড়া অন্য কোনো ব্যবস্থা নেই। উল্লেখ্য, বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, ঢাকায় বিপুল পরিমাণে কঠিন বর্জ্য উৎপন্ন হয়। এসব বর্জ্য 5R অর্থাৎ (Reduce, Reuse, Recycle, Recover, Refuse) অনুযায়ী ব্যবস্থা গ্রহণ করলে কমপ্লায়েন্স অর্জন করা অনেকটা সহজ হবে।

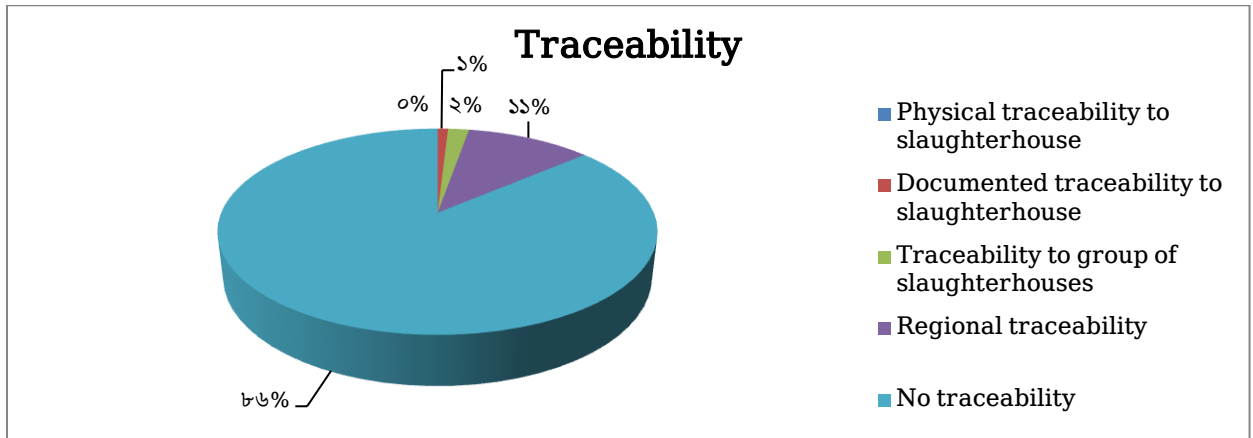
৫. তরল বর্জ্য পরিশোধন শতভাগ কার্যকর না হওয়া: শিল্পনগরীতে তরল বর্জ্য পরিশোধনের জন্য CETP রয়েছে যা পরিচালিত হচ্ছে DTIEWTPCL এর অধীনে। রক্ষণাবেক্ষণ সংক্রান্ত কিছু জটিলতার কারণে CETP শতভাগ কার্যকর নয়। এটি কমপ্লায়েন্স অর্জনের ক্ষেত্রে একটি বড় প্রতিবন্ধকতা।

৬. নির্দিষ্ট Slaughterhouse না থাকা: চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জন বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য কাঁচামাল শনাক্তকরণ একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। LWG সর্বশেষ প্রটোকলের সেকশন ৬-এ এ সংক্রান্ত বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে। এর মাধ্যমে সাধারণত চামড়া প্রস্তুতকারকদের ট্যানারির জন্য কাঁচামাল হিসেবে আগত চামড়ার উৎস এবং কী ধরনের ট্র্যাসিবিলাটি পদ্ধতি ব্যবহার হয় সে সম্পর্কে বিস্তারিত জানা যায়। বিসিক চামড়া শিল্পনগরীর ট্যানারি মালিকরা তাদের ট্র্যাসিবিলাটির জন্য কী ধরনের পদ্ধতি ব্যবহার করে সে সম্পর্কে নিম্নের সারণিতে বিস্তারিত আলোচনা করা হয়েছে।

সারণি- ৫.৪

কাঁচামাল শনাক্তকরণ পদ্ধতি	ব্যবহারকারী ট্যানারির সংখ্যা	শতকরা	মোট
Physical traceability to slaughterhouse	০	০	১০৯
Documented traceability to slaughterhouse	১	০.৯২%	
Traceability to group of slaughterhouses	২	১.৮৩%	
Regional traceability	১২	১১.০১%	
No traceability	৯৪	৮৬.২৪%	

চার্ট-৫.৪



উপরিউক্ত সারণি ও চার্ট হতে দেখা যাচ্ছে, তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে Regional traceability পদ্ধতি ব্যবহার করেন মাত্র ১২ টি (১১.০১%) ট্যানারি, Traceability to group of slaughterhouses পদ্ধতি ব্যবহার করে মাত্র ২ টি (১.৮৩ %) ট্যানারি এবং ৯৪ টি (৮৬.২৪%) ট্যানারি কোন ট্র্যাসিবিলাটি পদ্ধতি ব্যবহার করে না অর্থাৎ তাদের চামড়ার কোন

ট্রাসিবিলিটি থাকে না। বাংলাদেশে এখনো নির্দিষ্ট Slaughter house না থাকায় কাঁচামাল শনাক্তকরণে সমস্যার সৃষ্টি হয়। এটি কমপ্লায়েন্স অর্জনের ক্ষেত্রে নির্দিষ্ট স্কোর অর্জনে প্রতিবন্ধকতা সৃষ্টি করে।

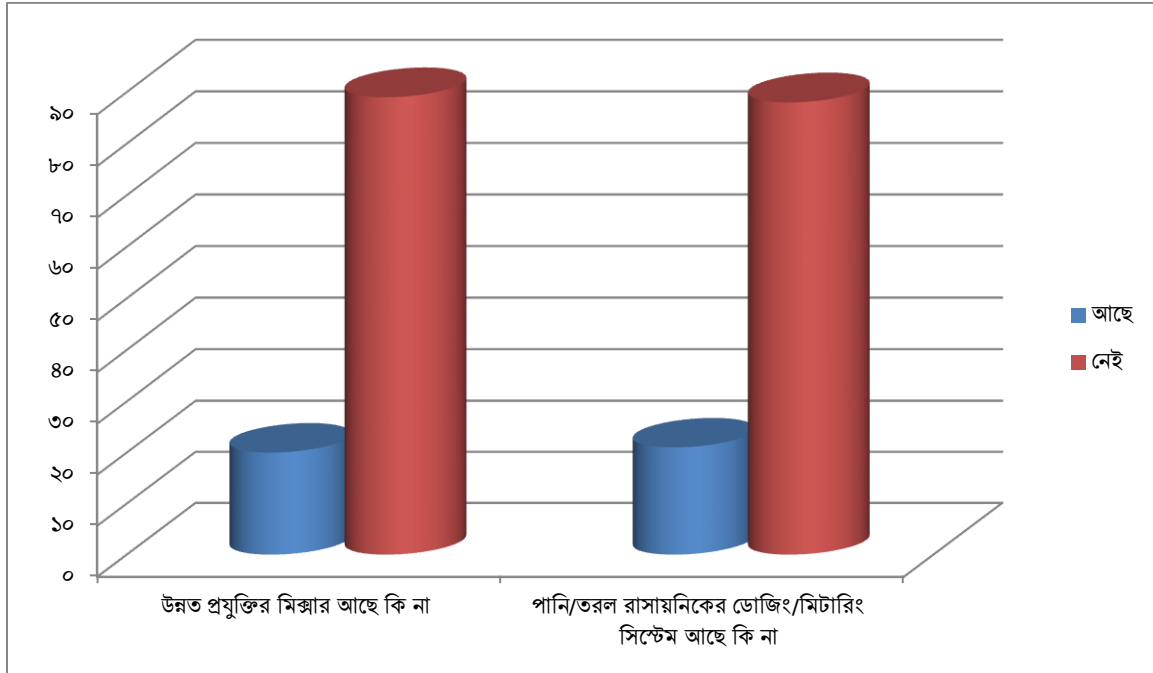
৮. প্রতিষ্ঠানে কমপ্লায়েন্স অফিসার না থাকাঃ কমপ্লায়েন্স একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয় কিন্তু এ বিষয়ে ট্যানারি মালিকেরা বেশ উদাসীন। রানা প্লাজা ধ্বংসের পর গার্মেন্টস শিল্পে কমপ্লায়েন্স অর্জন একটি গুরুত্বপূর্ণ ইস্যু হয়ে দাঁড়ায় এর ফলে গার্মেন্টস শিল্পে কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য প্রত্যেক গার্মেন্টস এ একজন করে কমপ্লায়েন্স অফিসার নিয়োগ করা হয়। চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য বিসিক চামড়া শিল্পনগরী সাভারের অধিকাংশ ট্যানারিতে কমপ্লায়েন্স অফিসার নেই।

৯. আধুনিক প্রযুক্তি ব্যবহারে প্রতিষ্ঠানের সদিচ্ছার অভাবঃ শিল্পনগরীতে উন্নত প্রযুক্তি ব্যবহারে ট্যানারি মালিকদের সদিচ্ছার অভাব লক্ষ করা যায়।

### সারণি-৫.৫

বিষয়	নেই	আছে	মোট
উন্নত প্রযুক্তির মিস্ত্রার আছে কি না	৮৯ (৮১.৬৫%)	২০ (১৮.৩৫%)	১০৯
পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং সিস্টেম আছে কি না	৮৮ (৮০.৭৩%)	২১ (১৯.২৭%)	

### চার্ট-৫.৫



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ২০ (১৮.৩৫%) টি ট্যানারির উন্নত প্রযুক্তির মিস্ত্রার থাকলেও ৮৯ (৮১.৬৫%) টি ট্যানারির নেই। পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং সিস্টেম রয়েছে ২১ (১৯.২৭%) টি ট্যানারিতে; বাকি ৮৮ (৮০.৭৩%) টি ট্যানারীতে পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং সিস্টেম নেই।

১৩. দেশীয় বিদ্যমান সংশ্লিষ্ট আইন আন্তর্জাতিক পরিবেশগত আইন বা স্ট্যান্ডার্ডের সাথে অসামঞ্জস্যপূর্ণঃ 'পরিবেশ সংরক্ষণ বিধিমালা-২০১৩' এর 'তফসিল ৫: শিল্প শ্রেণীভিত্তিক তরল নির্গমনের মান মাত্রা' ৬ নং টেবিলে ট্যানারি শিল্পের বিভিন্ন প্যারামিটারের গ্রহণযোগ্য মাত্রা উল্লেখ করা হয়েছে যা পূরণ করার সক্ষমতা বিসিক চামড়া শিল্পনগরীতে অবস্থিত বর্তমান সিইটিপির

