

বরাবর,
মাননীয় প্রতিমন্ত্রী মহোদয়
শ্রম ও কর্মসংস্থান মন্ত্রণালয়
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার
সচিবালয়, ঢাকা।

বিষয়: মহান মুক্তিযুদ্ধের সুফল হিসেবে অর্জিত রাষ্ট্রায়ত্ত্ব পাট শিল্প তথা বিজেএমসিকে একটি কার্যকর লাভজনক প্রতিষ্ঠান হিসেবে পুনরুজ্জীবিত করনের জন্য শ্রমিক কর্মচারী ঐক্য পরিষদের পক্ষ থেকে সুনির্দিষ্ট মৌলিক সংস্কার কর্মসূচি সরকারের বিবেচনা ও কার্যকর প্রদক্ষেপ গ্রহন করার জন্য পেশ করা হলো।

জনাব,
পাট চাষ এবং পাট শিল্পের সাথে বাংলাদেশের ইতিহাস, ঐতিহ্য এবং সংস্কৃতি জড়িত। বাংলার পরিচয়ের অবিচ্ছেদ্য অংশ পাট শিল্প। ব্রিটিশ শাসনামলে বাংলায় আর পাকিস্তান শাসনামলে পূর্ব পাকিস্তান পাট শিল্পই ছিল একক বৃহত্তম শিল্প। ১৯৫২ সালে নারায়ণগঞ্জে বাওয়া জুট মিল স্থাপনের মাধ্যমে পূর্ব বাংলায় পাট শিল্পের যাত্রা শুরু হয়। পাট চাষের উপযোগি আবহাওয়ার কারণে সহজলভ্য উন্নতমানের পাটের যোগান লাভজনক এই শিল্পের দ্রুত বিকাশ ঘটিয়েছিল। গণঅভ্যুত্থানসহ বাংলাদেশের আত্মপরিচয়ের সাথে পাট শিল্প অঙ্গাঙ্গীভাবে জড়িত।

স্বাধীনতা অর্জনের পর ১৯৭২ সালের ২৬ মার্চ রাষ্ট্রপতির অধ্যাদেশের মাধ্যমে পাটকলের তদারকি পরিচালনা ও নিয়ন্ত্রনের লক্ষ্যে বাংলাদেশ পাটকল কর্পোরেশন (বিজেএমসি) গঠিত হয়। স্বাধীনতা উত্তর বাংলাদেশে প্রায় দেড়যুগ ধরে প্রধান রপ্তানি পণ্য ছিল পাট এবং পাটজাত পণ্য। পরবর্তীতে আইএমএফ ও বিশ্ব ব্যাংকের ভুল প্রেসক্রিপশন, সরকারের ভ্রান্তনীতি, ব্যবস্থাপনার দক্ষতার অভাব, নির্বাহী কর্মকর্তাদের জবাবদিহিতার যথার্থ প্রথা না থাকা, সর্বোপরি যথা সময়ে প্রযুক্তিগত উন্নয়নের সাথে তালমিলিয়ে প্রয়োজনীয় আধুনিক যন্ত্রপাতি প্রতিস্থাপন না করার কারণে প্রতিযোগিতায় টিকতে না পেরে বাংলাদেশের ঐতিহ্যবাহী এই শিল্পটি আজ মৃতপ্রায়। বাংলাদেশের অর্থনীতি পুনর্গঠনে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালনকারী প্রতিষ্ঠান বিজেএমসি আজ লোকসানি প্রতিষ্ঠানের অপবাদ নিয়ে ধুঁকছে। এই শিল্পের সাথে যুক্ত কয়েক লক্ষ পরিবার চরম অনিশ্চয়তার মধ্যে পতিত। অথচ বিশ্ব বাজারে পাটজাত পণ্যের চাহিদা বৃদ্ধি পেয়েছে। ২০১৬-১৭ অর্থ বছরে বাংলাদেশ প্রায় ৭ হাজার ৭ শত কোটি টাকার পাট এবং পাটজাত পণ্য রপ্তানী করেছে। রপ্তানীর পরিমাণ উত্তরোত্তর বৃদ্ধি পাচ্ছে। বিজেএমসি এর পরিচালনাধীন কারখানাগুলিতে লোকসানের পরিমাণ বাড়ছে বিপরীতে বেসরকারী মালিকানায় নতুন নতুন পাটকল গড়ে উঠছে। এমতাবস্থায় আমরা মনে করি নিম্নে উল্লেখিত পদক্ষেপসমূহ গ্রহণের মাধ্যমে বিজেএমসি কে আবার সক্ষম প্রতিযোগী প্রতিষ্ঠান হিসাবে গড়ে তোলা সম্ভব।

