



অনুপালন ও টেকসইতার উদ্যোগ

নথির ধরন: কারখানার জন্য হ্যান্ডবুক

আইসিএস পরিবেশগত হ্যান্ডবুক: কারখানা

তারিখ: July 2026

ICS সম্পর্কিত স্ট্যান্ডার্ড সংস্করণ: সংশোধন ২৪



সূচিপত্র

ICS অডিটের জন্য আমি প্রস্তুত কিনা জানতে ১০টি ধাপ	2
ICS উপস্থাপনা	4
ICS কাঠামো	4
আইসিএস সাধারণ পদ্ধতি	5
মাঠে আমাদের অংশীদাররা	5
আইসিএস আচরণবিধি	6
তথ্য ভাগাভাগি প্রক্রিয়া	6
আইসিএস অডিট	8
ICS অডিট পরিকল্পনা	8
আইসিএস অডিট পরিধি	11
ICS অডিট প্রক্রিয়া	11
ICS অডিট রেটিং এবং মূল্যায়ন	14
কারখানার উত্থাপিত অভিযোগসমূহ	15
Annex 1: নথিপত্র পর্যালোচনা	16
Annex 2: শ্রমিক ও ব্যবস্থাপনা সাক্ষাৎকার	21
Annex 3: আইসিএস পরিবেশগত নিরীক্ষা প্রশ্নাবলী	23
Annex 4: শব্দকোষ	33
Annex 5: পরিবেশগত নিরীক্ষকদের যোগ্যতার প্রয়োজনীয়তা	44



ICS অডিটের জন্য আমি প্রস্তুত কিনা জানতে ১০টি ধাপ

- ✓ আমি ICS ডাটাবেসের **ফ্যাক্টরি প্রোফাইল** সঠিকভাবে পূরণ করেছি, কারখানায় কর্মীরা যে ভাষাগুলো বলে সেগুলোর পূর্ণ তালিকা, ETP-এর বিবরণ, বর্জ্যজল, শক্তি উৎস এবং বর্জ্য সম্পর্কে সাধারণ তথ্য, এবং কর্মীদের ডরমিটরির অবস্থান—যদিও এটি সরাসরি কারখানার সম্পত্তি নয়—সবই উল্লেখ করেছি। ভুল ঘোষণার কারণে নিরীক্ষার দিনে নিরীক্ষকরা প্রয়োজনীয় এলাকা ও তথ্য মূল্যায়ন করার সময় না পেলে, আমি জানি আমার নিরীক্ষার ফলাফল প্রভাবিত হবে।
- ✓ আমি **আনুষঙ্গিক-১-এ** তালিকাভুক্ত সমস্ত নথি সংগ্রহ করেছি, কারণ আমি জানি যে যদি আমি নিরীক্ষার প্রথম দিনের বিকাল ২টার মধ্যে (অথবা যদি নিরীক্ষার সময়কাল এক দিনের বেশি হয় তবে দ্বিতীয় দিনের মধ্যে) নথিগুলো সরবরাহ করতে ব্যর্থ হই, তাহলে আমাকে অ-অনুগত (non-compliant) হিসেবে মূল্যায়ন করা হবে। আমি জানি যে প্রতিবারই যখন আমি সম্মতি প্রমাণ করতে ব্যর্থ হব, সংশ্লিষ্ট আইটেমগুলোকে অ-অনুগত হিসেবে মূল্যায়ন করা হবে।
- ✓ আমি অডিটের **উইন্ডো তারিখের সময়সীমা** পেয়েছি এবং নিশ্চিত করেছি যে: সর্বদা অন্তত একজন ম্যানেজার সাইটে উপস্থিত থাকবেন অডিটরদের স্বাগত জানাতে, ডকুমেন্ট সরবরাহ করতে এবং প্রশ্নের উত্তর দিতে; এবং যদি আমার স্থাপনাটি একটি ভাগাভাগি করা ভবনে থাকে, আমি অন্যান্য কারখানাগুলিকে জানিয়েছি যে অডিটররা ভবনটির সকল সাধারণ ঝুঁকি পর্যালোচনা করতে চাইবেন; আমি আইসিএস সদস্যকে জানিয়েছি যদি এই সময়ের অডিটের জন্য আমার উৎপাদন খুব কম হয় (অন্তত ৫০% কর্মী অন-সাইট উপস্থিত থাকতে হবে); আমি নিশ্চিত করেছি যে কর্মচারীদের গোপনীয় সাক্ষাৎকারের জন্য একটি পৃথক কক্ষ থাকবে এবং আমি জানি আমি সেগুলোতে উপস্থিত থাকব না।
- ✓ আমি হ্যান্ডবুকটি অধ্যয়ন করেছি এবং অডিট দিনের কার্যক্রম সম্পর্কে আমি পরিচিত ও স্বাচ্ছন্দ্যবোধ করছি। আমি জানি যে কর্মীদের প্রতিনিধিদের **(কর্মী সাক্ষাৎকার তালিকায়)** উদ্বোধনী ও সমাপনী সভায় অংশগ্রহণের জন্য বলা হবে এবং আমার কর্মীদের অডিটররা সাক্ষাৎকার নেবেন।
- ✓ আমি জানি যে **ICS-এর প্রয়োজনীয়তাগুলি** স্থানীয় বিধিমালা, আন্তর্জাতিক সনদ ও নীতিমালা অথবা ICS-নির্দিষ্ট প্রয়োজনীয়তার উপর ভিত্তি করে হতে পারে।
- ✓ অতএব আমি নিরীক্ষকদের মানবিক ও পেশাদার স্বাগত জানাতে এবং নিরীক্ষাকে আমার সম্মতি ও টেকসইতার স্তর শুরু বা শক্তিশালী করার একটি **দুর্দান্ত সুযোগ** হিসেবে গ্রহণ করতে প্রস্তুত। এটি আমার কারখানাকে নতুন বিশ্ব বাণিজ্য CSR প্রয়োজনীয়তাগুলোর মধ্যে আরও শক্তিশালী ও স্থিতিস্থাপক করে তুলবে।



- ✓ আমি জানি যে অডিটের আগে, চলাকালীন বা পরে অডিটরদের যোগাযোগের তথ্য আমি জানতে পারব না, এবং অডিটরদের উপর যে কোনো চাপ আমার স্বচ্ছতা ও সম্মতিতে সন্দেহ সৃষ্টি করবে এবং ICS সদস্য দ্বারা কঠোরভাবে মূল্যায়ন হতে পারে।
- ✓ আমি জানি অডিটররা ICS রেটিং পদ্ধতি জানেন না এবং আমি অডিট শেষ হওয়ার দিনই অডিটের ফলাফল পাব না। ICS সদস্য যখন ICS ডাটাবেসের মাধ্যমে অডিট রিপোর্টটি যাচাই করবে, তখন আমি ১০ দিনের মধ্যে অডিট ফলাফল পাব। আমি একটি বিজ্ঞপ্তিও পাব যা আমাকে -এ নির্দেশ দেবে এবং পরিকল্পনাটির প্রথম নির্ধারিত তারিখের ১৫ দিন আগে সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা বাস্তবায়ন শুরু করতে নির্দেশ দেবে। অডিট সমাপনী দিনে আমি তবে অস্থায়ী ফলাফল প্রতিবেদনই পাব।
- ✓ আমি জানি যে নিরীক্ষায় উন্মুক্ত মনোভাব এবং স্বচ্ছতা সফলতা অর্জনের এবং নিরীক্ষার সেরা ফলাফল পাওয়ার মূল উপাদান। নিরীক্ষকদের কাছে তথ্য লুকানো ICS ক্লায়েন্টের প্রতি স্বচ্ছতার অভাবের একটি গুরুতর ঘটনা হিসেবে বিবেচিত হবে এবং এর ফলে কঠোর মূল্যায়ন হবে। আমি জানি যে স্বচ্ছতার অভাব আমার কোম্পানিকে ICS সদস্যদের অবিশ্বাসের মুখে ফেলে দেবে এবং CSR বিশ্ব বাণিজ্য অর্থনীতির চাহিদা অনুযায়ী স্থিতিস্থাপক ও উপযুক্ত হওয়ার সুযোগ হারাতে পারে।
- ✓ অভিযোগের ক্ষেত্রে, আমি জানি যে আমি আমার ক্লায়েন্ট, ICS সদস্যের সাথে যোগাযোগ করতে পারব, যাতে প্রক্রিয়াগুলি সম্পর্কে অবহিত হতে পারি, যা এই হ্যান্ডবুকেও উল্লেখ করা হয়েছে।



আইসিএস উপস্থাপনা

কারখানাগুলির জন্য হ্যান্ডবুকের এই অনূদিত সংস্করণটি সরলীকৃত করা হয়েছে এবং শুধুমাত্র তথ্যগত উদ্দেশ্যে প্রদান করা হয়েছে। এটি সম্পূর্ণ ইংরেজি সংস্করণের বিকল্প নয়, যা আপনি [এখানে](#) পেতে পারেন।
আপনি কি কোনো অনুবাদ ত্রুটি লক্ষ্য করেছেন? অনুগ্রহ করে contact@ics-asso.org-এ যোগাযোগ করুন।

ICS কাঠামো

ICS হল খুচরা বিক্রেতা-নেতৃত্বাধীন একটি বহু-জাতীয় উদ্যোগ, যা বস্ত্র, পোশাক, বাজার, অবসর, আসবাবপত্র, ফিল্মচার, সরঞ্জাম, যন্ত্রপাতি, খাদ্য, ইলেকট্রনিক, গাড়ি রক্ষণাবেক্ষণ এবং নবায়নযোগ্য শক্তি খাতে সামাজিক ও পরিবেশগত নিরীক্ষা পরিচালনা করে, যার উদ্দেশ্য:

- ✚ সদস্যদের সরবরাহ শৃঙ্খলের সম্মতিকে কর্পোরেট টেকসইতা যথাযথ যাচাই-বাছাই (Corporate Sustainability Due Diligence) প্রয়োজনীয়তার সাথে শক্তিশালী করা, যেমন (কিন্তু শুধুমাত্র এগুলোর মধ্যে সীমাবদ্ধ নয়): জাতিসংঘ (UN) ব্যবসায় ও মানবাধিকার সংক্রান্ত গাইডিং প্রিন্সিপলস এবং UN 'প্রটেক্ট, রেসপেক্ট এবং রিমিডির' ফ্রেমওয়ার্ক, অর্থনৈতিক সহযোগিতা ও উন্নয়ন সংস্থা (OECD) বহুজাতিক উদ্যোগের জন্য দায়িত্বশীল ব্যবসায়িক আচরণ নির্দেশিকা, আন্তর্জাতিক শ্রম সংস্থা (ILO) সনদসমূহ, শ্রম ও পরিবেশ অধিকার সম্পর্কিত স্থানীয় আইনসমূহ এবং সরবরাহকারী ও উপ-ঠিকাদারদের সতর্কতা দায়িত্ব (Duty of Vigilance) সম্পর্কিত যেকোনো ভবিষ্যৎ নিয়মাবলী।
- ✚ সদস্যদের এবং তাদের সরবরাহকারীদের তাদের সরবরাহ শৃঙ্খলে মানবাধিকার ও পরিবেশ লঙ্ঘনের ঝুঁকি চিহ্নিত, প্রতিরোধ ও সংশোধন করার জন্য যথাযথ যত্ন মানদণ্ড, প্রক্রিয়া, পদ্ধতি এবং সরঞ্জাম প্রদান করে টেকসই, ন্যায্য ও অন্তর্ভুক্তিমূলক বিশ্ব সরবরাহ শৃঙ্খলের দিকে রূপান্তরে অবদান রাখা।

এই হ্যান্ডবুকের উদ্দেশ্য হল কারখানাকে পরিবেশগত সম্মতি সংক্রান্ত জ্ঞান ও সচেতনতা অর্জনে সহায়তা করা। এটি কারখানার জন্য তার ব্যবসায়িক অংশীদারদের কাছে সম্মতি প্রদর্শন বা শুরু করার সুযোগ, পাশাপাশি আন্তর্জাতিক বাণিজ্যে কোম্পানির আকর্ষণীয়তা এবং টেকসই উন্নয়ন সম্পর্কিত ক্রমবর্ধমান মানদণ্ড ও বিশ্ব অর্থনৈতিক চ্যালেঞ্জের মুখে এর দীর্ঘমেয়াদী স্থিতিস্থাপকতা তুলে ধরার সুযোগও প্রদান করে।



আইসিএস-এর স্কিম সম্পর্কিত অনুসন্ধান ও সুপারিশসমূহ

ব্যাখ্যা, স্পষ্টীকরণ ও সুপারিশ সংক্রান্ত অনুরোধসমূহ ICScontact@ics-asso.org ইমেইল ঠিকানার মাধ্যমে ICS টিমের কাছে পাঠানো উচিত, যাতে তা পরবর্তীতে ICS সদস্যদের সাথে ভাগ করা যায়।

ICS যোগাযোগ: ICS অফিস – ১৪, রু বাসানো, প্যারিস, ফ্রান্স

অনুপালন ও টেকসইতার উদ্যোগ / ফেডারেশন দেস এন্টারপ্রাইজেস দু কোমার্স এ দে লা ডিস্ট্রিবিউশন

contact@ics-asso.org

www.ics-asso.org

ICS সাধারণ পদ্ধতি

যথাযথ যাচাই-বাছাই হল বিশ্বব্যাপী সরবরাহ শৃঙ্খলে উন্নত স্বচ্ছতা ও দায়বদ্ধতা নিশ্চিত করার অগ্রগামী পথ। সামাজিক ও পরিবেশগত নিরীক্ষার সমন্বিত পদ্ধতি এবং সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা নিয়ে কারখানাগুলোর (এখানে 'সুবিধা' হিসেবে উল্লেখিত) সাথে ঘনিষ্ঠ সহযোগিতা টেকসই সরবরাহ শৃঙ্খলা ব্যবস্থাপনা উন্নত করতে অবদান রাখতে পারে।

ICS সিস্টেমের ভিত্তি হল ICS অডিট রিপোর্ট প্রস্রাবনী, যা ৭০টিরও বেশি দেশে ব্যবহৃত হয়। ICS কার্যক্রম সকল ICS সদস্যের দ্বারা প্রয়োগিত একটি সাধারণ পদ্ধতি এবং ব্র্যান্ডগুলির অডিট প্রক্রিয়ার সম্পূর্ণ নিয়ন্ত্রণ নিশ্চিত করার উপর ভিত্তি করে পরিচালিত হয়।

- ICS অডিট সদস্য খুচরা বিক্রেতা এবং ব্র্যান্ডদের দ্বারা বাধ্যতামূলক এবং পরিচালিত হয়। অডিট শুরু করা সদস্যদের একচেটিয়া অধিকার, যা ICS ব্যবহারের উপর সম্পূর্ণ নিয়ন্ত্রণ নিশ্চিত করে। এর উদ্দেশ্য হল অডিট প্রক্রিয়ার নিরপেক্ষতা নিশ্চিত করা।
- ICS অডিট শুধুমাত্র ICS দ্বারা অনুমোদিত তৃতীয় পক্ষের অডিট কোম্পানিগুলি দ্বারা পরিচালিত হয়।
- কারখানায় গুরুতর অ-অনুপালন সনাক্ত হলে আইসিএস সদস্যরা সাধারণ পর্যবেক্ষণ নিয়মাবলী অনুসরণ করে।
- ICS পরিবেশগত নিরীক্ষা ICS সদস্যদের সিদ্ধান্ত অনুযায়ী ঘোষণা করা, আংশিক ঘোষণা করা বা ঘোষণা ছাড়া হতে পারে।
- **ICS অডিট কোনো সার্টিফিকেট বা লেবেল নয়।** ICS অডিটের উদ্দেশ্য হল একটি কারখানার পরিবেশগত সম্মতি মূল্যায়ন করা এবং নির্দিষ্ট তারিখে পর্যবেক্ষিত অ-সম্মতি এবং সেরা অনুশীলনগুলি রিপোর্ট করা।

মাঠে আমাদের অংশীদার



অডিটের গুণগত মান পরিসংখ্যানগত সূচক, অন-সাইট ছায়া অডিট, তুলনামূলক প্রতিবেদন বিশ্লেষণ এবং ICS সদস্যদের যৌথ প্রতিক্রিয়া ও পর্যালোচনার মাধ্যমে ICS দ্বারা পর্যবেক্ষণ করা হয়।

ICS মানদণ্ড অনুযায়ী নিরীক্ষা করার জন্য অনুমোদিত নিরীক্ষা সংস্থাগুলির তালিকা আমাদের বাহ্যিক ওয়েবসাইটে পাওয়া যায়: <https://ics-asso.org/audit-companies/>

স্বচ্ছতা ও উন্মুক্ততা কারখানার সম্মতি শক্তিশালী করার অবিচ্ছেদ্য পূর্বশর্ত।

তথ্যের অভাব, নথি জালিয়াতি, প্রবেশাধিকারে বাধা (প্রি-অডিট ফ্যাক্টরি প্রোফাইল ঘোষণায় ফাঁকি সহ), এবং ICS অনুমোদিত নিরীক্ষকদের উপর চাপ ও অভিযোগ কঠোরভাবে মূল্যায়ন করা হয় এবং ব্যবসায়িক সম্পর্ক বন্ধ করার কারণ হতে পারে।

ICS আচরণবিধি

প্রত্যেক ICS সদস্য তার সরবরাহকারীদের ICS আচরণবিধি মেনে চলতে অনুরোধ করে, যা সদস্যের নিজস্ব বিস্তারিত আচরণবিধি দ্বারা পরিপূরক হতে পারে। এই কোডে স্বাক্ষর করার মাধ্যমে সরবরাহকারীরা এটি মেনে চলার এবং তাদের নিজস্ব উপ-ঠিকাদার ও অংশীদারদের দ্বারাও এটিকে সম্মানিত করার প্রতিশ্রুতি দেয়: ভাগাভাগি দায়িত্ব একটি মূল ধারণা। ICS আচরণবিধি [এখানে](#) পাওয়া যাবে।

তথ্য শেয়ারিং প্রক্রিয়া

তথ্য ভাগাভাগি এবং গোপনীয়তা

একই কারখানার সাথে যুক্ত আইসিএস সদস্যরা আইসিএস ডাটাবেসের মাধ্যমে অডিট ফলাফল এবং নথিপত্র শেয়ার করে। আইসিএস অডিট ফলাফল গোপনীয় এবং অডিটকৃত কারখানার সাথে যুক্ত নয় এমন আইসিএস সদস্যদের জন্য অ্যাক্সেসযোগ্য নয়। অডিটের তথ্য এবং ফলাফল অ্যাক্সেস করার জন্য আইসিএস সদস্যদের তাদের সরবরাহকারী এবং সংশ্লিষ্ট কারখানাগুলিকে আইসিএস ডাটাবেসে উল্লেখ করতে হবে। আইসিএস সদস্যরা একটি সাধারণ পদ্ধতি এবং সরঞ্জাম শেয়ার করে যা উৎস সংগ্রহের জন্য ব্যবহার করা যায় না, তবে শুধুমাত্র কারখানাগুলির পরিবেশগত সম্মতি পর্যবেক্ষণের জন্য ব্যবহার করা হয়।

ICS সদস্য খুচরা বিক্রেতা ও ব্র্যান্ডগুলির তালিকা ICS ওয়েবসাইট www.ics-asso.org-এ পাওয়া যাবে।

ICS অডিট ডকুমেন্টসমূহ সরবরাহকারী বা কারখানার সাথে শেয়ার করা হয়

কর্মীরা নিরীক্ষকদের সাথে যে তথ্য শেয়ার করে থাকতে পারে তার গোপনীয়তা রক্ষার জন্য ICS নিরীক্ষা প্রতিবেদন সরবরাহকারী বা কারখানার সাথে শেয়ার করা যায় না। কারখানা নিম্নলিখিত নথিগুলি



পাবে, যাতে ভবিষ্যতে তার সম্মতি উন্নত ও সুরক্ষিত করার জন্য সমস্ত প্রাসঙ্গিক ফলাফল এবং প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা অন্তর্ভুক্ত থাকবে:

ফ্যাক্টরি প্রোফাইল আইসিএস অডিট প্রক্রিয়ার একটি অংশ এবং এটি আইসিএস সদস্য, ফ্যাক্টরি, সরবরাহকারী এবং অডিট ফার্মের মধ্যে বিনিময় করা প্রথম দলিল, যার মাধ্যমে ফ্যাক্টরির সংগঠন বোঝা যায় এবং পরবর্তীতে অডিট সেই অনুযায়ী সংগঠিত করা হয়। এটি অডিটের আগে আইসিএস সদস্য বা অডিট কোম্পানি দ্বারা ফ্যাক্টরিতে অনলাইনে পাঠানো হয় এবং অডিট উদ্বোধনী সভায় যাচাই করা হবে।

কারখানা নিরীক্ষা সংস্থা এবং সদস্যকে নিরীক্ষার আগে নিম্নলিখিত বিষয়ে অবহিত করার দায়িত্ব বহন করে:

- **সাইটে কর্মীরা যে সব ভাষায় কথা বলেন** (যদি তারা স্থানীয় সরকারি ভাষা না বলেন)।
- কারখানার **ETP বা CETP-এর অবস্থান** (যদি থাকে), কারণ তা অবস্থান নির্বিশেষে অডিট পরিসরে অন্তর্ভুক্ত।
- কারখানার নিজস্ব **ডরমিটরি** থাকলে তার **অবস্থান**, কারণ কারখানার প্রাঙ্গণের ভিতরে বা বাইরে অবস্থিত সব ডরমিটরিতেই অডিট স্কেপে অন্তর্ভুক্ত, অবস্থান যাই হোক।

ফাইন্ডিং রিপোর্ট ইংরেজি এবং সাইটে ব্যবহৃত স্থানীয় ভাষায় ইস্যু করা হবে, যা সুবিধার ব্যবস্থাপনা প্রতিনিধি, শ্রমিক সংগঠনের প্রতিনিধি এবং প্রধান নিরীক্ষকের স্বাক্ষর ও সম্মতিতে প্রস্তুত হবে। ফাইন্ডিংস রিপোর্টের একটি অনুলিপি সুবিধায় রাখা হবে, এবং আরেকটি অনুলিপি ICS সদস্যকে পাঠানো হবে। এই নথিটি অডিটরের পরিদর্শন স্বীকার করে, অডিট সম্পন্ন হয়েছে তা নিশ্চিত করে, অডিটের সময় পাওয়া অ-সম্মতিগুলি সংক্ষেপে উপস্থাপন করে এবং প্রমাণ করে যে কারখানাগুলি এই অ-সম্মতিগুলি স্বীকার করে।