নেই। এর মধ্যে ক্লোরাইড অন্যতম, এ বিধিমালা অনুযায়ী যার কাঙ্ক্ষিত সর্বোচ্চ মাত্রা ২,০০০ মি.গ্রা. লি. (পিপিএম)। ক্লোরিনের মাত্রা এ পর্যায়ে আনতে হলে পৃথক রিভার্স অসমোসিস প্লান্ট স্থাপন করতে হবে, যা স্থাপন সময় সাপেক্ষ ও পরিচালনা ব্যয়বহুল। অথচ এলডব্লিউজি কর্তৃক সিইটিপি অডিটকালে ক্লোরাইড অত্যাৱশ্যকীয় কোনো প্যারামিটার নয়। এলডব্লিউজি অডিটের পূর্বশর্ত হলো সিইটিপি আবশ্যিক জাতীয় আইন-বিধি অনুযায়ী কমপ্লায়েন্স হতে হবে। অপরদিকে, এলডব্লিউজি অডিটে আবশ্যকীয় প্যারামিটারসমূহের মধ্যে কতিপয় প্যারামিটার যেমন- নাইট্রোজেন বা এমোনিয়া সংশ্লিষ্ট কোনো প্যারামিটার এ বিধিমালায় অন্তর্ভুক্ত নেই। সুতরাং চামড়া ও চামড়া পণ্যের তথা দেশের রপ্তানি আয় বৃদ্ধির স্বার্থে নিকট ভবিষ্যতে এলডব্লিউজি সার্টিফিকেট অর্জন করতে হলে এলডব্লিউজির চাহিদার আলোকে বর্তমান সিইটিপির সক্ষমতাকে বিবেচনায় নিয়ে 'পরিবেশ সংরক্ষণ বিধিমালা ২০২৩' এর 'তফসিল ৫ এর ট্যানারি শিল্প সংশ্লিষ্ট প্যারামিটারসমূহের মাত্রা সংশোধন করা যেতে পারে।

**ষষ্ঠ অধ্যায়**  
**কমপ্লায়েন্স অর্জনে মালিকদের করণীয়**

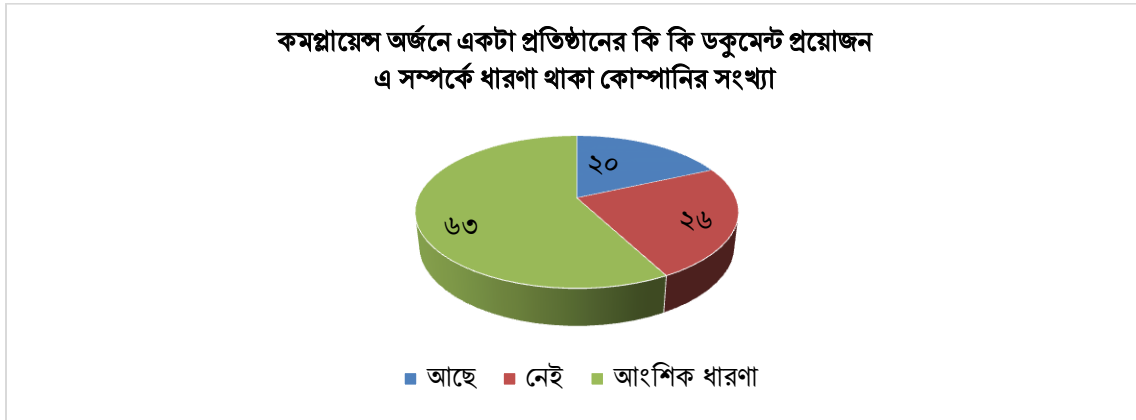
চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিশেষ করে **LWG** কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য এলডব্লিউজির সনদের সর্বশেষ হালনাগাদকৃত প্রটোকল অনুযায়ী মোট ১৭১০ নম্বরের ভিত্তিতে ট্যানারিগুলোর মান যাচাই প্রক্রিয়া সম্পন্ন হয়। সর্বনিম্ন ৬৫% নম্বর পেলে 'ব্রোঞ্জ', ৭৫% পেলে 'সিলভার' এবং ৮৫% পেলে 'গোল্ড' সনদ দেয় এলডব্লিউজি। 'ইফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট'-এর জন্য রয়েছে ১৫০ নম্বর যার ৪০% সিইটিপি অবকাঠামোর ওপর যা বিসিক তথা সরকারের হাতে এবং বাকি ৬০% হলো সিইটিপি ব্যবহার, ব্যবস্থাপনা ও আনুষঙ্গিক বিষয়ের ওপর যার অনেকটাই মালিকদের হাতে। আর 'ওয়েস্ট ম্যানেজমেন্ট'-এর ওপর রয়েছে ১৫০ নম্বর যা মূলত ডাম্পিং ইয়ার্ড ও কঠিন বর্জ্য ব্যবস্থাপনার ওপর। এটিও বিসিক-এর হাতে। এছাড়াও **LWG** প্রটোকলে স্বাস্থ্য, নিরাপত্তা ও জরুরি অবস্থার প্রস্তুতির উপর ১৫০, রাসায়নিক ব্যবহারে ১৫০, জ্বালানি সক্ষমতায় ১০০, পানি ব্যবহারে ১০০, বায়ু ও শব্দ নির্গমনে ১০০, পরিচালনাগত ব্যবস্থাপনার উপর ১০০ নম্বর রয়েছে; যেগুলো ট্যানারি মালিকদের অর্জন করতে হবে। তাহলে দেখা যাচ্ছে, এলডব্লিউজির ১৭১০ নম্বরের মধ্যে মোটা দাগে ২১০ নম্বর নির্ভর করছে বিসিক-এর ওপর। বাকি ১৫০০ নম্বর ট্যানারি মালিকদের অর্জন করতে হবে। কমপ্লায়েন্স অর্জনে ট্যানারি মালিকদের করণীয় নিম্নরূপঃ

১. কমপ্লায়েন্স ও এটি অর্জনের সুফল সম্পর্কে পরিপূর্ণ ধারণা রাখতে হবেঃ

**সারণি- ৬.১**

বিষয়	নেই	আংশিক ধারণা	আছে	মোট
কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ সম্পর্কে ধারণা	২৬ (২৩.৮৫%)	৬৩ (৫৭.৮০%)	২০ (১৮.৩৫%)	১০৯

**চার্ট-৫.১**



উপর্যুক্ত ছক ও চার্ট হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ২০ (১৮.৩৫%) জন উত্তরদাতার কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ সম্পর্কে ধারণা রয়েছে। আংশিক ধারণা রয়েছে ৬৩ (৫৭.৮০%) জন উত্তরদাতার এবং ২৬ (২৩.৮৫%) জন উত্তরদাতার কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ সম্পর্কে ধারণা নেই।

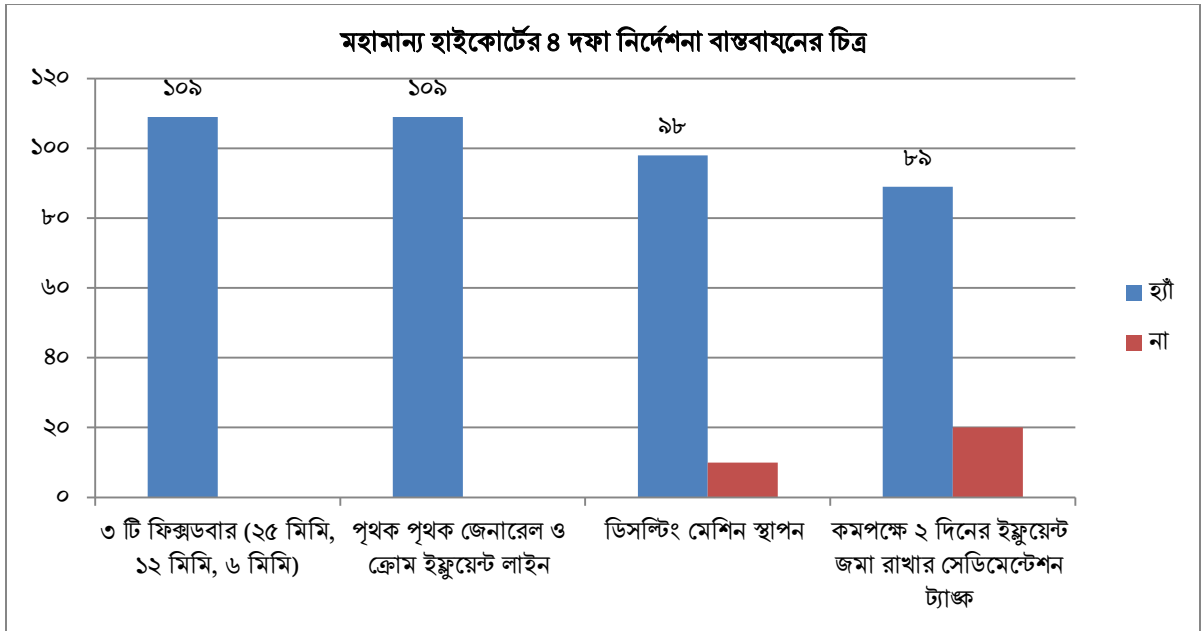
২. হাইকোর্টের ৪ দফা নির্দেশনার পরিপূর্ণ বাস্তবায়ন করতে হবে:

চামড়া শিল্পনগরী হতে নির্গত বর্জ্য যাতে পরিবেশের ক্ষতি করতে না পারে এবং এ সকল বর্জ্যের সঠিক ব্যবস্থাপনা নিশ্চিত করার লক্ষ্যে মহামান্য হাইকোর্ট চার দফা নির্দেশনা জারি করে যা সকল ট্যানারির উপর পালন করা বাধ্যতামূলক। এসকল নির্দেশ পালনের ব্যাপারে চামড়া শিল্পনগরীর ট্যানারি গুলো কতটুকু মনোযোগী, তা নিচের সারণীর মাধ্যমে তুলে ধরা হলো:

সারণি-৬.২

নির্দেশনা	হ্যাঁ	না	মোট
৩ টি ফিল্ডভার (২৫ মিমি, ১২ মিমি, ৬ মিমি)	১০৯ (১০০%)	০	১০৯
পৃথক পৃথক জেনারেল ও ক্রোম ইঙ্কুয়েন্ট লাইন	১০৯ (১০০%)	০	
ডিসল্টিং মেশিন স্থাপন	৯৮ (৮৯.৯১%)	১০ (১০.০৯%)	
কমপক্ষে ২ দিনের ইঙ্কুয়েন্ট জমা রাখার সেডিমেন্টেশন ট্যাঙ্ক	৮৯ (৮১.৬৫%)	২০ (১৮.৩৫%)	

