



গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ  
মূল্যায়ন সেক্টর

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ (বিশেষ সংশোধিত)  
শীর্ষক সমাপ্ত প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষার  
চূড়ান্ত প্রতিবেদন



ডঃ শেখ মোঃ মমিনুল আলম  
ব্যক্তি পরামর্শক

জুন ২০১৭

## সূচিপত্র

ক্রমিক নং	বিষয়	পৃষ্ঠা নং
	নির্বাহী সার-সংক্ষেপ	i
<b>অধ্যায় – ১ : প্রকল্পের সংক্ষিপ্ত বিবরণ</b>		
১.১	পটভূমি	১
১.২	প্রকল্পের উদ্দেশ্য	১
১.৩	প্রকল্পের সংক্ষিপ্ত পরিচিতি	১
১.৪	প্রকল্প অনুমোদন, সংশোধন ও অজ্ঞাভিত্তিক বাস্তবায়ন অগ্রগতি ও অর্থায়নের অবস্থা	২
১.৫	প্রকল্পের অবস্থান	৩
<b>অধ্যায় – ২ : প্রভাব মূল্যায়ন কার্যক্রমের কার্য পদ্ধতি</b>		
২.০	ভূমিকা	৪
২.১	পরামর্শকের দায়িত্ব	৪
২.২	সমীক্ষার ধারণাগত পদ্ধতি	৫
২.৩	সমীক্ষা পদ্ধতি ও পরিচালনার ধাপসমূহ	৬
২.৪	পরিমাণগত সমীক্ষার জন্য নমুনার আকার নির্ণয়	৯
২.৫	SWOT বিশ্লেষণ পদ্ধতি	১১
২.৬	সময়ভিত্তিক কর্মপরিকল্পনা	১২
২.৭	সমীক্ষা ব্যবস্থাপনা	১২
২.৭.১	তথ্য সংগ্রহকারী নিয়োগ ও প্রশিক্ষণ	১২
২.৭.২	প্রশ্নপত্রের প্রাক-সার্ভে যাচাই	১৩
২.৭.৩	সাক্ষাৎকার গ্রহণ	১৩
২.৭.৪	সমীক্ষা ও উপাত্তের মান নিয়ন্ত্রণ	১৩
২.৭.৫	উপাত্ত প্রক্রিয়াকরণ ও বিশ্লেষণ	১৩
২.৭.৬	প্রতিবেদন প্রস্তুতকরণ	১৩
<b>অধ্যায় – ৩ : প্রকল্প বাস্তবায়ন কর্মকান্ডের পর্যালোচনা</b>		
৩.০	ভূমিকা	১৫
৩.১	বাংলাদেশের বস্ত্র ও গার্মেন্টস সেক্টরে বস্ত্র প্রকৌশলীদের গুরুত্ব	১৫
৩.২	বস্ত্র পরিদপ্তর ও টেক্সটাইল শিক্ষা প্রতিষ্ঠান	১৬
৩.৩	‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্প	১৭
৩.৪	প্রকল্প ও প্রকল্পের স্থান নির্বাচনের যথার্থতা	১৭
৩.৫	প্রকল্প বাস্তবায়নের দীর্ঘসূত্রীতার কারণ	১৮
৩.৬	ভূমি পরিমাণ ও অধিগ্রহণ	২২
৩.৭	টাইম ওভার রান ও কস্ট ওভার রান	২২
৩.৮	ভূমি অধিগ্রহণের অবস্থা	২৫
৩.৯	ভৌত অবকাঠামো নির্মাণ	২৬
৩.১০	যন্ত্রপাতি, আসবাবপত্র, অন্যান্য মালামাল সংগ্রহের বিবরণ	২৮
৩.১০.১	ইয়ান ম্যানুফেকচারিং মেশিন	২৯
৩.১০.২	ফেব্রিক ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের মেশিন	৩০
৩.১০.৩	ওয়েট প্রসেসিং ল্যাবের মেশিন	৩২
৩.১০.৪	ক্লদিং টেকনোলজি বিভাগের মেশিনের তালিকা	৩৪
৩.১০.৫	টেস্টিং এন্ড কোয়ালিটি কন্ট্রোল বিভাগের ল্যাবের মেশিনের তালিকা	৩৫

<b>অধ্যায় – ৪ : প্রকল্পের পণ্য, কার্য, সেবা সংগ্রহের মূল্যায়ন</b>		
৪.১	যন্ত্রপাতি ও মালামাল ক্রয়ে পিপিআর-২০০৮ এর প্রয়োগ	৪১
৪.২	প্রকল্পে ক্রয় সংশ্লিষ্ট অডিট আপত্তি	৪৩
৪.৩	প্রকল্প বাস্তবায়ন কার্যক্রম বিশ্লেষণ	৪৩
<b>অধ্যায় – ৫ : প্রকল্পের উদ্দেশ্য অর্জনের অবস্থা পর্যালোচনা ও পর্যবেক্ষণ</b>		
৫.১	পাশকৃত শিক্ষার্থীগণের সাধারণ তথ্য	৪৬
৫.২	বর্তমান শিক্ষার্থীগণের সাধারণ তথ্য	৪৯
৫.৩	অধ্যক্ষ ও শিক্ষকমন্ডলীর সঙ্গে আলোচনা	৫১
৫.৪	বস্ত্রখাত সংশ্লিষ্ট সমিতি/ এ্যাসোসিয়েশন -এর সাথে মত বিনিময়	৫৫
৫.৫	বস্ত্র পরিদপ্তরের বর্তমান কর্মকর্তাদের মতামত	৫৫
৫.৬	এফজিডির ফলাফল পর্যালোচনা	৫৭
৫.৭	স্থানীয় পর্যায়ে অনুষ্ঠিত ওয়ার্কশপের ফলাফল পর্যালোচনা	৫৮
৫.৮	কেস স্ট্যাডি	৬১
<b>অধ্যায় – ৬ : প্রকল্পের SWOT বিশ্লেষণ</b>		৬২
<b>অধ্যায় – ৭ : প্রকল্পের সার্বিক প্রভাব মূল্যায়ন</b>		
৭.১	B.Sc in Textile Engineering Course চালুকরণ	৬৪
৭.২	বস্ত্র ও পোশাক শিল্পে দক্ষ জনবল সরবরাহে প্রকল্পের ভূমিকা	৬৪
৭.৩	টেক্সটাইল ডিপ্লোমাধারীদের উচ্চতর শিক্ষার সুযোগ সৃষ্টি	৬৪
৭.৪	কর্মসংস্থান সুযোগ সৃষ্টির মাধ্যমে দারিদ্র্য বিমোচনে প্রকল্পের ভূমিকা	৬৫
৭.৫	স্থানীয় পর্যায়ে আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে ও ব্যবসা প্রসারে প্রকল্পের ভূমিকা	৬৫
৭.৬	জাতীয় পর্যায়ে বস্ত্রশিল্পে প্রকল্পের ভূমিকা	৬৫
<b>অধ্যায় – ৮: সুপারিশমালা</b>		৬৭
<b>অধ্যায় – ৯ : উপসংহার</b>		৬৯

## নির্বাহী সার-সংক্ষেপ

গার্মেন্টস ও বস্ত্র শিল্প হল বাংলাদেশের অর্থনীতির অন্যতম প্রধান চালিকাশক্তি। শিল্পায়ন, স্বাবলম্ব আর্থ-সামাজিক অবস্থার উন্নয়নে বস্ত্রখাত বাংলাদেশে অতীব গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে আসছে। উন্নয়নে এই গতিশীলতা ও ধারাবাহিকতা রক্ষার জন্য প্রয়োজন দক্ষ জনবল। বস্ত্রখাতে ফ্লোর লেভেল, মিড লেভেল ও ম্যানেজমেন্ট লেভেলের লোকবল প্রয়োজন। অনুন্নত দেশ হওয়ায় ফ্লোর ও মিডলেভেলে জনবল সরবরাহ পর্যাপ্ত। কিন্তু ২০০৬ সালের পূর্বে বস্ত্রখাতে ম্যানেজমেন্ট লেভেলের শিক্ষিত ও দক্ষ জনশক্তির অভাব ছিল প্রকট। এই সমস্যা সমাধান কল্পে বস্ত্র পরিদপ্তরের অধীনে টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ পরিচালিত হয়ে আসছে। তন্মধ্যে টাঙ্গাইলে অবস্থিত “বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ” অন্যতম যা ২০০৬-১৪ সালের মধ্যে প্রতিষ্ঠিত হয়। ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্স সমাপ্তির পর বি.এস.সি. ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্স প্রবর্তনের মাধ্যমে বি.এস.সি লেভেলের ইঞ্জিনিয়ার তৈরী করে আত্মকর্মসংস্থানের মাধ্যমে দেশের অর্থনৈতিক উন্নয়ন এই কলেজ প্রতিষ্ঠার উদ্দেশ্য। এই উদ্দেশ্য কতটুকু পূরন হয়েছে, কলেজ স্থাপনে ত্রুটি-বিচ্যুতি হয়েছে কিনা, ভবিষ্যতে এই ধরনের প্রতিষ্ঠানের দেশে প্রয়োজন আছে কিনা প্রভৃতির উত্তর খুজতে পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়ের IMED এর অধীনে ব্যক্তি পরামর্শক দ্বারা বর্তমান সমীক্ষার অবতারণা।

এ সমীক্ষায় গুণগত ও সংখ্যাগত পদ্ধতিতে তথ্য সংগৃহীত হয়েছে। ডিপিপি, পিসিআরসহ প্রকল্প সংশ্লিষ্ট প্রতিবেদন/ডকুমেন্ট পর্যালোচনা ও মাঠ পর্যায়ে বাস্তব পর্যবেক্ষণ ছাড়াও কলেজ হতে ১৫০ জন উত্তীর্ণ শিক্ষার্থী, ৩২ জন অধ্যয়নরত শিক্ষার্থী, ১০ জন প্রশিক্ষক, অভিভাবক, সাধারণ শিক্ষায় শিক্ষিত বেকার যুবকগণ, এলাকার গণ্যমান্য ব্যক্তিগণ, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় এবং বস্ত্র পরিদপ্তরের কর্মকর্তাগণ, বস্ত্র শিল্প ও ব্যবসার মালিক, বস্ত্র খাতের সমিতির মুখপাত্র ও সংশ্লিষ্ট বিশেষজ্ঞগণের নিকট থেকে তথ্য সংগৃহীত হয়েছে।

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পটি ২০০৬ সালের জানুয়ারীতে শুরু হয়ে ২০০৮ সনের জুন মাসে সমাপ্ত হওয়ার কথা থাকলেও ৪ বার ডিপিপি সংশোধনের কারণে প্রকল্পটি শেষ হয় ২০১৪ সালের জুন মাসে। বিশেষ সংশোধনী অনুযায়ী সমাপ্ত হওয়ায় মূল ডিপিপি’র তুলনায় **Cost Overrun** হয়েছে ৩৭৪% আর **Time Overrun** হয়েছে প্রায় ৫ বছর ৬ মাস (২২০%)। যে কারণে সরকারকে অতিরিক্ত প্রায় ৮৬.৫৬ কোটি টাকা ব্যয় করতে হয়েছে এবং লক্ষ্যমাত্রার চেয়ে কম জনবল তৈরী করা হয়েছে। এই সমীক্ষায় ত্রুটিপূর্ণ DPP, ঘনঘন প্রকল্প পরিচালক পরিবর্তন, প্রকল্প স্থান নির্ধারনে জটিলতা, বিলম্বে ভূমি অধিগ্রহণ, দীর্ঘায়িত নির্মাণ কাজ, প্রকল্প বাস্তবায়নে সংশ্লিষ্টদের অজ্ঞতা, সমন্বয়হীনতা, তত্ত্বাবধানগত দুর্বলতা, পরিবীক্ষণ স্বল্পতা ইত্যাদি কারণে ২০০৬-২০০৮ এর মধ্যে প্রথম প্রকল্প সমাপ্তির লক্ষ্যমাত্রা থাকলে ও প্রকল্প সমাপ্ত হয় দীর্ঘ প্রায় ৬ বছর পর ২০১৪ সালে।

বস্ত্র পরিদপ্তর কর্তৃক সরবরাহকৃত “ক্রয় কার্যক্রমের তথ্য” পর্যবেক্ষণে প্রতীয়মান হয় যে, বর্ণিত যন্ত্রপাতি ও মালামাল ক্রয়ের ক্ষেত্রে পিপিআর ২০০৮ এর প্রধান নিয়মাবলী বহুলাংশে অনুসরণ করা হলেও যন্ত্রপাতি ক্রয়ের ক্ষেত্রে পিপিআর ২০০৮ বিধিমালা যথাযথভাবে অনুসরণ করা হয়নি। প্রকল্প সংশ্লিষ্ট সার্বক্ষনিক জনবলের মধ্যে টেক্সটাইল জ্ঞানের অভাব হেতু কলেজটি প্রায় অর্ধশত কোটি টাকার সর্বোচ্চমানের যন্ত্রপাতি সংগ্রহ থেকে বঞ্চিত হয়েছে। তাছাড়া নিজস্ব জনবল নিয়োগের পূর্বে কোর্স চালুকরনের ফলে কলেজের প্রতিটি ওয়ার্কসপে রয়েছে দারুণ দক্ষলোক স্বল্পতা, অচল মেশিনে প্রাক্টিক্যাল ক্লাসের প্রচেষ্টা। প্রফেসর, এ্যাসোসিয়েট

প্রফেসর, এ্যাসিস্টেন্ট প্রফেসর প্রভৃতি উচ্চ লেভেলে শিক্ষক নিয়োগ না পাওয়ার ফলে ধার করা শিক্ষক দিয়ে অনেক ক্লাস নেয়া হচ্ছে আজও। শিক্ষায় এ অবস্থা শিক্ষিত, দক্ষ ইঞ্জিনিয়ার সৃষ্টির অন্তরায়। তাছাড়া কলেজ সৃষ্টির পর রয়েছে প্রকল্প সমাপ্তিতে অডিট আপত্তি। তবে প্রকল্প বাস্তবায়নের সাথে সংশ্লিষ্ট জনবলের পিপিআর সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ থাকলে এ ধরনের ত্রুটি বিচ্যুতি এড়ানো সম্ভব হত।

প্রকল্পের কলেজটি নিয়মিত শিক্ষা -প্রশিক্ষণ কার্যক্রম চালিয়ে যাচ্ছে। বস্ত্র পরিদপ্তরের তত্ত্বাবধানে ও ঢাকা বিশ্ববিদ্যালয়ের নির্দেশনা অনুসারে ক্লাস এবং বছর -বছর ভর্তি ও পরীক্ষা চলছে। শিক্ষক-শিক্ষার্থীগণের হাজিরা স্বাভাবিক। ক্লাসের পরিমাণ, শৃংখলা, শিক্ষার্থীগণের সফলতা ইত্যাদি বিবেচনায় প্রতিষ্ঠানটির কার্যকলাপ মোটের উপর সন্তোষজনক।

২০০৮ থেকে ২০১৬ সাল পর্যন্ত বি.এস.সি কোর্স সফলতার সঙ্গে সমাপ্ত করেছেন এরূপ সর্বমোট ২৪৪ জন শিক্ষার্থীর মধ্যে ১৫০ জন শিক্ষার্থীর সাক্ষাৎকার গ্রহণ করা হয়। তাদের সিংহ ভাগই (৯৫%) ছিল পুরুষ আর ৫.০% ছিল নারী। ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল সমাপ্ত করার পর ৭১.৮% ছাত্ররা উচ্চতর শিক্ষার জন্য বি.এস.সি ইন.টেক্সটাইল কোর্সে ভর্তি হয়েছিল। পাশকৃত শিক্ষার্থীদের অধিকাংশে এসেছে নিম্নবিত্ত বা নিম্নমধ্যবিত্ত পরিবার থেকে যাদের অভিভাবকদের মাসিক গড় আয় ১০,০০০-১৫,০০০ টাকা। অভিভাবকদের ২৮.৯৬% এর পেশা কৃষিকাজ, ৩৬.২% এর পেশা ছোটখাটো চাকুরী ও ব্যবসা করে ২৩.৫% শিক্ষার্থীর অভিভাবক।

পাশকৃত শিক্ষার্থীদের চাকুরী হয়েছে ওভেন ডাইং- ফিনিশিং (৩২%), ডেনিম (১৪%), নিটিং (১২%), স্পিনিং (১০%), উইভিং (৯%) মিলে। গার্মেন্টস সেক্টরের ভিতর ওভেন গার্মেন্টেসে (২৮%), নিট গার্মেন্টেসে (২৩%) চাকুরী করছে পাশের পর অনেকে। চাকুরীর অন্যান্য ক্ষেত্রে সমূহের মধ্যে রয়েছে শিক্ষকতা ও বাইং হাউজ। প্রতিষ্ঠানে চাকুরী লাভের পর পাশকৃত ছাত্ররা উৎপাদন কমকর্তা, কোয়ালিটি কন্ট্রোলার, মার্চেনডাইজার, ল্যাব এ্যাসিস্টেন্ট, টেস্টিং ইঞ্জিনিয়ার, লেকচারার প্রভৃতি পদবীতে চাকুরী করে। অধিকাংশের (৭৫%) মাসিক বেতন সর্বোচ্চ ২০,০০০ টাকা। অধিকাংশ পাশকৃত শিক্ষার্থীদের মতে পর্যাপ্ত দক্ষ শিক্ষক, বাস্তবতামুখী পাঠ্যসূচী, যত্নপাতি সমৃদ্ধ সচল ল্যাব “বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ” কে অধিকতর সাফল্যমন্ডিত করতে পারে।

বস্ত্র খাতের জনবল ও শিক্ষার ক্রমবর্ধমান চাহিদা কাজে লাগিয়ে যত্রতত্র বস্ত্র বিষয়ক নিম্নমানের শিক্ষা প্রতিষ্ঠানগুলো গড়ে উঠেছে ফলে শিক্ষার গুণগত অবনয়ন ঘটছে। এসকল বেসরকারী প্রতিষ্ঠান হতে অধিক সংক্ষক শিক্ষার্থী বের হচ্ছে তবে গুণগত দিক থেকে তারা কলেজ পাশকৃত শিক্ষার্থীগণের চেয়ে নিম্নমানের। এর ফলে ক্ষতিগ্রস্ত হচ্ছে প্রকৃত জ্ঞান অর্জনকারী শিক্ষার্থী ও শিল্পখাতের ব্যবসা।

বস্ত্র ও পোশাক শিল্পে পাশকৃত শিক্ষার্থীগণের ভূমিকা, চাকুরিতে বা ব্যবসায় সংশ্লিষ্ট থেকে নিজেদের ভরণপোষণ ছাড়াও পরিবারকে সাহায্য, এলাকায় শিক্ষিত ও জীবিকা অর্জনকারী যুবশক্তির বিকাশ, এলাকার ব্যবসা-বাণিজ্যে তাদের আয়ের একটি বড় অংশের পরোক্ষ ভূমিকা ইত্যাদি ছাড়াও ম্যানেজমেন্ট লেভেল-এ বিএসসি পাশ জনবলের ভবিষ্যৎ চাহিদার বিপরীতে মোট সরবরাহ চিত্র বিবেচনার প্রেক্ষিতে অনগ্রসর জেলা সমূহে অগ্রাধিকার ভিত্তিতে ১৯টি পুরানো জেলার প্রতিটিতে একটি করে টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ প্রতিষ্ঠার লক্ষ্যে আরো প্রকল্প গ্রহণ করা যেতে পারে। উপরন্তু যে সকল স্থানে চাহিদা বেশি (বিশেষ করে শিল্পঘন এলাকার সন্নিকটে) সে সকল এলাকায়/জেলায় একাধিক টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন করা যেতে পারে। এরূপ টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ থেকে পাশকৃত শিক্ষার্থীগণ দেশের চাহিদা মেটানোর পাশাপাশি বিদেশেও কর্মরত হয়ে দেশের জন্য রেমিটেন্স বৃদ্ধিতে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখতে পারে।

## ACRONYMS

<b>BUTEX</b>	:	Bangladesh University of Textiles
<b>BUET</b>	:	Bangladesh University of Engineering and Technology
<b>BTEC</b>	:	Bangabondhu Textile Engineering College
<b>BTMC</b>	:	Bangladesh Textile Mills Corporation
<b>BTMA</b>	:	Bangladesh Textile Mills Association
<b>BGMEA</b>	:	Bangladesh Garments Manufacturers and Exporters Association
<b>BKMEA</b>	:	Bangladesh Knitwear Manufacturers and Exporters Association
<b>DPP</b>	:	Development Project Proposal
<b>FGD</b>	:	Focus Group Discussion
<b>ITET</b>	:	Institute of Textile Engineers and Technologists
<b>KII</b>	:	Key Informant Interview
<b>NCT</b>	:	National Competitive Tendering
<b>OTM</b>	:	Open Tendering Method
<b>PCR</b>	:	Project Completion Report
<b>PER</b>	:	Project Evaluation Report
<b>PPR</b>	:	Public Procurement Rules
<b>RTM</b>	:	Restricted Tendering Method
<b>SWOT</b>	:	Strength, Weakness, Opportunity and Threat

## প্রথম অধ্যায়

### প্রকল্পের সংক্ষিপ্ত বিবরণ

#### ১.১: পটভূমি

বাংলাদেশের আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে বস্ত্র ও পোশাক শিল্পের ভূমিকা খুবই গুরুত্বপূর্ণ। এ শিল্পের জন্য প্রয়োজনীয় দক্ষ জনবল সৃষ্টির সূতিকাগার হলো বস্ত্র ও পাট শিল্প সংশ্লিষ্ট ইনস্টিটিউট, কলেজ ও বিশ্ববিদ্যালয়। ভোকেশনাল ও ডিপ্লোমা ইনস্টিটিউটসমূহ সাধারণত ফ্লোর লেভেলের দক্ষ জনবলের জোগান দিচ্ছে আর কলেজ ও বিশ্ববিদ্যালয়সমূহ উচ্চ পর্যায়ের কারিগরী ও ব্যবস্থাপনা বিশেষজ্ঞ তৈরী করে থাকে।

দেশের রপ্তানী আয়ের প্রায় ৮২.০১% আসে বস্ত্র ও পোশাক শিল্প থেকে যার উন্নয়ন ও প্রসারে নিম্ন, মধ্য ও উচ্চ পর্যায়ের প্রশিক্ষিত জনশক্তির অবদান অনস্বীকার্য। স্নাতক পর্যায়ের টেক্সটাইল কলেজ স্থাপনে সরকারী প্রচেষ্টা এ খাতের ক্রম উন্নয়নে যথার্থ সহায়ক ভূমিকা পালন করবে। ২০০০ সালে বস্ত্র পরিদপ্তর-এর উদ্যোগে পরিচালিত Survey to assess the requirements of textile technician/ technologist during next 10 years সমীক্ষায় বস্ত্রখাতের চাহিদার তুলনায় বস্ত্র প্রকৌশলী/প্রযুক্তিবিদ সরবরাহের প্রকট ঘাটতি পরিলক্ষিত হয়। এই সমীক্ষা মতে ২০১০ সাল পর্যন্ত বাংলাদেশের বস্ত্রশিল্পে স্নাতক ডিগ্রীধারী বস্ত্র প্রযুক্তিবিদের চাহিদা দাঁড়াবে ১৩,৫৩০ জন। এর বিপরীতে তৎকালীন বস্ত্র প্রযুক্তি শিক্ষার একমাত্র স্নাতক পর্যায়ের শিক্ষা প্রতিষ্ঠান তেজগাঁওস্থ টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ থেকে বি.এস.সি ইন-টেক্সটাইল ডিগ্রীধারী প্রযুক্তিবিদের সংখ্যা দাঁড়াবে মাত্র ২,৫০০ জন। সুতরাং ২০১০ সাল পর্যন্ত বাংলাদেশে স্নাতক বস্ত্র প্রযুক্তিবিদের চাহিদা- সরবরাহের পার্থক্য দাঁড়াবে ১৪,৪১৩ জন। এই প্রেক্ষাপটে ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পটি জাতীয়ভাবে যথেষ্ট গুরুত্বপূর্ণ।

বস্তুত পোশাক রপ্তানী আয় বৃদ্ধির জন্য পণ্যের বহুমুখীকরণ, উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি ও গুণগতমান উন্নয়ন, সরবরাহ চেইন জোরদারসহ লিড-টাইম ব্যবস্থাপনার উন্নয়ন আবশ্যিক। এ জন্য প্রয়োজন বস্ত্র ও পোশাক শিল্প সংশ্লিষ্ট উচ্চমানের প্রশিক্ষিত জনবল আর সে কারণে ই স্নাতক পর্যায়ের বিশেষায়িত লেখাপড়ার প্রয়োজন রয়েছে। এতদবিষয়ের গুরুত্ব অনুধাবন করে সরকার বস্ত্র পরিদপ্তরের অধীন ৬টি ডিগ্রী পর্যায়ের টেক্সটাইল কলেজ খোলার পরিকল্পনা গ্রহণ ও বাস্তবায়ন করে আসছে। এ গুলোর মধ্যে টাঙ্গাইলে স্থাপিত ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ প্রকল্পটি অন্যতম, যা বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়ের উদ্যোগে বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং ডিগ্রী প্রদানের লক্ষ্যে টাঙ্গাইল জেলার কালিহাতী উপজেলায় জুলাই ২০০৬ হতে জুন ২০১৪ সাল মেয়াদে বাস্তবায়ন করা হয়েছে। তাছাড়া ডিপ্লোমা ইন-টেক্সটাইল ডিগ্রীধারীদের পাশ পরবর্তী শিক্ষার সুযোগ সৃষ্টিতে বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়ের অধীন ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্বাভাবিক বৈশিষ্ট্য সম্পন্ন ও বটে।

#### ১.২: প্রকল্পের উদ্দেশ্য (ডিপিপি অনুসারে)

- (ক) বস্ত্রশিল্প সেক্টরের জন্য স্নাতক পর্যায়ের বস্ত্র প্রযুক্তিবিদ সৃষ্টি;
- (খ) টেক্সটাইল ডিপ্লোমাধারীদের উচ্চতর শিক্ষার সুযোগ সৃষ্টি;
- (গ) আত্ম-কর্মসংস্থানের সুযোগ সৃষ্টির মাধ্যমে দারিদ্র্য বিমোচন করা; এবং
- (ঘ) টেক্সটাইল ডিপ্লোমাধারীদের জন্য বি.এস.সি.ইন-টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্স প্রবর্তন।

#### ১.৩ : প্রকল্পের সংক্ষিপ্ত পরিচিতি

০১. প্রকল্পের নাম : ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ (বিশেষ সংশোধিত)।

০২. উদ্যোগী মন্ত্রণালয়/বিভাগ : বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়  
 ০৩. বাস্তবায়নকারী সংস্থা : বস্ত্র পরিদপ্তর  
 ০৪. প্রকল্পের অবস্থান :

বিভাগ	জেলা	উপজেলা
ঢাকা	টাঙ্গাইল	কালিহাতী

### ১.৪: প্রকল্প অনুমোদন, সংশোধন ও অঙ্গভিত্তিক বাস্তবায়ন অগ্রগতি ও অর্থায়নের অবস্থা

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ শীর্ষক প্রকল্পটি ১৬ অক্টোবর ২০০৬ তারিখে একনেক সভায় ২৩ কোটি ৯৮ লক্ষ টাকায় অনুমোদিত হয়। প্রয়োজনীয়তার নিরিখে আরও তিন বার প্রকল্পটি সংশোধন হয়। নিম্নে ডিপিপি প্রণয়ন, সংশোধন ও অনুমোদনের তারিখ, প্রকল্পের অঙ্গভিত্তিক বাস্তবায়ন অগ্রগতি ও অর্থায়নের অবস্থা দেয়া (সারণি-১.৪.১ ও ১.৪.২) হলঃ

#### সারণি-১.৪.১: প্রকল্প অনুমোদন, সংশোধন

ডিপিপি	অনুমোদনের তারিখ	আরম্ভ	সমাপ্তি
(ক) মূল	১৬ অক্টোবর ২০০৬	জুলাই, ২০০৬	ডিসেম্বর, ২০০৮
(খ) ১ম সংশোধন	২০ মার্চ ২০০৯	জুলাই, ২০০৬	ডিসেম্বর, ২০০৯
(গ) ২য় সংশোধন	০২ ফেব্রুয়ারী, ২০১০	জুলাই, ২০০৬	ডিসেম্বর, ২০১১
(ঘ) ৩য় সংশোধন	০২ মে, ২০১২	জুলাই, ২০০৬	জুন, ২০১৪
(ঙ) বিশেষ সংশোধন	১২ মার্চ ২০১৩	জুলাই, ২০০৬	জুন, ২০১৪

#### সারণি-১.৪.২: প্রকল্পের অঙ্গভিত্তিক বাস্তবায়ন অগ্রগতি ও অর্থায়নের অবস্থা

ক্রমিক নং	অঙ্গ ভিত্তিক কাজের বিবরণ (ডিপিপি অনুযায়ী)	ইউনিট	লক্ষ্যমাত্রা (ডিপিপি অনুযায়ী)		প্রকৃত অগ্রগতি	
			আর্থিক (লক্ষ টাকায়)	বাস্তব	আর্থিক (লক্ষ টাকায়)	বাস্তব
(ক)	রাজস্ব খাত	---	---	---	---	---
১	জনবল	জন	২৮.০০	১০ জন	২৬.১২৯	১০ জন
২	জনবলের ভাতা	জন	৩৬.০০	১০ জন	৩৩.৭৩৩	১০ জন
৩	বই ও জার্নাল	থোক	৬৩.০০	---	৪৯.৩০৬	---
৪	অন্যান্য খরচ	থোক	১৮৩.১৭	---	১৮০.৫৩৭	---
৫	মেরামত ও রক্ষণাবেক্ষণ	থোক	৭.৫০	---	৭.১০৪	---
	<b>উপ-মোট (ক)</b>	---	<b>৩১৭.৬৭</b>	---	<b>২৯৬.৮১</b>	---
(খ)	মূলধন খাত	---	---	---	---	---
৬	জমি অধিগ্রহণ	একর	১০৩৫.৬৮	১১ একর	১০৩৫.৬৬	১১ একর
৭	পূর্ত	বঃমিঃ	৪৯৭৬.০০	১৮৫২৮ বঃমিঃ	৪৯৭১.৭৩	১৮৫২৮ বঃমিঃ
৮	যন্ত্রপাতি	সংখ্যা (টি)	৪৬৩০.৯৭	২৯৮ টি	৪৩৪২.৬৮২	২৯৮ টি
৯	আসবাবপত্র	সংখ্যা (টি)	১৬৫.৪৬	২৩৩০ টি	১৫৯.৮৩২	২৩৩০ টি
১০	যানবাহন	সংখ্যা (টি)	৭৮.৩৩	২ টি	৭৮.৩২৯	২ টি
১১	কম্পিউটার ও এক্সেসরিজ	সংখ্যা (টি)	৬২.৫৯৬	১৮৭ টি	৬৫.২৯৭	১৮৭ টি
১২	ফিজিক্স ও কেমিস্ট্রি ল্যাব	সংখ্যা (টি)	১১.০০	২৪৭১ টি	১১.০০	২৪৭১ টি
১৩	অফিস ইকুইপমেন্ট	সংখ্যা (টি)	২৫.৮৭৪	৩৬ টি	২২.৭৮১	৩৬ টি
১৪	সোলার প্যানেল	সংখ্যা (টি)	৭০.০০	১টি	৭০.০০	১টি
	<b>উপ-মোট (খ)</b>	---	<b>১১০৫৫.৯১</b>	---	<b>১০৭৫৭.৩১</b>	---
	<b>সর্বমোট</b>	---	<b>১১৩৭৩.৫৮</b>	---	<b>১১০৫৪.১২</b>	---



## প্রকল্পের অবস্থান



চিত্র-১.১: টাঙ্গাইল জেলার মানচিত্রে কালিহাতী উপজেলার অবস্থান (তারকা চিহ্ন)

কালিহাতী উপজেলার মানচিত্রে প্রকল্পের অবস্থান (তারকা চিহ্ন)

## দ্বিতীয় অধ্যায়

### প্রভাব মূল্যায়ন কার্যক্রমের কার্য পদ্ধতি

#### ২.০: ভূমিকা

প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষার আইএমইডি হতে প্রাপ্ত Terms of Reference (TOR) এ বর্ণিত পরামর্শকের দায়িত্ব পর্যালোচনা করলে প্রতীয়মান হয় যে প্রকল্পের সার্বিক মূল্যায়ন হচ্ছে এ সমীক্ষার মূল উদ্দেশ্য। মূল উদ্দেশ্যটি কতিপয় সুনির্দিষ্ট উদ্দেশ্যের সাথে সম্পর্কযুক্ত যা পরামর্শকের জন্য বর্ণিত দায়িত্বে প্রতিফলিত হয়েছে। বিষয়টি বিবেচনায় রেখে প্রভাব মূল্যায়ন কার্যক্রমের কার্য পদ্ধতি গৃহীত হয়েছে। নিম্ন বর্ণিত পরামর্শকের দায়িত্ব ও কার্য পরিধির উপর ভিত্তি করেই মূল্যায়ন কার্য পদ্ধতি ও কার্যক্রমের বর্ণনা দেয়া হলঃ

#### ২.১: পরামর্শকের দায়িত্ব

- ক) প্রকল্পের পটভূমি, অনুমোদন, উদ্দেশ্য, সংশোধন, প্রকল্প ব্যয় বাস্তবায়নকাল ও অর্থায়ন, ডিপিপি চাহিদা অনুযায়ী বছর ভিত্তিক এডিপি বরাদ্দ, চাহিদা বছর ভিত্তিক অবমুক্তি ও ব্যয়ের প্রাসঙ্গিক তথ্য পর্যবেক্ষণ ও পর্যালোচনা;
- খ) প্রকল্পের অংশভিত্তিক বাস্তবায়ন অগ্রগতির বাস্তব ও আর্থিক তথ্য সংগ্রহ, সন্নিবেশ, বিশ্লেষণ, সারণি ও লেখচিত্রের মাধ্যমে উপস্থাপন ও পর্যালোচনা;
- গ) প্রকল্পের উদ্দেশ্য অর্জনের অবস্থা পর্যালোচনা ও পর্যবেক্ষণ;
- ঘ) পণ্য, কার্য ও সেবা কার্যক্রমের আওতায় সম্পাদিত বিভিন্ন প্রকল্প (Procurement)-এর ক্ষেত্রে প্রচলিত সংগ্রহ আইন ও বিধিমালা PPR উন্নয়ন সহযোগিতা গাইডলাইন ইত্যাদি প্রতিপালন করা হয়েছে কিনা সে বিষয়ে পর্যালোচনা ও পর্যবেক্ষণ;
- ঙ) প্রকল্পের আওতায় সংগৃহীত বিভিন্ন পণ্য, কার্য ও সেবা পরিচালনা এবং রক্ষণাবেক্ষণের জন্য প্রয়োজনীয় জনবলসহ আনুষঙ্গিক বিষয়াদি নিয়ে পর্যালোচনা ও পর্যবেক্ষণ;
- চ) প্রকল্পের আওতায় সংগৃহীত পণ্য, কার্য ও সেবা সংশ্লিষ্ট ক্রয় চুক্তিতে নির্ধারিত স্পেসিফিকেশন, গুণগত মান ও পরিমাণ অনুযায়ী প্রয়োজনীয় পরিবীক্ষণসহ যাচাইয়ের মাধ্যমে সংগ্রহ করা হয়েছে কিনা তা যাচাই করা;
- ছ) প্রকল্পের বাস্তবায়ন সম্পর্কিত বিভিন্ন বিষয় যেমন: অর্থায়নে বিলম্ব, সংগ্রহের ক্ষেত্রে বিলম্ব/কার্য ও সেবা ক্রয়, পণ্য, প্রকল্প ব্যবস্থাপনার মান এবং প্রকল্পের মেয়াদ ও ব্যয় বৃদ্ধি ইত্যাদির কারণসহ অন্যান্য দিক বিশ্লেষণ, পর্যবেক্ষণ ও পর্যালোচনা;
- জ) প্রকল্পের আওতায় সম্পাদিত মূল কার্যক্রমসমূহের কার্যকারিতা ও উপযোগিতা বিশ্লেষণ এবং বিশেষ সফলতা (Success Stories) যদি থাকে সে বিষয়ে আলোকপাত;
- ঝ) প্রকল্পের সবলদিক, দুর্বলদিক, সুযোগ ও ঝুঁকি (SWOT) বিশ্লেষণ এবং ভবিষ্যতে একই ধরনের প্রকল্প গ্রহণ ও বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে যথোপযুক্ত সুপারিশ প্রদান;
- ঞ) প্রতিষ্ঠানের শিক্ষার্থীদের উচ্চতর শিক্ষার সুযোগ সৃষ্টি হয়েছে কিনা তা মূল্যায়ন করা;
- ট) আত্ম-কর্মসংস্থানের মাধ্যমে দারিদ্র্য বিমোচন হয়েছে কিনা তা মূল্যায়ন করা;
- ঠ) প্রকল্পের সুফলভোগীদের সমীক্ষার মাধ্যমে মূল্যায়ন করতে হবে;
- ড) উল্লিখিত প্রাপ্ত বিভিন্ন পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে সার্বিক পর্যালোচনা ;
- ঢ) প্রকল্প সংশ্লিষ্ট অন্যান্য প্রাসঙ্গিক বিষয়াদি; (১) প্রকল্প এলাকা থেকে সংগৃহীত তথ্য; এফজিডি ও স্থানীয় পর্যায়ে কর্মশালা আয়োজন করে মূল্যায়ন কাজের ভিত্তিতে একটি মূল্যায়ন প্রতিবেদন প্রণয়ন এবং জাতীয় পর্যায়ের একটি কর্মশালা আয়োজন করে মূল্যায়ন কাজের পর্যবেক্ষণ (Finding) সমূহ অবহিত করা ও কর্মশালার প্রাপ্ত মতামত ও সুপারিশসমূহ বিবেচনা করে প্রতিবেদনটি চূড়ান্ত করা;

- গ) পরামর্শক চুক্তির তারিখ থেকে চার মাসের মধ্যে সমীক্ষা সংক্রান্ত যাবতীয় কার্যক্রম চূড়ান্ত করবে;  
 ত) সেবা সংগ্রহকারী সংস্থা (আইএমইডি) কর্তৃক মূল্যায়ন সংক্রান্ত বিভিন্ন দায়িত্ব পালন।

## ২.২: সমীক্ষার ধারণাগত পদ্ধতি

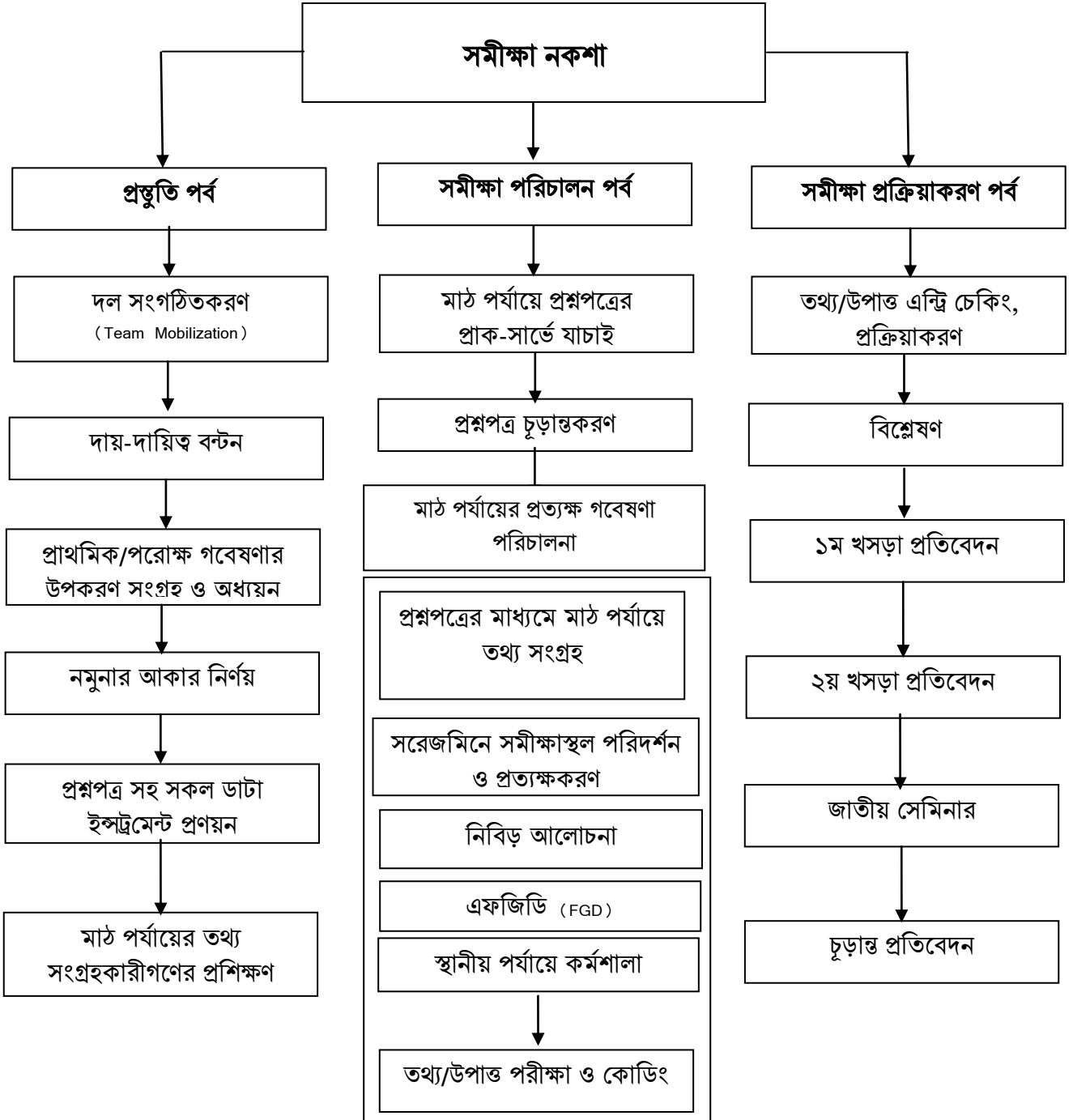
প্রকল্পের বর্তমান অবস্থার সঙ্গে ডিপিপিতে বর্ণিত বিষয়সমূহের চলক (Variable) ও নির্দেশকের মান/বিবরণের তুলনার মাধ্যমে প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন করা হবে। প্রকল্পের উদ্দেশ্য ও সমীক্ষার শর্তাবলী (TOR) পর্যালোচনা করে নিম্নবর্ণিত প্রকল্পটি নির্দেশক/ চলকের সহায়তায় নিম্নোক্তভাবে মূল্যায়ন করা হয়েছেঃ

মূল্যায়নের প্রকৃতি	পরীক্ষণীয় নির্দেশক/চলক
প্রকল্প বাস্তবায়ন সংক্রান্ত কর্মকাণ্ডের মূল্যায়ন	<p>ক) প্রকল্পের প্রারম্ভিক কালের বর্ণনাসহ প্রধান অঙ্গসমূহ বাস্তবায়নের অবস্থা</p> <p>খ) আসবাবপত্র, যন্ত্রপাতি, জনবল, সেবাসহ অন্যান্য মালামাল পরিকল্পনা অনুযায়ী সময়মত সংগৃহীত হয়েছে কিনা</p> <p>গ) যন্ত্রপাতি, অন্যান্য ইকুইপমেন্ট, আসবাবপত্র, বইপত্র, নির্মাণ সামগ্রী ইত্যাদি ক্রয়ে বা সংগ্রহে পিপিআর ২০০৮ এর নিয়মাবলী/প্রক্রিয়া অনুসরিত হয়েছে কিনা</p> <p>ঘ) উইভিং, ডাইং-প্রিন্টিং, নিটিং, গার্মেন্টস, বিজ্ঞান ও কম্পিউটার সেকশনের যন্ত্রপাতির সঠিক সংস্থাপন হয়েছে কিনা</p> <p>ঙ) প্রকল্পের ভূমি অধিগ্রহণ নিয়ম অনুযায়ী সম্পন্ন হয়েছে কিনা</p> <p>চ) ভবন ও অন্যান্য ভৌত কাঠামোর পরিমাণ, ত্রুটি এবং গুণগত বিষয়</p> <p>ছ) প্রকল্প বাস্তবায়নে অন্যান্য অসম্পূর্ণতা/ত্রুটি/বিচ্যুতি, বাধা-বিপত্তি, অভিনবত্ব ও অনুসরণযোগ্য উপাদান।</p>
কলেজের বর্তমান অবস্থা, ভূমিকা ও পরিচালনের মূল্যায়ন	<p>ক) শিক্ষার পরিবেশ, ছাত্র-ছাত্রীর পরিমাণ ও সফলতার হার</p> <p>খ) ল্যাব, লাইব্রেরী, ক্লাসরুম ও অন্যান্য শিক্ষা উপকরণের অবস্থা</p> <p>গ) পেশাগত চাহিদার বিপরীতে বর্তমান শিক্ষা/প্রশিক্ষণ প্রদানের মান এবং প্রচলিত কোর্স চাকুরি/জীবিকা অর্জনে কতটুকু সহায়ক</p> <p>ঘ) শিক্ষক প্রশিক্ষকের যোগ্যতা/দক্ষতা, প্রতুলতা ও তাদের প্রশিক্ষণ চাহিদা</p> <p>ঙ) প্রকল্পের সবল ও দুর্বল দিক, ঝুঁকি, সুযোগ ও সম্ভাবনা বিশ্লেষণ।</p> <p>চ) প্রকল্প পরিচালনায় অভিনবত্ব ও অনুসরণযোগ্য বিষয়সমূহ।</p>
প্রকল্পের সার্বিক প্রভাব মূল্যায়ন	<p>ক) বস্ত্রশিল্প সেক্টরের জন্য মাতক পর্যায়ের বস্ত্র প্রযুক্তিবিদ সৃষ্টি ;</p> <p>খ) টেক্সটাইল ডিপ্লোমাধারীদের উচ্চতর শিক্ষার সুযোগ সৃষ্টিতে প্রকল্পের ভূমিকা ;</p> <p>গ) আত্ম-কর্মসংস্থানের সৃষ্টির মাধ্যমে দারিদ্র্য বিমোচনে প্রকল্পের ভূমিকা ;</p> <p>ঘ) টেক্সটাইল ডিপ্লোমাধারীদের জন্য বি .এস.সি.ইন-টেক্সটাইল; ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্স প্রবর্তনে প্রকল্পের সাফল্যতা।</p>

## ২.৩: সমীক্ষা পদ্ধতি ও পরিচালনার ধাপসমূহ

সমীক্ষা পরিচালনার জন্য দুইটি মূল গবেষণা পদ্ধতি অনুসরণ করা হয়েছে (ক) সংখ্যাগত জরীপ ও (খ) গুনগত মূল্যায়ন। মাঠ পর্যায়ের পাশ্চাত্য শিক্ষার্থীদের মতামত গ্রহণের নিমিত্তে সংখ্যাগত জরীপ পরিচালনা করা হয়েছে। এই সমীক্ষার অন্যান্য উত্তরদাতাগণের জন্য গুনগত মূল্যায়ন করা হয়েছে। অধিকন্তু বাস্তব অগ্রগতির মূল্যায়নের জন্য সরেজমিনে প্রকল্পস্থান ও ভৌতকাঠামো যন্ত্রপাতিসহ সংশ্লিষ্ট সকল বিষয় পর্যবেক্ষণ করা হয়েছে। সমীক্ষাটি মোট তিনটি পর্বে সম্পন্ন হয়েছে। নিম্নে একটি চার্টের মাধ্যমে প্রতিটি পর্বের ধাপগুলো দেখানো হল (চিত্র-২.৩.১):

চিত্র-২.৩.১: সমীক্ষা পরিচালনার ধাপসমূহ:



সর্বমোট ৮টি ধাপে সমীক্ষাটি সম্পন্ন করা হয়েছে। প্রতিটি ধাপের করণীয় ও তদনুযায়ী সমীক্ষা তথ্য সংগ্রহ পদ্ধতি ও নির্দেশক সংক্রান্ত সম্ভাব্য প্রাপ্তির একটি সারণি নিম্নে দেয়া হল (সারণি-২.৩.২):