বিষয়বস্তুর সারসংক্ষেপ(SOC) অডিটের প্রতিটি অধ্যায়ের রেটিং এবং সামগ্রিক রেটিং (একটি অক্ষর এবং একটি শতাংশ) নির্দেশ করে এবং অডিট ফার্মের পর্যালোচনা ও ব্র্যান্ডের যাচাইকরণের পর ICS ডাটাবেসের মাধ্যমে কারখানায় পাঠানো হয়। SOC-তে অডিটকৃত কারখানাকে বিস্তারিত অ-অনুপালন, অনুপালন এবং সেরা অনুশীলনসমূহ একটি সম্পূর্ণ PDF রিপোর্টে প্রদান করা হয়।

অনলাইনCAP: ICS সদস্যের দ্বারা অডিট যাচাইকরণ সম্পন্ন হওয়ার পর এবং একবার ICS সদস্য অনলাইন CAP শুরু করলে, কারখানাগুলি প্রথম CAP লক্ষ্য তারিখের ১৫ দিন আগে একটি বিজ্ঞপ্তি পায়। তাদের সংশোধনমূলক ব্যবস্থা গ্রহণ করতে এবং ICS ডাটাবেসের মাধ্যমে মন্তব্য ও দলিল আপলোড করতে বলা হবে, যা প্রমাণ করে যে সংশোধনমূলক ব্যবস্থাগুলি বাস্তবায়ন করা হয়েছে। অনলাইন CAP সংশোধনমূলক পদক্ষেপ বাস্তবায়নে যে কোনো অসুবিধা শেয়ার করার এবং ICS সদস্যের পরামর্শ নেওয়ার সুযোগও প্রদান করে।

একটি অডিট হল যথাযথ যন্ত্রভিত্তিক সম্মতি প্রক্রিয়ার শুধুমাত্র একটি অংশ। অডিটের পুরো উদ্দেশ্য হল অনলাইন সংলাপের মাধ্যমে, আইসিএস সদস্যের সাথে Online CAP ব্যবহার করে, সংশোধনমূলক পদক্ষেপ গ্রহণ করা, যা কারখানাটিকে বিশ্ব টেকসই বাণিজ্যে সম্মতিপূর্ণ এবং প্রতিযোগিতামূলক করে তুলবে।



ICS অডিট পরিকল্পনা

ICS অডিট পরিকল্পনা

অডিটের আগে অডিটরের নাম কারখানা বা সরবরাহকারীর কাছে জানানো উচিত নয়। অডিটের আগে, অডিটের সময় এবং অডিটের পরে অডিটরের সরাসরি যোগাযোগের বিবরণ (ইমেইল, টেলিফোন) কারখানা বা সরবরাহকারীর সাথে শেয়ার করা যাবে না।

- অডিটের আগে অডিটরদের নাম বা অডিটের সময় তাদের যোগাযোগের বিবরণ সংগ্রহের যে কোনো চেষ্টা অডিটের নিরপেক্ষতা এবং কারখানার স্বচ্ছতার ওপর নেতিবাচক প্রভাব ফেলবে।

অডিটের সময় বা পরে অডিটরদের সাথে যোগাযোগ করে চাপ প্রয়োগ, হুমকি বা দুর্নীতির প্রস্তাব দেওয়ার যে কোনো চেষ্টা ব্যবসায়িক সম্পর্ক বন্ধের কারণ হতে পারে।

ICS অডিটের ধরনসমূহ

একটি কারখানায় প্রথমবার অডিট (যা "প্রাথমিক অডিট" নামে পরিচিত) সম্পন্ন করার পর, ICS সদস্যরা ICS দ্বারা নির্ধারিত এবং নিচে বর্ণিত সময়সীমার মধ্যে ফলো-আপ বা পুনরায় অডিট কখন শুরু করবেন তা সিদ্ধান্ত নেন।

ICS অডিটের ৩টি ধরন আছে:

- **প্রাথমিক নিরীক্ষা:** এটি কারখানায় প্রথমবারের মতো পরিচালিত একটি নিরীক্ষা।
- **ফলো-আপ অডিট:** এটি একটি অডিট যা পূর্ববর্তী মূল্যায়নে (প্রাথমিক, ফলো-আপ বা পুনঃঅডিট) চিহ্নিত অ-অনুগত বিষয়গুলির কার্যকর সমাপ্তি পর্যবেক্ষণের জন্য পরিচালিত হয়। এটি পূর্ববর্তী ICS অডিট সম্পন্ন হওয়ার পর সর্বোচ্চ ১২ মাসের মধ্যে শুরু করতে হবে। ফলো-আপ অডিটের সময়কাল মূল্যায়িত সুবিধার আকার নির্বিশেষে ১ মান-দিন।
- **পুনঃ-অডিট:** এটি একটি সম্পূর্ণ আইসিএস অডিট, যা প্রাথমিক অডিটের মতো একই পদ্ধতি, নিয়ম এবং পরিধিতে পরিচালিত হয়। "পুনঃ-অডিট" শব্দটি ইঙ্গিত করে যে কারখানাটি অতীতে ইতিমধ্যেই আইসিএস মানদণ্ডের বিরুদ্ধে অডিট হয়েছে।

ICS প্রক্রিয়াটি ICS সদস্যদের প্রাথমিক অডিটের ভিত্তিতে, পূর্ববর্তী অডিট কোন ICS সদস্য অনুরোধ করেছিল তা নির্বিশেষে, ফলো-আপ অডিট বা পুনরায় অডিট শুরু করার সুযোগ দেয়। ICS সদস্যরা ফলো-আপ অডিট বা পুনরায় অডিটের জন্য প্রাথমিক অডিটের তুলনায় ভিন্ন অডিট ফার্ম নির্বাচন করতে পারেন (শুধুমাত্র ICS দ্বারা অনুমোদিত অডিট ফার্মই ICS অডিট পরিচালনা করতে পারে)।

ICS অডিট ঘোষণা প্রকারসমূহ



ICS পরিবেশগত প্রক্রিয়া ঘোষণা করা অডিট, ন্যূনতম দুই সপ্তাহের উইন্ডোর মধ্যে আংশিক ঘোষণা করা অডিট বা সম্পূর্ণ অঘোষিত অডিট—এই তিন ধরনের অডিটের অনুমতি দেয়। তাদের যথাযথ যাচাই-বাছাই প্রক্রিয়ার অংশ হিসেবে, ICS সদস্যরা অডিট ঘোষণা ধরন এবং ICS-অনুমোদিত অডিট ফার্ম নির্বাচন করেন।

ঘোষিত অডিট: ICS-অনুমোদিত অডিট ফার্মগুলির একটি কারখানাকে জানিয়ে দেবে যে একটি ICS সদস্যের পক্ষে কারখানায় ICS অডিট করা হবে। অডিট ফার্মটি কারখানাকে ICS সদস্য দ্বারা নির্ধারিত অডিটের তারিখ জানিয়ে দেবে।

অর্ধ-ঘোষিত নিরীক্ষা: কারখানাকে ICS-অনুমোদিত নিরীক্ষা সংস্থাগুলির একটি দ্বারা অবহিত করা হবে যে একটি ICS নিরীক্ষা একটি ICS সদস্যের পক্ষে কারখানায় পরিচালিত হবে। নিরীক্ষা সংস্থাটি কারখানাকে ICS সদস্য দ্বারা নির্ধারিত নিরীক্ষার সময়সীমা জানাবে। নিরীক্ষার আগে কারখানা সঠিক নির্ধারিত তারিখ জানতে পারবে না।

অঘোষিত অডিট: কারখানাকে ICS অডিট সম্পর্কে অবহিত করা হবে না।

কারখানার জন্য এটি একটি শর্তহীন বাধ্যবাধকতা যে অডিট উইন্ডো সময়কালে কমপক্ষে একজন কারখানা প্রতিনিধি সাইটে উপস্থিত থাকবে, যাতে অডিট দিনে তিনি উপস্থিত থাকতে পারেন।

কারখানার দায়িত্ব:

- কারখানা ব্যবস্থাপনাকে **অনুপলব্ধ তারিখগুলো ঘোষণা করতে** হবে, যার মধ্যে জাতীয় ও স্থানীয় সরকারি এবং ব্যাংক ছুটির দিনগুলো অন্তর্ভুক্ত, তবে কারখানার উপলব্ধ তারিখগুলো যোগ করলে উইন্ডো সময়কাল কমপক্ষে ২টি পূর্ণ সপ্তাহ হতে হবে।
- যদি নিরীক্ষা উইন্ডো সময়ের অন্তর্ভুক্ত **কোনো নির্দিষ্ট দিনে কারখানায় উৎপাদন হার অত্যন্ত কম হয়**, তবে কারখানা দায়ী থাকবে নিরীক্ষা কোম্পানি এবং আইসিএস সদস্যদের এ বিষয়ে অবহিত করতে।
- কারখানাটি অডিটের আগে ফ্যাক্টরি প্রোফাইলের মাধ্যমে অডিট কোম্পানি এবং সদস্যকে **সাইটে কর্মীদের ব্যবহৃত সকল ভাষার** তথ্য জানানোর দায়িত্ব বহন করে।
 - যদি ভাষাগত প্রতিবন্ধকতার কারণে নিরীক্ষক কর্মশক্তির মাত্র ২৫% বা তারও কম অংশে প্রবেশাধিকার পান, তবে এটিকে প্রবেশাধিকারে বাধা হিসেবে গণ্য করা হবে এবং নিরীক্ষা সঠিকভাবে সম্পন্ন হয়েছে বলে বিবেচিত হবে না।
- অডিট পরিচালনার জন্য কমপক্ষে ৫০% কর্মী সাইটে উপস্থিত থাকা উচিত।** যদি অডিট তারিখে, উদাহরণস্বরূপ উৎসব বা ছুটির কারণে, সাইটে ৫০%-এর কম কর্মী উপস্থিত থাকে:
 - যদি কারখানা অডিট ফার্ম বা ICS সদস্যকে **সতর্ক না করে** যে ছুটির বা উৎসবের কারণে কারখানার কর্মীবাহিনীর একটি উল্লেখযোগ্য অংশ সাইটে উপস্থিত থাকবে না, তাহলে এটিকে এমনভাবে গণ্য করা হবে যেন কারখানা অডিটরদের কর্মীদের কাছে



প্রবেশে বাধা দেওয়ার চেষ্টা করেছে (সর্বোচ্চ খারাপ পরিস্থিতি) এবং তাই এটিকে প্রবেশাধিকারে অস্বীকৃতি হিসেবে গণ্য করা হবে।

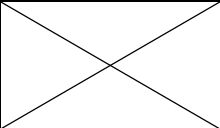
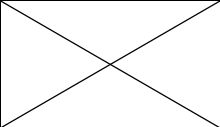
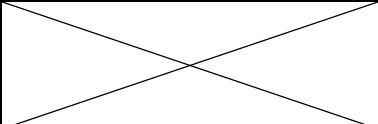
- অন্যদিকে, যদি কারখানাটি অডিট ফার্ম এবং ICS সদস্যকে পরিস্থিতি সম্পর্কে সতর্ক করে দিয়েছিল, কিন্তু অডিট ফার্ম এবং ICS সদস্য উভয়েই এই সময়ে অডিট করার সিদ্ধান্ত নিয়েছিল, তাহলে এটিকে অ্যাক্সেস অস্বীকার হিসেবে গণ্য করা হবে না।

অডিট ফার্মের দায়িত্ব:

অডিট কোম্পানির দায়িত্ব হল দেশের সরকারি ছুটির দিনগুলো সম্পর্কে জানা এবং ছুটির সময় কারখানায় প্রবেশ না করা।

অডিটের সময়কাল

প্রাথমিক ও পুনঃঅডিটের জন্য অডিট সময়কাল নীচে বর্ণিত নিয়মাবলী অনুসরণ করে সাইটে ১ থেকে ২.৫ মান-দিন নির্ধারণ করা হবে। সময়কাল ৩টি প্রধান মানদণ্ডের উপর নির্ভর করবে:

মানদণ্ড ১			মানদণ্ড ২	পরিবেশগত চেকলিস্ট সংশোধন ছাড়া অডিট সময়কাল (মান- দিন)	মানদণ্ড ৩
উৎপাদন প্রক্রিয়া থেকে উৎপন্ন বর্জ্যজল	চিকিৎসা অন-সাইট বা অফ- সাইট	সাইটে প্রাক- প্রক্রিয়াকরণ	কারখানার আকার		পরিবেশগত চেকলিস্ট সংশোধনসহ অডিটের সময়কাল (মানুষ-দিন)
হ্যাঁ	সাইটে ETP		ছোট	২	২.৫
			মাঝারি	২	২.৫
			বড়	২,৫	তিন
	অফ-সাইট সিইটিপি	প্রাক- প্রক্রিয়াকরণ বা প্রাক- প্রক্রিয়াকরণ নেই	ছোট	১	১.৫
			মাঝারি	২	২.৫
			বড়	২	২.৫
	কোনও চিকিৎসা নয়		ছোট	১	১.৫
			মাঝারি	২	২.৫
			বড়	২	২.৫
না		ছোট	১	১.৫	
		মাঝারি	১	১.৫	
		বড়	২	২.৫	

কারখানার আকার নিম্নলিখিত ক্ষেত্রফল দ্বারা সংজ্ঞায়িত:

কারখানার আকার	মানদণ্ড (মোট এলাকা বর্গমিটারে)
ছোট	< 5 000
মাঝারি	৫,০০০ – ২০,০০০
বড়	> ২০,০০০



ICS অডিটের পরিধি

ICS অন-সাইট অডিটের সার্বিক উদ্দেশ্য হল সুবিধাটির ICS আচরণবিধি, স্থানীয় নিয়মাবলী এবং আন্তর্জাতিক মানদণ্ডের সাথে সম্মতি স্তর মূল্যায়ন করা এবং প্রয়োজনীয় সংশোধনমূলক পদক্ষেপ ও ধারাবাহিক উন্নতির সুযোগ চিহ্নিত করা। ICS অডিট সুবিধাটিতে অডিটরদের দ্বারা পর্যবেক্ষিত সেরা অনুশীলনগুলিও রিপোর্ট করে।

ICS পরিবেশগত নিরীক্ষার আওতাভুক্ত ভৌত এলাকাগুলি হল:

- উৎপাদন এলাকা
- বিপজ্জনক বা সম্ভাব্য বিপজ্জনক পদার্থ সংরক্ষণ এলাকা (উপ-স্টোর, গুদাম, রঞ্জক সংরক্ষণাগার, তেল ও জ্বালানি সংরক্ষণ এলাকা ইত্যাদি)
- এফ্লুয়েন্ট ট্রিটমেন্ট প্ল্যান্ট (যদি সাইটে থাকে, যার মধ্যে রয়েছে ল্যাবরেটরি, ট্রিটমেন্ট প্ল্যান্টের জন্য নিবেদিত রাসায়নিক গুদাম, নিবেদিত বিদ্যুৎ সরবরাহ, শ্লাজ সংরক্ষণ এলাকা ইত্যাদি)
- বর্জ্য সংরক্ষণ এলাকা (অ-বিপজ্জনক এবং বিপজ্জনক)
- বয়লার এবং জেনারেটর (ভারী যন্ত্রপাতি)
- কারখানার যেকোনো এলাকা যেখানে রাসায়নিক পদার্থ ব্যবহার হতে পারে/ব্যবহৃত হয় (দাগ অপসারণের কক্ষ ইত্যাদি)
- যে কোনো এলাকা যেখানে জল প্রবাহ মিটার/শক্তি মিটার ইনস্টল করা আছে
- অন্যান্য সংরক্ষণ এলাকা, যদি প্রযোজ্য হয়
- কর্মচারীদের বসবাস ও খাবার গ্রহণের এলাকা, যদি প্রযোজ্য হয়
- উৎপাদন সাইটের আশেপাশের সমস্ত সংশ্লিষ্ট ভবন।

যদি বর্জ্যজল পরিশোধনাগার (ETP) ভাগাভাগি করা হয়, তবে নিরীক্ষিত কারখানাকে নিরীক্ষকদের ভাগাভাগি করা ETP-তে প্রবেশাধিকার দিতে হবে, কারণ এটি নিরীক্ষার পরিধির অংশ।

সম্ভব ভবনের ক্ষেত্রে, আইসিএস অডিটের পূর্বে অডিটকৃত কারখানাকে একই ভবনে অবস্থিত অন্যান্য কারখানার ব্যবস্থাপনা ও মালিকদের (যদি অডিটকৃত কারখানার ব্যবস্থাপনার থেকে ভিন্ন হয়) আইসিএসের প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে অবহিত করতে হবে যে অডিটরদের পুরো ভবন এবং সাধারণ এলাকা (যেমন ভবনের সিঁড়ি) পরিদর্শন করতে হবে এবং প্রয়োজনে ভবনে উপস্থিত অন্যান্য কারখানাগুলোও পরিদর্শন করতে হবে, কারণ ঝুঁকিগুলো ভাগাভাগি করা স্থান থেকে উদ্ভূত হতে পারে।

সর্বোত্তম সুবিধা কেন্দ্র (ICS) সদস্যের পক্ষ থেকে প্রবেশাধিকার অস্বীকার হিসেবে গণ্য হবে এবং এর ফলে অডিট ব্যর্থ হতে পারে।

ICS অডিট প্রক্রিয়া



ICS অডিট প্রক্রিয়া ৬টি ধাপে গঠিত

১. **উদ্বোধনী বৈঠকের** উদ্দেশ্য হল নিরীক্ষকদের পরিচয় করিয়ে দেওয়া, নিরীক্ষার কারণ স্বরণ করিয়ে দেওয়া এবং ICS সদস্যদের সতর্কতা-সংক্রান্ত দায়িত্ব ও নিরীক্ষার মাধ্যমে সৃষ্ট সুযোগগুলো তুলে ধরা, পরিবেশ সচেতনতার গুরুত্ব আলোচনা ও উপলব্ধি করা, নিরীক্ষার পরিধি পর্যালোচনা ও নিরীক্ষার সময়সীমা নিশ্চিত করা, সম্পাদন করতে হবে এমন নিরীক্ষা পদ্ধতিগুলো ব্যাখ্যা করা এবং এতে অংশগ্রহণকারী পক্ষগুলো চিহ্নিত করা।

- **উপস্থিত:** নিরীক্ষক, সুবিধা ব্যবস্থাপনা, শ্রমিক সংগঠনের প্রতিনিধি
- **কারখানার দায়িত্ব:** শুধুমাত্র ICS ক্লায়েন্ট সদস্যের সাথে শেয়ার করার জন্য ছবি তোলা অনুমতি প্রদান (গোপনীয় তথ্য, মানুষের মুখ দেখানো ছাড়া), একটি নিবেদিত কক্ষ প্রদান, বর্তমান অডিটের পাশাপাশি অন্য কোনো পরিদর্শন বা অডিট (সামাজিক, পরিবেশগত, গুণগত বা প্রযুক্তিগত অডিট, পরিদর্শন ইত্যাদি) পরিচালিত হলে অডিটরদের অবহিত করা।

অডিট প্রক্রিয়া এই ক্রম অনুসরণ করতে পারে বা নাও করতে পারে। কারখানা পরিদর্শন এবং নথি পর্যালোচনার সময় ছবি তোলা হবে।

২. **কারখানা পরিদর্শন:** পরিবেশগত দিক এবং শ্রমিকরা উপস্থিত থাকতে পারে এমন যেকোনো এলাকায় পরিদর্শন করে পরিবেশ ব্যবস্থাপনা-সংক্রান্ত অনুশীলন মূল্যায়ন, সম্ভাব্য সব পরিবেশগত দিক ও প্রভাব বিবেচনা এবং অন্যান্য অনুশীলন পর্যবেক্ষণ।
কারখানার আশেপাশের এলাকা পরিদর্শন করা হতে পারে।

৩. **নথি পর্যালোচনা:** নিরীক্ষকরা গত ১২ মাসের সুবিধা সংক্রান্ত নথি ও রেকর্ড পর্যালোচনা করবেন, সম্মতি নিশ্চিত করবেন, অ-সম্মতি চিহ্নিত করবেন এবং কোনো সেরা অনুশীলন থাকলে তা রিপোর্ট করবেন। প্রস্তুত করতে হবে এমন নথিগুলির তালিকা: [পরিশিষ্ট ১](#)।

**অডিটের দ্বিতীয় দিনের দুপুর ২টার আগে কারখানাকে ডকুমেন্টেশন প্রদান করতে হবে
(একজন কর্মী-দিবসের অডিটের ক্ষেত্রে প্রথম দিন)।**

৪. **সাক্ষাৎকার:** সাক্ষাৎকারগুলি পৃথকভাবে এবং/অথবা দলগতভাবে পরিচালিত হবে এবং এতে বিভিন্ন পদে কর্মরত শ্রমিকদের অন্তর্ভুক্ত করা উচিত। সাক্ষাৎকার নমুনা সম্পর্কে অতিরিক্ত তথ্যের জন্য [অনুচ্ছেদ ২](#) দেখুন। এই সাক্ষাৎকারের সময় প্রাপ্ত তথ্য এবং শ্রমিকদের তথ্যের গোপনীয়তা নিরীক্ষক এবং ICS সদস্যরা নিশ্চিত করবেন।

সাক্ষাৎকার চলাকালীন কোনো ব্যবস্থাপকের উপস্থিতি বা হস্তক্ষেপকে ভীতি প্রদর্শনের চেষ্টা হিসেবে গণ্য করা হবে এবং এটি কারখানার স্বচ্ছতা প্রত্যাশার অনুবর্তিতা ঝুঁকির মুখে ফেলতে পারে। একজন শ্রমিক সাক্ষাৎকারে কী বলেছে তা জানতে চাওয়ার চেষ্টা শ্রম অধিকারের গুরুতর লঙ্ঘন। কারখানা সাক্ষাৎকারের প্রতিবেদনগুলো দেখতে পারবে না।



৫. **প্রাক-সমাপনী সভা** হল অডিট দলের জন্য অডিট পর্যালোচনা এবং প্রশ্নাবলীর সাথে সম্পর্কিত অ-অনুগততা বিষয়গুলো সংগ্রহ করার একটি ব্যক্তিগত সভা।