চার্ট-৬.২



লক্ষণীয়, টেবিল ও চার্ট বিশ্লেষণ করে দেখতে পাই হাইকোর্টের প্রথম ৩টি নির্দেশনা সকল ট্যানারি পালন করে থাকে। তবে হাইকোর্টের যে চতুর্থ নির্দেশনা অর্থাৎ কমপক্ষে দুই দিনের ইঙ্কুয়েন্ট জমা রাখার সেডিমেন্টেশন ট্যাঙ্ক স্থাপন করা, সেটি ৮১.৬৫ শতাংশ ট্যানারি বাস্তবায়ন করেছে। এখনো ১৮.৩৫% শতাংশ ট্যানারি বাস্তবায়ন করে নাই।

৩. কমপ্লায়েন্স সম্পর্কিত ট্রেনিং প্রোগ্রামসহ সংশ্লিষ্ট সচেতনতামূলক কার্যক্রমে অংশগ্রহণের হার বৃদ্ধি করতে হবে;

৪. কমপ্লায়েন্স বিষয়ে ট্যানারি শ্রমিকদের সচেতনতা বৃদ্ধি ও প্রশিক্ষণ আয়োজন করতে হবে;

৫. নিরাপদ ট্যানারি পরিবেশ নিশ্চিত করে সেইফটি সাইন যথাযথভাবে ব্যবহার করতে হবে;

### সারণি-৬.৩

বিষয়	নেই	আছে	মোট
প্রতিষ্ঠানে সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং আছে কি না	৪৫ (৪১.২৮%)	৬৪ (৫৮.৭২%)	১০৯

উপর্যুক্ত ছক হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং আছে ৬৪ (৫৮.৭২%) টি ট্যানারির এবং ৪৫ (৪১.২৮%) টি ট্যানারীর সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং নেই।

৬. ট্যানারি শ্রমিকদের প্রয়োজনীয় PPE সরবরাহ করতে হবে;

৭. শ্রমিক নিরাপত্তা ও সুষ্ঠু কর্মপরিবেশ নিশ্চিত শ্রম আইন যথাযথ প্রয়োগ নিশ্চিত করতে হবে;

৮. কমপ্লায়েন্স অর্জনের মাধ্যমে আর্থিক লাভ ও তা অর্জনে বিনিয়োগের অনুপাত ও ব্রেক-ইভেন সময় সম্পর্কে স্বচ্ছ ধারণা রাখা;

৯. বর্জ্য পুনর্ব্যবহারের উদ্যোগ গ্রহণ করতে হবে;

### সারণি-৬.৪

বিষয়	হ্যাঁ	না	মোট
বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত স্ট্যান্ডার্ড লিখিত কার্যপদ্ধতি আছে কি না	৮ (৭.৩৪%)	১০১ (৯২.৬৬%)	১০৯
বর্জ্য পুনঃব্যবহার করা হয় কি না	৬১ (৫৫.৯৬%)	৪৮ (৪৪.০৪%)	

উপর্যুক্ত ছক হতে দেখা যায় যে, তথ্যপ্রাপ্ত মোট ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ৮ (৭.৩৪%) টি ট্যানারির বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত স্ট্যান্ডার্ড লিখিত কার্যপদ্ধতি আছে, কোনো না কোনো বর্জ্য পুনঃব্যবহার করা হয় ৬১ (৫৫.৯৬%) টি ট্যানারিতে,

১০. ট্যানারির তরল বর্জ্য পি-ট্রিটমেন্টের উদ্যোগ গ্রহণ করতে হবে;

### সারণি -৬.৫

বিষয়	হ্যাঁ	না	মোট
ট্যানারির অভ্যন্তরে নিজস্ব পি-ট্রিটমেন্ট ব্যবস্থা রয়েছে কি না	০	১০৯	

উপরিউক্ত সারণি হতে দেখা যাচ্ছে, চামড়া শিল্পনগরীর তথ্যপ্রাপ্ত ১০৯ টি ট্যানারির মধ্যে ট্যানারির অভ্যন্তরে নিজস্ব পি-ট্রিটমেন্টের ব্যবস্থা কোনো ট্যানারিতেই নেই।

১১. বিশ্ব বাজারে রপ্তানি বৃদ্ধিতে নতুন সুযোগ সৃষ্টিসহ চামড়ার ন্যায্যমূল্য লাভে কমপ্লায়েন্স অর্জনে আন্তরিক প্রচেষ্টা চলমান রাখতে হবে;

১২. নিয়মিত কমপ্লায়েন্স বিষয়ক ট্যানারি অডিটিং কার্যক্রম পরিচালনা করতে হবে;

১৩. কমপ্লায়েন্স অর্জন বিষয়ক যেকোনো সমস্যা সমাধানে বিসিকের সাথে পর্যালোচনাপূর্বক যৌথ উদ্যোগের ক্ষেত্র প্রসারিত করতে হবে;

১৪. 'Polluters Pay Principle' নীতি মেনে চলার ক্ষেত্রে শ্রদ্ধাশীল হতে হবে;



১৫. ট্যানারি প্রান্তে ETP বাস্তবায়নের উদ্যোগ গ্রহণ করতে হবে;
১৬. ট্যানিং প্রক্রিয়ায় অতিরিক্ত কেমিক্যাল ও পানি ব্যবহার হ্রাসের লক্ষ্যে মনিটরিং বৃদ্ধি করতে হবে;
১৭. এনার্জি ইফিশিয়েন্ট যন্ত্রপাতি/মেশিনারিজ স্থাপন করতে হবে;
১৮. পুনঃব্যবহারযোগ্য শক্তি উৎস যেমন সৌরশক্তি ব্যবহার করতে হবে;
১৯. শব্দ ও বায়ু দূষণের উৎস চিহ্নিতকরণপূর্বক তা প্রতিরোধ ও প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা গ্রহণ করতে হবে;
২০. দেশী-বিদেশী কমপ্লায়েন্স সনদধারী প্রতিষ্ঠান পরিদর্শনপূর্বক পরামর্শ গ্রহণ করতে হবে;
২১. রেকর্ড কিপিং কমপ্লায়েন্স বিশেষত LWG সনদের অন্যতম পূর্বশর্ত। প্রতিটি ট্যানারিতে প্রতিদিন যে পরিমাণ কঠিন বর্জ্য উৎপন্ন হচ্ছে তার সঠিক তথ্য ট্যানারি কর্তৃপক্ষের সংরক্ষণ করতে হবে।
২২. ট্যানারি হতে ফ্লেশিং পরিবহন পরিবেশসম্মত নয়, এগুলো আবদ্ধ গাড়িতে করে পরিবহন করতে হবে যেন রাস্তায় কোন ঝিল্লি না পড়ে;
২৩. LWG প্রটোকলের মানদণ্ড অনুযায়ী ট্যানারি বেঞ্চমার্ক প্রণয়ন, লে-আউটের সম্ভাব্য সংস্কার, প্রতিটি ট্যানারিতে কমপ্লায়েন্স অফিসার/টিম বাধ্যতামূলক গঠন করতে হবে এবং
২৪. যে সমস্ত ট্যানারির লে-আউট LWG সনদের প্রয়োজনীয়তা বিবেচনা করা হয়নি সেগুলোকে পুনর্বিদ্যায়িত করতে হবে।

## সপ্তম অধ্যায়

### কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিসিকের করণীয়

চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের জন্য এলডব্লিউজির সনদের সর্বশেষ হালনাগাদকৃত প্রটোকল অনুযায়ী মোট ১৭১০ নম্বরের ভিত্তিতে ট্যানারিগুলোর মান যাচাই প্রক্রিয়া সম্পন্ন হয়। সর্বনিম্ন ৬৫% নম্বর পেলে 'ব্রোঞ্জ', ৭৫% পেলে 'সিলভার' এবং ৮৫% পেলে 'গোল্ড' সনদ দেয় এলডব্লিউজি। 'ইফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট'-এর জন্য রয়েছে ১৫০ নম্বর যার ৪০% সিইটিপি অবকাঠামোর ওপর যা বিসিক তথা সরকারের হাতে।

কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিসিক তথা সরকারের করণীয়সমূহঃ

১. আধুনিক পরিবেশবান্ধব পদ্ধতিতে বর্জ্যের খরন অনুযায়ী বর্জ্য সংরক্ষণের জন্য পৃথকভাবে বর্জ্য সংরক্ষণাগার নির্মাণ করতে হবে।
২. উন্মুক্ত ডাম্পিং ইয়ার্ডে সংরক্ষিত বর্জ্য হতে নিঃসৃত Leachate কোনভাবেই যেন পার্শ্ববর্তী ধলেশ্বরী নদী বা ভূ-গর্ভস্থ পানিকে দূষিত না করে এজন্য ডাম্পিং ইয়ার্ডে Leachate প্রতিরোধী ব্যবস্থা (Concrete Casting, Geo-Text layer etc.) গ্রহণ করতে হবে;
৩. যেসকল কঠিন বর্জ্য রি-সাইকেল কিংবা বাই-প্রোডাক্ট তৈরির কাজে ব্যবহার করা সম্ভব হবেনা সে সকল কঠিন বর্জ্য বৈজ্ঞানিক পদ্ধতিতে Safe Landfill তৈরি করতে হবে। CETP স্লাজসহ অন্যান্য শুষ্ক বর্জ্য পরিবেশসম্মতভাবে ইনসিনারেশন করতে হবে;
৪. বর্তমানে কোম্পানিতে অবস্থিত পলিসি প্রণেতা, ইঞ্জিনিয়ার ও অন্যান্য স্টাফদের দেশে-বিদেশে প্রতিনিয়ত প্রশিক্ষণের মাধ্যমে জনবলের দক্ষতা বাড়াতে হবে।
৫. ক্রোমযুক্ত কঠিন বর্জ্য হতে লেদার বোর্ড তৈরি করতে পারে এমন আগ্রহী প্রতিষ্ঠানকে উৎসাহিত করার ব্যবস্থা গ্রহণ করতে হবে;
৬. চামড়া শিল্পনগরীতে তরল বর্জ্য পরিবহনের জন্য স্থাপিত কনভেইন্স পাইপ লাইন এর ডায়ামিটার বৃদ্ধি করা যেতে পারে। যার ফলে কনভেইন্স পাইপলাইন জ্যাম হয়ে ওভারফ্লো হওয়ার সম্ভাবনা হ্রাস পাবে।
৭. কমপ্লায়েন্স অর্জনের লক্ষ্যে পরামর্শ প্রদান ও মনিটরিংয়ের জন্য কমিটি গঠন করতে হবে;
৮. কমপ্লায়েন্স সম্পর্কিত সচেতনতা বৃদ্ধিতে ট্যানারি মালিক ও শ্রমিক পর্যায়ে প্রশিক্ষণ, সভা, ওয়ার্কশপ আয়োজন করতে হবে;
৯. হাইকোর্টের ৪ দফা নির্দেশনার পরিপূর্ণ প্রতিপালন নিশ্চিত নিয়মিত পরিদর্শন কার্যক্রম পরিচালনা করতে হবে;
১০. ট্যানারির বর্জ্য হতে উৎপাদ তৈরিতে আগ্রহী প্রতিষ্ঠানসমূহকে পরামর্শ প্রদান, নীতি সহায়তা প্রভৃতির মাধ্যমে উৎসাহিত করে চামড়া শিল্পনগরীর বর্জ্য ব্যবস্থাপনাকে গতিশীল করতে হবে;
১১. CETP'র উপর তরল বর্জ্য পরিশোধনের চাপ কমাতে অপেক্ষাকৃত বড় আয়তনের ট্যানারিসমূহকে নিজ ব্যবস্থাপনায় ETP নির্মাণে উৎসাহিত করা অথবা ৫-৭টি ট্যানারির সমন্বয়ে ক্লাস্টার গঠন করে ETP স্থাপন করতে হবে;
১২. সুষ্ঠু বর্জ্য ব্যবস্থাপনা নিশ্চিত বিদ্যমান ডাম্পিং ইয়ার্ডের রেকটিফিকেশন ও আধুনিকায়ন করতে হবে;
১৩. বর্জ্য পাচার রোধে পরিবেশ অধিদপ্তর, স্বাস্থ্য অধিদপ্তর, আইন-শৃঙ্খলা রক্ষাকারী বাহিনীসহ সংশ্লিষ্ট প্রতিষ্ঠানসমূহের সহযোগিতায় মনিটরিং কার্যক্রমকে শক্তিশালী করতে হবে;