**সারণি-২.৩.২: সমীক্ষা পরিচালনার ধাপ, করণীয় ও সম্ভাব্য প্রাপ্তি/ফলাফলঃ**

ধাপ	করণীয় (পদক্ষেপ ও কর্মকাণ্ড) (Activities)	পদ্ধতিগত কৌশল ও তথ্য/উপাত্ত আহরণ উপকরণ/যন্ত্র (Strategy and Data Instrument)	সমীক্ষা সংশ্লিষ্ট বিষয়ে সম্ভাব্য প্রাপ্তি/ফলাফল (Possible Results)
ধাপ-১: পরোক্ষ গবেষণা বা ডেস্ক রিভিউ করা।	ক) প্রকল্পের ডিপিপি, আরডিপিপি, পিসিআর, ক্রয় প্রক্রিয়া সংক্রান্ত ডকুমেন্টস, সংশ্লিষ্ট নির্বাহী আদেশ/নির্দেশ, সার্কুলার, রিপোর্ট/নিবন্ধ ইত্যাদি সংগ্রহ ও পর্যালোচনা খ) কলেজ হতে উত্তীর্ণ শিক্ষার্থীগণের তালিকা, ঠিকানা, ও অন্যান্য তথ্য সংগ্রহ করা গ) তথ্য আহরণের কৌশল ও পরিকল্পনা প্রণয়ন।	বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় এবং বস্ত্র পরিদপ্তর সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণের সঙ্গে আলোচনা ও তাদের প্রত্যক্ষ ও পরোক্ষ সহায়তায় সংশ্লিষ্ট দলিল, প্রতিবেদন, প্রকাশনা সার্কুলার, ছবি, তালিকা ইত্যাদি সংগ্রহ ও অধ্যয়ন করা হয়েছে।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● প্রকল্পের লক্ষ্য, উদ্দেশ্য, বাজেট ও ব্যয়, যন্ত্রপাতি, অন্যান্য উপকরণ, বাস্তবায়ন পদ্ধতি ও সময়, ছাত্র-ছাত্রী, শিক্ষক, সফলতার হার ইত্যাদি সম্পর্কে ধারণা অর্জন</li> <li>● প্রকল্পের লক্ষ্যভিত্তিক নির্দেশক/চলক সংক্রান্ত ধারণা লাভ</li> <li>● তথ্যদাতাগণের প্রকার সনাক্তকরণ ও ঠিকানা সংগ্রহ।</li> </ul>
ধাপ-২: নমুনার আকার নির্ণয়	নমুনার আকার নির্ণয় পদ্ধতি অধ্যয়ন ৩.৩ তে বর্ণিত হল।	যৌক্তিক পরিসংখ্যানিক নিয়মাবলী ও ব্যবহৃত সূত্র।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● নমুনা আকার ও নমুনা ফ্রেম প্রণীত।</li> </ul>
ধাপ-৩: উপাত্ত সংগ্রহ ইন্সট্রুমেন্ট/ প্রশ্নপত্র প্রণয়ন, মাঠ পর্যায়ে যাচাই ও চূড়ান্তকরণ।	ক) সাক্ষাৎকার প্রদানকারীগণের ধরন অনুসারে খসড়া প্রশ্নপত্র প্রণয়ন করা হয়েছে। খ) মাঠ পর্যায়ে প্রশ্নপত্রগুলোকে অনুরূপ উপাত্ত দ্বারা পূরণ করা এবং আইএমইডি-র সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণের সঙ্গে আলোচনা করে প্রশ্নপত্রগুলোকে চূড়ান্ত করা হয়েছে।	কাঠামোগত প্রশ্নপত্র (structured Questionnaire) ব্যবহৃত হবে।	<ul style="list-style-type: none"> <li>● খসড়া প্রশ্নপত্র ও চেকলিষ্ট প্রণীত</li> <li>● প্রশ্নপত্রের মাঠ পর্যায়ে যাচাই/পরীক্ষণ সমাপ্ত</li> <li>● মাঠ পর্যায়ে তথ্য সংগ্রহকারীগণের নিয়োগ ও বাস্তব প্রশিক্ষণ সম্পন্ন</li> <li>● সমীক্ষার প্রশ্নপত্র চূড়ান্তকরণ (Finalized)।</li> </ul>
ধাপ-৪: প্রত্যক্ষ গবেষণা: সরজমিনে সমীক্ষাস্থান পরিদর্শন ও মাঠ পর্যায়ের তথ্য সংগ্রহ করা।	ক) প্রকল্প এলাকা সরেজমিনে পর্যবেক্ষণ, প্রকল্পের অঙ্গভিত্তিক বাস্তবায়ন যাচাই, সঠিক যন্ত্রপাতি ও মালামাল ক্রয় হয়েছে কিনা এবং যন্ত্রপাতিগুলোর যথাযথ প্রতিস্থাপন সুসম্পন্ন হয়েছে কিনা তা যাচাইকরণ।	ডিপিপিতে বর্ণিত মালামাল, যন্ত্রপাতি, আসবাবপত্র, ভৌতকাঠামো, ও সেবা সংক্রান্ত নির্দেশক সম্বলিত উন্মুক্ত সারণি বিশিষ্ট চেকলিষ্ট ব্যবহার করে তথ্য/উপাত্ত সংগ্রহ করা হবে। (চেকলিষ্ট-১, সংযুক্তি-৩, চেকলিষ্ট-২, সংযুক্তি-৪, চেকলিষ্ট-৩, সংযুক্তি-৫)	<ul style="list-style-type: none"> <li>● প্রকল্পের আবাসবায়িত অঙ্গ বা অংশ (যদি থাকে) কারণসহ চিহ্নিত</li> <li>● ডিপিপি অনুযায়ী কোন প্রকল্প উপকরণ ক্রয়/সংগ্রহ করা হয়নি তা কারণসহ নির্ধারণ</li> <li>● যন্ত্রপাতি স্থাপন সঠিকভাবে সম্পন্ন না হলে বা বিলম্ব বা কৌশলগত ভুল থাকলে কারণ নির্ধারণ</li> <li>● ভবনসহ অন্যান্য ভৌত কাঠামো স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী নির্মিত হয়েছে কিনা তা যথাসম্ভব নির্ধারণ।</li> </ul>
	খ) ডিপিপি অনুসারে মালামাল, কার্যাদি ও সেবা সংগ্রহের প্রক্রিয়ায় পিপিআর '০৮ এ বর্ণিত নিয়মাবলী	পিপিআর ২০০৮-এ বর্ণিত নিয়মাবলী সম্পর্কিত নির্দেশক সম্বলিত উন্মুক্ত সারণি বিশিষ্ট	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ক্রয় বা সংগ্রহ সংক্রান্ত নিয়মাবলীর ব্যত্যয় (যদি থাকে) চিহ্নিতকরণ</li> </ul>

ধাপ	করণীয় (পদক্ষেপ ও কর্মকাণ্ড) (Activities)	পদ্ধতিগত কৌশল ও তথ্য/উপাত্ত আহরণ উপকরণ/যন্ত্র (Strategy and Data Instrument)	সমীক্ষা সংশ্লিষ্ট বিষয়ে সম্ভাব্য প্রাপ্তি/ফলাফল (Possible Results)
	মানা হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করা।	চেকলিষ্ট ব্যবহার করা হবে।	<ul style="list-style-type: none"> <li>ব্যত্যয়ের পরিমাণ ও কারণ নির্ধারণ</li> <li>সংগ্রহ পদ্ধতিতে কোন বিশেষত্ব, অভিনবত্ব ও পারঙ্গমতা চিহ্নিত করন।</li> </ul>
	গ) অধ্যক্ষসহ শিক্ষকগণের সঙ্গে নিবিড় ভাবে দীর্ঘ আলাপচারিতা (In-depth discussion)।	প্রকল্পের ভূমিকা ও কার্যকারিতা, কলেজের অবস্থা, সমস্যা, বাধা, দূর্বলতা, সম্ভাবনা ইত্যাদি জানার জন্য উন্মুক্ত সারণি বিশিষ্ট চেকলিষ্ট ব্যবহার করা হবে। (চেকলিষ্ট-৪, সংযুক্তি-৬)	<ul style="list-style-type: none"> <li>প্রকল্পের সার্বিক প্রভাব ও বর্তমান শিক্ষা/প্রশিক্ষণ কার্যক্রম ও পরিবেশের তথ্য লাভ</li> <li>পেশাগত চাহিদা অনুযায়ী বর্তমানে শিক্ষা/প্রশিক্ষণ প্রদানে বাধা/বিপত্তি, সীমাবদ্ধতা ইত্যাদি চিহ্নিতকরণ</li> <li>প্রকল্পের বা কলেজের দুর্বল ও সবল দিক, ভীতি, ঝুঁকি, সুযোগ সাফল্য বা অভিনবত্ব ইত্যাদি চিহ্নিতকরণ</li> <li>প্রশিক্ষকের প্রশিক্ষণসহ কলেজের অধিক কার্যকর ভূমিকার জন্য পরামর্শ লাভ।</li> </ul>
	ঘ) পাশকৃত শিক্ষার্থীগণের সাক্ষাৎকার গ্রহণ।	কাঠামোগত প্রশ্নপত্র ব্যবহার করা হবে। (প্রশ্নমালা-১, সংযুক্তি-১)	<ul style="list-style-type: none"> <li>পাশকৃত শিক্ষার্থীগণের বর্তমান পেশা/পদবী</li> <li>কর্মসংস্থানের ক্ষেত্রে প্রকল্পের ভূমিকা কতটুকু ফলপ্রসূ</li> <li>কোর্সটি অধিকতর যুগোপযোগী ও ফলপ্রসূ করার জন্য কী করণীয়।</li> </ul>
	ঙ) বর্তমানে অধ্যয়নরত নমুনা শিক্ষার্থীগণের সাক্ষাৎকার গ্রহণ	কাঠামোগত প্রশ্নপত্র ব্যবহৃত হবে। (প্রশ্নমালা-২, সংযুক্তি-২)	<ul style="list-style-type: none"> <li>শিক্ষা লাভের ক্ষেত্রে শিক্ষার্থীগণের চাহিদা এবং এর বিপরীত প্রাপ্তি ও ব্যবধানের মাত্রা সংক্রান্ত তথ্য</li> <li>শিক্ষা ও সার্বিক শিক্ষা পরিবেশের উন্নয়নে ছাত্র/ছাত্রীদের দৃষ্টিভঙ্গি, ইত্যাদি।</li> </ul>
	চ) - বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় ও বস্ত্র পরিদপ্তরের প্রকল্প সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণের সাথে KII বা নিবিড় আলোচনা - বস্ত্রখাতের চাকুরিদাতা ও বিশেষজ্ঞ, শিক্ষার্থী, সাংবাদিক ,বস্ত্রখাত সংশ্লিষ্ট সমিতির মুখপাত্রগণের সাথে পৃথকভাবে KII বা নিবিড় আলোচনা/ পরামর্শ বৈঠক।	KII চেকলিষ্ট ব্যবহার করা হবে। (চেকলিষ্ট-৫, সংযুক্তি-৭, চেকলিষ্ট-৬, সংযুক্তি-৮)	<ul style="list-style-type: none"> <li>প্রকল্প বাস্তবায়ন সংক্রান্ত বিভিন্ন তথ্য।</li> <li>শিল্প কারখানায় কলেজ থেকে উত্তীর্ণ দক্ষ জনবলের যোগান ও বস্ত্রখাতের উৎপাদন বৃদ্ধিতে ও গুণগতমান উন্নয়নে তাদের ভূমিকা।</li> <li>বস্ত্রখাতের জন্য দক্ষ জনবলের চাহিদা সম্পর্কে ধারণা লাভ।</li> </ul>
	ছ) স্থানীয় জনপ্রতিনিধি, শিক্ষাবিদ, পাশকৃত ছাত্র, সাংবাদিক,	চেকলিষ্ট ব্যবহার করা হবে। (চেকলিষ্ট-৭, সংযুক্তি-৯)	বেকারত্ব লাঘবে, উৎপাদন বৃদ্ধিতে ও ব্যবসা বাণিজ্যে প্রকল্পের প্রভাব ও আর্থ-

ধাপ	করণীয় (পদক্ষেপ ও কর্মকাণ্ড) (Activities)	পদ্ধতিগত কৌশল ও তথ্য/উপাত্ত আহরণ উপকরণ/যন্ত্র (Strategy and Data Instrument)	সমীক্ষা সংশ্লিষ্ট বিষয়ে সম্ভাব্য প্রাপ্তি/ফলাফল (Possible Results)
	বস্ত্র/গার্মেন্টস ব্যবসায়ী প্রতিনিধি নিয়ে ১ টি এফজিডি পরিচালনা		সামাজিক পরিবর্তনে কলেজের ভূমিকা ও ভবিষ্যৎ দিক নির্দেশনা লাভ।
ধাপ-৫: স্থানীয় পর্যায়ে কর্মশালা আয়োজন।	প্রকল্প এলাকায় স্থানীয় জনপ্রতিনিধি, বস্ত্রখাতের চাকুরিদাতা ও বিশেষজ্ঞ, শিক্ষার্থী, সাংবাদিক, বস্ত্রখাত সংশ্লিষ্ট সমিতির মুখপাত্রগণের সঙ্গে একটি কর্মশালার আয়োজন।	উন্মুক্ত আলোচনা।	প্রকল্প অধীন কলেজটির ভূমিকা ও প্রভাব বিষয়ে সম্মিলিত প্রতিক্রিয়া গ্রহণ এবং এতদসংক্রান্ত পরামর্শ ও ভবিষ্যৎ নির্দেশনা লাভ।
ধাপ-৬: উপাত্ত প্রক্রিয়াকরণ ও বিশ্লেষণ।	তথ্য/উপাত্ত এর এন্ট্রি প্রদান, নিরীক্ষণ, সংশোধন ও প্রক্রিয়াকরণ।	SPSS Version-20 ব্যবহার করে উপাত্ত বিশ্লেষণ করা হবে।	পূর্ণাঙ্গ টেবুলেশনসহ টেবিল, গ্রাফ, গবেষণা মন্তব্য ইত্যাদি লাভ যা প্রতিবেদন প্রণয়নে সহায়ক।
ধাপ-৭: খসড়া প্রতিবেদন	প্রক্রিয়াকৃত তথ্যের আলোকে পূর্ণাঙ্গ প্রতিবেদনের খসড়া প্রণয়ন।	ব্রেইনস্টর্মিং ও যৌথ আলোচনা।	প্রাথমিক ভাবে পূর্ণাঙ্গ প্রতিবেদন প্রণীত।
ধাপ-৮: জাতীয় সেমিনার আয়োজন	খসড়া প্রতিবেদনে বর্ণিত তথ্যের ভিত্তিতে প্রণীত সারসংক্ষেপ জাতীয় পর্যায়ের গুরুত্বপূর্ণ ব্যক্তিবর্গের উপস্থিতিতে উপস্থাপন করা হবে।	প্রতিবেদন ভিত্তিক পর্যবেক্ষণ, অনুসিদ্ধান্ত ও সুপারিশ সম্বলিত পাওয়ার পয়েন্ট উপস্থাপনা, প্রশ্ন- উত্তর ও আলোচনাপর্ব এবং মন্তব্য গ্রহণ।	জাতীয় পর্যায়ে কর্মশালায় মতামত গ্রহণ এবং তা খসড়া প্রতিবেদনে অন্তর্ভুক্ত করণের মাধ্যমে অধিকতর সমৃদ্ধ ও কার্যকরী রিপোর্ট প্রণয়ন।

## ২.৪: পরিমাণগত সমীক্ষার জন্য নমুনার আকার নির্ণয়

### (ক) সুবিধাভোগী বা পাশকৃত শিক্ষার্থীদের নমুনা আকার নির্ধারণঃ

বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ থেকে বি.এস.সি ইন-টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং-এ পাশকৃত শিক্ষার্থীদের সাক্ষাৎকার নেওয়ার জন্য সচরাচর ব্যবহৃত পরিসংখ্যানগত স্যাম্পলিং পদ্ধতির মাধ্যমে মূল্যায়ন করা কঠিন। কারণ যারা পাশ করেছে তারা বিভিন্ন স্থানে কর্মক্ষেত্রে ছড়িয়ে পড়েছে। ফলে কলেজ থেকে সংগৃহীত তথ্য থেকে তাদের সঙ্গে যোগাযোগ নাও হতে পারে। এক্ষেত্রে কার্যকর নমুনা সংগ্রহের জন্য টেকনিক্যাল কমিটির সুপারিশ অনুযায়ী নেটওয়ার্কিং স্যাম্পলিং কৌশল গ্রহণ করা হয়েছে। টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ থেকে যারা পাশ করেছে (২৪৪ জন) তাদের একটি ছোট গুপ চিহ্নিত করে তথ্য সংগ্রহ (প্রশ্নমালা-১, সংযুক্তি-১) করা হয়েছে। এই গুপের কাছ থেকে অন্য আর একটি ছোট গুপের যোগাযোগের তথ্য সংগ্রহ করে তাদের সঙ্গেও যোগাযোগ করা হয়েছে। এইভাবে নেটওয়ার্ক স্যাম্পলিং প্রক্রিয়াতে যতক্ষেণে নমুনা আকার ১৫০ সম্পূর্ণ না হবে ততক্ষণ পর্যন্ত সাক্ষাৎকার চলমান থাকবে। এই পদ্ধতিকে স্নোবল স্যাম্পলিং বা চেইন রেফারেল স্যাম্পলিং বলে। পাশকৃত শিক্ষার্থীদের নমুনা চয়নের ক্ষেত্রে ২০০৭ হতে ২০১৬ সময় পর্যন্ত সকল ছাত্র-ছাত্রীর সংখ্যা বিবেচনায় নেয়া হয়েছে। এই সময় কালে ২৪৪ জন শিক্ষার্থী পাশ করে। নিম্নে কলেজ থেকে ২০০৭-২০১৬ পর্যন্ত ভর্তিকৃত ও পাশকৃত শিক্ষার্থীদের তথ্য দেয়া হল (সারণি-২.৪.১):

**সারণি-২.৪.১ : উত্তীর্ণ ও অধ্যয়নরত শিক্ষার্থীর সংখ্যা**

ভর্তির সেশন	অনুমোদিত আসন সংখ্যা	ভর্তিকৃত ছাত্র-ছাত্রীর সংখ্যা	পাশের বছর	পাশকৃত ছাত্র-ছাত্রীর সংখ্যা
২০০৭-০৮	৫০	৫০	২০১১-১২	২৮
২০০৮-০৯	৫০	৫০	২০১২-১৩	৫১
২০০৯-১০	৫০	৫০	২০১৩-১৪	৪৮
২০১০-১১	৫২	৫১	২০১৪-১৫	৪৮
২০১১-১২	৮০	৭৯	২০১৫-১৬	৬৯
২০১২-১৩	৮০	৮০	২০১৬-১৭	অধ্যয়নরত
২০১৩-১৪	৮০	৮০	২০১৭-১৮	অধ্যয়নরত
২০১৪-১৫	১০০	১০০	২০১৮-১৯	অধ্যয়নরত
২০১৫-১৬	১০০	১০০	২০১৯-২০	অধ্যয়নরত
সর্বমোট	৬৪২	৬৪০		২৪৪

সূত্র: বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ কর্তৃক সরবরাহকৃত তথ্য

**(খ) গুনগত সমীক্ষার জন্য নমুনার আকার নির্ধারণঃ**

**১) বর্তমানে অধ্যয়নরত শিক্ষার্থীদের নমুনার আকার নির্ধারণঃ**

প্রকল্প সমাপ্তির পর থেকে কলেজ কর্তৃক কতটুকু দক্ষতার সাথে কোর্সসমূহ পরিচালিত হচ্ছে, শিক্ষা উপকরণের পর্যাপ্ততা, শিক্ষকগণের পেশাগত সক্ষমতা, শিক্ষা পদ্ধতি ইত্যাদি মূল্যায়নের জন্য বর্তমানে অধ্যয়নরত ছাত্র-ছাত্রীগণের সাক্ষাৎকার আবশ্যিক। ভর্তির সেশন অনুযায়ী ২০১২-১৩ থেকে ২০১৫-১৬ সেশন পর্যন্ত ৩৬০ জন শিক্ষার্থী অধ্যয়নরত আছে, তাই প্রতিটি শ্রেণী/বর্ষ থেকে ৮ জন করে শিক্ষার্থীকে Systematic Random Sampling-এর ভিত্তিতে সাক্ষাৎকারের (প্রশ্নমালা-২, সংযুক্তি-২) জন্য নির্বাচন করা হয়েছে। এ ক্ষেত্রে মোট নমুনার আকার হয়েছে  $8 \times 8 = ৩২$  জন এবং ৩২ জনেরই সাক্ষাৎকার গ্রহণ করা হয়েছে।

**২) Focus Group Discussion - এর নমুনাঃ**

প্রকল্প সংশ্লিষ্ট যুবশক্তির কর্মসংস্থান ও আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে প্রকল্পের ভূমিকা, সফলতা, ব্যর্থতা ও এ বিষয়ে ভবিষ্যৎ দিক নির্দেশনার ব্যাপারে তথ্য সংগ্রহ (চেকলিস্ট-৭, সংযুক্তি-৯) করা হয়েছে। এর মধ্যে বস্ত্র/গার্মেন্টস ও পাট শিল্পের প্রতিনিধি বা সংশ্লিষ্ট ব্যবসায়ী, স্থানীয় নির্বাচিত প্রতিনিধি, প্রকল্প থেকে সরাসরি সুবিধা পায়নি এরূপ পরিবার প্রধান, গণ্যমান্য ব্যক্তি, ছাত্র, অভিভাবক, সাংবাদিক ও শিক্ষক অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

**৩) নিবিড় আলোচনা / পরামর্শমূলক বৈঠক (KII) – এর নমুনাঃ**

প্রকল্পের সার্বিক মূল্যায়নের জন্য প্রকল্প বাস্তবায়নকালে পূর্ণ বা আংশিক দায়িত্ব প্রাপ্ত কর্মকর্তা, বস্ত্র পরিদপ্তরের প্রকল্প সংশ্লিষ্ট ব্যক্তিবর্গ, কলেজের শিক্ষক/প্রশিক্ষক, শিক্ষার্থী, সাংবাদিক এবং বস্ত্র/গার্মেন্টস শিল্পের স্টে ইকহোল্ডারগণের সাথে নিবিড় আলোচনার মাধ্যমে তথ্য অনুসন্ধান (চেকলিস্ট-৫, সংযুক্তি-৭, চেকলিস্ট-৪, সংযুক্তি-৬, চেকলিস্ট-৬, সংযুক্তি-৮) করা হয়েছে। এ লক্ষ্যে কলেজের অধ্যক্ষ ও ১০ জন শিক্ষক (৭জন টেকনিক্যাল ও ৩ জন নন-টেকনিক্যাল) এর সাক্ষাৎকার নেয়া হয়েছে। বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় এবং বস্ত্র পরিদপ্তরের প্রকল্প সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তার সাক্ষাৎকার নেয়া হয়েছে। এছাড়াও উত্তীর্ণ শিক্ষার্থীগণ বস্ত্রখাতের দক্ষ জনবলের যোগান সহ কি ভূমিকা রেখেছে তা জানার জন্য এবং বস্ত্রখাতের চাহিদা নিরূপণের জন্য সংশ্লিষ্ট চাকুরিদাতা প্রতিষ্ঠান (বস্ত্র শিল্প, গার্মেন্টস, বাইং হাউস ইত্যাদি) এবং পেশাজীবী সংগঠন (যেমন, BGMEA, BTMA, BKMEA, BTMC, ITET ইত্যাদি) এর প্রতিনিধিদের মতামত নেয়া হয়েছে। অনুরূপভাবে সংশ্লিষ্ট ক্ষেত্রের ব্যবসায়ী ও অভিযুক্ত ব্যক্তির মতামত গ্রহণ করা হয়েছে। নমুনার আকার অনুযায়ী তথ্যদাতার প্রকার, তাদের সংখ্যা ও তথ্যসংগ্রহের উপকরণ নিম্নে প্রদান করা হল (সারণি-২.৪.২):



সারণি-২.৩: তথ্যদাতার প্রকার অনুসারে তথ্যদাতার সংখ্যা ও তথ্য সংগ্রহ উপকরণঃ

ক্রমিক নং	তথ্যদাতার প্রকার ও পদ্ধতি	তথ্যদাতার সংখ্যা	তথ্য সংগ্রহ উপকরণ(Data Instrument)
১।	পাশকৃত শিক্ষার্থী	১৫০ জন	কাঠামোগত প্রশ্নপত্র-১, সংযুক্তি-১
২।	বর্তমান শিক্ষার্থীগণ	১৬ জন	কাঠামোগত প্রশ্নপত্র-২, সংযুক্তি-২
৩।	অধ্যক্ষ ও শিক্ষক (KII)	১০ জন	চেকলিষ্ট-৪, সংযুক্তি-৬
৪।	বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় এবং বস্ত্র পরিদপ্তরের কর্মকর্তাগণ (KII)	৪ জন	চেকলিষ্ট-৫, সংযুক্তি-৭
৫।	শিল্পঘন এলাকার বস্ত্রশিল্প ও ব্য বসার মালিক , পাশকৃত শিক্ষার্থী, সাংবাদিক, বস্ত্রখাতের সমিতির মুখপাত্র ও সংশ্লিষ্ট বিশেষজ্ঞ (KII)	৬ জন	চেকলিষ্ট-৬, সংযুক্তি-৮
৬।	স্থানীয় জনপ্রতিনিধি , শিক্ষাবিদ,পাশকৃত শিক্ষার্থী , সাংবাদিক, বস্ত্র/গার্মেন্টস ব্যবসায়ী , BGMEA, BKMEA, এর প্রতিনিধি নিয়ে প্রকল্প এলাকার সুবিধাজনক স্থানে ১ টি এফজিডি পরিচালনা	১২ জন	চেকলিষ্ট-৭, সংযুক্তি-৯
৭।	পাশকৃত শিক্ষার্থীর সাথে কেস স্টাডি	১ টি	---
৮।	জনপ্রতিনিধি, শিক্ষাবিদ, পাশকৃত শিক্ষার্থী , অধ্যায়গত শিক্ষার্থী , সাংবাদিক, বস্ত্র/গার্মেন্টস ব্যবসায়ী, BGMEA, BKMEA, IMED এর প্রতিনিধিগণের সমন্বয়ে স্থানীয় পর্যায়ে কর্মশালা	১টি	
৯।	জাতীয় পর্যায়ে সেমিনার	১টি	২য় খসড়া প্রতিবেদনের উপর প্রকল্প সংশ্লিষ্ট ব্যক্তিবর্গের উপস্থিতিতে

২.৫: SWOT বিশ্লেষণ পদ্ধতি

আধুনিক মূল্যায়ন পদ্ধতিতে SWOT একটি বহুল ব্যবহৃত পন্থা যা কোন প্রকল্পের শক্তি (Strength), দুর্বলতা (Weakness), সুযোগ (Opportunity) ও ভীতি বা নাজুকতা (Threat) চিহ্নিত করতে এবং বিশ্লেষণে সাহায্য করে। এটি মূল্যায়নকে অধিকতর অর্থবহ করে এবং সঠিক সিদ্ধান্ত গ্রহণে সাহায্য করে। বর্তমান সমীক্ষার জন্য নিম্নলিখিত কৌশলে SWOT বিশ্লেষণ করা হবে:

সবলতা (Strength)	প্রকল্পের বৈশিষ্ট্যজনিত ইতিবাচক দিক যা উপকার/সুবিধা প্রদানে সক্ষম এবং যার বাস্তবভিত্তিক প্রয়োজনীয়তা বা চাহিদা আছে এবং স্থায়িত্ব সম্ভাবনা রয়েছে।
দুর্বলতা (Weakness)	প্রকল্পের দুর্বলদিক সমূহ যা ঈঙ্গিত ফলাফল/সুবিধা প্রদানে বাধা বা সংকট সৃষ্টি করে।
সুযোগ (Opportunity)	প্রকল্পের সম্ভাবনাময় দিক/বিষয় যা সঠিক ভাবে ব্যবহার নিয়ন্ত্রণ বা চালনা করতে পারলে ঈঙ্গিত ফলাফল থেকেও বেশী সুবিধা বা উপকার পাওয়া যায়।
ঝুঁকি (Threat)	প্রকল্পের অভ্যন্তরীণ বা বহিস্থ কোন উপাদান অথবা ফ্যাক্টর যা প্রকল্পের বৈশিষ্ট্য/ উদ্দেশ্য অথবা প্রকল্পের জন্য সার্বিক ভাবে হুমকি সৃষ্টি করতে পারে।

## ২.৬: সময়ভিত্তিক কর্মপরিকল্পনা

প্রারম্ভিক প্রতিবেদন পেশ করার পর কারিগরি ও স্টিয়ারিং কমিটির অনুমোদনক্রমে মাঠ পর্যায়ে তথ্য সংগ্রহ শুরু হবে। তবে সময় অপচয় না করে পরোক্ষ গবেষণা ও তথ্য/উপাত্ত সংগ্রহকারীগণের প্রশিক্ষণ কার্য চালিয়ে যাওয়া হবে। প্রারম্ভিক প্রতিবেদন অনুমোদনের পর যে সমস্ত কাজ করতে হবে সেগুলোর কর্মপরিকল্পনা (Work plan) প্রদত্ত ছকে দেখানো হলঃ

ক্রঃ নং	কাজের বিবরণ	কার্যক্রমের সময় (মাসভিত্তিক) ২০১৬-১৭						
		ডিসেম্বর	জানুয়ারী	ফেব্রুয়ারী	মার্চ	এপ্রিল	মে	জুন
১	প্রশ্নমালা প্রণয়ন							
২	প্রশ্নমালা চূড়ান্তকরণ							
৩	টেকনিক্যাল কমিটি কর্তৃক ইনসেপশন রিপোর্টের উপর সুপারিশ প্রদান							
৪	স্টিয়ারিং কমিটি কর্তৃক ইনসেপশন রিপোর্ট অনুমোদন							
৫	প্রশিক্ষণ, সরেজমিন পর্যবেক্ষণ ও মাঠ পর্যায়ে উপাত্ত সংগ্রহ							
৬	উপাত্ত সংগ্রহ কার্যক্রমের তদারকি							
৭	FGD পরিচালনা করা							
৮	স্থানীয় পর্যায়ে কর্মশালা পরিচালনা করা							
৯	সংগৃহীত উপাত্ত সম্পাদনা							
১০	ডাটা এন্ট্রি ও যাচাইকরণ							
১১	টেবুলেসন সম্পন্ন							
১২	ডাটা বিশ্লেষণ							
১৩	১ম খসড়া প্রতিবেদন প্রণয়ন ও দাখিল							
১৪	খসড়া প্রতিবেদন টেকনিক্যাল কমিটি কর্তৃক পর্যালোচনা							
১৫	টেকনিক্যাল কমিটির সুপারিশের আলোকে খসড়া প্রতিবেদন সংশোধন ও ২য় খসড়া প্রতিবেদন দাখিল							
১৬	জাতীয় পর্যায়ে সেমিনারে চূড়ান্ত খসড়া প্রতিবেদন উপস্থাপন ও মতামত সংগ্রহ							
১৭	সেমিনারের মতামতের ভিত্তিতে খসড়া প্রতিবেদন চূড়ান্তকরণ ও চূড়ান্ত প্রতিবেদন দাখিল							

## ২.৭: সমীক্ষা ব্যবস্থাপনা

### ২.৭.১ তথ্য সংগ্রহকারী নিয়োগ ও প্রশিক্ষণ

মাঠ পর্যায়ে তথ্য সংগ্রহে অভিজ্ঞ ৪ জন তথ্য সংগ্রহকারী নিয়োগ প্রদান করা হয়। তাদেরকে সমীক্ষার প্রারম্ভিক প্রতিবেদন স্টিয়ারিং কমিটির সভায় অনুমোদনের পর ৩ দিনের প্রশিক্ষণ শেষে তথ্য সংগ্রহে মাঠ পর্যায় পাঠানো হয়, এবং প্রশিক্ষণের সময় আইএমইডির সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণ উপস্থিত ছিলেন। প্রশ্নপত্র চূড়ান্তকরণের পর তাদেরকে মাঠ পর্যায়ে তথ্য সংগ্রহের জন্য প্রেরণ করা হয়েছিল।

## ২.৭.২ প্রশ্নপত্রের প্রাক-সার্ভে যাচাই (Field pre-testing of Questionnaire)

তথ্য সংগ্রহকারীগণ জরিপে ব্যবহৃত প্রশ্নপত্র জরিপের পূর্বেই অনুরূপ পরিবেশে প্রায় একই প্রকারের তথ্য উপাত্ত দ্বারা খসড়া প্রশ্নপত্র পূরণ করেছেন। এ ক্ষেত্রে তাদের ভুলত্রুটি ঘটনাস্থলেই চিহ্নিত করে ত্রুটিমুক্তভাবে প্রশ্নপত্র পূরণের প্রশিক্ষণ দেয়া ছাড়াও কিভাবে ভুল এড়াতে বা মোকাবেলা করতে হয় সে পরামর্শ প্রদান করা হয়েছে। অতঃপর পূরণকৃত প্রশ্ন পত্রের আলোক খসড়া প্রশ্নপত্রের ত্রুটি ও দুর্বলতা সংশোধন করা হয়েছিল এবং সংশোধিত প্রশ্নমালার সাহায্যে তথ্য/উপাত্ত সংগ্রহ কার্যক্রম পরিচালনা করা হয়েছে।

## ২.৭.৩ সাক্ষাৎকার গ্রহণ

নির্ধারিত প্রশ্নপত্র অথবা চেকলিস্ট সহকারে তথ্য সংগ্রহকারীগণ উত্তরদাতাগণের সাক্ষাৎকার গ্রহণ করেছেন। তারা প্রশ্নপত্রেই উত্তর লিপিবদ্ধ করেছেন, প্রয়োজনে পৃথক কাগজও ব্যবহার করেছেন। প্রকল্পের খুঁটিনাটি সরেজমিনে পরিদর্শন, ক্রয় সংক্রান্ত তথ্য যাচাই, নিবিড় আলোচনা, এফজিডি ইত্যাদির জন্য চেকলিস্ট সম্বলিত ফরম ব্যবহার করা হয়েছিল।

## ২.৭.৪ সমীক্ষা ও উপাত্তের মান নিয়ন্ত্রণ(Quality Control)

পরামর্শক ও সুপারভাইজার প্রতিটি প্রশ্নপত্র ও চেকলিস্ট ঠিকমত পূরণ করা হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখবেন। তা ছাড়াও মূল পরামর্শকগণ দৈবচয়নের মাধ্যমে ৫% পূরণকৃত প্রশ্নপত্র ও চেকলিস্ট পরীক্ষা করে দেখেছেন। যথাযথভাবে মান নিয়ন্ত্রিত না হলে প্রশ্নপত্র পূরণ পদ্ধতি পরীক্ষান্তে তাঁরা সমাধানযোগ্য পদক্ষেপ গ্রহণ করেছেন।

## ২.৭.৫ উপাত্ত প্রক্রিয়াকরণ ও বিশ্লেষণ

কম্পিউটারের মাধ্যমে উপাত্ত প্রক্রিয়াকরণ সম্পন্ন করা হয়েছিল। মাঠ হতে সংগৃহীত উপাত্ত ও বিশ্লেষণ নিয়মতান্ত্রিকভাবে পরিশুদ্ধ করা হয়েছে এবং সেগুলো কম্পিউটারে এন্ড্রির মাধ্যমে রেকর্ড করা হয়েছে। উপাত্ত প্রক্রিয়ার জন্য প্রধানত SPSS version 20 বা ক্ষেত্র বিশেষে Microsoft Access ও Microsoft Excel 2010 ব্যবহার করা হয়েছে। যথাযথ Tabulation-এর সাহায্যে উপাত্ত প্রক্রিয়ার ফলাফল সারণি, গ্রাফ ও চার্ট আকারে উপস্থাপন করা হয়েছে এবং সেগুলো সমীক্ষার বিশ্লেষণ ও ব্যাখ্যার জন্য ব্যবহার করা হয়েছে।

## ২.৭.৬ প্রতিবেদন প্রস্তুতকরণ

সংগৃহীত তথ্য/উপাত্ত প্রক্রিয়াকরণে প্রয়োজনীয় বিশ্লেষণ পূর্বক সহজ বোধগম্য ভাষায় প্রতিবেদন প্রস্তুত করা হয়েছে। এক্ষেত্রে প্রারম্ভিক প্রতিবেদন ছাড়াও ১ম খসড়া প্রতিবেদন , ২য় খসড়া প্রতিবেদন এবং চূড়ান্ত প্রতিবেদন পেশ করা হয়েছে। প্রারম্ভিক প্রতিবেদনে বর্ণিত সমীক্ষার রূপরেখা ও প্রশ্নপত্র সংযুক্ত করে টেকনিক্যাল কমিটির সুপারিশ এবং স্টিয়ারিং কমিটির অনুমোদনের পর মাঠ পর্যায়ের তথ্য/উপাত্ত সংগ্রহের কাজ শুরু করা হয়েছে। খসড়া প্রতিবেদন প্রস্তুত করে মাঠ পর্যায়ে সংগৃহীত সকল তথ্য/উপাত্ত প্রক্রিয়াকরণ ও বিশ্লেষণের পর প্রথমে টেকনিক্যাল কমিটিতে পেশ করা হয়েছে। ১ম খসড়া প্রতিবেদন-এ উপাত্ত বিশ্লেষণের ফলাফল, ব্যাখ্যা, বিশ্লেষণ, মন্তব্য ও সুপারিশ অন্তর্ভুক্ত থাকবে। ১ম খসড়া প্রতিবেদনের উপর দেয়া সংশ্লিষ্ট কমিটির মন্তব্যের আলোকে ১ম খসড়া প্রতিবেদন সংশোধন করে ২য় খসড়া প্রতিবেদন প্রস্তুত করা হবে। ২য় খসড়া প্রতিবেদনের কপি জাতীয় সেমিনার এ উপস্থাপনের জন্য প্রেরণ করা হবে।

সেমিনারে অংশগ্রহণকারীগণের মন্তব্য বিবেচনায় নিয়ে IMED-এর মূল্যায়ন সেক্টরের সাথে আলোচনা করে ১০ই জুন ২০১৭ তারিখের মধ্যে প্রতিবেদন চূড়ান্ত করা হবে। চূড়ান্ত প্রতিবেদন বাংলা ও ইংরেজী উভয় ভাষাতেই প্রস্তুত করা হবে।

নিম্নে সমীক্ষার প্রধান কার্যাবলীর সময়সূচি প্রদান করা হলঃ

ক্র: নং	কার্যাবলী	আনুমানিক সময়
ক)	চুক্তি স্বাক্ষর	২৩/১১/২০১৬
খ)	আইএমইডি ও সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাদের, খসড়া ইনসেপশন রিপোর্ট প্রণয়ন ও দাখিল	২৪/১১/২০১৬-২০/১২/২০১৬
গ)	টেকনিক্যাল কমিটি কর্তৃক সুপারিশ	২১/১২/২০১৬-২৮/১২/২০১৬
ঘ)	স্টিয়ারিং কমিটি কর্তৃক ইনসেপশন রিপোর্ট অনুমোদন	২৯/১২/২০১৬-২৫/০১/২০১৭
ঙ)	তথ্য সংগ্রহকারীদের প্রশিক্ষণ, বাস্তব পর্যবেক্ষণ, মাঠ পর্যায়ে তথ্য সংগ্রহ ও কার্যক্রম পরিদর্শন	২৬/০১/২০১৬-১৫/০২/২০১৭
চ)	ডাটা কোডিং, ডাটা এন্ট্রি, ভেরিফিকেশন, ডাটা প্রসেসিং, ডাটা এনালাইসিস ও ১ম খসড়া প্রতিবেদন প্রস্তুত	১৬/০২/২০১৭-২৭/০২/২০১৭
ছ)	টেকনিক্যাল কমিটি/স্টিয়ারিং কমিটি কর্তৃক ১ম খসড়া প্রতিবেদন পর্যালোচনা	২৮/০২/২০১৭-০৭/০৩/২০১৭
জ)	২য় খসড়া প্রতিবেদন প্রস্তুত উপস্থাপন ও জাতীয় পর্যায়ের সেমিনারে চূড়ান্ত প্রতিবেদন উপস্থাপন	১৭/০৫/২০১৭
ঝ)	জাতীয় পর্যায়ের কর্মশালার আয়োজন	০৮/০৬/২০১৭
ঞ)	সেমিনারের মতামতের ভিত্তিতে প্রতিবেদন চূড়ান্তকরণ ও দাখিল	১০/০৬/২০১৭

সমীক্ষার উদ্দেশ্য যথাযথ ভাবে অর্জনের লক্ষ্যে ও গুনগতমান অক্ষুণ্ণ রাখার স্বার্থে যদি পদ্ধতিগত/কর্মসূচিগত পরিবর্তন, পরিবর্ধন বা পরিমার্জনের প্রয়োজন হয় সে ক্ষেত্রে পরামর্শক আইএমইডিকে তা অবহিত করবে এবং যথাযথ অনুমোদন/পরামর্শ সাপেক্ষে ব্যবস্থা গ্রহণ করবে। সমীক্ষার সাবলীল অগ্রগতির জন্য সমীক্ষা দলের আন্তরিক প্রচেষ্টা ও নিষ্ঠা ছাড়াও আইএমইডি ও বস্ত্র পরিদপ্তরের একান্ত সহযোগিতা প্রয়োজন। আইএমইডি-র সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণ স্বতঃপ্রনোদিতভাবে সুপরামর্শ ও তথ্য প্রদানে আন্তরিক হবেন এবং তাঁদের অনুরোধে বস্ত্র পরিদপ্তরের সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণের নিকট থেকে সার্বিক সহযোগিতা লাভ করা যাবে বলে আশা করা যায়।

## প্রকল্প বাস্তবায়ন কর্মকাণ্ডের পর্যালোচনা

### ৩.০: ভূমিকা

১৯৫০ সালের দিকে পশ্চিমা দেশগুলোতে তৈরী পোশাক শিল্পের বিকাশ ঘটে। বাংলাদেশের তৈরী পোশাক শিল্পের যাত্রা ষাটের দশকে শুরু হলেও রপ্তানীমুখী খাত হিসাবে এই শিল্পের উন্নয়ন ঘটতে থাকে সত্তরের দশকের শেষের দিকে। দেশ গার্মেন্টসের উদ্যোক্তা নুরুল কাদের খানের প্রচেষ্টায় ১৯৭৮ সালে ১৩০ জন বাংলাদেশী একটি কোরিয়ান কোম্পানি হতে বিনামূল্যে প্রশিক্ষণ লাভ করেন। প্রশিক্ষণ শেষে তারা দেশে ফিরে আসলে আশির দশকের গোড়ার দিকে বাংলাদেশে তৈরী পোশাক নিয়মিত ভাবে ইউরোপ ও আমেরিকাতে রপ্তানি হতে শুরু করে। বর্তমানে প্রায় ৭,০০০ গার্মেন্টস এবং ৪,০০০ এর মত বস্ত্রশিল্প কারখানা ও ব্যাকওয়ার্ড লিংকেজ রয়েছে। গার্মেন্টস তৈরী পোশাক কারখানার মূল উপাদান কাপড় তৈরী ও সেলাই উপযোগী করাটাই প্রযুক্তির মূল জায়গা। বাংলাদেশ ৪,০০০ এর মত সুতা উৎপাদন ও রং রসায়ন(Dyeing) কারখানা রয়েছে। উক্ত কারখানা গুলোতে প্রতি বছর ৭,০০০ গার্মেন্টসের প্রধান কাঁচামাল কাপড় তৈরী করছে। বর্তমানে বাংলাদেশে রপ্তানি আয়ের ৮০ শতাংশ আসে তৈরী পোশাক শিল্প থেকে। প্রায় ৫০ লক্ষ লোকের কর্মসংস্থান সৃষ্টি হয়েছে এই শিল্পের মাধ্যমে যার ৮০ শতাংশ নারী। পোশাক শিল্প বাংলাদেশের অর্থনীতির চেহারা বদলে দিয়েছে। বিশ্বে গার্মেন্টস রপ্তানিকারক হিসাবে বাংলাদেশ বর্তমানে দ্বিতীয় স্থানে রয়েছে। গার্মেন্টস খাত বাংলাদেশের অন্যতম খ্রাষ্ট সেক্টর হিসাবে কাজ করে আসছে।

### ৩.১: বাংলাদেশের বস্ত্র ও গার্মেন্টস সেক্টরে বস্ত্র প্রকৌশলীদের গুরুত্ব

দেশের আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে টেক্সটাইল সেক্টর গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করছে। বাংলাদেশ অর্থনীতি, সামাজিক ব্যবস্থা ও সাংস্কৃতিক প্রেক্ষাপট সবকিছুতে ঐতিহাসিক ভাবে বস্ত্রশিল্প গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রেখে এসেছে। এ সেক্টরে উত্তরোত্তর অগ্রগতির সঙ্গে সঙ্গে প্রশিক্ষিত ডিগ্রীধারীদের চাহিদাও বৃদ্ধি পাচ্ছে। টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়াররা টেক্সটাইল সেক্টরে বিশেষজ্ঞ হিসাবে বহুদিন ধরে দেশে অর্থনীতি সহ বিভিন্ন ক্ষেত্রে অবদান রেখে আসছে। দেশের বর্তমান অর্থনীতিতে টেক্সটাইল খাত একটি গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা পালন করে আসছে। বাংলাদেশে বর্তমানে টেক্সটাইল ও গার্মেন্টস খাত একটি স্থিতিশীল পর্যায়ে রয়েছে। আর এই কাপড় প্রক্রিয়াকরনে সবচেয়ে বড় ভূমিকা টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারগণের। গার্মেন্টস কারখানায় কর্মরত ৪,০০০,০০০ শ্রমিক প্রতি যথাযথ শ্রদ্ধা রেখে বলা যায় টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ার না থাকলে দেশের গার্মেন্টস খাত এ পর্যায়ে আসতে পারত না। টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারগণ ব্যাকওয়ার্ড লিংকেজ কারখানা গুলোতে ক্রেতাদের চাহিদা মোতাবেক মান সম্পন্ন কাপড় উৎপাদন করে একদিকে যেমন কাপড় আমদানী সাশ্রয় তথা বিপুল বৈদেশিক মুদ্রা সাশ্রয় করছে অন্যদিকে বিদেশী প্রকৌশলীর অভাব পূরন করে দেশীয় মুদ্রার পাচার রোধ করছে। প্রসংগত উল্লেখ্য যে, বাংলাদেশের গার্মেন্টস কারখানার জন্য প্রয়োজনীয় নীট কাপড়ের ৯০% এবং ওভেন কাপড়ের ৪০% চাহিদা দেশের টেক্সটাইল শিল্পের মাধ্যমে মেটানো সম্ভব হচ্ছে। এর মূল কারিগর হচ্ছে টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়াররা।

বঙ্গবন্ধু কন্যা মাননীয় প্রধানমন্ত্রী শেখ হাসিনা কর্তৃক ২০১১ সালে বাংলাদেশ বস্ত্র প্রকৌশল ও প্রযুক্তি শিল্পের জন্য স্থাপিত বাংলাদেশ টেক্সটাইল বিশ্ববিদ্যালয় হতে প্রতি বছর ৪১০ জন ও বিশ্ববিদ্যালয় অধিভুক্ত কলেজ হতে ৬১০ জন এবং বেসরকারী বিশ্ববিদ্যালয় হতে ৩২৪৫ জন বস্ত্র প্রকৌশলী বের হচ্ছে। এ সংখ্যা ক্রমাগত বৃদ্ধি পাচ্ছে। এই ৪২৬৫ জন বস্ত্র প্রকৌশলীদের একটি বড় অংশ ব্যক্তিগত মালিকানাধীন টেক্সটাইল, গার্মেন্টস, ফ্যাশন হাউজ, ট্রেডিং ও বায়িং হাউজগুলোতে কাজ করছে। সরকারী বিভিন্ন প্রতিষ্ঠানে এরা কর্মরত। দেশের জিডিপির ৭.৮১% ও রপ্তানী আয়ের ৭৯.৬১% বস্ত্র ও পোশাক শিল্প খাত হতে আসে। বস্ত্র খাতে ব্যাকওয়ার্ড, ফরোয়ার্ড লিংকেজ এবং এ খাত ঘিরে যে অর্থনৈতিক কর্মকান্ড তা দেশের অর্থনীতিতে ব্যাপক ভূমিকা পালন করছে।