৬. **সমাপনী বৈঠকের** উদ্দেশ্য হলো অডিট ফলাফল ও ফলাফল উপস্থাপন ও আলোচনা করা, প্রশ্নের উত্তর দেওয়া এবং ব্যাখ্যা প্রদান, পর্যবেক্ষিত বিষয়গুলোর উপর একমত হওয়া অথবা সুবিধার ব্যবস্থাপনাকে অডিটরদের বিরুদ্ধে পাল্টা যুক্তি উপস্থাপনের সুযোগ দেওয়া এবং নিশ্চিত করা যে ব্যবস্থাপনা অ-অনুপালনের আইনি বা কোডের ভিত্তি বুঝতে পারছে।

- **উপস্থিত:** নিরীক্ষক, সুবিধা ব্যবস্থাপনা, শ্রমিক সংগঠনের প্রতিনিধি
- **ফলাফল:** সুবিধাটি অ-অনুপালনগুলি সমাধান করার জন্য পদক্ষেপ নিতে প্রতিশ্রুতিবদ্ধ।
ফাইন্ডিংস রিপোর্টে সমস্ত অ-অনুপালনের স্পষ্ট বর্ণনা এবং কারখানা থেকে অ-অনুপালনগুলি কীভাবে সমাধান করা যায় সে বিষয়ে মন্তব্য অন্তর্ভুক্ত থাকে। ফাইন্ডিংস রিপোর্ট সাইটেই ইস্যু করা হবে, যা সুবিধার ব্যবস্থাপনা প্রতিনিধি, শ্রমিক সংগঠন প্রতিনিধি এবং প্রধান অডিটর দ্বারা স্বাক্ষরিত ও অনুমোদিত হবে। একটি অনুলিপি সুবিধায় রাখা হবে, এবং আরেকটি আইসিএস সদস্যকে পাঠানো হবে।

অডিট রেটিং এবং অধ্যায়ভিত্তিক রেটিং সমাপনী বৈঠকে জানানো হয় না।



ICS অডিট রেটিং এবং মূল্যায়ন

অনুপালন সনাক্তকরণ

ICS প্রশ্নগুলো স্থানীয় আইনগত প্রয়োজনীয়তা, আন্তর্জাতিক সনদসমূহের প্রয়োজনীয়তা এবং ICS-এর নিজস্ব নির্দিষ্ট প্রয়োজনীয়তার বিরুদ্ধে মূল্যায়ন করা যেতে পারে। যেখানে স্থানীয় আইন ICS-ভিত্তিক প্রশ্নগুলিতে নির্ধারিত মানদণ্ডের তুলনায় আরও কঠোর, সেখানে সুবিধার অনুশীলনগুলো স্থানীয় আইনের বিরুদ্ধে মূল্যায়ন করা হয়।

যদি নিরীক্ষকরা সম্পূর্ণ সম্মতি নিশ্চিত করতে অক্ষম হন, পর্যবেক্ষণটি অ-সম্মতি হিসেবে রিপোর্ট করা হবে।

অডিটের আগে [পরিশিষ্ট ১-এ](#) তালিকাভুক্ত অনুরোধকৃত নথি প্রস্তুত রাখলে, যদি কারখানা তার সম্মতি প্রমাণ করতে ব্যর্থ হয়, তাহলে এটিকে অ-সম্মত হিসেবে রেট হওয়া থেকে রক্ষা করা যাবে।

যদি কোনো অ-অনুপালন সহজে এবং দ্রুত সমাধানযোগ্য হয় (যেমন: জলক্ষরণ), নিরীক্ষকরা অবশ্যই সেই অ-অনুপালন রিপোর্টে উল্লেখ করবেন (এবং ফলাফল রিপোর্টে; উদাহরণস্বরূপ, নিরীক্ষকরা নির্দেশ করতে পারেন যে অ-অনুপালনটি তাৎক্ষণিকভাবে বন্ধ করা হয়েছে)।

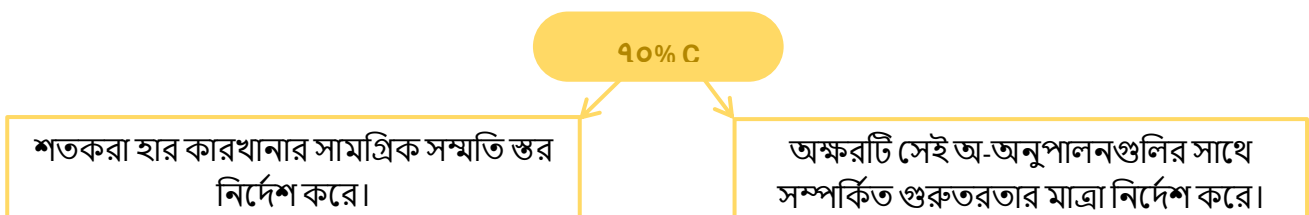
ICS পরিবেশগত অধ্যায় স্তরসমূহ

ICS পরিবেশগত অডিটের প্রতিটি অধ্যায়ের জন্য, প্রয়োজনীয়তাগুলিকে দুটি স্তরে ভাগ করা হয়েছে:

- **মূল প্রয়োজনীয়তা:** পরিবেশগত সচেতনতা, আইনগত সম্মতি এবং বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ
- **উন্নত প্রয়োজনীয়তা:** ধারাবাহিক উন্নতির জন্য সেরা অনুশীলন (লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা, কর্মক্ষমতা বিশ্লেষণ ইত্যাদি)।

ICS দ্বৈত রেটিং সিস্টেম

ICS পরিবেশগত নিরীক্ষা একটি দ্বৈত রেটিং ব্যবস্থার উপর ভিত্তি করে গড়ে উঠেছে, যা একটি শতাংশ এবং একটি অক্ষর (A, B, C, D, E) নিয়ে গঠিত; উদাহরণস্বরূপ: সামগ্রিক নিরীক্ষা রেটিং হতে পারে 90% B, 70% C ইত্যাদি।





ICS রেটিং সিস্টেমটি একটি থ্রেশহোল্ড টেবিলের উপর ভিত্তি করে গড়ে উঠেছে, যা সঙ্গে সঙ্গেই সমাধান ও পদক্ষেপ প্রয়োজন এমন গুরুতর অ-অনুপালনের ফলাফলকে নির্দেশ করে। উদাহরণস্বরূপ, যদি একটি সতর্কতা বিজ্ঞপ্তি জারি করা হয়, সুবিধার রেটিং হতে পারে 85% E: সুবিধাটি বেশিরভাগ ক্ষেত্রে পরিবেশগত মানদণ্ড মেনে চলে, তবে একটি প্রধান সমস্যা চিহ্নিত হয়েছে এবং একটি সতর্কতা বিজ্ঞপ্তি জারি করা হয়েছে। ICS অডিট সিস্টেমটি কারখানার সামগ্রিক স্তর রিপোর্ট করার জন্য এবং একই সাথে প্রধান অ-অনুগততাগুলো স্পষ্টভাবে তুলে ধরার জন্য ডিজাইন করা হয়েছে।

অ্যালার্ট বিজ্ঞপ্তি

অডিটররা Alert Notifications তখনই সক্রিয় করেন যখন এমন কোনো সংজ্ঞায়িত গুরুত্বপূর্ণ অ-অনুবর্তিতা শনাক্ত হয় যা ICS সদস্যদের অবিলম্বে মনোযোগ দাবি করে, কারণ সেগুলি:

- প্রতারণার কারণে অডিট ফলাফলে প্রভাব ফেলতে পারে, অথবা
- পরিবেশ বা কর্মীদের নিরাপত্তার জন্য সরাসরি হুমকি: অপরিশোধিত বর্জ্যজল সরাসরি পরিবেশে নিক্ষেপন, বিপজ্জনক বর্জ্য নিষ্পত্তির অনুপযুক্ত পদ্ধতি এবং কারখানায় বিপজ্জনক পদার্থ পরিচালনার ঝুঁকিপূর্ণ পদ্ধতি।

সুবিধায় প্রবেশ অস্বীকৃত

প্রতিষ্ঠানকে আইসিএস পরিবেশগত নিরীক্ষা সম্পাদনের জন্য নিরীক্ষকদের প্রতিষ্ঠানের ভবনগুলোতে প্রবেশের অনুমতি দিতে হবে।

যদি নিরীক্ষক দল সুবিধাটির প্রতিনিধি বা যোগাযোগ পয়েন্টকে পরিদর্শনের উদ্দেশ্য, প্রক্রিয়া এবং নিরীক্ষার বৈধতা ব্যাখ্যা করার প্রস্তাব দেওয়ার পরও সুবিধাটি নিরীক্ষকদের ই-এর প্রাপ্তি বা প্রাপ্তির কোনো অংশে প্রবেশ করতে না দেয়, তাহলে নিরীক্ষকরা অবিলম্বে আইসিএস সদস্যকে একটি 'অ্যাক্সেস অস্বীকৃত' বিজ্ঞপ্তি পাঠায়। অতএব, নিরীক্ষাটিকে 'অ্যাক্সেস অস্বীকৃত' হিসেবে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়।

অডিটের সময় ত্রিভুজীকরণের তিনটি স্তর (কারখানা পরিদর্শন, সাক্ষাৎকার এবং নথিপত্র) এর যেকোনোটিতে প্রবেশে কোনো বাধা থাকলে তা অডিট প্রশ্নমালায় উল্লেখ করা হবে।

কারখানার দ্বারা উত্থাপিত অভিযোগসমূহ

অডিট বা অডিট কোম্পানি সম্পর্কিত অভিযোগ বা আপিলের ক্ষেত্রে, কারখানাগুলোকে অডিট অনুরোধকারী ICS সদস্যের সাথে যোগাযোগ করতে হবে এবং প্রয়োজনে বিষয়টি বিস্তারিতভাবে উল্লেখ করে contact@ics-asso.org -এ ICS টিমের সাথে যোগাযোগ করতে হবে। যদি কারখানা অডিটরদের কাছ থেকে অস্বাভাবিক ও অপ্রফেশনাল আচরণ লক্ষ্য করে, তবে বিস্তারিত তদন্ত শুরু করার জন্য তারা ICS সদস্যকে ICS অডিটরদের আচরণ চেকলিস্ট পূরণ করতে বলতে পারে।



সংযোজন ১: নথিপত্র পর্যালোচনা

ধরন	নথি
সাধারণ	সাইটের বিন্যাস
	উৎপাদন প্রবাহচিত্র
	নিয়ন্ত্রক সংস্থা থেকে লন্ডন বা জরিমানার নোটিশ
	পরিবেশগত লন্ডন এবং দূষণ ঘটনা (বায়ু, জল, নিঃসৃত জল, বর্জ্য, গন্ধ ও শব্দ) সম্পর্কিত পরিবেশ নিয়ন্ত্রক সংস্থা/কর্তৃপক্ষের সাথে যোগাযোগ।
	পরিবেশগত সনদ/অনুমতিপত্র
	পরিচালনার অনুমোদন
ইএমএস	মূল প্রয়োজনীয়তা স্তর
	কোম্পানির পরিবেশগত নীতি
	আইন ও বিধিমালা পরিবর্তনের সাথে আপ-টু-ডেট থাকার ব্যবস্থা
	সংগঠনের চার্ট
	পরিবেশ ব্যবস্থাপনা কার্যক্রম সমন্বয়ের দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যবস্থাপকের কাজের বিবরণ
	পরিবেশগত দিক ও প্রভাবের সনাক্তকরণ
	পরিবেশগত উদ্দেশ্য, লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা
	পরিবেশ ব্যবস্থাপনা কমিটির রেকর্ড (কমিটির অংশ হিসেবে কর্মীদের তালিকা, আলোচিত বিষয় ইত্যাদি স্পষ্টভাবে উল্লেখসহ)
	পরিবেশ সচেতনতা প্রশিক্ষণের রেকর্ডসমূহ
	উন্নত স্তর
	কারখানা তার সরবরাহকারীদের মূল্যায়ন করতে যে পরিবেশগত মানদণ্ড ব্যবহার করে এবং পরিচালিত মূল্যায়নের প্রমাণাদি
শক্তি ব্যবহার, পরিবহন এবং গ্রীনহাউস গ্যাস (GHG)	মূল প্রয়োজনীয়তা স্তর
	শক্তি ব্যবহারের রেকর্ড: বিভিন্ন ধরনের শক্তি উৎসের মোট ব্যবহার: বিদ্যুৎ, প্রাকৃতিক গ্যাস, তেল, কয়লা ইত্যাদি।
	কারখানার বিভিন্ন বিভাগ/প্রক্রিয়া/শাখা/ব্যবহার অনুযায়ী শক্তি খরচের বিভাজন রেকর্ড
	স্টিম লাইনের অভ্যন্তরীণ পরিদর্শন প্রতিবেদন (স্টিম লিক পরিদর্শন) এবং কারখানার সাধারণ পরিদর্শন, যাতে সহজেই শক্তি সাশ্রয়ের সুযোগগুলি চিহ্নিত করা যায়
	উন্নত স্তর
	সরাসরি গ্রিনহাউস গ্যাস নির্গমনের হিসাব স্কোপ 1 (স্কোপ 2 এবং স্কোপ 3 যদি উপলব্ধ থাকে)
	শক্তি, পরিবহন এবং GHG নির্গমন হ্রাসের সাথে সম্পর্কিত উদ্দেশ্য, লক্ষ্য এবং কর্মপরিকল্পনা



	শক্তি, পরিবহন এবং গ্রীনহাউস গ্যাস (GHG) সম্পর্কিত সংশ্লিষ্ট কর্মীদের প্রশিক্ষণ
পানির ব্যবহার	মূল প্রয়োজনীয়তা স্তর
	জল ব্যবহারের রেকর্ড: সমস্ত বিভিন্ন জল উৎসের সামগ্রিক জল ব্যবহার
	জল ব্যবহারের বিভাজন রেকর্ড: কারখানার বিভিন্ন বিভাগ/প্রক্রিয়া/শাখার জন্য
	কারখানায় জল ফাঁস সনাক্তকরণ, জল ব্যবহারকারী যন্ত্রপাতি ও জল পাইপলাইনের রক্ষণাবেক্ষণ নিয়ন্ত্রণ এবং সহজে জল সাশ্রয়ের সুযোগ খুঁজে বের করার জন্য সাধারণ পরিদর্শন সংক্রান্ত অভ্যন্তরীণ পরিদর্শনের প্রতিবেদনসমূহ
	উন্নত স্তর
	জল সাশ্রয়ের ডকুমেন্টেশন: লক্ষ্যমাত্রা ও কর্মপরিকল্পনা
	প্রাসঙ্গিক কর্মীদের জন্য প্রশিক্ষণ: জল ব্যবহার ও সাশ্রয়
নিকাশী জল এবং নির্গমন	মূল প্রয়োজনীয়তা স্তর
	কমন ETP (CETP)-এর সাথে চুক্তি, যদি কারখানা বর্জ্যজল শোধনের জন্য CETP-এ সংযুক্ত থাকে অথবা নিকাশি ব্যবস্থায় বর্জ্যজল নিকাশনের অনুমোদন
	নিকাশি পরিকল্পনা বা পাইপলাইন বিন্যাস
	জলপ্রবাহের পর-প্রক্রিয়াজাত বর্জ্যজল গুণগত মান পরীক্ষার প্রতিবেদন (তৃতীয় পক্ষ থেকে)
	ETP ইনলেট ও আউটলেট পয়েন্টে জল প্রবাহ পরিমাপের রেকর্ড
	অভ্যন্তরীণ পরীক্ষায় বর্জ্যজল পরামিতিগুলির রেকর্ড
	অভ্যন্তরীণভাবে বর্জ্যজল পরামিতি পরীক্ষা করার পদ্ধতি
	ETP ধারণক্ষমতা নথিভুক্ত
	ETP পরিচালন ও রক্ষণাবেক্ষণ ম্যানুয়াল
	ETP অপারেটরের প্রশিক্ষণ রেকর্ড বা প্রশিক্ষণের প্রমাণ (আভ্যন্তরীণ বা বাহ্যিক) (প্রমাণ যে ETP অপারেটরের ETP পরিচালনার জন্য ধারাবাহিক পটভূমি রয়েছে)
	CETP-এর চুক্তি বা CETP প্রদানকারীর সাথে চুক্তি
	উন্নত স্তর
	ETP জরুরি কার্যপ্রণালী
	জল দূষণ হ্রাস, বর্জ্যজল পরিমাণ হ্রাস বা পরিশোধন প্রক্রিয়া উন্নত করার লক্ষ্যে উদ্দেশ্য, লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা
	পরিকল্পিত উৎপাদনের বৃদ্ধির ক্ষেত্রে, সৃষ্ট অতিরিক্ত বর্জ্যজল পরিমাণ প্রক্রিয়াকরণের জন্য অন-সাইট ETP ক্ষমতার যথেষ্টতা প্রমাণ
বায়ুতে নির্গমন	মূল প্রয়োজনীয়তা স্তর
	বায়ুতে প্রধান পয়েন্ট সোর্স নির্গমনের সনাক্তকরণ (তথ্যমূলক প্রশ্ন)
	সমস্ত যন্ত্রপাতির রক্ষণাবেক্ষণ/পরিদর্শন রেকর্ড (যেমন বয়লার এবং জেনারেটর)
	স্ট্যাক বায়ু নির্গমন পরীক্ষার প্রতিবেদনসমূহ



	বায়ু নির্গমন উৎসের তালিকা (পয়েন্ট সোর্স এবং ফিউগিটিভ নির্গমন, ODS এবং F-গ্যাস নির্গমনের সম্ভাব্য উৎসসহ)
	বায়ু পরিশোধনের সরঞ্জামের রক্ষণাবেক্ষণ রেকর্ড
	উন্নত স্তর
	বায়ু দূষণ এবং/অথবা উৎপন্ন ODS/F-গ্যাস নির্গমনের পরিমাণ কমানোর উদ্দেশ্য, লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা
	পরিবেশগত বায়ুর গুণগত মান পরীক্ষার প্রতিবেদন
	বায়ুতে নির্গমন এবং ODS সম্পর্কিত প্রাসঙ্গিক কর্মীদের প্রশিক্ষণ (যেমন: রক্ষণাবেক্ষণ অপারেটর)
বর্জ্য ব্যবস্থাপনা	মূল প্রয়োজনীয়তা স্তর
	বর্জ্য তালিকা
	ইটিপি দ্বারা উৎপন্ন শ্লাজের পরিমাণের রেজিস্টার (ইনভেন্টরিতে অন্তর্ভুক্ত করা যেতে পারে)
	বর্জ্য ঠিকাদারদের সাথে চুক্তি (সকল ধরনের বর্জ্যের জন্য)
	বর্জ্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি/নীতি
	চূড়ান্ত নিষ্পত্তি/প্রক্রিয়াকরণ পদ্ধতি উল্লেখ করে বর্জ্য ঠিকাদারদের সাথে চুক্তি (শ্লাজ ছাড়া সকল ধরনের বর্জ্যের জন্য)
	শ্লাজ সংগ্রহের জন্য ঠিকাদারের সাথে চুক্তি, যাতে শ্লাজের চূড়ান্ত নিষ্পত্তি/প্রক্রিয়াকরণ পদ্ধতি উল্লেখ থাকে
	সকল প্রাসঙ্গিক কর্মীর জন্য বর্জ্য ব্যবস্থাপনা প্রশিক্ষণ (যেমন: বর্জ্য সংগ্রহের দায়িত্বে থাকা কর্মীদের জন্য)
বর্জ্য ব্যবস্থাপনা	উন্নত স্তর
	কারখানা বর্জ্য ঠিকাদারদের নিরীক্ষা করে তার প্রমাণ
	বর্জ্য উৎপাদন কমানো এবং বর্জ্যের চূড়ান্ত প্রক্রিয়াকরণ/নিষ্পত্তি উন্নত করার লক্ষ্যে উদ্দেশ্য, লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা
	বর্জ্য পুনর্ব্যবহারের প্রমাণ
দূষণ প্রতিরোধ, বিপজ্জনক এবং সম্ভাব্য বিপজ্জনক পদার্থ	মূল প্রয়োজনীয়তা স্তর
	বাল্ক ট্যাংকের তালিকা (বিষয়বস্তু, ধারণক্ষমতা ইত্যাদি সহ), যদি সাইটে কোনো বাল্ক ট্যাংক থাকে
	বাল্ক ট্যাংক পরিদর্শন লগ/রিপোর্ট এবং বাল্ক ট্যাংক অখণ্ডতা পরীক্ষা লগ/রিপোর্ট, যদি সাইটে কোনো বাল্ক ট্যাংক থাকে
	রাসায়নিক তালিকা
	MSDS/SDS-এর ১৬টি অংশসহ মূল সংস্করণ
	বিপজ্জনক পদার্থের ব্যবস্থাপনা ও ব্যবহার সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ (যেমন: রাসায়নিক পদার্থ হ্যান্ডেলকারী শ্রমিকদের জন্য...)
	MRSLL-এর সাথে সম্মতি পর্যবেক্ষণের জন্য কারখানার সিস্টেম



	রাসায়নিক হ্যান্ডলিং এবং সংরক্ষণ প্রক্রিয়া
	উন্নত স্তর
	রাসায়নিক ব্যবহার হ্রাস এবং বিপজ্জনক রাসায়নিক প্রতিস্থাপন ও নির্মূলকরণের লক্ষ্যমাত্রা, উদ্দেশ্য ও কর্মপরিকল্পনা।
জরুরি প্রতিক্রিয়া ব্যবস্থাপনা	মূল প্রয়োজনীয়তার স্তর
	জরুরি পরিস্থিতির সনাক্তকরণ / জরুরি সাড়া পরিকল্পনা
	রাসায়নিক ছিটকে পড়ার জরুরি সাড়া দেওয়ার পদ্ধতি
	রাসায়নিক ছিটানো পরিকাের মক ড্রিল প্রতিবেদন
	আগুন জরুরি প্রতিক্রিয়া পদ্ধতি
	আগুন জরুরি অনুশীলন প্রতিবেদন
	জরুরি প্রতিক্রিয়া কর্মীদের মনোনীত দলের প্রমাণ
	নতুন কর্মীদের জন্য স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা প্রশিক্ষণ
	বিদ্যমান কর্মীদের জন্য স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা প্রশিক্ষণ
	ছিটানো/ঘটনা লগ এবং গৃহীত সংশোধনমূলক পদক্ষেপসমূহ, যেমন ছিটানো, ফাঁস, দুর্গন্ধ, শব্দ ইত্যাদি সংক্রান্ত কর্তৃপক্ষের সাথে যোগাযোগসহ।
	উন্নত স্তর
	জরুরি প্রতিক্রিয়া পরিকল্পনা পর্যালোচনার প্রক্রিয়া
উপদ্রব ও অভিযোগ নিষ্পত্তি ব্যবস্থা	উন্নত স্তর
	প্রতিবেশী, স্থানীয় সম্প্রদায়, স্থানীয় প্রতিষ্ঠান ইত্যাদি থেকে প্রাপ্ত অভিযোগের রেজিস্টার, ... যার মধ্যে সীমাবদ্ধ নয়: - অভিযোগের তারিখ এবং প্রেরক - কারখানা থেকে ঝুঁকি মূল্যায়ন - যদি তাই হয়, প্রতিকারমূলক কর্মপরিকল্পনা - যদি তাই হয়, সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনার ফলাফল
	প্রতিবেশীদের অভিযোগ সংগ্রহের নীতি বা সিস্টেম উপস্থাপনা
	প্রতিবেশীদের কাছ থেকে প্রাপ্ত অভিযোগসহ স্টেকহোল্ডারদের সাথে অনুষ্ঠিত সভার ডকুমেন্টেশন বা কার্যবিবরণী
	সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনা এবং সংশোধনমূলক কর্মের কার্যকারিতা ট্র্যাকিং
জৈববৈচিত্র্য এবং ভূমি সংরক্ষণ	মূল প্রয়োজনীয়তার স্তর
	অনুমতিপত্র বা ভবন পরিবর্তনের অনুমোদন
	এড়িয়ে চলা-হ্রাস-ক্ষতিপূরণ ক্রম প্রয়োগের নীতি বা কার্যপদ্ধতি
	উন্নত স্তর
	ক্রয়ের জন্য নথিভুক্ত জীববৈচিত্র্য প্রভাব মানদণ্ডের উদাহরণ
	কর্মীদের জন্য প্রদত্ত সচেতনতা উপস্থাপনা