বর্তমানে বিজেএসসি পরিচালিত ২২টি কারখানায় হেসিয়ান, সেকিং এবং সিবিসি এই তিন ধরনের মোট ১০৮৩৫ টি তাঁত বিদ্যমান। যার মধ্যে হেসিয়ান তাঁত ৬২৩২ টি, সেকিং তাঁত ৩৬৯৬ টি এবং সিবিসি তাঁত ১০০০ টি। আধুনিক স্বয়ংক্রিয় তাঁতের তুলনায় এই তাঁত সমূহের উৎপাদন ক্ষমতা এমনিই কম তার উপর পুরাতন হয়ে যাওয়ায় এগুলির উৎপাদন ক্ষমতা আরও হ্রাস পেয়েছে। হেসিয়ান তাঁতের পূর্ণ উৎপাদন ক্ষমতা বার্ষিক মাত্র ১৬ মেঃ টন, সেকিং তাঁতের ৩৯ মেঃ টন এবং সিবিসি তাঁতের ১৮ মেঃ টন। অথচ চাইনিজ Tungda TD 788 Model এবং Victor 1101 Jute repier Loom স্বয়ংক্রিয় তাঁত বার্ষিক ৩৬ মেঃ টন উৎপাদন দিতে সক্ষম। আর দক্ষতার সাথে সরবরাহ চুক্তি করতে পারলে স্বয়ংক্রিয় তাঁত সরবরাহকারী কোম্পানিই প্রয়োজনীয় প্রশিক্ষণ প্রদানের মাধ্যমে শ্রমিকদের দক্ষ করে গড়ে তোলার দায়িত্ব নেবে। অনেকাংশে স্বয়ংক্রিয় তাঁতে উৎপাদনের পরিমাণ বৃদ্ধি পাওয়ায় সরবরাহ লাইনে প্রয়োজনীয় শ্রমিকের সংখ্যা বাড়বে যা নতুন কর্মসংস্থানের সুযোগ সৃষ্টি করবে। ফলে কারখানার পুরাতন তাঁত গুলি পরিবর্তন করে তার স্থানে এই নতুন প্রযুক্তির স্বয়ংক্রিয় তাঁত স্থাপন না করে শুধু পুরাতন তাঁতগুলি সংস্কারে (বি.এম.আর) অর্থ ব্যয়

করলে তা হবে অপচয়ের নামান্তর। কারণ পুরাতন এই যন্ত্রপাতিগুলির পূর্ণ উৎপাদন ক্ষমতাই অনেক কম। তাই বিজেএমসি কে লাভজনক প্রতিষ্ঠানে পরিণত করতে হলে কারখানাগুলির পুরাতন যন্ত্রপাতি পরিবর্তন করে আধুনিক তাঁত স্থাপনের মাধ্যমে উৎপাদনের হার বৃদ্ধি করে মাথাপিছু ব্যয় কমানোর কৌশল গ্রহণ করতে হবে। এক্ষেত্রে শ্রমিকের কাজের সুযোগ অব্যাহত রেখে এই সংস্কার কর্মসূচী বাস্তবায়নের কর্মপরিকল্পনা করতে হবে। যন্ত্রপাতি প্রতিস্থাপনের কাজটি কয়েকটি ধাপে করতে হবে। বিদ্যমান শত বছরের পুরনো স্কটল্যান্ড টেকনোলজি পর্যায়ক্রমে ৩ ধাপে আমূল পরিবর্তন করতে হবে।

প্রথমধাপ ৪- ৬২৩২ টি হেসিয়ান তাঁত এর পরিবর্তে আধুনিক চাইনিজ Tungda TD 788 Model এবং Victor 1101 Jute rapier loom আমাদের জন্য অধিক উৎপাদন এবং স্বল্পব্যয়ে উৎপাদন করা যায় এরূপ একটি মডেল আমাদেরকে বাছাই করতে হবে। ৬২৩২ টি হেসিয়ান তাঁতের সমপরিমাণ উৎপাদন সয়ংক্রিয় আধুনিক চাইনিজ Tungda TD 788 Model এবং Victor 1101 Jute rapier loom বিভিন্ন মডেলের ৩০০০ তাঁতেই করা সম্ভব।

দ্বিতীয় ধাপ ৪- প্রথম ধাপের সাফল্যের উপর নির্ভর করে ৩৬৯৬ টি সেকিং তাঁতের পরিবর্তে ২০০০টি আধুনিক চাইনিজ Tungda TD 788 Model -এর সয়ংক্রিয় আধুনিক রিপেয়ার সেকিং তাঁতে করা সম্ভব হবে। তাই প্রথম ধাপের সাফল্যের উপর দ্বিতীয় ধাপটি নির্ভরশীল।

