



উৎপাদন পরিকল্পনা পদ্ধতি Procedure for Production planning

পলিসির নাম	:	উৎপাদন পরিকল্পনা পদ্ধতি
প্রধান তত্ত্বাবধায়ক	:	বিভাগীয় প্রধান - এইচ আর সি
বাস্তবায়নকারী	:	প্রশাসন, এইচ আর ও কমপ্লায়েন্স, ওয়েলফেয়ার অফিসার ও সকল বিভাগীয় প্রধান
প্রনয়নের তারিখ	:	০১/০১/২০১৬ ইং
সর্বশেষ সংশোধনী	:	০১/০১/২০২৩ ইং
পুন -বিবেচনা / সংশোধন	:	শ্রম আইনের সংশোধন, প্রয়োজন সাপেক্ষে বা বায়ারের প্রয়োজন অনুসারে।

ভূমিকাঃ আল মুসলিম গ্রুপ এর মার্কেটিং ও মার্চেন্ডাইজিং এবং উৎপাদন বিভাগের দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তিবর্গ প্রমিকদের উৎপাদন ক্ষমতা, দক্ষতা ও মেশিনের উৎপাদন ক্ষমতার ভিত্তিতে ঘন্টাওয়ারী, দৈনিক, সাপ্তাহিক, মাসিক এবং বার্ষিক উৎপাদন ক্ষমতা নির্ধারণ করে। এই উৎপাদন ক্ষমতার উপর ভিত্তি করে Order গ্রহণ করা হয় এবং গ্রহণকৃত Order শীগমেন্ট তারিখ অনুযায়ী উৎপাদন পরিকল্পনা (Production Plan) প্রস্তুত করা হয়। যার ভিত্তিতে কারখানার দৈনিক উৎপাদন কার্যক্রম পরিচালিত হয়।

উৎপাদন পরিকল্পনা পদ্ধতি বাস্তবায়ন কমিটি:

আল মুসলিম গ্রুপ এর উর্ধ্বতন কর্তৃপক্ষ (Procedure for Production planning) এর প্রয়োগ ও সার্বিক বাস্তবায়নে নিম্নলিখিত কমিটি গঠন করেন।

ক্রঃ নং	নাম	বর্তমান পদবী ও বিভাগ	কমিটির পদবী
০১	মোঃ কাওছার মিয়া	গ্রুপ নির্বাহী পরিচালক	সভাপতি
০২	মোঃ মোসলেম উদ্দিন	পরিচালক - কিউ এ	সদস্য সচিব
০৩	মোঃ সেলিম	জি এম - মার্কেটিং ও মার্চেন্ডাইজিং	সদস্য
০৪	মোঃ দেলোয়ার হোসাইন	জি এম - মার্কেটিং ও মার্চেন্ডাইজিং	সদস্য
০৫	মোঃ এহতেশাম কবীর	জিএম - এইচ আর এন্ড কমপ্লায়েন্স	সদস্য
০৬	মোঃ এমদাদুল হক	জি এম - প্রডাকশন	সদস্য
০৭	মাহমুদ হাসান	ডিজিএম - এইচ আর এন্ড কমপ্লায়েন্স	সদস্য
০৮	মোঃ চঞ্চল	ডি জি এম - সোর্সিং	সদস্য
০৯	মোঃ ইয়াছিন চৌধুরী	ডি জি এম - আই ই	সদস্য
১০	মোঃ সোবাহান	এ জি এম - প্লানিং	সদস্য

বাস্তবায়ন রুটিনঃ উৎপাদন পরিকল্পনার (Production Plan) ভিত্তিতে কারখানার দৈনিক উৎপাদন কার্য পরিচালিত করার ক্ষেত্রে মার্কেটিং ও মার্চেন্ডাইজিং, প্লানিং, আই ই এবং উৎপাদন বিভাগের দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তিবর্গ নিম্নলিখিত বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত করে Production Contingency plan প্রস্তুত করে।