১৪. সিইটিপি অপারেশনে কমপ্লায়েন্স নিশ্চিত সিইটিপি পরিচালনাকারী প্রতিষ্ঠান DTIEWTPCL এর সক্ষমতা বৃদ্ধিতে সংশ্লিষ্ট সরকারি-বেসরকারি প্রতিষ্ঠানের সাথে সমন্বয় সাধনে কার্যকরী উদ্যোগ গ্রহণ করতে হবে এবং

১৫. ধরনভেদে বর্জ্য সংগ্রহ, সংরক্ষণ, পরিবহন, ব্যবস্থাপনা ও পুনঃব্যবহার নিশ্চিত করতে সমন্বিত কর্মপরিকল্পনা প্রণয়ন করতে হবে।

## অষ্টম অধ্যায় সুপারিশ ও উপসংহার

গবেষণায় প্রাপ্ত তথ্য বিশ্লেষণ করে চামড়া শিল্পের কমপ্লায়েন্স তথা বিশেষ করে LWG কমপ্লায়েন্স অর্জনের করণীয় বিষয়ে কিছু সুপারিশ নিয়ে আলোচনা করা হলোঃ

১. উন্মুক্ত ডাম্পিং ইয়ার্ডে সংরক্ষিত বর্জ্য হতে নিঃসৃত **Leachate** কোনভাবেই যেন পার্শ্ববর্তী ধলেশ্বরী নদী বা ভূ-গর্ভস্থ পানিকে দূষিত না করে এজন্য ডাম্পিং ইয়ার্ডে **Leachate** প্রতিরোধী ব্যবস্থা (**Concrete Casting, Geo-Text layer etc.**) গ্রহণ করা যেতে পারে;
২. যেসকল কঠিন বর্জ্য রি-সাইকেল কিংবা বাই-প্রোডাক্ট তৈরির কাজে ব্যবহার করা সম্ভব হবে না, সে সকল কঠিন বর্জ্য বৈজ্ঞানিক পদ্ধতিতে **Safe Landfill** তৈরি করতে হবে। সিইটিপি স্লাজসহ অন্যান্য শুষ্ক বর্জ্য পরিবেশসম্মতভাবে ইনসিনারেশন করা যেতে পারে;
৩. বিসিকের **OSS** কে পুরোপুরিভাবে কার্যকর করা যেতে পারে। অর্থাৎ সংশ্লিষ্ট সকল সেবাসমূহ **OSS** হতে প্রদান করা যেতে পারে।
৪. শিল্পনগরীতে নিরবচ্ছিন্ন বিদ্যুৎ, গ্যাস ইত্যাদি সেবাসমূহের সরবরাহ নিশ্চিত করা যেতে পারে। অথবা শিল্পনগরীতে সংশ্লিষ্ট সকলের সাথে আলোচনা করে বিদ্যুৎ সরবরাহের শিডিউল ঠিক করে দেওয়া যেতে পারে।
৫. কমপ্লায়েন্স অর্জনে শিল্প ইউনিটকে সহযোগিতা করার জন্য বিসিক হতে বিশেষ টিম গঠন করা যেতে পারে। এই বিশেষ টিমকে পর্যাপ্ত প্রশিক্ষণের মাধ্যমে দক্ষ করে তোলা যেতে পারে।
৬. শিল্প ইউনিটের কমপ্লায়েন্স বিষয়ে সংশ্লিষ্টতা বৃদ্ধি করতে নিয়মিত আলোচনা সভার আয়োজন করা যেতে পারে।
৭. হাজারীবাগে কোরবানি পরবর্তী সময়ে ফ্লেশিং হতে তেল/চর্বি নিষ্কাশন করা হত, স্থানীয় উদ্যোক্তাদের সহযোগিতা করলে এ প্রযুক্তি আরও পরিবেশবান্ধব করে বর্জ্যকে সম্পদে রূপান্তর করা যেতে পারে।
৮. প্রতিটি ট্যানারিতে দুটি পৃথক ডেইন রয়েছে। তবে উন্মুক্ত ডেইনের মাধ্যমে ক্রোমিয়াম ডিসচার্জ হলে **Impurities** মিশ্রিত হবার সম্ভাবনা থাকে। আবদ্ধ পাইপলাইন দ্বারা উন্মুক্ত ক্রোমিয়াম ডেন লাইনকে প্রতিস্থাপন করা যেতে পারে।
৯. মহামান্য হাইকোর্টের মাধ্যমে দুই দিনের ধারণ ক্ষমতাসম্পন্ন ট্যাঙ্ক তৈরির নির্দেশনা রয়েছে, তবে বাস্তবিক পক্ষে বেশির ভাগ ট্যানারির আয়তন কম হওয়ায় ট্যানারির পক্ষে দুই দিনের ইফ্লুয়েন্ট ধারণ ক্ষমতাসম্পন্ন ট্যাঙ্ক নির্মাণ কিছুটা দুষ্কর হয়ে পড়েছে। অধিকন্তু এ সমস্ত ট্যাঙ্ক পরিবেশসম্মত উপায়ে পরিষ্কার করা না গেলে কোনভাবেই লেদার ওয়ার্কিং গুপের সনদ পাওয়া সম্ভব নয়। এক্ষেত্রে স্থান সংকুলতার কারণে বড় ট্যানারিতে **Dissolve air floatation**, স্লাজ ডাইং বেড, **Girt separator** স্থাপনের মাধ্যমে এ সমস্যা দূর করা যেতে পারে।
১০. ট্যানারিগুলোর সর্বোচ্চ উৎপাদন ক্ষমতা বিবেচনা করে প্রতিটি ট্যানারি দৈনিক কী পরিমাণ তরল বর্জ্য সিইটিপিতে প্রেরণ করতে পারবে তার পরিমাণ নির্ধারণ করা হয়েছে। ইসিআর-৯৭ অনুযায়ী টন প্রতি কাঁচা চামড়া উৎপাদনে সর্বোচ্চ ৩০ ঘনমিটার পানির ব্যবহারের বিধান থাকলেও ট্যানারি কর্তৃপক্ষ অতিরিক্ত পানি ব্যবহার করে থাকে। কিন্তু ইদ-উল-আযহা পরবর্তী তিন মাসে অতিরিক্ত পানি ব্যবহার ও ট্যানারিতে প্রোডাকশন ক্যাপাসিটির অতিরিক্ত চামড়া উৎপাদন করার কারণে সিইটিপিতে অতিরিক্ত ইফ্লুয়েন্ট চলে

আসে। LWG সনদ পাওয়ার অন্যতম পূর্বশর্ত হচ্ছে ইফ্লুয়েন্ট ডিস্ট্রিবিউশন সিস্টেম। উক্ত সিস্টেম সাফল্যজনকভাবে বাস্তবায়ন করার জন্য প্রতিটি ট্যানারিতে চামড়া প্রবেশের রেজিস্ট্রার মেইন্টেইন করা যেতে পারে।

১১. অতিরিক্ত পানি ব্যবহারকারী ও ক্যাপাসিটির অতিরিক্ত উৎপাদনকারী ট্যানারির বিরুদ্ধে জরিমানা ও শাস্তির ব্যবস্থা করা যেতে পারে।

১২. ঈদ-উল-আযহা পরবর্তী পিক সময়ে প্রথম তিন মাসে সারা বছরের মোট **Consumption** এর প্রায় অর্ধেক কাঁচা চামড়া ট্যানিং হয় এবং অবশিষ্ট নয় মাসে অর্ধেক পরিমাণ চামড়া প্রক্রিয়াজাত করা হয়। ফলে পিক এবং অফ-পিক সিজন ইফ্লুয়েন্টের গড় পার্থক্য অনেক (দৈনিক ৩৫,০০০/১৭,০০০ ঘনমিটার) বিশাল। এই পার্থক্যের জন্য সিইটিপির ডিজাইনের উপর চাপ পড়ে এবং ট্রিটমেন্ট বাধাগ্রস্ত হয়। এক্ষেত্রে সরকারি বা বেসরকারিভাবে কাঁচা চামড়া সংরক্ষণের জন্য চিলিং ব্যবস্থা করা হলে পিক সময় তিন মাসের পরিবর্তে পাঁচ মাস হতে পারে। এতে প্রক্রিয়াজাত করণের সময় বৃদ্ধি পাবে এবং পিক সময়ে সিইটিপিতে আগত ইফ্লুয়েন্টের পরিমাণ কমে আসবে।