তৃতীয় ধাপ ৪- উপরোক্ত দুইটি ধাপের সাফল্যের উপর নির্ভর করে মিল সাইট (বেকওয়ার্ড লিংকেজ) স্পিনিং, ড্রইং, প্রিপারিং ও বেচিং বিভাগের যন্ত্রপাতি আধুনিকায়নের মাধ্যমে তৃতীয় ধাপটি সম্পন্ন হবে।

প্রথম ধাপের হেসিয়ান বিভিন্ন মডেলের উল্লেখিত কোম্পানীগুলির ৩০০০ সয়ংক্রিয় আধুনিক তাঁত এর সম্ভাব্য মূল্য ৩ শত কোটি টাকা হতে পারে। সেহেতু সেকিং মেশিনারিজ বেচিং হতে কপ-ওয়েভিং পর্যন্ত অপ্রয়োজনীয় হয়ে যাবে, যেহেতু আধুনিক মেশিন সেলুলার সিস্টেমে চলবে। তাই স্পিনিং থেকে প্রাপ্ত সূতা ওয়ার্প ওয়েভিং করতে হবে। যার স্প্যাল ৫০ ভাগ প্রি-ভিম হতে ভিম এ যাবে এবং ৫০ ভাগ সরাসরি তাঁতে যাবে। তাই ওয়ার্প ওয়েভিং ডিপার্টমেন্টকে তাঁত এবং ভিম এর প্রয়োজনীয়তা পূরণে চাহিদা অনুযায়ী বৃদ্ধি করতে হবে। সেহেতু আধুনিকায়নের ফলে তাঁতের উৎপাদন অনেক বৃদ্ধি পাবে তাঁতের চাহিদা পূরণ করার জন্য প্রয়োজনীয় নতুন প্রি-ভিম এবং ভিম মেশিন প্রতিস্থাপন করতে হবে। ওয়ার্প ওয়েভিং এবং ভিমের সম্ভাব্য ব্যয় ১৫০ কোটি টাকা হতে পারে।

উল্লেখিত পরিবর্তনের ফলে বিজেএমসি এর হেসিয়ান তাঁতের উৎপাদন প্রায় ৮০ হাজার মেট্রিক টন হতে ১ লক্ষ টনে উন্নিত হতে পারে। এই উৎপাদন অব্যাহত রাখার জন্য ৬ মাসের পাটের মজুদ গড়ে তুলতে হবে। উক্ত পাট মজুদের জন্য প্রায় ৩০০ কোটি টাকা এবং মেশিনারিজের মেরামত, স্থাপন ও পরিবহন এবং সমগ্র প্রক্রিয়া সমাপ্তি ঘটাতে প্রায় ১৫০ কোটি টাকা বরাদ্দ রাখতে হবে। মেইনটেনেন্সের ক্ষেত্রে যে যন্ত্রাংশ প্রয়োজন হবে তা বিজেএমসির ঘালফা হাবিব ও সামরিক বাহিনী পরিচালিত মেশিন টুলস কারখানা হইতে সংগ্রহ করতে হবে। মেইনটেনেন্সের ক্ষেত্রে মেশিন টুলস কারখানার ইঞ্জিনিয়ারদের সহায়তা নেওয়া যেতে পারে। সংস্কার কর্মকান্ড চলমান অবস্থায় শ্রমিকদের সাময়িক কর্মহীন থাকার সময় প্রায় চার মাস শ্রমিকদের ৫০ ভাগ মজুরী দিতে হবে সেই জন্য ১০০ কোটি টাকা বরাদ্দ রাখতে হবে। সর্ব সাবুল্যে প্রায় ১ হাজার কোটি টাকা বিনিয়োগ করতে হবে। এই সংস্কার প্রক্রিয়ায় বর্তমানে কর্মরত শ্রমিক উদ্বৃত্ত হবে না বরং উৎপাদন অনেকাংশে বৃদ্ধি হওয়ায় কিছু নতুন কর্মসংস্থানের সৃষ্টি হবে। যেখানে শিক্ষিত যুবকদের নিয়োগ করা যেতে পারে।

এই সংস্কারের মধ্যদিয়ে বিজেএমসি ১০৪০০ টি তাঁতের উৎপাদন শতকরা প্রায় ৬০ ভাগ আধুনিক সয়ংক্রিয় টেকনোলজিতে রূপান্তরিত হবে। ইহার ফলে বিজেএমসি আত্মনির্ভরশীল কার্যকর এবং সরকারি কোন আনুকূল্য