### ৩.২ বস্ত্র পরিদপ্তর ও টেক্সটাইল শিক্ষা প্রতিষ্ঠান

সম্ভাবনাময় বস্ত্র শিল্পের উন্নয়ন, সম্প্রসারণ ও বিকাশের লক্ষ্যে শিল্প মন্ত্রণালয়ের অধীন শিল্প দপ্তরে বস্ত্র উইংকে আলাদা করে বস্ত্র খাতের পোশাক কর্তৃপক্ষের দায়িত্ব পালন ও বস্ত্র শিল্পের জন্য দক্ষ জনবল তৈরীর উদ্দেশ্যে ১৯৭৮ সালে বস্ত্র মন্ত্রণালয়ের (বর্তমান বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়) অধীনে বস্ত্র পরিদপ্তর সৃষ্টি করা হয়। বস্ত্র পরিদপ্তর সৃষ্টি পর হতে বস্ত্র প্রযুক্তিবিদের ব্যাপক শূন্যতা পূরণের লক্ষ্যে বস্ত্র খাতে দক্ষ জনবল সৃষ্টিসহ বেসরকারী খাতে বস্ত্রশিল্প কারখানার উন্নয়নে প্রয়োজনীয় সকল ধরনের কার্যাদি সম্পাদন করছিল। পরবর্তীতে ১৯৯১ সাল থেকে বস্ত্র শিল্পের পোশাক কর্তৃপক্ষের দায়িত্ব বিনিয়োগ বোর্ডকে প্রদান করা হয়। ফলে বস্ত্র পরিদপ্তর তখন থেকে ২০১৩ সাল পর্যন্ত শুধু বস্ত্রখাতে দক্ষ জনবল তৈরীর দায়িত্ব পালন করেছে। বর্তমানে সরকারী সিদ্ধান্ত মোতাবেক বস্ত্র পরিদপ্তর পুনরায় বস্ত্র শিল্পের পোশাক কর্তৃপক্ষের (Sponsoring Authority) দায়িত্ব পালন করছে। বাংলাদেশ টেক্সটাইল সংশ্লিষ্ট একমাত্র পূর্ণাঙ্গ সরকারী সংস্থা “বস্ত্র পরিদপ্তর (Directorate of Textiles)” শীঘ্রই বস্ত্র অধিদপ্তরে (Department of Textiles) উন্নীত হচ্ছে। এই পরিদপ্তরের আওতায় ৯টি (৬টি,তে শিক্ষা কার্যক্রম চলমান ও ৩টি,র কাজ প্রকল্পের মাধ্যমে চলমান) টেক্সটাইল বি.এসসি. ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ, ৬টি (৬টি, তে শিক্ষা কার্যক্রম চলমান ও ৪টি’র কাজ প্রকল্পের মাধ্যমে চলমান) টেক্সটাইল ডিপ্লোমা ইন্সটিটিউট ও টেক্সটাইল ভোকেশনাল ইনস্টিটিউট রয়েছে (সারণি-৩.২.১)। আমাদের আলোচ্য ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ বস্ত্র পরিদপ্তরের অর্ন্তগত একটি প্রতিষ্ঠান।

### সারণি - ৩.২.১: বস্ত্র পরিদপ্তর পরিচালিত শিক্ষা প্রতিষ্ঠানের বিবরণ

প্রতিষ্ঠান	সংখ্যা	কোর্স	মেয়াদ	ভর্তির যোগ্যতা	আসন
টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ (চট্টগ্রাম, পাবনা, নোয়াখালী, বরিশাল ও ঝিনাইদহ)	০৫টি	বিএসসি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং	৪ বছর	এসএসসি এবং এইচএসসি পরীক্ষায় বিজ্ঞান বিভাগে যে কোন একটিতে ন্যূনতম ৪.০০ গ্রেড পয়েন্ট (চতুর্থ বিষয় বাদে) উভয় পরীক্ষায় প্রাপ্ত জিপিএ এর যোগাফল ৮.০০ থাকলে আবেদন করতে পারবে। তবে এইচএসসি পরীক্ষায় গনিত, পদার্থ, রসায়ন, বিষয়ে মোট গ্রেড পয়েন্ট ১৩ এবং প্রত্যেক বিষয়ে ন্যূনতম গ্রেড পয়েন্ট ৩.৫ পেতে হবে। ইংরেজী মাধ্যমে জন্য O লেভেল পরীক্ষায় কমপক্ষে ৫টি পেপারে গড়ে B এবং A লেভেল পরীক্ষায় গনিত,পদার্থ,রসায়ন বিষয়ে গড়ে B গ্রেড পেয়ে পাশ করতে হবে। কোন বিষয়ে D গ্রেড গ্রহণযোগ্য নয়।	১০০
বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ (টাঙ্গাইলে)	০১টি		৪ বছর	এমএসসি/সমমান পরীক্ষায় ৫০% নম্বর অথবা ৫.০০ এর স্কেলে জিপিএ ৩.০০ (ত্রৈভিক বিষয়সহ) এবং বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষাবোর্ড থেকে ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং / টেকনোলজী/ ডিপ্লোমা ইন জুট টেকনোলজী /ডিপ্লোমা ইন গার্মেন্টস ডিজাইন এন্ড প্যাটার্ন মেকিং পরীক্ষায় কমপক্ষে ৫৫% নম্বর অথবা ৪.০০ এর স্কেলে কমপক্ষে জিপিএ ২.৭৫ পেতে হবে।	১০০
টেক্সটাইল ইনস্টিটিউট	০৬টি	ডিপ্লোমা	৪ বছর	মাধ্যমিক স্কুল সার্টিফিকেট (এসএসসি) সমমান পরীক্ষায় উত্তীর্ণ এবং সাধারণ গনিত বা উচ্চতর গনিতে জিপিএ ৩.০০ সহ কমপক্ষে সিজিপিএ ৩.৫০ থাকতে হবে।	৮০
টেক্সটাইল ভোকেশনাল ইনস্টিটিউট	৪০টি	এসএসসি ভোকেশনাল	২ বছর	জেএসসি / জেডিসি উত্তীর্ণ এবং সর্বোচ্চ বয়সসীমা ১৮ বছর।	৯০

### ৩.৩: ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্প

টেক্সটাইল শিক্ষায় ডিপ্লোমা-ইন-টেক্সটাইল ডিগ্রীধারী ছাত্রদের বি.এস.সি. ইন টেক্সটাইল শিক্ষায় শিক্ষিত করার উদ্দেশ্যে বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়াদীন বস্ত্র পরিদপ্তরে ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন’ শীর্ষক প্রকল্পটি

২০০৬ সনের জুলাই মাসে শুরু হয়। প্রকল্পটি ১৬ অক্টোবর ২০০৬ তারিখে একনেক সভায় ২৩ কোটি ৯৮ লক্ষ টাকায় অনুমোদিত হয়। প্রকল্পটি ২০০৮ সনের ডিসেম্বরে সমাপ্ত হওয়ার কথা ছিল। কিন্তু নানাবিধ কারণে DPP ৪ বার সংশোধনের ফলে প্রকল্পটি শেষ হয় ২০১৪ সনে, প্রাক্কলিত ব্যয় ১১৩.৭৩ কোটি টাকা (সারণি-৩.৩.১)।

### সারণি – ৩.৩.১: সংশোধন অনুসারে প্রকল্পের অনুমোদিত প্রাক্কলিত ব্যয়

(লক্ষ টাকায়)

	মূল	১ম সংশোধন	২য় সংশোধন	৩য় সংশোধন	বিশেষ সংশোধন
(ক) মোট	২,৩৯৮.০০	২,৪৯৮.০০	৬,৭১৫.০১	১০,৬৩১.০০	১১,৩৭৩.৫৮
(খ) টাকা (জিওবি)	২,৩৯৮.০০	২,৪৯৮.০০	৬,৭১৫.০১	১০,৬৩১.০০	১১,৩৭৩.৫৮
প্রতি সংশোধনে বৃদ্ধির পরিমাণ	-	১০০.০০	৪,২১৭.০১	৩,৯১৫.৯৯	৭৪২.৫৮
বৃদ্ধির হার (শতভাগ)	-	৪.১৭%	১৬৮.৮২%	৫৮.৩২%	৬.৯৯%
মূল ডিপির তুলনায় বৃদ্ধির পরিমাণ	-	১০০.০০	৪,৩১৭.০১	৮,২৩৩.০০	৮,৯৭৫.৫৮
মূল ডিপির তুলনায় বৃদ্ধির হার (শতভাগ)	-	৪.১৭%	১৮০.০৩%	৩৪৩.৩৩%	৩৭৪.২৯%

### ৩.৪: প্রকল্প ও প্রকল্পের স্থান নির্বাচনের যথার্থতাঃ

প্রকল্পের স্থান নির্বাচনের ক্ষেত্রে যুক্তিযুক্ত কারণ থাকা উচিত। ডিপিরি থেকে জানা যায় যে, এই কলেজটি প্রথমে এলেঞ্জা, টাঙ্গাইলে স্থাপনের পরিকল্পনা ছিল। পরবর্তীতে কালিহাতি, টাঙ্গাইলে ও সবশেষে বর্তমান অবস্থান বাগুটিয়া ও ধুনাইল, কালিহাতি, টাঙ্গাইলে স্থাপিত হয় (সারণি-৩.৪.১)। প্রকল্প স্থান নির্ধারণে জায়গার প্রাচুর্যতা, ভাল যোগাযোগ ব্যবস্থা, পর্যাপ্ত আবাসিক সুবিধা, নিরাপত্তা, চাকুরীরতদের পৌষ্যদের শিক্ষাব্যবস্থার সুযোগ, চিকিৎসা, মার্কেট প্রভৃতি আনুসঙ্গিক বিষয়ের অবস্থান মূল বিবেচ্য বিষয়। B.SC. in Textile course এ Mill Training, Project work বিষয়সমূহ ফলপ্রসূভাবে করার জন্য, Mill visit এ ছাত্রদের নেয়ার জন্য, শিল্পঘণ এলাকায় টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ হলে অধিক ফলপ্রদ হয়। তাছাড়া মুলশহর থেকে BTEC ক্যাম্পাস অধিকতর দূরত্বে অবস্থিত ও এখানকার আশেপাশে জনবসতি খুব কম। শিক্ষা প্রতিষ্ঠানের কাছাকাছি আবাসস্থান থাকলে ছাত্রদের টিউশনি করে জীবন নির্বাহ করতেও সুবিধা হয়। বর্তমানে সন্ধ্যার সাথে সাথে ছাত্রীদের ক্যাম্পাস থেকে বেরনো খুবই দুরূহ বিষয়। তাছাড়া ছাত্র হলে সকল ছাত্রের সিট সংকুলান না হওয়া, শিক্ষকদের পর্যাপ্ত আবাসিক ব্যবস্থা না থাকায় প্রকল্প স্থান হিসাবে BTEC এর অনেক দুর্বলতা রয়েছে। রাজনৈতিক বিবেচনায় প্রকল্প স্থান নির্ধারণ আমাদের দেশে অহঃরহ ঘটে থাকে। ভবিষ্যতে শিক্ষাপ্রতিষ্ঠান স্থাপনের পূর্বে স্থান নির্বাচনের যথার্থতা প্রথমে বিবেচনা করা উচিত।

### সারণি - ৩.৪.১: বিভিন্ন সময় BTEC এর নাম ও স্থান

DPP/RDPP	বিভিন্ন সময় BTEC এর নাম	BTEC এর স্থান
DPP	Bangladesh Institute of Textile Technology (BITT)	এলেঞ্জা, টাঙ্গাইল
1 <sup>st</sup> RDPP	Bangladesh Textile Engineering College(BTEC)	কালিহাতি, টাঙ্গাইল
2 <sup>nd</sup> RDPP	প্রথমে সীদ্ধান্ত হয় যে, ডিপ্লোমা প্রতিষ্ঠান Textile Institute,Tangail কে আপগ্রেড করে BITT তে পরিবর্তিত করা হবে। পরবর্তীতে সীদ্ধান্ত হয় কালিহাতি উপজেলার বাগুটিয়া ও ধুনাইল, মৌজা, টাঙ্গাইলে BTEC প্রতিষ্ঠিত হবে।	কালিহাতি উপজেলার বাগুটিয়া ও ধুনাইল, মৌজা, টাঙ্গাইল
3 <sup>rd</sup> RDPP	Bangobandhu Textile Engineering Cellege	মৌজা:বাগুটিয়া ও ধুনাইল, কালিহাতি, টাঙ্গাইল,
Special RDPP	Bangobandhu Textile Engineering Cellege	মৌজা:বাগুটিয়া ও ধুনাইল, কালিহাতি, টাঙ্গাইল,

টাঙ্গাইলের মওলানা ভাসানী বিশ্ববিদ্যালয়ে BSc in Textile Engineering Course চালু আছে। এখানে ডিপ্লোমাদের জন্য কোটা বরাদ্দ করে BSc in Textile Engineering Course চালু করা যেত। তাছাড়া গাজীপুর DUET এ শুধুমাত্র Diploma দেয় জন্য BSc in Textile Engineering Course প্রচলিত আছে। তাই BTEC সৃষ্টি করা অত্যধিক জরুরী ছিল না। শুধুমাত্র মন্ত্রণালয় ভিন্নতার অযুহাতে একই ধরনের প্রতিষ্ঠান

একই জেলায় স্থাপন না করলেও চলত। বরং সুযোগ সুবিধা, শিক্ষক সংখ্যা বাড়িয়ে একই জেলায় মওলানা ভাসানী বিশ্ববিদ্যালয়ের অধিক ছাত্রের সুবন্দোবস্ত করা যেত। সে ক্ষেত্রে University affiliation, শিক্ষক-কর্মকর্তা-কর্মচারী নিয়োগের জটিলতা প্রভৃতি সমস্যা যেগুলো কলেজে সচরাচর হয় তা থেকে নিষ্কৃতি পাওয়া যেত।

### ৩.৫: প্রকল্প বাস্তবায়নের দীর্ঘসূত্রতার কারণ

১) DPP অনুযায়ী প্রকল্পের সময়কাল ছিল July/06 থেকে Dec/08 পর্যন্ত। কিন্তু প্রকল্প অনুমোদনের তারিখ ছিল ১৬/১০/২০০৬। ফলে প্রকল্প বাস্তবায়নের সময়কাল ছিল ২ বছরের স্থলে ১ বছর ৭.৫ মাস। প্রকল্পকাল সংক্ষিপ্ত হওয়ায় প্রথম RDPP-র অনুমোদন নেয়া হয়।

২) প্রথম RDPP মতে, এই প্রকল্পের প্রথম কাজছিল ভূমি অধিগ্রহণ। কিন্তু ভূমি অধিগ্রহণ বিলম্বিত হওয়ার কারণে জমি দাম বেড়ে যায়, ফলে DC, টাঙ্গাইল ভূমি অধিগ্রহণ বন্ধ রাখে। এর অনিবার্য ফলপ্রসূতিতে প্রথম RDPP অনুমোদন প্রয়োজন হয়। ভূমি অধিগ্রহণ জটিলতা নতুন কোন বিষয় না হলেও এই সমস্যার কারণে বিবেচ্য প্রকল্পসমূহ, অন্যান্য অনেক সরকারী ও বেসরকারী প্রকল্প বিলম্বিত হয়েছে ও হচ্ছে। এই বিষয় গুলো বিবচনায় না রেখে প্রকল্প প্রনয়ন একটি কৌশলগত ভুল।

৩) DPP প্রনয়নের সময় ২০০৪ এর মূল্য অনুযায়ী প্রকল্প প্রনয়ন করা হয়েছিল। প্রথম RDPP তে এ বিষয় লক্ষ্য রেখে মূল্যবৃদ্ধি করা হলে ২<sup>nd</sup> RDPP প্রনয়ন করতে হত না। কারণ জমি, নির্মাণ, যন্ত্রপাতির মূল্য বৃদ্ধিই ছিল ২<sup>nd</sup> RDPP প্রনয়নের মূল উদ্দেশ্য। প্রকল্প নতুন স্থানে হবে না টাঙ্গাইলের ডিপ্লোমা ইনস্টিটিউটে হবে এ সংক্রান্ত সীদ্ধান্ত জটিলতা ২<sup>nd</sup> RDPP প্রনয়নের অন্যতম কারণ। রাজনৈতিক বিবেচনায় প্রকল্প স্থান নির্বাচন এ জটিলতা সৃষ্টি করেছিল। তাছাড়া টাঙ্গাইলের ডিপ্লোমা ইনস্টিটিউটের Diploma in Textile Engineering Course-এর শিক্ষক ও অস্থায়ী শিক্ষক দিয়ে BSc in Textile Engineering Course পাটদানের পরিকল্পনা প্রকল্পের মূল উদ্দেশ্য বাস্তবায়নের সঙ্গে সংঘাতপূর্ণ সিদ্ধান্ত।

সারণি - ৩.৫.১: প্রকল্পের মূল ডিপিপি, ১ম, ২য়, ৩য় সংশোধনীর লক্ষ্যমাত্রা ও প্রকৃত অগ্রগতি												
ক্র: নং	ইকোন মিক কোড	অঙ্গ ভিত্তিক কাজের বিবরণ	লক্ষ্যমাত্রা (মূল ডিপিপি)		লক্ষ্যমাত্রা (১ম সংশোধনী)		লক্ষ্যমাত্রা (২য় সংশোধনী)		লক্ষ্যমাত্রা (৩য় সংশোধনী)		প্রকৃত অগ্রগতি	
			আর্থিক	বাস্তব	আর্থিক	বাস্তব	আর্থিক	বাস্তব	আর্থিক	বাস্তব	আর্থিক	বাস্তব
(ক)	রাজস্ব খাত											
১	৪৫০০-৪৭০০	জনবল	১৮.০০	৯ জন	১৮.০০	৯ জন	৩৫.০০	১০ জন	৫৫.০০	১০ জন	৬৪.০০	১০ জন
২	৪৮০০	প্রশিক্ষন/র-মেট্রিয়াল			০.০০	-	২০.০০		২০.০০			
		টেক্সট ও জার্নাল	৪০.০০		৪০.০০	-	১০০.০০		১০০.০০		৪৯.৩০	
		বিদ্যুৎ ও জ্বালানী	৪.০০		৪.০০	-	৭.০০		১৮.০০			
		সরবরাহ ও সেবা			৩৯.০০	-	৪৮.০০		৬০.০০			
		লোকচার অন্যান্য খরচ			৫.০০	-	৪৫.০০		৫৯.০০			
৩	৪৯০০	গাড়ী ও অন্যান্য মেরামত বিবিধ	-	-	০.০০	-	৩.০০		৬.০০		৭.১০৪	
	৪৮৯৯	অন্যান্য	২৮.০০								১৮০.৫৩৭	
		উপ-মোট (ক)	৯০.০০		১০৬.০		২৫৮.০		৩১৮.০০		৩০০.৯	



				০		০				৪৭		
(খ)	মূলধন খাত											
৫	৬৮০০	যন্ত্রপাতি ও প্রশিক্ষন	৭৩৮.৩ ০	১১২টি	৭৩৮. ৩০	১১২টি	৩০০০. ০০	২৬৬ টি	৪৬৪৩.১ ৪	২৯৮টি	৪৩৪২. ৬৮২	২৪৮টি
৬	৬৮১৫	আসবাবপত্র	৫৪.৫০	১২০০ টি	৫৪.৫ ০	১২০০ টি	১০০.০ ০	১৯১৪টি	১৬৫.৪৬	২৩৩০ টি	১৫৯.৮ ৩২	২৩৩০টি
৭	৬০০০	জমি অধিগ্রহণ	১০০.০ ০	৭.০০ একর	১৮৪. ০০	৭.০০ একর	১৮৪.০ ০	৩.০০ একর	২৯৩.১০	১১.০০ একর	১০৩৫. ৬৬	১১.০০ একর
	৬৮০০	যাতায়াত ও গাড়ী	-	-	০.০০		৬৫.০০	২ টি	৮০.০০	২ টি	৭৮.৩২ ৯	২ টি
	৬৮০০	সৌরবিদ্যুৎ			০.০০		২০.০০	১ টি	৭০.০০	১ টি	৭০.০০	১ টি
	৬৮০০	বৃষ্টি পানি সংরক্ষন			০.০০		৬৫.০০	১ টি	০.০০	-		
	৬৮০০	কম্পিউটার ও অফিস যন্ত্রপাতি			০.০০		৪০.০০	২২১ টি	৭৪.৩০	২১৯ টি	৮৮.০৬ ৭	২২৩ টি
	৬৮০০	পর্দাখ ও রসায়ন ল্যাব			০.০০		১১.৩৪	২৪৭১ টি	১১.০০	২৪৭১ টি	১০.৯৯ ৯	২৪৭১ টি
	৭০০০	অভ্যন্তরীণ রাস্তা	৫০.৪	৬৬৮০ m			৯৮.০০	৬৬৫০ টি	৭০.০০	৩৬১৮ m		
৮	৭০০০	পূর্ত	১২৬৫. ২০	১১১৭৪. ০০ ব:মি:	১৩৩৫. ৬০	১৭৮৫. ৪ ব:মি:	২৫৮৮. ০০	১১১৪১ ব:মি:	৪৬০৬.০ ০	১৭২৮৬ ব:মি:	৪৯৭১.৭ ৩	১৮৫২৮ ব:মি:
৯	৭০০০	ভূমি উন্নয়ন	৭৯.৬০	৩১৫৩ ৪ cum	৭৯.৬ ০	৩১৩৩ ৪ cu m	১৫৪.০০	১২৯৫৩ ৩ cum	৩০০.০০	১৪৫৮৯ ১ cum		
		অন্যান্য	২০.০০									
		<b>উপ-মোট (খ)</b>	<b>২২৮৮. ০০</b>		<b>২৪৯৮. ০০</b>		<b>৬৩২৫. ৩৪</b>		<b>১০৬৩১. ০০</b>		<b>১০৭৫৭. ২৯৯</b>	
১০		ফিজিকাল কনটিনজেন্সী	-		-		১৩১.৬ ৭		-			
১১		প্রাইস কনটিনজেন্সী	-		-		-		-			
		<b>সর্বমোট</b>	<b>২৩৯৮. ০০</b>		<b>২৪৯৮. ০০</b>		<b>৬৭১৫. ০১</b>		<b>১০৬৩১. ০</b>		<b>১১০৫৪. ১০৮</b>	
		<b>সর্বমোট (কোটি টাকায়)</b>	<b>২৩.৯৮</b>		<b>২৪.৯ ৮</b>		<b>৬৭.১৫ ০১</b>		<b>১০৬.৩১</b>		<b>১১০.৫৪ ১০৮</b>	

৪) ভবিষ্যতে BTEC এর ছাত্রসংখ্যা, সে অনুযায়ী ল্যাব, হল, কোয়ার্টার প্রভৃতির কোন মাস্টার প্লান ছিল না। ফলে এসব সুবিধা জন্য যে অবকাঠামো ও জমির প্রয়োজন তার পরিকল্পনা মাফিক চাহিদা দৃষ্টিগোচর হয়নি। যার ফলশ্রুতিতে 2<sup>nd</sup> RDPP তে ৩ একর জায়গার প্রস্তাব করলে ও পরবর্তীতে ১১ একর জায়গায় নতুন ঠিকানায় BTEC স্থাপনের পরিকল্পনা গ্রহণ করা হয়। এর ফলশ্রুতিতে জমির মূল্য, ভূমি উন্নয়ন, নির্মাণ ব্যয়, উপরোক্ত যন্ত্রপাতির মূল্য বৃদ্ধি প্রভৃতি কারণে 3<sup>rd</sup> RDPP প্রনীত হয়। তাছাড়া পার্টটাইম টিচারদের লেকচার সংখ্যা ও রেট বৃদ্ধি পাওয়ায় ও RDPP পরিবর্তন জরুরী হয়ে পড়ে। ভূমি অধিগ্রহণে বিলম্ব হওয়ার কারণে নির্মাণ এবং ক্রয়

/সংগ্রহের কাজ পিছিয়ে যায়। সময়ের সংগে প্রকল্প ইনপুট (নির্মান সামগ্রী, যন্ত্রপাতি, আসবাব, বইপত্র ও অন্যান্য মালামাল) এর মূল্য বৃদ্ধি পাওয়ায় প্রকল্প ব্যয় বৃদ্ধি পায় এবং প্রকল্প পুনরায় সংশোধিত হয় যা প্রক্রিয়াগত সময় ও বাস্তবায়ন সময় উভয়কে প্রলম্বিত করে।

সারণি – ৩.৫.২: বিভিন্ন বছরে পার্টটাইম টিচারদের লেকচার সংখ্যা ও রেট				
Sl no.	Academic Year	Total lecture	Rate (including hand out) in TK.	TK.In Lakh
1	2007-08	265	700/-	1.455
2	2008-09	595	700/-	4.165
3	2009-10	835	800/-	6.680
4	2010-11	1285	800/-	10.280
5	2011-12	1285	800/-	10.280
6	2012-13	1608	800/-	12.870
7	2013-14	1608	800/-	12.870
Grand Total=		7481	-	59.00

৫) BTEC এর ১১ একর জমির মধ্যে ৩.৪৪ একর ব্যক্তি মালিকানা থেকে কেনা। বাকী ৭.৫৬ একর সরকারী খাস জমি সড়ক ও জনপথ অধিদপ্তরের। ব্যক্তি মালিকানাধীন ৩.৪৪ একর জমির মধ্যে ১.৪৪ একর জমি কেনা হয় একর প্রতি ৬৪.৬৫ লক্ষ টাকায়। একই স্থানে ব্যক্তি মালিকানাধীন ২ একর জমির ক্রয়মূল্য একর প্রতি ৪৭১.২৮ লক্ষ টাকা। একই স্থানে স্বল্পসময়ের ব্যবধানে ৭.২৮ গুন বেশী দাম দিয়ে জমি কেনা হয়েছে। জমির মূল্য বৃদ্ধি DPP এর বিশেষ সংশোধনের অন্যতম কারণ।

৬) তদুপরি প্রকল্পের নেতৃত্বে বার বার পরিবর্তন এসেছে এবং ২০০৬ থেকে ২০১৪ পর্যন্ত ৪ বার প্রকল্প পরিচালকের পরিবর্তন হয়েছে। বঙ্গ পরিদপ্তরে একটি প্রশিক্ষিত প্রকল্প টিমসহ প্রকল্পের ক্ষুদ্রাংশের সময়ভিত্তিক বাস্তবায়ন, যন্ত্রপাতি, বাধা-বিপত্তি, দায়-দায়িত্ব, প্রতিবন্ধকতা ও উত্তরনের পরামর্শ এবং ঘনঘন (৩ থেকে ৬ মাস অন্তর) পরিবীক্ষনের কাঠামোগত Chain of Document থাকলে প্রকল্প পরিচালক পরিবর্তনে অসুবিধা হত না।

সারণি -৩.৫.৩: প্রকল্প পরিচালকগণের বৃত্তান্ত:

বিভিন্ন সময় প্রকল্পের দায়িত্বে নিয়োজিত প্রকল্প পরিচালকগণের তালিকা					
ক্রঃ নং	নাম	পদবী	দায়িত্বের প্রকৃতি	দায়িত্বকাল	
				যোগদান	দ্রাঙ্গফার
০১	এস.এম মোঃ আব্দুল বাতেন	উপ-সচিব	পার্ট টাইম (অতিরিক্ত দায়িত্ব)	১৮.১০.২০০৬	১৭.১০.২০০৭
০২	মোঃ আতাউল হক	উপ-সচিব	পার্ট টাইম (অতিরিক্ত দায়িত্ব)	১৮.১০.২০০৭	৩১.১০.২০০৭
০৩	মোঃ খলিলুর রহমান	উপ-সচিব	ফুল টাইম	৩১.১০.২০০৭	২৮.১০.২০০৯
০৪	মোঃ মনছুরুল আলম	উপ-প্রধান	পার্ট টাইম (অতিরিক্ত দায়িত্ব)	২৮.১০.২০০৯	৩০.০৬.২০১৪

সারণি -৩.৫.৪: DPP ও RDPP অনুযায়ী ব্যয় পরিবর্তনের খাতসমূহ ও ব্যয় বৃদ্ধির কারণ

ক্রঃ নং	মূল ডিপিপি/ সংশোধনী (অনুমোদনের সময়)	পূর্বের ডিপিপি'র তুলনায় বৃদ্ধি (লক্ষ টাকা)	পূর্বের ডিপিপি'র তুলনায় উচ্চ মাত্রায় ব্যয় বৃদ্ধির খাতসমূহ	ডিপিপি সংশোধনের কারণ
১।	মূল ডিপিপি (১৬ অক্টোবর ২০০৬)	- (২৩.৯৮)	-	-
২।	১ম সংশোধনী (২০ মার্চ ২০০৯)	২৪০.০০ (২৪.৯৮)	(ক) ভূমি অধিগ্রহণঃ ২৫০.০০ লক্ষ থেকে ৩২৫.০০ লক্ষ (৭৫.০০ লক্ষ টাকা বৃদ্ধি) (খ) পূর্ত কাজঃ ১৩০৮.৯০ লক্ষ থেকে ১৩৯০.৪০ লক্ষ (৮১.৫০ লক্ষ টাকা বৃদ্ধি)	(ক) বিলম্বে D P P অনুমোদন হওয়া (খ) জমি সংগ্রহ বিলম্ব (গ) জমি মূল্য বৃদ্ধিজনিত কারণে
৩।	২য় সংশোধনী (০২ ফেব্রুয়ারী, ২০১০)	৩৫২১.০০ (৬৭.১৫)	(খ) জমি: পূর্বে ছিলো ৭ একর এখন ৩ একর মূল্য-১৮৪ লক্ষ টাকা (গ) পূর্ত:পূর্বে ছিলো ১৩৩৫ লক্ষ এখন ২৫৮৮ লক্ষ টাকা (ঘ) মেশিনারী:পূর্বে ছিলো ৭৩৮ লক্ষ (২৬৬টি) এখন ৩০০০ লক্ষ টাকা (১১২টি) (ঙ) লেকচার:পূর্বে ছিলো ৫ লক্ষ এখন ৪৫ লক্ষ টাকা (চ) গাড়ী: পূর্বে ছিলো ০ লক্ষ এখন ৬৫ লক্ষ টাকা (ছ) সোলার:পূর্বে ছিলো ০ লক্ষ এখন ২০ লক্ষ টাকা (জ) বৃষ্টির পানি ধারণে: পূর্বে ছিলো ০ লক্ষ এখন ৬৫ লক্ষ টাকা (ঝ) কম্পিউটার ও যন্ত্রপাতি: পূর্বে ছিলো ০ লক্ষ এখন ৪০ লক্ষ টাকা (ঞ) জমি উন্নয়ন:পূর্বে ছিলো ৭৯.৬০ লক্ষ এখন ১৫৪ লক্ষ টাকা	(ক) স্থান নির্বাচন চূড়ান্ত না হওয়া (খ) চূড়ান্তস্থান নির্বাচনের অভাবে ভূমি অধিগ্রহণ না হওয়া (গ) যথাসময়ে নির্মাণ কাজের সিডিউল অফ রেটের পরিবর্তনের ফলে ব্যয় বৃদ্ধি পাওয়া (ঘ) পূর্ণাঙ্গ টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ হিসাবে প্রস্তাবিত প্রকল্পে কাচামাল, যন্ত্রপাতি, আসবাব, বইপুস্তক, মেরামত, অফিস সরঞ্জাম, পদাথ ও রসায়ন ল্যাবের যন্ত্রপাতি, অঞ্জোর বাস্তব ও আর্থিক পরিবর্তন ইত্যাদি কারণে প্রকল্পটি সংশোধন হয়।
৪।	৩য় সংশোধনী (০২ মে, ২০১২)	১০৯৫.০০ (১০৬.৩১)	(ক) জমি: ৩ একর থেকে ১১ একর মূল্যবৃদ্ধি: ১৮৪ লক্ষ থেকে ২৯৩.১০ লক্ষ টাকা (খ) জমি উন্নয়ন: ১৫৪ লক্ষ থেকে ৩০০ লক্ষ টাকা (গ) নির্মাণ খরচ: ২৫৪৪ লক্ষ থেকে ৪৬০৬ লক্ষ টাকা (ঘ) মেশিনারী: সংখ্যা ২২৬টি থেকে ২৯৮টি মূল্য: ৩০০০ লক্ষ থেকে ৪৬৪৩.১৪ লক্ষ টাকা (ঙ) পার্ট টাইম লেকচার: ৪৫ লক্ষ থেকে ৫৯ লক্ষ টাকা (চ) গাড়ী: ৬৫ লক্ষ থেকে ৪০ লক্ষ টাকা	(ক) জমি পরিমাণ ৩ একর থেকে ১১ একর বৃদ্ধি, ভূমির ক্রয়মূল্য বৃদ্ধি, যন্ত্রপাতি ও নির্মাণ কাজে ব্যয় বৃদ্ধি, পার্ট টাইম শিক্ষক খাতে ব্যয় বৃদ্ধি, ছাত্র-ছাত্রী হোস্টেল, মালটিপারপাস হল, স্টাফ হল, ব্রীজ প্রভৃতি নির্মাণের কারণে
৫।	বিশেষ সংশোধনী ১২ মার্চ ২০১৩	(১১৩.৭৩)	পূর্বে land acquisition purchase খাতে বরাদ্দ ছিল ২৯৩.১০ লক্ষ টাকা যা special revised DPP তে দাড়ায় ১০৩৫.৬৮ লক্ষ টাকা।	ব্যক্তি মালিকানাধীন শেষ ২ একর জমি ক্রয় মূল্য ৯৪২.৫৬ লক্ষ যেখানে পূর্বোক্ত ব্যক্তি মালিকানাধীন ১.৪৪ একর জমির ক্রয়মূল্য ছিল মাত্র ৯৩.১০ লক্ষ টাকা।

### ৩.৬: ভূমি পরিমাণ ও অধিগ্রহণের অবস্থা:

সারণি -৩.৬.১: DPP/RDPP অনুযায়ী বিভিন্ন স্থানে নির্ধারিত স্থানের পরিমাণ		
DPP/ RDPP	ইম্পটিটিউটের নাম	স্থানের পরিমাণ
DPP	Bangladesh Institute of Textile Technology (BITT) এলেঞ্জা, কালিহাতি, টাঙ্গাইল	৭ একর
1 <sup>st</sup> RDPP	Bangladesh Textile Engineering College (BTEC) এলেঞ্জা, কালিহাতি	৭ একর
2 <sup>nd</sup> RDPP	প্রথমে সীদ্ধান্ত হয় যে, ডিপ্লোমা প্রতিষ্ঠান Textile Institute, Tangail কালিহাতি টাঙ্গাইল কে আপগ্রেড করে BITT তে পরিবর্তিত করা হবে। পরবর্তীতে সীদ্ধান্ত হয় কালিহাতি উপজেলার বাগুটিয়া ও ধুনাইল, মৌজা, টাঙ্গাইলে BTEC প্রতিষ্ঠিত হবে।	৩ একর
3 <sup>rd</sup> RDPP	BTEC মৌজা: বাগুটিয়া ও ধুনাইল, কালিহাতি, টাঙ্গাইল,	১১ একর
Special RDPP	BTEC মৌজা: বাগুটিয়া ও ধুনাইল, কালিহাতি, টাঙ্গাইল,	১১ একর

মূল DPP ও 1<sup>st</sup> RDPP তে কলেজ স্থাপনের জন্য জায়গায় পরিমাণ ছিল ৭ একর। 2<sup>nd</sup> RDPP তে এই পরিমাণ ধরা হয় তিন একর। পরবর্তীতে 3<sup>rd</sup> ও Special RDPP তে কলেজের জন্য ১১ একর জমির প্রস্তাব করা হয়। অবশেষে ১১ একর জমির অধিগ্রহণ ও মূল্যের বিবরণ হল: ১.৪৪ একর - ৯৩.১০ লক্ষ টাকা, ২.০০ একর - ৯৪২.৫৬১৩০০৪ লক্ষ টাকায় ব্যক্তি মালিকানা থেকে কেনা বাকী, ৭.৫৬ একর - সড়ক ও জনপথ বিভাগের নিকট থেকে হস্তান্তরের মাধ্যমে। এক্ষেত্রে ২.০০ একর জমির ক্রয়মূল্য অত্যাধিক বলে মনে হয়। বর্তমানে প্রকল্পটি প্রায় ৯ একর জমির উপর অবস্থিত। বাকী প্রায় ২ একর ফাকা। যে কোন প্রতিষ্ঠান তৈরীর আগে মাস্টার প্লান প্রয়োজন। একটি মেশিনের জন্য প্রয়োজনীয় জায়গার পরিমাণ মেশিনের লে-আউট প্লান থেকে জানা যায়। এভাবে সব মেশিনের লে-আউট থেকে মেশিন বাবদ মোট জায়গার পরিমাণ বের করা যায়। কলেজ স্থাপনের পূর্বে ল্যাবের মেশিন বসাতে জায়গার পরিমাণ, Practical Shed এ Practical ক্লাসের জায়গার পরিমাণ প্রভৃতির প্রয়োজন। ফলে প্রতিষ্ঠানটি তৈরীর পূর্বে এটির জন্য কতটুকু জায়গায় যুক্তিযুক্ত তা বোঝা যায়। বর্তমানে BTEC যে ভৌত অবকাঠামোর উপর গড়ে উঠেছে তা কখনো ৩ বা ৭ একর জমির উপর গড়ে তোলা সম্ভবপর ছিল না। নকশা বাস্তবায়নের পর অতিরিক্ত কিছু অর্ন্তভুক্তি BTEC এর জমির পরিমাণ কয়েক বার পরিবর্তিত হয়েছে। বাস্তবিক ভাবে সুন্দর শিক্ষাপ্রতিষ্ঠান তৈরী করতে বেশী জায়গার প্রয়োজন। সেদিক থেকে BTEC এর সর্বোচ্চ ১১ একর জায়গা বর্তমান প্রেক্ষাপটে যথার্থই।

### ৩.৭: Time overrun ও Cost Overrun

বিবেচ্য প্রকল্পটি ৪ বার সংশোধিত হয়ে বিশেষ সংশোধনী অনুযায়ী সমাপ্ত হওয়ায় অতিরিক্ত সময় লেগেছে প্রায় ৬ বছর, Time overrun ২২০%। আর Cost Over Run হয়েছে ৮৯.৭৫ কোটি টাকা বা ৩৭৪%। পূর্বে বর্ণিত কারণগুলো মিলিতভাবে বিবেচ্য প্রকল্পের প্রায় ৬ বছর বেশি সময় ও ৮৯.৭৫ কোটি বেশি খরচের জন্য দায়ী। তা ছাড়াও মূল ডিপিপি'র মেয়াদে প্রকল্প বাস্তবায়ন হলে যেখানে ২০১৫ পর্যন্ত সর্বোচ্চ ৭০০ জন দক্ষ জনবল তৈরি করা যেত, সেখানে প্রলম্বিত বাস্তবায়নের ফলে মাত্র ২৪৪ জন তৈরি সম্ভব হয়েছে। নিম্নে Cost Over Run এর একটি তুলনামূলক ছক প্রদান করা হলঃ

সারণি – ৩.৭.১: প্রকল্পের অর্থভিত্তিক অগ্রগতি

ক্র: নং	ইকোন মিক কোড	অঙ্গ ভিত্তিক কাজের বিবরণ (ডিপিপি অনুযায়ী)	লক্ষ্যমাত্রা (মূল ডিপিপি)	লক্ষ্যমাত্রা (১ম সংশোধনী)	লক্ষ্যমাত্রা (২য় সংশোধনী)	লক্ষ্যমাত্রা (৩য় সংশোধিত)	লক্ষ্যমাত্রা (বিশেষ সংশোধিত)	প্রকৃত ব্যয়	Cost over-run %
			আর্থিক	আর্থিক	আর্থিক	আর্থিক	আর্থিক	আর্থিক	
১	৪৫-৪৭০০	জনবল	১৮.০০	১৮.০০	৩৫.০০	৫৫.০০	৫৫.০০	৬৪.০০	২৫৫.৫৫
২	৪৮০০	প্রশিক্ষন/রমেন্টরিয়া ল		০.০০	২০.০০	২০.০০	২০.০০		
		টেব্লট ও জার্নাল	৪০.০০	৪০.০০	১০০.০০	১০০.০০	১০০.০০	৪৯.৩০৬	২৩.২৬
		বিদ্যুৎ ও জ্বালানী	৪.০০	৪.০০	৭.০০	১৮.০০	১৮.০০		৩৫০
		সরবরাহ ও সেবা		৩৯.০০	৪৮.০০	৬০.০০	৬০.০০		৫৩.৮৪
		লেখচার অন্যান্য খরচ		৫.০০	৪৫.০০	৫৯.০০			১০৮০
৩	৪৯০০	গাড়ী ও অন্যান্য মেরামত বিবিধ		০.০০	৩.০০	৬.০০	৬.০০	৭.১০৪	১৩৬.৬৬
	৪৮৯৯	অন্যান্য	২৮.০০					১৮০.৫৩ ৭	৫৪৪.৭৭
		<b>উপ-মোট (ক)</b>	<b>৯০.০০</b>	<b>১০৬.০০</b>	<b>২৫৮.০০</b>	<b>৩১৮.০০</b>		<b>৩০০.৯৪ ৭</b>	
৫	৬৮০০	যন্ত্রপাতি ও প্রশিক্ষন	৭৩৮.৩০	৭৩৮.৩০	৩০০০.০০	৪৬৪৩.১৪	৪৬৪৩.১৪	৪৩৪২.৬ ৮	৪৮৮.২০
৬	৬৮১৫	আসবাবপত্র	৫৪.৫০	৫৪.৫০	১০০.০০	১৬৫.৪৬		১৫৯.৮৩ ২	১৯৩.২৬
৭	৬০০০	জমি অধিগ্রহণ	১০০.০০	১৮৪.০০	১৮৪.০০	২৯৩.১০	১০৩৫.৬৬	১০৩৫.৬ ৬	৯৩৫.৬৬
	৬৮০০	যাতায়াত ও গাড়ী	-	০.০০	৬৫.০০	৮০.০০	৮০.০০	৭৮.৩২৯	২০.৪৯
	৬৮০০	সৌরবিদ্যুৎ		০.০০	২০.০০	৭০.০০	৭০.০০	৭০.০০	২৫০.০০
	৬৮০০	বৃষ্টি পানি সংরক্ষন		০.০০	৬৫.০০	০.০০	০.০০		
	৬৮০০	কম্পিউটার ও অফিস যন্ত্রপাতি		০.০০	৪০.০০	৭৪.৩০	৭৪.৩০	৮৮.০৬৭	১২০.১৫
	৬৮০০	পর্দাখ ও রসায়ন ল্যাব		০.০০	১১.৩৪	১১.০০	১১.০০	১০.৯৯৯	-৩.০৮
	৭০০০	অভ্যন্তরীণ রাস্তা	৫০.৪		৯৮.০০	৭০.০০	৭০.০০		৩৮.৮৮
৮	৭০০০	পূর্ত	১২৬৫.২০	১৩৩৫.৬০	২৫৮৮.০০	৪৬০৬.০০	৪৬০৬.০০	৪৯৭১.৭৩	২৯২.৯৬
৯	৭০০০	ভূমি উন্নয়ন	৭৯.৬০	৭৯.৬০	১৫৪.০০	৩০০.০০	৩০০.০০		২৭৬.৮৮
		অন্যান্য	২০.০০						
		<b>উপ-মোট (খ)</b>	<b>২২৮৮.০০</b>	<b>২৪৯৮.০০</b>	<b>৬৩২৫.৩৪</b>	<b>১০৬৩১.০০</b>	<b>১১০৫৫.৫৮</b>	<b>১০৭৫৭.২ ৯</b>	
১০		ফিজিকাল কনটিনজেন্সী	-	-	১৩১.৬৭	-			
১১		প্রাইস কনটিনজেন্সী	-	-	-	-			
		<b>সর্বমোট</b>	<b>২৩৯৮.০০</b>	<b>২৪৯৮.০০</b>	<b>৬৭১৫.০১</b>	<b>১০৬৩১.০</b>	<b>১১৩৭৩.৫৮</b>	<b>১১০৫৪.১ ০</b>	
		<b>সর্বমোট (কোটি টাকায়)</b>	<b>২৩.৯৮</b>	<b>২৪.৯৮</b>	<b>৬৭.১৫০১</b>	<b>১০৬.৩১</b>	<b>১১৩৭৩.৫৮</b>	<b>১১০.৫৪১ ০</b>	

সারণি থেকে বোঝা যায় জমি অধিগ্রহণ, যন্ত্রপাতি ক্রয়, ভূমি উন্নয়ন, পূর্ত, লেকচার প্রভৃতি বিষয়ে কস্ট-ওভাররান হয়েছে বেশী। ভূমি অধিগ্রহণে অধিক ব্যয়ের কারন পূর্বেই উল্লেখিত হয়েছে। ১১২ টির স্থানে ২৪৮টি ল্যাভের যন্ত্র কেনার জন্য যন্ত্রপাতি ক্রয় বাবদ Cost Overrun বেশী হয়েছে। তাছাড়া মেশিন টুলস ফ্যাক্টরী লিঃ এর নিকট থেকে Direct procurement method(DPM) এ প্রচুর মেশিন ক্রয়ের ফলে যন্ত্রপাতি ক্রয় বাবদ খরচ বেশী হয়েছে। কারন সরবরাহকৃত মেশিনের কোনটি মেশিন টুলস ফ্যাক্টরীতে তৈরী করে না। তারা মধ্যস্থতভোগী হিসেবে লভ্যাংশ গ্রহণ করে মেশিনের মূল্য বৃদ্ধি করেছে।

BTEC স্থানটি টাঙ্গাইল-কালিহাতী সড়ক থেকে নীচু স্থানে অবস্থিত। স্থানটিকে F.G.L. এর লেভেলে আনতে ১৬ ফুট মাটি/বালি ভরাটের প্রয়োজন হয়েছে। গনপূর্ত ডিজাইন বিভাগ-৫ কর্তৃক সাইট পরিদর্শন পূর্বক মতামত প্রদান/দিক নির্দেশনা প্রদান করেন যে, Mechanical compaction ছাড়া মাটি/বালি ভরাট করলে তা ভবনগুলোর জন্য ঝুঁকিপূন হবে, বিধায় প্রতিটি ভবনের অনেক নীচু পর্যন্ত Mechanical compaction সহ বালি ভরাট করা হয়েছে। হোস্টেল ভবন, উইডিং শেড, ডরমেটরী ভবনের ক্ষেত্রে পাইল ফাউন্ডেশন, প্রতিটি ভবনের গ্রাউন্ড ফ্লোরে ডেক স্লাব নির্মাণ করা হয়েছে। এসব কারনে ভূমি উন্নয়নে Cost Over Run হয়েছে ২৭৬.৮৮%।

টাকার অংকে পূর্ত কাজে Cost over Run হয়েছে ২৯২.৯৬%। মূল ডিপিপিতে বর্ণিত প্রাক্কলিত ব্যয় ১২.৬৫ কোটি টাকার বিপরীতে প্রকৃত ব্যয় হয়েছে প্রায় ৪৯.৭১ কোটি টাকা। এই বিস্তর প্রভেদটি ব্যয় উপকরণ মূল্য পরিবর্তনের প্রেক্ষাপটে কতটুকু আনুপাতিক তা বুঝার জন্য এ প্রকল্পের সাথে সংশ্লিষ্ট PWD এর একজন ইঞ্জিনিয়ারসহ কতিপয় সিভিল ইঞ্জিনিয়ার (যারা সরকারি প্রকল্পের সাথে জড়িত) এর সাথে আলাপচারিতায় জানা যায় যে, প্রতিবারের রেট সিডিউল পরিবর্তনের কারণে গড় মূল্য বৃদ্ধির শতকরা হার নির্ণয়ের বিষয়টি জটিল। কেননা নির্মাণ উপকরণসমূহের প্রকার, পরিমাণ, নকশা ও পছন্দ (Option) অনুযায়ী ভিন্ন হয়ে থাকে এবং ওগুলোর মূল্য বাজার ভিত্তিক-যা সময়ের সঙ্গে নির্দিষ্ট কোন নিয়ম (Trend) মেনে চলে না; এরূপ বৃদ্ধির সহ-সম্পর্ক (Correlation) তাঁদের জানা নাই। এ ব্যাপারে কোন গবেষণামূলক বিশ্লেষণ হয়েছে কিনা তাও তাঁরা বলতে পারেননি। তবে তাঁদের অভিজ্ঞতা প্রসূত মূল্য বৃদ্ধির গড় হিসেব নিম্নরূপঃ

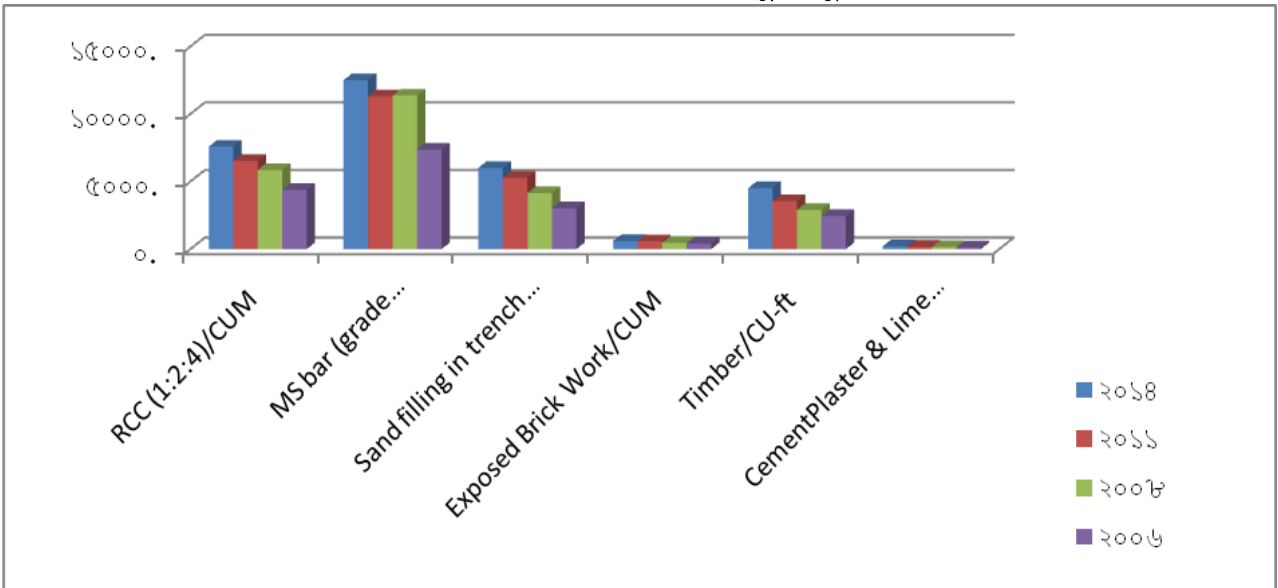
সারণি – ৩.৭.২: বিভিন্ন বছরে বিভিন্ন নির্মাণ উপকরণ ব্যয় পরিবর্তনের হার	
রেট সিডিউলের পরিবর্তন	নির্মাণ উপকরণ ব্যয় পরিবর্তনের হার
২০০৬ থেকে ২০০৮	২০%
২০০৮ থেকে ২০১১	২৫%
২০১১ থেকে ২০১৪	১৫%