১৩. লেদার ওয়ার্কিং গুণের মানদণ্ড অনুযায়ী কেন্দ্রীয় ফ্রোম-রিকভারি বাধ্যতামূলক নয়। কমন ফ্রোম রিকভারি ইউনিটের পরিবর্তে বড় ট্যানারি নিজস্ব ফ্রোম-রিকভারি ইউনিট স্থাপন করতে পারে এবং অবশিষ্ট ট্যানারির ফ্রোম কমন ফ্রোম-রিকভারি ইউনিটে স্থানান্তর করা যেতে পারে। কেন্দ্রীয় ফ্রোম-রিকভারি প্লান্ট এর তুলনায় ট্যানারির নিজস্ব ফ্রোম-রিকভারি মেইন্টেইন করা তুলনামূলকভাবে সহজ। বরং এক্ষেত্রে ট্যানারি শিল্প প্রতিষ্ঠান অর্থনৈতিকভাবে লাভবান হতে পারে।

১৪. ছোট বড় সকল ট্যানারি ফ্রোম পুনঃব্যবহার করতে পারে।

১৫. চামড়া শিল্পনগরীতে তরল বর্জ্য পরিবহনের জন্য স্থাপিত কনভেইন্স পাইপ লাইন এর ডায়ামিটার বৃদ্ধি করা যেতে পারে। যার ফলে কনভেইন্স পাইপ লাইন জ্যাম হয়ে ওভারফ্লো হওয়ার সম্ভাবনা হ্রাস পাবে।

১৬. ট্যানারির মালিকপক্ষ এবং অন্যান্য জনবলকে প্রতিনিয়ত প্রশিক্ষণের মাধ্যমে দক্ষতা বাড়ানো যেতে পারে।

১৭. সিইটিপি ফিজিক্যাল, কেমিক্যাল ও বায়োলজিক্যাল (**Activated sludge**) ট্রিটমেন্ট পদ্ধতিতে পরিচালিত। এজন্য ২৪ ঘন্টা নিরবিচ্ছিন্ন বিদ্যুৎ সরবরাহ থাকা অত্যাবশ্যিক। বর্তমানে বারবার লোড শেডিং হওয়ার কারণে বায়োলজিক্যাল (**Activated sludge**) ট্রিটমেন্ট এর উপর বিরূপ প্রভাব পড়ছে। এছাড়া লোড শেডিং এর কারণে ট্যানারি উৎপাদন ব্যহত হওয়াসহ অনেক ক্ষেত্রে চামড়া নষ্ট হওয়ার ঝুঁকি বাড়ছে। ফলশ্রুতিতে চামড়া উৎপাদন হ্রাস পাচ্ছে।

১৮. বর্তমানে কোম্পানিতে অবস্থিত পলিসি প্রণেতা, ইঞ্জিনিয়ার ও অন্যান্য স্টাফদের দেশে-বিদেশে প্রতিনিয়ত প্রশিক্ষণের মাধ্যমে জনবলের দক্ষতা বাড়ানো যেতে পারে।

১৯. 'পরিবেশ সংরক্ষণ বিধিমালা-২০১৩' এর 'তফসিল ৫: শিল্প শ্রেণীভিত্তিক তরল নির্গমনের মান মাত্রা' ৬ নং টেবিলে ট্যানারি শিল্পের বিভিন্ন প্যারামিটারের গ্রহণযোগ্য মাত্রা উল্লেখ করা হয়েছে যা পূরণ করার সক্ষমতা বিসিক চামড়া শিল্পনগরীতে অবস্থিত বর্তমান সিইটিপির নেই। এর মধ্যে ক্লোরাইড অন্যতম, এ বিধিমালা অনুযায়ী যার কাঙ্ক্ষিত সর্বোচ্চ মাত্রা ২,০০০ মি.গ্রা. লি. (পিপিএম)। ক্লোরিনের মাত্রা এ পর্যায়ে আনতে হলে পৃথক রিভার্স অসমোসিস প্লান্ট স্থাপন করতে হবে, যা স্থাপন সময় সাপেক্ষ ও পরিচালনা ব্যয়বহুল। অথচ এলডব্লিউজি কর্তৃক সিইটিপি অডিটকালে ক্লোরাইড অত্যাবশ্যিকীয় কোনো প্যারামিটার নয়। এলডব্লিউজি অডিটের পূর্বশর্ত হলো সিইটিপি আবশ্যিক জাতীয় আইন-বিধি অনুযায়ী কমপ্লায়েন্স হতে হবে। অপরদিকে, এলডব্লিউজি অডিটে আবশ্যিকীয় প্যারামিটারসমূহের মধ্যে কতিপয় প্যারামিটার যেমন- নাইট্রোজেন বা এমোনিয়া সংশ্লিষ্ট কোনো প্যারামিটার এ

বিধিমালায় অন্তর্ভুক্ত নেই। সুতরাং চামড়া ও চামড়া পণ্যের তথা দেশের রপ্তানি আয় বৃদ্ধির স্বার্থে নিকট ভবিষ্যতে এলডব্লিউজি সার্টিফিকেট অর্জন করতে হলে এলডব্লিউজির চাহিদার আলোকে বর্তমান সিইটিপির সক্ষমতাকে বিবেচনায় নিয়ে 'পরিবেশ সংরক্ষণ বিধিমালা ২০২৩' এর 'তফসিল ৫ এর ট্যানারি শিল্প সংশ্লিষ্ট প্যারামিটারসমূহের মাত্রা সংশোধন করা যেতে পারে।

২০. রিভার্স অসমোসিস সিস্টেম স্থাপন করে CETP এর ট্রিটেড ইফ্লুয়েন্ট নদীতে অবমুক্ত না করে ট্যানারিতে পুনঃব্যবহার করা যেতে পারে।

২১. সিইটিপি স্লাজ ইট ভাটায় ব্যবহারের নির্দেশনা দেয়া যেতে পারে।

২২. ট্যানারির বর্জ্য হতে উৎপাদ তৈরিতে আগ্রহী প্রতিষ্ঠানসমূহকে পরামর্শ প্রদান, নীতি সহায়তা প্রভৃতির মাধ্যমে উৎসাহিত করে চামড়া শিল্পনগরীর বর্জ্য ব্যবস্থাপনাকে গতিশীল করতে হবে;

২৩. CETP উপর তরল বর্জ্য পরিশোধনের চাপ কমাতে অপেক্ষাকৃত বড় আয়তনের ট্যানারিসমূহকে নিজ ব্যবস্থাপনায় ETP নির্মাণে উৎসাহিত করা অথবা ৫-৭টি ট্যানারির সমন্বয়ে ক্লাস্টার গঠন করে ETP স্থাপন করতে হবে;

২৪. বর্জ্য পাচার রোধে পরিবেশ অধিদপ্তর, স্বাস্থ্য অধিদপ্তর, আইন-শৃঙ্খলা বাহিনীসহ সংশ্লিষ্ট প্রতিষ্ঠানসমূহের সহযোগিতায় মনিটরিং কার্যক্রমকে শক্তিশালী করতে হবে;

২৫. কমপ্লায়েন্স অর্জনে ট্যানারিগুলোর সামাজিক অডিট সম্পাদন, প্রতি ইউনিট লেদার উতপাদনে ইউটিলিটি ব্যবহারের তথ্য সংরক্ষণ, প্রয়োজনীয় ডকুমেন্টেশন হালনাগাদ রাখা এবং শ্রমিকদের স্বাস্থ্য ঝুঁকি নিরূপণের জন্য প্রত্যেকে ট্যানারিতে একটি মনিটরিং টিম গঠন করা যেতে পারে।

২৬. প্রত্যেক ট্যানারিতে বাধ্যতামূলকভাবে একজন কমপ্লায়েন্স অফিসার নিয়োগ দেয়া যেতে পারে।

২৭. চামড়া শিল্পনগরীতে কোনো দুর্ঘটনা হলে প্রাথমিক চিকিৎসার ব্যবস্থা না থাকায় সেখানে একটি মেডিকেল সেন্টার স্থাপন করা যেতে পারে।

২৮। চামড়া শিল্পনগরীতে লেনদেনের সুবিধার্থে শিল্পনগরীর অভ্যন্তরে ব্যাংকের শাখা বা বুথ স্থাপনের ব্যবস্থা গ্রহণ করা যেতে পারে।

২৯। শিল্পনগরীর অভ্যন্তরে অবৈধ টং দোকান উচ্ছেদের মাধ্যমে এবং বায়ারদের সুবিধার কথা বিবেচনা করে একটি ভাল মানের ক্যান্টিন স্থাপনের ব্যবস্থা গ্রহণ করা যেতে পারে।

৩০। শিল্পনগরীর নিরাপত্তায় সার্বক্ষণিক নিরাপত্তা প্রহরী নিয়োগের ব্যবস্থা গ্রহণ করা যেতে পারে।

## উপসংহার

চামড়া ও চামড়াজাত পণ্য দেশীয় কাঁচামালভিত্তিক একটি রপ্তানিমুখী শিল্প। জাতীয় আয়ের প্রবৃদ্ধি, রপ্তানির মাধ্যমে বৈদেশিক মুদ্রা আয়, কর্মসংস্থান এবং মূল্য সংযোজনের নিরিখে এটি একটি অপার সম্ভাবনাময় খাত। স্বাধীনতা পরবর্তী বাংলাদেশে এ খাত বৈদেশিক মুদ্রা অর্জনে গুরুত্বপূর্ণ অবদান রেখে চলেছে। তবে দেশের চামড়া প্রক্রিয়াকরণ ও পণ্য উৎপাদনে পরিবেশসম্মত কমপ্লায়েন্স না থাকায় আন্তর্জাতিক বাজারে বাংলাদেশের চামড়াজাত পণ্যের চাহিদা কখনো আশানুরূপ হয়নি। ২০১৭ সালের পর থেকে চামড়া খাতের চলমান অগ্রযাত্রায় ভাটা পড়তে থাকে। একটি আধুনিক কেন্দ্রীয় বর্জ্য পরিশোধনাগার নির্মাণসহ পরিবেশবান্ধব চামড়া শিল্পনগরী গড়ে তোলার লক্ষ্যে শিল্প মন্ত্রণালয় বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশনের (বিসিক) মাধ্যমে একটি প্রকল্প গ্রহণ করে। বর্তমান প্রেক্ষাপটে এই শিল্পনগরীর ট্যানারি ও চামড়াজাত দ্রব্যের প্রস্তুতকারী শিল্প মালিকদের মূল চ্যালেঞ্জ হলো কমপ্লায়েন্স অর্জন। ESQ (Environment, Social and Quality), ISO এবং অন্যান্য জাতীয় ও আন্তর্জাতিক কমপ্লায়েন্স নিশ্চিত করা সম্ভব হলেই আন্তর্জাতিক ক্রেতা আকৃষ্ট হবে এবং তা LWG সনদ অর্জনে সহায়ক হবে। এই LWG স্ট্যান্ডার্ড অর্জনে বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারে আধুনিক প্রযুক্তি ও সুযোগ সুবিধা বাস্তবায়ন করা এবং সেই সাথে এগুলোর কার্যকর ব্যবহার নিশ্চিত করাই মূল চ্যালেঞ্জ। পরিশেষে বলা যায়, এই গবেষণা কর্মটি এসকল চ্যালেঞ্জ মোকাবেলায় ও জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কার্যকর ভূমিকা পালন করবে।

নবম অধ্যায়  
গ্রন্থপঞ্জি

Akter, Asmin. "Factors Affecting International Marketing of Leather Goods of Bangladesh". (2019).