	লোড/আনলোড বে-তে কাজ করা কর্মীদের জন্য মালবাহী কীভাবে আগ্রাসী প্রজাতি ছড়াতে পারে সে বিষয়ে সচেতনতা উপস্থাপনা
	সংরক্ষিত এলাকা, উচ্চ জীববৈচিত্র্য মূল্যবান এলাকা এবং নিকটস্থ সংরক্ষিত প্রজাতি সনাক্তকরণসহ ডকুমেন্টেশন
	জৈববৈচিত্র্য প্রভাব হ্রাস লক্ষ্যমাত্রা অন্তর্ভুক্ত নীতি



Annex 2: শ্রমিক ও ব্যবস্থাপনা সাক্ষাৎকার

বিষয়	সাক্ষাৎকারের জন্য শ্রমিক (ন্যূনতম প্রয়োজনীয়তা)	সম্পর্কিত প্রশ্নগুলির উদাহরণ
১ জন কর্মী ও ১ জন ব্যবস্থাপক		
পরিবেশ ব্যবস্থাপনা	<u>উদাহরণস্বরূপ:</u> কমপ্লায়েন্স ম্যানেজার বা পরিবেশ ব্যবস্থাপনা সিস্টেম (EMS)- এর দায়িত্বপ্রাপ্ত ম্যানেজার এবং পরিবেশ প্রশিক্ষণে অংশগ্রহণকারী একজন কর্মী, যাদৃচ্ছিকভাবে নির্বাচিত	১.৫, ১.৯ এবং ১.১১
১ জন মূল কর্মী ও ১ জন ব্যবস্থাপক		
রাসায়নিক ব্যবস্থাপনা	<u>উদাহরণস্বরূপ:</u> রাসায়নিক সামলানো একটি উৎপাদন বিভাগের একজন কর্মী অথবা রাসায়নিক গুদামে কাজ করা একজন কর্মী এবং রাসায়নিক ব্যবস্থাপনার একজন ম্যানেজার/দায়িত্বপ্রাপ্ত কর্মকর্তা (রাসায়নিক গুদামের দায়িত্বপ্রাপ্ত)	৭.১৬ এবং ৮.৫
১ জন মূল কর্মী		
জল, শক্তি এবং বায়ুতে নির্গমন	<u>উদাহরণস্বরূপ:</u> রক্ষণাবেক্ষণ ব্যবস্থাপক বা এমন একজন কর্মী যার দায়িত্ব ভারী যন্ত্রপাতি, বায়ু পরিশোধনগার এবং রেফ্রিজারেন্ট সরঞ্জাম সম্পর্কিত / এমন একজন অপারেটর যার দায়িত্ব পাইপলাইন, যন্ত্রপাতি (জল ব্যবহারকারী) রক্ষণাবেক্ষণ সম্পর্কিত	2.9, 3.11 এবং 5.11
১ জন মূল কর্মী		
নিকাশী জল এবং নির্গমন	ইটিপি অপারেটর/ম্যানেজার	8.১৯
১ জন মূল কর্মী ও ১ জন ব্যবস্থাপক		
বর্জ্য ব্যবস্থাপনা	<u>উদাহরণ:</u> ১ জন কর্মী যিনি অন-সাইট অস্থায়ী সংরক্ষণের জন্য বর্জ্য সংগ্রহ ও পৃথকীকরণের দায়িত্বে আছেন এবং ১ জন ব্যবস্থাপক/ইনচার্জ যিনি বর্জ্য ব্যবস্থাপনা তদারকি করবেন	৬.১৯
২ জন কর্মী (যার মধ্যে ১ জন নতুন কর্মী)		
জরুরি প্রতিক্রিয়া ব্যবস্থাপনা	কারখানায় সম্প্রতি আগত যেকোনো ২ জন নতুন কর্মী	৮.৪, ৮.৯
১ জন কর্মী ও ১ জন ব্যবস্থাপক		
অসুবিধা ও অভিযোগ ব্যবস্থা		9.3, 9.6
২ জন মূল কর্মী		
জৈববৈচিত্র্য এবং ভূমি সংরক্ষণ	<u>উদাহরণ:</u> কাঁচামাল সংগ্রহ বিভাগে ১ জন কর্মী এবং আনলোডিং বে-তে ১ জন কর্মী	১০.৭, ১০.৯

কারখানাগুলির জন্য নির্দেশিকা
আইসিএস পরিবেশগত প্রয়োজনীয়তা





Annex 3: ICS পরিবেশগত নিরীক্ষা প্রশ্নাবলী

ICS-এর সব প্রশ্নের রেটিং একই নয়, এবং রেটিং স্বয়ংক্রিয়ভাবে ICS সিস্টেম দ্বারা গণনা করা হয়।

অধ্যায় ১. পরিবেশ ব্যবস্থাপনা ব্যবস্থা	
স্থানীয় আইন সম্পর্কিত তথ্য	
কারখানা কি জাতীয়, আঞ্চলিক বা পৌর পরিবেশগত আইন বা কোডের আওতায় পড়ে?	
মূল প্রয়োজনীয়তা - পরিবেশ ব্যবস্থাপনা ব্যবস্থা	
1.1	কারখানাকে কি পরিবেশ-সংক্রান্ত নথিপত্র যেমন পারমিট, লাইসেন্স, সরকারি চুক্তি এবং সার্টিফিকেট সংরক্ষণ করতে হয়?
1.2	প্রয়োজনীয় পারমিট, লাইসেন্স, সরকারি চুক্তি এবং সার্টিফিকেটগুলি কি বৈধ এবং বর্তমান পরিস্থিতির সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ বলে পাওয়া গেছে?
১.৩	কারখানার কি পরিবেশ ব্যবস্থাপনার পদ্ধতি নির্ধারণকারী কোনো নীতি আছে?
1.4	কারখানা কি প্রযোজ্য পরিবেশগত আইনগত প্রয়োজনীয়তাগুলোর সাথে সর্বদা হালনাগাদ থাকার জন্য কোনো ব্যবস্থা গ্রহণ করেছে?
1.5	পরিবেশ ব্যবস্থাপনা কার্যক্রম সমন্বয় করার জন্য কি ব্যবস্থাপনার কোনো ব্যক্তিকে মনোনীত করা হয়েছে?
বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ	
1.6	কারখানা কি তার কার্যক্রম সম্পর্কিত গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত দিক এবং প্রভাবগুলি মূল্যায়ন করে?
1.7	কারখানা কি প্রধান পরিবেশগত প্রভাব মোকাবেলার জন্য তার উদ্দেশ্য ও কর্মপরিকল্পনাগুলি নথিভুক্ত করেছে?
1.8	কারখানার কি একটি প্রক্রিয়া আছে যা নিয়মিত (স্থানীয় আইন অনুযায়ী বা অন্তত প্রতি বছর) তার পরিবেশগত কর্মক্ষমতা পর্যালোচনা করে?
1.9	সাইটে কোনো পরিবেশগত কমিটি আছে কি?
1.10	কারখানা কি প্রযোজ্য রাসায়নিক এবং শিল্প প্রক্রিয়া সংক্রান্ত আইনি বিধিনিষেধের সর্বশেষ তথ্য জানতে ও মেনে চলতে একটি ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে?
উন্নত প্রয়োজনীয়তা।	
1.11	কারখানা কি পরিবেশগত কর্মক্ষমতার প্রত্যাশিত স্তর নির্ধারণকারী সরবরাহকারীদের (যেমন: সেবা প্রদানকারী, উপ-ঠিকাদার, কাঁচামাল সরবরাহকারী) জন্য নির্ধারিত মানদণ্ড মূল্যায়ন করে?
1.12	পরিবেশগত বিষয় এবং কারখানার পরিবেশগত প্রক্রিয়া সম্পর্কিত প্রশিক্ষণগুলো কি নিয়মিতভাবে পুনরাবৃত্তি করা হয়?
অধ্যায় ২. শক্তি ব্যবহার, পরিবহন এবং গ্রীনহাউস গ্যাস (GHGs)	
স্থানীয় আইন সম্পর্কিত তথ্য	
কারখানাকে কি প্রযোজ্য পারমিটের সাথে সম্মতি প্রদর্শনের জন্য শক্তি, চিমনির বায়ু নির্গমন বা বায়ু নির্গমন/দূষক এবং/অথবা গ্রীনহাউস গ্যাস নির্গমন পর্যবেক্ষণ বা হিসাব করতে হয়?	
কারখানার তথ্য	



কারখানা কোন কোন শক্তি উৎস ব্যবহার করে (যেমন: প্রধান বিদ্যুৎ সরবরাহ, স্থানীয়ভাবে উৎপাদিত বিদ্যুৎ, কয়লা, তেল, গ্যাস ইত্যাদি)?	
যদি অন্য কোনো শক্তি উৎস ব্যবহৃত/উৎপাদিত হয়, তবে ১৯০ সেলে মন্তব্য করুন।	
কারখানা কি নবায়নযোগ্য উৎস (যেমন সৌর, বায়ু ইত্যাদি) থেকে কোনো শক্তি উৎপাদন বা ব্যবহার করে?	
অন্যান্য কোনো শক্তি উৎস ব্যবহৃত/উৎপাদিত হলে সেল ১৯১-এ মন্তব্য করুন অথবা কোনো নবায়নযোগ্য শক্তি উৎস উৎপাদিত বা ব্যবহৃত না হলে "NA" নির্বাচন করুন।	
কারখানা কি গ্রিনহাউস গ্যাস (GHG) নির্গমন বাণিজ্যের স্বীকৃত কোনো সম্মতি স্কিমের অংশ?	
মূল প্রয়োজনীয়তা - শক্তি ব্যবহার, পরিবহন এবং গ্রীনহাউস গ্যাস (GHG)	
2.1	যদি কারখানা শক্তি (বাষ্প, বিদ্যুৎ, তাপ...) উৎপাদন করে, তাহলে কি এই কার্যক্রমের জন্য পারমিট, লাইসেন্স বা আনুষ্ঠানিক অনুমোদনের প্রয়োজন?
2.2	যদি হ্যাঁ, তাহলে কি সেই পারমিট, লাইসেন্স বা আনুষ্ঠানিক অনুমোদনগুলি বৈধ বলে পাওয়া গেছে?
2.3	কারখানা কি শক্তি ব্যবহারের পর্যবেক্ষণ ও ট্র্যাক করার জন্য প্রযোজ্য আইনগত প্রয়োজনীয়তাগুলি সম্পর্কে অবগত?
2.4	কারখানায় কি বিদ্যুৎ ব্যবহারের মিটার রয়েছে বা পুরো কারখানার বিদ্যুৎ ব্যবহার পরিমাপ করার অন্য কোনো উপায় আছে?
2.5	কারখানা কি নিয়মিত (প্রতি মাসে) তার সামগ্রিক শক্তি ব্যবহার পর্যবেক্ষণ করে?
2.6	পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে, কারখানায় কোনো বাষ্প/সংকুচিত-বায়ু লিক আছে কি?
বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ	
2.7	কারখানা কি বিভাগ, শাখা এবং/অথবা প্রক্রিয়া স্তরে তার শক্তি খরচ অনুমান করে?
2.8	কারখানা কি প্রতি ছয় মাসে অন্তত একবার অভ্যন্তরীণ পরিদর্শন পরিচালনা করে, যাতে উৎপাদন প্রক্রিয়ায় শক্তি অপচয়ের সাধারণ পরিস্থিতি (যেমন বাষ্পের ফাঁস, অপ্রয়োজনীয় আলো ইত্যাদি) শনাক্ত করে তা এড়ানো যায়?
2.9	কারখানা কি শক্তি, পরিবহন এবং গ্রীনহাউস গ্যাস (GHG) সম্পর্কিত সংশ্লিষ্ট কর্মীদের প্রশিক্ষণ প্রদান করে?
উন্নত প্রয়োজনীয়তা।	
2.10	কারখানায় কি বিভাগ, শাখা এবং/অথবা প্রক্রিয়া স্তরে শক্তি ব্যবহার পরিমাপ ও বিশ্লেষণের জন্য বিদ্যুৎ ব্যবহার মিটার রয়েছে?
2.11	কারখানা কি শক্তি উৎস অনুযায়ী তার শক্তি ব্যবহার পরিমাপ ও বিশ্লেষণ করে?
2.12	কারখানা কি তার প্রক্রিয়া/কার্যকলাপ, অন-সাইট বা অফ-সাইট পরিবহনের জন্য জ্বালানি ব্যবহার, কৃষি কার্যক্রম ইত্যাদি থেকে সৃষ্ট গ্রীনহাউস গ্যাসের নির্গমন নিয়মিত পর্যবেক্ষণ বা মূল্যায়ন করে?
২.১৩	কারখানার কি এমন লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা আছে যা এর পরিবেশগত প্রভাব কমাতে এবং শক্তি, পরিবহন, গ্রীনহাউস গ্যাস (GHG) এর দক্ষতা বাড়াতে চায়?
অধ্যায় ৩. জল ব্যবহার	
কারখানার তথ্য	
কারখানা কোন জল উৎস ব্যবহার করে (যেমন: প্রধান পানীয় জল, প্রধান প্রক্রিয়া জল, নলকূপ থেকে আহরণ, পৃষ্ঠজল আহরণ ইত্যাদি)? যদি অন্য কোনো জল উৎস ব্যবহার করা হয়, তবে ১২৫ সেলে মন্তব্য করুন।	



মূল প্রয়োজনীয়তা - জল ব্যবহার	
৩.১	যদি কারখানা অন-সাইট বোরহোল বা নদী, খাল, হ্রদ ইত্যাদি থেকে আহরিত জল ব্যবহার করে, তাহলে কি এই কার্যক্রমের জন্য পারমিট, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তি প্রয়োজন?
৩.২	যদি হ্যাঁ, তাহলে কি সেই পারমিট, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তিগুলি বৈধ বলে পাওয়া গেছে?
৩.৩	কারখানা কি পানির ব্যবহার পর্যবেক্ষণ ও ট্র্যাক করার প্রয়োজ্য আইনগত প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে অবগত?
৩.৪	কারখানায় কাঁচা বা মিঠা পানির আহরণ/উৎস বিন্দুতে মোট পানি ব্যবহার পরিমাপ করার জন্য কি জল প্রবাহ মিটার স্থাপন করা আছে?
৩.৫	কারখানা কি প্রতি মাসে তার মোট জল ব্যবহার পর্যবেক্ষণ করে?
৩.৬	পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে, উৎপাদনে ব্যবহৃত জল সরবরাহ ব্যবস্থার মেশিন ও পাইপলাইন থেকে কোনো উল্লেখযোগ্য জলক্ষরণ মুক্ত কি?
৩.৭	পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে, কারখানাটি টয়লেট, অফিস, ক্যান্টিন, পানির ট্যাপ থেকে কোনো উল্লেখযোগ্য জলক্ষরণমুক্ত কি?
৩.৮	কারখানা কি সরাসরি পরিবেশে গৃহস্থালি বর্জ্যজল নিষ্কাশনের কোনো বিন্দু থেকে মুক্ত?
বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ	
৩.৯	কারখানা কি বিভাগ, শাখা এবং/অথবা প্রক্রিয়া স্তরে তার জল ব্যবহারের পরিমাণ অনুমান করে?
৩.১০	কারখানা কি উৎপাদন প্রক্রিয়ায় জল অপচয়ের সাধারণ পরিস্থিতি (যেমন জল ফাঁস, নির্দিষ্ট কাজের জন্য অপ্রয়োজনীয় অতিরিক্ত জল ব্যবহার ইত্যাদি) শনাক্ত ও এড়ানোর জন্য অভ্যন্তরীণ পরিদর্শন পরিচালনা করে?
৩.১১	কারখানা কি সংশ্লিষ্ট কর্মীদের জন্য জল ব্যবহার সম্পর্কিত প্রশিক্ষণ পরিচালনা করে?
উন্নত প্রয়োজনীয়তা।	
৩.১২	কারখানায় কি বিভাগ, সেকশন এবং/অথবা প্রক্রিয়া স্তরে জল ব্যবহার পরিমাপ ও বিশ্লেষণের জন্য জল প্রবাহ মিটার রয়েছে?
৩.১৩	কারখানার কি জল সাশ্রয়ের লক্ষ্য এবং তা অর্জনের জন্য কর্মপরিকল্পনা রয়েছে?
৩.১৪	কারখানা কি ব্যবহৃত জলসম্পদের উপর নির্ভরশীলতা পর্যবেক্ষণ করে?
৩.১৫	কারখানা কি ব্যবহৃত জলসম্পদে এর প্রভাব পর্যবেক্ষণ করে?
অধ্যায় ৪. বর্জ্যজল ও নির্গমন	
স্থানীয় আইন সম্পর্কিত তথ্য	
স্থানীয় আইন অনুযায়ী কারখানাকে বর্জ্যজল নিঃসরণ নমুনা/পরীক্ষা করতে হয় কি?	
কারখানার তথ্য	
কারখানা কি বর্জ্যজল তৈরি করে? দয়া করে লক্ষ্য করুন যে এই অধ্যায়টি শুধুমাত্র তখনই মূল্যায়ন করা হবে যদি কারখানা শিল্প বর্জ্যজল তৈরি করে।	
কারখানায় কি বর্জ্যজল পরিশোধনাগার (ETP) আছে?	
কারখানায় কি একটি সাধারণ বর্জ্যজল পরিশোধনাগার (CETP) আছে নাকি ETP ছাড়া অন্য কোনো ধরনের পরিশোধন ব্যবস্থা আছে?	
এই কারখানা কোন ধরনের CETP-এর সাথে চুক্তিবদ্ধ?	
কারখানায় কী ধরনের বর্জ্যজল/নিঃসৃত প্রবাহ তৈরি হয়?	

কারখানা কি তার বর্জ্যজল নিষ্কাশনের আগে পরিশোধন করতে বাধ্য?	
চিকিৎসার পর সাইটের বর্জ্যজল কোথায় নিষ্কাশিত হয়?	
গত ১২ মাসে কারখানার ভেজা প্রক্রিয়া থেকে উৎপন্ন শিল্প বর্জ্যজলের মাসিক গড় পরিমাণ কত (মি ^৩ /মাস)?	
ETP আউটলেট পয়েন্টে পানির দৃশ্যমান কোনো রঙ নেই বলে সন্তোষজনক প্রমাণ আছে কি?	
কারখানা কি বিদ্যুৎ ঘাটতির ঝুঁকি এড়াতে কোনো ব্যবস্থা নিয়েছে (ETP-এর জন্য দ্বিতীয় বিদ্যুৎ উৎস)?	
মূল প্রয়োজনীয়তা - বর্জ্যজল ও নির্গমন	
৪.১	কারখানা কি স্থানীয় আইন অনুযায়ী বর্জ্যজল/নিঃসৃত জল নিষ্কাশনের জন্য পারমিট, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তি প্রয়োজন?
৪.২	যদি হ্যাঁ, তাহলে কি প্রয়োজনীয় পারমিট, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তি বৈধ বলে পাওয়া গেছে?
৪.৩	কারখানা কি পারমিট, লাইসেন্স বা চুক্তির শর্ত অনুযায়ী অন-সাইট ETP বা প্রি-ট্রিটমেন্ট ইনস্টলেশনের আইন মেনে চলছে?
৪.৪	পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে কি পরিমাণগত প্রমাণ আছে যে ETP-এর প্রক্রিয়াকরণ প্ল্যান্ট কার্যকর?
৪.৫	কারখানার কি একটি নিষ্কাশন পরিকল্পনা আছে যা সমস্ত শিল্প বর্জ্যজল প্রবাহ এবং নিষ্কাশন বিন্দু চিহ্নিত করে?
৪.৬	কারখানা কি সরাসরি পরিবেশে শিল্প বর্জ্যজল নিঃসরণের কোনো বিন্দু থেকে মুক্ত?
৪.৭	শিল্প বর্জ্যজল পরিশোধনের জন্য CETP-এর সাথে করা চুক্তিগুলি বৈধ বলে প্রমাণিত হয়েছে কি?
৪.৮	প্রয়োজনীয় বর্জ্যজল পরামিতিসমূহ কি নিয়মিতভাবে (আইন অনুযায়ী বা CETP-র সাথে চুক্তিতে নির্ধারিত ফ্রিকোয়েন্সি অনুযায়ী অথবা অন্তত প্রতি ৬ মাসে) তৃতীয় পক্ষ বা বাহ্যিক পরীক্ষাগারের মাধ্যমে নিয়ন্ত্রিত হয়?
৪.৯	তৃতীয় পক্ষ বা বাহ্যিক পরীক্ষাগারের ইস্যুকৃত সর্বশেষ পরীক্ষার প্রতিবেদন অনুযায়ী, প্রক্রিয়াজাতকরণ পরবর্তী বর্জ্যজল পরামিতিগুলি কি আইনি মানদণ্ড বা CETP মানদণ্ডের সীমার মধ্যে রয়েছে?
৪.১০	কারখানার কি একটি অভ্যন্তরীণ প্রক্রিয়া আছে যা প্রক্রিয়াজাত বর্জ্যজল পরামিতিগুলি নিয়ন্ত্রণ ও পর্যবেক্ষণ করে (পরীক্ষণ যন্ত্র, যন্ত্রের রক্ষণাবেক্ষণ, প্রয়োজনীয় পরীক্ষার তালিকা সহ)?
৪.১১	ETP অপারেটর কি কারখানার পরীক্ষামূলক পদ্ধতিগুলি বুঝে এবং জানে?
৪.১২	কারখানা কি নিয়মিত অভ্যন্তরীণ পরীক্ষা পরিচালনা করে এবং রেকর্ড সংরক্ষণ করে?
৪.১৩	কারখানার অভ্যন্তরীণভাবে জারি করা সর্বশেষ পরীক্ষার প্রতিবেদন অনুযায়ী, বর্জ্যজল পরিশোধনের পর পরামিতিগুলি কি আইনি মানদণ্ড বা CETP মানদণ্ডের সীমার মধ্যে রয়েছে?
৪.১৪	সাইটে অবস্থিত ETP-এর ইনলেট ও আউটলেট পয়েন্টে কি জল প্রবাহ মিটার ইনস্টল করা আছে?
৪.১৫	উৎপাদন প্রক্রিয়ার জল ব্যবহারের তথ্য এবং ETP ইনলেট ও আউটলেট মিটারের রিডিংয়ের ভিত্তিতে, সমস্ত বর্জ্যজল কি পরিশোধিত হচ্ছে?
৪.১৬	কারখানা কি ওভারফ্লোর ঝুঁকি এড়াতে ব্যবস্থা নিয়েছে (অতিরিক্ত পাম্প উপলব্ধ এবং জলের পৃষ্ঠ ও ট্যাংকের উপরের অংশের মধ্যে নিরাপত্তা দূরত্ব)?
৪.১৭	আইন অনুযায়ী প্রয়োজন হলে, দূষক অনুসন্ধানের জন্য আশেপাশের জলজ পরিবেশের নিয়মিত পরিদর্শন করা হয় কি?
৪.১৮	যদি আশেপাশের জলজ পরিবেশের অবনতি লক্ষণ দেখা দেয়, তবে সংশ্লিষ্ট কর্তৃপক্ষকে অবহিত করা হয়েছে কি?



বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ	
৪.১৯	ETP-এর ক্ষমতা প্রক্রিয়াজাতকৃত বর্জ্যজলের পরিমাণের জন্য উপযুক্ত ও পর্যাপ্ত কি?
৪.২০	স্থানীয় আইন অনুযায়ী কারখানাগুলোকে তাদের সংরক্ষণ ট্যাক্সগুলোর অবস্থা মূল্যায়নের জন্য কোনো বাহ্যিক সংস্থার মাধ্যমে পরিদর্শন করা বাধ্যতামূলক কি?
৪.২১	যদি তাই হয়, তৃতীয় পক্ষের দ্বারা সংরক্ষণ ট্যাক্স পরিদর্শনের প্রতিবেদন কি উপলব্ধ আছে?
৪.২২	স্টোরেজ ট্যাংকগুলো কি তাদের অবস্থার বিষয়ে স্থানীয় আইন মেনে চলছে?
৪.২৩	অডিটরের পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে, ট্যাংকে কোনো ক্ষয়ের লক্ষণ আছে কি?
৪.২৪	ETP-এর রক্ষণাবেক্ষণ কার্যক্রম কি গ্রহণ, নথিভুক্ত ও নিবন্ধিত হয়েছে?
৪.২৫	কারখানা কি ETP ব্যবস্থাপনার সাথে সম্পর্কিত প্রাসঙ্গিক কর্মীদের প্রশিক্ষণ পরিচালনা করে?
উন্নত প্রয়োজনীয়তা।	
৪.২৬	কারখানার কি উৎপন্ন বর্জ্যজলের পরিমাণ কমানো, জল দূষণের মাত্রা হ্রাস বা বর্জ্যজল পরিশোধনের প্রক্রিয়া উন্নত করার লক্ষ্যে কোনো লক্ষ্যমাত্রা ও কর্মপরিকল্পনা রয়েছে?
৪.২৭	যদি কারখানা উৎপাদন বাড়ানোর পরিকল্পনা করে, তাহলে অতিরিক্ত বর্জ্যজল পরিশোধনের জন্য বর্তমান ETP সক্ষমতা কি যথেষ্ট?
৪.২৮	যদি না হয়, তাহলে কারখানা কি অতিরিক্ত বর্জ্যজল কীভাবে প্রক্রিয়াজাত করা হবে তা ব্যাখ্যা করতে পারবে?
৪.২৯	যদি কারখানা প্লাস্টিক, প্লাস্টিকের ডেরিভেটিভস বা প্লাস্টিক ফাইবার উৎপাদন বা ব্যবহার করে, তাহলে কি কারখানা তার মাইক্রোপ্লাস্টিকের উৎপাদন এবং পরিবেশে নির্গমন পর্যবেক্ষণ করে?
অধ্যায় ৫: বায়ুতে নির্গমন	
কারখানার তথ্য	
কারখানা কি ভারী যন্ত্রপাতি (বয়লার, জেনারেটর ইত্যাদি) স্থাপন করেছে?	
কারখানা কি রেফ্রিজারেন্ট যন্ত্রপাতি ব্যবহার করছে?	
মূল প্রয়োজনীয়তা - বায়ুতে নির্গমন	
৫.১	স্থানীয় আইন অনুযায়ী বায়ুতে নির্গমনের জন্য কারখানাকে পারমিট, লাইসেন্স বা আনুষ্ঠানিক চুক্তি প্রয়োজন কি?
৫.২	যদি হ্যাঁ, তাহলে কি প্রয়োজনীয় পারমিট, লাইসেন্স বা আনুষ্ঠানিক চুক্তিগুলি বৈধ বলে পাওয়া গেছে?
৫.৩	কারখানা কি বায়ুতে নির্গমন পর্যবেক্ষণ ও ট্র্যাক করার প্রয়োজ্য আইনি প্রয়োজনীয়তাগুলি সম্পর্কে অবগত?
৫.৪	সব ভারী যন্ত্রপাতি (বয়লার/জেনারেটর) কি স্থানীয় আইন অনুযায়ী অভ্যন্তরীণ ও বাহ্যিকভাবে নিয়মিত পরিদর্শন করা হয়?
৫.৫	যদি সাইটটি স্ট্যাক বা বিস্তৃত নির্গমনের মাধ্যমে বাতাসে বিষাক্ত পদার্থ নির্গত করে, তাহলে কারখানায় কি স্থানীয় আইনের সীমা অনুযায়ী বায়ু নির্গমন নিয়ন্ত্রণের জন্য ফিল্টার এবং/অথবা সিস্টেম রয়েছে?
৫.৬	স্ট্যাক থেকে বায়ু নির্গমনের পরীক্ষা কি নিয়মিত (আইন অনুযায়ী বা অন্তত প্রতি বছর) পরিচালিত হয়?
৫.৭	স্ট্যাক থেকে নির্গত বায়ু নির্গমন কি শেষ তৃতীয় পক্ষের পরীক্ষামূলক প্রতিবেদন অনুযায়ী আইনগত সীমা বা আন্তর্জাতিক মানদণ্ডের মধ্যে রয়েছে?



5.8	কারখানা কি বায়ুতে নির্গমনের সমস্ত সম্ভাব্য উৎস (পয়েন্ট এবং ফিউগিটিভ উৎস) শনাক্ত ও নথিভুক্ত করেছে?
বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ	
5.9	কারখানায় কি ODS/F গ্যাসের লিক সনাক্তকরণ এবং ODS/F গ্যাস ধারণকারী যন্ত্রপাতি রক্ষণাবেক্ষণের ব্যবস্থা রয়েছে?
5.10	যদি কোনো শিল্প গ্যাস প্রক্রিয়াকরণ প্রক্রিয়া ইনস্টল করা থাকে, তবে তা সঠিকভাবে পর্যবেক্ষণ ও নিয়ন্ত্রণ করা হচ্ছে কি?
5.11	কারখানা কি বায়ুতে নির্গমন এবং ODS সম্পর্কিত সংশ্লিষ্ট কর্মীদের জন্য প্রশিক্ষণ/সচেতনতা কার্যক্রম পরিচালনা করে?
5.12	বাতাসের গুণমান কি কোনো তৃতীয় পক্ষ দ্বারা পর্যবেক্ষণ করা হয়?
5.13	বায়ুর গুণমান কি নিয়মিতভাবে (আইন অনুযায়ী বা অন্তত বছরে একবার উচ্চ মৌসুমে) পর্যবেক্ষণ করা হয়?
5.14	বাতাসের গুণগত মান পরীক্ষার ফলাফল কি আইন অনুযায়ী বা আন্তর্জাতিক মান অনুযায়ী সীমার মধ্যে?
5.15	কারখানা কি শ্বাস-প্রশ্বাসজনিত বা অন্য কোনো উপযুক্ত মাস্ক সরবরাহ করে কর্মীদেরকে, যখন ব্যবহৃত পদার্থের MSDS/SDS বা কারখানার কার্যক্রম ও প্রক্রিয়াগুলো সেগুলো প্রয়োজন করে?
5.16	সব কর্মস্থল বা যন্ত্রপাতি কি বিপজ্জনক ধোঁয়া নির্গমনের থেকে মুক্ত?
5.17	যদি না থাকে, তাহলে কি কোনো পৃথকীকরণ ব্যবস্থা আছে যা ধোঁয়া বাহিরে ছড়িয়ে পড়া রোধ করে?
উন্নত প্রয়োজনীয়তা।	
5.18	কারখানার কি বায়ুতে নির্গমন কমানো বা সাইটে ব্যবহৃত ODS-এর পরিমাণ কমানোর জন্য কোনো লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা আছে?
অধ্যায় ৬. বর্জ্য ব্যবস্থাপনা	
কারখানার তথ্য	
কারখানা কি অ-বিপজ্জনক বর্জ্য উৎপন্ন করে? যদি হ্যাঁ, অনুগ্রহ করে বর্জ্যের বিভিন্ন ধরন উল্লেখ করুন।	
কারখানা কি বিপজ্জনক বর্জ্য উৎপন্ন করে? যদি হ্যাঁ, তবে অনুগ্রহ করে বিভিন্ন ধরনের বর্জ্যের উল্লেখ করুন।	
সাইটে স্লাজ তৈরি হয় কি?	
যদি হ্যাঁ, তাহলে কারখানা কি সাইটে উৎপন্ন স্লাজের জন্য সেরা পরিবেশবান্ধব চূড়ান্ত নিষ্পত্তি পদ্ধতি নির্ধারণ করেছে?	
মূল প্রয়োজনীয়তা - বর্জ্য ব্যবস্থাপনা	
৬.১	কারখানাকে কি নিয়ন্ত্রক কর্তৃপক্ষের কাছে বর্জ্য উৎপাদক হিসেবে নিবন্ধন করতে হবে?
৬.২	যদি হ্যাঁ, তাহলে প্রয়োজনীয় নিবন্ধন অনুমতিপত্র, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তিগুলি বৈধ বলে প্রমাণিত হয়েছে কি?
৬.৩	কারখানা কি উৎপন্ন বর্জ্য পর্যবেক্ষণ ও ট্র্যাক করার প্রযোজ্য আইনগত প্রয়োজনীয়তা সম্পর্কে অবগত?
৬.৪	কারখানা কি উৎপন্ন সমস্ত বর্জ্য পৃথকভাবে নির্দিষ্ট এলাকায় সংগ্রহ ও সংরক্ষণ করে?
৬.৫	কারখানা কি বর্জ্যের ধরণ ও পরিমাণ (স্লাজসহ) অন্তর্ভুক্ত করে একটি তালিকা সংরক্ষণ করে?
৬.৬	এই ইনভেন্টরি কি নিয়মিত (উদাহরণস্বরূপ বর্জ্য সংগ্রহের ফ্রিকোয়েন্সি অনুযায়ী) আপডেট করা হয়?
৬.৭	কারখানা কি বিপজ্জনক বর্জ্যকে অ-বিপজ্জনক বর্জ্য প্রবাহ থেকে পৃথক করে?



৬.৮	বিপজ্জনক বর্জ্য সংরক্ষণ এলাকা(গুলি) শুধুমাত্র অনুমোদিত কর্মীদের জন্য সীমাবদ্ধ কি?
৬.৯	শ্লাজ বা সাধারণত অন্যান্য ধরনের বিপজ্জনক বর্জ্য/পদার্থ কি সাইটে একটি নির্দিষ্ট এলাকায় (কঠিন পৃষ্ঠের মেঝে, দ্বিতীয় স্তরের ধারণ ব্যবস্থা, ছাদসহ) অস্থায়ীভাবে সংরক্ষণ করা হয় এবং বৃষ্টি বা মাটির সাথে সংস্পর্শের কোনো সম্ভাবনা নেই?
6.10	যদি বর্জ্য সঠিকভাবে সংরক্ষণ না করা হয়, তাহলে কি এটি রক্ষণাবেক্ষণ কাজের কারণে?
৬.১১	রক্ষণাবেক্ষণ ঘটনার ক্ষেত্রে, বিপজ্জনক বর্জ্যের ফাঁস এবং দূষণ প্রতিরোধে উপযুক্ত জরুরি ব্যবস্থা গ্রহণ করা হয়েছে কি?
৬.১২	সাইটে উৎপন্ন সকল বিপজ্জনক বর্জ্যের জন্য কি সংশ্লিষ্ট সংস্থাগুলোর সাথে চুক্তি/সমঝোতা স্বাক্ষরিত হয়েছে?
৬.১৩	সাইটে উৎপন্ন সকল অ-বিপজ্জনক বর্জ্যের জন্য অ-বিপজ্জনক বর্জ্য পরিচালনাকারী সংস্থাগুলোর সাথে চুক্তি/সমঝোতা স্বাক্ষরিত হয়েছে কি?
৬.১৪	যদি বিপজ্জনক/অ-বিপজ্জনক বর্জ্য পরিচালনাকারী সংস্থাগুলিকে কোনো নিয়ন্ত্রক বা স্থানীয় কর্তৃপক্ষের দ্বারা লাইসেন্সপ্রাপ্ত হতে হয়, তাহলে কারখানায় কি এসব সংস্থার লাইসেন্স ও পারমিটের অনুলিপি সংরক্ষিত আছে?
৬.১৫	কারখানা কি তার বিপজ্জনক বর্জ্য নিষ্পত্তির সময় সম্ভাব্য পরিবেশগত ও স্বাস্থ্যগত নেতিবাচক প্রভাব প্রতিরোধে পদক্ষেপ নিয়েছে (যেমন খালি ড্রাম সাইটে ধোয়া, শ্লাজ সম্পূর্ণরূপে শুকানো ইত্যাদি)?
৬.১৬	কারখানাটি কি সাইটে বর্জ্য দহন এবং/অথবা অনিয়ন্ত্রিত ল্যান্ডফিলিং থেকে মুক্ত?
বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ	
৬.১৭	কারখানা কি বর্জ্য ব্যবস্থাপনার দায়িত্বে একজন ব্যবস্থাপক নিয়োগ করেছে?
6.18	কারখানায় বর্জ্য সংগ্রহ ও অস্থায়ী সংরক্ষণের জন্য একটি সম্পূর্ণ এবং নিয়ম-অনুগত বর্জ্য ব্যবস্থাপনা প্রক্রিয়া কি রয়েছে?
৬.১৯	বিপজ্জনক বর্জ্য পরিচালনাকারী সংস্থাগুলোর সাথে করা চুক্তি/সমঝোতায় কি সমস্ত বিপজ্জনক বর্জ্যের নিষ্পত্তি পদ্ধতি (দহন, ল্যান্ডফিল, পুনর্ব্যবহার) অন্তর্ভুক্ত রয়েছে?
৬.২০	অ-বিপজ্জনক বর্জ্য পরিচালনাকারী সংস্থাগুলির সাথে করা চুক্তি/সমঝোতা-পত্রে কি সমস্ত অ-বিপজ্জনক বর্জ্যের নিষ্পত্তি পদ্ধতি (দহন, ল্যান্ডফিল, পুনর্ব্যবহার) অন্তর্ভুক্ত রয়েছে?
৬.২১	কারখানা কি সকল প্রাসঙ্গিক কর্মীদের জন্য বর্জ্য ব্যবস্থাপনা বিষয়ক প্রশিক্ষণ পরিচালনা করে?
উন্নত প্রয়োজনীয়তা।	
৬.২২	যদি বর্জ্য ব্যবস্থাপনা/নিষ্পত্তির জন্য বাহ্যিক সংস্থা ব্যবহার করা হয়, তাহলে কারখানা কি সেই সংস্থাগুলোর নিয়মিত পরীক্ষা/অডিট করে?
৬.২৩	কারখানার উৎপন্ন বর্জ্যের পরিমাণ কমানোর জন্য কোনো লক্ষ্য ও কর্মপরিকল্পনা আছে কি?
৬.২৪	বর্জ্য পদার্থগুলো পুনর্ব্যবহৃত হচ্ছে কি (স্থানীয় বর্জ্য উপ-ঠিকাদারের ওপর নির্ভর করে অন-সাইট বা অফ-সাইট)?
অধ্যায় ৭. দূষণ প্রতিরোধ, বিপজ্জনক এবং সম্ভাব্য বিপজ্জনক পদার্থ	
কারখানার তথ্য	
কারখানা কি রাসায়নিক পদার্থ সংরক্ষণ, ব্যবহার বা পরিচালনা করে?	
কারখানা কি বিপজ্জনক বা সম্ভাব্য বিপজ্জনক পদার্থ সংরক্ষণ, ব্যবহার বা পরিচালনা করে?	



সাইটে কি কোনো ভূ-উপরি বা ভূগর্ভস্থ বাল্ক স্টোরেজ ট্যাংক আছে?	
যদি হ্যাঁ, তবে অনুগ্রহ করে সংখ্যা, আকার এবং সংরক্ষিত পদার্থের বিবরণ দিন	
কারখানা কি বাল্ক স্টোরেজ ট্যাংকগুলির অখণ্ডতা পরীক্ষা করে?	
মূল প্রয়োজনীয়তা - দূষণ প্রতিরোধ, বিপজ্জনক এবং সম্ভাব্য বিপজ্জনক পদার্থ	
৭.১	স্থানীয় আইন অনুযায়ী কারখানাকে সাইটে থাকা বিপজ্জনক পদার্থগুলির জন্য লাইসেন্স, পারমিট বা সরকারি চুক্তি রাখতে হয় কি?
৭.২	যদি হ্যাঁ, তাহলে পারমিট, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তিগুলি কি স্থানীয় আইন অনুযায়ী বৈধ বলে প্রমাণিত হয়েছে?
৭.৩	কারখানায় রাসায়নিক ব্যবস্থাপনার দায়িত্বে একজন অভিজ্ঞ/যোগ্য ব্যবস্থাপক নিযুক্ত আছেন কি?
৭.৪	কারখানা কি নিম্নলিখিত মৌলিক তথ্যসহ একটি নির্ভরযোগ্য ও সম্পূর্ণ রাসায়নিক তালিকা বজায় রাখে: ব্যবহারের ক্ষেত্র, রাসায়নিকের নাম, রাসায়নিক উপাদানগুলির CAS নম্বর, রাসায়নিক সরবরাহকারী, MSDS/SDS-এর প্রাপ্যতা এবং সংরক্ষিত পরিমাণ?
৭.৫	রাসায়নিক তালিকা কি নিয়মিত ভিত্তিতে হালনাগাদ করা হয়?
৭.৬	কারখানা কি MSDS/SDS-এর বৈধতা পর্যবেক্ষণের জন্য একটি ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে?
৭.৭	রাসায়নিক পদার্থ ব্যবহার ও সংরক্ষণ করা এলাকাগুলোর আশেপাশে কর্মরত সকল শ্রমিকের জন্য কি MSDS/SDS স্থানীয় ভাষায় উপলব্ধ এবং সহজলভ্য?
৭.৮	কারখানা কি সাইটে ব্যবহৃত ও সংরক্ষিত সকল রাসায়নিকের MSDS/SDS-এর সম্পূর্ণ (১৬টি বিভাগ) মূল সংস্করণ সংরক্ষণ করে?
৭.৯	কারখানা কি সাইটে সংরক্ষিত সকল রাসায়নিক পাত্রের GHS-এর প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী মূল লেবেল সংরক্ষণ করে?
৭.১০	বিপজ্জনক পদার্থগুলো পৃথক, নিবেদিত সংরক্ষণাগারে (বন্ধ এলাকা) রাখা হয়েছে কি, যা নিরাপদ, আবৃত, পরিষ্কার এবং যথাযথ তাপমাত্রা বজায় রেখে পর্যাপ্ত বায়ুচলাচলযুক্ত?
৭.১১	অসংগত রাসায়নিকগুলো সঠিকভাবে পৃথকীকৃত কি?
৭.১২	রাসায়ন সংরক্ষণ এলাকা(গুলি)তে শুধুমাত্র অনুমোদিত কর্মীদের প্রবেশ সীমাবদ্ধ কি?
৭.১৩	কারখানা কি সংরক্ষণ এলাকা এবং উৎপাদন এলাকায় উপযুক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ করে রাসায়নিক ছড়িয়ে পড়া বা লিক হওয়ার ঝুঁকি প্রতিরোধ করে?
বাস্তবায়িত অনুশীলনসমূহ	
৭.১৪	কারখানায় কি সঠিক রাসায়নিক ব্যবস্থাপনার জন্য রাসায়নিক হ্যান্ডলিং ও সংরক্ষণ প্রক্রিয়াগুলি দলিলভুক্ত ও বাস্তবায়িত আছে?
৭.১৫	কারখানা কি বিপজ্জনক পদার্থের ব্যবস্থাপনা ও ব্যবহার সম্পর্কিত প্রশিক্ষণ সংশ্লিষ্ট কর্মীদের জন্য পরিচালনা করে?
৭.১৬	প্রশিক্ষণগুলো কি স্থানীয় আইন অনুযায়ী নিয়মিতভাবে পরিচালিত হয়?
৭.১৭	কারখানা কি কোনো আইনগতভাবে নিষিদ্ধ রাসায়নিক ব্যবহার করে?
৭.১৮	কারখানা কি বর্তমানে ব্যবহারের জন্য আইনগতভাবে নিষিদ্ধ কোনো উৎপাদন প্রক্রিয়া থেকে মুক্ত?
উন্নত শর্তাবলী।	