সারণি – ৩.৭.৩: বিভিন্ন বছরে বিভিন্ন নির্মাণ উপকরণ ব্যয় পরিবর্তনের পরিমাণ						
রেট সিডিউলের সাল	RCC (1:2:4)/ CUM	MS bar (grade 250) /Quintal	Sand filling in trench (FM-0.8)/ CUM	Exposed Brick Work/CUM	Timber /CU-ft	CementPlaster & Lime Teracing
২০১৪	৭৫৮৫.০০	১২৫০০.০০	৬০১৩.০০	৬০২.০০	৪৫০৬.০০	২১৪.০০
২০১১	৬৫৩২.০০	১১৩০০.০০	৫২৬৪.০০	৫৮৮.০০	৩৫৫৩.০০	১৭৫.০০
২০০৮	৫৮৫৫.০০	১১৩৭১.০০	৪১৪৭.০০	৪৭৬.০০	২৯০৬.০০	১৫১.০০
২০০৬	৪৩৭৮.০০	৭৩৫৯.০০	৩০৩৮.০০	৪০৬.০০	২৪৫৩.০০	১২০.০০

সারণি – ৩.৭.৪: প্রকল্পে ব্যবহৃত ৬ টি প্রধান নির্মাণ সামগ্রী/কার্য-এর বছর ভিত্তিক রেট (টাকা) মূল্য বৃদ্ধি %							
রেট সিডিউলের সময়কাল	RCC (১:২:৪)/ CUM	MS bar (grade ২৫০)/ Quintal	Sand filling in trench (FM-০.৮)/CUM	Exposed Brick Work/ CUM	Timber / CUft	Cement Plaster & Lime Teracing	৬টি আইটেমের ক্ষেত্রে গড়
২০১১ থেকে ২০১৪	১৬%	১১%	১৪%	২%	২৭%	২২%	১৫%
২০০৮ থেকে ২০১১	১২%	-১%	২৭%	২৪%	২২%	১৬%	১৭%
২০০৬ থেকে ২০০৮	৩৪%	৫৫%	৩৭%	১৭%	১৮%	২৬%	৩১%

বিষয়টি সম্পর্কে তথ্য সংগ্রহের জন্য পরামর্শক নির্মাণ উপকরণ/কার্য ব্যয় সংক্রান্ত সরকার কর্তৃক প্রকাশিত ৪টি ‘Rate Schedule’ PWD অফিস থেকে সংগ্রহ করেন। এগুলো হচ্ছে "Schedule Rates for Civil Works-2006", "Short Schedule of Rates 2008", "Schedule of Rates 2011", এবং “Schedule of Rates 2014”। বিবেচ্য প্রকল্পের পূর্ত কাজে ব্যবহৃত মোট আইটেমগুলো হতে অধিক মাত্রায় ব্যবহৃত ৬ টি প্রধান নির্মাণ সামগ্রী/কার্য যেমনঃ RCC, MS Bar, Brick Work, Exposed Brick, Sand filling in trench, Timber, Cement plaster and lime teracing) এর মূল্যের পরিবর্তন উল্লেখিত ঐ সিডিউলসমূহ মোতাবেক পরীক্ষা করা হয়। দেখা যাচ্ছে যে, প্রতি সিডিউল পরিবর্তনের কারণে এই বৃদ্ধির হার গড়ে ১৫% থেকে ৩১% পর্যন্ত। এখানে উল্লেখ্য যে, সিডিউল পরিবর্তনের ফলে নির্মাণ ব্যয় বৃদ্ধি ছাড়াও নির্মাণ কাজের পরিমাণ মূল ডিপিপি’র তুলনায় বিশেষ সংশোধনীতে অনেক বেড়েছিল।

চিত্র – ৩.৭.১: প্রধান নির্মাণ সামগ্রীর বছর ভিত্তিক রেট পরিবর্তনের তুলনামূলক চিত্রঃ



### ৩.৮: ভূমি অধিগ্রহণের অবস্থা

সমীক্ষায় প্রাপ্ত তথ্যে দেখা যায় যে, কলেজটির ভূমি অধিগ্রহণ সংক্রান্ত প্রক্রিয়া কোন রকম সমস্যা ব্যতিরেকে সম্পন্ন হয়েছে। ডিপিপি অনুযায়ী প্রকল্পের জন্য মোট অধিগৃহীত ভূমির পরিমাণ সঠিক আছে। তবে মূল ডিপিপিতে ভূমির অনুমোদিত মূল্য ছিল ১.০০ কোটি টাকা যা ৩য় সংশোধনীতে বৃদ্ধি পেয়ে দাঁড়ায় ১০.৩৫ কোটি টাকায়। এক্ষেত্রে এখানে Cost over run ৯৩৫% পরিলক্ষিত হয়। জমির দখল বুঝে পাওয়া গেছে, সীমানা চিহ্নিত করে প্রাচীর নির্মিত হয়েছে এবং ভূমি উন্নয়নও সম্পন্ন হয়েছে। নামজারি এখনও প্রক্রিয়াধীন। ভূমি সংক্রান্ত মামলা চলমান নেই মর্মে জানা গেছে।

### ৩.৯: ভৌত কাঠামো নির্মাণ

লেআউটপ্লান ও এলিভিশন অনুযায়ী BTEC এর ভৌত অবকাঠামো সমূহ সঠিক আছে। তবে নির্মাণ কাজ সমাপ্ত বিধায় Structural Design স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী নির্মাণ সংক্রান্ত গুণগত পরীক্ষা করা সম্ভব হয়নি কেননা এরূপ পরীক্ষা ব্যয়বহুল ও সময় সাপেক্ষ। কলেজের মূলফটকে রয়েছে বিশাল গেট। গেটের উপর বিশাল আকারে কলেজের নাম। সিড়ি বেয়ে গেট দিয়ে ভিতরে ঢুকলেই সামনে চরকা চালনারত তাঁতীর মনুমেন্ট। বাদিকে প্রশাসনিক ও একাডেমিক ভবন আর ডানে প্রাকটিক্যাল সেড সমূহ অবস্থিত। ওতলা বিশিষ্ট একাডেমিক কাম প্রশাসনিক ভবনে প্রিন্সিপালেররুম, ডাইং ল্যাব, লাইব্রেরী, ফিজিক্স ও ক্যামিষ্টি ল্যাব, ক্লাস রুমসমূহ, ছাত্র-কমনরুম, ছাত্রী-কমনরুম, শিক্ষকদের রুমসমূহ অবস্থিত। অন্যান্য সকল অফিসরুমসমূহ এ ভবনে অবস্থিত। মনুমেন্টের পিছনে সুন্দর মাঠ। মাঠের ডানদিকে উইভিং সেড। উপরের তলায় অ্যাপারেল ও টেক্সটাইল ল্যাব। এ ভবনে পাশে ২ তলা বিশিষ্ট কটন স্পিনিং সেড। এসেডের ২য় তলায় মিলনায়তন। পরবর্তী বিল্ডিং হলো এক তলা জুটস্পিনিং সেড। ক্যাম্পাসে ২ টি ছাত্র হল অবস্থিত। অফিসার্স ডরমেটরী, স্টাফ ডরমেটরী ক্যাম্পাসে অবস্থিত। ডানপাশে কোনায় আছে মসজিদ। কানেকটিং ব্রিজের ও পারে সুন্দর ছাত্রী হল, প্রিন্সিপাল কোয়ার্টার, শিক্ষক কোয়ার্টার, অফিসার্স কোয়ার্টার অবস্থিত। গেটের ডানদিকে বিজয় ৭১ স্মৃতি ফলক অবস্থিত। প্রকল্পের স্থাপিত স্থাপনাসমূহ ও খরচ নিম্নরূপ:

#### সারণি - ৩.৯.১: নির্মাণ কাজের পরিমাণ ও বরাদ্দ

S.L NO	Name of the work	Revised Estimate Cost	
		Quantity	Cost (lac Tk)
01	Land Development	145891.00 cum	Tk.300.00
02	Adminidtrative Cum Academic Building	5284.00 sqm	Tk.1218.45
03	Weaving shade cum work shop Bhaban (2 storied building.4 storied foundation)	1438.00 sqm	Tk.368.71
04	Hostal Bhaban (4storied building.4 storied foundation)	2036.00 sqm	Tk.398.41
05	Dormitory Building.	1089.00 sqm	Tk.302.07
06	Security Barrack / Staff Dormitory	262.00 sqm	Tk.52.31
07	Boundary wall, External water supply, Gate, Drain, External Electrification,( Electric sub-station)	1140.50 Rm	Tk.401.13
08	Principal quarter	-	Tk.75.50
09	Staff quarter	-	Tk.113.38
10	Officers quarter	-	Tk.137.87
11	Garage	-	-
12	Cotton Spinning shade	686.37 sqm	Tk.447.35
13	Interbal Road.	3618.09 sqm	Tk.70.00
14	Soil test and materials test	L.S	Tk.09.00
15	Other Construction	L.S	Tk.15.50
16	Grils Hostel	134.67 sqm	Tk.152.81
17	Weaving Shed (Vertical Extension)	719.00 sqm	Tk.146.15
18	Multipurpose Hall	460.66 sqm	Tk.164.24
19	Hostel Building (Boys)	1002.00 sqm	Tk.304.04
20	Bridge	34 rm	Tk.167.36
21	Connecting corridor cum central Plaza.	557.41 sqm	Tk.91.75
22	Monument	L.S	Tk.30.00



23	Preparation for architectural structural drawing & design, Tender Documents, Office computer, Stationary purchase & Inspection Vehicles, fuel & Lubricant with maintenance cost, Inauguration ceremony & other item etc.	L.S	Tk.10.00
	Total		Tk.4976.03

চিত্র-৩.৯.১: 'বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন' প্রকল্পের ভৌত অবকাঠামোসমূহ



মূল গেইট, উদ্বোধনী নাম ফলক, উদ্বোধনী নাম ফলক, প্রশাসিক ভবন, প্রিন্সিপাল রুম, মনুমেন্ট, ছাত্রহল-১, ছাত্রহল-১ ও ২, ফেব্রিক মেনুফেকচারিং ল্যাব, জুট স্পিনিং সেড, অফিসার্স ডরমেটরী, কটন স্পিনিং সেড)



কেটন স্পিনিং সেড, নামাজের জায়গা, কানেকটিং ব্রিজ, প্রিন্সিপাল কোয়ার্টার ও শিক্ষক কোয়ার্টার, স্মৃতি ফলক, ক্যাম্পাস ও ছাত্রীহলের মাঝের সড়ক, জমায়ত স্থান, কানেকটিং ব্রিজের ওপারে ছাত্রী হল, অব্যবহৃত জমি, প্রশাসনিক ভবনের অন্তর্ভুক্তভাগ, বিজয় ৭১)

### ৩.১০: যন্ত্রপাতি, আসবাবপত্র ও অন্যান্য মালামাল সংগ্রহের বিবরণ

#### যন্ত্রপাতিঃ

প্রকৌশল শিক্ষায় ল্যাভে যন্ত্রপাতির ব্যবহার একটি অপরিহার্য বিষয়। বর্তমানে বাংলাদেশের টেক্সটাইল ও গার্মেন্টস শিল্প কারখানায় প্রচুর আধুনিক যন্ত্রপাতি ব্যবহৃত হচ্ছে। এসব বিষয়ের প্রশিক্ষণে ছাত্রদের শিক্ষাব্যবস্থায় অবশ্যই আধুনিক যন্ত্রপাতি সমৃদ্ধ ল্যাব থাকবে। BTEC এর মূল DPP তে যন্ত্রপাতি ক্রয় বাবদ বরাদ্দ ছিল ৭.৯২ কোটি টাকা যা বিশেষ সংশোধনীতে বৃদ্ধি পেয়ে দাঁড়ায় ৪৬.৪৩কোটি টাকা। প্রকল্পের PCR অনুযায়ী যন্ত্রপাতির বাস্তব ব্যয়

মূল্য হয়েছে ৪৩.৩০ কোটি টাকা, যা বিশেষ সংশোধিত DPP এর তুলনায় কম। বর্তমানে টেক্সটাইল শিল্প সমূহের বিভিন্ন শাখা বিদ্যমান। সেই প্রেক্ষাপটে BTEC-এ নিম্নোক্ত ল্যাবের অধীনে মেশিনসমূহ সংগৃহীত হয়েছে:

- |                               |   |                         |
|-------------------------------|---|-------------------------|
| ১. ইয়ান ম্যানুফেকচারিং ল্যাব | ২. ফ্যাব্রিক ম্যানুফেকচারিং ল্যাব               | ৩. ওয়েট প্রসেসিং ল্যাব |
| ৪. ক্লদিং টেকনোলজি ল্যাব      | ৫. টেক্সটাইল টেস্টিং ও কোয়ালিটি কন্ট্রোল ল্যাব | ৬. নিটিং ল্যাব          |
| ৭. পদার্থ বিজ্ঞান ল্যাব       | ৮. ইঞ্জিনিয়ারিং ও ওয়াকর্সপ ল্যাব              | ৯. রসায়ন ল্যাব         |

### ৩.১০.১: ইয়ান ম্যানুফেকচারিং ল্যাব:

BTEC-এ ইয়ান ম্যানুফেকচারিং মেশিনসমূহ কটন ও জুট ইয়ান তৈরীর উপযুক্ত। পাটশিল্পের প্রতি খেয়াল রেখে Jute laboratory প্রতিষ্ঠা BTEC প্রকল্পের একটি ভাল উদ্যোগ। মেশিনসমূহ সচল আছে বলে Principal অভিমত ব্যক্ত করেন। সংগৃহীত যন্ত্রপাতি চালু অবস্থায় কলেজে এবং একই প্রকার মেশিন বাংলাদেশের শিল্প প্রতিষ্ঠানে চালু থাকলে ছাত্ররা কর্মজীবনে উপকৃত হবে। মেশিনগুলো সরবারহের পূর্বে Pre-Shipment Inspection Certificate (PSIC) পাওয়া যায়নি। Post Landing Inspection Committee (PLIC) ইন্সপেকশন করার পর রিপোর্ট দিয়েছে ১৭/০৪/২০১৫ তারিখে যেখানে অনেক মেশিন সংগ্রহের তারিখ ২২/১২/২০১১। অর্থাৎ মেশিনের Post Landing Inspection করা হয়েছে দীর্ঘ ৪ বছর পর। কটন ইয়ান ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের Rotor Frame মেশিনটি ১৬৮টি Spindle বিশিষ্ট যা ১৪টি Segment এ বিভক্ত। প্রত্যেকটি Segment-এ ১২টি করে Spindle আছে। মেশিনটিতে মোট ০৫টি Segment এর ৬০টি Spindle সংযোজন করা হয়েছে। অবশিষ্ট মোট ০৯টি Segment এর ১০৮টি Spindle স্থান সংকুলান না হওয়ায় সংযোজন করা যায়নি। এসব Spindle ল্যাবের ভিতর এক পার্শ্বে বান্ধবন্দী করে রাখা হয়েছে। এত বড় মেশিন শিক্ষা প্রতিষ্ঠানের জন্য কেন কেনা হয়েছে তা বোধগম্য নয়। নতুবা মেশিনের সাইজ বিবেচনা করে শেড নির্মাণ করা উচিত। ছোট সাইজের মেশিন কিনলে অনেক কম দামে মেশিন কেনা যেত, অর্থ সাশ্রয় হত।

সারণি – ৩.১০.১.১: ইয়ান ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের মেশিনসমূহ				
SL.NO	Description	Qty.	Total Price	বাস্তব সংগ্রহ তারিখ
1.	Blow room line	1set	150.00	15/12/2011
2.	Carding Machine	1set	90.00	22/12/2011
3.	Drawing Frame	1set	77.00	15/12/2011
4.	Lap former	1set	120.00	15/12/2011
5.	Combing machine	1set	150.00	22/12/2011
6.	Simplex machine	1set	128.49	22/12/2011
7.	O.D Batch Mixer/ Jute Spreader	1set	85.00	18/03/2013
8.	Softening machine	1set	90.00	03/04/2014
9.	Breaker card	1set	80.00	03/04/2014
10.	Finisher card	1set	80.00	03/04/2014
11.	Drawing push bar machine	1set	70.00	03/04/2014
12.	2 <sup>nd</sup> Drawing machine	1set	80.00	03/04/2014
13.	3 <sup>rd</sup> Drawing machine	1set	80.00	03/04/2014
14.	Jute spinning frame	1set	130.00	26/09/2012
15.	Rotor spinning farme	1set	77.00	15/12/2011
17.	Autoconer (Automatic Cone Winding machine)	1set	50.00	18/03/2013
18.	Ring farme	1set	197.00	15/12/2011



19.	Precession winder machine	1set	23.00	12/06/2013
20.	Cop winding machine	1set	10.00	12/06/2013
21.	Texturizing machine	1set	100.00	12/06/2013
22.	Twisting frame	1set	52.00	18/03/2013
23.	Reeling machine	1set	11.00	18/03/2013
24.	Waste recycling Line (Complete Plant)	1set	168.14	26/09/2012
	Total	23Set	2098.63	

### চিত্র – ৩.১০.১.১: ইয়ান ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের মেশিন



(Rotor spinning frame machine, বাক্সবন্দী মেশিনের অব্যবহৃত অংশ, বাক্সবন্দী মেশিনের অব্যবহৃত অংশ, বাক্সবন্দী মেশিনের অব্যবহৃত অংশ, মেশিনের নাম)

### ৩.১০.২: ফেব্রিক ম্যানুফেকচারিং ল্যাব

ফেব্রিক ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের মেশিনসমূহ Knitting Laboratory ও Weaving Laboratory-এর অধীনে সংগৃহীত হয়েছে। সংগৃহীত যন্ত্রপাতি চালু অবস্থায় কলেজে এবং একই প্রকার মেশিন বাংলাদেশের শিল্প প্রতিষ্ঠানে চালু থাকলে ছাত্ররা কর্মজীবনে উপকৃত হবে। মেশিনগুলো সরবারহের পূর্বে Pre-Shipment Inspection Certificate (PSIC) পাওয়া যায়নি। Knitting ও Weaving Lab-এ China থেকে দামী দামী মেশিন এসেছে যেমন: Warp Knitting machine – 100 lac, Crockct knitting machine - 46.50 lac, Cap knitting machine – 70.0 lac, Gloves machine – 50lac, Water jet loom-100 lac, Terry Towel loom-100 lac টাকায়। Post Landing Inspection Committee (PLIC)-র রিপোর্ট আছে। তবে 15/12/2011, 26/09/2012, 12/06/2013 তারিখে সংগৃহীত মেশিনের Post Landing Inspection সম্পন্ন হয়েছে ১৭/০৪/২০১৫ তারিখে অর্থাৎ সর্বোচ্চ প্রায় ৩.৫ বছর পর। Weaving, Knitting ল্যাবের অনেক মেশিন চালুরত অবস্থায় দেখা সম্ভব হয়নি। অনেক মেশিনের রং ঠিক থাকলেও কিছু মেশিনে ইতিমধ্যে মরিচা ধরতে দেখা গেছে।

সারণি – ৩.১০.২.১: ফেব্রিক ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের (নিটিং) মেশিনের তালিকাঃ

SL.NO	Description			বাস্তব সংগ্রহ তারিখ
		Qty.	Total Price	
1.	Flat knitting machine(computerized)	1set	38.50	15/12/2011
2.	Dial linking machine	1set	0.30	27/05/2014
3.	Circular knitting machine(single jersey)	1set	35.50	15/12/2011
5.	Rib knitting machine	1set	35.50	15/12/2011
6.	Circular socks machine	1set	5.50	12/06/2013
7.	Crochet knitting machine	1set	46.50	15/12/2011
8.	Warp knitting machine	1set	100.00	12/06/2013
9.	Inspection Bulb	1set	1.10	27/05/2014
10.	Computerized Socks knitting machine	1set	55.00	26/09/2012
11.	High speed Advance single jacquard cap knitting machine	1set	70.00	12/06/2013
12.	Gloves knitting machine	1set	50.00	26/09/2012
	Total	11Set	437.90	

সারণি – ৩.১০.২.২: ফেব্রিক ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের (উইভিং) মেশিনের তালিকাঃ

SL.NO	Description	Qty.	Total Price	বাস্তব সংগ্রহ তারিখ
2.	Rapier loom	1set	42.50	15/12/2011
3.	Automatic Power loom (with Drop Box / Dobby)	1set	15.00	12/06/2013
4.	Automatic Power loom (with Circular Drop Box /jacquard)	1set	15.00	12/06/2013
5.	Semi Automatic Power loom	1set	05.00	27/05/2014
6.	Hand jacquard machine	1set	05.00	27/05/2014
7.	Tapeloom/ Lace machine	1set	08.00	27/05/2014
8.	Cone/cheese winding machine	1set	15.00	12/06/2013
9.	Brading machine	1set	05.00	27/05/2014
10.	Hand drawing & Reaching	1set	03.00	27/05/2014
11.	Bundling machine	1set	02.00	27/05/2014
12.	Warping machine	1set	40.00	12/06/2013
14.	Hand loom	1set	1.50	27/05/2014
15.	Air jet loom	1set	58.00	15/12/2011
16.	Water jet loom	01Set	100.00	26/09/2012
17.	Terry Towel loom	01Set	100.00	26/09/2012
	Total	17sets	545.00	

চিত্র – ৩.১০.২.১: ফ্যাব্রিক ম্যানুফেকচারিং ল্যাবের মেশিন



(Semi automatic power loom, Power loom, Dobby loom)

৩.১০.৩: ওয়েট প্রসেসিং ল্যাব

Wet Processing ল্যাবে বিভিন্ন প্রকার মেশিনারীজ আছে। পরিদর্শন কালে অধিকাংশ মেশিনই চালুরত অবস্থায় দেখাতে পারেনি ল্যাব দায়িত্বে নিয়োজিত ব্যক্তি। এসব দামী দামী মেশিন কয়েক বছর আগেই কেনা হয়েছে। অনেকদিন না চালালে এগুলো কর্মক্ষমতা হারিয়ে ফেলবে। লোকের অভাবে ল্যাবের খুবই সামান্য মেশিনে Practical ক্লাস করে ছাত্ররা। মেশিন থাকা সত্ত্বেও এর সুফল থেকে ছাত্ররা হচ্ছে বঞ্চিত। Jute Fabric Dyeing, Padding, Dryer মেশিনসমূহ চায়নার একটি কোম্পানী HONETE থেকে কেনা হয়েছে। HONETE Technology-র Web page-এ Jute processing মেশিন সংক্রান্ত কোন তথ্য নেই। সাধারণত নিজের product এর তথ্য supplier এর Web page এ থাকে। BTEC-এ এসব মেশিনে জুট Product প্রসেসিং করে ছাত্রদের দেখালে মেশিনের টেকনোলজী সম্পর্কে ছাত্ররা অবগত হতে পারবে।

সারণি – ৩.১০.৩.১: ওয়েট প্রসেসিং ল্যাবের মেশিনের তালিকাঃ

SL.NO	Description	Qty. (set)	Total Price	বাস্তব সংগ্রহ তারিখ
1.	Sample jet dyeing machine	1set	40.00	12/06/2013
2.	Cloth dryer/ Trumble dryer	1set	4.00	12/06/2013
3.	Automatic lab jigar	1set	6.50	27/05/2014
4.	Winch dying machine(lab-type)	1set	8.00	27/05/2014
5.	Hank dyeing machine(lab type)	1set	5.50	27/05/2014
6.	Sample Dyeing m/c	1set	12.00	12/06/2013
7.	Sample printing m/c	1set	11.00	12/06/2013

8.	Sample printing table	1set	1.00	27/05/2014
9.	Screen making Camera box	1set	4.00	12/06/2013
10.	Screen frame	1set	1.00	12/06/2013
11.	Hydro Extractor	1set	6.00	15/12/2011
12.	Batic printing with accessories	1set	1.50	12/06/2013
13.	Block printing with accessories	1set	1.00	12/06/2013
14.	Boiler	1set	10.00	12/06/2013
15.	Padding mangle	1set	8.00	12/06/2013
16.	Electronic balance	1set	2.00	12/06/2013
17.	Electronic balance	1set	0.55	12/06/2013
18.	Package Dyeing machine(lab type)	1set	25.00	03/04/2014
29.	Garment Washing machine	1set	8.00	12/06/2013
20.	Waste water treatment plant	2set	25.00	12/06/2013
21.	Computerized color matching Ststem	2set	60.00	03/04/2014
22.	Kier Boiler	1set	25.00	27/05/2014
23.	Stenter machine(lab type)	1set	35.00	12/06/2013
24.	Mini Calendaring machine	1set	20.00	27/05/2014
25.	Jute Fabric Dyeing machine	1set	67.00	27/05/2014
26.	Jute Fabric padding machine	1set	50.00	27/05/2014
27.	Jute Fabric Dryer machine	1set	60.00	27/05/2014
	Total	30set	604.61	

Computerised Color Machine System, Waste Water Treatment Plant, Stenter এর মত উন্নত প্রযুক্তিসম্পন্ন মেশিন সংগৃহীত হয়েছে ল্যাবে। বর্তমানে বাংলাদেশের টেক্সটাইল মিলসমূহে এসব প্রযুক্তি ব্যবহৃত হচ্ছে। ছাত্রদের চালুরত অবস্থায় এসব মেশিন দেখায়ে প্রাক্টিক্যাল ক্লাস করান উচিত।

চিত্র – ৩.১০.৩.১: ওয়েট প্রসেসিং ল্যাবের মেশিন



(Jute Fabric Dyeing machine, Jute Fabric padding machine, Jute Fabric Dryer machine)

**৩.১০.৪: ক্লডিং টেকনোলজি ল্যাব**

Garments ল্যাবের মেশিনসমূহ ছাত্রদের Practical ক্লাসে খুবই দরকার। সংগৃহীত Overlock মেশিন 3, 4, 5 Thread সমন্বিত হওয়ার দরকার ছিল। কিন্তু 3, 5 Thread সমন্বিত মেশিন সরবরাহ করা হয়নি। তার বদলে সবকটি মেশিন 4 Thread সমন্বিত হিসেবে সরবরাহ করা হয়েছে। Garments Lab এর মেশিনসমূহের পর্যাপ্ত Electrical Connection এখন ও পর্যন্ত দেয়া হয়নি।

**সারণি – ৩.১০.৪.১: ক্লডিং টেকনোলজি ল্যাবের মেশিনের তালিকা**

SL.NO	Description	Qty.	Total Price	বাস্তব সংগ্রহ তারিখ
1.	High Speed Single lockstitch machine	2set	0.60	03/04/2014
2.	Overlook machine (3,4,5, thread)	6set	7.20	03/04/2014
3.	Button hole machine	1set	3.00	03/04/2014
4.	Bar taking machine	1set	2.20	03/04/2014
5.	Button sewing machine	1set	3.50	03/04/2014
6.	Three needle Flat lock machine	1set	0.80	27/05/2014
7.	Two needle plain sewing machine	1set	0.80	03/04/2014
8.	Embroidery machine	3set	0.75	27/05/2014
9.	Double cahin stitch 4 needle Elastic Attachment machine	1set	1.65	03/04/2014
10.	Lock stitch needle feed machine	1set	1.00	03/04/2014
11.	Single needle over lock machine	2set	2.20	03/04/2014
12.	Stream Iron	2set	0.50	03/04/2014
13.	single needle lock stitch machine	5set	2.50	03/04/2014
14.	2 needle 5 thread over lock machine	4set	3.44	03/04/2014
15.	Falt lock machine	1set	1.00	03/04/2014
16.	Snap button machine	1set	1.50	27/05/2014
17.	Button stitch machine	1set	3.20	03/04/2014
18.	2 needle plain sewing machine	1set	0.75	03/04/2014
19.	Fashion maker	1set	0.70	03/04/2014
20.	Single needle Chain stitch machine	1set	0.73	03/04/2014
21.	Over lock Bar taking Machine	1set	1.20	27/05/2014
22.	Top & Button Cover stitch flat Bed machine	1set	1.00	03/04/2014
23.	Bend Knife cutting machine	1set	5.00	03/04/2014
24.	Finishing Board	1set	1.20	03/04/2014
25.	Tape cutting machine	2set	1.10	03/04/2014
26.	Vacuum cleaner	4set	1.00	03/04/2014
27.	Paddle sewing machine	1set	0.40	03/04/2014
28.	Fusing machine	1set	10.00	03/04/2014
29.	Straight khife cutting machine	1set	1.00	03/04/2014
30.	Computerized embroidery machine	1set	20.00	03/04/2014
	Total	51Set	79.92	



### ৩.১০.৫: টেস্টিং এন্ড কোয়ালিটি কন্ট্রোল ল্যাব

Testing ল্যাবে প্রচুর Testing মেশিন ক্রয় করা হয়েছে। এসব মেশিন চালুরত অবস্থায় ছাত্ররা ক্লাস করলে খুবই উপকৃত হবে। বিভিন্ন দেশ থেকে এসব মেশিন সংগৃহীত হয়েছে। যেমন: Automatic Yarn Count Balance 47.10lac টাকায় USA থেকে, UV Spectro – Photometer 70.00 lac টাকায় USA থেকে, Digital Moisture meter 73.0 lac টাকায় Switzerland থেকে, Yarn Classifier – 120lac টাকায় USA থেকে। মেশিনগুলো সরবারহের পূর্বে Pre-Shipment Inspection Certificate (PSIC) পাওয়া যায়নি। Post Landing Inspection Committee (PLIC) ইন্সপেকশন করার পর রিপোর্ট দিয়েছে ১৭/০৪/২০১৫ তারিখে যেখানে কিছু মেশিন সংগ্রহের তারিখ 22/02/2010। অর্থাৎ কিছু মেশিনের Post Landing Inspection করা হয়েছে দীর্ঘ ৪ বছর পর।

### সারণি – ৩.১০.৫.১: টেস্টিং এন্ড কোয়ালিটি কন্ট্রোল বিভাগের ল্যাবের মেশিনের তালিকা

SL.NO	Description	Qty.	Total Price	বাস্তব সংগ্রহ তারিখ
1.	Comb sorter	1set	-	--
2.	Fibre bundle strength tester(Entry level)	1set	2.30	22/02/2010
3.	Microscope	1set	10.00	22/02/2010
5.	Evenness tester	1set	36.86	22/02/2010
6.	Digital PH meter	1set	6.00	12/06/2013
8.	Industrial washing machine	1set	14.15	22/02/2010
9.	Gray scale for color change and staning	1set	0.55	27/052014
10.	Fabrics Crease recovery tester	1set	5.00	12/06/2013
11.	Rubbing tester	1set	5.00	12/06/2013
12.	Digital tachometer	1set	4.20	12/06/2013
13.	Audio visual equipment	1set	2.00	27/052014
14.	Combined lab woven	1set	8.00	12/06/2013`
16.	Thickness gauge	1set	28.00	26/09/2012
17.	Automatic yarn count Balance	1set	47.10	26/09/2012
18.	High volume fiber tester /HVI (Entry Level)	1set	6.00	22/02/2010
19.	Yarn package Hardness tester	1set	4.00	12/06/2013
20.	Fineness meter for Wool	1set	3.86	22/02/2010
21.	Pilling tester (Entry Level)	1set	4.85	22/02/2010
22.	Fabric Stiffness tester	1set	14.10	22/02/2010
23.	Fabric Drape tester	1set	2.78	22/02/2010
24.	Course length tester & speed tester	1set	5.00	12/06/2013
25.	Electirc balance(0.01mg-300g)	1set	3.00	12/06/2013
26.	Electirc balance(0.01g-1100g)	2set	1.00	12/06/2013
27.	Digital Bursting strength tester	2set	18.60	22/02/2010
28.	Complex water vapour permeability tester (Entry Level)	1set	18.90	22/02/2010
29.	Spray rating tester	1set	2.00	12/06/2013
30.	Pars paro meter with incubator	1set	0.69	22/02/2010
31.	Flammability tester	1set	3.77	22/02/2010

32.	Knit shrinkage tester	1set	18.55	22/02/2010
33.	Tumble Dryer	1set	6.00	12/06/2013
34.	U.V Spectrophotometer	1set	70.0	12/06/2013
35.	Water Bath	1set	1.58	22/02/2010
36.	Glass Ware	1set	10.00	27/05/2014
37.	Re-factor meter	1set	5.00	12/06/2013
38.	Fabric thickness gauze including carpet	1set	10.00	22/02/2010
39.	Strength tester for yarn & fabric	1set	13.23	22/02/2010
40.	Counting Glass, traveling type	1set	0.20	12/06/2013
41.	Hydrostatic head tester (Super Grade)	10set	28.50	22/02/2010
42.	Crimp tester	1set	11.00	12/06/2013
43.	Color matching Cabinet	1set	6.00	18/03/2013
44.	Sample Cutter	-	6.60	12/06/2013
45.	Digital Moisture meter	-	73.00	12/06/2013
46.	Twist tester	-	15.00	18/03/2013
47.	Yarn Classifier	-	120.00	26/09/2012
48.	Yarn Trash Analyzer	-	40.00	18/03/2013
49.	Oil Extractor	-	10.00	18/03/2013
50.	Digital Warp Reel	-	10.00	18/03/2013
51.	Wash fastness tester	-	31.50	18/03/2013
52.	Yarn Inspection Winder	-	13.00	18/03/2013
	<b>Total</b>	<b>55set</b>	<b>762.01</b>	

কার্যাদেশের উল্লেখিত শর্তের মধ্যে ছিলঃ টেস্ট মেশিনারী সরবরাহকৃত ক্ষেত্রে একই ধরনের শিক্ষা প্রতিষ্ঠানের সরবরাহকৃত মেশিনারীর আলোকে মান নিশ্চিত করতে হবে--টেস্টিং মেশিন বুঝে নেয়ার ক্ষেত্রে কোথাও এই শর্ত মানা হয়েছে বলে উল্লেখ করা হয়নি।

সাধারণত আমাদের দেশের টেক্সটাইল মেশিনসমূহ নামকরা brand ও দেশের হয়। যেমন:

Spinning Machines-টুজলার, Rieter (সুইজারল্যান্ড); Weaving Machines—Picanol (বেলজিয়াম), Toyota (জাপান); Knitting Machines-Mayer & Cie (জার্মানী), Fukurara (জাপান); Dyeing Machines—Sclavos (গ্রীস), Thies (জার্মানী), Fongs (চীন); Sewing Machines - Brother, Juki (জাপান); Testing Machines-SDL (ইউরোপিয়ান);

কিন্তু ক্রয়কৃত মেশিনারীজ কোন একটিও এই ব্যাল্ডের নয়। তাছাড়া সরবরাহকৃত কোম্পানীর নিকট থেকে তারা ইতিপূর্বে দেশের কোন ইন্ডাস্ট্রিতে এই মেশিন সরবরাহ করেছে কিনা তার ও Certificate নেয়া হয়নি। মেশিনসমূহ পরিচালনায় দক্ষ লোক প্রয়োজন। এসব মেশিন শিল্প কারখানার প্রচলিত মেশিন না হলে মেশিন চালনায় দক্ষ লোক নিয়োগ সম্ভবপর নয়। বা ছাত্ররা মেশিন থেকে Practical করার পর কারখানার মেশিন চালনায় শুরুতে পারদর্শীতা দেখাতে সম্ভবপর হয় না। অপ্ৰচলিত মেশিনের কোন পাটর্স প্রয়োজন হলে পরবর্তীতে কেনা খুব দুষ্কর হবে। ফলে অদূর ভবিষ্যতে মেশিনটি অকেজো হয়ে যেতে পারে। এসব মেশিনের কোন কিছুই মেশিনটুলস ফ্যাক্টরী তাদের নিজস্ব Factoryতে তৈরী করে না। তবু মেশিনটুলস ফ্যাক্টরীর মাধ্যমে DPM পদ্ধতিতে এসব মেশিন কেনা হয়েছে।

এক্ষেত্রে মেশিন কেনার ক্ষেত্রে Industry এই মেশিন কয়েক বছর ধরে চলছে এবং সেই মেশিন যে Trading Farm Supply করেছে, এমন প্রতিষ্ঠানের কাছ থেকে মেশিন ক্রয় করলে ভাল মেশিন পাওয়া যাবে। চায়না, ইন্ডিয়ান মেশিন ও European Origin মেশিনের দামের তারতম্য আছে। European machine এর দাম China বা Indian মেশিনের দাম থেকে প্রায় ১.৫ বা ২ গুন। European machine লাইফটাইম ৩০ বছরের ও বেশী। অন্য দিকে চীন, ইন্ডিয়ান মেশিনের লাইফটাইম কম, Technology ও সমকক্ষ নয়। যেমন: Jute Spinning Shed এর কিছু মেশিন BHOWMICK, India থেকে কেনা হয়েছে, যাতে এখনই মরিচা ধরতে শুরু করেছে। মেশিনটি stainless steel এর তৈরী হলে এই সমস্যা হত না। মরিচা সমস্যা অনেক মেশিনেই দেখা গেছে।

চিত্র – ৩.১০.১: ইরান ম্যানুফেকচারিং (জুট) ল্যাবের সফেনিং মেশিন



এখানে উল্লেখ্য BUTEX এর অধিকাংশ মেশিন জার্মানী, সুইজারল্যান্ড, জাপান, ইটালী, ফ্রান্স প্রভৃতি দেশের।

Pre-shipment Inspection (PSI): PSI should be carried out by an internationally reputed inspection agent at the port of loading before issuance Bill of lading. PSI Certificate should be issued will from as a shipping document. A copy of PSI Certificate should be posted directly by the Inspection agent at the Secretary Ministry of Textile & Jute, the Government of Bangladesh, Bangladesh secreteriet, Dhaka on completion of such inspection. The cost PSI will be borne by suppliers.

কিন্তু বস্ত্র পরিদপ্তরে সংরক্ষিত প্রজেক্ট ফাইল থেকে কোন মেশিনের PSI certificate পাওয়া যায়নি।

Post Delivery Inspection: After Installation of the machinery an inspection will be carried out by an inspection committee constitution of which is to be approved by the Ministry of Jute and textile.

গত ১৭/০৪/২০১৫ তারিখ বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়ের Post Landing Inspection Committee, BTEC এর Lab সমূহের মেশিন সরেজমিনে পরিদর্শন করেন। এই কমিটির সম্মানিত সদস্যরা হলেন;

**সারণি – ৩.১০.১: PLIC-কমিটির সদস্যবৃন্দ**

ক্রমিক নং	নাম ও পদবী	কমিটিতে পদবী
১.	জনাব শামীমা সুলতান অতিরিক্ত সচিব, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়, ঢাকা।	সভাপতি
২.	প্রফেসর মাসউদ আহমদ ডীন, বাংলাদেশ টেক্সটাইল বিশ্ববিদ্যালয়।	সদস্য
৩.	ইঞ্জিনিয়ার মোঃ আমিনুল ইসলাম অধ্যক্ষ, (ভারপ্রাপ্ত), টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ, জোরারগঞ্জ।	সদস্য
৪.	ইঞ্জিনিয়ার মোঃ শাহাজাহান ফিরোজ উপ-পরিচালক, বস্ত্র দপ্তর।	সদস্য
৫.	জনাব মোঃ মনছুরুল আলম সাবেক প্রকল্প পরিচালক, বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।	সদস্য সচিব

এই কমিটি BTEC এ গমনপূর্বক নিম্নোক্ত মেশিনারিজ PLIC সম্পন্ন করেন। কার্যক্ষেত্রে PLIC কমিটি কর্তৃক প্রতিটি মেশিন পৃথক ভাবে erection, installation হওয়ার পরপরই চেক করার কথা।

১. কার্যাদেশনং: (i ) ডিটি / BTEC / PIU/ প্রকিউরমেন্ট অব গুডস / ৩০/২০০৯/২৯৬ তারিখ ১৫/১২/২০১১

(i i ) মের্সাস M.R Enterprise

(i i i ) Blow room, Lap Former, Rotor Spg farme, Sample Jet Dyeing machine, Sample Dyeing machine, Hydroextractor, Padding Mangle, Garments Washing machine =08

২. কার্যাদেশ: (i ) DT / BTEC / PIU/ প্রকিউরমেন্ট অব গুডস / ৩০/২০০৯/৩২৩ তারিখ ২২/১২/২০১১

(i i ) মের্সাস Ideal Traders

(i i i ) Carding, Comber, Simplex

৩. কার্যাদেশ: (i ) DT / BTEC / PIU/ প্রকিউরমেন্ট অব গুডস / ৩০/২০০৯/২৯৯ তারিখ ১৮/১২/২০১১

(i i ) ইন্টিগ্রেটেড কম্পিউটার এন্ড কমিউনিকেশন লিমিটেড।

(i i i ) Digital color Photocopier, Digital Camera, Video Camera =03

৪. কার্যাদেশ: (i ) DT / BTEC / PIU/ প্রকিউরমেন্ট অব গুডস / ৩০/২০০৯/১৪৪ তারিখ ০৩/০৪/২০১৪

(i i ) মেশিন টুলস ফ্যাক্টরী লিমিটেড

(i i i ) High Speed Single needle lock stitch machine, Over lock machine (4thread), Button hole machine, Bar taking machine, Button Sewing machine, Flat bed lock stitch machine, 2 needle plain sewing machine, Double needle chain stitch machine, Lock shitch Top and Bottom feed machine, Single double needle over lock machine, Steam iron, Industrial single needle lock stitch machine, 2 needle 5 thread over lock machine, Button stitch machine, 2 needle plain sewing machine, Fashion

maker, Bend knife cutting machine, Fusing machine, Straight knife cutting machine,-  
-----= 32

৫. কার্যাদেশ: (i ) DT/ BTEC / PIU/ প্রকিউরমেন্ট অব গুডস / ৩০/২০০৯/২৮৫ তারিখ ২৭/০৫/২০১৪

(i i ) বাংলাদেশ মেশিন টুলস ফ্যাক্টরী লিমিটেড

(i i i ) Gray scale, Glass Ware, Dial linking machine, Embroidery machine-----= 25

৬. কার্যাদেশ: (i ) DT / BTEC / PIU/ প্রকিউরমেন্ট অব গুডস / ৩০/২০০৯/২২২ তারিখ ২৬/০৯/২০১২

(i i ) বাংলাদেশ মেশিন টুলস ফ্যাক্টরী লিমিটেড

(i i i ) Jute spinning frame, Waste recycling line, Jute fabric dyeing machine, padding machine, dryer, Spectrophoto machine = 13

৬. কার্যাদেশ: (i ) DT / BTEC / PIU/ প্রকিউরমেন্ট অব গুডস / ৩০/২০০৯/১৮৮ তারিখ ১২/০৬/২০১৩

(i i ) বাংলাদেশ মেশিন টুলস ফ্যাক্টরী লিমিটেড

(i i i ) Texturing machine, Winder, Twisting frame, OD batch mixer, Reeling machine, ----- =05

১৭/০৪/১৫ তারিখ PLIC কমিটি ১০৮টি মেশিনের মধ্যে ১০৭টি মেশিনের Brand, Model, Technical specification, country of origin পরীক্ষা করেন ও সঠিক বলে মতামত দেন। এখানে দেখা যায়, অনেক মেশিন এসেছে ২০১০, ২০১১, ২০১২, ২০১৩ সালে। অল্পসংখ্যক মেশিন এসেছে ২০১৪ সালে। সুতারং মেশিন বুঝে নেওয়া হয়েছে মেশিন আসার পর যথাক্রমে ৪, ৩, ২ ও ১ বছর পর। এতদিন পর মেশিন বুঝে নিলে মেশিন সঠিকভাবে কর্মক্ষম থাকা দুস্কর। তাছাড়া ১০৭ প্রকার মেশিন মাত্র ০৩ বিশেষজ্ঞ কর্তৃক ০১দিনে ১১:৩০ টার পর সঠিক ভাবে বুঝে নেয়া কিভাবে সম্ভব তা বোধগম্য নয়। Country of origin প্রমানে ঐদেশ সমূহের Chamber of Commerce এর Certificate প্রয়োজন। তা কোন মেশিন দেখা যায়নি। Shipment document machine এর Country of origin প্রমানের একটি মাধ্যম। এর মাধ্যমে বোঝা যায় মেশিনটি প্রকৃতপক্ষে বিদেশ থেকে এসেছে কিনা। যেমন: Hank Dyeing Machine টি PLIC কমিটির রিপোর্ট অনুযায়ী Country of origin লেখা আছে China. মেশিনের গায়ে লেখা আছে Bangladesh. এক্ষেত্রে Shipment document প্রমাণ করতে পারে মেশিনটি চায়না না Bangladesh-র তৈরী। মেশিনটি Bangladesh-র তৈরী হলে এটা ক্রয় চুক্তি পরিপন্থী ও PLIC কমিটির রিপোর্ট প্রশ্নবিদ্ধ।

চিত্র- ৩.১০.২: ওয়েট প্রসেসিং বিভাগের Hank Dyeing Machine



**Hank  
Dyeing  
machine,  
5.5 iac)**

29

PLIC কমিটির রিপোর্ট অনুযায়ী মেশিন ক্রয়ের ক্ষেত্রে মডেলের উল্লেখ থাকলেও ইয়ার এর কোন উল্লেখ নাই কোন স্পেশিফিকেশনেই। মেশিনের ম্যানুফেকচারিং ইয়ার একটি গুরুত্বপূর্ণ বিষয়। অনেক বছরের পুরানো মেশিন যেকোন মডেলের হলে তা থেকে লেটেস্ট টেকনোলজী শেখা যায় না। পুরানো মডেলের মেশিনের দাম সাধারণত কম থাকে।



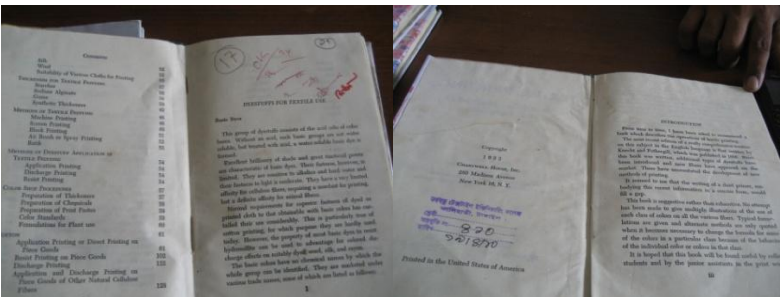
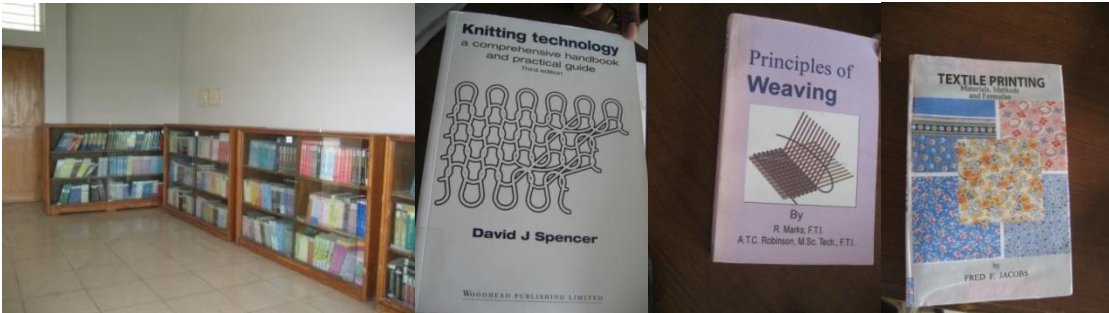
তাছাড়া টেক্সটাইল মেশিন তৈরীকারী দেশ হিসাবে ইন্ডিয়া, চাইনার স্থান অনেক নীচে। তাই এসব মেশিন সংগ্রহ করে শিক্ষা প্রতিষ্ঠানে প্রশিক্ষণ দিলে শিক্ষার্থীরা Latest Technology হতে বঞ্চিত হওয়ার সম্ভবনা থাকে।

তাছাড়া Civil works পর্যালোচনা করলে দেখা যায় shed সমূহের Construction শেষ হয় Weaving shed - 02.01.13 ও Cotton shed – 20.02.14 তারিখে। মেশিন আসা শুরু হয়েছে ২০১১ সাল থেকে। সেক্ষেত্রে আসার পর মেশিনগুলো বুকে না নিয়ে store করে রাখা হয়েছিল। মেশিন আসার পর দীর্ঘদিন ব্যবহার না করলে মেশিনের ইলেকট্রিক্যাল সংযোগসমূহ সঠিকভাবে কর্মক্ষম থাকে না।