- জনবলঃ উৎপাদন পরিকল্পনার ক্ষেত্রে সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ অংশ হলো জনবল। যে কোন স্টাইল শুরুর প্রথমেই চিন্তা করতে হয় জনবলের কথা। উৎপাদন এর Quantity হিসেবে জনবলের Ratio করা হয়।
- মেশিন ক্যালকুলেশনঃ উৎপাদন শুরুর প্রারম্ভেই যে বিষয়টি অত্যাৰ্থক তা হলো মেশিন। কাজ, জনবল ও উৎপাদন পরিকল্পনা অনুসারে মেশিন এর ব্যবস্থা রাখা অপরিহার্য। টাইল অনুসারে জনবল এবং জনবল অনুসারে মেশিন কাজ শুরুর প্রথমেই প্রস্তুত রাখতে হবে। মেশিন নষ্ট হলে অতিরিক্ত মেশিন এর ব্যবস্থাও রাখতে হবে।
- সময়ঃ উৎপাদন পরিকল্পনার ক্ষেত্রে সময়ের হিসাব খুব গুরুত্বপূর্ণ। কারন কোম্পানী তার উৎপাদন এর লক্ষ্যমাত্রা অর্জনের ক্ষেত্রে শ্রম আইনে উল্লেখিত বা নির্ধারিত দৈনিক, সাপ্তাহিক, মাসিক বা বার্ষিক কর্মসূচী মেনে চলতে বাধ্য হয়। অত্র প্রতিষ্ঠানে ০৮ ঘন্টা সময় হিসেবে ধরে জনবলের উপর ভিত্তি করে উৎপাদন পরিকল্পনা করা হয়। এ সময়ের মধ্যে তাকে উৎপাদন ছাড়াও নিম্নের বিষয়গুলোতেও সময় ব্যয় করতে হয়।
 1. তাকে ট্যালেটের জন্য সময় ব্যয় করতে হয়।
 2. তাকে পানি পান করার জন্য সময় ব্যয় করতে হয়।
 3. অসুস্থ বা আহত হলে তাকে মেডিকেল বিভাগে চিকিৎসার জন্য সময় ব্যয় করতে হয়।
 4. তাকে নামাজের জন্য সময় ব্যয় করতে হয়।



al-muslim group

amfori BSCI
Trade with purpose

WRAP
WRAP
WRAP

Sedex

Intertek

ITAM
ITAM

SGS

ORGANIC
COTTON STANDARD
BECOME VERIFIED

RECYCLED
FIBER
CONTENT

CU810537 CU810537
SGS SGS
VTEX VTEX

Our Associate Companies are:

- ❖ A.K.M Knit Wear Ltd.
- ❖ Pacific Blue (Jeans Wear) Ltd.
- ❖ Al-Muslim Washing Ltd.
- ❖ Al-Muslim Garments Accessories Ltd.
- ❖ Al-Muslim Yarn Dyeing Ltd.
- ❖ Al-Muslim Apparels Ltd.

৫. ট্রেনিং এর জন্য সময় ব্যয় করতে হয়।

উপরোক্ত প্রয়োজনে শ্রমিকদের বিরতির সময় এবং অন্যান্য কারণে অপচয় সময় এর বিষয়টি বিবেচনায় রেখে কর্ম পরিকল্পনা প্রণয়ন করতে হবে।

উল্লেখ্য যে, উৎপাদন পরিকল্পনার ক্ষেত্রে দক্ষ জনবল নিয়োগ, অত্যাধুনিক মেশিন সরবরাহ, সুপরিকল্পিত পরিকল্পনা প্রনয়ন, প্রয়োজনে সংশ্লিষ্ট বায়ারের সাথে আলোচনা সাপেক্ষে সময় বাড়ানো এবং বায়ারের অনুমোদনকৃত অন্য কারখানায় সাব কন্টাক্ট প্রদান করে কর্মসূচী নিয়ন্ত্রণে রাখতে হবে।

উপসংহারঃ বাংলাদেশ শ্রম আইন ২০০৬, বাংলাদেশ শ্রম বিধি ২০১৫ এবং বায়ারের আচরণবিধির সাথে সমন্বয় সাধন করে অত্র কারখানায় উৎপাদন পরিকল্পনা বাস্তবায়ন করা হয়।

নীতিমালা প্রস্তুতকারকঃ
ডি.জি.এম, এইচ.আর.সি

অনুমোদনকারীঃ
গ্রুপ নির্বাহী পরিচালক/ব্যবস্থাপনা পরিচালক