সাবসিডি ছাড়াই শিল্প ব্যবসায়িক নিয়মে পরিচালিত হতে পারবে। এই উৎপাদিত পণ্যের বিক্রয়মূল্য শুধুমাত্র হেসিয়ান তাঁত হতেই দাড়াবে প্রায় ১৩ শত কোটি টাকা এবং সেকিং ও সিভিসি তাঁত হতে আরো প্রায় হাজার কোটি টাকা অতিরিক্ত যোগ হবে।

বিজেএমসিকে অভ্যন্তরিন এবং আন্তর্জাতিক চাহিদা বিবেচনা করে সর্বোচ্চ এক লক্ষ ত্রিশ হাজার মেঃ টন যথা হেসিয়ান আশি হাজার মেঃ টন, সেকিং চল্লিশ হাজার মেঃ টন এবং সিভিসি দশ হাজার মেঃ টন উৎপাদনের একটি স্থায়ী লক্ষ্যমাত্রা স্থির করতে হবে। যাতে সরকারী কোন প্রকার ভর্তুকী বা আর্থিক সহায়তা ছাড়া বিজেএমসি সয়ংসম্পূর্ণ কর্যকর ও লাভজনক প্রতিষ্ঠান হিসেবে প্রতিষ্ঠিত হতে পারে। উক্ত লক্ষ্যমাত্রা অর্জনের জন্য মিল সমূহের পূর্ণ উৎপাদন ক্ষমতা ব্যবহার করে প্রয়োজনীয় সংখ্যক মিল চালু রাখতে হবে।

SL No	Particulars	বিদ্যমান যন্ত্রপাতিতে পরিচালিত লতিফ বাওয়ানী জুট মিলের ২০১৯-২০ অর্থ বছরের উৎপাদনের কস্ট এন্ড বাজেট			প্রস্তাবিত চাইনিজ Tunga TD 788 Model এবং Victor 1101 Jute repier Loom স্বয়ংক্রিয় মেশিনের উৎপাদনের কস্ট এন্ড বাজেট		
		HESSIAN			HESSIAN		
		Tk. In lac	%	TK. Per M.Ton	Tk. In lac	%	TK. Per M.Ton
		BUDGET			PROPOSE		
1.	Local Sales	3433.65	-	165000	14414.40		165000
2.	Foreign Sales	1569.00	-	100000	2184.00		100000
3.	Total Sales(1+2)	5002.65	-	137059	16598.40		152000
4.	Subsidy	188.28	-	12000	262.08		12000
5.	Total Operating Income (3+4)	5190.93	-	142217	16860.48		154400
	Material Cost:						
6.	Opg. Work-in-Process	128.62	-		128.62	-	
7.	Raw Jute	1920.72	38.67	52622	5774.40	47.26	52879
8.	Charges on Jute	141.50	2.85	3877	424.99	3.48	3892
9.	Other Direct Materials	168.89	3.40	4627	461.95	3.78	4230
10.	Sub-Total (6+.....+9)	2359.73	44.92		6789.96	54.51	
11.	Clg. Work-in-Process	128.62			128.62	-	
12.	Total Material Cost (10-11)	2231.11	44.92	61126	6661.34	54.51	61001

	Conversion cost:						
13.	Opg. Work-in-Process	57.94			57.94	-	
14.	Wages	1594.52	32.10	43685	3842.88	31.45	35191
15.	Salaries	395.65	7.97	10840	1104.00	9.03	10110
16.	Electricity	153.98	3.10	4219	146.28	1.20	1340
17.	Feul	51.28	1.03	1405	48.72	0.40	446
18.	Repairs & Maintenance	185.75	3.74	5089	148.60	1.22	1361
19.	Depreciation	5.53	0.11	152	6.64	0.05	61
20.	Insurance	14.99	0.30	411	26.98	0.22	247
21.	Other Factory Overhead	7.52	0.15	206	7.14	0.06	65
22.	Sub-Total(13+.....+21)	2467.16	48.51		5389.18	43.63	
23.	Clg. Work-in-Process	57.94			57.94		
24.	Total Conversion Cost (22-23)	2409.22		66006	5331.24		48821
25.	Cost of Production (12+24)	4640.33		127132	11992.58		109822
26.	Opg. Stock of Finished Goods	104.68		139573	104.68		139573
27.	Goods Available for sale (25+26)	4745.01		127383	12097.26		110025
28.	Clg. Stock of Finished Goods	104.68		139573	104.68		139573
29.	Total Cost of Sales (27-28)	4640.33		127132	11992.58		109822
30.	Administrative Expenses	133.43	2.69	3656	133.43	1.09	1222
31.	Selling Expenses	68.79	1.38	1885	68.79	0.56	630
32.	Total Operating Expenses (29+....+31)	4842.55	4.07	132673	12194.80	1.65	111674
33.	Operating Profit/(Loss) (5-32)	348.38		9545	4665.68		42726
	Financial Expenses:						