Anthony D. Covington, Tanning Chemistry: The Science of Leather, Royal Society of Chemistry, 2009

Bangladesh's Leather Industry: Local Production Networks in the Global Economy (Springer Geography) 1st ed. 2015 Edition by Joseph Strasser (Author)

BSCIC Act. 1957. The Bangladesh Small and Cottage Industries Corporation Act, 1957, East Pakistan Act no. XVII, 1957.

Gain, Philip, Leather Industry: Environmental Pollution and Mitigation Measures, Society for Environment and Human Development, 1999

Grand View Research. "Leather Goods Market Size, Share & Trends Analysis Report By Type (Genuine Leather, Synthetic Leather, Vegan Leather), By Product (Footwear, Home Décor & Furnishing), By Region, And Segment Forecasts, 2022 – 2030". (2022).

Hong, Soon Chan, Developing the Leather Industry in Bangladesh, November 2018

Human Rights Watch. "Toxic Tanneries: The Health Repercussions of Bangladesh's Leather". (2012).

Institute, AKTRIN Research. *The UK market for leather upholstery*. High Point, N.C: AKTRIN Research Institute; and Business and Research Associates, 1999.

Kumar, Subas C, 1997, *Indian Leather Industry: Growth, Productivity, and Export Performance*. New Delhi: APH Pub. Corp, 1997.

Moktadir, Md Abdul, Towfique Rahman, Md Hafizur Rahman, Syed Mithun Ali, and Sanjoy Kumar Paul. "Drivers to sustainable manufacturing practices and circular economy: A perspective of leather industries in Bangladesh". (2018).

National Industrial Policy 2016, Ministry of Industry, People's Republic of Bangladesh, 2016.



National Productivity Organization. “Bangladesh Leather Sector: Conditions, Challenges and Countermeasure”. (2019).

Rabby, Fajlea, Leather industry and its future in Bangladesh, 2017

ড. রঞ্জাল সেন, ড. মোঃ ফখরুল ইসলাম, নাসরিন সুলতানা, সম্পা দাস, ২০১৭, সামাজিক গবেষণা (বৈজ্ঞানিক জ্ঞান-অন্বেষণ পদ্ধতি-কৌশল, মাতৃভূমি প্রকাশনী, ২০১৭।

ড. মোঃ ফখরুল ইসলাম, মোহাম্মদ ইপ্তেখার রাসুল, নাসরিন সুলতানা, ২০১৭, সামাজিক গবেষণা পরিচিতি, কালিকলম প্রকাশনা সংস্থা, ২০১৭।

বাংলাদেশ অর্থনৈতিক সমীক্ষা-২০২২

রপ্তানি উন্নয়ন ব্যুরো পকেট পরিসংখ্যান-২০২২

## পরিশিষ্ট-ক

গবেষণা কার্যক্রম চলাকালীন তথ্য সংগ্রহের ছবি



বিসিক চামড়া শিল্পনগরী, সাভারের  
প্রধান ফটক



তথ্য সংগ্রহকারী বৃন্দ ও এ কাজে নিয়োজিত  
সুপারভাইজার



প্রক্রিয়াকরণের জন্য সংরক্ষিত কাঁচা চামড়া



লেদার প্রক্রিয়াকরণের চিত্র



উৎপাদিত ওয়েট বু



উৎপাদিত ক্রাস্ট



লেদার উৎপাদনে ব্যবহৃত ড্রাম



ট্যানারির অভ্যন্তরে সেইফটি সাইন



ট্যানারির অভ্যন্তরে সেইফটি সাইন

## পরিশিষ্ট-খ

গবেষণার তথ্য সংগ্রহের জন্য প্রণীত প্রশ্নপত্র

অনুসূচি নং:

বাংলাদেশ ক্ষুদ্র ও কুটির শিল্প করপোরেশন (বিসিক)  
পরিকল্পনা ও গবেষণা বিভাগ  
গবেষণা শাখা  
৩৯৮, তেজগাঁও শিল্প এলাকা, ঢাকা-১২০৮  
“জাতীয় সম্পদ চামড়া শিল্প রক্ষার্থে কমপ্লায়েন্স অর্জনে করণীয়”  
(শিল্প প্রতিষ্ঠানের মালিক/উদ্যোক্তাদের জন্য প্রযোজ্য)

[সংগৃহীত তথ্য শুধু গবেষণা কাজে ব্যবহার করা হবে এবং তথ্যের গোপনীয়তা নিশ্চিত করা হবে]

### (১) প্রতিষ্ঠানের সাধারণ তথ্যাবলি

১.১। শিল্প ইউনিট/প্রতিষ্ঠানের নাম:

১.২। প্লট নং: ..... শিল্প মালিকের নাম: .....

১.৩। উত্তরদাতার নাম: ..... পদবি: ..... মোবাইল নং: .....

১.৪। প্রধান যোগাযোগ কর্মকর্তার নাম: .....

১.৫। মালিকানার ধরন: ১।  একক মালিকানা ২।  অংশীদারিত্ব ৩।  লিমিটেড কোম্পানি ৪।  ভাড়া

১.৬। ট্যানারির দৈনিক গড় উৎপাদন ক্ষমতা: ..... বর্গফুট

১.৭। আপনার প্লটের লিজ ডিড সম্পাদন করা হয়েছে কি না?

১।  হ্যাঁ।

২।  না। উত্তর ‘না’ হলে কেন করা হয়নি? .....

.....

১.৮। শিল্প প্লটের আকার (বর্গফুট): .....

১.৯। উৎপাদনে ব্যবহৃত শিল্প প্লটের আকার (বর্গফুট): .....

১.১০। শিল্পের ধরন: ১।  মাইক্রো ২।  ক্ষুদ্র ৩।  মাঝারি ৪।  বৃহৎ

১.১১। কর্মরত জনবল: ..... জন,

- পুরুষ..... জন, নারী ..... জন, তৃতীয় লিঙ্গ..... জন,
- ম্যানেজমেন্ট..... জন, শ্রমিক..... জন
- শ্রমিক (স্থায়ী)..... জন, শ্রমিক (অস্থায়ী)..... জন

১.১২। শিফট (প্রতিদিন) সংখ্যা: .....

১.১৩। বছরে কত দিন উৎপাদন করা হয়? .....

## (২) বাংলাদেশের চামড়া শিল্পের বর্তমান অবস্থা সংক্রান্ত প্রশ্ন

২.১। উৎপাদনে ব্যবহৃত কাঁচামালের ধরন:

১।  কাঁচা চামড়া    ২।  ওয়েট ব্লু    ৩।  ক্রাস্ট

২.২। আপনার কারখানায় কোন পর্যায় পর্যন্ত লেদার প্রক্রিয়া করা হয়?

- ওয়েট ব্লু  
 ক্রাস্ট  
 ফিনিশড লেদার

২.৩। উৎপাদিত লেদার বিদেশে রপ্তানি করা হয় কি না? ১।  না    ২।  হ্যাঁ

ক) উত্তর ‘না’ হলে কোথায় বিক্রয়/ব্যবহার করা হয়? .....

খ) হ্যাঁ। উত্তর ‘হ্যাঁ’ হলে,

i. কোন ধরনের লেদার রপ্তানি করা হয়? ১।  ওয়েট ব্লু    ২।  ক্রাস্ট    ৩।  ফিনিশড লেদার

ii. বার্ষিক রপ্তানিকৃত লেদারের পরিমাণ ও রপ্তানি গন্তব্য:

ক্র.	দেশ	পরিমাণ (বর্গফুট)	
ন.			
	ওয়েট ব্লু	ক্রাস্ট	ফিনিশড লেদার
১।			
২।			
৩।			
৪।			
৫।			

২.৪। আপনার কারখানায় কাঁচা চামড়া থেকে ১ বর্গফুট ওয়েট ব্লু/ ক্রাস্ট লেদার/ ফিনিশড লেদার উৎপাদনে খরচ কত?

- ১ বর্গফুট ওয়েট ব্লু ..... টাকা  
 ১ বর্গফুট ক্রাস্ট লেদার..... টাকা  
 ১ বর্গফুট ফিনিশড লেদার..... টাকা

২.৫। বাংলাদেশে বিদেশ থেকে ক্রাস্ট এবং ফিনিশড লেদার আমদানি করা হয় কি না? ১।  না    ২।  হ্যাঁ

উত্তর ‘হ্যাঁ’ হলে কেন তা আমদানি করা হয় বলে আপনি মনে করেন?

.....  
.....।

২.৬। মহামান্য হাইকোর্টের ৪ দফা বাস্তবায়ন:

(২.৬.১) ক্রোম ও ইফ্লুয়েন্ট লাইনে ৩টি ফিল্ড বার স্ক্রিন (২৫ মি:মি:, ১২ মি:মি: ও ৬ মি:মি:) রয়েছে কি না?

১।  হ্যাঁ

২।  না। উত্তর 'না' হলে কেন নেই?

(২.৬.২) পৃথক পৃথক জেনারেল ইফ্লুয়েন্ট লাইন ও ক্রোম ইফ্লুয়েন্ট লাইন রয়েছে কি না?

১।  হ্যাঁ

২।  না। উত্তর 'না' হলে কেন নেই?

(২.৬.৩) ডিসল্টিং মেশিন স্থাপন করা হয়েছে কি না?

১।  না। উত্তর 'না' হলে কেন স্থাপন করা হয়নি?

২।  হ্যাঁ। উত্তর 'হ্যাঁ' হলে তা যথাযথভাবে ব্যবহার করা হচ্ছে কি না?

১।  হ্যাঁ

২।  না। যথাযথভাবে ব্যবহার না হওয়ার কারণ কী?