7.19	কারখানার কি সাইটে ব্যবহৃত বিপজ্জনক পদার্থ নির্মূল বা হ্রাসের লক্ষ্যে কোনো লক্ষ্যমাত্রা ও কর্মপরিকল্পনা আছে?
7.20	কারখানার কি একটি প্রক্রিয়া আছে যার মাধ্যমে তার রাসায়নিক সরবরাহকারীদের MRSL মেনে চলতে অনুরোধ করা যায়?
7.21	কারখানায় কি একটি ব্যবস্থা আছে, সাইটে প্রাপ্ত প্রতিটি রাসায়নিক পণ্য/ফর্মুলেশনের MRSL-এর সাথে সম্মতি মনিটর করার?
অধ্যায় ৮. জরুরি সাড়া ব্যবস্থাপনা	
স্থানীয় আইন সম্পর্কিত তথ্য	
কারখানাকে কি তার জরুরি সাড়া পরিকল্পনা তৈরি বা পর্যালোচনার জন্য স্থানীয় সম্প্রদায় এবং জরুরি সেবাগুলোর সাথে যোগাযোগ করতে হয়?	
মূল প্রয়োজনীয়তা - জরুরি প্রতিক্রিয়া ব্যবস্থাপনা	
৮.১	কারখানাকে কি কোনো বড় ধরনের ঘটনা ঘটলে কর্তৃপক্ষকে জানাতে পারমিট, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তি রাখতে হয়?
৮.২	যদি হ্যাঁ, তাহলে প্রয়োজনীয় পারমিট, লাইসেন্স বা সরকারি চুক্তিগুলি বৈধ বলে পাওয়া গেছে কি?
৮.৩	কারখানা কি পরিবেশ-সংক্রান্ত জরুরি পরিস্থিতির সম্ভাব্য সব কারণ চিহ্নিত ও নথিভুক্ত করেছে এবং ঝুঁকির মাত্রা মূল্যায়ন করেছে?
৮.৪	কারখানার কাছে রাসায়নিক ছড়িয়ে পড়ার ঘটনায় জরুরি সাড়া দেওয়ার কোনো পরিকল্পনা বা পদ্ধতি কি উপলব্ধ আছে?
৮.৫	কারখানা কি রাসায়নিক ছড়িয়ে পড়ার ঘটনা অনুশীলন (মক ড্রিল) পরিচালনা করে?
৮.৬	রাসায়নিক ছিটকে পড়ার ঘটনা অনুশীলন মহড়া কি নিয়মিতভাবে (আইনে নির্ধারিত না থাকলে বছরে অন্তত একবার) পরিচালিত হয়?
৮.৭	রাসায়নিক ছিটকে পড়ার ঘটনা অনুশীলন ন্যূনতম নিম্নলিখিত তথ্যসহ নথিভুক্ত করা হয় কি: তারিখ, অংশগ্রহণকারীদের সংখ্যা, গৃহীত পদক্ষেপের বিবরণ এবং ছিটকে পড়া পরীক্ষার করতে যে সময় লেগেছিল?
৮.৮	কারখানা কি রাসায়নিক ব্যবহার ও সংরক্ষণের প্রতিটি স্থানে উপযুক্ত জরুরি সাড়া সরঞ্জাম ও উপকরণ সরবরাহ করে?
৮.৯	কারখানায় অগ্নিকাণ্ডের ঘটনায় জরুরি সাড়া দেওয়ার কোনো পরিকল্পনা বা প্রক্রিয়া কি উপলব্ধ আছে?
৮.১০	কারখানার ETP-এর জন্য কি কোনো জরুরি প্রক্রিয়া আছে?
৮.১১	কারখানা কি আইন অনুযায়ী প্রভাবিত হতে পারে এমন পক্ষগুলিকে জরুরি সাড়া পরিকল্পনা জানিয়েছে?
অধ্যায় ৯. বিরক্তিকরতা এবং অভিযোগ নিষ্পত্তি ব্যবস্থা	
অধ্যায় ৯ শুধুমাত্র উন্নত প্রয়োজনীয়তা হিসেবে মূল্যায়ন করা হয়।	
9.1	প্রতিবেশীদের কাছ থেকে অভিযোগ সংগ্রহের জন্য কি কোনো কার্যকর অভিযোগ নিষ্পত্তি ব্যবস্থা আছে?
9.2	সব অভিযোগ কি সঠিকভাবে নথিভুক্ত করা হয়েছে?
শব্দজনিত বিঘ্ন	
৯.৩	কারখানা কি প্রতিবেশীদের কাছ থেকে শব্দজনিত বিঘ্ন সম্পর্কে কোনো অভিযোগ পেয়েছে?



9.4	কারখানা কি ভবিষ্যতে প্রতিবেশীদের জন্য শব্দজনিত বিঘ্ন এড়াতে সংশোধনমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে, বা বাস্তবায়নের পরিকল্পনা করেছে?
9.5	কারখানা কি প্রতিবেশীদের উপর শব্দজনিত বিঘ্ন নিরোধমূলক কর্মপরিকল্পনার কার্যকারিতার প্রমাণ দিতে পারে?
গন্ধজনিত বিঘ্ন	
9.6	কারখানা কি প্রতিবেশীদের কাছ থেকে দুর্গন্ধজনিত বিঘ্ন সম্পর্কে কোনো অভিযোগ পেয়েছে?
৯.৭	কারখানা কি ভবিষ্যতে প্রতিবেশীদের জন্য গন্ধজনিত বিঘ্ন এড়াতে সংশোধনমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে, বা বাস্তবায়নের পরিকল্পনা করেছে?
৯.৮	কারখানা কি প্রতিবেশীদের উপর গন্ধজনিত বিঘ্ন নিরোধমূলক কর্মপরিকল্পনার কার্যকারিতার প্রমাণ দিতে পারে?
আলোর বিঘ্ন	
9.9	কারখানা কি রাতের সময় (রাত ১১:০০ থেকে সকাল ০৪:০০) এর বাইরের এলাকা আলোকিত করে?
৯.১০	কারখানাটি কি কোনো আবাসিক এলাকার কাছে অবস্থিত?
৯.১১	কারখানা কি প্রতিবেশীদের কাছ থেকে আলো দূষণ সম্পর্কিত কোনো অভিযোগ পেয়েছে?
৯.১২	কারখানা কি ইতিমধ্যেই ভবিষ্যতে প্রতিবেশীদের জন্য আলো দূষণ এড়াতে সংশোধনমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে, নাকি বাস্তবায়নের পরিকল্পনা করেছে?
9.13	কারখানা কি প্রতিবেশীদের উপর আলোজনিত বিঘ্ন নিরোধমূলক সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনার কার্যকারিতার প্রমাণ দিতে পারে?
ধুলোর বিঘ্ন	
9.14	কারখানা কি কোনো বহিরাগত ধুলোর উৎস থেকে মুক্ত?
৯.১৫	কারখানাটি কি কোনো আবাসিক এলাকার নিকটে অবস্থিত?
৯.১৬	কারখানা কি ধুলো দূষণ সংক্রান্ত প্রতিবেশীদের কাছ থেকে কোনো অভিযোগ পেয়েছে?
৯.১৭	কারখানা কি ইতিমধ্যেই ভবিষ্যতে প্রতিবেশীদের ধূলি দূষণ এড়াতে সংশোধনমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করেছে, নাকি তা বাস্তবায়নের পরিকল্পনা করেছে?
9.18	কারখানা কি প্রতিবেশীদের উপর ধুলোজনিত বিঘ্ন নিরোধমূলক সংশোধনমূলক কর্মপরিকল্পনার কার্যকারিতার প্রমাণ দিতে পারে?
অন্যান্য বিঘ্ন	
9.19	কারখানা কি অন্য কোনো ধরনের বিরক্তিকর বিষয় সম্পর্কে অভিযোগ পেয়েছে? (অনুগ্রহ করে উল্লেখ করুন)
অধ্যায় ১০. জীববৈচিত্র্য ও ভূমি সংরক্ষণ	
মূল প্রয়োজনীয়তা - জীববৈচিত্র্য এবং ভূমি সংরক্ষণ	
১০.১	কারখানা কি জীববৈচিত্র্য, ভূমি ব্যবহার এবং সংরক্ষণ সংক্রান্ত আইনগত প্রয়োজনীয়তাগুলি মেনে চলতে হবে?
10.2	যদি হ্যাঁ, তাহলে পারমিট, লাইসেন্স বা আনুষ্ঠানিক অনুমোদনগুলি বৈধ বলে প্রমাণিত হয়েছে কি?
10.3	সাইটে সাম্প্রতিক কোনো নির্মাণ পরিবর্তন হয়েছে কি? (<১৮ মাস)
10.4	কারখানার কি এই পরিবর্তনের জন্য অনুমতি, লাইসেন্স বা আনুষ্ঠানিক অনুমোদন আছে?



10.5	এই পরিবর্তনগুলি কি পূর্বে অকৃত্রিম ছিল এমন ভূমিকে কৃত্রিমভাবে রূপান্তরিত করেছে?
10.6	এই ভূমি কৃত্রিমীকরণ বিবেচনা করার আগে "এড়িয়ে চলা-হ্রাস-ক্ষতিপূরণ" ক্রমটি সঠিকভাবে প্রয়োগ করা হয়েছে কি?
উন্নত শর্তাবলী	
১০.৭	কারখানা কি তার ক্রয়গুলিতে জীববৈচিত্র্য প্রভাবের মানদণ্ড প্রয়োগ করে?
১০.৮	কারখানার জীববৈচিত্র্যের উপর প্রভাব সম্পর্কে কর্মীদের নিয়মিতভাবে সচেতন করা হয় কি?
১০.৯	মালবাহী পরিবহন কীভাবে আগ্রাসী প্রজাতি ছড়াতে পারে সে বিষয়ে সংশ্লিষ্ট কর্মীদের সচেতনতা প্রদান করা হয় কি?
১০.১০	কারখানা কি আশেপাশে সংরক্ষিত এলাকা, উচ্চ জীববৈচিত্র্য মূল্যবান এলাকা এবং সংরক্ষিত প্রজাতি চিহ্নিত করেছে?
10.11	কারখানা কি জীববৈচিত্র্য প্রভাব হ্রাসের লক্ষ্য নির্ধারণ করেছে?
10.12	যদি হ্যাঁ, তাহলে কি সেই লক্ষ্যমাত্রাগুলো সঠিকভাবে পর্যবেক্ষণ ও নিয়মিত সমন্বয় করা হয়?
10.13	কারখানা কি আশেপাশের জীববৈচিত্র্যের উপর প্রভাব কমানোর লক্ষ্যে শব্দজনিত বিঘ্ন এবং আলো দূষণ হ্রাস করার নীতি বাস্তবায়ন করেছে?

সংযোজন ৪: শব্দকোষ

ধারণা	ICS সংজ্ঞা
শিক্ষানবিশ/প্রশিক্ষণ কর্মসূচি	এটি শিক্ষানবিসদের নিয়োগ ও কর্মসংস্থান শর্তাবলী নির্দেশ করে, যেমন শিক্ষানবিস কর্মসূচি বৈধ কিনা, কর্মঘণ্টা, চুক্তি, কাজের ধরন, শিক্ষকের তত্ত্বাবধান ইত্যাদি। শিক্ষানবিস/প্রশিক্ষণার্থীরা ১৮ বছরের উর্ধ্বও হতে পারে।
এড়িয়ে চলা-হ্রাস-ক্ষতিপূরণ ক্রম	পরিবেশগত প্রভাব ব্যবস্থাপনার কৌশল। প্রথমত, যেখানে সম্ভব সেখানে নেতিবাচক প্রভাব এড়াতে হবে। দ্বিতীয়ত, যে প্রভাব এড়ানো যায় না তা সর্বনিম্ন করতে হবে। শেষত, অবশিষ্ট প্রভাবগুলো পুনরুদ্ধার বা অফসেটিংয়ের মতো পদক্ষেপের মাধ্যমে পূরণ করতে হবে, যাতে সামগ্রিক টেকসইতা নিশ্চিত হয়।
ব্যাক-আপ সাবকন্ট্রাক্টর	আইসিএস সংজ্ঞা অনুযায়ী এবং আইসিএস টুলগুলির বাস্তবায়নের জন্য: "ঠিকাদার" হল সেই কর্মীরা যাদের প্রধান কর্মস্থল নিরীক্ষিত সাইট। তাই ঠিকাদারদের সংজ্ঞা তাদের পদবী নির্বিশেষে নির্ধারিত হয়। "উপ-ঠিকাদার" হল সেই কর্মীরা যারা কেবল অস্থায়ীভাবে সাইটে উপস্থিত থাকেন অথবা সাইটে উপস্থিত থাকেন না। অডিটকৃত কারখানা দ্বারা নিয়োগপ্রাপ্ত কোম্পানি(গুলি) যারা সম্পূর্ণ বা আংশিকভাবে উৎপাদন প্রক্রিয়া(গুলি) বা ক্রয় আদেশ গ্রহণ করবে, যা কারখানার প্রাঙ্গণের মধ্যেই পরিচালনা করতে হবে। অডিটকৃত কারখানার দ্বারা নিয়োগপ্রাপ্ত কোম্পানি(গুলি) যারা কারখানা প্রাঙ্গণে



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
	পরিচালিত হবে বলে কারখানা প্রোফাইলে ঘোষিত উৎপাদন প্রক্রিয়া(গুলি) বা ক্রয় আদেশসমূহ সম্পূর্ণ বা আংশিকভাবে গ্রহণ করে। ব্যাক-আপ সাব-কন্ট্রাক্টরদের দুইটি বিভাগে ভাগ করা হয়েছে: - প্রক্রিয়া উপ-ঠিকাদার: যারা উৎপাদন প্রক্রিয়ার অংশ(গুলি) গ্রহণে যুক্ত। উদাহরণস্বরূপ, বস্ত্রশিল্পে: স্পিনিং, রপ্তান, প্রিন্টিং, এমব্রয়ডারি, প্যাকেজিং ইত্যাদি। - ক্যাপাসিটি সাবকন্ট্রাক্টর: নিরীক্ষিত কারখানা দ্বারা অতিরিক্ত উৎপাদন বা ক্রয় আদেশ (যা প্রথমে নিরীক্ষিত কারখানায় বরাদ্দ ছিল) বরাদ্দ করার জন্য ব্যবহৃত সাবকন্ট্রাক্টর। উপাদান প্রস্তুতকারীরা কারখানার সরবরাহকারী হিসেবে বিবেচিত হবে। উদাহরণস্বরূপ, এই ধরনের উপাদান সরবরাহ করার জন্য কারখানা দ্বারা নিযুক্ত কোম্পানি(গুলি)কে সরবরাহকারী হিসেবে চিহ্নিত করতে হবে (সম্পূর্ণ তালিকা নয়): সূতা, কার্টন, ট্যাগ, লেবেল, কাপড়, জিপার, বোতাম, লাইনিং, পলি ব্যাগ, লাইনিং... আইসিএস সদস্য দ্বারা ভিন্নভাবে উল্লেখ না করা হলে, কারখানার সরবরাহকারীদের সাবকন্ট্রাক্টিং বিষয়ক প্রশ্নের আওতায় অন্তর্ভুক্ত করা উচিত নয়।
সেরা অনুশীলন	একটি সেরা অনুশীলন হল এমন একটি বিষয় যা নিরীক্ষক মনে করেন যে এটি সেই খাতের মানদণ্ড এবং প্রযোজ্য আইন, যেগুলোর বিরুদ্ধে সাইটটি নিরীক্ষিত হয়েছে, তার চেয়েও বেশি। প্রতিবেদনে পর্যবেক্ষিত যেকোনো সেরা অনুশীলনকেও তুলে ধরা উচিত। সেরা অনুশীলন বলতে সেই ক্ষেত্রগুলোকে বোঝায় যেখানে সাইটটি অতিরিক্ত সুবিধা প্রদান করে বা সমস্যাগুলো বিশেষভাবে কার্যকরভাবে পরিচালনা করে প্রয়োজনীয়তা ছাড়িয়ে গেছে।
বাল্ক স্টোরেজ ট্যাংক	এই পরিভাষাটি কারখানায় তরল সংরক্ষণে ব্যবহৃত বৃহৎ আকারের পাত্রসমূহকে অন্তর্ভুক্ত করে। ছবি সংযোজন করা হবে।
শিশু যত্ন কারখানা	কারখানায় কাজ না করা শিশুদের জন্য নির্ধারিত যে কোনো কক্ষ।
শিশু	ILO সনদ ১৮২ অনুযায়ী, এই পরিভাষা ১৮ বছরের নিচে সকল ব্যক্তিকে অন্তর্ভুক্ত করে। তরুণ শ্রমিকরা এখনও শিশু, তবে স্থানীয় আইনের অনুযায়ী ১৫ থেকে ১৮ বছর বয়সে কাজ করার অনুমতি পেতে পারে।
শিশু শ্রম	শিশু শ্রম বলতে শিশুদের এমন কাজকে বোঝায় যা অর্থনৈতিকভাবে শোষণমূলক, বিপজ্জনক, শিশুর শিক্ষায় বিঘ্ন ঘটায় বা শিশুর স্বাস্থ্যের পাশাপাশি শারীরিক, মানসিক, আধ্যাত্মিক, নৈতিক বা সামাজিক বিকাশে ক্ষতিকর।
শ্রেণীবিন্যাস	আইনি সংজ্ঞা অনুযায়ী কর্মীর অবস্থা। শ্রেণীবিন্যাসের উদাহরণ: বেতনভুক্ত, ঘণ্টাভিত্তিক, ওভারটাইম-মুক্ত, প্রশিক্ষণার্থী, শিক্ষানবিস, অস্থায়ী, পার্ট-টাইম এবং ইন্টার্ন।
সমষ্টিগত দরকষাকষি	সমষ্টিগত দরকষাকষি বলতে এমন একটি স্বেচ্ছামূলক প্রক্রিয়া বা কর্মকাণ্ডকে বোঝায় যার মাধ্যমে কর্মচারী ও শ্রমিকরা তাদের সম্পর্ক, বিশেষ করে কাজের



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
	শর্তাবলী এবং নিয়োগকর্তা, শ্রমিক ও তাদের সংগঠনগুলোর মধ্যকার সম্পর্কের নিয়ন্ত্রণ নিয়ে আলোচনা ও সমঝোতা করে। সমষ্টিগত দরকষাকষিতে অংশগ্রহণকারীদের মধ্যে রয়েছেন নিয়োগকর্তারা নিজেই বা তাদের সংগঠন, এবং ট্রেড ইউনিয়ন বা তাদের অনুপস্থিতিতে শ্রমিকদের দ্বারা স্বাধীনভাবে মনোনীত প্রতিনিধিরা।
সাধারণ বর্জ্যজল পরিশোধনাগার (CETP)	ETP-এর সংজ্ঞা দেখুন। "কমন" ETP নির্দেশ করে যে ETPটি বিভিন্ন শিল্প ইউনিটের বর্জ্যজল প্রবাহ সংগ্রহ ও পরিশোধনের জন্য ব্যবহৃত হয়। মূল বিষয় হল প্রধানত ছোট-খাট শিল্প ইউনিটের একটি ক্লাস্টারের জন্য সম্মিলিত প্রচেষ্টার মাধ্যমে নির্গমনজল পরিশোধন করা।
গোপনীয় অভিযোগ প্রক্রিয়া	অভিযোগ সরাসরি অভিযোগকারী ব্যক্তির সাথে যুক্ত করা যায় না কারণ যোগাযোগের পদ্ধতিতে ব্যক্তিকে সনাক্ত করার সুযোগ নেই, যেমন তৃতীয় পক্ষের হটলাইন, নজরদারি ছাড়া ড্রপ বক্স, গোপনীয়তা রক্ষার দায়িত্বে থাকা বিশ্বাসযোগ্য ব্যক্তি। অজ্ঞাতনামা অভিযোগের প্রতিক্রিয়া সকল কর্মচারীর দৃশ্যমান স্থানে প্রকাশ করা উচিত।
ঠিকাদার	ICS সংজ্ঞা অনুযায়ী এবং ICS টুলগুলির বাস্তবায়নের জন্য: "ঠিকাদার" হল সেই কর্মীরা, যাদের প্রধান কর্মস্থল নিরীক্ষিত সাইট। তাই ঠিকাদারদের সংজ্ঞা তাদের পদবী থেকে স্বাধীনভাবে নির্ধারিত হয়। "উপ-ঠিকাদার" হল এমন কর্মীরা যারা কেবল অস্থায়ীভাবে সাইটে উপস্থিত থাকেন বা সাইটে উপস্থিত থাকেন না। একটি সত্তা (যেমন, ব্যক্তি, কোম্পানি) যাকে একটি সুবিধা সরাসরি কর্মসংস্থান সম্পর্ক স্থাপন না করেই কোনো সেবা বা কাজ সম্পন্ন করার জন্য নিয়োগ করে। একটি ঠিকাদার সুবিধাটির সরাসরি কর্মচারী নয়। ঠিকাদারদের উদাহরণ হল চুক্তিবদ্ধ ইলেকট্রিশিয়ান, রক্ষণাবেক্ষণ, ক্যান্টিন, পরিচ্ছন্নতা এবং নিরাপত্তা কর্মী, যাদের ব্যক্তি হিসেবে বা কোম্পানির মাধ্যমে চুক্তিবদ্ধ করা যেতে পারে। ঠিকাদারদের মধ্যে অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে অস্থায়ী এজেন্সি কর্মসংস্থান, যেখানে একজন কর্মী অস্থায়ী কর্মসংস্থান এজেন্সি দ্বারা নিয়োগপ্রাপ্ত হয়ে পরে কারখানায় (এবং কারখানার তত্ত্বাবধানে) তার কাজ সম্পাদনের জন্য নিয়োগ করা হয়। অস্থায়ী এজেন্সি কর্মী এবং কারখানার মধ্যে সরাসরি কোনো কর্মসংস্থান সম্পর্ক নেই বলে বিবেচনা করা হয়, যদিও কারখানার অস্থায়ী এজেন্সি কর্মীর প্রতি, বিশেষ করে স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তার বিষয়ে, আইনগত বাধ্যবাধকতা রয়েছে। প্রাসঙ্গিক শ্রম চুক্তি সীমিত বা অনির্দিষ্ট সময়ের জন্য হয়, যার ধারাবাহিকতার কোনো নিশ্চয়তা থাকে না।
কর্তনসমূহ	মজুরি থেকে বিয়োগকৃত মূল্য, কর্মীর মোট উপার্জনের পরিমাণ এবং প্রকৃতপক্ষে প্রাপ্ত নিট পরিমাণের মধ্যে পার্থক্য।
কর্মসংস্থানে বৈষম্য	মানুষকে তাদের যোগ্যতা বা কাজের অন্তর্নিহিত প্রয়োজনীয়তার সাথে সম্পর্কহীন বৈশিষ্ট্যের কারণে ভিন্নভাবে বা কম অনুকূলভাবে আচরণ করা।



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
নিঃসৃত জল (দ্রষ্টব্য: বর্জ্যজল)	কারখানা, খামার, বাণিজ্যিক প্রতিষ্ঠান বা গৃহস্থালির থেকে বেরিয়ে আসা তরল বর্জ্য যা নদী, হ্রদ বা লেগুনসহ কোনো জলজ শরীরে অথবা নর্দমা বা জলাধারে প্রবাহিত হয়।
নিঃসৃত জল পরিশোধনাগার (ETP)	এটি শিল্পের ভেজা প্রক্রিয়া থেকে উৎপন্ন, অবাঞ্ছিত উপজাত হিসেবে তৈরি শিল্প বর্জ্যজল পরিশোধনের জন্য ব্যবহৃত প্রক্রিয়াগুলিকে বর্ণনা করে। পরিশোধনের পর, পরিশোধিত শিল্প বর্জ্যজল (অথবা নির্গমন) পুনর্ব্যবহার করা যেতে পারে অথবা স্যানিটারি সেওয়ারে বা পরিবেশের পৃষ্ঠীয় জলে ছেড়ে দেওয়া যেতে পারে।
সমমূল্যের কাজের জন্য সমান বেতন	সমমূল্য কাজের জন্য সমবেতন নীতির অর্থ হল যে বেতন ও পারিশ্রমিকের ধরন কোনো বৈষম্যমূলক ভিত্তিতে নয় –উপরের তালিকা দেখুন– বরং সম্পাদিত কাজের বস্তুনিষ্ঠ মূল্যায়নের উপর ভিত্তি করে হওয়া উচিত। শিক্ষাগত যোগ্যতা ও কাজের অভিজ্ঞতার পার্থক্য প্রতিফলিত করে এমন বেতনের বৈষম্য গ্রহণযোগ্য।
জরুরি নির্গমন পথ	নিষ্কাশন পরিকল্পনায় জরুরি নির্গমন পথ হিসেবে চিহ্নিত দরজা বা জানালা।
জরুরি নির্গমন পথ	একটি ভবন বা কার্ঠামোর যেকোনো স্থান থেকে জনসাধারণের পথে (যেমন সমাবেশ বিন্দু) পৌঁছানোর জন্য একটি অবিচ্ছিন্ন ও বাধাহীন চলাচলের পথ।
জরুরি নির্গমন সিঁড়ি	নির্গমন প্লট পরিকল্পনা অনুযায়ী ভবন থেকে নির্গমনের জন্য ব্যবহৃত সিঁড়ি।
জরুরি নির্গমন জানালা	উদ্ধার পরিকল্পনায় জরুরি নির্গমন হিসেবে চিহ্নিত জানালা।
বায়ুতে নির্গমন	বায়ুতে নির্গমনের তিনটি প্রধান উৎস রয়েছে: ১) পয়েন্ট সোর্স নির্গমন: স্থির এবং শনাক্তযোগ্য উৎস থেকে নির্গমন, যেমন জেনারেটরের স্ট্যাক থেকে নির্গমন (একক পয়েন্ট সোর্স থেকে বায়ুমণ্ডলে নির্গত – ভেন্ট বা স্ট্যাক); ২) ফিউজিটিভ নির্গমন: ফিউজিটিভ উৎস বায়ু নির্গমন বলতে এমন নির্গমনকে বোঝায় যা বিস্তৃত এলাকায় ছড়িয়ে থাকে এবং কোনো নির্দিষ্ট নিঃসরণ বিন্দুর মধ্যে সীমাবদ্ধ থাকে না। এগুলো এমন কার্যক্রমে উৎপন্ন হয় যেখানে নির্গমন সংগ্রহ করে কোনো স্ট্যাকে প্রেরণ করা হয় না। ৩) মোবাইল সোর্স নির্গমন: যানবাহন থেকে নির্গমন; অন্যান্য দহন প্রক্রিয়ার মতোই যানবাহন থেকে নির্গমন CO, NO _x , SO ₂ , PM এবং VOCs অন্তর্ভুক্ত করে।
কর্মসংস্থানের শর্তাবলী	একটি কাজের জন্য নিয়োগকর্তা ও কর্মচারী যে শর্তাবলী নিয়ে একমত হয়। কর্মসংস্থানের শর্তাবলীর মধ্যে রয়েছে মজুরি, সুবিধা, কর্মঘণ্টা, কাজের দায়িত্ব এবং পরীক্ষামূলক সময়কাল।
পরিবেশ	একটি সংস্থা যে পরিবেশে কাজ করে, তাতে বায়ু, জল, ভূমি, প্রাকৃতিক সম্পদ, উদ্ভিদ, প্রাণী, মানুষ এবং তাদের পারস্পরিক সম্পর্ক অন্তর্ভুক্ত। টীকা ১: পরিবেশ একটি সংস্থার অভ্যন্তর থেকে স্থানীয়, আঞ্চলিক এবং বৈশ্বিক পর্যায়ে বিস্তৃত হতে পারে।



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
	টীকা ২: পরিবেশকে জীববৈচিত্র্য, বাস্তুতন্ত্র, জলবায়ু বা অন্যান্য বৈশিষ্ট্যের দিক থেকে বর্ণনা করা যেতে পারে। (ISO 14001:2015 সংজ্ঞা)
পরিবেশগত দিক	সংস্থার কার্যক্রম, পণ্য বা সেবার এমন উপাদান যা পরিবেশের সাথে মিথস্ক্রিয়া করে বা করতে পারে। টীকা ১: একটি পরিবেশগত দিক পরিবেশগত প্রভাব সৃষ্টি করতে পারে। একটি গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত দিক হল এমন একটি দিক যা ইতিমধ্যেই বা ভবিষ্যতে এক বা একাধিক গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত প্রভাব সৃষ্টি করতে পারে। নোট ২: গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত দিকগুলো প্রতিষ্ঠান একটি বা একাধিক মানদণ্ড প্রয়োগ করে নির্ধারণ করে। (ISO 14001:2015 সংজ্ঞা)
পরিবেশগত কমিটি	একটি দায়িত্বশীল কর্মীদের দল যারা সংস্থার পরিবেশগত মূল্যবোধ, কার্যক্রম এবং কৌশল সম্পর্কে সিদ্ধান্ত গ্রহণের জন্য নির্বাচিত বা মনোনীত হন। কর্মীরা শ্রেণিবিন্যাসের বিভিন্ন স্তর (ম্যানেজার, মূল কর্মী এবং অন্যান্য কর্মী) থেকে হতে পারে।
পরিবেশগত প্রভাব	পরিবেশে পরিবর্তন, তা প্রতিকূল হোক বা উপকারী, সম্পূর্ণ বা আংশিকভাবে কোনো সংস্থার পরিবেশগত দিক থেকে উদ্ভূত (ISO 14001:2015 সংজ্ঞা)।
পরিবেশ ব্যবস্থাপনা সিস্টেম (EMS)	একটি EMS হল এমন একগুচ্ছ অনুশীলন ও প্রক্রিয়া যা প্রতিষ্ঠানগুলোকে তাদের পণ্য, সেবা ও কর্মকাণ্ডের কারণে সৃষ্ট পরিবেশগত প্রভাব পরিচালনা করতে এবং পরিবেশগত কর্মক্ষমতা উন্নত করতে সহায়তা করে। একটি পরিবেশ ব্যবস্থাপনা ব্যবস্থা পরিবেশ ব্যবস্থাপনাকে কাঠামোবদ্ধ করে এবং প্রশিক্ষণ, নথি ব্যবস্থাপনা, পরিদর্শন, লক্ষ্য ও নীতিমালা ইত্যাদি ক্ষেত্রগুলোকে অন্তর্ভুক্ত করে।
পরিবেশ ব্যবস্থাপক	পরিবেশ ব্যবস্থাপনা সিস্টেম (EMS) বাস্তবায়নের সার্বিক দায়িত্ব পালন করার জন্য ব্যবস্থাপনার একজন সদস্যকে মনোনীত করা হয়। এর মানে এই নয় যে এই ব্যক্তি পরিবেশগত বিষয় সম্পর্কিত প্রতিটি কাজের দায়িত্বে আছেন, বরং তাকে নিশ্চিত করতে হবে যে সিস্টেমটি কার্যকরভাবে কাজ করছে এবং বিশেষ করে এই ব্যক্তির দুটি গুরুত্বপূর্ণ দায়িত্ব রয়েছে: ১) শীর্ষ ব্যবস্থাপনাকে ইএমএস বাস্তবায়নের অবস্থা সম্পর্কে যোগাযোগ ও প্রতিবেদন করা; ২) ব্যবস্থাপনার অন্যান্য সদস্যদের সাথে সমন্বয় সাধন এবং EMS বাস্তবায়নে অধীনস্থদের তত্ত্বাবধান করা।
পরিবেশগত উদ্দেশ্য	সংস্থা দ্বারা নির্ধারিত এবং এর পরিবেশ নীতি (ISO 14001:2015 সংজ্ঞা) অনুযায়ী অর্জনের লক্ষ্যে নির্ধারিত ফলাফল।
পরিবেশগত নীতি	পরিবেশগত কর্মক্ষমতা সম্পর্কিত একটি সংস্থার উদ্দেশ্য ও দিকনির্দেশনা, যা এর শীর্ষ ব্যবস্থাপনা কর্তৃক আনুষ্ঠানিকভাবে প্রকাশ করা হয় (ISO 14001:2015 সংজ্ঞা)।



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
কারখানা প্রোফাইল	অডিটের জন্য প্রস্তুত হতে অডিট কোম্পানির প্রয়োজনীয় তথ্যসহ কারখানা কর্তৃক অডিটের পূর্বে পূরণকৃত প্রশ্নাবলী। কারখানা প্রোফাইলে কর্মী প্রোফাইল, কারখানার আকার, উৎপাদন প্রক্রিয়া ইত্যাদি তথ্য অন্তর্ভুক্ত থাকে।
জালিয়াতি	স্থানীয় আইন, আন্তর্জাতিক মান বা ক্লায়েন্টের আচরণবিধি মেনে চলার ছদ্মভাব তৈরি করার উদ্দেশ্যে নথি তৈরি, অভিযোজন বা অনুকরণ করার প্রক্রিয়া। উদাহরণস্বরূপ, জাল ব্যবসায়িক লাইসেন্স।
সমিতি গঠনের স্বাধীনতা	সমিতি গঠনের স্বাধীনতা মানে হল নিয়োগকর্তা ও শ্রমিকদের তাদের নিজস্ব পছন্দ অনুযায়ী স্বাধীনভাবে ও স্বেচ্ছায় সংগঠন প্রতিষ্ঠা ও যোগদানের অধিকারকে সম্মান করা, যা বাহ্যিক হস্তক্ষেপ বা পর্যবেক্ষণ থেকে মুক্ত।
জিএইচএস	গ্লোবালি হারমোনাইজড সিস্টেম অব ক্লাসিফিকেশন অ্যান্ড লেবেলিং অব কেমিক্যালস (GHS) হল জাতিসংঘ কর্তৃক বিশ্বব্যাপী রাসায়নিক পদার্থের শ্রেণীবিন্যাস ও লেবেলিংকে মানসম্মত এবং সমন্বিত করার জন্য তৈরি একটি ব্যবস্থা।
গ্রিনহাউস গ্যাস (GHGs)	গ্রিনহাউস গ্যাস (GHG) হল পৃথিবীর বায়ুমণ্ডলে থাকা এমন গ্যাস যা পৃথিবীর নির্গত বিকিরণের কিছু অংশ শোষণ/আটকে রাখে, যার ফলে বায়ুমণ্ডল উষ্ণ হয়ে ওঠে (যাকে 'গ্রিনহাউস প্রভাব' বলা হয়)। এই প্রক্রিয়াটি পৃথিবীর আবহাওয়ার পরিবর্তনের প্রধান কারণ, যাকে 'জলবায়ু পরিবর্তন' বলা হয়। প্রধান GHG-গুলো হল জ্বালানি দহন থেকে উৎপন্ন কার্বন ডাইঅক্সাইড (CO ₂), কৃষি ও ল্যান্ডফিল সাইট থেকে উৎপন্ন মিথেন (CH ₄), সার উৎপাদন ও ব্যবহারের সাথে সম্পর্কিত নাইট্রোজেন ডাইঅক্সাইড (N ₂ O) এবং ফ্লুরিনযুক্ত (F) গ্যাস, যেমন রেফ্রিজারেন্ট। শক্তির ব্যবহারের সবচেয়ে গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত প্রভাব হল GHG-এর উৎপাদন। (সূত্র: GSCP পরিবেশগত বাস্তবায়ন নির্দেশিকা)
অভিযোগ	ভুল বা অন্যায় বলে বিশ্বাস করা কোনো বিষয় সম্পর্কে অভিযোগের বিবৃতি
অভিযোগ প্রক্রিয়া	অভিযোগ গ্রহণ, মূল্যায়ন এবং সমাধানের আনুষ্ঠানিক পদ্ধতি।
বিপজ্জনক পদার্থ/উপকরণ	বিপজ্জনক পদার্থ: এমন পদার্থ যা তার ভৌত এবং/অথবা রাসায়নিক বৈশিষ্ট্যের কারণে সম্পত্তি, পরিবেশ বা মানবস্বাস্থ্যের জন্য অতিরিক্ত ঝুঁকি সৃষ্টি করে। পদার্থ (মিশ্রণ এবং দ্রবণসহ) তাদের সৃষ্ট বিপদের ভিত্তিতে নিম্নরূপ শ্রেণীবদ্ধ করা যেতে পারে: দাহ্য, ক্ষয়কারী, বিষাক্ত, বিস্ফোরক ইত্যাদি। (উৎস: IFC বিপজ্জনক পদার্থ ব্যবস্থাপনা নির্দেশিকা)
হোমওয়ার্কার	হোমওয়ার্কার হল এমন একজন ব্যক্তি যিনি একটি নির্দিষ্ট পারিশ্রমিকের বিনিময়ে (প্রতি টুকরো ভিত্তিতেও হতে পারে) তার বাড়িতে কারখানার জন্য কাজ করেন এবং কারখানা প্রদত্ত পণ্য বা সেবার চূড়ান্ত ভোক্তা নয়।



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
ভিতরের বায়ুর গুণমান	এটি ভবন ও কাঠামোর ভিতরে এবং আশেপাশের বায়ুর গুণগত মানকে বোঝায়, বিশেষ করে ভবনের বাসিন্দাদের স্বাস্থ্য ও আরামের সাথে সম্পর্কিত। ইনডোর বায়ুর গুণগত মানে রয়েছে অস্থায়ী নির্গমন, কণিকা পদার্থ, VOCs, গ্যাস...
শিল্প বর্জ্য গ্যাস প্রক্রিয়াকরণ	শিল্পের নিঃসৃত গ্যাস প্রবাহ থেকে কণা (যেমন ধুলো) এবং/অথবা গ্যাস হ্রাস বা নির্মূল করার জন্য ব্যবহৃত সকল প্রযুক্তি। এর উদ্দেশ্য হল পরিবেশ বা মানবস্বাস্থ্য ক্ষতিগ্রস্ত করতে পারে এমন পদার্থের বায়ুমণ্ডলে নির্গমন কমানো। উদাহরণ: ভেজা স্কাববার, সাইক্লোন ও মাল্টিসাইক্লোন, ব্যাগ ফিল্টার ইত্যাদি...
অখণ্ডতা পরীক্ষা (বাল্ক স্টোরেজ ট্যাঙ্কের জন্য)	ইন্টিগ্রিটি টেস্টিং হল তরল পণ্য সংরক্ষণের জন্য ব্যবহৃত একটি বাল্ক কন্টেইনারের অখণ্ডতা যাচাই করার একটি প্রক্রিয়া। এর উদ্দেশ্য হল পরীক্ষা করা যে কন্টেইনারটি ভালো অবস্থায় আছে কিনা, যথেষ্ট মজবুত কিনা, আঘাতের প্রতি প্রতিরোধী কিনা, জং পড়েনি কিনা ইত্যাদি।
প্রাসঙ্গিক কর্মীরা যে ভাষা বুঝতে পারে	কর্মীদের কথ্য স্থানীয় ভাষা বা রিপোর্টকৃত ভাষা(গুলি)।
কর্মীদের সংখ্যাগরিষ্ঠের দ্বারা বোঝা ভাষা	স্থানীয় ভাষা বা রিপোর্টকৃত ভাষা(গুলি) যা ৫০%-এর বেশি শ্রমিকরা বলে।
আইনি নিবন্ধ	আইনি নিবন্ধন হল একটি সরঞ্জাম যা কারখানাকে আইনি বাধ্যবাধকতা সম্পর্কে সর্বদা হালনাগাদ থাকতে এবং প্রতিটি আইনি প্রয়োজনীয়তার জন্য তার সম্মতি কার্যক্ষমতা ও স্থিতি সঠিকভাবে ট্র্যাক করতে সহায়তা করে।
হস্তক্ষেপ	নথিপত্রে অন্যায় উপায়ে তথ্য পরিবর্তন করে নিজস্ব স্বার্থসিদ্ধি করা। উদাহরণস্বরূপ, অতিরিক্ত কাজের সময় লুকানোর জন্য সময়ের রেকর্ড হেরফের করা।
প্রবাসী শ্রমিক	এতে অন্তর্ভুক্ত রয়েছে অভ্যন্তরীণ এবং বিদেশী উভয় শ্রমিক যারা তাদের মূল বাড়ি (দেশে বা বিদেশে) থেকে কর্মস্থলে নতুন ঠিকানায় চলে এসেছেন।
মিশ্রণ	একটি মিশ্রণ হল দুই বা ততোধিক পদার্থের সংমিশ্রণ বা দ্রবণ। অধিকাংশ রাসায়নিক পদার্থ সংক্রান্ত আইন অনুযায়ী, মিশ্রণগুলোকে পদার্থ হিসেবে গণ্য করা হয় না।
এমএসডিএস (মেটেরিয়াল সেফটি ডেটা শীট) / এসডিএস (সেফটি ডেটা শীট)	একটি ম্যাটেরিয়াল সেফটি ডেটা শিট (MSDS) / সেফটি ডেটা শিট (SDS) হল এমন একটি নথি যা সম্ভাব্য বিপদ (স্বাস্থ্য, অগ্নি, প্রতিক্রিয়াশীলতা এবং পরিবেশগত) এবং রাসায়নিক পণ্যের সাথে নিরাপদে কাজ করার পদ্ধতি সম্পর্কে তথ্য ধারণ করে। এটি একটি সম্পূর্ণ স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা কর্মসূচি গঠনের জন্য একটি অপরিহার্য সূচনা বিন্দু। এমএসডিএস/এসডিএস স্থানীয় ভাষায় অনুবাদ করা উচিত (অন্তত নিম্নলিখিত বিভাগগুলি: ১- শনাক্তকরণ (পদার্থ ও সরবরাহকারী), ২- বিপদ শনাক্তকরণ, ৩-



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
	গঠন/উপাদান সম্পর্কিত তথ্য, ৪- প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবস্থা, ৫- অগ্নি নির্বাপন ব্যবস্থা, ৬- দুর্ঘটনাজনিত মুক্তি ব্যবস্থা, ৭- হ্যান্ডলিং ও সংরক্ষণ, ৮- এক্সপোজার নিয়ন্ত্রণ/ব্যক্তিগত সুরক্ষা)। উৎপাদনে ব্যবহৃত রাসায়নিকগুলির জন্য MSDS/SDS নিকটস্থানে রাখা আবশ্যিক। কর্মীকে জানতে হবে MSDS/SDS কোথায় পাওয়া যাবে এবং কয়েক মিনিটের মধ্যে তা হাতে পাওয়া যাবে।
MRSL (উৎপাদনকারী সীমাবদ্ধ পদার্থের তালিকা)	MRSL হল এমন একটি বিপজ্জনক রাসায়নিকের তালিকা যা টেক্সটাইল, পোশাক এবং পাদুকা উৎপাদনে নির্দিষ্ট সীমার নিচে সীমাবদ্ধ। MRSL উৎপাদন সুবিধাসমূহে ব্যবহৃত রাসায়নিক ফর্মুলেশনে পদার্থগুলির ঘনত্বের সীমা নির্ধারণ করে। MRSL একটি উৎপাদন কারখানার চার দেয়ালের মধ্যে ব্যবহৃত যেকোনো রাসায়নিক (পরিষ্কারক, ডিটারজেন্ট, রঞ্জক, দ্রাবক, টেক্সটাইল সংরক্ষক, সাইজিং এজেন্ট ইত্যাদি) অন্তর্ভুক্ত করে। এই দুই তালিকার মধ্যে বিভ্রান্তি এড়াতে Glossary-এ RSL-এর সংজ্ঞা দেখুন। গুরুত্বপূর্ণ: এই দুই তালিকার পার্থক্য বুঝতে RSL-এর সংজ্ঞা দেখুন।
অকার্যরত শিশু	১৮ বছরের নিচে এমন ব্যক্তির যারা কারখানায় উপস্থিত থাকে কিন্তু কাজ করার জন্য কারখানায় নিয়োগপ্রাপ্ত নয়।
ওডিএস (ওজোন ক্ষয়কারী পদার্থ) এবং এফ- গ্যাসসমূহ	ওজোন ক্ষয়কারী পদার্থ (ODS) ওজোন স্তর ক্ষয়ের জন্য দায়ী। ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত ODS হল ক্লোরোফ্লুরোকার্বন (CFCs) ও হাইড্রোফ্লুরোকার্বন (HCFCs) গ্যাস, যা এয়ার কন্ডিশনার, চিলার ইত্যাদিতে রেফ্রিজারেন্ট হিসেবে ব্যবহৃত হয়, এবং উদাহরণস্বরূপ অগ্নিনির্বাপক যন্ত্রপাতিতে ব্যবহৃত হ্যালন। নোট করুন যে রেফ্রিজারেন্ট সিস্টেমে ব্যবহৃত F-গ্যাস যেমন HFCs-ও পরিবেশের ক্ষতি করে (শক্তিশালী গ্রিনহাউস গ্যাস), তাই সেগুলোকেও নিয়ন্ত্রণ করা উচিত।
অতিরিক্ত কাজের সময়ের ছাড়	স্থানীয় কর্তৃপক্ষ কর্তৃক ইস্যুকৃত একটি দলিল যা কারখানাকে নির্দিষ্ট সময়সীমার (যেমন: প্রতি মাসে) মধ্যে আইনগত কাজের সময়সীমা অতিক্রম করে কাজ করার অনুমতি দেয়, যদি মোট সময়কাল (যেমন: ৬ মাস, ১ বছর ইত্যাদি) এর গড় অনুমোদিত কাজের সময়ের সমান বা তার কম হয়।
স্থায়ী বাধা	অচল যন্ত্রপাতি, মাটিতে আটকে থাকা সামগ্রী ইত্যাদি দ্বারা প্রবেশপথ বাধাগ্রস্ত।
নীতি	কারখানা এবং/অথবা এর শ্রমিকদের মেনে চলতে হবে এমন লিখিত কর্মনীতি বা নিয়ম ও মানদণ্ডের একটি সেট।
পুনরুদ্ধারের সম্ভাবনা	কর্মীর এই নথিগুলোর অবাধ প্রবেশাধিকার থাকা উচিত এবং নথি দেখতে কোনো তৃতীয় পক্ষের মাধ্যমে যেতে হবে না। কর্মীর সবসময় ব্যক্তিগতভাবে নথিগুলোতে প্রবেশাধিকার থাকবে (যেমন, এমন একটি লকবক্স যার চাবি কর্মীর কাছে আছে এবং যা ২৪ ঘণ্টা, সপ্তাহের সাত দিনই অ্যাক্সেস করা যায়)।
PPE (ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম)	PPE হল এমন সরঞ্জাম যা কর্মক্ষেত্রে ব্যবহারকারীকে স্বাস্থ্য বা নিরাপত্তা ঝুঁকি থেকে রক্ষা করে। এর মধ্যে থাকতে পারে নিরাপত্তা হেলমেট, দস্তানা, চোখের সুরক্ষা,



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
	উচ্চ-দৃশ্যমানতার পোশাক, নিরাপত্তা জুতো এবং নিরাপত্তা হার্নেস। এতে শ্বাস-প্রশ্বাস সংক্রান্ত সুরক্ষা সরঞ্জাম (RPE) অন্তর্ভুক্ত। (উৎস: http://www.hse.gov.uk)
কারাগারে কর্মসংস্থান	কারাগারের শ্রমশক্তির অংশ হিসেবে বন্দীদের ব্যবহার। কারাগার শ্রম ব্যবস্থার অধীনে, বন্দীদের কারখানায় আনা হতে পারে, অথবা উৎপাদন কারাগারের সুবিধাসমূহে অনুষ্ঠিত হতে পারে।
প্রক্রিয়া	একটি নির্দিষ্ট ক্রম বা পদ্ধতিতে পরিচালিত কর্মকাণ্ডের একটি সিরিজ।
কোটা	একটি নির্দিষ্ট সময়সীমার মধ্যে একজন বা একাধিক শ্রমিককে তৈরি, উৎপাদন, সংযোজন এবং/অথবা কাজ করার জন্য নির্ধারিত কাজের একটি নির্দিষ্ট পরিমাণ (যেমন, পণ্যের নির্দিষ্ট সংখ্যক টুকরো)।
নবায়নযোগ্য শক্তি উৎস	নবায়নযোগ্য শক্তি উৎস হল জীবাশ্ম জ্বালানির বিপরীতে এমন শক্তি উৎস যা পুনর্নবীকরণযোগ্য, যেমন বায়োমাস (কাঠ, ল্যান্ডফিল গ্যাস ও বায়োগ্যাস, ইথানল ইত্যাদি), জলবিদ্যুৎ, ভূ-তাপ, বায়ু, সৌর ইত্যাদি। (সূত্র: www.eia.gov)
RSL (সীমিত পদার্থের তালিকা)	RSL হল এমন একটি বিপজ্জনক রাসায়নিকের তালিকা যা প্রস্তুত পোশাক পণ্যগুলিতে নির্দিষ্ট সীমার নিচে সীমাবদ্ধ।
গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত দিক বা প্রভাব	গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত প্রভাব হল এমন একটি দিক বা প্রভাব যা কারখানা কর্তৃক নির্বাচিত গুরুত্বের মানদণ্ড অনুযায়ী কারখানার জন্য আরও গুরুত্বপূর্ণ বলে বিবেচিত হয়। গুরুত্বপূর্ণ পরিবেশগত দিক ও প্রভাবগুলোকে অগ্রাধিকার হিসেবে বিবেচনা করা হয় এবং এগুলোকে বিশেষ মনোযোগ দিয়ে মোকাবেলা করা উচিত। কারখানাকে গুরুত্বপূর্ণ দিক ও প্রভাব চিহ্নিত করার মানদণ্ডগুলো ব্যাখ্যা করতে সক্ষম হতে হবে (যেমন: এটি আইনগত প্রয়োজনীয়তার সাথে সম্পর্কিত কিনা, সম্ভাব্য প্রভাব কোনো সংবেদনশীল এলাকায় প্রভাব ফেলতে পারে কিনা ইত্যাদি)।
গুরুত্বপূর্ণ জলস্ফরণ	"একটি উল্লেখযোগ্য জলস্ফরণ" এর অর্থ: অবিরাম জল প্রবাহ বা প্রতি সেকেন্ডে একটি ফোঁটা। "অ-উল্লেখযোগ্য" হল, উদাহরণস্বরূপ, প্রতি মিনিটে মাত্র কয়েকটি ফোঁটা। অধ্যায় ৩-এর নির্দেশিকায় উল্লেখযোগ্য জলস্ফরণের উদাহরণস্বরূপ ছবিগুলি দেখুন।
দক্ষ কর্মী	দক্ষ কর্মীর বিশেষ দক্ষতা, অভিজ্ঞতা এবং/অথবা প্রশিক্ষণ থাকে কোনো নির্দিষ্ট কাজ করার জন্য। এতে আধা-দক্ষ এবং উচ্চ-দক্ষ কর্মীরাও অন্তর্ভুক্ত হতে পারে।
স্লাজ (নিঃসৃত জল পরিশোধনাগার থেকে)	স্লাজ হল শিল্প ও পৌর বর্জ্যজল এবং নিকাশি জল পরিশোধনের প্রক্রিয়ায় অবশিষ্ট অর্ধ-ঘন পদার্থ। এটি দেখতে ঘন, নরম বা ভেজা কাদামাটির মতো, অথবা বর্জ্যজল পরিশোধন প্রক্রিয়ায় উৎপন্ন তরল ও কঠিন উপাদানের অনুরূপ সান্দ্র মিশ্রণ। স্লাজ অত্যন্ত বিপজ্জনক হতে পারে।
সরবরাহকারী	একটি সত্তা যা কারখানায় পণ্য বা সেবা সরবরাহ করে।
অস্থায়ী বাধা	চলমান আইটেম, স্টোরেজ বক্স ইত্যাদি দ্বারা প্রবেশপথ বাধাগ্রস্ত।



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
মাটির কৃত্রিমীকরণ	যে কোনো পরিবর্তন যা পূর্বে প্রাকৃতিক ভূখণ্ডে কৃত্রিম উপাদান প্রবর্তন করে। ভূমি ব্যবহারে পরিবর্তন যেমন নির্মাণ, পাকা করা বা অন্যান্য পরিবর্তন চিহ্নিত করুন, যা কৃত্রিমীকরণের দিকে নিয়ে যায়।
পদার্থ	পদার্থ হল একটি রাসায়নিক উপাদান এবং এর যৌগ, যা প্রাকৃতিক অবস্থায় বিদ্যমান বা কোনো উৎপাদন প্রক্রিয়ার ফলাফল। কোনো উৎপাদন প্রক্রিয়ায় সাধারণত একটি পদার্থ গঠনের জন্য রাসায়নিক বিক্রিয়ার প্রয়োজন হয়।
ত্রিমুখীকরণ	ত্রিভুজীকরণ কৌশলগুলো হল পর্যবেক্ষণ, নথিপত্র পর্যালোচনা এবং সাক্ষাৎকার।
অদক্ষ শ্রমিক	অদক্ষ শ্রমিকরা হল তারা যারা কোনো বিশেষ কাজের দক্ষতা রাখে না।
বাস্পীয় জৈব যৌগ (VOCs)	ফিউজিটিভ VOC নির্গমনের সবচেয়ে সাধারণ উৎসগুলো শিল্প কার্যক্রমগুলোর সাথে সম্পর্কিত, যেখানে VOC-যুক্ত তরল বা গ্যাস উৎপাদন, সংরক্ষণ ও ব্যবহার করা হয়; এসব ক্ষেত্রে পদার্থ চাপের অধীনে থাকে, নিম্ন বাষ্পচাপে উন্মুক্ত থাকে, বা আবদ্ধ স্থান থেকে স্থানচ্যুত হয়। সাধারণ উৎসের মধ্যে রয়েছে যন্ত্রপাতিতে ফাঁস, খোলা পাত্র ও মিশ্রণ ট্যাংক, সংরক্ষণ ট্যাংক, বর্জ্যজল পরিশোধন ব্যবস্থার ইউনিট অপারেশন এবং দুর্ঘটনাজনিত মুক্তি।
বিপজ্জনক বাষ্প	বিপজ্জনক ধোঁয়া বলতে বিভিন্ন শিল্প প্রক্রিয়ার উপজাত হিসেবে উৎপন্ন সম্ভাব্য ক্ষতিকর গ্যাস বা বাষ্পকে বোঝায়। এই ধোঁয়াগুলি তাদের বিষাক্ত, দাহ্য বা প্রতিক্রিয়াশীল বৈশিষ্ট্যের কারণে শ্রমিক এবং আশেপাশের পরিবেশের জন্য গুরুতর স্বাস্থ্যঝুঁকি তৈরি করতে পারে। শিল্পক্ষেত্রে বিপজ্জনক ধোঁয়ার গঠন শিল্পের ধরন এবং সংশ্লিষ্ট নির্দিষ্ট প্রক্রিয়ার উপর নির্ভর করে ব্যাপকভাবে পরিবর্তিত হয়।
বর্জ্য ব্যবস্থাপনা	এটি বর্জ্য পদার্থের সঠিক ব্যবস্থাপনার জন্য সমস্ত প্রক্রিয়া ও সম্পদের পরিচালনা অন্তর্ভুক্ত করে; উৎপাদনের শুরু থেকে চূড়ান্ত নিষ্পত্তি পর্যন্ত সকল ধরনের বর্জ্য ব্যবস্থাপনার কার্যক্রম ও পদক্ষেপ। এতে সংগ্রহ, হ্যান্ডলিং, সংরক্ষণ, পরিবহন এবং চূড়ান্ত নিষ্পত্তি পদ্ধতি অন্তর্ভুক্ত।
বর্জ্যজল	বর্জ্যজল (বা বর্জ্যজল) হল এমন কোনো ধরনের জল যা মানব ব্যবহার দ্বারা প্রভাবিত হয়েছে। বর্জ্যজল হল "গৃহস্থালি, শিল্প, বাণিজ্যিক বা কৃষি কার্যক্রম, পৃষ্ঠের প্রবাহ বা ঝড়ের জল, এবং কোনো নর্দমা প্রবাহ বা নর্দমা অনুপ্রবেশের যেকোনো সংমিশ্রণ থেকে ব্যবহৃত জল"।
কর্মী	কর্মীদের মধ্যে কর্মচারী ও নিয়োগকর্তা, পাশাপাশি তাদের ভূমিকা যাই হোক না কেন কোনো ব্যবসায়িক প্রতিষ্ঠানে স্বাধীনভাবে কাজ করা ব্যক্তিরও অন্তর্ভুক্ত। অডিটের আওতাভুক্ত শ্রমিকরা হলেন কারখানার সাইটে কর্মরত সকল শ্রমিক, তাদের কর্মসংস্থান চুক্তি যাই হোক না কেন (স্থায়ী শ্রমিক, অস্থায়ী, ঠিকাদার, শিক্ষানবিস...)। নিয়োগকর্তারা হলেন সেই শ্রমিক যারা নিজের নামে বা এক বা কয়েকজন অংশীদারের সঙ্গে স্বনিয়োজিত চাকরিতে কাজ করেন এবং তাদের ব্যবসায় একজন



ধারণা	ICS সংজ্ঞা
	বা একাধিক ব্যক্তিকে কর্মচারী বা সাধারণ শ্রমিক হিসেবে (উপরোক্ত বর্ণনা অনুযায়ী) কাজে নিয়োগ দিয়েছেন।
শ্রমিকদের সংগঠন	কর্মীদের এমন যে কোনো সংগঠন, যা কর্মপরিবেশ ও কর্মসংস্থানের শর্তাবলী সংক্রান্ত কর্মীদের স্বার্থ প্রচার ও রক্ষা করার উদ্দেশ্যে গঠিত।
তরুণ শ্রমিক	১৮ বছরের নিচে শ্রমিকদের ন্যূনতম বয়স ১৫ বছরের কম হওয়া উচিত নয়। তবে, যদি স্থানীয় আইন অনুযায়ী আইএলও কনভেনশন ১৩৮-এর উন্নয়নশীল দেশ ব্যতিক্রম অনুযায়ী ন্যূনতম বয়স ১৪ বছর নির্ধারিত থাকে, তাহলে এই নিম্ন বয়স প্রযোজ্য হতে পারে।
ZDHC (ঝুঁকিপূর্ণ রাসায়নিকের শূন্য নিঃসরণ)	"ঝুঁকিপূর্ণ রাসায়নিকের শূন্য নিঃসরণ" হল ব্র্যান্ডগুলির একটি উদ্যোগ, যার অ্যামস্টারডামে অবস্থিত একটি নিবেদিত দল রয়েছে, যারা ব্র্যান্ড, তাদের সরবরাহ শৃঙ্খলা এবং বিস্তৃত শিল্পকে পোশাক ও পাদুকা প্রক্রিয়াকরণে ব্যবহৃত ১১টি ঝুঁকিপূর্ণ পদার্থ শ্রেণীর নিয়ন্ত্রণ এবং ধাপে ধাপে নির্মূল করার জন্য একটি সমন্বিত পদ্ধতি গ্রহণে সহায়তা করতে ইচ্ছুক।



সংযোজন ৫: পরিবেশগত নিরীক্ষকদের যোগ্যতা সম্পর্কিত প্রয়োজনীয়তা

অভিজ্ঞতা

ICS অডিটরদের জন্য স্নাতক স্তর সুপারিশ করে।

ICS পরিবেশগত অডিট একজন অডিটর হিসেবে সম্পাদনের জন্য, তাকে কমপক্ষে ১৫টি পরিবেশগত অডিট সম্পন্ন করতে হবে, যার মধ্যে ৫টি পর্যবেক্ষক হিসেবে, ৩টি তত্ত্বাবধানে দলের সদস্য হিসেবে এবং ৩টি মূল্যায়নের অধীনে দলের সদস্য হিসেবে। এই অডিটগুলো অগ্রাধিকারে বিভিন্ন আকার ও খাতের কারখানায় পরিচালিত হওয়া উচিত। বিবেচনার জন্য, এই পরিবেশগত অডিটগুলোকে ICS পরিবেশগত অডিটে অন্তর্ভুক্ত সমস্ত বিষয় ও অধ্যায় কভার করতে হবে।

লিড অডিটর হিসেবে ICS পরিবেশগত অডিট পরিচালনার জন্য, তাকে কমপক্ষে ৩০টি পরিবেশগত অডিট সম্পন্ন করতে হবে, যার মধ্যে তত্ত্বাবধানে থাকা একটি অডিট দলের লিড অডিটর হিসেবে ১০টি পরিবেশগত অডিট অন্তর্ভুক্ত থাকবে। বিবেচনায় রাখতে হবে যে, এই পরিবেশগত অডিটগুলো ICS পরিবেশগত অডিটে অন্তর্ভুক্ত সকল বিষয় ও অধ্যায়কে অন্তর্ভুক্ত করতে হবে।

যেখানে পরিবেশগত নিরীক্ষা কার্যক্রম কম এবং এই শর্তাবলী পূরণ নাও হতে পারে, সেই দেশগুলো নিরীক্ষা সংস্থা পূর্বে চিহ্নিত করবে এবং নিরীক্ষকদের অভিজ্ঞতা নিশ্চিত করার জন্য নিরীক্ষা সংস্থা কর্তৃক নির্ধারিত ব্যবস্থাপনা সিস্টেম বিবেচনা করে সেই দেশগুলোর তালিকা আইসিএস-এ ঘোষণা করবে, যাতে ওই দেশগুলোতে নিরীক্ষা সংস্থার স্বীকৃতির জন্য আইসিএস-এর অনুমোদন পাওয়া যায়।

প্রশিক্ষণ

অডিট সংস্থা তার সকল অডিটর, পর্যালোচক এবং প্রাসঙ্গিক দলকে ICS প্রক্রিয়া ও সরঞ্জাম সম্পর্কে প্রশিক্ষণ দেবে এবং নিশ্চিত করবে যে সকল দল প্রাসঙ্গিক স্থানীয় ও আন্তর্জাতিক আইন ও বিধিমালায় সর্বশেষ তথ্য সম্পর্কে অবগত। প্রশিক্ষণ ও পরীক্ষা অডিট সংস্থা অভ্যন্তরীণভাবে প্রয়োজনীয় প্রতিটি সময়ে আয়োজন করবে।

পরিবেশগত নিরীক্ষকদের ISO 14001 অনুযায়ী সনদপ্রাপ্ত হতে হবে অথবা সমতুল্য শিক্ষাগত পটভূমি থাকতে হবে, যা তাদের নিরীক্ষা সংস্থা ICS পরিবেশগত নিরীক্ষা পরিচালনার জন্য অনুমোদন দেওয়ার পর এক বছরের মধ্যে ICS এবং সংশ্লিষ্ট সদস্য দ্বারা পূর্বে ঘোষণা ও অনুমোদিত হতে হবে।

কার্যক্ষমতা পর্যবেক্ষণ ব্যবস্থা

অডিট সংস্থা প্রতিবছর আইসিএসকে তাদের অভ্যন্তরীণ দক্ষতা এবং অডিটর ও অডিট-সংক্রান্ত দলগুলোর কর্মক্ষমতা পর্যবেক্ষণ প্রক্রিয়া সম্পর্কে জানাবে।

ভাষাগত যোগ্যতা

অডিটর এবং পর্যালোচকরা নিম্নলিখিত স্তরের বর্ণনা পূরণ করবেন। যদি কোনো অডিটর অডিটের স্থানীয় ভাষার প্রয়োজনীয়তা পূরণ না করেন, অডিট সংস্থা অডিটরের সাথে একজন অনুবাদক পাঠাতে পারে।



অনুবাদক অডিট সংস্থার দায়িত্বে থাকবেন এবং তাই নিম্নলিখিত ভাষাগত প্রয়োজনীয়তা পূরণ করবেন (অডিটের স্থানীয় ভাষায় দক্ষ ব্যবহারকারী এবং উচ্চ মধ্যবর্তী স্তরের ইংরেজি ব্যবহারকারী)।

সকল নিরীক্ষককে নিরীক্ষিত অঞ্চল বা দেশের সরকারি ভাষায় দক্ষ ব্যবহারকারী হতে হবে। নিরীক্ষকগণকে:

- শ্রবণ বা পাঠ করা প্রায় সবকিছুই সহজেই বুঝতে সক্ষম হওয়া।
- বিভিন্ন মৌখিক ও লিখিত উৎস থেকে তথ্য সংক্ষেপে উপস্থাপন করতে এবং যুক্তি ও বিবরণ সুসংগতভাবে পুনর্গঠিত করে উপস্থাপন করতে সক্ষম।
- নিজেকে স্বতঃস্ফূর্তভাবে, অত্যন্ত সাবলীল ও সঠিকভাবে প্রকাশ করতে হবে, এমনকি সবচেয়ে জটিল পরিস্থিতিতেও অর্থের সূক্ষ্মতম পার্থক্যগুলো স্পষ্ট করে।

সকল নিরীক্ষককে উচ্চ মধ্যবর্তী (upper intermediate) স্তরের ইংরেজি ব্যবহারকারী হতে হবে। নিরীক্ষকগণকে:

- বিশেষীকৃত ক্ষেত্রে প্রযুক্তিগত আলোচনা সহ বাস্তব ও বিমূর্ত উভয় বিষয়ের জটিল লেখার মূল ধারণাগুলো বুঝতে সক্ষম।
- এমন স্বতঃস্ফূর্ততা ও সাবলীলতার সঙ্গে যোগাযোগ করতে সক্ষম, যা উভয় পক্ষের জন্য কোনো চাপ ছাড়াই স্থানীয় ভাষাভাষীদের সঙ্গে নিয়মিত যোগাযোগকে সম্পূর্ণ সম্ভব করে তোলে।
- বিভিন্ন বিষয়ে স্পষ্ট ও বিস্তারিত লেখা তৈরি করা এবং কোনো বিষয়ভিত্তিক ইস্যুতে বিভিন্ন বিকল্পের সুবিধা ও অসুবিধা তুলে ধরে একটি দৃষ্টিভঙ্গি ব্যাখ্যা করা।

সমস্ত অডিট রিপোর্ট পর্যালোচকরা উন্নত স্তরের ইংরেজি ব্যবহারকারী হবেন। সমস্ত পর্যালোচকরা:

- বিস্তৃত পরিসরের চাহিদাসম্পন্ন দীর্ঘ বাক্যাংশ বুঝতে এবং অন্তর্নিহিত অর্থ চিহ্নিত করতে সক্ষম।
- অভিব্যক্তির জন্য স্পষ্টভাবে অনুসন্ধান না করেই স্বতঃস্ফূর্তভাবে এবং সাবলীলভাবে ধারণা প্রকাশ করা।
- সামাজিক, একাডেমিক এবং পেশাগত উদ্দেশ্যে ভাষা নমনীয় ও কার্যকরভাবে ব্যবহার করুন।
- জটিল বিষয়গুলিতে স্পষ্ট, সুগঠিত, বিস্তারিত পাঠ্য তৈরি করুন, যেখানে সাংগঠনিক কাঠামো, সংযোজক এবং সংযুক্তিকরণমূলক উপকরণের নিয়ন্ত্রিত ব্যবহার প্রদর্শিত হয়।