34.	Interest - Cash Credit	41.41	0.83	1135	24.85	0.20	228
35.	Interest- Long Term Loan	82.97	1.67	2273	-	-	-
36.	Total Interest (34+35)	124.38	2.50	3408	24.85	0.20	228
37.	Non-Operating Income	16.44	-	450	14.20	-	130
38.	Net Profit/(Loss) (33-36+37)	240.44	1000.00	6587	4656.03	100.00	42628
39.		QUANTITY IN (M.TON)					
40.	Bale Production	3650	-	-	10920		
41.	Opg. Stock of Finished Goods	75			75		
42.	Goods Available for Sale (39-40)	3725			10995		
43.	Clg. Stock of Finished Goods	75			75		
44.	Local Sales	2081			8736		
45.	Foreign Sales	1569			2184		
46.	Total Sales (43+44)	3650			10920		
47.	Equivalent Production	3650			10920		
48.	Propose Loom	300			300		
		FOLLOW: IWPC 2010			FOLLOW: IWPC 2015		

বাংলাদেশ ও ভারতের উৎপাদন ও রপ্তানী (অভ্যন্তরীণ ও বৈদেশিক) (২০১০-২০১৬)

বাংলাদেশ

(১০০০ অঙ্কে)

অর্থ বছর	রপ্তানী						অভ্যন্তরীণ ব্যবহার						সর্বমোট রপ্তানী ও অভ্যন্তরীণ
	হেসিয়ান	স্যাকিং	সিবিসি	ইয়ার্ণ	অন্যান্য	মোট	হেসিয়ান	স্যাকিং	সিবিসি	ইয়ার্ণ	অন্যান্য	মোট	
২০১০-১১	২০.৯৪	৮৪.১১	৬.৫০	৩৯৪.৩৯	৬.৩০	৫১২.২৪	৩.৮৬	১৭.৩৯	১.৮৮	২২.২১	৩.৪৩	৪৮.৭৭	৫৬১.০১
২০১১-১২	২১.৭২	৯৩.২৭	৩.৯০	৪৫৮.২১	৭.৮৯	৫৮৪.৯৯	২.৫৪	৯.৬০	১.৪৩	২৩.০০	৩.১৪	৩৯.৭১	৬২৪.৭০
২০১২-১৩	৩০.০৮	১২৯.৬৬	৮.১২	৫১৬.২৫	১১.৫৪	৬৯৫.৬৫	২.৭৭	২১.৫০	১.৫৯	২৪.৩৯	২.১৭	৫২.৪২	৭৪৮.০৭
২০১৩-১৪	২৮.৮৮	৩৩.২৮	১০.১১	৫৫৯.৩৯	১৩.১৫	৬৪৪.৮১	১.৫৪	২৯.৯২	২.৫০	২৩.৭৯	২.৯৭	৬০.৮৮	৭০৫.৬৯
২০১৪-১৫	৩১.৮৬	৬৮.৫২	৬.৮৮	৫৪৩.৪৭	১১.১২	৬৬১.৮৫	৩.৪৩	১৮.০৯	২.৬৫	২৪.৭৯	১.৯৭	৫১.০৬	৭১২.৯১
২০১৫-১৬	১৫.২৬	৫৪.২৮	৭.২১	৫৫১.৩৪	৮.৩৬	৬৩৬.৪৫	৯.১৬	২৯.০৯	২.৭২	২৫.০০	৩.৪৭	৬৯.৪৪	৭০৫.৮৯
% (+/-)	-২৭.১৩	-৩৫.৪৭	+১২.৮৬	+৩৯.৮০	+৩২.৭০	+২৪.২৫	+১৩৭.৩১	+৬৭.২৮	+৪৪.৬৮	+১২.৫৬	+১.১৭	+৪২.৩৮	+২৫.৮২
২০১০-১১			৪৬	০	৭০	৫		৮	৬৮	৬		৮	
২০১৫-১৬													