(২.৬.৪) কমপক্ষে ২ দিনের ক্রোম ইফ্লুয়েন্ট এবং জেনারেল ইফ্লুয়েন্ট জমা রাখার মত সেডিমেন্টেশন ট্যাংক রয়েছে কি না?

১।  হ্যাঁ। সেডিমেন্টেশন ট্যাংকের আয়তন ..... ঘনমিটার। নিয়মিত পরিষ্কার করা: ১।  হয় ২।  হয় না

২।  না। উত্তর 'না' হলে কেন নেই?

২.৭। ট্যানিং-এ ব্যবহৃত কাঁচামাল/রাসায়নিকের নাম ও তাদের উৎস কী কী?

ক্রম

প্রধান রাসায়নিকের ধরন/ গ্রুপ

উৎস (টিক চিহ্ন দিন)

স্থানীয়

আমদানি

১ বায়োসাইড/ ফাঙ্গিসাইট

২ লাইম

৩ অন্যান্য অক্সাইডস/ কার্বোনেটস/ সালফাইডস

৪ ডিটারজেন্ট/ সারফেক্ট্যান্ট/ ওয়েটাং/ ডিগ্রিজিং এজেন্টস

৫ ইনঅর্গানিক সল্ট

৬ অর্গানিক সল্ট

৭ ক্রোম/ ভেজিটেবল/সিনথেট ট্যানিং এজেন্টস

- ৮ অর্গানিক এসিড
- ৯ ইনঅর্গানিক এসিড
- ১০ অর্গানিক/ ইনঅর্গানিক বেইজ
- ১১ এনজাইম
- ১২ ডাই/ পিগমেন্ট/ রেজিন ও অন্যান্য ফিনিশিং এজেন্টস
- ১৩ অন্যান্য

### (৩) কমপ্লায়েন্স অর্জনে ট্যানারিগুলোর বর্তমান অবস্থা সংক্রান্ত প্রশ্ন

#### সাব-কন্ট্রোলিং সংক্রান্ত

৩.১.১ আপনি সাব-কন্ট্রোলিং করেন কি না? (অর্থাৎ, প্রসেস-এর কোন অংশ অন্যান্য প্রতিষ্ঠান থেকে করে আনা হয় কি না?)

১।  না

২।  হ্যাঁ। উত্তর হ্যাঁ হলে, সাব-কন্ট্রোলিং এর LWG সনদ আছে কি না? ১।  না ২।  হ্যাঁ

#### সামাজিক নিরীক্ষা সংক্রান্ত

৩.২.১ আপনার কারখানাটির গত ২৪ মাসে কোন Social Audit (সামাজিক নিরীক্ষা) সম্পন্ন হয়েছে কি না?

১।  না

২।  হ্যাঁ। উত্তর হ্যাঁ হলে, কোন Social Audit (সামাজিক নিরীক্ষা) স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী তা সম্পন্ন হয়েছে?

উত্তর: ১।  BSCI ২।  SEDEX ৩।  SA৮০০০ ৪।  অন্যান্য .....

অ্যাক্রিডিটেড নিরীক্ষা প্রতিষ্ঠানের মাধ্যমে Social Audit (সামাজিক নিরীক্ষা) সম্পন্ন করা হয়েছে কি? ১।  হ্যাঁ ২।  না

#### পরিচালনার অনুমতিপত্র সংক্রান্ত

৩.৩.১ আপনার কারখানার নিম্নোক্ত বিষয়ের অনুমতি রয়েছে কি না?

ক্রমিক নং

অনুমতির বিষয়

অনুমতি

নাই আছে হালনাগাদকৃত

- i. কারখানা পরিচালনার অনুমতি রয়েছে কি না?
- ii. পরিবেশ অধিদপ্তরের ছাড়পত্র রয়েছে কি না?
- iii. বয়লারের অনুমতি রয়েছে কি না?

- iv. রাসায়নিক পদার্থ ক্রয় এবং সংরক্ষণের অনুমতি রয়েছে কি না?
- v. ফায়ার লাইসেন্স আছে কি না?
- vi. কারখানার বিপক্ষে পরিবেশ বিষয়ক নিয়ন্ত্রক সংস্থা কর্তৃক জরিমানা অথবা পদক্ষেপ (গত ২৪ মাসে) নেয়া হয়েছে কি না?

১।  না

২।  হ্যাঁ। কি ধরনের জরিমানা অথবা পদক্ষেপ নেয়া হয়েছে?

১।  সতর্কতা ২।  জরিমানা ৩।  সংশোধনী ৪।  কোনো তথ্য

নেই

- vii. অন্যান্য লাইসেন্স আছে কি না?

হ্যাঁ হলে নাম উল্লেখ করুন

.....

### উৎপাদন তথ্য সংক্রান্ত

৩.৪.১ অন্য কোনো প্রতিষ্ঠানের অবকাঠামোতে আপনার প্রতিষ্ঠানের নাম ব্যবহার করে লেদার প্রক্রিয়াজাতকরণ হয় কি না?

১।  না ২।  হ্যাঁ।

উত্তর 'হ্যাঁ' হলে তা ন্যূনতম 'এলডব্লিউজি অডিটেড' সনদপ্রাপ্ত কি না?

১।  না ২।  হ্যাঁ

৩.৫.১ আপনার প্রতিষ্ঠান LWG সম্পন্ন সাপ্লাইয়ার থেকে কাঁচামাল সংগ্রহ করে কি না?

১।  না ২।  হ্যাঁ। উত্তর 'হ্যাঁ' হলে উক্ত সাপ্লাইয়ার কোন ধরনের LWG সনদপ্রাপ্ত?

Gold Rated

Silver Rated

Bronze Rated

৩.৬.১ আপনার প্রতিষ্ঠানে কী ধরনের ট্যানিং মেথড ব্যবহার করা হয়?

ক্রোম ট্যানিং মেথড

ভেজিটেবল ট্যানিং মেথড

অন্যান্য ক্রোম-ফ্রি ট্যানিং মেথড  
(from raw/cured)

৩.৭.১ ট্যানিং অপারেশনের পর ব্যবহৃত/নির্গত Cr এর পরিমাপ রাখা হয় কি না?

১।  না

২।  হ্যাঁ। উত্তর 'হ্যাঁ' হলে, কোথায় পরিমাপ করা হয়? ১।  ট্যানিং লিকারে ২।  উৎপাদিত চামড়ায়

৩.৮.১ আপনার প্রতিষ্ঠানের (সর্বোচ্চ) বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা কত?

- ১।  ওয়েট ব্লু ..... বর্গফুট,  
২।  ক্রাস্ট ..... বর্গফুট,  
৩।  ফিনিশড লেদার..... বর্গফুট,

৩.৯.১ আপনার প্রতিষ্ঠানের প্রকৃত বার্ষিক উৎপাদন কত?

- ১।  ওয়েট ব্লু ..... বর্গফুট,  
২।  ক্রাস্ট ..... বর্গফুট,  
৩।  ফিনিশড লেদার..... বর্গফুট,

৩.১০.১ আপনার প্রতিষ্ঠানের কোরবানির সময়ে দৈনিক গড় উৎপাদন কত? উত্তর: ..... বর্গফুট

### রেজিস্টার (আগমন) সংক্রান্ত

৩.১১.১ কাঁচামাল শনাক্তকরণে কী পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়?

- Physical traceability to slaughterhouse
- Documented traceability to slaughterhouse
- Traceability to group of slaughterhouses
- Regional traceability
- No traceability

৩.১২.১ বহির্গমন পণ্য শনাক্তকরণে কী পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়?

- Each hide /skin is marked; Batch and exact supplier can be identified
- Each hide /skin is marked; Batch and group of suppliers can be identified
- Each hide /skin is marked; Either group of suppliers OR batch can be identified
- No marking applied; Batch and group of suppliers can be identified
- No marking applied; Either group of suppliers OR batch can be identified
- No marking or documentation provided with shipments; no information tracked

### পরিবেশগত ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি সংক্রান্ত

৩.১৩.১ আপনার প্রতিষ্ঠানে পরিবেশ বিষয়ক লিখিত নীতি আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.১৪.১ আপনার প্রতিষ্ঠানে পরিবেশ বিষয়ক প্রশিক্ষণ দেয়া হয় কি না? ১।  হয় ২।  হয় না

৩.১৫.১ আপনার প্রতিষ্ঠানে পরিবেশ বিষয়ক কমিটি আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

### রেন্ডিকটেড পদার্থ, কমপ্লায়েন্স ও ক্রোমিয়াম VI ব্যবস্থাপনা সংক্রান্ত

৩.১৬.১ আপনার প্রতিষ্ঠানে রেন্ডিকটেড পদার্থ, কমপ্লায়েন্স ও ক্রোমিয়াম-VI ব্যবস্থাপনা সংক্রান্ত কোনো লিখিত ব্যবস্থাপত্র রয়েছে কি না?

- ১।  হ্যাঁ ২।  না



৩.১৭। বহির্গামী পণ্যের জন্য RSL (Restricted substances list) রয়েছে কি না?

১।  হ্যাঁ ২।  না

৩.১৮। কত দিন পর পর রেস্ট্রিক্টেড পদার্থ রিভিউ করা হয়?

১।  ৬ মাস ২।  ১২ মাস ৩।  ১৮ মাস ৪।  ২৪ মাস

৩.১৯। সীমাবদ্ধ/সংরক্ষিত পদার্থসমূহ, কমপ্লায়েন্স, Cr (VI) ব্যবস্থাপনা বিষয়ে থার্ড পার্টি (ISO certified) কর্তৃক পরীক্ষার পূর্ণাঙ্গ রিপোর্ট আছে কি না?

১।  হ্যাঁ ২।  না

#### শক্তির ব্যবহার সংক্রান্ত

৩.২০। আপনার প্রতিষ্ঠানে শক্তির (Energy) উৎসগুলো কী কী? উত্তর:.....

৩.২১। প্রতি ইউনিট লেদার উৎপাদনে ব্যবহৃত শক্তির পরিমাণ কত? উত্তর: (ক) বিদ্যুৎ..... (ইউনিট) (খ) গ্যাস ..... (ইউনিট) (গ) অন্যান্য .....(ইউনিট)

৩.২২। প্রতিষ্ঠানে নবায়নযোগ্য শক্তি ব্যবহার করা হয় কি? ১।  হ্যাঁ ২।  না

#### পানির ব্যবহার সংক্রান্ত

৩.২৩। আপনার প্রতিষ্ঠানে ব্যবহৃত পানির উৎস কী?