কার্যাদেশের উল্লেখিত শর্তের মধ্যে ছিলঃ কার্যাদেশ প্রদানের পূর্বে সরবরাহকৃত মেশিনারীর ইনসপেকশন, অপারেশন, ও মেইনটেনেন্স নিশ্চিত করতে হবে--এই নিশ্চিত করণ কিভাবে সম্পন্ন হয়েছে তার কোন তথ্য নেই কোথাও। বাংলাদেশ মেশিন টুলস ফ্যাক্টরীতে টেক্সটাইল মেশিন অপারেশন, মেইনটিন্যান্সের কোন এক্সপার্ট নেই। তাছাড়া যেসব কোম্পানী মেশিন সরবরাহ করেছে, তাদের মেইনটিন্যান্স টিমের কোন Document প্রজেক্টের কোথাও পাওয়া যায়নি।

তাছাড়া ২২৩ প্রকার কম্পিউটার ও অফিস ইকুইপমেন্ট কেনা হয়েছে। যেগুলো স্থাপনা তৈরীর পরই অধিকাংশ সরবরাহ করা হয়েছে। Physics ও Chemistry ল্যাবে ২৪৭১টি বিভিন্ন মালামাল সরবরাহ করা হয়েছে ০২/০৩/২০১৪ তারিখে। সংগ্রহকৃত Furniture এর সংখ্যা ২৩৩০ টি। এর অধিকাংশ সংগ্রহ করা হয়েছে ২০১৩ সালের মাঝামাঝি সময়ের মধ্যে। ভবনগুলো বুকে নেয়ার পর এগুলো কিনলে ভাল হত।

প্রকল্পের আওতায় বই সংগৃহীত হয়েছে BTEC লাইব্রেরীতে। বইসমূহ কমিটি কর্তৃক আসল কিনা তা যাচাই করে সাইন করা হয়েছে। বই থাকলেও কোন জার্নাল কেনা হয়নি। কিছু বইয়ের এডিশন বেশ পুরানো। সমসাময়িক জার্নাল যেমন: Textile World, International Textile Bulletin, Textile Today, Cotton Bangladesh, England এর Textile Institute প্রকাশিত Journal ইত্যাদি থাকলে এ বিষয়ে ছাত্ররা লেটেস্ট জ্ঞানার্জন করতে পারতো। তাছাড়া বি.এস.সি লেভেলের ইঞ্জিনিয়ারিং এডুকেশনে জার্নাল পড়া ছাড়া বিশেষজ্ঞ জ্ঞানার্জন অসম্ভব।



লাইব্রেরী, Knitting বই, Weaving বই, Printing বই, অপেক্ষাকৃত কম মানের প্রিন্টিং সম্বলিত Printing বই, অপেক্ষাকৃত কম মানের প্রিন্টিং সম্বলিত Textile Natural Fibre বই)

## চতুর্থ অধ্যায়

### প্রকল্পের পণ্য, কার্য, সেবা সংগ্রহের মূল্যায়ন

#### ৪.১: যন্ত্রপাতি ও মালামাল ক্রয়ে পিপিআর-২০০৮ এর প্রয়োগ

বস্ত্র পরিদপ্তর থেকে প্রাপ্ত তথ্য থেকে BTEC প্রকল্পের ক্রয় কার্যক্রমকে নিম্নোক্ত ভাবে সার সংক্ষেপ রূপে উপস্থাপন করা যায়:

#### সারণি – ৪.১.১: ভৌত অবকাঠামো সংক্রান্ত তথ্য

Description of Procurement Package as per DPP/TPP WORKS	Procurement Method & (Type)	Contract Approving Authority	Estd Cost (In Lakh Taka)	Indicative Date		
				Invditation for Tenter	Signing of Contract	Completion of Contract
Land Development	OTM(NCT)	PWD	300.00	Sep/09	Dec/09	May/12
Administrative cum academic building	OTM(NCT)	PWD	1218.45	Sep/09	Dec/09	June/12
Jute and Cotton Spinning Shed	OTM(NCT)	PWD	447.35			
Weaving shed cum workshop Bhaban	OTM(NCT)	PWD	368.71	Sep/10	Dec/10	June/11
Weaving shed Vertical Exiension	OTM(NCT)	PWD	146.15	Sep/12	Dec/12	July/13
Principal Quarter	OTM(NCT)	PWD	75.50	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Staff Quarter	OTM(NCT)	PWD	113.38	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Officer,s Quarter	OTM(NCT)	PWD	137.87	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Boys Hostel Bhaban-01	OTM(NCT)	PWD	398.41	Sep/10	Dec/10	Dem/12
Boys Hostel Bhaban-02	OTM(NCT)	PWD	304.04	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Girls Hostal	OTM(NCT)	PWD	152.81	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Dormitory building	(NCT)	PWD	302.07	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Staff Dormitory/Securtiy Barrack	(NCT)	PWD	52.31	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Internal road	(NCT)	PWD	70.00	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Multipurpose Hall	(NCT)	PWD	164.24	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Bridge	(NCT)	PWD	167.36	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Boundary wall (1140rm)External water supply, gate, drain, External Ectectrification and electric sub-station(250kva+250kva)	(NCT)	PWD	401.10	Sep/10	Dec/10	Dem/12
Soil test & material test	(NCT)	PWD	9.00	Sep/10	Dec/10	Dem/12
Preparation of arch structural drawing, design & other cost	(NCT)	PWD	10.00	Sep/10	Dec/10	Dem/12
Connecting corridor cum central plaza	(NCT)	PWD	91.75	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Mounment	(NCT)	PWD	30.00	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Others construction			15.50	Sep/12	Dec/12	Dem/13
Total	-		4976.00	-	-	-

এক্ষেত্রে দেখা যায় ভূমি ও সিভিল সংক্রান্ত সকল কাজ পরিচালিত হয়েছে PWD কর্তৃক। সেক্ষেত্রে OTM (NCT) পদ্ধতি অনুসরণ করা হয়েছে। স্থান নির্বাচন, সঠিক পরিচালনা অভাবে ২০০৬ সালে প্রকল্প শুরু হলেও Land Development শুরু হয় Sep,২০০৯ থেকে। এবং Civil কার্যাবলী সমাপ্ত হয় Dec,২০১৩ এ। প্রাকটিকাল ক্লাস চলাকালীন সময় স্পেস বিবেচনায় যন্ত্রপাতির তুলনায় ল্যাবের আকার পর্যাপ্ত নয় বলে প্রতীয়মান হয়। Spinning শেডের জায়গা মেশিন থেকে ছোট হওয়ায় সম্পূর্ণ মেশিন বসান সম্ভবপর হয়নি। তবে শেডের উচ্চতা ভাল, প্রতিটি শেডে পর্যাপ্ত আলো বাতাস আছে। মেশিনারীজ, বই ক্রয়ের ক্ষেত্রে প্রথম প্রথম OTM অনুসরণ

সারণি – ৪.১.২: যন্ত্রপাতি সংক্রান্ত তথ্য

Description of Procurement Package as per DPP/TPP GOODS	Quantity	Procurement Method & (Type)	Contract Approving Authority	Estd Cost (In Lakh Taka)	Indicative Date		
					Invitation for Tenter	Signing of Contract	Completion of Contract
Furniture	191	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	10.00	Sep/09	Dec/09	May/10
Furniture	1100	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	70.00	Sep/11	Dec/11	May/12
Furniture	191	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	26.00	Sep/12	Dec/12	May/13
Furniture	848	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	59.46	Sep/13	Dec/13	March/14
Vehicle	01	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	40.83	Sep/09	Dec/09	May/10
Vehicle	01	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	39.17	Sep/11	Dec/11	May/12
Computer Hardware &	33	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	7.42	Sep/09	Dec/09	May/10
Computer Hardware &	71	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	29.17	Sep/11	Dec/11	May/12
Computer Hardware &	80	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	24.31	Sep/12	Dec/12	May/13
Office Equipments	7	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	2.76	Sep/09	Dec/09	May/10
Office Equipment	10	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	10.34	Sep/11	Dec/11	May/12
Spinning Machinery	23	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	2098.63	Sep/11	Dec/11	May/12
Wet processing Machinery	33	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	612.61	Sep/13	Dec/13	March /14
Engineering & Workshop Machinery	50	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	57.33	Sep/13	Dec/13	March /14
Testing Equipments	16	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	196.73	Sep/09	Dec/09	May/10
Testing Equipments	55	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	565.28	Sep/12	Dec/12	May/13
Knitting Machinery	11	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	437.90	Sep/11	Dec/11	May/12
Weaving Machinery	17	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	545.00	Sep/11	Dec/11	May/12
Clothing Tech.Mach.	51	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	79.92	Sep/13	Dec/13	March /14
Fashion & Design Equipment	42	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	49.74	Sep/13	Dec/13	March /14
Phy. & che.Lab Equipmen	2471	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	11.34	Sep/13	Dec/13	March /14
Text & Reference Books	L.S	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	17.00	Sep/09	Dec/09	May/10
Text & Reference Books	L.S	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	25.00	Sep/11	Dec/11	May/12
Text & Reference Books	L.S	DPM/OTM	Secretary/Director/PD	58.00	Sep/11	Dec/11	May/12
Total Value of Goods Procurement				5073.94			

করলেও পরবর্তীতে DPM পদ্ধতিতে বাংলাদেশ মেশিন টুলস ফ্যাক্টরী লিমিটেড থেকে দরপত্র আহ্বানের মাধ্যমে ক্রয় করা হয়েছে। বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়ের অভ্যন্তরীণ সভার সিদ্ধান্ত অনুযায়ী DPM ক্রয় কার্যক্রম সম্পন্ন হয়েছে। বাংলাদেশের Textile Industry সমূহের মেশিনারিজ সাধারণত বিদেশী Buyer যেমানের কাপড় চায় তার সংগে



সংগতিপূর্ণ। এজন্য আমাদের Industryসমূহের Textile মেশিনারিজ সাধারণত কেনা হয় Germany, Italy, France, Switzerland, USA, Turkey, Greece, Belgium, China, India থেকে। বাংলাদেশ মেশিন টুলস ফ্যাক্টরী সরবরাহকৃত কোন মেশিন তৈরীতে এক্সপার্ট নয়। সুতরাং তাদের ক্রয় কাজে কোন ভূমিকার জন্য নির্বাচন করা হয়েছে তা জানা নেই। প্রায় ৫০কোটি টাকার মেশিন কেনার পূর্বে মার্কেট স্ট্যাডি করা প্রয়োজন ছিল। তাছাড়া ৫০ কোটি টাকার অধিক অর্থে পূর্ত কাজ করার পূর্বে Textile project ভিজিট করে সার্ভে করলে ভাল হতো। ভবিষ্যতে এসব উদ্যোগ টেক্সটাইল বিষয়ক শিক্ষা প্রতিষ্ঠান তৈরীতে সহায়ক হবে।

## ৪.২: প্রকল্পে ক্রয় সংশ্লিষ্ট অডিট আপত্তি

বস্ত্র পরিদপ্তর হতে বিবেচ্য প্রকল্পের সর্বশেষ অডিট প্রতিবেদনের কপিতে দেখা যায়, ০৬/০৩/২০১৬ইং তারিখ হতে ১৯/০১/২০১৫ইং পর্যন্ত বাণিজ্যিক অডিট অধিদপ্তরের নিরীক্ষাদল বস্ত্র পরিদপ্তর আওতাধীন প্রতিষ্ঠান/ প্রকল্পসমূহের ২০১০ হতে ২০১৪ পর্যন্ত সময়ের অডিটকার্য সম্পাদন পূর্বক মোট ১৩ (তের) টি আপত্তি উত্থাপন করেন যার মধ্যে মোট ৬টি আপত্তি ক্রয় সংক্রান্ত, তা নিম্নে দেয়া হলঃ

### সারণি – ৪.২.১: প্রকল্পে ক্রয় সংক্রান্ত অডিট আপত্তি

অনুঃ নং	আপত্তির শিরোনাম	জড়িত টাকার পরিমাণ	আপত্তির প্রকৃতি
১	শিরোনামঃ অর্থ মন্ত্রণালয়ের নির্দেশ উপেক্ষা করে অতিরিক্ত মূল্যে মাইক্রোবাস ক্রয় করায় আর্থিক ক্ষতি ৭,৬৯,৯০০/- টাকা	৭,৬৯,৯০০/-	অগ্রিম
২	শিরোনামঃ ডইং, ডিজাইন, প্রাক্কলন এম.বি ওয়াক ওয়ার্ডার, প্রাক্কলন সার্টিফিকেট, মূল কার্যাদেশ ব্যতিরেকে অনিয়মিত ভাবে মেশিনারীজ মালামাল ক্রয় করায় অনিয়মিত ব্যয়	১৬,৭০,৮৬,২২৫/-	অগ্রিম
৩	শিরোনামঃ ক্রয়কৃত মেশিনারীজের স্বপক্ষে প্রকৌশল বিভাগ/পোস্ট ল্যাডিং ইন্সপেকশান কমিটির গুণগত মানের সঠিকতা প্রত্যয়ন না পাওয়ায় অনিয়মিত ব্যয় ১৯,০৭,৮৫,৫৫২/- টাকা হয়েছে।	১৯,০৭,৮৫,৫৫২/-	অগ্রিম
৪	শিরোনামঃ বাজার মূল্যের চেয়ে অতিরিক্ত মূল্যে পন্য ক্রয় করায় আর্থিক ক্ষতি ১,৬৭,৪০০/- টাকা।	১,৬৭,৪০০/-	অগ্রিম
৫	শিরোনামঃ মাইক্রোবাস ক্রয় মূল্যের উপর মুসক কতন না করায় রাজস্ব ১,৪৯,৯৯৬/- টাকা।	১,৪৯,৯৯৬/-	সাধারণ
৬	শিরোনামঃ আসবাবপত্র ক্রয়ের পরিশোধিত মূল্যের উপর ভ্যাট কতন না করায় রাজস্ব ক্ষতি ১,৯৭,৩১৫/- টাকা।	১,৯৭,৩১৫/-	সাধারণ

বস্ত্র পরিদপ্তর জানিয়েছে এ সকল অডিট আপত্তির জবাব নিষ্পত্তির জন্য প্রক্রিয়াধীন আছে। এখানে উল্লেখ্য যে, ২০১০ এর পূর্বে এ প্রকল্পের ক্রয়/ব্যয় সংক্রান্ত কোন তথ্য উক্ত অডিট প্রতিবেদনে অন্তর্ভুক্ত নয়।

## ৪.৩: প্রকল্প বাস্তবায়ন কার্যক্রম বিশ্লেষণ

প্রকল্প গ্রহণ বা ডিপিপি প্রণয়নের পূর্বে কোন প্রকার সমীক্ষা নির্ভর সম্ভাব্যতা যাচাই করা বা অনুরূপ কোন বিশ্লেষণও হয়নি। বস্ত্র পরিদপ্তরের বক্তব্য অনুযায়ী দেখা যাচ্ছে যে, প্রকল্পের সাথে জড়িত কর্মকর্তাগণের ডিপিপি প্রণয়ন, পিপিআর ২০০৮, প্রকল্প পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন সংক্রান্ত কোন প্রশিক্ষণ নেই। অন্যদিকে প্রকল্প সংক্রান্ত কোন ভীতি, নাজুকতা, Sensitivity বিশ্লেষণ এবং সম্ভাব্য নেতিবাচক কারণ নির্ভর কোন cause effect সম্পর্কও বিশ্লেষণ বা অনুরূপ চর্চা হয়নি। ফলে এ ধরনের প্রকল্পের বাস্তবায়ন বাধাগ্রস্ত ও প্রলম্বিত হওয়ার সম্ভাবনা থেকে যায়।

বস্ত্র পরিদপ্তর স্ব-উদ্যোগে প্রকল্পের সময় ও কর্মকান্ডের গুণগত মান নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশ্যে নিজস্ব উদ্যোগে পরিবীক্ষণ ও মধ্যমেয়াদী মূল্যায়নও করেনি। এতদসংক্রান্ত কোন Matrix/Check List বা QC tools ও তাদের ছিল না। এ ধরনের একটি জনবলকে প্রকল্প সম্পর্কে পদ্ধতিগত প্রশিক্ষণ না দিয়ে এরূপ প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়ন একটি পদ্ধতিগত ও কৌশলগত ভুল বলে প্রতীয়মান হয়েছে। তদুপরি প্রকল্পের নেতৃত্বে বারে বারে পরিবর্তন হয়েছে; ২০০৬

থেকে ২০১৪ পর্যন্ত ৪ জন প্রকল্প পরিচালক ছিলেন। বস্ত্র পরিদপ্তরে একটি প্রশিক্ষিত প্রকল্প টিমসহ প্রকল্পের ক্ষুদ্রাংশের সময়-ভিত্তিক বাস্তবায়ন, অগ্রগতি, বাধা-বিপত্তি, দায়-দায়িত্ব, প্রতিবন্ধকতা ও তা উত্তরণের পরামর্শ এবং তা মেনে চলার সাক্ষ্যসহ ঘন ঘন (৩ থেকে ৬ মাস অন্তর) পরিবীক্ষণের কাঠামোগত chain of document থাকলে প্রকল্প পরিচালক পরিবর্তনে সম্ভবত এত অসুবিধা হত না।

ভূমি অধিগ্রহণের জটিলতা নূতন কোন বিষয় না হলেও এই সমস্যার কারণে বিবেচ্য প্রকল্পসহ অন্যান্য অনেক সরকারি ও বেসরকারি প্রকল্প বিলম্বিত হয়েছে এবং হচ্ছে। এ কথা সত্য, তবে এই জানা বিষয়গুলো আগে থেকে যথাযথ বিবেচনায় না রেখে প্রকল্প প্রণয়নই একটি কৌশলগত ভুল বলে পরামর্শক মনে করে। ভূমি অধিগ্রহণে বিলম্ব হওয়ার কারণে নির্মাণ এবং ক্রয়/সংগ্রহের কাজও পিছিয়ে যায়। সময়ের সঙ্গে প্রকল্প ইনপুট (নির্মাণ সামগ্রী, সেবা, যন্ত্রপাতি, আসবাব, বইপত্র ও অন্যান্য মালামাল) এর মূল্য বৃদ্ধি পাওয়ায় প্রকল্প ব্যয় বৃদ্ধি পায় এবং প্রকল্প পুনরায় সংশোধিত হয় যা প্রক্রিয়াগত সময় (Procedural time) ও বাস্তবায়ন সময় উভয়কে প্রলম্বিত করে।

প্রকল্প বাস্তবায়নের আদ্যপান্ত ইতিহাস পর্যালোচনা করে পরামর্শক ক্রমানুসারে নিম্নলিখিত কারণগুলোকে দায়ী মনে করেঃ

- ❖ ত্রুটিপূর্ণ ডিপিপি (প্রকল্প সম্পর্কে ধারণা অতি সুস্পষ্ট না করে; এতদ সংক্রান্ত পর্যাপ্ত তথ্য পর্যালোচনা না করে; বাস্তবায়ন সংক্রান্ত ফ্যাক্টর, বটলনেক ও চ্যালেঞ্জগুলো চিহ্নিত ও আলোচনা না করে; CPM বিষয়টি আমলে না নিয়ে এবং রিস্ক পর্যালোচনা ও নিরসন বিষয়ে ব্রেইন-স্টর্মিং না করে ডিপিপি প্রণয়নের কারণে)
- ❖ প্রকল্প বাস্তবায়নে বস্ত্র পরিদপ্তর, মন্ত্রণালয় ও সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন বিভাগের সমন্বয়হীনতা
- ❖ প্রকল্প পরিচালকগণের প্রকল্প স্থানে নিয়মিত অবস্থানের মাধ্যমে কর্মকান্ড তত্ত্বাবধান না করা
- ❖ প্রকল্পের নেতৃত্বে ঘনঘন পরিবর্তন
- ❖ প্রকল্প টিমে যথেষ্ট অভিজ্ঞতা সম্পন্ন কর্মকর্তা/কর্মচারী অন্তর্ভুক্ত না রাখা বা তাদের প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা না করা
- ❖ প্রকল্প বাস্তবায়ন সিডিউল না মেনে স্ব-নিয়মে কাজ করা
- ❖ নিজস্ব উদ্যোগে পরিবীক্ষণ ও মধ্যমেয়াদী মূল্যায়ন এবং এতদসংক্রান্ত কোন Matrix/Check List বা QC tools ব্যবহার না করা।
- ❖ প্রকল্প বাস্তবায়নে ত্রুটিপূর্ণ ও দুর্বল ব্যবস্থাপনা।
- ❖ প্রকল্পের পরিকল্পনা ও বাস্তবায়নে বিভিন্ন হস্তক্ষেপ।

ভবিষ্যতে প্রকল্প হাতে নেয়ায় সময় উপর উল্লেখিত বিষয়গুলো বিবেচনায় রাখা প্রয়োজন। যে সকল কর্মকর্তা ও কর্মচারীগণ প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়নের সঙ্গে জড়িত থাকবেন প্রকল্প সমাপ্ত না হওয়া পর্যন্ত তাঁদেরকে (প্রকল্প পরিচালকসহ) সংশ্লিষ্ট কর্মস্থলে বহাল রাখা নিশ্চিত করতে হবে। প্রকল্পের পরেও তাদের সংশ্লিষ্ট প্রতিষ্ঠানে সংযুক্ত রাখা যাতে জবাবদিহিতা ১০০% নিশ্চিত হয়। প্রয়োজনে একজন উপ-প্রকল্প পরিচালক অথবা প্রকল্প বাস্তবায়ন কর্মকর্তা নিয়োগ দেয়া যেতে পারে-যিনি অবশ্যই একজন বিষয় ভিত্তিক বিশেষজ্ঞ হবেন।

সারণি – ৪.৩.১: বছর ভিত্তিক আর্থিক ও বাস্তব উন্নয়ন					
Financial year	Financial provision & physical target as per original PP			Financial provision & physical target as per latest revised PP	
	Total	Taka	Physical%	Total(Tk)	Physical%
2006-2007	370.80	370.80	15.46%	1.04	0.009%
2007-2008	1166.00	1166.00	48.62%	9.09	0.080%
2008-2009	861.20	861.20	34.25%	16.00	0.14%
2009-2010		-	-	448.22	3.94%
2010-2011		-	-	1299.98	11.42%
2011-2012		-	-	2800.00	24.62%
2012-2013		-	-	3912.25	34.40%
2013-2014		-	-	2887.00	25.38%
	2398.00			11373.58	

সারণি – ৪.৩.২: বছর ভিত্তিক বরাদ্দ ও বাস্তবায়নহার				
Financial year	Revised Allocation & target		Expenditure & physical progress	
	Total	Physical%	Total	Physical%
2006-2007	1.04	100%	1.04	100%
2007-2008	9.09	100%	9.09	100%
2008-2009	16.00	100%	16.00	100%
2009-2010	448.22	100%	448.228	100%
2010-2011	1299.98	100%	1299.966	99.99%
2011-2012	2800.00	100%	2799.962	99.99%
2012-2013	3912.25	100%	3799.962	97.12%
2013-2014	2887.00	100%	2679.83	92.42%
Grand Total	11373.58	100%	11054.108	97.19%

উপরোক্ত টেবিল থেকে দেখা যায় ২০০৬-২০১০ পর্যন্ত অর্ধেক সময়ে প্রকল্পটির ফিজিক্যাল উন্নয়ন মাত্র ৪.১৭%। ২০১০-২০১৪ পর্যন্ত উন্নয়ন বাকীটা অর্থাৎ ৯৫.৮৩%। প্রকল্পের স্থান নির্বাচন, কলেজটির প্রকৃতি নির্ধারণের সঠিক পরিকল্পনা না থাকাই প্রথম চার বছরের উন্নয়নের মূল্য অন্তরায়। এই সময়কালে তিন জন প্রকল্প পরিচালক ও পরিবর্তিত হয়েছে। ঘনঘন পরিচালক পরিবর্তন প্রকল্প বাস্তবায়নে যে প্রবল বাধা তা ভালভাবেই অনুধাবন করা যায়। শেষ চার বছরে প্রকল্পের উন্নতি চোখে পড়ার মত। শেষ প্রকল্প পরিচালক একনাগাড়ে ৪ বছর দায়িত্বে ছিল। একজন প্রকল্প পরিচালকের অধিক সময় দায়িত্ব সফল এটি। উপরোক্ত টেবিল থেকে অনুধাবন করা যায় যে, বিভিন্ন বছরে উন্নয়ন কাজে ছাড়কৃত অর্থ ও অর্থের ব্যবহার যথেষ্ট সন্তোষজনক। যদিও প্রথম দিকের বৎসর সমূহে ছাড়কৃত অর্থের পরিমাণ খুবই কম। এবং প্রকল্প কাজের অগ্রগতি ও খুব সামান্য। প্রকল্প পরিচালকদের প্রকল্প সংশ্লিষ্ট সঠিক পরিকল্পনা না থাকা এই বিলম্বের মূল কারণ।

## পঞ্চম অধ্যায়

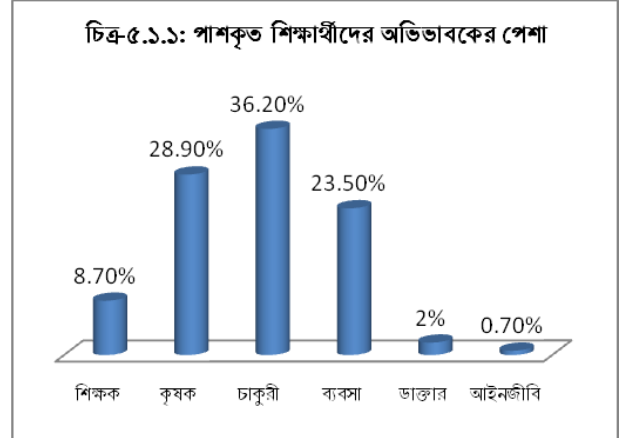
### প্রকল্পের উদ্দেশ্য অর্জনের অবস্থা পর্যালোচনা ও পর্যবেক্ষন

“বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ” স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্প শীর্ষক সমাপ্ত প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়নের জন্য দ্বিতীয় পরিচ্ছেদে বর্ণিত সমীক্ষা পদ্ধতি অনুযায়ী মাঠ পর্যায়ে জরিপ চালান হয়। কাঠামোগত প্রশ্নপত্র সহ শিক্ষার্থীদের সাক্ষাৎকার গ্রহণ ছাড়াও অধ্যক্ষ ও শিক্ষকগণের সাথে চেকলিস্টসহ নিবিড় আলোচনা (KII) করা হয়। সংগৃহীত উপাত্তগুলো প্রক্রিয়া করে বিশ্লেষণ করা হয়েছে। এই বিশ্লেষণে পাশকৃত ও বর্তমান শিক্ষার্থীদের অবস্থা, শিক্ষকগণের মতামত ও কলেজের কার্যক্রমের অবস্থা প্রতিফলিত হয়েছে।

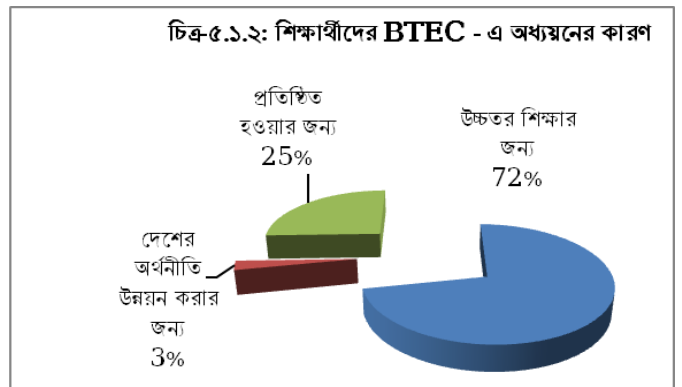
#### ৫.১: পাশকৃত শিক্ষার্থীগণের সাধারণ তথ্য

সমীক্ষায় সর্বমোট ২৪৪ জন পাশকৃত শিক্ষার্থীর মধ্যে ১৫০ জন শিক্ষার্থীর সাক্ষাৎকার গ্রহণ করা হয়, যারা ২০০৮ থেকে ২০১৬ সময় পর্যন্ত বি.এস.সি কোর্স সফলতার সঙ্গে সমাপ্ত করেছেন। কৃষিকাজ (২৮.৯৬%), ছোটখাটো চাকুরী (৩৬.২%) ও ব্যবসা (২৩.৫%) করে অধিকাংশ ছাত্রের পিতারা (সারণি-৫.১.১, চিত্র-৫.১.১)। ছাত্রদের মায়েরা অধিকাংশ গৃহিণী। ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল সমাপ্ত করার পর উচ্চতর শিক্ষার জন্য অধিকাংশ (৭১.৮%) ছাত্ররা বি.এস.সি ইন.টেক্সটাইল কোর্সে ভর্তি হয়েছিল (সারণি-৫.১.২, চিত্র-৫.১.২)। ২০০৭-৮ শিক্ষাবর্ষে ৫০সিটের বিপরীতে ছাত্র ভর্তি হয়েছিল মাত্র ২৮ জন। তন্মধ্যে পাশ করে ২৭ জন, পরবর্তী বছর অন্য শিক্ষার্থীদের সাথে উত্তীর্ণ হয় বাকী ০১ জন। শিক্ষার্থীদের সিংহ ভাগই (৯৫%) ছিল পুরুষ আর ৫.০% ছিল নারী। পাশকৃত ছাত্রদের অধিকাংশে এসেছে নিম্নবিত্ত বা নিম্নমধ্যবিত্ত (মাসিক গড় আয় ১০,০০০-১৫,০০০ টাকা) পরিবার থেকে(সারণি-৫.১.৪)।

শিক্ষার্থীদের অভিভাবকের পেশা	শিক্ষার্থীদের শতকরা হার	শিক্ষার্থীর সংখ্যা
শিক্ষক	৮.৭	১৩
কৃষক	২৮.৯	৪৩
চাকুরী	৩৬.২	৫৪
ব্যবসা	২৩.৫	৩৫
ডাক্তার	২.০	৩
আইনজীবী	০.৭	১
মোট	১০০.০	১৫০



BTEC এ ভর্তির কারণ	শিক্ষার্থীদের শতকরা হার	শিক্ষার্থীর সংখ্যা
উচ্চতর শিক্ষার জন্য	৭১.৮	১০৭
দেশের অর্থনীতি উন্নয়ন করার জন্য	২.৭	৪
প্রতিষ্ঠিত হওয়ার জন্য	২৫.৫	৩৮
মোট	১০০.০	১৫০

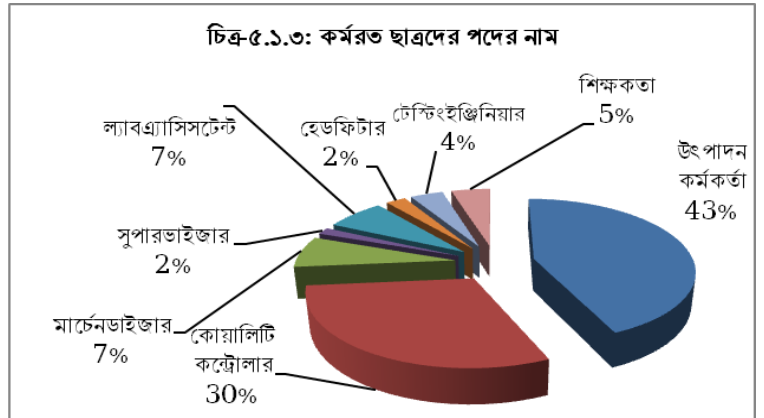


সারণি-৫.১.৩: পাশকৃত শিক্ষার্থীর সংখ্যা			
সেশন	পরিত্তার্থীর সংখ্যা	পাশকৃত ছাত্রসংখ্যা	পাশের হার
২০০৭-৮	২৮	২৭	৯৬.৪৩
২০০৮-৯	৫১	৫১	১০০.০
২০০৯-১০	৪৮	৪৭	৯৭.৯২
২০০১০-১১	৭৩	৬৯	৯৪.৫২

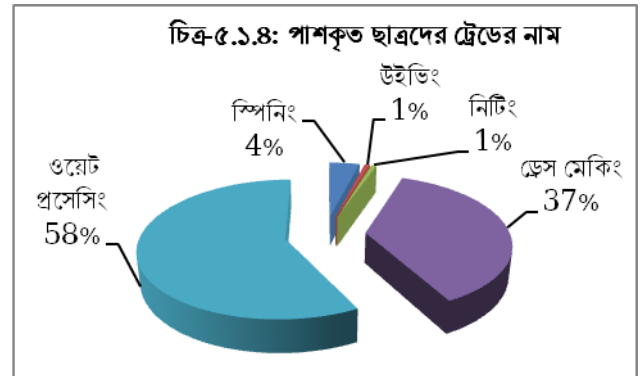
সারণি-৫.১.৪: অভিভাবকদের আর্থিক অবস্থা	
ছাত্রদের সংখ্যা (%)	অভিভাবকের বেতনের পরিমাণ (টাকা)
১০.৭%	above ৩০,০০০/-
৩.৬%	টাকা >১০,০০০/-
১২.৯%	টাকা ১০,০০০/- – ১৫,০০০/-
৩৭.৯%	টাকা ১৫,০০০/- – ২০,০০০/-
২২.১%	টাকা ২০,০০০/- – ২৫,০০০/-
১২.৯%	টাকা ২৫,০০০/- – ৩০,০০০/-

কলেজের শিক্ষাব্যবস্থা ৩৯.১% ছাত্রকে চাকুরীর ক্ষেত্রে পরিপূর্ণ সহায়তা দিয়েছে। অন্যদিকে ৩৬.৮% ছাত্র কিছুটা সহায়ক ও ২৪.১% ছাত্ররা সহায়ক ছিলনা বলে অভিমত দিয়েছে। সকল ছাত্ররা স্বীকার করছে BTEC এর শিক্ষা তাদের কার্যক্ষেত্রে ভাল (৫৩.৪%) বা কিছুটা (৪৬.৬%) হলেও অবদান রাখছে। ৭৩.২% ছাত্ররা বলছে চাকরী তাদের আর্থ-সামাজিক অবস্থার উন্নয়ন করেছে। ছাত্ররা BTEC থেকে পাশ করেছে প্রথম ২০১৩ সালে। ভাল বেতন এখনও তারা পাওয়া শুরু করেনি। টেক্সটাইল সেক্টরে ভাল বেতন পেতে আরো সময়ের দরকার। তখন আর্থ-সামাজিক উন্নতি হবে চোখে পড়ার মত হবে।

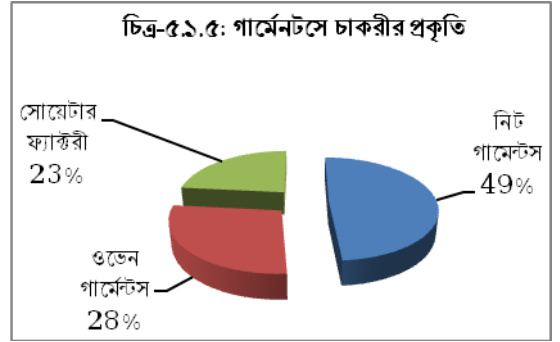
সারণি-৫.১.৫: চাকুরীরত শিক্ষার্থীদের চাকরীর প্রকৃতি		
চাকুরীর প্রকৃতি	শিক্ষার্থীর সংখ্যা	শিক্ষার্থীদের শতকরা হার
উৎপাদন কর্মকর্তা	৬৮	৪২.১
কোয়ালিটি কন্ট্রোলার	৪৪	২৯.৩
মার্চেনডাইজার	১০	৬.৮
সুপারভাইজার	৩	১.৫
ল্যাবএ্যাসিস্টেন্ট	১০	৬.৮
হেডফিটার	৪	২.৩
টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ার	৫	৩.৮
শিক্ষকতা	৬	৪.৫
মোট	১৫০	১০০.০



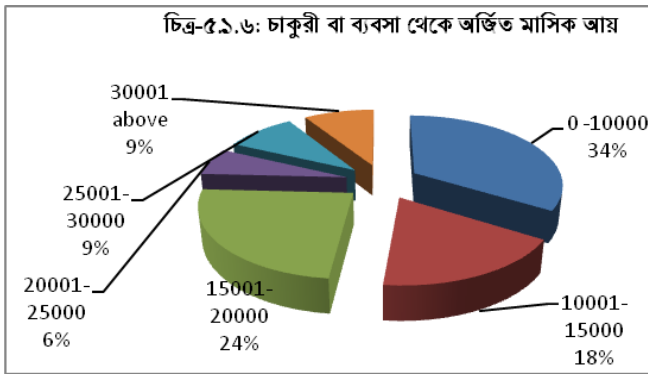
সারণি-৫.১.৬: চাকুরীরত শিক্ষার্থীদের ট্রেডের প্রকৃতি		
ট্রেডের নাম	শিক্ষার্থীর সংখ্যা	শিক্ষার্থীর শতকরা হার
স্পিনিং	৬	৪.০
ডেইভিং	১	০.৭
নিটিং	১	০.৭
ডেস মেকিং	৫৫	৩৬.৯
ওয়েট প্রসেসিং	৮৭	৫৭.৭
মোট	১৫০	১০০.০



সারণি-৫.১.৭: চাকুরীর শিক্ষার্থীদের গার্মেন্টসের প্রকৃতি		
গার্মেন্টসের প্রকৃতি	শিক্ষার্থীর সংখ্যা	শিক্ষার্থীদের শতকরা হার
নিটগার্মেন্টস	২৩	৪৮.৯
ওভেনগার্মেন্টস	১৩	২৭.৭
সোয়েটারফ্যাক্টরী	১১	২৩.৪
মোট		১০০.০

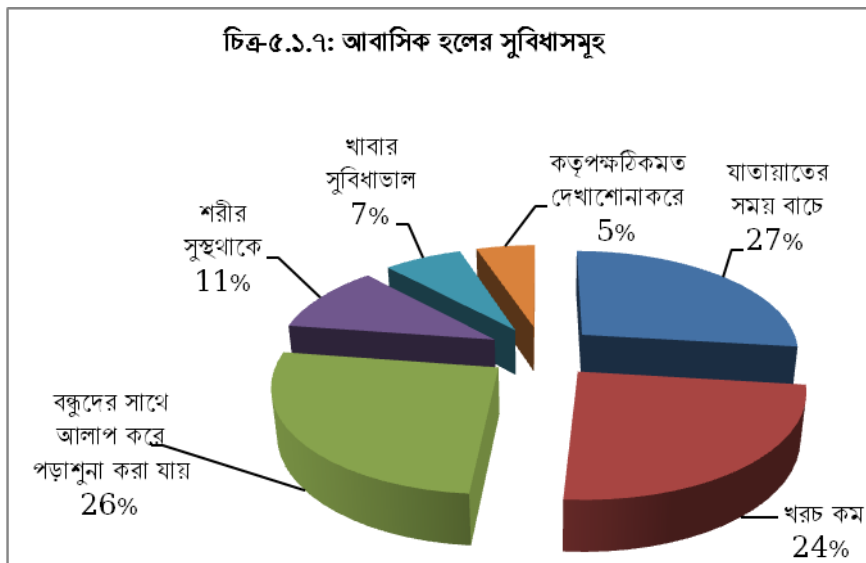


পাশকৃত ছাত্রদের চাকুরী হয়েছে ওভেন ডাইং- ফিনিশিং (৩২%), ডেনিম (১৪%), নিটিং (১২%), স্পিনিং (১০%), উইভিং (৯%), মিলে (সারণি-৫.১.৬, চিত্র-৫.১.৪)। গার্মেন্টসে সেক্টরের ভিতর ওভেন গার্মেন্টসে (২৮%), নিট গার্মেন্টসে (২৩%) চাকুরী করছে পাশের পর অনেকে (সারণি-৫.১.৫, চিত্র-৫.১.৩)। অন্যান্য ক্ষেত্রে সমূহের মধ্যে শিক্ষকতা (৪৫%), বাইং হাউজ (৩১%) এ চাকুরীরতা প্রতিষ্ঠানে চাকুরী লাভের পর পাশকৃত ছাত্ররা উৎপাদন কমকর্তা, কোয়ালিটি কন্ট্রোলার, মার্চেনডাইজার, ল্যাব এ্যাসিস্টেন্ট, টেস্টিং ইঞ্জিনিয়ার, লেকচারার প্রভৃতি পদবীতে চাকুরী করে (সারণি-৫.১.৫)। অধিকাংশের বেতন (৭৫%) ২০,০০০ টাকা/মাসের মধ্যে (সারণি-৫.১.৮, চিত্র-৫.১.৬)।



সারণি-৫.১.৮: পাশকৃত শিক্ষার্থীদের বেতন		
ছাত্রদের সংখ্যা (%)	ছাত্রদের সংখ্যা (জন)	বেতনের পরিমাণ (টাকা)
৩৩.৮%	৫১	টাকা ৫,০০০/- – ১০,০০০/-
১৭.৯%	২৭	টাকা ১০,০০০/- – ১৫,০০০/-
২৪.১%	৩৬	টাকা ১৫,০০০/- – ২০,০০০/-
৬.২%	১০	টাকা ২০,০০০/- – ২৫,০০০/-
৯.০%	১৩	টাকা ২৫,০০০/- – ৩০,০০০/-
৯.০%	১৩	টাকা ৩০,০০০/- – above

Salary/month (mean)=Tk15700. S.D=8.1



শিক্ষা ক্ষেত্রে ছাত্রদের অভিমত হলঃ

- পাঠ্যসূচীর সাথে চাকরী বাস্তবতা আংশিক সামঞ্জস্যপূর্ণ (৬৭.৮% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে)।
- অধ্যয়নকালে পর্যাপ্ত শিক্ষক ছিল না কলেজে (৯১.৩% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে)।
- শিক্ষকরা ভাল প্রশিক্ষণ প্রাপ্ত ছিলেন না (৭১.৩% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে)।
- পর্যাপ্ত কম্পিউটার (৭৬.৫% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে) ও আইসিটিভিত্তিক (৬৫.১% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে) শিক্ষা পেয়েছে ছাত্ররা।
- লাইব্রেরীতে পর্যাপ্ত বই আছে (৬৪.৪% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে)।
- Journal এর চাহিদা অনেকের।
- যন্ত্রপাতি সমৃদ্ধ ল্যাবে সন্তুষ্ট ছাত্ররা (৪২.৭% পাশকৃত শিক্ষার্থী)।
- পাশের পরই চাকুরীর নিশ্চয়তা রয়েছে (৬৪.৪% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে)।
- আরো টেক্সটাইল কলেজ স্থাপন দারিদ্র বিমোচন (৬৪.৪% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে) ও আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে ভূমিকা রাখবে (২৪.৫% পাশকৃত শিক্ষার্থীর মতে) বলে অভিমত পাওয়া গেছে।
- ক্যাম্পাস বুঝে না পাওয়ার জন্য পাশকৃত ও অধিকাংশ ছাত্ররা আবাসিক সুবিধা উপভোগ করতে পারেনি।

## ৫.২: বর্তমান শিক্ষার্থীগণের সাধারণ তথ্য

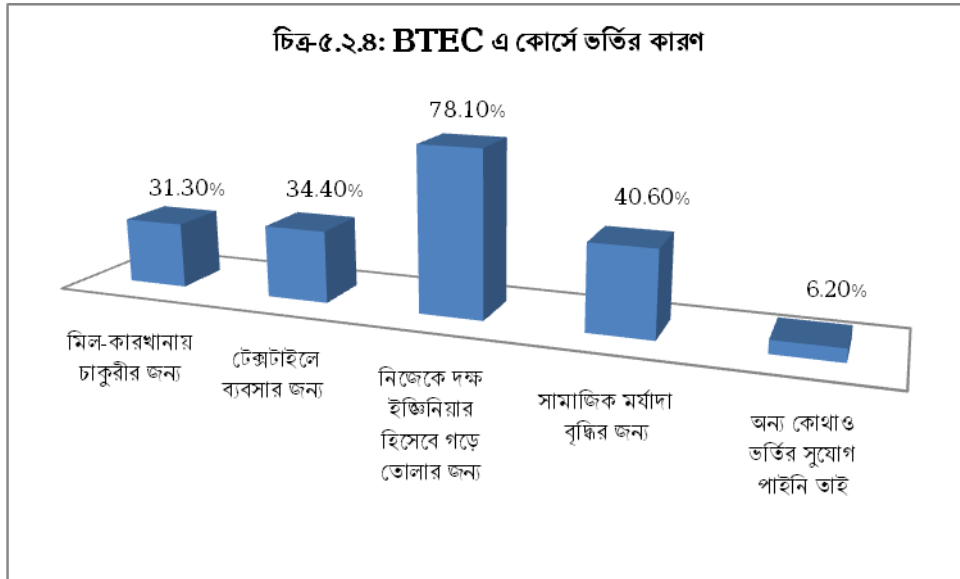
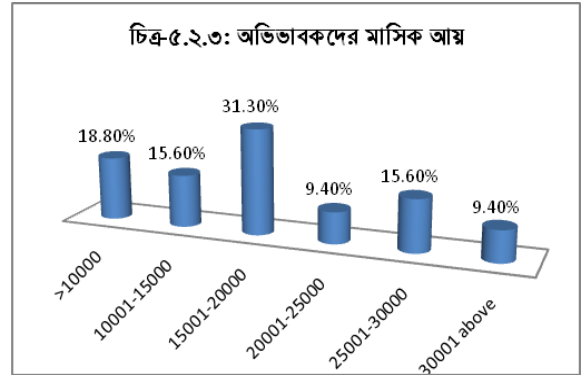
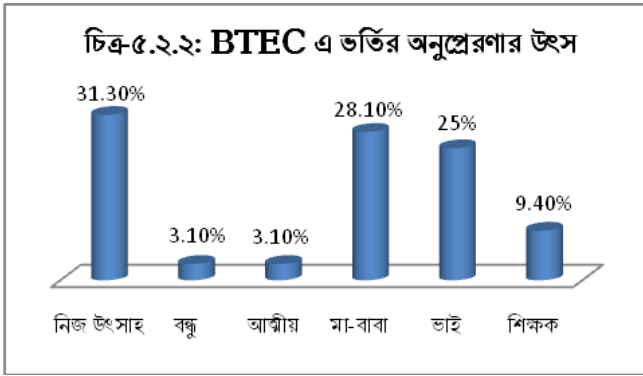
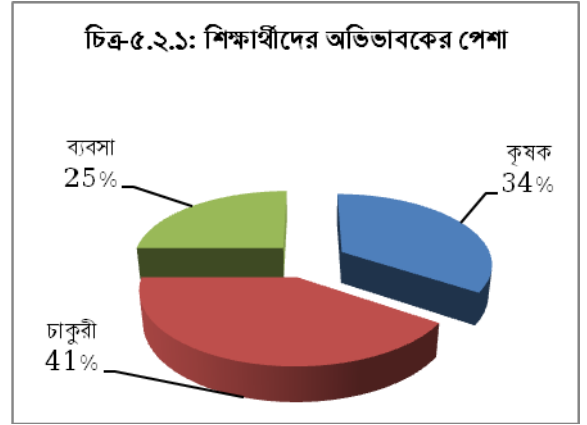
২০১২-১৩ থেকে ২০১৫-২০১৬ এই চারটি শিক্ষাবর্ষের ৩৬০ জন শিক্ষার্থী বর্তমানে BTEC এ অধ্যয়নরত (সারণি-৫.২.১)। এদের মধ্যে ৩২৬ জন ছাত্র ও ৩৪ জন ছাত্রী। শিক্ষার্থীদের পিতাদের ৪১% চাকুরীজিবি, ৩৪% কৃষক, এবং ২৫% ব্যবসায়ী (সারণি-৫.২.২ ও চিত্র-৫.২.১)। নিজ ইচ্ছাই (৩১.৩০%), মা-বাবার-ভাই-বোনের উৎসাহ (৫৩.১০%) শিক্ষার্থীদের উচ্চতর শিক্ষার অনুপ্রেরনায় মূল উৎস (সারণি-৫.২.৩ ও চিত্র-৫.২.২)। অভিভাবকদের ৬৫% এর উপরের মাসিক বেতন ২০,০০০ টাকা ভিতর। অর্থাৎ শিক্ষার্থীদের অধিকাংশ নিম্নবিত্ত ও নিম্নমধ্যবিত্ত থেকে আগত। দক্ষ ইঞ্জিনিয়ার (৭৮.১০%), ইন্ডাসট্রিয়াল চাকুরী (৩১.৩০%), ব্যবসা (৩৪.৪০%), সামাজিক মর্যদা বৃদ্ধি (৪০.৬০%) ডিপ্লোমা পরবর্তী বি.এস.সি শিক্ষায় অংশগ্রহণের মূলকারণ (চিত্র-৫.২.৪)। শিক্ষার্থীদের অধিকাংশ (৮১.৩%) হলের বাসিন্দা। যাতায়াতের সময় সাশ্রয়, কম খরচ ও টিম ওয়ার্কের মাধ্যমে শিক্ষার জন্য শিক্ষার্থীরা হলে থাকে বলে অভিমত দিয়েছে (চিত্র-৫.২.৫)।

সারণি-৫.২.১: BTEC এ অধ্যয়নরত ছাত্র-ছাত্রীর সংখ্যা		
শিক্ষাবর্ষ	সিট সংখ্যা	ভর্তিকৃত শিক্ষার্থী (ছাত্র-ছাত্রী)
২০১২-১৩	৮০	৭৩-৭
২০১৩-১৪	৮০	৭৪-৬
২০১৪-১৫	১০০	৮৭-১৩
২০১৫-১৬	১০০	৯২-৮
	৩৬০	৩২৬-৩৪

সারণি-৫.২.২: অধ্যয়নরত শিক্ষার্থীদের অভিভাবকের পেশার প্রকৃতি		
পেশার নাম	শিক্ষার্থীদের শতকরা হার	শিক্ষার্থী সংখ্যা
কৃষক	৩৪.৪	১১
চাকুরী	৪০.৬	১৩
ব্যবসা	২৫	৮
মোট	১০০	৩২

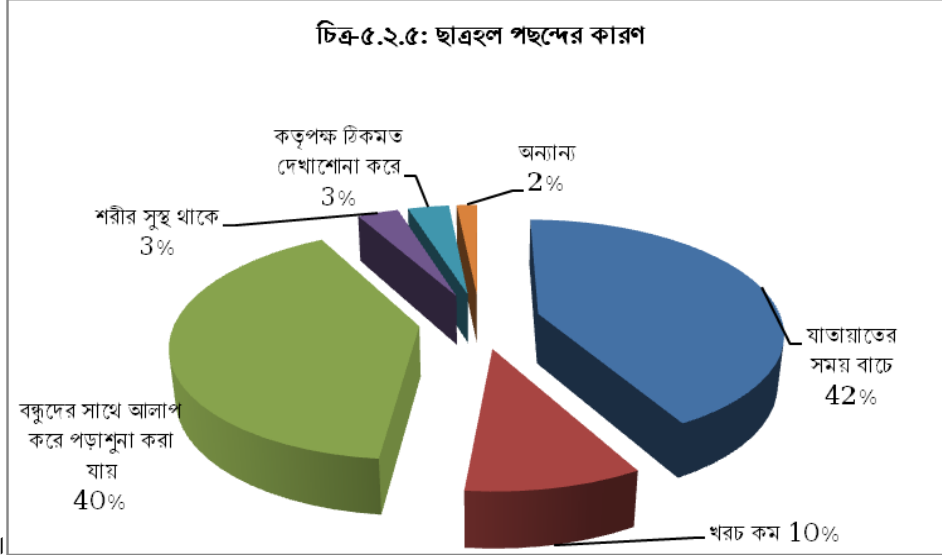
সারণি-৫.২.৩: BTEC এ শিক্ষার্থী ভর্তির অনুপ্রেরণার উৎস		
BTEC এ ভর্তির অনুপ্রেরণার উৎস	শিক্ষার্থী সংখ্যা	শিক্ষার্থীদের শতকরা হার
নিজ উৎসাহ	১০	৩১.৩০%
বন্ধু	১	৩.১০%
আত্মীয়	১	৩.১০%

মা-বাবা	৯	২৮.১০%
ভাই	৮	২৫%
শিক্ষক	৩	৯.৪০%
মোট	৩২	১০০





চিত্র-৫.২.৫: ছাত্রহল পছন্দের কারণ



শহর থেকে দূরত্ব, খাবারের মান, রুমের আবাসিক সুবিধা প্রভৃতিতে আপত্তি আছে হলের বাসিন্দাদের। অধ্যায়নরতদের পছন্দের বিভাগ হলঃ স্পিনিং-৬%, উইভিং-১৩%, নিটিং-৩%, ওয়েট প্রসেসিং-৫৩% ও ড্রেস মেকিং-২৫%। পাঠ্যসূচী অনুযায়ী পড়ানোর জন্য পর্যাপ্ত শিক্ষক/প্রশিক্ষকের অভাব, লাইব্রেরীতে টেক্সটাইল বিষয়ক বইয়ের অভাব, ইন্টারনেটের অভাব ছাত্রদের BTEC অপছন্দের মূলকারণ। অন্যদিকে নিয়মিত Practical ক্লাস (৯৩.৮%), আইসিটিভিত্তিক শিক্ষা ব্যবস্থা (৬৫.৬%), পর্যাপ্ত কম্পিউটার (৯৬.৯%) দক্ষ শিক্ষাব্যবস্থাপনার ভাল দিক। শিক্ষার্থীদের মতে BTEC কার্যকর করতে নিম্নোক্ত ব্যবস্থা নেয়া প্রয়োজন (সারণি-৫.২.৪ ও চিত্র-৫.২.৬)।

সারণি-৫.২.৪: কলেজকে কার্যকর করার উপায়

কলেজকে কার্যকর করার উপায়	শিক্ষার্থীদের শতকরা হার	শিক্ষার্থী সংখ্যা
কারিকুলাম উন্নয়ন/পরিবর্তন	১৫.৬০%	৫
যন্ত্রপাতির আধুনিকায়ন/পরিবর্তন	৬.৩০%	২
আইসিটিভিত্তিক শিক্ষা জোরদারকরণ	৭৫.০০%	২৪
প্রয়োজনীয় দক্ষ শিক্ষক/প্রশিক্ষণ নিয়োগ	৮৭.৫০%	২৮
প্রশাসনিকব্যবস্থাপনার উন্নয়ন /পরিবর্তন	৩৭.৫০%	১২
নিরবিচ্ছিন্ন বিদ্যুৎ	৫৯.৪০%	১৯
ক্যাম্পাসে, হলে ইন্টারনেট/Wifi সংযোগ প্রদান	৪৩.৮০%	১৪
সিট বৃদ্ধি	১২.৫০%	৪
কলেজের নিজস্ব পরিবহনব্যবস্থার প্রবর্তন	৭১.৯০%	২৩
প্রশাসনিকব্যবস্থাপনার উন্নয়ন	৩.১০%	১

### ৫.৩: অধ্যক্ষ ও শিক্ষকমন্ডলীর সঙ্গে আলোচনা

২০০৭-৮ শিক্ষাবর্ষ থেকে BTEC এ শিক্ষা কার্যক্রম শুরু হয়। Tangail Textile Institute এ এই প্রতিষ্ঠানের শিক্ষক ও পার্টটাইম শিক্ষক দিয়ে ক্লাস নেয়া হত। বর্তমানে অধ্যক্ষসহ ১০ জন শিক্ষক ও পার্টটাইম শিক্ষক সমন্বয়ে BTEC এ শিক্ষা কার্যক্রম পরিচালিত হচ্ছে। সমীক্ষার অধীনে BTEC এর সকল শিক্ষককে কিছু প্রশ্নমালা দেয়া হয়। তাদের উত্তরসমূহ একত্রিত করে নিম্নোক্তভাবে উপস্থাপনা করা হলঃ

ঢাকা বিশ্ববিদ্যালয়ের অধিভুক্তিতে থেকে ৪ বছর মেয়াদী B.Sc. in Textile Eng. কোর্স বর্তমানে BTEC এ চালু আছে। প্রতিবর্ষে ২টি কন্টিনিউয়াস এসেসমেন্ট সহ বর্ষ সমাপনী পরীক্ষা অনুষ্ঠিত হয়। অত্র প্রতিষ্ঠান থেকে পাশকৃত শিক্ষার্থীগণ এক্সিকিউটিভ, উৎপাদন কর্মকর্তা, মার্কেটিং, মার্চেনডাইজার প্রভৃতি পদে বিভিন্ন টেক্সটাইল

মিল, বায়িং হাউজ, ট্রেডিং ফার্ম এ কর্মরত। এযাবৎ পাশকৃত ছাত্রদের মধ্যে প্রায় সকল শিক্ষার্থী চাকুরীতে যোগদান করেছে। দেশের সকল টেক্সটাইল মিলের কার্যক্রম তথা উৎপাদনের কথা বিবেচনা করে সমন্বয়যোগী সিলেবাস প্রনয়ন করা হয়েছে। যা শিক্ষার্থীদের পেশাগত চাহিদার বিপরীত যথেষ্ট কার্যকর।

\*প্রতিষ্ঠানের ভাল দিকগুলো হল:

- |  |                                      |
|--|--------------------------------------|
| ক) নিয়মিত শ্রেণীকক্ষে পাঠদান ও যথাসময়ে পরীক্ষা | চ) পর্যাপ্ত ক্লাসরুম                 |
| খ) কঠোর নজরে পরীক্ষা গ্রহন                       | ছ) রাজনীতিমুক্ত                      |
| গ) স্থায়ী ক্যাম্পাস সুবিধা                      | জ) শিক্ষার্থীদের ক্লাসে ভাল উপস্থিতি |
| ঘ) ছাত্র-ছাত্রীদের আবাসিক সুবিধা                 | ঝ) পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন ক্যাম্পাস      |
| ঙ) আধুনিক যন্ত্রপাতি সজ্জিত টেক্সটাইল ল্যাবসমূহ  |                                      |

\* প্রতিষ্ঠানের দুর্বল দিকগুলো হল:

- প্রয়োজনীয় সংখ্যক শিক্ষক, কর্মচারী অভাব
- কলেজের ছাত্র-ছাত্রীদের জন্য নিজস্ব পরিবহনের অভাব
- নিরবিচ্ছিন্ন বিদ্যুতের অভাব
- লাইব্রেরীতে পর্যাপ্ত বইয়ের অভাব
- শিক্ষক, কর্মচারীদের যেকোনমুহর্তে বদলি
- রেজিস্ট্রার, কন্ট্রোলার, মেডিকেল অফিসার নেই।

\* কলেজে বিষয়ভিত্তিক শিক্ষকের ঘাটতি রয়েছে। PSC বা মন্ত্রনালয়ের নিয়োগ প্রক্রিয়া বিলম্বিত হওয়ার কারণে শূন্যপদ পূরনে অধিক সময় লাগছে। সরকারী আমলাদের অনিহা, পদসৃষ্টি ও জনবল নিয়োগে সময় ক্ষেপন, স্বল্প প্রমোশন (Computer শিক্ষক শুধু ১টি স্বল্প প্রমোশন পাবে চাকরীজীবনে) এখানকার কিছু প্রধান সমস্যা।

● কলেজের সবল দিক:

- |                                    |                            |                       |
|------------------------------------|----------------------------|-----------------------|
| ক) মনোরম পরিবেশ                    | খ) ছাত্র-ছাত্রীরা অনুগতশীল | গ) ভাল আবাসন ব্যবস্থা |
| ঘ) শহর থেকে ২০ কি.মি. দূরে অবস্থিত | ঙ) ভাল যোগাযোগ ব্যবস্থা    |                       |

● কলেজের বর্তমান অবকাঠামো নিয়ে ডেসমেকিং, বুটিক প্রিন্টিং এর মত স্বল্প মেয়াদী কোস চালু করা যেতে পারে।

● বস্ত্রশিল্পে প্রতিষ্ঠানে প্রশিক্ষনের চাহিদা রয়েছে। এজন্য ৫, ৭ বা ১০ দিনব্যাপী প্রশিক্ষনের জন্য শিল্পপ্রতিষ্ঠানে পাঠানো যেতে পারে। এ ধরনের ব্যবস্থা গ্রহন করলে শিক্ষার্থীরা নিত্য নতুন বিষয় সম্পর্কে বাস্তব জ্ঞান শিক্ষকদের কাছ থেকে অর্জন করতে পারবে। আধুনিক অফিস ব্যবস্থাপনাকরণ ও উদ্ভাবনী সংস্কৃতি বিকাশ এর ট্রেনিং শুধু একজনের আছে। Computer শিক্ষককে IT এর উপর ট্রেনিং দেয়া যেতে পারে। মো: মাহামুদুল হক – ইগর্ভনেস, কোস-কারিকুলাম-এর উপর প্রশিক্ষন নিয়েছে। শিক্ষকদের নায়েমে Foundation Training করান যেতে পারে।

● বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল বিষয়ের কর্মক্ষেত্রে ব্যাপক চাহিদা জানিয়ে এই বিষয়ে অধ্যয়নের প্রয়োজনীয়তার কথা বিভিন্ন পত্রিকা এবং TV চ্যানেলে বিজ্ঞাপনের মাধ্যমে প্রচার করে শিক্ষার্থীদের আকৃষ্ট করা যেতে পারে। একই ভাবে অভিভাবকদের ও এই বিষয়ে উদ্বুদ্ধ করা যেতে পারে। বেসরকারী শিল্পপ্রতিষ্ঠানের পাশাপাশি সবকারী চাকুরীতে ব্যাপক সুযোগসৃষ্টি ও অভিভাবকদের উদ্বুদ্ধ করতে হবে।

● কলেজের উন্নয়নে পদক্ষেপসমূহ:

- মেধাবী শিক্ষার্থীদের পুরস্কারের ব্যবস্থা করা যেতে পারে
- প্রয়োজনীয় পদ সৃষ্টি ও দ্রুত নিয়োগ
- প্রশিক্ষনের মাধ্যমে কর্মচারীদের যুগোপযোগী করা
- শিক্ষক-শিক্ষার্থীর মত বিনিময় সভা আয়োজন
- ক্রিয়া ও খেলাধুলা কার্যক্রম অব্যাহত রাখা

চ) শিক্ষক-অভিভাবক সমাবেশ করা

ছ) ডিবেট, আবৃত্তি, সংস্কৃতি চর্চা বাড়ানো

● এ ধরনের আরো কলেজ প্রতিষ্ঠা হলে বস্ত্রখাতে দক্ষ জনবলের সংখ্যা বাড়বে। দেশের বেকার সমস্যা দূর হবে, রপ্তানী আয় বৃদ্ধি পাবে। বিদেশী এক্সপোর্ট নিয়োগ বন্ধ হবে।

● কলেজের কিছু বুকি:

ক) পর্যাপ্ত শিক্ষককের অভাবে গেস্ট টিচার দিয়ে সময়মত কোর্স সম্পন্ন করা চ্যালেঞ্জের মত।

খ) ছাত্র হল ও একাডেমিক ভবন খুব কাছাকাছি অবস্থিত। ছাত্র অসন্তোষের সময়ে এ অবস্থান হুমকীজনক।

গ) শহর থেকে অধিক দূরে হওয়ায় ননআবাসিক ছাত্রদের যাতায়াতে কষ্ট হয়।

প্রায় সকল শিক্ষক-প্রশিক্ষকগন একমত যে, যেহেতু প্রশিক্ষণ চাহিদা উৎপাদনের ধারা অনুযায়ী পরিবর্তনশীল, তাদের প্রশিক্ষণ চাহিদা ও একটি চলমান বাস্তবায়নকালীন সময়ে বস্ত্র পরিদপ্তর যে কয়টি প্রশিক্ষণ দিয়েছিল তা চাহিদা তুলনায় অত্যন্ত অপ্রতুল। তাঁরা যে প্রশিক্ষণ চাহিদার কথা জানান সেগুলোকে আমাদের মতে নিম্নে উল্লেখিত বিষয় ভিত্তিতে বিভাজন করা যায়:

- আধুনিক মিল কারখানার বর্তমান উৎপাদন প্রক্রিয়া, ব্যবস্থাপনা ও গুনগত মান নিয়ন্ত্রণের উপর ধারণা লাভ;
- সার্বিক উৎপাদনশীলতা ও Efficiency বৃদ্ধির জন্য শ্রম ব্যবস্থাপনার পদ্ধতিগত বিষয়, হিসেবে নিকেশ ও কায়দাকানুন;

- বস্ত্র ও পোশাক শিল্পের সরবারহ ও মূল্য সংক্রান্ত (Supply and Value Chain) বিষয়;
- শ্রম ও উৎপাদন প্রক্রিয়ার ক্ষেত্রে আধুনিক Compliance এর বিষয়, নিয়ন্ত্রণ ও ব্যবস্থাপনা;
- অগ্নি নির্বাপন ও অগ্নিরোধক কায়দা ও ব্যবস্থাপনা;
- পরিবেশ দূষণের কারণ ও দূষণ রোধ পদ্ধতি ও ব্যবস্থাপনা (বর্জ্য নিয়ন্ত্রণ সহ);
- শিক্ষা ও প্রশিক্ষণে আইটির প্রায়োগিক বিষয়;
- দুর্ঘটনার কারণ ও কাযকরী প্রতিরোধ ব্যবস্থা;
- শিক্ষার্থীর মনস্তত্ত্ব বিশ্লেষণ ও কাযকরী পাঠদান পদ্ধতি উদ্ভাবন;
- শিক্ষার্থীগনের SWOT বিশ্লেষণ ও সে অনুযায়ী পাঠদান পরিকল্পনা প্রণয়ন;
- শিক্ষার্থীর মানসিক সামর্থ, শিক্ষার্থীর উদ্ভাবনী শক্তি বিকাশের (Efficacy) বৃদ্ধির উপায় ও প্রয়োগ পদ্ধতি;
- শিক্ষক-শিক্ষার্থীর সম্পর্কে উন্নয়ন ও সহযোগিতা বৃদ্ধির উপায় ও পদ্ধতি;
- পদ্ধতি উপায়;
- শিক্ষার্থীগনকে ক্রমাগত ভাবে নৈতিক প্রেষণা প্রদানের সমন্বিত উপায় (Integrated Approach);
- পাশকৃত শিক্ষার্থীগনের চাকুরি বাজার বিশ্লেষণ;
- পাশকৃত শিক্ষার্থীগনের দূত চাকুরি অর্জনে সহায়তার কায়দা কানুন সহ প্রস্তুতি টিপস;
- পাশ করে দূত চাকুরী সন্ধান ও চাকুরিতে যোগদানের জন্য শিক্ষার্থীগনকে প্রেষণা প্রদান;
- পাশকৃত চাকুরিরত শিক্ষার্থীগনের সঙ্গে যোগাযোগ স্থাপন করে তাদের অভিজ্ঞতা বর্তমান শিক্ষার্থীগনের মাঝে বিতরণের (Dissemination) কার্যকরী উপায়;

- পাশকৃত কর্মরত শিক্ষার্থীগনের অধিকতর দক্ষ করে গড়ে তোলার জন্য সম্ভাব্য করণীয় বিষয়াবলী;
- শিক্ষা ও প্রশিক্ষণ গবেষণা পদ্ধতি ও প্রতিবেদন প্রণয়ন;
- কার্যকরী যোগাযোগ পদ্ধতি;

- শিক্ষক/প্রশিক্ষকের প্রশিক্ষণ চাহিদা নিরূপণ;
- মূল্যায়ন পদ্ধতি, কায়দাকানুন ও অবিরাম উন্নয়ন;
- শিক্ষক/প্রশিক্ষকের নীতিবোধ ও আদর্শ (Moral and Ethice)

টেকনিক্যাল শিক্ষাব্যবস্থা পরিচালনায় প্রয়োজন দক্ষ শিক্ষকমন্ডলী। কিন্তু BTEC এ শিক্ষক সংখ্যা এত কম যে সকল ক্লাস নিজস্ব শিক্ষক দ্বারা নেয়া সম্ভব হয় না। নিয়মিত ৩৫০ জন ছাত্রের জন্য শিক্ষক মাত্র ১০ জন। সুতরাং ছাত্র:শিক্ষক = ৩৫০:১০ = ৩৫:১। এই সংখ্যা বি.এস.সি লেভেলের শিক্ষা প্রতিষ্ঠানের জন্য দারুন অসামঞ্জস্যপূর্ণ। প্রিন্সিপাল ও একজন সহযোগী অধ্যাপক এবং ০৮ জন লেকচারার BTEC শিক্ষক সম্ভার। প্রকল্পের জন্য অনুমোদিত ও বর্তমান কার্যরত জনবলের বিন্যাস নিম্নরূপঃ

#### সারণি-৫.২.৪: BTEC-এ অনুমোদিত ও বর্তমান কর্মরত জনবল তালিকা:

শ্রেণী	অনুমোদিত পদ	বর্তমান কর্মরত জনবল
১ম শ্রেণী	৩০	১০
২য় শ্রেণী	০৮	০২
৩য় শ্রেণী	২১	১৬
৪র্থ শ্রেণী	১৪	১৪ (আউট সোসিং এর মাধ্যমে)

প্রফেসর পদমর্যাদার কোন শিক্ষক নেই BTEC এ। ২০০৭-৮ শিক্ষাবর্ষ থেকে ছাত্রভর্তি শুরু হলেও ১০ বছর পর অদ্যাবধি একজন প্রফেসর নিয়োগ সম্ভব হয়নি। অধ্যয়নরত ও পাশকৃত সকল শিক্ষার্থীর অভিযোগ ছিল যে, কলেজে দক্ষ শিক্ষকের অভাব আছে। **প্রজেক্ট শুরুর প্রথম থেকে প্রকল্পের অধীনে শিক্ষক নিয়োগ করলে এত দিনে লেকচারার কমপক্ষে Associate Professor হত।** তাছাড়া তাদের দিয়ে প্রকল্পের ভেত অবেকাঠামো গঠন, প্রকল্পের আধুনিক যন্ত্রপাতি সচল ভাবে সংরক্ষণ, সুষ্ঠু শিক্ষাব্যবস্থাপনা সংগঠন সম্ভবপর হত। তাছাড়া B.Sc লেভেলে ছাত্রদের যথাযত: জ্ঞানদান দক্ষ Professor বা Associate Professor ছাড়া ১০০ ভাগ সম্ভব নয়। অথচ BTEC এ অধিকাংশ বিষয়ের জ্ঞানদান Lecturer দিয়েই চলছে।

বন্দ্র অধিদপ্তর, মন্ত্রনালয়ের উচিত টেক্সটাইল প্রতিষ্ঠান তৈরীর শুরুতে বিষয় ভিত্তিক অধ্যাপক/সহযোগী অধ্যাপক নিয়োগ করে তাদের কাউকে প্রকল্প পরিচালক/সহকারী প্রকল্প পরিচালক নিয়োগ দেয়া। এর ফলে টেকনিক্যাল বিষয়, শিক্ষাব্যবস্থা অধিক লাভবান হবে। তাছাড়া প্রকল্প শেষে সহকারী প্রকল্প পরিচালক প্রতিষ্ঠানে কর্মরত থাকলে প্রকল্পের যাবতীয় তথ্য ও জবাবদিহিতা তার কাছ থেকে পাওয়া যাবে। অবশ্যই প্রকল্পকালীন সময়ে তাকে যথাযথ ক্ষমতা প্রদান করতে হবে। BTEC প্রকল্পের প্রকল্প পরিচালক এখন সড়ক ও জনপথ বিভাগে কর্মরত। বর্তমানে প্রকল্পের সমস্যা ও তার সমাধানে এখন তার কোন সহযোগীতা ও বিশেষ ভূমিকা নেই। অথচ প্রকল্প চলাকালীন সময়ে সকল কাজ তার অধীনে হয়েছে।

তাছাড়া ল্যাবসমূহের মেশিন চালনায় যেসব টেকনিশিয়ান এখন নিয়োগ করা হচ্ছে তাদের অধিকাংশ এসব মেশিন সম্পর্কে ওয়াকিবহাল নয়। ল্যাব সরবরাহকৃত মেশিন চালনায় দক্ষ টেকনিক্যাল লোক প্রয়োজন। কারন মেশিন আছে কিন্তু চালনার লোক নেই--প্রতিষ্ঠানের জন্য এটা খুবই ক্ষতিকর। এ বিষয়ে আশু দৃষ্টি দেওয়া প্রয়োজন। তানাহলে প্রায় অর্ধশত কোটি টাকার মেশিন বিকল হয়ে পড়ে থাকবে। ছাত্ররা শুধু অকেজো মেশিন দেখবে কিন্তু চালু মেশিনে Practical class করতে পারবে না। অপ্রচলিত মেশিন কিনলে দক্ষ লোক পাওয়া খুবই দুস্কর। Part time ভিত্তিতে টেকনিশিয়ান পাওয়া কঠিন যদিও Part time ভিত্তিতে টিচার দিয়ে Theory class করান হচ্ছে। অভিযোগ আছে, Part time শিক্ষকরা ১ দিনে একই বিষয়ে দু'থেকে ক্যাম্পাসে গিয়ে ৪/৫ টা class একবারেই

নিয়ে আসেন। এতে ছাত্ররা ঠিকমত বুঝতে পারে না। কিন্তু শিক্ষক আর্থিকভাবে লাভবান হন। প্রশাসন নামমাত্র ক্লাস সমাপ্তির আত্মতৃষ্টি লাভ করেন।

#### ৫.৪: বস্ত্রখাত সংশ্লিষ্ট সমিতি/ এ্যাসোসিয়েশন -এর সাথে মত বিনিময়

বস্ত্র ও তৈরী পোশাকখাত সংশ্লিষ্ট প্রধান এ্যাসোসিয়েশনসমূহ ও বিটিএমসি-এর প্রতিনিধিগণের সাথে মত বিনিময়ের ফলশ্রুতিতে নিম্নোক্ত ধারণা/ সিদ্ধান্তে উপনীত হওয়া গেলঃ

➤ কলেজের কার্যক্রম বিষয়ে এ্যাসোসিয়েশনগুলো তেমন অবগত নয়।

\* বস্ত্র পরিদপ্তর কর্তৃক কলেজের শিক্ষার্থীদের নিয়ে জব-ফেয়ার এর আয়োজন করে এ্যাসোসিয়েশনগুলোর সহযোগিতায় শিল্প মালিকগণকে আমন্ত্রণ জানানো;

\* বস্ত্র পরিদপ্তর কর্তৃপক্ষ/প্রিন্সিপাল নিয়মিত যোগাযোগের মাধ্যমে মিল-কারখানার নিয়োগকর্তাগণকে পাশকৃত শিক্ষার্থীদের চাকুরির বিষয়ে অনুরোধ জানাতে পারেন;

\* পাশকৃত শিক্ষার্থীগণ যারা অপেক্ষাকৃত দীর্ঘ সময় বস্ত্রখাতে নিয়োগপ্রাপ্ত আছেন, তাদেরকে উদ্বুদ্ধ করতে হবে যেন তারা নতুন শিক্ষার্থীদের চাকুরি সংস্থানে সহযোগিতা প্রদান করেন।

যুগোপযোগী কারিকুলাম, শিল্প কারখানার বর্তমান চাহিদার সাথে সঙ্গতি রেখে সিলেবাস প্রণয়ন, আইসিটি ভিত্তিক শিক্ষা ব্যবস্থা প্রবর্তন ইত্যাদি পদক্ষেপ গ্রহণের মাধ্যমে এ প্রতিষ্ঠান অধিক কার্যকরী ভূমিকা পালন করতে পারবে বলে তাঁরা মনে করেন।

#### ৫.৫: বস্ত্র পরিদপ্তরের বর্তমান কর্মকর্তাদের মতামতঃ

##### সারণি – ৫.৫.১: বস্ত্র পরিদপ্তরের প্রকল্প বিষয়ক মতামত

ক্র:নং	প্রশ্নমালা	বস্ত্র পরিদপ্তরের কর্মকর্তাদের মতামত
১	উত্তর দাতা নাম	মোহাম্মাদ ইসমাইল, সেলিম রেজা ও মোঃ আবু সায়েম
২	মন্ত্রণালয় / সংস্থার নাম	বস্ত্র পরিদপ্তর
৩	পদবী	পরিচালক, সহকারী পরিচালক ও সহকারী পরিচালক
৪	প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়নে আপনার ভূমিকা ও অভিজ্ঞতা বর্ণনা করুন।	১। সময়ভিত্তিক কর্মপরিকল্পনা তৈরী করা। ২। এডিবি বরাদ্দ যথাসময়ে ব্যয় করা। ৩। পূর্ত নির্মাণ কাজ যথাযথ ভাবে মনিটরিং করা। ৪। প্রকল্প সমাপ্তের পূর্বেই ডিপিপিতে সংস্থানকৃত আসবাবপত্র যন্ত্রপাতি ও প্রয়োজনীয় সম্পদ সংগ্রহ করা। ৫। প্রকল্প সমাপ্তের পূর্বে ডিপিপিতে সংস্থানকৃত জনবল নিয়োগের কার্যক্রম শুরু করা। ৬। কর্ম পরিকল্পনা অনুযায়ী নির্ধারিত সময়ের মধ্যে প্রকল্পের কাজ সমাপ্ত করা।
৫	প্রকল্পটি কতবার বা কি কারণে সংশোধন করা হয়েছিল?	প্রকল্পটি বিশেষ সংশোধনীসহ ৩ (তিন) বার সংশোধন এবং ১ বার আন্তঃখাত সমন্বয় করা হয়েছে। সংশোধনের কারণ হিসাবে প্রধানত : জমির মূল্য বৃদ্ধিজনিত কারণে জমি অধিগ্রহণে জটিলতা /বিলম্বতা, পিডব্লিউডি,র রেইট সিডিউল পরিবর্তনের দরুন ব্যয় বৃদ্ধি , মূলধনী যন্ত্রপাতির মূল্য বৃদ্ধি , সর্বোপরি চাহিদানুযায়ী যথাযথভাবে প্রকল্পটি বাস্তবায়ন সম্পন্নকরণে ডিপিপি,র সংশোধন প্রয়োজন হয়েছে।

৬	প্রকল্প সংশোধনের কারণে কোন কোন খাতে প্রাক্কলিত এবং প্রকৃত ব্যয়ের হ্রাস বৃদ্ধি ঘটেছিল?	জমি অধিগ্রহণে, পুত নির্মাণ ও মূলধনী যন্ত্রপাতি ক্রয়ে ব্যয় বৃদ্ধি, আসবাবপত্র ক্রয়ে ব্যয় বৃদ্ধি এবং বেতন বৃদ্ধি।
৭	এ হ্রাস বৃদ্ধি কারণ কি?	পিডব্লিউডি, র রেইট সিডিউল পরিবর্তনের দরুন ব্যয় বৃদ্ধি, পুত নির্মাণ কাজে জমির পরিমাণ বৃদ্ধি, মূলধনী যন্ত্রপাতি ও আসবাবপত্র ক্রয়ে ব্যয় বৃদ্ধি এবং বেতন বৃদ্ধি।
৮	প্রকল্প বার বার সংশোধনের পিছনে প্রধানত কোন কোন কারণগুলোকে দায়ি মনে করেন?	ভূমি অধিগ্রহণ, স্থাপত্য নকশা, স্ট্রাকচার প্রাপ্তিতে বিলম্বতা, পুত নির্মাণ কাজে জমির পরিমাণ বৃদ্ধি, মূলধনী যন্ত্রপাতি ও আসবাব পত্র ক্রয়ে ব্যয় বৃদ্ধি এবং বেতন বৃদ্ধি।
৯	এ প্রকল্পের সাথে জড়িত কামর্তাগনের ডিপিপি প্রণয়ন, পিপিআর ২০০৮, প্রকল্প পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ ছিল কিনা? ইতপূর্বে প্রকল্প বাস্তবায়নে তাঁদের পূব অভিজ্ঞতা ছিল কিনা?	বন্দ্র পরিদপ্তর ১৯৮২ সালে এনাম ক মিটির জনবল দ্বারা পরিচালিত। প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়ন কোন শাখা ছিলনা। বর্তমানে ও নেই। ফলে টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ার দ্বারা প্রকল্প সংশিষ্ট কাজ করানো হয়েছে। যারা এ কাজে অভিজ্ঞ ছিলেন না। উপরোক্ত পরিদপ্তর তদারকি সংস্থা বা প্রকল্প সম্পর্কিত সরকারী কোন বিভাগ এ বিষয়ে কোন উদ্যোগ বা নির্দেশনা প্রদান করেননি।
১০	প্রকল্পের মালামাল, ইকুইপমেন্ট, জনবল ও সেবা সংগ্রহে পিপিআর ২০০৮ অনুসরণ করা হয়েছিল কিনা? এ সংক্রান্ত ডকুমেন্টের কপি আছে কিনা?	হ্যাঁ
১১	ডিপিপি প্রস্তুতির পূর্বে প্রকল্পের সম্ভাব্যতা নিয়ে সমীক্ষা করা হয়েছিল কিনা এবং তাতে Sensitivity Analysis এবং Cause Effect Analysis ছিল কিনা?	না
১২	প্রকল্পের সময় ও কর্মকান্ডের গুনগতমান নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশে নিজস্ব উদ্যোগে পরিবীক্ষণ ও মধ্য মেয়াদী মূল্যায়ন করা হত কিনা? এর কোন Matrix/Checklist/Data Instrument আছে কিনা?	না। তবে বিভিন্ন সময়ে প্রকল্প এলাকা আইএমইডি ও সংশিষ্ট মন্ত্রণালয় পরিদর্শন করেছেন।
১৩	প্রকল্প বাস্তবায়নের জন্য কোন Project Team গঠন করা হয়েছিল কি না?	না
১৪	প্রকল্প বাস্তবায়নের সবল দিকগুলো সম্পর্কে আপনার মতামত ব্যক্ত করুন?	কালিহাতি উপজেলায় বিএসসি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপনের মাধ্যমে টেক্সটাইল ডিপ্লোমা সম্পন্নকারী শিক্ষার্থীরা বিএসসি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্সে ভর্তির সুযোগ পাচ্ছে। ছাত্র-ছাত্রীরা টেক্সটাইল সম্পর্কিত উচ্চতর কারিগরি জ্ঞান আহরণে সমর্থ হচ্ছে। ফলে আত্ম-কম সংস্থান সৃষ্টি এবং দেশের দারিদ্রতা বিমোচন হবে।
১৫	প্রকল্প বাস্তবায়নের দুবল দিকগুলো কি ছিল বলে মনে হয়?	স্ট্রাকচারাল ও স্থাপত্য নকশ প্রাপ্তিতে বিলম্বতা
১৬	প্রকল্প বাস্তবায়নে ক্ষেত্রে বাধা/বিপত্তি সম্পর্কে আপনার মন্তব্য কি?	এ জাতীয় প্রকল্প যেখানে গার্মেন্টস শিল্প আছে সেসব এলাকায় করা প্রয়োজন ছিল। উক্ত প্রকল্প সমাপ্ত হয়েছে। শিক্ষা কায়ক্রম চলমান। রাজস্বখাতে প্রয়োজনের তুলনায় স্বল্পসংখ্যক পদ সৃষ্টি হয়েছে। নিয়োগ প্রক্রিয়ার দীঘসূত্রতার দরুন জনবল যথাসময়ে নিয়োগ সম্ভব হচ্ছে না। ফলে শিক্ষা কায়ক্রম কাঙ্ক্ষিতমানের হচ্ছে না।
১৭	প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়নে কিকি কৌশলগত ভুল ছিল এবং এগুলো এড়িয়ে যাবার উপায় কি?	কালিহাতি উপজেলা শহর হতে ৬/৭ কি:মি: দূরে বিএসসি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজটি নির্মাণ করা হয়েছে। এ ধরনের

		প্রকল্প জেলা শহরের নির্মাণ করা প্রয়োজন ছিল।
১৮	এই প্রকল্পের কিকি ইতিবাচক ও নেতিবাচক প্রভাব আপনার দৃষ্টিগোচর বা অনুভূত হয়েছে?	বিএসসি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপনের ফলে টেক্সটাইল ডিপ্লোমা সম্পন্নকারী শিক্ষার্থী এক্সিকিউটিভ লেভেলে শিক্ষা লাভের সুযোগ পাচ্ছে। উচ্চতর কারিগরি জ্ঞান সম্পন্ন দক্ষ জনবল দেশের বস্ত্র শিল্পের বিকাশে ভূমিকা রাখছে।
১৯	প্রকল্প বাস্তবায়নে ক্ষেত্রে এমন কোন সুযোগ ছিল কিনা যা সঠিকভাবে ব্যবহার করা হলে প্রকল্প আরো কার্যকর ভূমিকা রাখতে পারত?	জেলা শহরের নিকটবর্তী উপযুক্ত স্থানে নির্মাণ করা প্রয়োজন ছিল।
২০	ভবিষ্যতে এ ধরনের আরো প্রকল্প গ্রহণের পরিকল্পনা সাথে তাদের সাদৃশ্য ও পাথক্য কি কি?	হ্যাঁ। Need based এলাকায় এ ধরনের প্রকল্প গ্রহণের কাজ চলমান।
২১	আজকাল ঢাকায় যত্রতত্র বেসকারি বিশ্ববিদ্যালয় সমূহে Textile Department দেখা যায়। এ সকল প্রতিষ্ঠানের গুনগত মান সম্পর্কে আপনার মন্তব্য ব্যক্ত করুন। যত্রতত্র নিম্নমানসম্পন্ন প্রতিষ্ঠান গড়ে ওঠা বন্ধ করার ব্যাপারে আপনার পরামর্শ কি?	বর্তমানে ঢাকায় যত্রতত্র টেক্সটাইল শিক্ষা প্রতিষ্ঠান রয়েছে। তা সাইন বোর্ড সবস্ব। একটি টিভিআই নির্মাণে কমপক্ষে ১০ কোটি, ডিপ্লোমা ১০০কোটি এবং বিএসসি করতে ১২০ কোটি টাকার প্রয়োজন পড়ে। প্রাইভেট প্রতিষ্ঠানগুলি বাড়ি ভাড়া নিয়ে আলাদা জনবল দ্বারা শিক্ষাদান করেন। যেখানে সরকারি টেক্সটাইল শিক্ষক পাওয়া যাচ্ছে না সেখানে কিভাবে প্রাইভেটে বিএসসি ইন টেক্সটাইল বিষয়ে পাঠদান করে তা ভাবাও কাল্পনিক। সরকারি প্রতিষ্ঠান Need based অনুযায়ী নির্মাণ করা অতি জরুরী।

#### ৫.৬: এফজিডি'র ফলাফল পর্যালোচনা

সম্মীক্ষা পদ্ধতির অংশ হিসেবে BTEC এলাকায় একটি FGD এর আয়োজন করা হয়েছিল। এতে অংশ নেয় শিক্ষক, ছাত্র, মসজিদের ইমাম, ব্যবসায়ী প্রমুখ। উপস্থাপক গনের উম্মাপিত বিষয়ে এফজিডিতে উপস্থিত সকলে BTEC এর ব্যাপারে খোলামেলা আলোচনায় স্বতঃস্ফূর্তভাবে অংশগ্রহণ করেন।

তারিখঃ ১১/০২/২০১৭ইং

গ্রামঃ বাগুটিয়া, উপজেলাঃ কালিহাতী, জেলাঃ টাঙ্গাইল

এফজিডি আলোচনার বিষয় সমূহ নিম্নরূপঃ

- বর্তমান বাংলাদেশে যেখানে সাধারণ শিক্ষার্থীরা বেকারত্বের অভিশাপে অভিশপ্ত , সেখানে BTEC থেকে পাশকৃত ছাত্ররা পাশ করেই চাকুরী লাভ করে ।
- এখানে আসনসংখ্যা কম, মাত্র ১২০টি প্রতিবছর । তা ছাড়া ভর্তি হতে ডিপ্লোমা -ইন-টেক্সটাইল পাশ হতে হয়। সকল স্থানে সাধারণ কলেজ আছে। কিন্তু ডিপ্লোমা প্রদানকারী ইনসটিটিউট সংখ্যা খুব কম। এজন্য সকল পরিবারের ছেলে মেয়েদের এই কলেজে ভর্তি সহজতর নয়। যত্রতত্র সাধারণ বি . এস.সি. এর সুযোগ থাকায় এ শিক্ষায় আসার সুযোগ কম।
- মেয়েদের ক্ষেত্রে মিলকারখানায় কাজ করা কষ্টসাধ্য। তাছাড়া মিলের চাকুরীতে অনেক সময় রাতে শিফটিং করতে হয়। কখনো কখনো এক নাগাড়ে ১২/১৩ ঘন্টা ও কাজ করা লাগে। এজন্য মেয়েছাত্রীর সংখ্যা এই কলেজে খুবই কম।
- অত্র এলাকার কিছু ছাত্র এই কলেজে পড়ে। তারা বি .এস.সি ইঞ্জিনিয়ারিং শেষ করে চাকুরী করে স্বাবলম্বী হবে। ইন্ডাস্ট্রি দেশের বিভিন্ন স্থানে থাকায় ছাত্রদের কাজের পরিধিও দেশব্যাপী।

- শুধু চাকুরী নয়, কেউ মিল-কারখানা করতে চাইলে বা ব্যবসা করতে চাইলে ব্যান্ক , অর্থপ্রদানকারী প্রতিষ্ঠান সমূহ তাদের নিয়ম অনুযায়ী অর্থপ্রদানে ও উৎসাহী।
- দেশের কয়েক হাজার টেক্সটাইল মিল , গার্মেন্টস কারখানায় দক্ষ জনবলের সরবরাহ এখন ও পর্যাপ্ত নয়। তাই দক্ষ জনবল সরবরাহে আরো কলেজ স্থাপন করা যেতে পারে।
- প্রয়োজনীয় দক্ষ শিক্ষক -কর্মকর্তা-কর্মচারী, যুগোপযোগী শিক্ষাব্যবস্থা, সচল ল্যাব প্রভৃতি পারে BTEC কে আদর্শ শিক্ষা প্রতিষ্ঠানে পরিণত করতে।



চিত্র-৫.৬.১: স্থানীয় পর্যায়ে এফজিডি আলোচনা

#### ৫.৭: স্থানীয় পর্যায়ে অনুষ্ঠিত ওয়ার্কশপের ফলাফল পর্যালোচনা

BTEC এ ০৫/৩/২০১৭ তারিখ রবিবার একটি ওয়ার্কশপের আয়োজন করা হয়েছিল। সমীক্ষার TOR অনুযায়ী IMED এর কর্মকর্তাগণের উপস্থিতিতে বিভিন্ন পর্যায়ের স্টকহোল্ডারগণের সাথে কলেজ সংক্রান্ত বিষয়ভিত্তিক আলোচনা ও মতবিনিময় এবং এই ব্যাপারে অংশগ্রহনকারীগণের কোন প্রশ্ন থাকলে তাতে সরকারে দৃষ্টিভঙ্গী ব্যাখ্যা করা ছিল এই কর্মশালার উদ্দেশ্য। ওয়ার্কশপের প্রধান অতিথি ছিলেন মো: মোজাহারুল ইসলাম তালুকদার, চেয়ারম্যান, উপজেলা পরিষদ, কালিহাতি, টাঙ্গাইল এবং বিশেষ অতিথি ছিলেন জনাব ড: ইঞ্জি: মো: আতাউল ইসলাম, অধ্যক্ষ, BTEC, জনাব মো: আবু নাসার উদ্দীন, UNO, কালিহাতি, টাঙ্গাইল, আলহাজ্ব মো: রিয়াজ উদ্দীন আহমেদ, চেয়ারম্যান, বাংড়া ইউনিয়ন পরিষদ, কালিহাতি, টাঙ্গাইল। উপস্থিত ছিলেন স্থানীয় শিক্ষা কর্মকর্তা, এনজিও এর প্রতিনিধি, শিক্ষার্থীগণের অভিভাবক, সাধারণ শিক্ষায় শিক্ষিত যুবকবৃন্দ, কলেজ হতে পাশকৃত শিক্ষার্থী, বর্তমান শিক্ষার্থী ও কলেজ এর শিক্ষক-প্রশিক্ষকগণ। ওয়ার্কশপের সভাপতিত্ব করেন সুফিয়া জাকারিয়া, মহাপরিচালক, IMED, পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়। অনুষ্ঠানটি পরিচালনা করেন সমীক্ষার ব্যক্তি পরামর্শক ডঃ সেখ মোঃ মমিনুল আলম। ওয়ার্কশপে শুরুর প্রায়ভিত্তিক বক্তৃতায় IMED এর উপ-পরিচালক জনাব মোঃ মোশাররফ হোসেন প্রকল্পের পরিচিতি, সমীক্ষার উদ্দেশ্য ও অদ্যবধি সমাপ্ত কাজের সংক্ষিপ্ত বিবরণ প্রদান করেন। অতঃপর বিশেষ অতিথিগণ ও প্রকল্পের উপর আলোকপাত করেন এবং নিজ নিজ দৃষ্টিভঙ্গী ব্যাখ্যাসহ আলোচনা করেন।

প্রধান অতিথীর বক্তব্যের পরপরই বিষয় ভিত্তিক মুক্ত আলোচনা শুরু হয়। কলেজের বিভিন্ন স্টকহোল্ডার ও স্থানীয় এলিটগন আলোচনায় স্বতঃস্ফূর্তভাবে অংশ নেন। আলোচনার ফলাফল সংক্ষিপ্তভাবে নিম্নরূপ:

- ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং সমাপ্তির পর বিএসসি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্স অধ্যয়নের অন্যতম শিক্ষা প্রতিষ্ঠান “বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ” (BTEC)।



- নিম্ন ও মধ্যবিত্তবান অভিভাবকদের স্বল্প খরচে সন্তানদের অধ্যয়নের অন্যতম সুযোগ BTEC এর প্রচলিত এই কোর্সটি।
- Tangail Textile Institute এ প্রথম দিকের কয়েক ব্যাচের শিক্ষার্থীরা শিক্ষাজীবনে অধিকাংশ সময় অতিবাহিত করায় BTEC এর মেশিনারিজ থেকে শিক্ষালাভে হয়েছে বঞ্চিত।
- সুন্দর ক্যাম্পাস, সেশনজটমুক্ত শিক্ষা ব্যবস্থা, মেশিনারিজ সমৃদ্ধ ল্যাব, আবাসিক সুবিধা প্রভৃতি এই প্রতিষ্ঠানের বৈশিষ্ট্য।
- শিক্ষার্থীদের মতে বর্তমানে কলেজের জন্য তাদের সমস্যাসমূহ হলঃ
  - ঘন ঘন Electricity চলে যাওয়ায় থিওরী, প্রাক্টিক্যাল ক্লাস ও হলে শিক্ষার্থীরা সমস্যার সন্মুখীন হয়। তাই নিরবিচ্ছিন্ন বিদ্যুৎ দরকার।
  - প্রয়োজনের তুলনায় শিক্ষক, টেকনিশিয়ান সংখ্যা খুব কম। বর্তমানে মাত্র ১০জন শিক্ষক আছে কলেজে।
  - মূল ক্যাম্পাস ও ছাত্রীদের হলের ব্রীজের মাঝে সরকারী রাস্তা আছে। হলের সামনে পর্যাপ্ত নিরাপত্তা না থাকলে যেকোন অপ্রীতিকর ঘটনা ঘটতে পারে। যেমন ছাত্রীদের অভিযোগ বখাটেরা ব্রীজের উপর দাড়িয়ে তাদের Ivting করে।
  - ক্যান্টিন, Wifi/Internet connection, ছাত্রবৃত্তি, শহীদ মিনার প্রভৃতির দরকার শিক্ষার্থীদের।
  - একাডেমিক ভবনের তয় তলায় ছাত্রীদের Washroom, ladies হলে Guestroom, ছাত্রীহলে আসনবৃদ্ধি প্রভৃতির দাবী ছাত্রীদের।
  - ছাত্রদের জন্য নির্মিত ছাত্রহল-১ ও ছাত্রহল-২ এর নামকরণ পরিবর্তন করে মুক্তিযোদ্ধাদের নামে পরিবর্তিত করা, সকল ছাত্রের হলে স্থান সংকুলান না হওয়ায় হলের এক্সটেনশন প্রয়োজন।
- কলেজের আশুসংস্কারের ভিতর অন্যতম হলঃ
  - ১০৪ ও ৪০ সিট বিশিষ্ট ২ টি ছাত্রহলের প্রথমটি ৪ তলা ও ২য় টি ২ তলা বিশিষ্ট। ২ তলা বিশিষ্ট হলটি ৪ তলায় রূপান্তরিত করে অধিক ছাত্রদের আবাসস্থানের সুযোগ করা যায়। অনুরূপে ২ তলা বিশিষ্ট ২৮ সিটের ছাত্রী হল ৪ তলায় রূপান্তরিত করে দ্বিগুন ছাত্রী বসবাস করার ব্যবস্থা করা সম্ভব।
  - কলেজের একটি বাস কিনলে Mill visit, Mill Training, শিক্ষার্থীদের যাতায়াতের সুবন্দোবস্ত হত।
  - দক্ষ শিক্ষক, টেকনিশিয়ানদের নিয়োগ প্রয়োজন।
  - বর্তমান শিক্ষক, টেকনিশিয়ানদের Training দরকার।
  - বর্তমানের ছোট মসজিদটিকে পূর্নাঙ্গ রূপ দিলে ছাত্রদের নামাজের সুবিধা বাড়বে।
  - কলেজটিতে মাস্টার্স কোর্স খোলার প্রয়োজনীয় পদক্ষেপ প্রয়োজন।
- কলেজের পার্শ্ববর্তী এলাকায় দোকান, বিভিন্ন ব্যবসা সম্প্রসারণ হচ্ছে। ফলে এলাকার অর্থনীতি লাভবান হচ্ছে।

- পাশকৃত শিক্ষার্থীরা জানায় যে, পাশ পরবর্তীতে চাকুরী সুযোগ প্রচুর। ফাইনাল পরীক্ষার পর পরই চাকুরীর উৎসসমূহের সাথে যোগাযোগ করা যায়।
- বর্তমান কলেজটি ঢাকা বিশ্ববিদ্যালয়ের অধিভুক্ত যা শীঘ্র BUTEX এর অধিভুক্ত হবে। শিক্ষার্থী সিটসংখ্যা বাড়ানো যাবে। BUTEX এর বিষয় সংশ্লিষ্ট অভিজ্ঞ শিক্ষকদের তত্ত্বাবধানে BTEC এর উৎকর্ষতা বাড়বে।
- NGO প্রতিনিধি জানান, এই কলেজে পাশকৃত কোন শিক্ষার্থী স্বউদ্যোগে বস্ত্রখাতে কিছু করতে চাইলে তারা লোনের ব্যবস্থা করবে।
- তাঁত শিল্প সমৃদ্ধ কালিহাতি উপজেলায় বর্তমানে কাপড়ের রং, বুনন, ফিনিশিং কার্যক্রমে তাঁতীরা বিভিন্ন সমস্যার সম্মুখীন হয়। শিক্ষক-শিক্ষার্থী-তাঁতীদের সম্মিলিত প্রচেষ্টায় এসব সমস্যার সমাধান সম্ভব।

প্রধান অতিথী মহোদয় তার বক্তব্যে IMED কর্তৃক আয়োজিত workshop-এর জন্য IMED কর্তৃপক্ষকে ধন্যবাদ জানান। টাঙ্গাইলে BTEC প্রতিষ্ঠার জন্য বস্ত্রপরিদপ্তর, তৎকালীন মন্ত্রীমহোদয়ের কাছে কৃতজ্ঞতা জ্ঞাপন করেন তিনি। বর্তমান বস্ত্রমন্ত্রী-প্রতিমন্ত্রীকে তিনি এই কলেজকে বিশ্ববিদ্যালয়ে রূপান্তরের জন্য আহ্বান করেন। তিনি অত্র এলাকার বস্ত্রসংশ্লিষ্ট শিল্প-কারখানার সঙ্গে কলেজের শিক্ষক ও শিক্ষার্থীদের সেতুবন্ধনের উপর গুরুত্ব আরোপ করেন। প্রচলিত সমীক্ষা ও এর ফলে অর্জিত জ্ঞান IMED-র ভবিষ্যৎ কর্মপন্থায় সহায়তার আশাবাদ ব্যক্ত করেন তিনি। IMED-র পরিচালক সুফিয়া জাকারিয়া সভাপতির বক্তব্যে কলেজের অধ্যক্ষ, কর্তৃপক্ষ, প্রধান অতিথী, বিশেষ অতিথীবৃন্দ, গণ্যমান্য ব্যক্তিবর্গ, শিক্ষার্থীদের তাদের বক্তব্য থেকে IMED-র করণীয় কিছু থাকলে তা করার সন্মতি জ্ঞাপন করেন। পরামর্শকের সমীক্ষার সাফল্য কামনা করে তিনি workshop-এর সমাপ্তি ঘোষণা করেন।





চিত্র-৫.৭.১: স্থানীয় পর্যায়ের ওয়ার্কশপের বিভিন্ন চিত্র

### ৫.৮: কেস স্টাডি (Case Study)

ডিপ্লোমোত্তর বি.এস.সি.ইন টেক্সটাইল অর্জনকারী ২৪৪ জন ছাত্রের মধ্যে কিছু ছাত্র চাকুরী জীবনে ইতিমধ্যে উন্নতি করতে শুরু করেছে। এরকম একজন ফিরোজ আল মামুন। পাশ করার পর বিগত ৫ বছরে আত্ম-কর্মসংস্থানের মাধ্যমে সাফল্যের সিঁড়িতে উঠতে শুরু করেছে সে। তার জীবন বৃত্তান্ত কেস স্টাডি হিসেবে উপস্থাপনের মাধ্যমে BTEC সৃষ্টির সার্থকতা ও এখানকার B.Sc in Textile Engineering Programme এর যথার্থতা প্রমানের চেষ্টা করা হয়েছে।

২০০৮-০৯ শিক্ষাবর্ষে ফিরোজ আল মামুন ভর্তি হয় BTCE এ। তার গ্রামের বাড়ী বানিয়াবাড়ী, পোষ্ট -খরের বাড়ী, জেলা- টাঙ্গাইল সদর। মা রুবিয়া বেগম ও বাবা মোঃ বাদশা মিয়র ২ ছেলে ২ মেয়ের ভিতর ফিরোজ সবার ছোট। ২০০৫ সালে খলের বাড়ী মিশন হাই স্কুল থেকে এস.এস.সি পাশের পর ফিরোজ ভর্তি হয় টেক্সটাইল ইন্সটিটিউট, জোরারগঞ্জ চট্টগ্রামে এ। ৬ মাস পর টেক্সটাইল ইন্সটিউট, টাঙ্গাইলে ট্রান্সফার হয়। এবং ২০০৯ সালে ডিপ্লোমা সম্পন্ন করে। তার Advance Subject ছিল ওয়েট প্রসেসিং। মিল ট্রেনিং করেছিল Nygra Composite Mills Ltd. এ। Diploma এর পর চাকুরী পায় Dulal Brothers Ltd. এর মায়মুন টেক্সটাইলের ডাইং- এ। পোষ্ট প্রডাকশন সুপার ভাইজার। ৪ মাস চাকুরী পর ফিরোজ Admission Test- এ উত্তীর্ণ হয়ে ভর্তি হয় BTEC এ। তাদের ক্লাস শুরু হয়েছিল Textile Institute, টাঙ্গাইলে। Final পরীক্ষা দিয়েছে BTEC ক্যাম্পাসে। B.Sc in Textile Programme শেষ করে ২০১৩ এর জুন/জুলাই এ। রেজাল্ট বেরোনের আগেই পরীক্ষার পরপর যোগদেয় Crossline Textile Ind.এ। এরপর যোগ দেয় Ecocolour Chem এ ডাইস-ক্যামিকেল মার্কেটিং- এ marketing Executive হিসেবে। বেতন প্রতিমাসে ২৬০০০ টাকা। ৮ মাস চাকুরীর পর যোগদেয় Evershine Enterprise-এ Asst. manager হিসেবে। কাজ ডাইস-ক্যামিকেল মার্কেটিং। বেতন ৪০০০ টাকা + বিক্রয় কমিশন। তাতে মাসে প্রায় ১লক্ষ টাকা ইনকাম হত। ১ বছর চাকুরীর পর ফিরোজ নিজস্ব ব্যবসা প্রতিষ্ঠান দাড় করায়। প্রতিষ্ঠানের নাম Color Star Chem. কোম্পানী শুরু হয় ২০১৬ সালের ফেব্রুয়ারী থেকে। এখন তার ৩ জন marketing Executive আছে। প্রতিমাসে ইনকাম প্রায় ০৩ লক্ষ টাকা।

ফিরোজের স্বপ্ন সময়ে এই যে স্ববলস্বীর দৃষ্টান্ত তার পিছনে ছিল তার কঠোর পরিশ্রম ও কষ্টের ছাত্রজীবন। S.S.C এর সময় থেকেই দরিদ্র পিতার ব্যয়ভার কমাতে টিউশনি করত। স্যারদের কাছে গিয়ে গিয়ে কঠিন বিষয় গুলো পড়ত BTEC এ। ব্যক্তিগত জীবনে ২০১৪ সালে ফিরোজ, সানজিদা হোসেন সীমাকে বিয়ে করে। ফাতেমা ফায়রুন ফাবিহা নামে ৬ মাসের একটি কন্যা সন্তানের জনক সে।

## ষষ্ঠ অধ্যায়

### প্রকল্পের SWOT বিশ্লেষণ

সমীক্ষার মাঠ পর্যায়ের তথ্য, কলেজের প্রিন্সিপাল ও শিক্ষকগণের সাথে নিবিড় আলোচনা, এফজিডি এবং বস্ত্রখাতের স্টেকহোল্ডারগণের সাথে আলাপচারিতায় প্রাপ্ত তথ্যের মাধ্যমে কলেজের সবল ও দুর্বল দিক, সম্ভাবনা ও ঝুঁকিসমূহ নির্ণয় করা হয়েছে।

#### ৬.১ প্রকল্পের সবল দিকসমূহ(Strengths)

- বস্ত্র ও তৈরী পোশাক শিল্পের ক্রমবর্ধমান সম্প্রসারণের ফলে দক্ষ জনবলের চাকুরির জন্য একটি তৈরী বাজার আছে। পাশকৃত ছাত্রদের চাকরী পর্যাপ্ত
- চমৎকার ভৌত-অবকাঠামো ও যন্ত্রপাতি সমৃদ্ধ ল্যাব সুবিধাসহ লেখাপড়ার ব্যবস্থা
- বস্ত্র শিল্প সংক্রান্ত কারিগরি শিক্ষা লাভে আগ্রহী শিক্ষার্থীদের (বিশেষ করে নিম্নবিত্ত ও নিম্ন-মধ্যবিত্ত পরিবারের সন্তানদের) স্বল্প খরচে অধ্যয়নের ব্যবস্থা
- যোগ্যতা সম্পন্ন শিক্ষক-প্রশিক্ষক আছেন
- কলেজে ১১ একর জায়গা আছে তন্মধ্যে অনেক জায়গা এখনও অব্যবহৃত। সুতরং সিটসংখ্যা বাড়ানো, মাস্টার্স খোলার প্রয়োজনে নুতন অবকাঠামো নির্মাণ সম্ভব
- বস্ত্র-পরিদপ্তরধীন ডিপ্লোমাত্তোর বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল শিক্ষার একমাত্র প্রতিষ্ঠান হওয়ায় অধ্যয়ন আগ্রহী শিক্ষার্থীর সরবরাহ প্রচুর।

#### ৬.২ প্রকল্পের দুর্বল দিকসমূহ( Weaknesses)

- বস্ত্রখাতের চাকুরিদাতাগণ এ সকল প্রতিষ্ঠান সম্পর্কে তেমন অবহিত নন
- ল্যাবের যন্ত্রপাতি ও ইন্ডাস্ট্রিতে সচরাচর ব্যবহারিত যন্ত্রপাতি ভিন্ন ব্রান্ডের
- শিক্ষক/প্রশিক্ষকের সংখ্যা ও প্রশিক্ষণ অপরিপূর্ণ
- দক্ষ টেকনিশিয়ান এর স্বল্পতা আছে। কারণ টেকনিশিয়ানের নিয়োগ খুবই কম। আবার যন্ত্রপাতি আসার পর নিয়োগপ্রাপ্ত হওয়ায় তাদের পর্যাপ্ত দক্ষতা লাভ করা সম্ভব হয়নি
- বিজ্ঞান শিক্ষকের অপ্রতুলতা
- রেজিস্ট্রার, কন্ট্রোলার প্রভৃতি প্রশাসনিক পদে নিয়োগকৃত জনবল নেই। লেকচারার পদমর্যাদার শিক্ষকরা শিক্ষকতার পাশাপাশি ভারপ্রাপ্ত হিসেবে এসব দায়িত্ব পালন করছে
- কলেজটি মূল শহর থেকে অধিক দূরত্বে অবস্থিত এবং কলেজের নিজস্ব পর্যাপ্ত পরিবহন ব্যবস্থা না থাকায় কলেজ সংশ্লিষ্ট ব্যক্তিবর্গের শহরকেন্দ্রিক কাজগুলো সম্পন্ন করা দুষ্কর হয়
- ক্যাম্পাস, আবাসিক এলাকায় বিদ্যুৎ বিভ্রাটের জন্য শিক্ষার্থীদের শিক্ষালাভ প্রতিদিন প্রায়শ : বাধাগ্রস্ত হয়।

#### ৬.৩ প্রকল্পের সম্ভাবনাসমূহ (Opportunities)

- বস্ত্রখাত সংশ্লিষ্ট কর্মকান্ড ও পেশাগত চাহিদার উৎকর্ষতা বৃদ্ধির সঙ্গে সঙ্গে এ ধরনের প্রতিষ্ঠানের প্রয়োজনীয়তা আরও বৃদ্ধি পাবে বিধায় এরূপ আরও প্রকল্প গ্রহণের প্রয়োজন পড়বে সেক্ষেত্রে এ প্রকল্পের অভিজ্ঞতা কাজে লাগবে।
- বস্ত্র পরিদপ্তর অধী নস্থ ও প্রাইভেট ডিপ্লোমা শিক্ষা র্থীদের বি.এস.সি কোর্সে শিক্ষার সুযোগ সীমিত। কিন্তু শিক্ষা নীতিতে কারিগরি শিক্ষার দ্বার উন্মুক্ত রাখার কথা বলা হয়েছে। এমতাবস্থায় কলেজের বর্তমান অবকাঠামো ব্যবহার

করেই ২য় সিস্টে বি.এস.সি কোর্স, পরবর্তীতে এম.এস.সি কোর্স চালু করা যায় ; এর ফলে স্বল্প ব্যয়, ভূমির অপচয় না করে অতি কম সময়ের মধ্যে capacity বৃদ্ধি বা Chain of Education সৃষ্টি সম্ভব।

#### ৬.৪ প্রকল্পের ঝুঁকিসমূহ (Threats)

- প্রশাসন বস্তু পরিদপ্তর ও শিক্ষা বিশ্ববিদ্যালয়ের অধীন -এই দ্বিমুখী নীতি কলেজের জন্য ক্ষতিকর
- মেরামত ও রক্ষণাবেক্ষণের জন্য বাৎসরিক বরাদ্দ না থাকার কারণে স্থাপনাটি ঝুঁকির সম্মুখীন হতে পারে
- কোন কারণে বস্ত্র/পোশাক শিল্পে বিপর্যয় দেখা দিলে গার্মেন্টস, টেক্সটাইল মিল বন্ধ হতে পারে। টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারদের চাকরীর বাজারে মন্দা দেখা দিলে ছাত্ররা এ বিষয়ে কম ভর্তি হবে। এর প্রভাব কলেজে পড়বে।

## সপ্তম অধ্যায়

### প্রকল্পের সার্বিক প্রভাব মূল্যায়ন

#### ৭.১: B.Sc in Textile Engineering Course চালুকরণঃ

BTEC এ ২০০৭-২০০৮ সেশনে প্রথমে ৫০সিটের বিপরীতে ২৮ জন শিক্ষার্থী ভর্তি হয়। তন্মধ্যে ২৭ জন ছাত্র উত্তীর্ণ হয়। ঢাকা বিশ্ববিদ্যালয়ের অধীনে থেকে ছাত্র-ছাত্রীরা ১৬৫ ক্রেডিট ৪ বছরে সমাপ্ত করেছে। Mathematics, Physics, Chemistry প্রভৃতি মৌলিক বিজ্ঞান বিষয়ে এখানকার ছাত্ররা বি.এস.সি লেভেলের তত্ত্বীয় ও প্রয়োজনীয় ব্যবহারিক ক্লাস করেছে। তাছাড়া স্পিনিং, ফেব্রিক ম্যানুফেকচারিং, ডাইং, গার্মেন্টস মেকিং-টেক্সটাইল জগতের প্রধান এই চারটি ধারার যাবতীয় শিক্ষার থিতুরী ও প্রাকটিক্যাল বিষয়ে ছাত্ররা অধ্যয়ন করেছে। ফাইনাল ইয়ারে মিলট্রেনিং ও প্রজেক্ট ওয়ার্ক করার মাধ্যমে ছাত্ররা বাস্তব ও উদ্ভাবনী শিক্ষার স্বাক্ষর রাখছে। এখানকার পাশকৃত ছাত্ররা প্রতিযোগিতামূলক পরীক্ষায় অংশগ্রহণের মাধ্যমে M.Sc in Textile Programme এ BUTEX, DUET, মওলানা ভাসানী বিজ্ঞান ও প্রযুক্তি বিশ্ববিদ্যালয়ে ভর্তি হয়েছে। বিশাল মেশিন ভান্ডার, সুন্দর ক্যাম্পাস B.Sc in Textile Engineering কোর্স সার্থকভাবে চালুর ক্ষেত্রে ভূমিকা রাখছে। বাংলাদেশ টেক্সটাইল শিক্ষার শ্রেষ্ঠ বিদ্যাপীঠ BUTEX ২০১৬-১৭ শিক্ষাবর্ষে থেকে এখানকার ছাত্রদের তাদের অধীনে শিক্ষা কার্যক্রমের পরিচালকের ভূমিকা নিতে সম্মত হয়েছে। তাছাড়া স্বাক্ষাৎকার কালে ৭১.৮% শিক্ষার্থী উচ্চতর শিক্ষার জন্য, প্রতিষ্ঠিত হওয়ার জন্য ২৫.৫% ও ২.৭% শিক্ষার্থী দেশের অর্থনীতির উন্নয়ন করার জন্য BTEC এ কোর্স করছে বলে অভিমত জ্ঞাপন করেছে।

#### ৭.২: বস্ত্র ও পোশাক শিল্পে দক্ষ জনবল সরবরাহে প্রকল্পের ভূমিকাঃ

BTEC এ শিক্ষা কার্যক্রম শুরুর পর থেকে এ পর্যন্ত ২৪৪ জন ছাত্র পাশ করেছে। তন্মধ্যে ১৫০ জনের স্বাক্ষাৎকার গ্রহণের মাধ্যমে জানা গেছে যে, ১০০% পাশকৃত শিক্ষার্থী কর্মক্ষেত্রে নিয়োজিত। বাংলাদেশের বস্ত্র ও পোশাক শিল্পের মিলসমূহ সাধারণত ৪ সেক্টরে বিভক্ত – স্পিনিং, ফেব্রিক ম্যানুফেকচারিং, ডাইং, গার্মেন্টস। ১৫০ জন পাশকৃত শিক্ষার্থীর মধ্যে স্পিনিং ৬ জন, ফেব্রিক মেকিং এ ২ জন, ডাইং এ ৮৬ জন ও ডেস মেকিং এ ৫৫ জন, ১ জন নিজস্ব কেমিক্যাল ব্যবসায় জড়িত। এই পরিসংখ্যান প্রমাণ করে বস্ত্র ও পোশাক শিল্পের সকল সেক্টরে BTEC এর ছাত্ররা কর্মসংস্থানের মাধ্যমে জড়িত থেকে দক্ষ জনবলের সরবরাহ প্রমাণ করেছে। বায়িংহাউজ, হ্যান্ডলুম, গার্মেন্টস, শিক্ষকতা প্রভৃতি পেশায় নিয়োজিত রয়েছে BTEC উত্তীর্ণ ছাত্ররা। Beximco Group, Hamim Group, Sinha Group, Partex Group প্রভৃতি নামকরা শিল্প প্রতিষ্ঠানে BTEC উত্তীর্ণ শিক্ষার্থীরা চাকুরীরত। BTEC, শ্যামলী টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ প্রভৃতি শিক্ষাপ্রতিষ্ঠানে BTEC ছাত্ররা শিক্ষাকতা করছে। উপসংহারে বলা যায়, দক্ষ জনবলের যোগানে প্রকল্পে কলেজের ভূমিকা জাতীয়ভাবে খুবই গুরুত্বপূর্ণ।

#### ৭.৩: টেক্সটাইল ডিপ্লোমাধারীদের উচ্চতর শিক্ষার সুযোগ সৃষ্টিঃ

বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্সে ভর্তির দুটি ধারা বাংলাদেশে প্রচলিত একটি এইচ.এস.সি পাশ করার পর। ও অন্যটি ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল কোর্স করার পর। বস্ত্র পরিদপ্তরাধীন অন্যান্য কলেজ, BUTEX, প্রাইভেট বিশ্ববিদ্যালয় সমূহে এইচ.এস.সি পর B.Sc in Textile কোর্স করা যায়। কিন্তু ২০০৬ সালে বা তার আগে ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল পড়ার পর বি.এস.সি করার কোন সুযোগ ছিল না। বঞ্চিত এই ছাত্রদের জন্য বিশেষায়িত টেক্সটাইল এডুকেশন প্রতিষ্ঠান BTEC। যেখানে ডিপ্লোমার পর প্রতিযোগিতামূলক পরীক্ষা দিয়ে উত্তীর্ণ শিক্ষার্থীরা



B.Sc করার সুযোগ পায়। বর্তমানে DUET, দেশের অধিকাংশ প্রাইভেট টেকনিক্যাল কলেজ, বিশ্ববিদ্যালয়ে এই কোর্স চালু হয়েছে।

#### চিত্র-৭.৩.১: বিভিন্ন স্তরে টেক্সটাইল শিক্ষাব্যবস্থা

কোর্সের নাম	প্রতিষ্ঠানের প্রকৃতি	প্রবেশ যোগ্যতা	পরবর্তী শিক্ষা সুযোগ
সার্টিফিকেট কোর্স ইন-টেক্সটাইল	টেক্সটাইল ভোকেশনাল ইন্সটিটিউট	অষ্টম শ্রেণী	ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল (ডিপ্লোমা ইন্সটিটিউট)
বি.এস.সি ইন- টেক্সটাইল	কলেজ, ইউনিভার্সিটি	এইচ.এস.সি	এম.এস.সি ইন-টেক্সটাইল (ইউনিভার্সিটি)
ডিপ্লোমা ইন -টেক্সটাইল	ডিপ্লোমা ইন্সটিটিউট	এস.এস.সি	বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ

তবে প্রাইভেট টেকনিক্যাল কলেজ ও বিশ্ববিদ্যালয়ের অধিকাংশই কোন রকম প্রাক্টিক্যাল ল্যাবের ব্যবস্থা করে ছাত্রদের সার্টিফিকেট দিচ্ছে। এক্ষেত্রে পর্যাপ্ত ল্যাব, দক্ষ শিক্ষক, সুন্দর পরিবেশ নিয়ে BTEC ডিপ্লোমাত্তোর বি.এস.সি শিক্ষার অন্যতম প্রতিষ্ঠান হিসেবে আত্মপ্রকাশ করেছে। ২০০৭-৮ থেকে ২০১৫-১৬ শিক্ষাবর্ষ পর্যন্ত এ প্রতিষ্ঠানে ৬৪৪ জন ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইলধারী শিক্ষার্থী ভর্তি হয়েছে এবং তন্মধ্যে ২৪৪ জন শিক্ষার্থী বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল ডিগ্রী অর্জন করেছে। তন্মধ্যে ছাত্র ২৩২ জন ও ছাত্রী ১২ জন।

#### ৭.৪: কর্মসংস্থান সুযোগ সৃষ্টির মাধ্যমে দারিদ্র্য বিমোচনে প্রকল্পের ভূমিকা:

অধ্যায়রত শিক্ষার্থীদের ৬৬.৬০% এর পিতার মাসিক বেতন >২০,০০০/- টাকা। আর পাশকৃত ছাত্রদের ৫৪.৪% এর মাসিক বেতন >২০,০০০/- টাকার ভিতর। চাকরীরত ৭৫.৮% ছাত্রের বেতন >২০,০০০/- প্রতিমাসে। এই হিসাবে থেকে ৫৪.৫% পাশকৃত চাকরীরত শিক্ষার্থীর মাসিক আয় পরিবারের আয়সহ >২০,০০০/- প্রতিমাসে। পরিসংখানের মাধ্যমে দেখা পাশকৃত চাকরীরত শিক্ষার্থীদের মাসিক গড় আয় ১৫৭০০টাকা এবং পরিমিত ব্যবধান ৮.১। এই আয়ে ছাত্ররা নিজেদের ভরনপোষণ ছাড়াও পরিবারকে সাহায্য করে। ফলে পরিবারে দারিদ্র্যতা হ্রাস পাচ্ছে, পরিবারে আর্থিক আবস্থা পূর্বের চেয়ে ভাল অবস্থায় যাচ্ছে এবং সামাজিক মর্যাদা বাড়ছে।

#### ৭.৫: স্থানীয় পর্যায়ে আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে ও ব্যবসা প্রসারে প্রকল্পের ভূমিকা:

পাশকৃত শিক্ষার্থীরা এলাকা বা এলাকা বহির্ভূত যেখানেই জীবিকা অর্জন করছে, তারা শেষ পর্যন্ত আয়ের একটি বড় অংশ নিজ এলাকায় প্রেরণ করছে বা ব্যয় করছে, যা এলাকার ব্যবসা-বাণিজ্যে পরোক্ষ ভূমিকা রাখছে। এর ফলে এলাকার অর্থ সঞ্চালন বৃদ্ধি পাচ্ছে এবং তার ফলশ্রুতিতে ব্যবসা (দোকান, বাজার ইত্যাদি), পরিবহণ ও ব্যাংকের লেনদেন বৃদ্ধি পাচ্ছে যা এলাকার অর্থনৈতিক উন্নয়নে বড় ভূমিকা রাখছে। এলাকায় শিক্ষিত ও জীবিকা অর্জনকারী যুবশক্তির বিকাশ হচ্ছে এবং তার প্রভাবে এলাকার সামাজিক ও কৃষ্টির উন্নয়ন ঘটছে। এছাড়া কলেজের পার্শ্ববর্তী এলাকায় শিক্ষার্থী, শিক্ষক, কর্মকর্তা, কর্মচারীদের প্রয়োজন মেটাতে দোকান, আবাসিক অবকাঠামো গড়ে উঠেছে। তাদের কেনাকাটা, লেনদেন লোকাল অর্থনীতিতে প্রভাব বিস্তার করছে। ফলে প্রকল্প এলাকার উন্নয়ন হচ্ছে। কলেজ সংশ্লিষ্ট লোকজনের যাতায়াতের জন্য আঞ্চলিক পরিবহণ ব্যবস্থায় ইতিবাচক প্রভাব পড়ছে।

#### ৭.৬: জাতীয় পর্যায়ে বস্ত্রশিল্পের উৎপাদন ও উৎপাদিত দ্রব্যের গুণগতমান, রপ্তানি আয়, ইত্যাদি বৃদ্ধিতে প্রকল্পের ভূমিকা

EPB এর ঐতিহাসিক তথ্য বিশ্লেষণে দেখা যায় যে, ২০০১-০২ থেকে বর্তমান সময়সীমায় বাংলাদেশের পোশাক শিল্পের রপ্তানির ক্রমযোজিত বৃদ্ধির হার ১৪.২২% যা অব্যাহত থাকলে ২০২১ সালে এ রপ্তানি আয় দাঁড়াতে পারে ৫৬.৬ বিলিয়ন ডলারে। দেশের ব্যবসায়ী মহল ও বর্তমান সরকার ২০২১ সালে পোশাক শিল্পের রপ্তানি আয় ৫০

বিলিয়ন অর্জিতব্য বলে মনে করেন এবং উভয়ে সে লক্ষ্যে কাজ করে চলেছে। তবে এ অর্জনের জন্য বাংলাদেশের সক্ষমতা বিবেচনায় আনলে দেখা যায় যে, কমপ্লায়েন্স বাস্তবায়নের কারণে ETP বা বর্জ্য পরিশোধনের খরচ যোগ হওয়ায় পানির মূল্য বেড়ে যাচ্ছে ক্রমাগত এবং বেড়ে চলছে বেতন। এ পরিস্থিতির মোকাবেলার উপায় হল উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি, ওয়েস্টেজ বা বর্জ্য কমানো এবং পণ্যের গুণগত মান বৃদ্ধি, ডিজাইন উন্নয়ন, লিড টাইম হ্রাস ইত্যাদির সাহায্যে মূল্য সংযোজন বৃদ্ধি। উল্লিখিত বিষয়গুলোর সবগুলোই দক্ষতার সাথে সম্পর্কিত। বিশেষ করে কারিগরি ও ব্যবস্থাপনা বিষয়ে দক্ষতা অর্জন প্রয়োজন। নিঃসন্দেহে এই দক্ষতার স্তর আছে এবং স্তরগুলো একাডেমিক শিক্ষাগত স্তরের সঙ্গে সম্পর্কিত। আর এজন্য সমসাময়িক জ্ঞানসমৃদ্ধ বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং শিক্ষার এর গুরুত্ব অপরিসীম।

এইচএসসি পর্যায়ের টেক্সটাইল ডিপ্লোমা পাশ করার পর উঁচু আকাঙ্ক্ষার কারণে পাশকৃত শিক্ষার্থীরা পুনরায় উচ্চশিক্ষায় যাচ্ছে। কিন্তু উৎপাদনের প্রযুক্তিগত উন্নয়নের কারণে এক্সিকিউটিভ লেভেলের জনবলের দক্ষতার পর্যায়ও বৃদ্ধি পাওয়ার ফলে দক্ষ অফিসার ও মাইক্রোলেভেল ব্যবস্থাপনায় জড়িত (যেমন, প্রডাকশন অফিসার, এ্যাস.ম্যানেজার, ম্যানেজার, জেনারেল ম্যানেজার, ডিরেক্টর) প্রভৃতি পদের বেতনও বৃদ্ধি পেয়ে চলেছে। বস্ত্রখাতের স্টেকহোল্ডার এসোসিয়েশন এর প্রতিনিধিগণ জানিয়েছেন, তাদের সদস্য মিল ফ্যাক্টরীতে জনবলের প্রশিক্ষণ ব্যবস্থা থাকলেও তাঁরা যুক্তিসঙ্গত কারণে বিশ্বাস করেন যে, কলেজ থেকে পাশকৃতরা তুলনামূলক দ্রুততার সাথে আশানুরূপ দক্ষতা অর্জন করতে সক্ষম হবে। ফলে জাতীয় পর্যায়ে বস্ত্রশিল্পের উৎপাদন ও উৎপাদিত দ্রব্যের গুণগতমান, রপ্তানি আয়, ইত্যাদি বৃদ্ধিতে প্রকল্প অধীন কলেজ পাশকৃতগণের ভূমিকা বর্তমানে অপরিমেয় থাকলেও ভবিষ্যতে তাদের অধিক সংখ্যকের ব্যাপকতর ভূমিকা সহজেই স্পষ্টতর হবে। আর ডিপ্লোমা পাশকৃত BTEC উত্তীর্ণ টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়াররা বস্ত্র ও পোশাক শিল্পের দক্ষ জনবল সরবরাহ মিছিলের অগ্রসৈনিক। তাই এই প্রতিষ্ঠানের জাতীয় গুরুত্ব অপরিসীম।



## অষ্টম অধ্যায়

### সুপারিশমালা

- প্রকল্পের সার্থকতা অর্জনের লক্ষ্যে পাবলিক সার্ভিস কমিশনের সাথে বস্ত্রপরিদপ্তরের নিয়মিত যোগাযোগের মাধ্যমে শিক্ষক, কর্মকর্তা, কর্মচারী ঘাটতি পূরণে আশু ব্যবস্থাগ্রহণ প্রয়োজন। রেজিস্ট্রার, কন্ট্রোলার, মেডিকেল অফিসার, লাইব্রেরীয়ান প্রভৃতি পদসমূহ কলেজে প্রয়োজন। এই পদসমূহ না থাকলে পদসৃষ্টি ও থাকলে যোগ্য লোক নিয়োগ প্রয়োজন। ভারপ্রাপ্ত লোক দিয়ে এসব কাজ বেশীদিন পরিচালনা করা প্রতিষ্ঠানের জন্য শূভকর নয়। শিক্ষার মান সমুন্নত রাখা এবং শিক্ষক-প্রশিক্ষকগণকে হতাশামুক্ত রাখার স্বার্থে কলেজে রাজস্বখাতের আওতায় নেয়া শিক্ষক-প্রশিক্ষকগণকে চাকুরিতে স্থায়ী/সমম্বয়/প্রমোশনের সুযোগ প্রদানের প্রক্রিয়া বিধি মোতাবেক ত্বরান্বিত করা যেতে পারে।
- বাংলাদেশের ১৯টি পুরাতন জেলাতেই একটি করে কলেজ প্রতিষ্ঠার লক্ষ্যে আরও এ জাতীয় প্রকল্প গ্রহণ করা যেতে পারে। তবে প্রয়োজনীয় সমীক্ষা বা বিশ্লেষণ সাপেক্ষে প্রকল্পের স্থান নির্ধারণ ও অগ্রাধিকার প্রদান বাঞ্ছনীয়। গার্মেন্টস, টেক্সটাইল, শিল্পঘন এলাকায়/জেলায় একাধিক কলেজ স্থাপন করা যেতে পারে।
- শিক্ষার্থীগণের ট্রেড স্পেশালাইজড না করে সাধারণিকরণ (Generalised) করার বিষয়টি পরীক্ষা করে দেখা যেতে পারে।
- শিল্প প্রতিষ্ঠানে প্রচলিত ব্যান্ডের মেশিন সমন্বয়ে কলেজের ল্যাব সমৃদ্ধ হলে ছাত্ররা পাশ পরবর্তীতেই শিল্প প্রতিষ্ঠানে সার্ভিস দিতে পারবে। যন্ত্রপাতি ক্রয়ের জন্য ভবিষ্যতে স্পেসিফিকেশনগুলোকে অধিকতর বর্ণনাময়, ব্যান্ড ও ম্যানুফেকচারিং ইয়ার সুনির্দিষ্ট হতে হবে; প্রণীত স্পেসিফিকেশনগুলোর উপর ব্যবহারকারী প্রতিষ্ঠানের প্রশিক্ষকের, Industrial expert-এর মতামত নেয়া যেতে পারে। যন্ত্রপাতি সরবরাহকারী ফার্মের অনুরূপ কাজের কয়েক বছরের অভিজ্ঞতা থাকা উচিত। সরবরাহকারী ফার্মের মেইনটিন্যান্স টিম আছে কিনা তাও দেখা উচিত। মেশিন সরবরাহের পূর্বে ইউটিলিটি সংযোগসমূহ স্থাপন প্রয়োজন। তারও পূর্বে ভৌত-অবকাঠামো নির্মাণ সম্পন্ন হওয়া জরুরী। মেশিন আসার পর যতদূর সম্ভব প্রতিষ্ঠানের এক্সপার্ট কর্তৃক ইরেকশন, কমিশনিং পর মেশিন বুঝে নেয়া উচিত। কতদিন মেশিন চালায়ে, কতটুকু পণ্য উৎপাদনের পর বুঝে নেয়া হবে তারও নির্দেশনা থাকা দরকার।
- ভবিষ্যতে বস্ত্র পরিদপ্তর কর্তৃক প্রকল্প নেয়ার পূর্বে প্রকল্পের সম্ভাব্যতা যাচাইসহ প্রাক বাস্তবায়ন SWOT বিশ্লেষণ সমীচীন। যে সকল কর্মকর্তা ও কর্মচারীগণ প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়নের সঙ্গে জড়িত থাকবেন তাদের CPM, Risk analysis & Mitigation approach, Monitoring, পিপিআর (সর্বশেষ সংস্করণ) ইত্যাদিসহ সংশ্লিষ্ট প্রকল্পের বিভিন্ন বিষয়ে প্রশিক্ষণের ব্যবস্থা করা যেতে পারে।
- প্রকল্প বাস্তবায়নের সময় শুধু IMED-এর মনিটরিং এর উপর নির্ভরশীল না হয়ে স্বতঃপ্রণোদিত হয়ে নিজস্ব উদ্যোগে পরিবীক্ষণসহ বাস্তবায়নের গুণগত ও সংখ্যাগত বিষয় নিয়ন্ত্রণের জন্য প্রয়োজনীয় ব্যবস্থা নিতে হবে। এছাড়া প্রকল্প বাস্তবায়নে বস্ত্র পরিদপ্তর, মন্ত্রণালয় ও সংশ্লিষ্ট বিভিন্ন বিভাগের মধ্যে যথাযথ সমন্বয়ের বিষয়টি নিশ্চিত করতে হবে।
- ঘন ঘন প্রকল্প পরিচালক পরিবর্তন করা অনুচিত। প্রকল্পের সম্পূর্ণ সময় একজন ফুলটাইম প্রকল্প বিষয়ে অভিজ্ঞ প্রকল্প পরিচালক থাকলে সঠিকভাবে স্বল্প সময়ে প্রকল্প সমাপ্তি সম্ভব। যে সকল কর্মকর্তা ও কর্মচারীগণ প্রকল্প

প্রণয়ন ও বাস্তবায়নের সঙ্গে জড়িত থাকবেন প্রকল্প সমাপ্ত না হওয়া পর্যন্ত তাঁদেরকে সংশ্লিষ্ট কর্মস্থলে বহাল রাখা নিশ্চিত করতে হবে। যোগ্যতা সম্পন্ন একজন বিষয় ভিত্তিক বিশেষজ্ঞকে উপ-প্রকল্প পরিচালক বা প্রকল্প বাস্তবায়ন কর্মকর্তা হিসেবে পদায়ন বা নিয়োগ প্রদান করা যেতে পারে যিনি প্রকল্প পরিচালকের অবর্তমানেও প্রকল্পের কাজ এগিয়ে নিয়ে যেতে পারবেন।

- শিক্ষা প্রতিষ্ঠান তৈরীর পূর্বে প্রয়োজনীয় জায়গা কতটুকু তা যুক্তিযুক্ত হওয়া প্রয়োজন।
- লাইব্রেরীতে নতুন এডিশনের বই, রিসার্চ জার্নাল থাকা উচিত।
- সঠিক সময়ে প্রকল্প বাস্তবায়নের জন্য সুনির্দিষ্ট স্পেসিফিকেশন, নকশা ইত্যাদি সহ ত্রুটিমুক্ত প্রকল্প পরিকল্পনা, প্রশিক্ষিত প্রকল্প টিম, প্রকল্পের ক্ষুদ্রাংশের সময়ভিত্তিক কর্ম পরিকল্পনা, বাস্তবায়নের যাবতীয় দলিলাদি সংরক্ষণ, ঘন ঘন মূল্যায়নসহ প্রতিবন্ধকতা দূরিকরণের পরামর্শ ও তা বাস্তবায়ন-ইত্যাদি বিষয় সম্বলিত নিরবিচ্ছিন্ন Chain of Documents প্রণয়নের ব্যবস্থা করা যেতে পারে। এ ধরনের Chain of Documents একক স্থানে সংরক্ষণের মাধ্যমে বস্ত্র পরিদপ্তরের জবাবদিহিতা নিশ্চিত করা যেতে পারে। প্রয়োজনে একটি ইলেক্ট্রনিক ডাটা ব্যাংক স্থাপন করে তথ্য সংগ্রহের ব্যবস্থা ও তাতে বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় ও আইএমইডি'র Online Access বা প্রবেশাধিকার দেয়া যেতে পারে।
- বস্ত্র পরিদপ্তরের অধীনস্থ ডিপ্লোমা ইনস্টিটিউটসমূহের জন্য সর্বোচ্চ কোটা সংরক্ষণ করা যেতে পারে।
- কলেজ সংশ্লিষ্ট সকলের যাতায়াতের জন্য কলেজের নিজস্ব পরিবহণ ব্যবস্থা বৃদ্ধির আশু প্রয়োজন।

## নবম অধ্যায় উপসংহার

৮০ দশকের শেষ দিকে গার্মেন্টস শিল্প প্রতিষ্ঠা ও বেসকারী খাতে ব্যাপক আকারে টেক্সটাইল শিল্প কারখানা গড়ে ওঠে। তখন বঙ্গদত্তর নিয়ন্ত্রিত ৬টি টেক্সটাইল ইনস্টিটিউটে ২ বছর মেয়াদী সার্টিফিকেট ইন টেক্সটাইল কোর্সে চালু হয়। যা পরবর্তীতে ৩ বছর মেয়াদী ডিপ্লোমা ইন টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্সে উন্নীত করা হয়। বর্তমানে ৪ বছরের মেয়াদী টেক্সটাইল বিএসসি কোর্স চালু রয়েছে। উক্ত ডিপ্লোমাধারীগণ শিল্প কারখানায় মূলত: সুপারভাইজার পর্যায়ের বা মধ্যমানের ও ফ্লোর লেভেলের টেকনিশিয়ানের ঘাটতি পূরণে উল্লেখযোগ্য ভূমিকা পালন করে আসছে। কিন্তু এ ডিপ্লোমাধারীদের উচ্চ শিক্ষায় ২০০৬ সালের পূর্বে কোন সুযোগ সৃষ্টি হয়নি। এই বিবেচনায় শুধুমাত্র টেক্সটাইল ডিপ্লোমাধারীদের জন্য বঙ্গ পরিদপ্তর এর অধীনে বাংলাদেশ ইনস্টিটিউট অব টেক্সটাইল টেকনোলজি পরবর্তীতে বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপনের উদ্যোগ গ্রহণ করা হয়। বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন বিশেষ সংশোধিত প্রকল্প ২০০৬-২০১৪ সালের মধ্যে কলেজ স্থাপনের মাধ্যমে এই প্রকল্পের বাস্তবরূপ দান করে। ডিপ্লোমাত্তোর ছাত্ররা প্রতিযোগিতামূলক পরীক্ষার মাধ্যমে এখানে ভর্তি হয়ে ৪ বছরে কোর্স সমাপ্ত করে। পাশের পর চাকুরী গ্রহণের মধ্য দিয়ে প্রকল্পের সকল উদ্দেশ্য আপাতত: সাধিত হয়েছে। প্রকল্পের বাস্তবায়ন পর্যালোচনা করলে দেখা যায় যে, ডিপিপি প্রণয়নে ত্রুটি, তথ্যগত অপরিপূর্ণতা, প্রকল্প বাস্তবায়নের মাঝে প্রকল্পের কাজের পূর্ব-অনির্ধারিত হ্রাস/বৃদ্ধি ও স্থান পরিবর্তন সহ নানা কারণে প্রকল্পের বিশাল Time Over run ও Cost Over run হয়েছে। তবে এ প্রকল্পের ত্রুটি-বিচ্যুতি ও দুর্বলতা থেকে নেয়া শিক্ষাগুলো ও লব্ধ অভিজ্ঞতা আগামীতে অনুরূপ প্রকল্প প্রণয়নে ও বাস্তবায়নে সঠিকভাবে প্রয়োগ করলে তা সময় ও অর্থের সাশ্রয় ঘটিয়ে জাতিকে সুন্দর ও কার্যকরী প্রতিষ্ঠান উপহার দিতে পারবে বলে পরামর্শকের অনুমিত হয়।

বঙ্গ ও পোষাক শিল্পের চাহিদা সরবরাহের বিশাল গ্যাপ এর কথা বিবেচনায় রেখে আরও জনবল তৈরীর জন্য প্রয়োজনীয় সংখ্যক কলেজ স্থাপন করা যেতে পারে। এরূপ কলেজ থেকে পাশকৃত শিক্ষার্থীগণ দেশের চাহিদা মিটানোর পাশাপাশি বিদেশেও কর্মরত হয়ে দেশের জন্য রেমিটেন্স বৃদ্ধিতে গুরুত্বপূর্ণ ভূমিকা রাখতে পারে।

আমাদের দেশে বিজ্ঞান ভিত্তিক পড়াশোনার সঙ্গে কর্মজীবনের মিল সামান্যই। বিজ্ঞানভিত্তিক চাকরী ক্ষেত্র ও খুব কম। ফলে দেশের সর্বোচ্চ শিক্ষা প্রতিষ্ঠান থেকে স্নাতক ও স্নাতকোত্তর ডিগ্রী লাভ করেও চাকরি বা কর্মসংস্থানের কোনো নিশ্চয়তা নেই। তাই বিজ্ঞানভিত্তিক পড়ালেখার প্রতি শিক্ষার্থীদের উৎসাহ থাকলেও তাঁরা আগ্রহ হারিয়ে ফেলেছেন। একাডেমিক পড়াশোনার চেয়ে চাকরির পড়ালেখায় প্রাধান্য দিতে বাধ্য হচ্ছেন। কেননা জীবিকা নির্বাহে দেশে বিকল্প কোনো আর্থিক নিশ্চয়তা নেই। কিন্তু এক্ষেত্রে বাংলাদেশের চিত্র ভিন্ন। দেশে টেক্সটাইল প্রকৌশলীদের যেমন রয়েছে কর্মসংস্থানের নিশ্চয়তা তেমনি রয়েছে উচ্চতর গবেষণার অপার সম্ভাবনা। তাই সাধারণ ও বাস্তবতা বিবর্জিত বিষয়ক শিক্ষার বদলে নতুন নতুন টেক্সটাইল বিষয়ক শিক্ষা প্রতিষ্ঠান সৃষ্টি ও টেক্সটাইল শিক্ষার উন্নয়ন দেশ-জাতির সামাজিক ও অর্থনৈতিক মুক্তির অন্যতম উপায়।

## সংযুক্তিঃ পরিশিষ্ট-ক ও খ

- সংযুক্তি-১: প্রশ্নমালা-১ পাশ্চাত্য শিক্ষার্থীদের জন্য  
সংযুক্তি-২: প্রশ্নমালা-২ বর্তমানে অধ্যয়নরত শিক্ষার্থীদের জন্য  
সংযুক্তি-৩: চেকলিস্ট-১ ক্রয় সংক্রান্ত  
সংযুক্তি-৪: চেকলিস্ট-২ ভূমি অধিগ্রহণ ও ভূমি উন্নয়ন সংক্রান্ত  
সংযুক্তি-৫: চেকলিস্ট-৩ পর্যবেক্ষণ সংক্রান্ত  
সংযুক্তি-৬: চেকলিস্ট-৪ অধ্যক্ষ ও শিক্ষকগণ, প্রশিক্ষকের জন্য  
সংযুক্তি-৭: চেকলিস্ট-৫ বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয় ও বস্ত্র পরিদপ্তরের প্রকল্প সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণের জন্য  
সংযুক্তি-৮: চেকলিস্ট-৬ শিল্প ও ব্যবসার মালিক/প্রতিনিধিগণের জন্য  
সংযুক্তি-৯: চেকলিস্ট-৭ ফোকাস গ্রুপ ডিসকাশন  
সংযুক্তি-১০: চেকলিস্ট- সমীক্ষার TOR

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ

‘বঙ্গাবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

**প্রশ্নমালা ১ -পাশকৃত শিক্ষার্থীদের জন্য (প্রকল্পের উপকারভোগী)**

আমরা পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়ের বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগের পক্ষ থেকে মাঠ পর্যায়ে “বঙ্গাবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন” শীর্ষক প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষার তথ্য সংগ্রহের উদ্দেশ্যে এসেছি। আপনারা জানেন যে, টেক্সটাইল এবং গার্মেন্টসের Floor ও Management level এর জন্য দক্ষ কারিগরি জনবল তৈরীর নিমিত্তে বস্ত্র পরিদপ্তর বঙ্গাবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন করেছে। কর্ম সংস্থান ও দারিদ্র্য বিমোচনে এ সকল ইনস্টিটিউটের ভূমিকা, শিক্ষক/প্রশিক্ষকদের দক্ষতা, শিক্ষার গুণগতমান, সবল ও দুর্বল দিক, সুযোগ ও সম্ভাবনা ইত্যাদি বিষয়ে আপনার সুচিন্তিত মতামত এ প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষায় বিশেষ ভূমিকা রাখবে। এ ব্যাপারে আপনার সহযোগিতা একান্ত কাম্য। উল্লেখ্য যে, আপনার মতামত শুধুমাত্র সমীক্ষার কাজে ব্যবহৃত হবে এবং আপনার দেয়া তথ্য সম্পূর্ণ গোপন রাখা হবে।

**সেকশন-কঃ সাধারণ তথ্য**

ক্রঃ নং	বিষয়	উত্তর	কোড
০১	উত্তর দাতার নাম		
০২	আইডি নং		
০৩	উত্তর দাতার লিঙ্গ	পুরুষ	১
		মহিলা	২
০৪	উত্তর দাতার ঠিকানাঃ		
	(ক) গ্রামের নাম		
	(খ) ইউনিয়নের নাম ও কোড		
	(গ) উপজেলার নাম ও কোড		
	(ঘ) জেলার নাম ও কোড		
০৫	মোবাইল নম্বর	মোবাইল নম্বর	
০৬	(ক) পিতার পেশা	.....	
	(খ) মাতার পেশা	.....	
০৭	শিক্ষাগত যোগ্যতা	বি.এস.সি ইন টেক্সটাইল	১

		অন্যান্য (উল্লেখ করুন).....	২
০৮	কোন ইনস্টিটিউট থেকে ডিপ্লোমা পাশ করেছেন?	.....	
০৯	কোন সালে পাশ করেছেন?	.....	
১০	বি.এস.সি ইন-টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং-এ কেন ভর্তি হয়েছেন?	.....	
১১	আপনার ট্রেড কি ছিল?	স্পিনিং	১
		উইভিং	২
		নিটিং	৩
		ডেস মেকিং	৪
		ওয়েট প্রসেসিং	৫
		অন্যান্য (উল্লেখ করুন)	৬
১২	আবাসিক হলের ছাত্র ছিলেন কিনা? (উত্তর হ্যা হলে ১৩নং প্রশ্ন প্রযোজ্য)	হ্যা	
		না	২
১৩	আবাসিক হলের সুবিধা কি?	যাতায়াতের সময় বাচে	১
		খরচ কম	২
		বন্ধুদের সাথে আলাপ করে পড়াশুনা করা যায়	৩
		শরীর সুস্থ্য থাকে	৪
		খাবার সুবিধা ভাল	৫
		কর্তৃপক্ষ ঠিকমত দেখা শূনা করে	৬
		অন্যান্য:	৭
১৪	কেন হলে থাকেন নাই? (১২ নং প্রশ্নের উত্তর না হলে ১৪ নং প্রযোজ্য)	..... .....	

সেকশন- থ; চাকুরি/কর্মসংস্থান ও দক্ষতা সংক্রান্ত তথ্যঃ

ক্র:নং	জিজ্ঞাস্য বিষয়	উত্তর	কোড
১	বর্তমানে টেক্সটাইল বা গার্মেন্টস সংশ্লিষ্ট পেশা/ব্যবসায় জড়িত আছেন কি না?	হ্যা.....	১

	(১ নং প্রশ্নের উত্তর হ'লে ২-৬ নং প্রশ্ন প্রযোজ্য হবে এবং উত্তর না হলে ৭-৮ নং প্রশ্ন প্রযোজ্য হবে)	না.....	২
২	কি পেশায় আছেন? (নিচে পেশা ও পদবী কোড দেয়া আছে)		
(১) টেক্সটাইল মিল		(২) গার্মেন্টস	(৩) অন্যান্য
স্পিনিং	১	নিট গার্মেন্টস	১
বড় উইভিং	২	ওভেন গার্মেন্টস	২
স্পেশালাইজড টেক্সটাইল	৩	সোয়েটার ফ্যাক্টরী	৩
টেরি টাওয়েল	৪		ন্যারো ফেব্রিক্স
ডেনিম	৫		বাইং হাউজ
লিটিং	৬		শিক্ষকতা
নিট ডাইং-প্রিন্টিং-ফিনিশিং	৭		টেক্সটাইল ল্যাব
ওভেন ডাইং-প্রিন্টিং-ফিনিশিং	৮		
৩ বা ৪ ধাপ বিশিষ্ট কম্পোজিট মিলস	৯		

৩	কোন পদে নিয়োজিত আছেন ?  (একাদিক উত্তর হবেনা)	উৎপাদন কর্মকর্তা	১
		মান নিয়ন্ত্রণ কর্মকর্তা / কোয়ালিটি কন্ট্রোলার	২
		মার্চেন্টাইজার	৩
		সুপারভাইজার	৪
		ল্যাব এ্যাসিস্টেন্ট	৫
		হেড ফিটার	৬
		টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ার	৭
	শিক্ষকতায় জড়িত থাকলে পদের নাম উল্লেখ করুন	৮	
	অন্যান্য কোন আত্মকর্ম সংস্থানে নিয়োজিত থাকলে তা (নির্দিষ্ট করুন)	৯	

৪	টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ শিক্ষা/প্রশিক্ষণ/সার্টিফিকেট চাকুরি লাভে/ব্যবসা সংগঠনে কতটুকু সহায়ক ছিল?	পরিপূর্ণ সহায়ক ছিল	১
		কিছুটা সহায়ক ছিল	২
		সহায়ক ছিল না	৩
৫	কার্যক্ষেত্রে কলেজের এর শিক্ষা কেমন অবদান রাখছে?	ভালো অবদান রাখছে	১
		কিছুটা অবদান রাখছে	২
		কোন অবদান রাখছে না	৩
৬	কলেজে শিক্ষা/প্রশিক্ষণ লাভের কারণে আপনি কি সম পদবিধারীগণের (যারা অনুরূপ কোর্স করেনি) তুলনায় অধিকতর দক্ষতা প্রদর্শন করতে পারছেন? (১ নং প্রশ্নের উত্তর না হলে ৭-৮ নং প্রশ্ন প্রযোজ্য)	হ্যাঁ	১
		না	২
৭	টেক্সটাইল ব্যতীত অন্য কোন পেশায় আছেন কি?	হ্যাঁ	১
		না	২
৮	হ্যাঁ হলে টেক্সটাইল ডিগ্রী কোর্সে অংশ নেয়া সত্ত্বেও সংশ্লিষ্ট পেশা/ব্যবসায় নেই কেন?		

**সেকশন-গঃ দারিদ্র্য বিমোচন ও আর্থ-সামাজিক বিষয়ের তথ্য**

০১	বর্তমানে আপনার মাসিক আয় কত?	.....	
০২	উক্ত আয়ে আপনি সন্তুষ্ট কি না?	বেশ সন্তুষ্ট	১
		সন্তুষ্ট	২
		মোটামুটি সন্তুষ্ট	৩
		অসন্তুষ্ট	৪
		খুবই অসন্তুষ্ট	৫
০৩	পিতা-মাতা/ ও পরিবারের অন্যান্যদের মাসিক আয় কত?	.....	
০৪	আপনার ও পরিবারের আয় থেকে দারিদ্র হ্রাস বা আর্থ-সামাজিক অবস্থার উন্নয়ন হয়েছে কিনা?	উল্লেখযোগ্য মাত্রায় হয়েছে	১
		কিছুটা হয়েছে	২
		তেমন কিছু হয়নি	৩

**সেকশন-ঘঃ শিক্ষা / প্রশিক্ষণ সংক্রান্ত তথ্য**



০১	কলেজের শিক্ষা কারিকুলাম/পাঠ্যসূচীর সাথে পেশাগত ব্যবহারিক বিষয়ের সামঞ্জস্য কেমন ছিল?	যথেষ্ট সামঞ্জস্যপূর্ণ	১
		আংশিক সামঞ্জস্যপূর্ণ	২
		সামঞ্জস্যপূর্ণ নয়	৩
০২	পাঠ্যসূচি অনুযায়ী পর্যাপ্ত শিক্ষক/প্রশিক্ষক ছিল কিনা?	হ্যাঁ	১
		না	২
০৩	শিক্ষক/প্রশিক্ষকগণ যথেষ্ট প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত ছিলেন কি না?	হ্যাঁ	১
		না	২
০৪	(ক) প্র্যাক্টিক্যাল ক্লাস নিয়মিত হত কি না?	হ্যাঁ	১
		না	২
	(খ) সপ্তাহে কয়টি প্র্যাক্টিক্যাল ক্লাস হত?	.....	
০৫	মিল ট্রেনিং পেয়েছিলেন কি না?	হ্যাঁ	১
		না	২
০৬	(ক) আইসিটি ভিত্তিক শিক্ষা ব্যবস্থা ছিল কিনা	ছিল	১
		ছিল না	২
	(খ) পর্যাপ্ত কম্পিউটার ছিল কিনা?	ছিল	১
		ছিল না	২
	(গ) ইন্টারনেট সংযোগ /WiFi ছিল কিনা ?	ছিল	১
		ছিল না	২
০৭	(ক) লাইব্রেরি ছিল কি না ?	ছিল	১
		ছিল না	২
	(খ) টেক্সটাইল বিষয়ে পর্যাপ্ত বই/জার্নাল লাইব্রেরীতে ছিল কি না?	ছিল	১
		ছিল না	২
	(গ) না থাকলে কি কি বইপত্র/জার্নালের প্রয়োজন ছিল?	..... ..... ..... .....	

সেকশন- ৬ঃ মূল্যায়ন সম্পর্কিত অন্যান্য তথ্য

০১	টেক্সটাইল কলেজের এর সবল দিকগুলো কি? (উত্তর একাধিক হতে পারে)	এখান থেকে পাশ করে সহজে চাকুরি পাওয়া যায়	১
		দক্ষ শিক্ষক/প্রশিক্ষক আছেন	২
		শিল্প কারখানার চাহিদার সাথে সঙ্গতি রেখে শিক্ষা/প্রশিক্ষণ প্রদান	৩
		যুগোপযোগী কারিকুলামের ব্যবহার	৪
		যুগোপযোগী যন্ত্রপাতি সমৃদ্ধ ল্যাব সুবিধা	৫
		কলেজটি সঠিক স্থানে স্থাপিত	৬
		অন্যান্য (উল্লেখ করুন)	৭
০২	টেক্সটাইল কলেজের এর দুর্বল দিকগুলো কি? (উত্তর একাধিক হতে পারে)	এখান থেকে পাশ করে সহজে চাকুরি পাওয়া যায় না	১
		দক্ষ শিক্ষক/প্রশিক্ষক এর অপ্রতুলতা	২
		শিল্প কারখানার চাহিদার সাথে সঙ্গতি রেখে শিক্ষা/প্রশিক্ষণ প্রদান করা হয় না	৩
		কারিকুলাম আধুনিক নয়	৪
		যুগোপযোগী যন্ত্রপাতি সমৃদ্ধ ল্যাব সুবিধা নেই	৫
		কলেজটি সঠিক স্থানে স্থাপিত নয়	৬
		অন্যান্য (উল্লেখ করুন).....	৭
০৩	কলেজটির জন্য কি কি ঝুঁকি রয়েছে?		
০৪	কলেজটির সুযোগ ও সম্ভাবনা কি আছে?		
০৫	টেক্সটাইল কলেজটি আরো কার্যকর করার জন্য কি কি ব্যবস্থা নেয়া যেতে পারে? (উত্তর একাধিক হতে পারে)	কারিকুলাম উন্নয়ন/পরিবর্তন	১
		যন্ত্রপাতির আধুনিকায়ন/পরিবর্তন	২
		আইসিটি ভিত্তিক শিক্ষা জোরদারকরণ	৩
		উপযুক্ত শিক্ষক/প্রশিক্ষক নিয়োগ	৪

		প্রশাসনিক ব্যবস্থাপনার উন্নয়ন /পরিবর্তন	৫
		অন্যান্য (উল্লেখ করুন)	৬
০৬	যদি আরও ইঞ্জিনিয়ারিং টেক্সটাইল কলেজ তৈরী করা হয় তাহলে চাকুরী পেতে কোন অসুবিধা হবে বলে আপনি মনে করেন?		
০৭	যদি কোন কারনে গার্মেন্টস ফ্যাক্টরীগুলো প্রতিযোগীতার কারনে বন্ধ হয়ে যায় সেক্ষেত্রে টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজের ভবিষ্যৎ কি হবে বলে আপনি মনে করেন?		

সুপারভাইজারের নাম ও স্বাক্ষরঃ  
মোবাইল নম্বরঃ  
তারিখঃ

তথ্য সংগ্রহকারীর নাম ও স্বাক্ষরঃ  
মোবাইল নম্বরঃ  
তারিখঃ

**গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার**  
**পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়**  
**বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ**

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

**প্রশ্নমালা ২ – বর্তমানে অধ্যয়নরত শিক্ষার্থীদের জন্য**

আমরা পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়ের বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগের পক্ষ থেকে মাঠ পর্যায়ে “বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন” শীর্ষক প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষার তথ্য সংগ্রহের উদ্দেশ্যে এসেছি। আপনারা জানেন যে, টেক্সটাইল এবং গার্মেন্টসের Floor ও Management level এর জন্য দক্ষ কারিগরি জনবল তৈরীর নিমিত্ত বস্ত্র পরিদপ্তর বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন করেছে। কর্ম সংস্থান ও দারিদ্র্য বিমোচনে এ সকল ইনস্টিটিউটের ভূমিকা, শিক্ষক/প্রশিক্ষকদের দক্ষতা, শিক্ষার গুণগতমান, সবল ও দুর্বল দিক, সুযোগ ও সম্ভাবনা ইত্যাদি বিষয়ে আপনার সুচিন্তিত মতামত এ প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষায় বিশেষ ভূমিকা রাখবে। এ ব্যাপারে আপনার সহযোগিতা একান্ত কাম্য। উল্লেখ্য যে, আপনার মতামত শুধুমাত্র সমীক্ষার কাজে ব্যবহৃত হবে এবং আপনার দেয়া তথ্য সম্পূর্ণ গোপন রাখা হবে।

**সেকশন-কঃ সাধারন তথ্য**

ক্রঃ নং	বিষয়	উত্তর	কোড
০১	উত্তর দাতার নাম		
০২	আইডি নং		
০৩	উত্তর দাতার লিঙ্গ	পুরুষ ১ মহিলা ২	
০৪	উত্তর দাতার ঠিকানাঃ		
	(ক) গ্রামের নাম		
	(খ) ইউনিয়নের নাম ও কোড		
	(গ) উপজেলার নাম ও কোড		
	(ঘ) জেলার নাম ও কোড		
০৫	মোবাইল নম্বর	মোবাইল নম্বর	
০৬	(ক) পিতার পেশা	.....	
	(খ) মাতার পেশা	.....	
০৭	পিতা-মাতা/ অভিভাবকের মাসিক আয়	.....	
০৮	আপনি কোন সেমিস্টারে/বর্ষ অধ্যয়নরত আছেন?	১ম সেমিস্টার	১
		২য় সেমিস্টার	২
		৩য় সেমিস্টার	৩
		৪র্থ সেমিস্টার	৪
০৯	আপনি কোন ট্রেডে অধ্যয়নরত আছেন?	স্পিনিং	১
		উইভিং	২
		নিটিং	৩
		ডেস মেকিং	৪
		ওয়েট প্রসেসিং	৫
		অন্যান্য(উল্লেখ করুন)	৬
১০	আপনি কি আবাসিক হলে থাকেন? (১০ নং প্রশ্নের উত্তর না হলে ১৩ নং প্রশ্ন প্রযোজ্য)	হ্যাঁ.....	১
		না.....	২
১১	আবাসিক হলের সুবিধা কি?	যাতায়াতের সময় বাচে	১
		খরচ কম	২

		বন্ধুদের সাথে আলাপ করে পড়াশুনা করা যায়	৩
		শরীর সুস্থ থাকে	৪
		খাবার সুবিধা ভাল	৫
		কর্তৃপক্ষ তিকমত দেখা শুনা করে	৬
		অন্যান্য:	৭
১২	হলে কি কি ধরনের অসুবিধার সম্মুখীন হচ্ছেন?	বুমের সুবিধা কম আছে	১
		খাবারের মান খারাপ আছে	২
		লোকাল লোক জনের উপদ্রব আছে	৩
		শহর থেকে দুরত্ব বেশি হওয়া অসুবিধা হত	৪
		সমস্যা সমাধানে কর্তৃপক্ষ উদাসীন	৫
		অন্যান্য:	৬
১৩	কেন হলে থাকেন না? (হলে না থাকলে)	..... .....	

### সেকশন- খঃ শিক্ষা ও প্রশিক্ষণ সংক্রান্ত তথ্য

০১	এই কোর্সে ভর্তি হওয়ার জন্য কে উৎসাহ দিয়েছে এবং তাঁর পেশা কি?	.....	
০২	এই কোর্সে ভর্তি হওয়ার কারণ কি? (সংশ্লিষ্ট স্থানে টিক চিহ্ন দিন)	মিল কারখানায় চাকুরি পাওয়ার জন্য	১
		নিজে টেক্সটাইলের ব্যবসা করার জন্য	২
		নিজেকে দক্ষ কর্মী হিসেবে গড়ে তোলার জন্য	৩
		সামাজিক মর্যাদা বৃদ্ধির জন্য	৪
		অন্য কোথাও ভর্তির সুযোগ পাইনি	৫
		অন্যান্য (উল্লেখ করুন)	৬
০৩	পাঠ্যসূচি অনুযায়ী পর্যাপ্ত শিক্ষক/প্রশিক্ষক আছে কিনা?	হ্যাঁ	১
		না	২
০৪	শিক্ষক/প্রশিক্ষকগণকে যথেষ্ট প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত বলে মনে হয় কি না?	হ্যাঁ	১
		না	২
০৫	ক্লাসে শিক্ষাদানের ক্ষেত্রে শিক্ষক/প্রশিক্ষকগণের পূর্ব প্রস্তুতি কেমন?	ভাল	১
		মোটামুটি	২
		ভাল নয়	৩

০৬	(ক) প্র্যাক্টিক্যাল ক্লাস নিয়মিত হত কি না?	হ্যাঁ	১	
		না	২	
	(খ) সপ্তাহে কয়টি প্র্যাক্টিক্যাল ক্লাস হত?	.....		
০৭	মিল ট্রেনিং পেয়েছিলেন কি না?	হ্যাঁ	১	
		না	২	
০৮	(ক) আইসিটি ভিত্তিক শিক্ষা ব্যবস্থা আছে কিনা	আছে	১	
		নাই	২	
	(খ) পর্যাপ্ত কম্পিউটার আছে কিনা?	আছে	১	
		নাই	২	
	(গ) ইন্টারনেট সংযোগ /WiFi আছে কিনা ?	আছে	১	
		নাই	২	
০৯	(ক) লাইব্রেরি আছে কি না?	আছে	১	
		নাই	২	
	(খ) টেক্সটাইল বিষয়ে পর্যাপ্ত বই/জার্নাল লাইব্রেরীতে আছে কি না?	আছে	১	
		নাই	২	
	(গ) না থাকলে কি কি বইপত্র/জার্নালের প্রয়োজন আছে?			
	১০	কলেজকে আরো কার্যকর করার জন্য কি কি ব্যবস্থা নেয়া যেতে পারে?	কারিকুলাম উন্নয়ন/পরিবর্তন	১
যন্ত্রপাতির আধুনিকায়ন/পরিবর্তন			২	
আইসিটি ভিত্তিক শিক্ষা জোরদারকরণ			৩	
উপযুক্ত শিক্ষক/প্রশিক্ষক নিয়োগ			৪	
প্রশাসনিক ব্যবস্থাপনার উন্নয়ন /পরিবর্তন			৫	
অন্যান্য (উল্লেখ করুন)			৬	
১১	এই প্রতিষ্ঠান থেকে পাশ করে কি করবেন?	বস্ত্র/পোশাক শিল্পে চাকুরি	১	
		বস্ত্র/পোশাক শিল্প সংশ্লিষ্ট ব্যবসা/	২	

		আত্মকর্মসংস্থান	
		অন্য যে কোন চাকুরি বা ব্যবসা	৩
		বস্ত্র/পোশাক শিল্প সংশ্লিষ্ট উচ্চতর শিক্ষা	৪
		অন্য বিষয়ে উচ্চতর শিক্ষা	৫
		অন্যান্য (উল্লেখ করুন)	৬

সুপার ভাইজরের নাম

সাক্ষাৎকার গ্রহণকারীর নাম

স্বাক্ষর ও ফোন নম্বর

স্বাক্ষর ও ফোন নম্বর

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

ক্রয় সংক্রান্ত চেকলিস্ট-১

পিপিআর-২০০৮ অনুযায়ী মালামাল/সেবা ক্রয় সংক্রান্ত তথ্যাবলী

১	মন্ত্রণালয়/বিভাগ	
২	বাস্তবায়নকারী সংস্থা	
৩	কলেজের নাম	
৪	দরপত্র অনুযায়ী কাজের নাম (ক্রমিক অনুসারে)	
৫	দরপত্র বা প্রস্তাব প্রস্তুতকরণের ক্ষেত্রে পিপিআর ২০০৮ অনুসরণ করা হয়েছিল কিনা?	
৬	বিনির্দেশ প্রস্তুতকরণে পিপিআর-২০০৮ অনুসরণ করা হয়েছিল কিনা?	
৭	দরপত্র প্রকাশের মাধ্যম (জাতীয়/আর্ন্তজাতিক)	
৮	দরপত্র বিক্রয় শুরুর তারিখ	
৯	দরপত্র বিক্রয়ের শেষ তারিখ ও সময়	
১০	দরপত্র গ্রহণের শেষ তারিখ ও সময়	
১১	প্রাপ্ত মোট দরপত্রের সংখ্যা	
১২	দরপত্র খোলার তারিখ ও সময়	
১৩	দরপত্র জামানত যথাযথভাবে জমা হয়েছিল কি না?	
১৪	সিএস তৈরির তারিখ	
১৫	সিএস-এ কমিটির সদস্যবৃন্দের স্বাক্ষর আছে কিনা?	
১৬	রেসপনসিভ দরপত্রের সংখ্যা	



১৭	নন-রেসপনসিভ দরপত্রের সংখ্যা	
১৮	দরপত্র মূল্যায়ন কমিটির সভার তারিখ	
১৯	ক্রয় অনুমোদনের ক্ষেত্রে পরিদপ্তরের জন্য প্রযোজ্য নিয়ম অনুসরণ করা হয়েছিল কিনা?	
২০	কার্যবিবরণী অনুমোদনের তারিখ	
২১	(Notification of Award) প্রদানের তারিখ	
২২	মোট চুক্তি মূল্য	
২৩	চুক্তি স্বাক্ষরের তারিখ	
২৪	কার্যাদেশ প্রদানের তারিখ	
২৫	কার্যাদেশ অনুযায়ী কাজ শুরুর তারিখ	
২৬	সময় বৃদ্ধি থাকলে, কতদিন বৃদ্ধি এবং কারণ	
২৭	কার্যাদেশ অনুযায়ী কাজ সমাপ্তির তারিখ	
২৮	ক্রয়কৃত মালামাল ক্রমিক অনুসারে সরবরাহকালে নিয়ম মার্কিন ইনভেন্টরী প্রক্রিয়া সম্পন্ন হয়েছিল কিনা?	
২৯	না হয়ে থাকলে কেন?	
৩০	দরপত্রের উল্লেখিত মূল্য অপেক্ষা অধিক মূল্যে ক্রয়/সংগ্রহ করা হয়েছিল কিনা?	
৩১	হয়ে থাকলে কেন?	
৩২	সরবরাহকৃত মালামালের ওয়ারেন্টি ছিল কি?	
৩৩	থাকলে কত দিন?	
৩৪	ক্রয়ের ক্ষেত্রে পিপিআর-২০০৮ এর কোন ব্যত্যয় হয়েছিল কিনা?	
৩৫	হয়ে থাকলে কারণ উল্লেখ করুন।	
৩৬	ক্রয় সংক্রান্ত রেকর্ডপত্র সংরক্ষিত আছে কি না?	
৩৭	ক্রয় প্রক্রিয়া-উত্তর পুনরীক্ষণ করা হয়েছে কি না?	

তথ্য সংগ্রহকারীর নাম ও স্বাক্ষর  
মোবাইল নম্বর:  
তারিখ:

তথ্য প্রদানকারীর নাম:  
স্বাক্ষর সীল ও তারিখ:  
মোবাইল নম্বর

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ

‘বঙ্গাবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

ভূমি অধিগ্রহণ ও ভূমি উন্নয়ন সংক্রান্ত চেকলিষ্ট  
চেকলিষ্ট-২

১।	মন্ত্রণালয়/বিভাগ	
২।	বাস্তবায়নকারী সংস্থা	
৩।	কলেজের নাম	
৪।	ভূমির পরিমাণ	
৫।	ভূমির মূল্য (প্রতি ডেসিমেল)	
৬।	রেজিস্ট্রি হয়েছে কি না?	
৭।	ভূমি সংক্রান্ত কোন মামলা চলমান আছে কি না?	
৮।	ভূমি উন্নয়নের দুর্বলতা ও তার কারণ	
৯।	ভূমি অধিগ্রহণে ক্ষতিগস্থদের ক্ষতিপূরণ প্রদান করা হয়েছে কিনা?	

তথ্য সংগ্রহকারীর নাম ও স্বাক্ষরঃ  
মোবাইল নম্বরঃ  
তারিখঃ

তথ্য প্রদানকারীর নাম ও স্বাক্ষরঃ  
সীল ও তারিখঃ  
মোবাইল নম্বরঃ

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

**চেকলিস্ট ৪: কনসালটেটিভ মিটিং/ নিবিড় আলোচনা**

অধ্যক্ষ ও শিক্ষকগণ, প্রশিক্ষকের জন্য

- ১। উত্তরদাতার নাম ও পদবিঃ
- ২। কলেজের বর্তমান শিক্ষা ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে আপনার খোলামেলা মতামত ব্যক্ত করুন।
- ৩। এখান থেকে পাশ করে শিক্ষার্থীগণ কোথায় এবং কি পদে নিয়োজিত আছে, সে ব্যাপারে আপনি বা কলেজ কর্তৃপক্ষ কতটুকু অবহিত? এ বিষয়ে কোন Follow-up হয় কিনা? চাকুরির সন্ধান বা কর্মসংস্থানের জন্য কাউন্সিলিং প্রদান করা হয় কিনা?
- ৪। পাশকৃত শিক্ষার্থীদের নিজ এলাকায় বস্ত্র / পোশাক শিল্প সংক্রান্ত ব্যবসা বা আত্মকর্মসংস্থানের জন্য কি ধরনের সহযোগিতা প্রদান করা যেতে পারে?
- ৫। পেশাগত চাহিদার বিপরীতে বর্তমানে পরিচালিত কোর্সগুলো কেমন কার্যকর?
- ৬। কলেজের সবল দিকগুলো কি কি?
- ৭। কলেজের দুর্বল দিকগুলো কি?
- ৮। কলেজ পরিচালনার ক্ষেত্রে কি কি বাধা/বিপত্তি বা ঝুঁকি রয়েছে?
- ৯। কলেজে বিষয়ভিত্তিক শিক্ষক/প্রশিক্ষক যথেষ্ট পরিমাণে আছেন কিনা? না থাকলে কারণ বর্ণনা করুন।
- ১০। এ প্রতিষ্ঠানে আপনার চাকুরির সুবিধা / অসুবিধা ও সম্ভাবনাগুলো কি কি?
- ১১। কলেজের বর্তমান অবকাঠামো নিয়ে আর কি কি করার সুযোগ বা সম্ভাবনা রয়েছে (বিশেষ করে চাহিদা ভিত্তিক পুণঃপ্রশিক্ষণ / Chain of Education প্রতিষ্ঠার জন্য)?
- ১২। কলেজের প্রশিক্ষকদের জন্য কি প্রশিক্ষণ ব্যবস্থা রয়েছে? এ যাবৎ কতগুলো প্রশিক্ষণ পেয়েছেন এবং কি কি বিষয়ে? ঐ প্রশিক্ষণগুলো সম্পর্কে মতামত ব্যক্ত করুন।
- ১৩। কোন কোন বিষয়ে আপনাদের প্রশিক্ষণ চাহিদা রয়েছে এবং কিভাবে এই প্রশিক্ষণ দেয়া যেতে পারে? ঐ প্রশিক্ষণগুলো দেয়া হলে প্রতিষ্ঠানের কি ধরনের উপকার হবে?
- ১৪। বি.এস.সি ইন-টেক্সটাইল বিষয়ে অধ্যয়নের জন্য কিভাবে আকৃষ্ট করা যায়? এ ব্যাপারে অভিভাবকদেরকে কিভাবে উদ্বুদ্ধ করা যেতে পারে?
- ১৫। কলেজের কার্যক্রম আরো ফলপ্রসূ করার জন্য কি কি পদক্ষেপ নেয়া যেতে পারে?
- ১৬। এ ধরনের আরো কলেজ প্রতিষ্ঠা করা হলে কি কি উন্নয়নের সুযোগ রয়েছে?

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ

‘বঙ্গাবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

**চেকলিষ্ট ৫:**

বন্দ্র ও পাট মন্ত্রণালয় এবং বন্দ্র পরিদপ্তরের প্রকল্প সংশ্লিষ্ট কর্মকর্তাগণের জন্য

- ১। উত্তরদাতার নামঃ
- ২। মন্ত্রণালয়/ সংস্থার নামঃ
- ৩। পদবিঃ
- ৪। প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়নে আপনার ভূমিকা ও অভিজ্ঞতা বর্ণনা করুন।
- ৫। প্রকল্পটি কতবার এবং কি কারণে সংশোধন করা হয়েছিল?
- ৬। প্রকল্প সংশোধনের কারণে কোন কোন খাতে প্রাক্কলিত এবং প্রকৃত ব্যয়ের হ্রাস-বৃদ্ধি ঘটেছিল?
- ৭। এ হ্রাস-বৃদ্ধির কারণ কি?
- ৮। প্রকল্প বার বার সংশোধনের পিছনে প্রধানত কোন কোন কারণগুলোকে দায়ী মনে করেন?
- ৯। এ প্রকল্পের সাথে জড়িত কর্মকর্তাগণের ডিপিপি প্রণয়ন, পিপিআর ২০০৮, প্রকল্প পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ ছিল কি না? ইতপূর্বে প্রকল্প বাস্তবায়নে তাঁদের পূর্ব অভিজ্ঞতা ছিল কি না?
- ১০। প্রকল্পের মালামাল, ইকুইপমেন্ট, জনবল ও সেবা সংগ্রহে পিপিআর ২০০৮ অনুসরণ করা হয়েছিল কিনা? এ সংক্রান্ত ডকুমেন্টের কপি আছে কিনা?
- ১১। ডিপিপি প্রস্তুতির পূর্বে প্রকল্পের সম্ভাব্যতা নিয়ে কোন সমীক্ষা করা হয়েছিল কি না এবং তাতে Sensitivity Analysis এবং Cause-Effect Analysis ছিল কি না?
- ১২। প্রকল্পের সময় ও কর্মকালের গুণগতমান নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশ্যে নিজস্ব উদ্যোগে পরীক্ষণ ও মধ্য-মেয়াদী মূল্যায়ন করা হত কি না? এর কোন Matrix/Checklist/Data Instrument আছে কি না?
- ১৩। প্রকল্প বাস্তবায়নের জন্য কোন Project Team গঠন করা হয়েছিল কি না?
- ১৪। প্রকল্প বাস্তবায়নের সবল দিকগুলো সম্পর্কে আপনার মতামত ব্যক্ত করুন।
- ১৫। প্রকল্প বাস্তবায়নের দুর্বল দিকগুলো কি ছিল বলে মনে হয়?
- ১৬। প্রকল্প বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে বাধা/বিপত্তি সম্পর্কে আপনার মন্তব্য কি?
- ১৭। প্রকল্প প্রণয়ন ও বাস্তবায়নে কি কি কৌশলগত ভুল ছিল এবং এগুলো এড়িয়ে যাবার উপায় কি?
- ১৮। এই প্রকল্পের কি কি ইতিবাচক ও নেতিবাচক প্রভাব আপনার দৃষ্টিগোচর বা অনুভূত হয়েছে?
- ১৯। প্রকল্প বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে এমন কোন সুযোগ ছিল কিনা যা সঠিকভাবে ব্যবহার করা হলে প্রকল্প আরো কার্যকর ভূমিকা রাখতে পারত?
- ২০। ভবিষ্যতে এ ধরনের আরো প্রকল্প গ্রহণের পরিকল্পনা আছে কিনা? থাকলে বিবেচ্য প্রকল্পের সাথে তাদের সাদৃশ্য ও পার্থক্য কি কি?
- ২১। আজকাল ঢাকার যত্রতত্র বেসরকারি বিশ্ববিদ্যালয় সমূহে Textile Department দেখা যায়। এ সকল প্রতিষ্ঠানের গুণগত মান সম্পর্কে আপনার মন্তব্য ব্যক্ত করুন। যত্রতত্র নিম্নমানসম্পন্ন প্রতিষ্ঠান গড়ে ওঠা বন্ধ করার ব্যাপারে আপনার পরামর্শ কি?

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

চেকলিষ্ট ৬:

বস্ত্র খাতের শিল্প ও ব্যবসার মালিক / সংশ্লিষ্ট সমিতির প্রতিনিধিগণের জন্য

- ১। উত্তরদাতার নামঃ
- ২। প্রতিষ্ঠানের নামঃ
- ৩। পদবীঃ
- ৪। বস্ত্র ও গার্মেন্টস কারখানার কর্মচারী পর্যায়ে দক্ষ জনবল সরবরাহের জন্য বস্ত্র পরিদপ্তর ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন করেছে। এ ব্যাপারে আপনি কতটুকু অবগত আছেন?
- ৫। নতুন স্থাপিত ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ থেকে পাশকৃত কোন কর্মকর্তা আপনার প্রতিষ্ঠানে আছে কি না? থাকলে তারা কোন পদবিতে কি কাজ করছেন এবং বেতন কেমন পাচ্ছেন?
- ৬। ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ থেকে পাশকৃত শিক্ষার্থীদের যোগ্যতা ও দক্ষতা সম্পর্কে আপনার মতামত ব্যক্ত করুন।
- ৭। বি.এস.সি ইন-টেক্সটাইলে উত্তীর্ণ এই শিক্ষার্থীরা বস্ত্রখাতে যোগদানের আগে ও পরে পণ্যের উৎপাদন, গুণগতমান ও রপ্তানির ক্ষেত্রে কোনরূপ পরিবর্তন হয়েছে কি না? হয়ে থাকলে এতে তারা কি ধরনের ভূমিকা রেখেছে?
- ৮। বর্তমানে বস্ত্র ও তৈরী পোশাক শিল্পে উচ্চ পর্যায়ের (Executive level) দক্ষ জনবলের চাহিদা সম্পর্কে আপনার/আপনাদের মতামত ব্যক্ত করুন।
- ৯। কারিগরী ও ব্যবস্থাপনার উচ্চ পর্যায়ে দক্ষ জনবল সরবরাহের জন্য অধিকতর ইতিবাচক ভূমিকা পালনে কলেজটির করণীয় কি?
- ১০। আপনি কি মনে করেন, এরূপ আরো কলেজ স্থাপনের মাধ্যমে দেশের বস্ত্র/গার্মেন্টস শিল্প উপকৃত হবে?
- ১১। বস্ত্র ও তৈরী পোশাক শিল্পের বিভিন্ন পর্যায়ে দক্ষ জনবল সরবরাহের জন্য সরকার ‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন করেছে। অতএব বস্ত্র শিল্প ও কলেজ গুলোর মধ্যে কিরূপ সংযোগ (Industry-Academia Linkage) স্থাপন করা যায়, যার ফলে কলেজ বস্ত্র খাতের জন্য যথোপযুক্ত / চাহিদা ভিত্তিক দক্ষ জনবল সরবরাহ করতে পারে?

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনা মন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়ন পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন বিভাগ

‘বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ’ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত) প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন সমীক্ষা

চেকলিষ্ট -৭

**Focus Group Discussion (FGD)**

- FGD সভার তারিখঃ
  - সভা অনুষ্ঠানের স্থানঃ ..... গ্রাম/মহল্লা/ওয়ার্ডঃ.....  
উপজেলাঃ..... জেলাঃ.....
  - FGD সভায় আলোচনার বিষয়ঃ
- ১। অত্র উপজেলার কলেজ স্থানীয় যুবশক্তির কর্মসংস্থানে কি ভূমিকা রেখেছে?
  - ২। কলেজ স্থাপনে স্থানীয় পর্যায়ে যুবশক্তির বা তাদের পরিবারের দারিদ্র্য হ্রাস পেয়েছে কি না?
  - ৩। অত্র অঞ্চলের কলেজ স্থানীয় বস্ত্রখাতের উৎপাদনে ও ব্যবসা-বাণিজ্য প্রসারে পাশকৃত শিক্ষার্থীরা প্রত্যক্ষ বা পরোক্ষভাবে কি ভূমিকা রেখেছে?
  - ৪। কলেজে থেকে উত্তীর্ণ শিক্ষার্থীদের মত প্রায় একই আর্থ-সামাজিক অবস্থা সম্পন্ন অন্যান্য পরিবারগুলো তাদের নিজ সন্তানদেরকে কেন টেক্সটাইল কলেজে ভর্তি করছেন না?
  - ৫। বর্তমানে কলেজে মেয়ে শিক্ষার্থীর হার কত? কম হলে কারণ কি এবং তাদের সংখ্যা কিভাবে বাড়ানো যায়?
  - ৬। বিশেষ দক্ষতা দিতে পারে না এমন সাধারণ শিক্ষা একজন শিক্ষার্থীর কর্মসংস্থানে বা দেশের উন্নয়নে তেমন কোন ভূমিকা রাখছে না। তার পরিবর্তে কারিগরি শিক্ষা যেমন টেক্সটাইল বিষয়ক কলেজে উচ্চতর শিক্ষা গ্রহণে এলাকার স্কুল শিক্ষার্থীদেরকে উদ্বুদ্ধ করতে আপনারা কি ভূমিকা রাখতে পারেন? এ ব্যাপারে সরকারের প্রতি আপনাদের পরামর্শ কি?
  - ৭। কলেজ থেকে পাশকৃত একজন শিক্ষার্থী যদি অত্র এলাকায় বস্ত্র/পোশাক শিল্প সংশ্লিষ্ট আত্মকর্মসংস্থানমূলক কোন ব্যবসা শুরু করতে চায়, তাতে সাহায্যকারী উৎস থেকে সে কি ধরনের সহায়তা পেতে পারে?
  - ৮। এ ধরনের আরো কলেজ প্রতিষ্ঠার প্রয়োজন আছে কি না?
  - ৯। কলেজ অধিক কার্যকর করার জন্য আর কি কি করা যেতে পারে?
  - ১০। কলেজ সম্পর্কে আরো কোন মতামত বা মন্তব্য থাকলে বলুন।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার  
পরিকল্পনামন্ত্রণালয়  
বাস্তবায়নপরিবীক্ষণওমূল্যায়নবিভাগ  
মূল্যায়নসেক্টর  
শের-ই-বাংলানগর, ঢাকা।  
[www.imed.gov.bd](http://www.imed.gov.bd)

“বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত)” শীর্ষক সমাপ্ত প্রকল্পের প্রভাব মূল্যায়ন

সমীক্ষার টার্মস অফ রেফারেন্স (ToR):

ক) প্রকল্পের বিবরণীঃ

- ১। প্রকল্পের নাম : বঙ্গবন্ধু টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কলেজ স্থাপন (বিশেষ সংশোধিত)।  
২। উদ্যোগী মন্ত্রণালয়/বিভাগ : বস্ত্র ও পাট মন্ত্রণালয়।  
৩। বাস্তবায়নকারী সংস্থা : বস্ত্র পরিদপ্তর।  
৪। প্রকল্প এলাকা : কালিহাতি উপজেলা, টাংগাইল।  
৫। প্রকল্পের বাস্তবায়ন কাল ও ব্যয়ঃ

অনুমোদনের পর্যায়	মেয়াদ	অনুমোদিত ব্যয় (লক্ষ টাকায়) মোট: জিওবি	হাস/বৃদ্ধি (%)	
			মূল ডিপিপি'র তুলনায়	সর্বশেষ সংশোধিত ডিপিপি'র তুলনায়
মূল অনুমোদিত ২৬ অক্টোবর, ২০০৬	জুলাই, ২০০৬ হতে ডিসেম্বর, ২০০৮	২,৩৯৮.০০ ২,৩৯৮.০০	-	-
১ম সংশোধন	জুলাই, ২০০৬ হতে ডিসেম্বর, ২০০৯	২৪৯৮.০০ ২৪৯৮.০০	১০০.০০ (১০%)	
২য় সংশোধন	জুলাই, ২০০৬ হতে ডিসেম্বর, ২০১১	৬৭১৫.০১ ৬৭১৫.০১	৪,৩১৭.০১ (১৮০%)	
৩য় সংশোধন	জুলাই, ২০০৬ হতে জুন, ২০১৪	১০,৬৩১.০০ ১০,৬৩১.০০	৮,১৩৩.১১ (৩২৬%)  ৫.৫ বছর (২২০%)	
বিশেষ সংশোধন	জুলাই, ২০০৬ হতে জুন, ২০১৪	১১,৩৭৩.৫৮ ১১,৩৭৩.৫৮	৮,৬৫৬.১১ (৩৬১%)  ৫.৫ বছর (২২০%)	-

ব্যয়বৃদ্ধিব্যতিরেকেমেয়াদবৃদ্ধি	-	-	-	-
----------------------------------	---	---	---	---

৬। প্রকল্পের উদ্দেশ্যঃ

- (ক) বস্ত্রশিল্পেসেক্টরের জন্মাতকপর্যায়ের বস্ত্রপ্রযুক্তিবিদসৃষ্টি ;
- (খ) টেক্সটাইল ডিপ্লোমাদারীদের উচ্চতর শিক্ষার সুযোগসৃষ্টি ;
- (গ) আত্ম-কর্মসংস্থানের সুযোগসৃষ্টির মাধ্যমে দারিদ্রবিমোচনকরা ; এবং
- (ঘ) টেক্সটাইল ডিপ্লোমাদারীদের জন্মবি, এসসি-ইন-টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং কোর্স প্রবর্তন ।

৭। প্রকল্পের মূল কার্যক্রম/প্রধান প্রধান অঙ্গ ও ব্যয়ঃ

(লক্ষটাকা)

অংগের নাম	পরিমাণ	অনুমোদিত ব্যয়
নির্মাণকাজ:	১৪টি	৪৯৭১.৭৩
যন্ত্রপাতিক্রয়:	২৯৫টি	৪৩৪২.৬৮
যানবাহনক্রয়:	২টি	৭৮.৩২
আসবাবপত্রক্রয়:	২২৩০টি	১৫৯.৮৩
বইপত্র ও সাময়িকী:	-	৪৯.৩০

খ) পরামর্শক প্রতিষ্ঠানের দায়িত্বঃ

- ৮.১। প্রকল্পের পটভূমি, অনুমোদন, উদ্দেশ্য, সংশোধন, প্রকল্প ব্যয় বাস্তবায়নকাল ও, অর্থায়ন ডিপিপি অনুযায়ী, , চাহিদা অনুযায়ী বছরভিত্তিক এডিপি বরাদ্দ, বছরভিত্তিক বরাদ্দ চাহিদা অবমুক্তি ও ব্যয়ের প্রাসংগিক তথ্যপর্যবেক্ষণ ও পর্যালোচনা;
- ৮.২। প্রকল্পের অংগভিত্তিক বাস্তবায়ন অগ্রগতির) বাস্তব ও আর্থিক (তথ্য সংগ্রহ, সন্নিবেশন, বিশ্লেষণ, সারণী ও লেখচিত্রের মাধ্যমে উপস্থাপন ও পর্যালোচনা;
- ৮.৩। প্রকল্পের উদ্দেশ্য অর্জনের অবস্থা পর্যালোচনা ও পর্যবেক্ষণ;
- ৮.৪। কার্যসেবাকার্যক্রমের আওতায় সম্পাদিত বিভিন্ন প্রকল্প (Procurement ক্ষেত্রে প্রচলিত সংগ্রহ আইন ও বিধিমালা PPR উন্নয়ন সহযোগী তাগাইডলাইন ইত্যাদি) প্রতিপালন করা হয়েছে কিনা সে বিষয়ে পর্যালোচনা ও পর্যবেক্ষণ;
- ৮.৫। প্রকল্পের আওতায় সংগৃহীত বিভিন্ন পণ্য কার্য ও সেবা, পরিচালনা এবং রক্ষণাবেক্ষণের জন্য প্রয়োজনীয় জনবলসহ আনুসঙ্গিক বিষয়াদি নিয়ে পর্যালোচনা; পর্যবেক্ষণ।/
- ৮.৬। প্রকল্পের আওতায় সংগৃহীত পণ্য কার্য ও সেবা সংশ্লিষ্ট ক্রয়, চুক্তিতে নির্ধারিত স্পেসিফিকেশন, গুণগত মান ও পরিমাণ অনুযায়ী প্রয়োজনীয় পরিবীক্ষণ যাচাইয়ের মাধ্যমে সংগ্রহ করা হয়েছে/িল কিনা তা যাচাই করা;



- ৮৭। প্রকল্পের বাস্তবায়ন সম্পর্কিত বিভিন্ন বিষয় যেমন: অর্থায়নে বিলম্ব সংগ্রহের/ কার্য ও সেবা ক্রয় ,পণ্য , ক্ষেত্রে বিলম্বপ্রকল্প ব্যবস্থাপনার মান এবং প্রকল্পের মেয়াদ ও ব্যয় বৃদ্ধি ইত্যাদির কারণসহ অন্যান্য দিক বিশ্লেষণপর্যবেক্ষণ , ও পর্যালোচনা;
- ৮৮। প্রকল্পের আওতায় সম্পাদিত মূল কার্যক্রম সমূহের কার্যকারিতা ও উপযোগিতা বিশ্লেষণ এবং বিশেষ সফলতা ) Success Stories, যদি থাকে ( বিষয়ে আলোকপাত;
- ৮৯। প্রকল্পের সবল দিক , দুর্বল দিক , সুযোগ ও ঝুঁকি ) SWOT) বিশ্লেষণ এবং ভবিষ্যতে একই ধরনের প্রকল্প গ্রহণ ও বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে যথোপযুক্ত সুপারিশ প্রদান;
- ৮.১০। প্রতিষ্ঠানের শিক্ষার্থীদের উচ্চতর শিক্ষার সুযোগ সৃষ্টি হয়েছে কিনা তা মূল্যায়ন করা ;
- ৮.১১। আত্ম-কর্মসংস্থানের মাধ্যমে দারিদ্র বিমোচন হয়েছে কিনা তা মূল্যায়ন করা ;
- ৮.১২। প্রকল্পের শতভাগ এলাকা সমীক্ষার আওতাভুক্ত হিসেবে মূল্যায়ন করতে হবে ;
- ৮.১৩। উল্লিখিত প্রাপ্ত বিভিন্ন পর্যবেক্ষণের ভিত্তিতে সার্বিক পর্যালোচনা;
- ৮.১৪। প্রকল্প সংশ্লিষ্ট অন্যান্য প্রাসঙ্গিক বিষয়াদি; (ক) প্রকল্প এলাকা থেকে সংগৃহীত তথ্য, এফজিডি ও স্থানীয় পর্যায়ে কর্মশালা আয়োজন করে মূল্যায়ন কাজের ভিত্তিতে একটি মূল্যায়ন প্রতিবেদন প্রণয়ন এবং ক্রয়কারী সংস্থা জাতীয় পর্যায়ে একটি কর্মশালা(খ) কর্তৃক অনুমোদন গ্রহণ এবং (আইএমইডি) আয়োজন করে মূল্যায়ন কাজের পর্যবেক্ষণ Finding সমূহ অবহিত করা ও কর্মশালায় প্রাপ্ত মতামত ও সুপারিশ সমূহ বিবেচনা করে প্রতিবেদনটি চূড়ান্ত করা ;
- ৮.১৫। পরামর্শক প্রতিষ্ঠান চুক্তির তারিখ থেকে চার মাসের মধ্যে সমীক্ষা সংক্রান্ত যাবতীয় কার্যক্রম চূড়ান্ত করবে;
- ৮.১৬। পরামর্শকের সাথে আলোচনা পূর্বক ক্রয়কারী সংস্থা কর্তৃক আরোপিত অন্যান্য সংশ্লিষ্ট (আইএমইডি) দায়িত্ব পালন।

### ৯। পরামর্শকের প্রকৃতি ও যোগ্যতাঃ

ক্রমিক	ব্যক্তি পরামর্শক	শিক্ষাগত যোগ্যতা	অভিজ্ঞতা
৯.১।	(ক) টীম লিডার:	স্বীকৃত বিশ্ববিদ্যালয় হতে টেক্সটাইল ইঞ্জিনিয়ারিং এম্বাতকোত্তর ডিগ্রী। সংশ্লিষ্ট বিষয়ে পিএইচডি ডিগ্রী ধারীদের অগ্রাধিকার দেয়া হবে।	<ul style="list-style-type: none"> <li>বস্ত্র, পাট, পোষাকখাত এবং প্রকল্প বাস্তবায়ন, পরিবীক্ষণ ও মূল্যায়ন সম্পর্কে স্বচ্ছ ধারণা ও কমপক্ষে ১০ (দশ) বছরের বাস্তব অভিজ্ঞতা থাকা আবশ্যিক;</li> <li>টীম লিডার হিসেবে কাজ করার জন্য কমপক্ষে ০৫ (পাঁচ) বছরের অভিজ্ঞতা থাকতে হবে;</li> <li>কম্পিউটারের মাইক্রোসফট ওয়ার্ড , এক্সেল, SPSS সহ অন্যান্য Statistical Software Package</li> </ul>

			<p>পরিচালনায় দক্ষ হতে হবে এবং</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● পিপিএ ২০০৬ এবং পিপিআর২০০৮ সম্পর্কে সম্যক ধারণা থাকতে হবে;</li> <li>● প্রতিবেদন প্রণয়ন ও উপস্থাপনায় অভিজ্ঞতা থাকতে হবে; এবং</li> <li>● সংশ্লিষ্ট বিষয়ে প্রকাশনা থাকতে হবে।</li> </ul>
--	--	--	---

### ১০। পরামর্শককর্তৃক নিম্নে বর্ণিত প্রতিবেদনসমূহ দাখিল করতে হবেঃ

ক্রমিক	প্রতিবেদনের নাম	দাখিলের সময়	সংখ্যা
১০.১।	প্রারম্ভিক প্রতিবেদন (বাংলায়)	চুক্তিসম্পাদনের ১৫ দিনের মধ্যে	২০ কপি টেকনিক্যাল কমিটির সভার জন্য এবং ২০ কপি স্টিয়ারিং কমিটির সভার জন্য (২০+২০) = ৪০টি
১০.২।	১ম খসড়া প্রতিবেদন (বাংলায়)	চুক্তিসম্পাদনের ৭৫ দিনের মধ্যে	২০ কপি টেকনিক্যাল কমিটির সভার জন্য এবং ২০ কপি স্টিয়ারিং কমিটির সভার জন্য (২০+২০) = ৪০টি
১০.৩।	২য় খসড়া প্রতিবেদন (বাংলায়)	চুক্তিসম্পাদনের ৯০ দিনের মধ্যে	৭৫ কপি জাতীয় কর্মশালার জন্য
১০.৪।	চূড়ান্ত প্রতিবেদন (বাংলা ও ইংরেজীতে)	চুক্তিসম্পাদনের ১০০ দিনের মধ্যে	(৪০+২০) = ৬০টি

### ১১। ক্রয়কারীকর্তৃক প্রদেয়ঃ

- প্রকল্প দলিল (ডিপিপি/আরডিপিপি/পিসিআর);
- বিভিন্ন স্টেকহোল্ডারের সাথে যোগাযোগের জন্য সহযোগীতা প্রদান ; ইত্যাদি।