ভারত

অর্থ বছর	রপ্তানী						অভ্যন্তরীণ ব্যবহার						সর্বমোট রপ্তানী ও অভ্যন্তরীণ
	হেসিয়ান	স্যাকিং	সিবিসি	ইয়ার্ণ	অন্যান্য	মোট	হেসিয়ান	স্যাকিং	সিবিসি	ইয়ার্ণ	অন্যান্য	মোট	
২০১০-১১	৫২.১০	৫৪.১০	৩.৪০	৭১.৫০	৬.২০	১৮৩.৩০	১৭৭.৪০	১০০৪.৪০	০.৮০	৭৭.৫০	৫১.৪০	১৩১১.৫০	১৪৯৮.৮০
২০১১-১২	৫৬.৪০	৯৩.৯০	২.৫০	৫৯.৭০	৫.৭০	২১৮.২০	১৮৫.০০	১১২৫.০০	১.২০	৭১.৩০	৪৬.৪০	১৪২৮.৯০	১৬৪৭.১০
২০১২-১৩	৪১.২০	৮৪.৭০	১.৯০	৩৫.৫০	৫.২০	১৬৬.৫০	১৫৬.৬০	১১৪৪.৭০	০.৭০	৬৮.৫০	৪৪.২০	১৪১৪.৭০	১৫৮৩.২০
২০১৩-১৪	৪৪.৩০	৮৬.৯০	২.৫০	৩৭.৮০	৬.৭০	১৭৮.২০	১৬০.৭০	৯০৯.৪০	০.৪০	৬৯.২০	৫৮.৯০	১১৯৮.৬০	১৩৭৬.৮০
২০১৪-১৫	৩৩.৪০	২৬.০০	২.৩০	৩৬.৭০	৬.৯০	১০৫.৩০	১৭৩.০০	৯০১.৪০	০.৩০	৫৭.৩০	৫১.৭০	১১৮৩.৭০	১২৮৯.০০
২০১৫-১৬	৩৪.৬০	১৭.৫০	২.৪০	২১.০০	৬.০০	৮১.৫০	১৫৬.৭০	৮৫১.৪০	০.৯০	৩৭.৩০	৪৪.৪০	১০৯০.৭০	১১৭২.২০
% (+/-)	-	-	-	-	-	-৫৬.৪৯	-১১.৬৭	-১৫.২৩	+১২.৫০	-	-	-	-২১.৭৯
২০১০-১১	৩৩.৫	৬৭.৬৫	২৯.৪	৭০.৬৬	৩.২				৫০	৫১.৮	১৩.৬২	১৬.৮৪	
২০১৫-১৬	৯		১		৩					৭			

বাংলাদেশ ও ভারতের পাট শিল্পের তুলনামূলক চিত্র। বাংলাদেশ ও ভারতের পাট শিল্পের অবস্থান নির্দেশ করে।

উপরোক্ত তথ্যের আলোকে প্রতীয়মান হয় যে,

১। ভারতের পাটশিল্পের উৎপাদন পর্যায়ক্রমে হ্রাস পাচ্ছে। ২০১৮-১৯ সালে আরো কতিপয় সরকারি ও বেসরকারী পাটকল বন্ধ হয়ে গেছে। উৎপাদন প্রায় ১/৩ হ্রাস পেয়েছে।

২। বাংলাদেশ জুট মিল কর্পোরেশন এর অধিনস্ত মিলগুলি শত বছরের পুরনো যন্ত্রপাতি দিয়ে পরিচালিত হওয়ায় বিপুল লোকসানের সম্মুখীন। শ্রমিক কর্মচারী ও কর্মকর্তাদের মজুরী বেতন ও দায় দেনা পরিশোধের সক্ষমতা নাই। উৎপাদন হ্রাস পেয়েছে শতকরা ৪০ ভাগ।

৩। বিজেএমসি ও ভারতের পাটশিল্পের উৎপাদন হ্রাস পাওয়ায় এবং ক্রেতাদের চাহিদা পূরণ করতে না পারায় ইতিমধ্যেই বাজারে পাটপন্যের ঘাটতি পরিলক্ষিত হচ্ছে।

৪। শ্রমিকদের কম মজুরীতে পরিচালিত বাংলাদেশ জুট মিল মালিক সমিতির মিল সমূহ এবং বাংলাদেশ জুট মিল স্পিনিং ওনার সমিতির মিল সমূহ পাট পন্যের বাজারে সাময়িক ভাবে বিশ্ববাজারে এবং অভ্যন্তরীণ বাজারে এই ঘাটতি পূরণে কিছুটা সফল হলে এবং প্রাধান্য বিস্তার করতে পারলেও বিজেএমএ ও বিজেএসএ এর পাট শিল্পের অবনতি ও উৎপাদন হ্রাস পাওয়ার লক্ষণ পরিলক্ষিত হচ্ছে। ২০১৮-১৯ অর্থবছরে যথাক্রমে তাদের কারখানাগুলিতে শ্রমিক ঘাটতির কারণে ১৩ ভাগ ও ২ ভাগ উৎপাদন হ্রাস পায় যার ফলে তাদের বিক্রয় থাকলেও ক্রেতাদের চাহিদা পূরণ করতে পারে নাই। তাদের শ্রমিকদের মজুরী যুক্তিসংগতভাবে বৃদ্ধি করতে না পারলে শ্রমিক ঘাটতির কারণে তাদের উৎপাদনে বিপর্যয় সৃষ্টি হতে পারে।

৫। উপরোক্ত তথ্যগুলি এটাই প্রমাণ করে যে, শত বছরের পুরনো স্কটল্যান্ড টেকনোলজি বর্তমানে পাট শিল্পের উৎপাদন ক্ষমতা টিকিয়ে রাখতে পাটের মূল্য পরিশোধ এবং শ্রমিকদের মজুরীসহ অন্যান্য ব্যয় বহন করতে পারছে না। তাই পাট ও পাটশিল্পের বিকাশ ও পুনর্জীবনের জন্য শ্রমঘনশিল্পের পরিবর্তন করে পুঁজিঘন আধুনিক সংযুক্ত উন্নত টেকনোলজি গ্রহণ করা অতিব জরুরি।

আরো উল্লেখ্য যে, পরিবেশ সহায়ক হওয়ায় বর্তমানে বিশ্বব্যাপী উন্নতমানের পাটজাত পণ্যের ব্যাগ, চট ও পাটের সূতার চাহিদা প্রচুর বৃদ্ধি পেয়েছে। সেই কারণে সেকিং ব্যাগ ও চট এবং সূতার চাহিদা বিপুল পরিমাণে হ্রাস পেয়েছে। সার্বিক বিবেচনায় আমরা যদি চাইনিজ আধুনিক উন্নত টেকনোলজী গ্রহণ করি তাহলে উন্নত মানের পাটের চাহিদা বৃদ্ধি পাবে। গত দশ বছর যাবৎ গড়ে ৭৫ লক্ষ বেল পাট উৎপাদিত হচ্ছে। তার মধ্যে ৬১ লক্ষ বেল পাট আমাদের দেশে শিল্প কারখানা ও অন্যান্য খাতে ব্যবহার হয়। ১০-১২ লক্ষ বেল কাচা পাট রপ্তানী হয়। আমরা যদি একটি সামগ্রিক আধুনিক লাভজনক ও কার্যকর পাট শিল্পখাত গড়ে তুলতে চাই তাহলে আমাদের আরো ১০ লক্ষ বেল উন্নতমানের পাট উৎপাদন করতে হবে। এই জন্য পাট অধিদপ্তরকে পরিকল্পিত ভাবে দুই লক্ষ হেক্টর পাট চাষের (জাত অঞ্চল) যথা কুমিল্লা ব্রাহ্মণবাড়িয়া, কিশোরগঞ্জ, নেত্রকোনা, জামালপুর, টাঙ্গাইল জেলায় যেখানে উন্নতমানের সাদা পাট (যা সোনালী আঁশ হিসেবে পরিচিত) চাষ হতো সেই সব জমি কৃষকদের সকল আনুকূল্য প্রয়োজনীয় ভর্তুকী দিয়ে পাটের আবাদ বৃদ্ধি করতে হবে। এবং এটা নিশ্চিত করতে হবে যে পাট চাষিরা যেন লাভজনক মূল্য পাইতে পারে। এছাড়াও অন্যান্য অঞ্চলেও যে সকল জায়গায় উন্নত মানের পাট চাষ হয় সেখানেও উপরে উল্লেখিত সুবিধাগুলি প্রযোজ্য হবে। কারণ অন্যান্য কৃষি পন্যের সাথে পাট চাষ যদি লাভজনক না হয় তাহলে পাট চাষ অব্যাহত থাকবে না। প্রয়োজনে

ঘোষিত পাট নীতিকে সময় উপযোগী করে গড়ে তুলতে হবে। পাট এবং পাট শিল্পই হলো শতভাগ মূল্য সংযোজনকারী একমাত্র সম্পদ যা দ্বারা আমরা জাতীয় অর্থনীতিতে অবদান রাখতে পারি।

৭৭ টি পাটকলকে পরিচালনা করতে গঠিত বিজেএমসির বিদ্যমান কাঠামোকে পরিবর্তন করে ২২টি পাটকলকে দক্ষতার সাথে পরিচালনার সার্বিক ব্যবস্থা নিশ্চিত করতে হবে। যার পরিপ্রেক্ষিতে দক্ষতার সাথে আধুনিক কারখানা স্থাপন ও পরিচালনা করে বিশ্ব বাজার প্রতিযোগিতার মাধ্যমে এই শিল্পকে এগিয়ে নিয়ে যাবে। মিল গুলোতে সংস্কারের সাথে সংগতি রেখে ডেপুটি ম্যানেজার ও ডেপুটি জেনারেল ম্যানেজারের পদ সহ অপ্রয়োজনীয় পদ সমূহ বিলুপ্ত করে ব্যয় কমাতে হবে। উৎপাদন ও উৎপাদনশীলতা বিকশিত করতে সহকারী উৎপাদন কর্মকর্তার সংখ্যা বৃদ্ধি করতে হবে।

উপরে বর্ণিত তথ্যগুলি (মডেলটি) এটা স্পষ্ট করে যে ২০১৫ সালে মজুরি কমিশন ঘোষিত বর্ধিত মজুরি বাবদ অতিরিক্ত ব্যয় সমন্বয় করে বিজেএমসি পরিচালিত পাটকল গুলিকে রক্ষা করতে বিদ্যমান যন্ত্রপাতির মেরামত নয় বরং আধুনিক যন্ত্রপাতি প্রতিস্থাপনের মাধ্যমে উৎপাদনের পরিমাণ বৃদ্ধি করে গড় ব্যয় হার কমানোর কৌশল গ্রহণের বিকল্প নেই। এছাড়াও শ্রমিকদের পাওনা বকেয়া মজুরি পরিশোধ করা, শ্রমিকদের কন্ট্রিবিউটরি ফান্ড এর সমস্যার সমাধান, ২০১৩ সালের পর থেকে অবসর নেয়া, ছাটাই ও অব্যহতি পাওয়া শ্রমিকদের সকল পাওনা পরিশোধ এবং প্রতিনিধিদের সাথে আলোচনা করে ২০১৫ সালের মজুরি কমিশনের বকেয়া সমূহ পরিশোধের বিষয়ে করনীয় নির্ধারণ করে পাটশিল্পের স্থিতিশীলতা প্রতিষ্ঠার মাধ্যমে বাংলাদেশের সোনালী আঁশ পাট এর হারানো গৌরব উজ্জ্বল অতীতকে ফিরিয়ে আনা সম্ভব।

শ্রমিক কর্মচারী ঐক্য পরিষদের পক্ষেঃ-

জাতীয় শ্রমিক লীগঃ-

সভাপতিঃ জনাব ফজলুল হক মন্টু,

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব, আলহাজ্ব, এ.কে.এম আযম খসরু

বাংলাদেশ জাতীয়বাদী শ্রমিক দলঃ-সভাপতিঃ জনাব, আনোয়ার হোসেন

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব, নূরুল ইসলাম খান নাসিম

বাংলাদেশ ট্রেড ইউনিয়ন কেন্দ্রঃ-

সভাপতিঃ জনাব সহিদুল্লাহ চৌধুরী

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব ডাঃ ওয়াজেদুল ইসলাম খান

বাংলাদেশ লেবার ফেডারেশনঃ-

সভাপতিঃ শাহ মোঃ আবু জাফর

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব এড. মোঃ দেলোয়ার হোসেন খান

জাতীয় শ্রমিক জোট বাংলাদেশঃ-

সভাপতিঃ জনাব সাইফুজ্জামান বাদশা

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব নাইমুল আহসান জুয়েল

জাতীয় শ্রমিক ফেডারেশনঃ-

সভাপতিঃ জনাব কামরুল আহসান

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব, আমিনুল হক আমিন

বাংলাদেশ ফ্রি ট্রেড ইউনিয়ন কংগ্রেসঃ-

সভাপতিঃ আব্দুল মুকিত খান,

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব, আমিনুর রশিদ চৌধুরি (রিপন)

বাংলাদেশ জাতীয় শ্রমিক ফেডারেশনঃ-

সভাপতিঃ শামীম আরা,

সাধারণ সম্পাদকঃ জনাব, মজিবুর রহমান

সমাজতান্ত্রিক শ্রমিক ফ্রন্টঃ-

সভাপতিঃ জনাব, রাজেকুজ্জামান রতন,

সাধারণ সম্পাদকঃ আহসান হাবিব বুলবুল

বাংলাদেশ ট্রেড ইউনিয়ন সংঘঃ-

সভাপতিঃ জনাব হাবিবুল্লাহ

সাধারণ সম্পাদকঃ চৌধুরি আশিকুল আলম

জাতীয় শ্রমিক জোট:-

সভাপতিঃ জনাব মেজবাহ উদ্দিন আহমেদ

সাধারণ সম্পাদকঃ মোঃ নুরুল আমিন