- DTIEWTPCL এর WTP
- নিজস্ব পাম্প
- অন্যান্য

৩.২৪। প্রতি টন লেদার উৎপাদনে ব্যবহৃত পানির পরিমাণ কত ঘনমিটার? উত্তর:.....

৩.২৫। পুনঃব্যবহৃত পানির পরিমাণ কত ঘনলিটার? উত্তর:.....

৩.২৬। ইনকামিং পানির মিটার এবং আউটগোয়িং ইন্ফ্লুয়েন্টের মিটার আছে কি না? ১।  আছে ২।  নেই

৩.২৭। প্রতিষ্ঠানের নিজস্ব ব্যবস্থাপনায় পানির গুণগত মান পরীক্ষা এবং নিশ্চিত করা হয় কি না? ১।  হয় ২।  হয় না

#### বায়ু ও শব্দ নির্গমন সংক্রান্ত

৩.২৮। আপনার প্রতিষ্ঠানে বায়ু ও শব্দ দূষণের উৎসগুলো কী কী?

উত্তর: বায়ু দূষণের উৎস.....

শব্দ দূষণের উৎস.....

৩.২৯। আপনার প্রতিষ্ঠানে বায়ু ও শব্দ দূষণ পরিমাপের পদ্ধতিগুলো কী কী?

উত্তর: বায়ু দূষণ পরিমাপ পদ্ধতি .....

শব্দ দূষণ পরিমাপ পদ্ধতি.....

১।  পরিমাপ করা হয় না

৩.৩০। এসব দূষণ নিয়ন্ত্রণে আপনার প্রতিষ্ঠান কর্তৃক কী কী পদক্ষেপ গ্রহণ করা হয়েছে?

উত্তর:.....

.....

## Waste Management/ বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত

৩.৩১। আপনার প্রতিষ্ঠানে বর্জ্য পরিশোধন সংক্রান্ত স্ট্যান্ডার্ড লিখিত কার্যপদ্ধতি আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৩২। আপনার প্রতিষ্ঠানে নিম্নের কোন কোন বর্জ্য পুনঃব্যবহার করা হয়?

১।  ছাড়ানো লবণ ২।  কাঁচা চামড়ার ট্রিমিং ৩।  পশম ৪।  ওয়েট ব্লু/ ক্রাস্ট স্প্লিট ৫।  অয়েল এবং সল্ভেন্ট সম্পর্কিত বর্জ্য

৬।  ফ্লেশিং বর্জ্য ৭।  লাইম স্প্লিট ৮।  ফ্রোম লিকার ৯।  ওয়েট ব্লু/ ক্রাস্ট/ ফিনিশিং ট্রিমিংস ১০।  সেভিং ডাস্ট

অন্যান্য .....

৩.৩৩। ঝুঁকিপূর্ণ বর্জ্য, ঝুঁকিবিহীন বর্জ্য, উপজাত ও আংশিক উৎপন্ন পদার্থের রেজিস্টার আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৩৪। ঝুঁকিপূর্ণ বর্জ্য, ঝুঁকিবিহীন বর্জ্য জমা রাখার নির্দিষ্ট ব্যবস্থাপনা আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

## ইঙ্কুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট সংক্রান্ত

৩.৩৫। আপনার প্রতিষ্ঠানে সরবরাহকৃত পানি ও ইঙ্কুয়েন্ট-এর অনুপাত কত? উত্তর: .....

৩.৩৬। আপনার প্রতিষ্ঠানে আইন ও বিধি মোতাবেক ইঙ্কুয়েন্ট নিষ্কাশন করা হয় কি না? ১।  হয় ২।  হয় না

৩.৩৭। আপনার প্রতিষ্ঠানে ইঙ্কুয়েন্ট নির্গমনের জন্য কত ধরনের নির্গমন লাইন ব্যবহার করা হয়? উত্তর:.....

৩.৩৮। ইঙ্কুয়েন্ট নির্গমনের জন্য কী কী নির্গমন লাইন ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:.....

৩.৩৯। আপনার প্রতিষ্ঠানে নির্গত ইঙ্কুয়েন্টগুলো কী কী?

- লাইম লিকার
- ফ্রোম লিকার
- অন্যান্য ফ্রোম-ফ্রি লিকার
- স্যুয়ারেজ বর্জ্য

৩.৪০। কোন কোন ট্যানিং অপারেশনে ইঙ্কুয়েন্ট উৎপন্ন হয়?

উত্তরঃ .....

৩.৪১। শোধিত তরল বর্জ্যের সীমা নিয়ন্ত্রণ করা হয় কি না? ১।  না ২।  হ্যাঁ

৩.৪২। থার্ড পার্টি কর্তৃক পরীক্ষার পূর্ণাঙ্গ রিপোর্ট আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৪৩। থার্ড পার্টি কর্তৃক কত দিন পর পর মনিটরিং করা হয়? উত্তর: .....দিন

৩.৪৪। হাইড্রোজেন সালফাইড মনিটরিং সিস্টেম আছে কি না? ১।  ফিল্ড ২।  পোর্টেবল ৩।  নেই

৩.৪৫। ট্যানারির অভ্যন্তরে নিজস্ব প্রি-ট্রিটমেন্ট ব্যবস্থা রয়েছে কি না?

১।  না ২।  হ্যাঁ। উত্তর 'হ্যাঁ' হলে কী কী ধরনের প্রি-ট্রিটমেন্ট করা হয়?

#### জরুরি অবস্থা সংক্রান্ত পরিকল্পনা বিষয়কঃ

৩.৪৬। আগুন ও বিস্ফোরণ, প্রাকৃতিক দুর্যোগ, কেমিক্যাল স্পিলেজ ইত্যাদি জরুরি অবস্থা মোকাবিলায় আপনার প্রতিষ্ঠানে লিখিত পরিকল্পনা আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৪৭। আপনার প্রতিষ্ঠানে জরুরি টিম রয়েছে কি না?

১।  নেই ২।  আছে। উত্তর 'আছে' হলে জরুরি টিমের নিয়মিত প্রশিক্ষণ দেয়া হয় কি না? ১।  হয় ২।  হয় না

৩.৪৮। আপনার প্রতিষ্ঠানে সার্বিক ঝুঁকি যাচাই করা হয় কি না? ১।  হয় না ২।  নিয়মিত হয় ৩।  মাঝেমধ্যে হয়

৩.৪৯। আপনার প্রতিষ্ঠানে ওভারহেড প্লাটফর্ম ও ড্রাম সুরক্ষিত কি না? ১।  না ২।  হ্যাঁ

#### রাসায়নিক ব্যবস্থাপনা সংক্রান্ত

৩.৫০। আপনার প্রতিষ্ঠানে কেমিক্যাল স্টোরেজে অগ্নি নির্বাপক আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৫১। আপনার প্রতিষ্ঠানে সেইফটি সাইন এবং লেবেলিং আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৫২। আপনার প্রতিষ্ঠানে রাসায়নিকের শ্রেণিবিন্যাস সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ দেয়া হয় কি না?

১।  দেয়া হয়না ২।  নিয়মিত দেয়া হয় ৩।  মাঝেমধ্যে দেয়া হয়

৩.৫৩। MSDS (Material safety data sheet) এর ব্যবহার হয় কি না?

১।  করা হয়না ২।  নিয়মিত করা হয় ৩।  মাঝেমধ্যে করা হয়

৩.৫৪। আপনার প্রতিষ্ঠানে কী কী ডাই ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:.....

৩.৫৫। উন্নত প্রযুক্তির মিস্কান আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

#### অপারেশনাল ম্যানেজমেন্ট সংক্রান্ত

৩.৫৬। আপনার প্রতিষ্ঠানে ট্রাফিক ম্যানেজমেন্ট সিস্টেম আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৫৭। আপনার প্রতিষ্ঠানে এসেস রুট সুনির্দিষ্ট করা কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৫৮। আপনার প্রতিষ্ঠানে ওয়ার্ক ইন প্রোগ্রেস এরিয়া সুনির্দিষ্ট করা কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৫৯। আপনার প্রতিষ্ঠানে কেমিক্যাল এরিয়া সুনির্দিষ্ট করা কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৬০। আপনার প্রতিষ্ঠানে সাধারণ পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৬১। আপনার প্রতিষ্ঠানে পানি/তরল রাসায়নিকের ডোজিং/মিটারিং সিস্টেম আছে কি না? ১।  নেই ২।  আছে

৩.৬২। আপনার প্রতিষ্ঠানে পিপিই ব্যবহার করা হয় কি না? ১।  হয় না ২।  হয়

### **(৪) ট্যানারিগুলোর কমপ্লায়েন্স অর্জনে প্রতিবন্ধকতাসমূহ ও সুপারিশ সংক্রান্ত প্রশ্ন**

৪.১। কমপ্লায়েন্স অর্জনে একটা প্রতিষ্ঠানের কি কি ডকুমেন্ট প্রয়োজন এ সম্পর্কে আপনার ধারণা রয়েছে কি না?

১।  নেই ২।  আংশিক ধারণা ৩।  আছে। যদি ধারণা থাকে তাহলে কত ধরনের ডকুমেন্টস প্রয়োজন?

উত্তর:.....  
.....

৪.২। কমপ্লায়েন্স অর্জন করলে আপনি কী কী সুবিধা পাবেন বলে মনে করেন?

উত্তর:.....  
.....  
.....

৪.৩। আপনার প্রতিষ্ঠান কমপ্লায়েন্স অর্জন করতে না পারার প্রতিবন্ধকতাসমূহ কী কী?

উত্তর:.....  
.....  
.....  
.....

৪.৪। এই প্রতিবন্ধকতাসমূহ হতে উত্তরণের উপায়গুলো কী কী?

উত্তর:.....  
.....  
.....  
.....

৪.৫। এসব প্রতিবন্ধকতা কাটিয়ে কমপ্লায়েন্স অর্জনে বিসিকের করণীয় কী কী রয়েছে বলে আপনি মনে করেন?

উত্তর: i)

ii)

iii)

iv)

v)

৪.৬। চামড়া শিল্পের উন্নয়নে কারখানার কমপ্লায়েন্স (যেমন LWG) অর্জনে ট্যানারি মালিকদের দায়িত্ব সর্বাধিক- এ বক্তব্যের সাথে আপনি কতটুকু একমত?

সম্পূর্ণ একমত       আংশিক একমত       একমত নই

৪.৭। কমপ্লায়েন্স অর্জনে সরকারের নিকট কী কী ধরনের সহায়তা প্রত্যাশা করেন?

উত্তর: .....

.....

.....

.....

তথ্য সংগ্রহকারীর নাম:

পদবি:

মোবাইল: