

---

Auditee :	<b>Reedisha Knitex Ltd.</b>
Audit Date From :	<b>08/04/2019</b>
Audit Date To :	<b>09/04/2019</b>
Expiry Date of the Audit :	<b>Please refer to the producer profile in the amfori BSCI platform</b>
Auditing Company :	<b>TUEV Rheinland</b>
Auditor's Name(s) :	<b>Imtiaz Khan(Lead), Ikbal Hossain, Md. Mahmudur Rahman Shovon</b>
Auditing Branch (if applicable) :	<b>TUV Rheintl. Bangladesh</b>

---



This is an extract of the on line Audit Report. The complete report is available in the amfori BSCI Platform.  
Access [www.bsciplatform.org](http://www.bsciplatform.org), for entitled users only.

All rights reserved. No part of this publication may be reproduced, translated, stored in a retrieval system, or transmitted, in any form or by any means electronic, mechanical, photocopying, recording or otherwise, be lent, re-sold, hired out or otherwise circulated without the amfori consent.

This is an extract of the amfori BSCI Audit Report, which is available in the amfori BSCI Platform. © amfori, 2018 - The English version is the legally binding One.

## Rating Definitions



Rating	A combination of ratings per Performance Area where:	Consequence																																							
<b>A</b> <b>Very Good</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Minimum 7 Performance Areas rated A</li><li>• No Performance Areas rated C, D or E</li></ul> These are three examples: <table><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td></tr><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td></tr><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td></tr></table>	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	The auditee has the level of maturity to maintain its improvement process without the need for a follow-up audit.
A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A																													
A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B																													
A	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B																													
<b>B</b> <b>Good</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Maximum 3 Performance Areas rated C</li><li>• No Performance Areas rated D or E</li></ul> These are three examples: <table><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td></tr><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>C</td></tr><tr><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td></tr></table>	A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	The auditee has the level of maturity to maintain its improvement process without the need for a follow-up audit.
A	A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B																													
A	A	A	A	A	B	B	B	B	B	B	B	C																													
B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C																													
<b>C</b> <b>Acceptable</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Maximum 2 Performance Areas rated D</li><li>• No Performance Areas rated E</li></ul> These are three examples: <table><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td></tr><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>D</td></tr><tr><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>D</td><td>D</td></tr></table>	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	C	C	A	A	A	A	A	B	B	B	B	C	C	C	D	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	D	D	The auditee needs follow up to support its progress. Following the completion of the audit, the auditee develops a Remediation Plan within 60 days.
A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	C	C																													
A	A	A	A	A	B	B	B	B	C	C	C	D																													
C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	D	D																													
<b>D</b> <b>Insufficient</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Maximum 6 Performance Areas rated E</li></ul> These are three examples: <table><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>D</td><td>D</td><td>D</td></tr><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>B</td><td>B</td><td>B</td><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>D</td><td>D</td><td>D</td><td>E</td></tr><tr><td>D</td><td>D</td><td>D</td><td>D</td><td>D</td><td>D</td><td>D</td><td>D</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td></tr></table>	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	D	D	D	A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D	E	D	D	D	D	D	D	D	D	E	E	E	E	E	The auditee needs follow up to support its progress. Following the completion of the audit, the auditee develops a Remediation Plan within 60 days.
A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	D	D	D																													
A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D	E																													
D	D	D	D	D	D	D	D	E	E	E	E	E																													
<b>E</b> <b>Unacceptable</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Minimum 7 Performance Areas rated E</li></ul> These are three examples: <table><tr><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>A</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td></tr><tr><td>A</td><td>A</td><td>B</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td></tr><tr><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td><td>E</td></tr></table>	A	A	A	A	A	A	E	E	E	E	E	E	E	A	A	B	B	C	D	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	amfori BSCI Participants shall closely oversee the auditee's progress as the producer may represent a higher risk than other business partners.
A	A	A	A	A	A	E	E	E	E	E	E	E																													
A	A	B	B	C	D	E	E	E	E	E	E	E																													
E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E																													
<b>Zero Tolerance</b>	A Zero Tolerance issue was identified (see amfori BSCI System Manual Part V – Annex 5: amfori BSCI Zero Tolerance Protocol)	Immediate actions are required. The amfori BSCI Zero Tolerance Protocol is to be followed.																																							

**Main Auditee Information**

Name of producer :	Reedisha Knitex Ltd.		
DBID number :	7364		
Audit ID :	147820		
Address :	Dhanua, Nayanpur, Sreepur, Gazipur		
Province :	Dhaka	Country :	Bangladesh
Management Representative :	Mr. Md. Jashim Uddin - Asst. Manager (HR & Admin)		
Contact person:	Major (Retd.) Zahidul Hassan	Sector :	Non-Food
Industry Type :	Textiles, clothing, leather	Product group :	Apparel
Product Type :	All kind of Knit Garments		

**Audit Details**


Audit Range :	<input checked="" type="checkbox"/> Full Audit	<input type="checkbox"/> Follow-up Audit
Audit Scope :	<input checked="" type="checkbox"/> Main Auditee	<input type="checkbox"/> Main Auditee & Farms
Audit Environment :	<input checked="" type="checkbox"/> Industrial	<input type="checkbox"/> Agricultural <input type="checkbox"/> Small Producer
Audit Announcement :	<input type="checkbox"/> Fully-Announced	<input type="checkbox"/> Fully-Unannounced <input checked="" type="checkbox"/> Semi-Announced
Random Unannounced Check (RUC) :	No	
Audit extent (if applicable) :	none	
Audit interferences or contingencies (if applicable) :	none	
Overall rating :	C	
Need of follow-up :	Yes	If YES, by : 09/04/2020

**Rating per Performance Area (PA)**

PA 1	PA 2	PA 3	PA 4	PA 5	PA 6	PA 7	PA 8	PA 9	PA 10	PA 11	PA 12	PA 13
D	C	A	A	A	C	B	A	A	A	A	A	A

**Executive summary of audit report**

"Reedisha Knitex Ltd." is currently located at Dhanua, Nayanpur, Sreepur, Gazipur, Dhaka, Bangladesh. The company is incorporated in 2001 and started operation since 2003. Currently total 4424 (Male-2654, Female-1770) permanent employees including management, process workers and service workers are working in the factory. All the employees were recruited as permanent and all were fixed salaried; no piece rated employees were available in the factory. No sub-contract labor found in this factory. Facility has peak season from November to April as reported by facility management. The company engaged in the manufacturing of all kinds of knit garments.

The total land area is 4,50,732 ft.

The main production processes are listed as follows: Knitting>Dyeing>Cutting>Printing>Embroidery>Sewing> Finishing (pressing to packing)

Site Descriptions:

The facility has owned 08 buildings and 09 sheds (one building and two sheds are commonly used with sister concern facility under same owner). Floor wise site description is as below-

Building-1: (7 Storied RCC Building)

Ground floor: Embroidery section, Yarn store, accessories store

1st Floor to 5th: Cutting section, sewing section, finishing (iron to packing)

6th Floor: Canteen and dining, training room, finished goods store, woman prayer room, idle machine area

Roof top: Fully vacant.

Building-2: (2 Storied RCC & steel structure Building)

Ground floor: Gray fabric store, knitting section, flat knitting section

1st Floor: Cutting section, sewing section, finishing (iron to packing)

Mezzanine floor: sample section, finished goods store, idle machine area, accessories room, office room.

Building-3: (5 Storied RCC Building)

Ground floor to 4th floor: Admin, HR and office area

Rooftop: Vacant

Building-4:

Ground floor: ETP area

1st floor: Lab, ETP control room, office room

Building-5: (3 Storied RCC Building)

Ground floor: Security room, fire control room, medical center

1st floor: Prayer room

2nd floor: Officer dining room

Rooftop: Vacant

Building-6: (2 Storied RCC Building)

Ground floor & 1st floor: Compressor area

Rooftop: Vacant

Building-7: (5 Storied RCC Building)

Ground floor to 2nd floor: Central Chemical store

3rd & 4th floor: Printing section

Rooftop: Vacant

Building-8: (4 Storied RCC & steel structure Building)

Ground floor to 3rd floor: Yarn dying area and kitting area (Reedisha Textstripe Limited- same management and owner)

Rooftop: Vacant

Shed-1: (1 storied steel structure shed)

Ground floor: Dying and dying finishing, office room

Mezzanine floor: Dying lab

Shed-2: (1 storied steel structure shed)

Ground floor: Dying section

Shed-3: (1 storied steel structure shed)

Ground floor: Chemical store, boiler-2(idle), EGB boiler, compressor, generator-3 nos., water treatment plan

Shed-4: (2 storied steel structure shed)

Ground floor: General store, finished and grey fabric store,

1st Floor: Finished fabric store and cutting section

Shed-5: (1 storied tin shed)

Ground floor: wastage store

Shed-6: Child care room

Shed-7: (Reedisha Textstripe Limited- same management and owner)

Ground floor: waste area

Shed-8: (Reedisha Textstripe Limited - same management and owner)

Basement: Fire pump and water extrusion pump

Ground floor: workshop area

Shed-9: Boiler-2 nos., Generator room-2 nos. compressors-3

#### Audit Process:

The audit has been conducted in 02 days (08 & 09 April 2019) as per "as audited plan". On the 1st day of audit (08 April 2019), 03 auditors and 01 monitoring auditor arrived in the factory at 10:15 AM and conducted a short facility tour for observed health and safety present condition with the management. An opening meeting was held immediately after the short introduction with the factory management and workers representatives. During opening meeting, auditors explained about the audit scope & process and a short presentation about the amfori BSCI, its upgrade system, and auditing approach. After the opening meeting, a floor visit was conducted with factory management. Documents list was provided and supplied documents were reviewed. For workers interview, the auditors selected workers from different production processes and different age groups & gender. Workers were comfortable with the management and with the working environment. Auditors verified documents from April-2018 to till audit date as available in the factory. On 2nd day of audit, 02 auditors and 01 monitoring auditor arrived in the factory and continuing the audit as per "As Audited Plan". The total audit procedure was completed in two days as per "As Audited Plan".

#### Management Cooperation:

Facility management was cooperative with the audit team throughout the audit. They grant the auditors access to all areas, let auditors perform worker interview in separate confidential area without their presence, take photos, provide all required information and documents promptly. Factory management was positive to provide the required documents, which was needed to verify during the audit. Furthermore, they have agreed with the non-compliance issues, which is identified during this full audit.

During management interview, following information has been noted:

Facility has a plan to expand their business as they will increase 10 sewing line in June and 20 sewing line by 2020 which helps the facility for relaxing the working hour and production capacity will be increased. Facility have a plan to introduce banking system for the workers for smooth salary transaction. Facility has started to install servo motor in sewing machine that save energy and reduce pressure on electricity in the facility. Facility has installed 90% LED light to save energy consumption. Moreover, facility has started rainwater harvesting.

For challenges, facility faces some challenges as one of them is monitoring and controlling the business partners in supply chain system. Moreover, workers involvement in community for social work is also challenges for the factory management.

#### Closing meeting:

At the end of the audit process, a closing meeting was held on 09 April 2019 to discuss all the findings raised in the findings report with the factory management. Major (Retd) Zahidul Hassan-GM (HR, Admin & Compliance) was responsible for the findings report. Onsite findings report was issued in both Local & English language. During the closing meeting, factory management agreed with all the findings and signed the findings report.

#### Remarks:

(i) Below documents & photos are not applicable for this factory.

1. Contractor license/permit
2. Agency labor contract
3. Collective bargaining agreements
4. Dormitories
5. High-risk health and safety areas
6. Inconsistencies between time and production records

(ii) Audit team has taken 30 minutes lunch break in both days due to the long distance from the factory to our location.

**Ratings Summary**


Auditee's background information			
Auditee's name :	Reedisha Knitex Ltd.	Legal status :	Private Limited Company
Local Name :	রিডিশা কীটেক্স লি:	Year in which the auditee was founded :	2001
Address :	Dhanua, Nayanpur, Sreepur,	Contact person (please select) :	Major (Retd.) Zahidul Hassan
Province :	Dhaka	Contact's Email :	zhassan.rkl@groupreedisha-bd.com
City :	Gazipur	Auditee's official language(s) for written communications :	English
Region :	South Asia	Other relevant languages for the auditee :	Bengali (Local Language)
Country :	Bangladesh	Website of auditee (if applicable) :	www.groupreedisha-bd.com
GPS coordinates :	24°15'34.2"N 90°23'48.6"E	Total turnover (in Euros) :	79885800.00
Sector :	Non-Food	Of which exports % :	1.00
Industry :	Textiles, clothing, leather	Of which domestic market % :	0.00
If other, please specify :	None	Production volume :	22,00000 pcs per month
Product Group :	Apparel	Production cost calculation :	Yes
If other, please specify :	None	Lost time injury calculation cost :	No
Product Type :	All kind of Knit Garments		

Auditee's employment structure at the time of the audit		
Total number of workers :	4424	Total number of workers in the production unit to be monitored (if applicable) : 0
	MALE WORKERS	FEMALE WORKERS
Permanent workers	2654	1770
Temporary workers	0	0
In management positions	41	0
Apprentices	0	0
On probation	222	148
With disabilities	6	7
Migrants (national citizens)	0	0
Migrants (foreign citizens)	0	0
Workers on the permanent payroll	2654	1770
Production based workers	0	0
With shifts at night	175	0
Unionised	0	0
Pregnant	-	32
On maternity leave	-	26

## Finding Report



### Performance Area 1 : Social Management System and Cascade Effect

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: D

Deadline date:31/10/2019

#### GOOD PRACTICES:

#### AREAS OF IMPROVEMENT:

Facility set up a management system to implement the amfori BSCI Code of Conduct within the organization. Md. Jashim Uddin -Asst.Manager (HR & Admin) has been appointed as a MR to implement and ensure the amfori BSCI values and independent budget allocating power is given to this representative. Facility has developed supplier and monitoring policy for the business partners. Facility has communicated "amfori BSCI CoC" and "amfori BSCI Tol" to some of its business partners. Factory management has a good understanding of the production rate per production unit and production rate per worker. Monthly capacity planning and production planning has been done to meet the delivery date. Due to the work pressure, sometimes overtime (3 to 5 hours) is done which is exceeded the existing production planning to meet the delivery date. In addition, contingency plan has been developed to handle the emergency. Facility management is aware about contingency plan to handle the emergency. However, gaps have been identified in implementation.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কারখানা কর্তৃপক্ষ আন্সুরি বি.এস.সি.আই নীতিমালা মেনে চলার ক্ষেত্রে ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি গ্রহণ করেছে। উৎপাদন পরিকল্পনা করা হচ্ছে। বি.এস.সি.আই নীতিমালা নিশ্চিত করার জন্য কমপ্লেক্স থেকে দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তি নিয়োগ করা হয়েছে। আন্সুরি বি.এস.সি.আই সিওসি ও টি.ও.আই কিছু ব্যবসায়িক অংশীদারদের সাথে যোগাযোগ হয়েছে। এছাড়াও কারখানার কর্তৃপক্ষ জরুরি পরিস্থিতি সামলাতে পরিকল্পিত পূর্ব পরিকল্পনা সম্পর্কে সচেতন। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

- 1.1 - Factory is in progress to integrate the amfori BSCI code of conduct in day-to-day business. Still some gaps were identified on implementation in some performance areas including management system, workers involvement and protection, no discrimination, fair remuneration, Occupational Health and Safety, Precarious employment, Protection of the Environment and ethical business behavior etc.  
কারখানা কর্তৃপক্ষ কর্তৃক এমফরি বিএসসিআই নীতিমালা ধাপে ধাপে বাস্তবায়নের জন্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি আছে। তবে, ম্যানেজমেন্ট পদ্ধতি, শ্রমিক অংশগ্রহণ ও সুরক্ষা, অ-বৈষম্য, ন্যায্য পারিশ্রমিক, পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা, পরিবেশ সুরক্ষা ও নৈতিক ব্যবসায়িক আচরণ নীতিমালা গুলি বাস্তবায়নে ঘাটতি রয়েছে।
- 1.3 - Facility has developed supplier and monitoring policy for the business partners (Supplier,sub-supplier,service provider) . Factory management did not communicate "amfori BSCI CoC" and "BSCI Tol" to most of its ts business partners. Furthermore, factory management did not performed internal audits to most of their business partners (Supplier,sub-supplier,service provider) based on "amfori BSCI CoC" and social requirements.

কারখানা কর্তৃপক্ষ ব্যবসায়িক অংশীদারদের সাথে বিএসসিআই নীতিমালা বিষয়ে অবগত করেন। কর্তৃপক্ষ তাদের সকল ব্যবসায়িক অংশীদারের পর্যালোচনা করে না।

- 1.4 - Based on Industrial Engineering Dept. production representative interview and documents review it was noted that the facility management understand capacity planning and prepare production plan accordingly. Production plan was prepared considering 08 hours daily. However, while reviewing working hour record it was noted that facility exceeded legal overtime limit. Overtime found 3 hours to 5 hours on daily, which is exceeded legal limit.  
কারখানা প্রোডাকশন সংশ্লিষ্ট লোকজন ও রেকর্ড রিভিউ করে দেখা যায় কর্তৃপক্ষ প্রোডাকশন প্লানিং সম্পর্কে অবগত। কর্তৃপক্ষ দৈনিক ০৮ ঘন্টার কাজের হিসাবে প্রোডাকশন প্লানিং করেছে। কিন্তু কাজের রেকর্ড অনুযায়ী দেখা যায় নমুনা মাসের দিনগুলোতে ওভারটাইম আইনের নির্ধারিত সীমা অতিক্রম করেছে।

#### Remarks from Auditee:



## Performance Area 2 : Workers Involvement and Protection

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: C

Deadline date:30/06/2019

### GOOD PRACTICES:

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Facility has developed policy and procedure for involvement of the workers To meet the expectation of this performance area. Facility has appointed management representative and welfare for implementing and communicating the policy and procedure. Workers representatives were elected by the workers. Facility has set up company's mission, vision and goal. Facility has provided grievance box in workers toilet area to get grievances from workers. Facility management and worker representatives open those box 2 times in a month and register collected grievance in a book. Facility has conducted grievance survey to see the effectiveness of grievance mechanism. However, gaps have been noticed in fulfilling the requirement of this performance area.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কর্মক্ষেত্রে কার্যকরী উন্নয়নের লক্ষ্যে শ্রমিক ও ব্যবস্থাপনা কর্তৃপক্ষ একসাথে কাজ করার প্রয়োজনীয় পদ্ধতি ঠিক করেছে। শ্রমিক প্রতিনিধিদের নির্বাচনের মাধ্যমে নির্বাচিত করা হয়েছে। বিভিন্ন ইস্যুতে শ্রমিকদের মতামত নেয়ার জন্য কর্তৃপক্ষ মিটিং এ মিলিত হয়। কোম্পানির মিশন, ভিশন পরিকল্পনা নির্ধারণ করা আছে। টয়লেটে এলাকার ভিতরে অভিযোগ বাগ রাখা হয়েছে যাতে একটি গোপনীয় পদ্ধতিতে শ্রমিকদের অভিযোগ সমাধান করা যায়। অভিযোগ পদ্ধতির উপর অরিশ করা হয়। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

- 2.2 -** Facility does not included genuinely worker & worker representative in defining organizational goals. Although factory established a strategic/operational plan reflecting a step by step approach for sustainable improvements towards environment and quality aspect but did not established a plan reflecting a step by step approach for protect workers according to amfori BSCI CoC.
- কোম্পানির লক্ষ্য সম্পর্কে শ্রমিক ও শ্রমিক প্রতিনিধিদের অবগত করেনি। কোম্পানি পরিবেশগত এবং মানসম্মত পণ্যের উপর কর্মীদের সুরক্ষার ক্ষেত্রে সুদূরপ্রসারী পরিকল্পনা গ্রহণ করেনি।

- 2.4 -** No training calendar was developed to provide regular training on the content of amfori BSCI Code of Conduct.
- কোনও প্রশিক্ষণ ক্যালেন্ডারকে আমফোরি বিএসসিআই আচরন বিধি অনুযায়ী নিয়মিত প্রশিক্ষণ প্রদানের জন্য উন্নত করা

- 2.5 -** Based on grievance policy review, register review and management interview following was noted- i) No external grievance handling procedure was developed. ii) Factory did not have proper grievance handling procedure to address complaint from the different sources of ways e.g. workers through verbal or written communication. However, they only kept records, which came from complain box and no grievances found in complaint box. iii) Facility receives and solved grievances related to personal relations but that was not recorded in any form.
- কারখানার অভিযোগ নীতিমালা কিছু ঘাটতি পরিলক্ষিত হয়েছে: i) বহিরাগত অভিযোগ কিভাবে লিপিবদ্ধ করা হয়ে এবং কিভাবে সমাধান করা হবে তা ঠিক করা হয় নি। ii) মৌখিক অভিযোগ নথিভুক্ত রাখার কোন ব্যবস্থা নাই। iii) ব্যক্তিগত টাইপের অভিযোগ লিপিবদ্ধের ব্যবস্থা নেয়া হয় নি।

### Remarks from Auditee:

## Performance Area 3 : The rights of Freedom of Association and Collective Bargaining

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A

Deadline date:

### GOOD PRACTICES:

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Overall observation shows that the auditee has fulfilled the requirements of this performance area. Facility management understands the requirement of this performance area and has established policy and procedure for freedom of association and collective bargaining. By policy, facility respects the workers right to form union. Facility has communicated its policy of FOA by displaying on notice board. Facility discussed their position for union and collective bargaining in orientation and regular training program. No union was formed yet. However, the facility has formed participation committee by election in 2017. Workers were selected from different production process. Representatives regularly meet for meeting. Last meeting was held on 06.2.2019. Facility shared meeting minutes with labor department in regular basis.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার সকল আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করেছে। কারখানা কর্তৃপক্ষ ট্রেড ইউনিয়ন ও সংঘ করার স্বাধীনতার মূল দেয়। এ লক্ষ্যে আইন অনুযায়ী পলিসি করা হয়েছে। শ্রমিকরা চাইলে ট্রেড ইউনিয়ন ও সংঘ করার পদক্ষেপ নিতে পারবে। ট্রেড ইউনিয়ন করার ব্যাপারে কারখানা কর্তৃপক্ষের হস্তক্ষেপের কোন আলাপত ইন্টারভিউ এর মাধ্যমে পাওয়া যায় নাই। ট্রেড ইউনিয়ন না থাকায় কারখানায় নির্বাচনের মাধ্যমে একটি অংশগ্রহণকারী কমিটি করা হয়েছে। বিভিন্ন ইস্যুতে শ্রমিকদের মতামত নেয়ার জন্য কর্তৃপক্ষ মিটিং এ মিলিত হয়।

### Remarks from Auditee:

## Performance Area 4 : No Discrimination

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A

Deadline date:

### GOOD PRACTICES:

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Overall observation shows that the auditee has fulfilled the requirements of this performance area. Policy and procedure was found documented to avoid discrimination and illegal disciplinary action. Facility has conducted internal assessment on discrimination where it could arise and taken mitigation plan against discrimination. Facility has defined means & area of discrimination and identified action that can be treated as disciplinary measures. Auditee does not use health conditions for discrimination. Facility performs regular survey on grievance management.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার সকল আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করার জন্য কাজ করেছে। অভিযোগ পদ্ধতির উপর অরিশ করা হয়। যে কোন ধরনের বৈষম্য নিরুৎসাহিত করার জন্য কারখানায় নীতিমালা প্রদর্শন করা হয়েছে। কারো স্বাস্থ্য অবস্থার উপর বৈষম্য করা হয় না।

### Remarks from Auditee:



## Performance Area 5 : Fair Remuneration

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A

Deadline date:31/10/2019

### GOOD PRACTICES:

1. Facility has conducted general survey and has calculated food basket to identify fair remuneration for workers.

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Facility has partially fulfilled requirement of this performance area. Facility has developed wages and benefit policy covering legal requirement. Facility provided training to workers, staff on wages and benefit policy on regular basis. As per review of wages from March 2019, November 2018 & July 2018, it was noted that facility paid minimum wages as per government notification. Facility has paid current minimum wages from December 2018 after enactment of minimum wage gazette. Area salary after revision of minimum wage gazette has been paid to the workers with January 2019 salary. Facility has dedicated personnel for handling workers' payroll and other benefits. Facility was transparent to provide wages and benefit related documents during audit. Facility included all employed workers in group insurance scheme. Payment is given by cash to all workers. Pay slip in local language is given to the workers before the wage payment. Benefit against annual leave has been provided to the workers. Despite regular follow up by facility management; still gaps have been noticed in fulfilling requirement of this performance area.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয়েছে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করার নিমিত্তে নিতিমালা গ্রহন করেছে। কারখানা কর্তৃপক্ষ শ্রমিকদের সকল সুযোগ সুবিধা দেখাশুনা করার জন্য লোক নিয়োগ করেছে। ন্যূনতম বেতন আইন অনুযায়ী নিশ্চিত করা হচ্ছে। কর্মসম্পাদন টীম এই কর্মক্ষমতা এলাকার আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন হচ্ছে কিনা তা দেখাশুনা করেছে। বেতন ক্যাশ এর মাধ্যমে পরিশোধ করা হয়। বেতনের আগে পে স্লিপ নিশ্চিত করা হচ্ছে সব শ্রমিকদের। অর্জিত জুটির বিনিময়ে বছরে একবার টাকা দেয়া হচ্ছে। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

5.4 - Facility management is well aware about collection and calculation of fair remuneration. Facility has conducted general survey within workers of various grades, sections and several areas to identified fair remuneration. Facility has calculated food basket also. Based on that, a living wage has been figured out by the management for surrounding areas of the factory. However, no potential action has been taken to fill the gaps between actual remuneration and identified fair remuneration figure.

কারখানা কর্তৃপক্ষ শ্রমিকদের মাল সম্মত বেতন নির্ধারণ করেছেন, কিন্তু তা নিশ্চিত করতে এখনও কোন কার্যকরী পদক্ষেপ গ্রহণ করেনি।

### Remarks from Auditee:

## Performance Area 6 : Decent Working Hours

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: C

Deadline date:31/10/2019

### GOOD PRACTICES:

### AREAS OF IMPROVEMENT:

After reviewing the documents it was found that facility has partially fulfilled requirement of this performance area Facility has defined working time from 8 am to 5 pm as per working hour policy. Facility pays overtime at 200% of normal wage rate. Facility has electronic time keeping system for daily attendance. Total 40 workers' working time was reviewed during audit from sample month of from March 2019, November 2018 & July 2018. Daily highest overtime found 5 hours and weekly overtime found 30 hours in randomly checked sample months. As per record review from sample months, worker has got adequate meal & rest break. Lunch break provided at 1: 00 pm to 2:00 pm. Worker's work in this facility from Saturday to Thursday. Friday is weekly day off. Overtime is done as per workers consent. Despite regular follow up by facility management, still gaps have been noticed in fulfilling requirement of this performance area.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয়েছে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করার জন্য কাজ করেছে। প্রতিদিনের বিশ্রামের সময় আইনানুযায়ী নিশ্চিত করা হচ্ছে। কর্মঘণ্টা ম্যানুয়াল সিস্টেমের মাধ্যমে সংরক্ষণ করা হয়। সাপ্তাহিক ছুটি নিশ্চিত করা হচ্ছে। দৈনিক ৫ ঘন্টা এবং সাপ্তাহিক ৩০ ঘন্টা ওভারটাইম পাওয়া গেছে স্যাম্পল মাস থেকে। বিভিন্ন সেকশন থেকে ৪০ জন স্যাম্পল শ্রমিক নেয়া হয়েছে। ওভারটাইম শ্রমিকের অনুমতি নিয়ে করা হয়। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

6.2 - Based on working hour record review (Time Card), workers and management interview, maximum working hours (regular + OT) found exceed the legal limit as follows- 33 out of 40 workers worked 13 hours per day, 76 to 78 hours per week in the sample month. [Law Reference: Bangladesh Labor Law-2006, Section-102]

কারখানার দৈনিক ও সাপ্তাহিক কর্মঘণ্টা স্থানীয় আইনের বাইরে পাওয়া গেছে।

### Remarks from Auditee:

## Performance Area 7 : Occupational Health and Safety

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: B

Deadline date:30/06/2019

### GOOD PRACTICES:

1. Facility provides transportation facility to the workers.

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Overall observation shows that the auditee is in progress of complying health & safety rules and regulations as per law. Risk assessment has been done by the factory management. Records of different kinds of in-house training like health & safety training, PPE training, firefighting training, first aid training etc. found available during audit. Interviewed workers confirmed that training on PPE, health & safety, firefighting, chemical handling etc. were provided regularly. Relevant Personal Protective Equipment (PPE) is provided to the employees at free of cost and it is recorded in the PPE register book. Chemical list is provided for review. MSDS is available in required areas. Factory has documented emergency preparedness procedure for handling of accident and emergency. Addressable fire alarm system was found active during testing. Adequate firefighting equipments (Fire Extinguisher-501, Fire Alarm-137, Fire door-39, Emergency Light-508, Smoke detector-336), gas mask, belcha, fire axe, helmet etc. is ensured in the facility. During site tour it was noted that working environment with respect to lighting and ventilation of the factory was acceptable. Existing toilets (male-153; female-90) were sufficient in number and all were found hygienic with necessary tools (Soap, sandal, and towel). All exit doors were clearly marked with emergency light and found obstacle free. All electrician's are competent as they have work permit from the Govt. Authority. Electrical panel board were checked and maintenance properly by the competent person. Doctor and nurses were available in the factory for medical treatment. Also facility has contract agreement with Nova General Hospital Ltd. for medical support. Facility provides transportation facility for the workers. However gaps have been identified in implementation. সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার শর্তাবলি আংশিকভাবে পালন করেছে। কারখানা কর্তৃপক্ষ কারখানার ঝুঁকি নিরূপন করেছে। শ্রমিকদের সব ধরনের অন্তর্ভুক্ত প্রশিক্ষণ প্রদানের রেকর্ডস নিশ্চিত করে যে শ্রমিকদের নিয়মিত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা প্রশিক্ষণ প্রদান করা হয়। কারখানায় শ্রমিকদের বিনা খরচে পিসিই দেয়া হচ্ছে এবং তা খাতায় লিপিবদ্ধ করে রাখা হচ্ছে। কারখানায় পর্যাপ্ত ফায়ার ফাইটিং উপকরণ নিশ্চিত করা হয়েছে। কারখানায় পর্যাপ্ত ট্রাফেট নিশ্চিত করা হয়েছে এবং প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম (জুতা,স্যান্ডেল,সাবান) দেয়া। সব বর্হিগমন দরজার মধ্যে পর্যাপ্ত আলোক ব্যবস্থা করা আছে এবং সব দরজা বাধাবিহীন পাওয়া গেছে। ইলেকট্রিক্যাল প্যানেল বোর্ড গুলো যোগ্য ব্যক্তি দ্বারা চেক করা হচ্ছে। জরুরি প্রয়োজনে যোগাযোগ এর জন্য নিকটবর্তী হাসপাতাল আর সাথে চুক্তি করা আছে। কারখানা শ্রমিকদের জন্য যারা দূর থাকে তাদের জন্য বাস যোগান দেয়। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার শর্তাবলি আংশিকভাবে পালন করেছে। কারখানা কর্তৃপক্ষ কারখানার ঝুঁকি নিরূপন করেছে। শ্রমিকদের সব ধরনের অন্তর্ভুক্ত প্রশিক্ষণ প্রদানের রেকর্ডস নিশ্চিত করে যে শ্রমিকদের নিয়মিত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা প্রশিক্ষণ প্রদান করা হয়। কারখানায় শ্রমিকদের বিনা খরচে পিসিই দেয়া হচ্ছে এবং তা খাতায় লিপিবদ্ধ করে রাখা হচ্ছে। কারখানায় পর্যাপ্ত ফায়ার ফাইটিং উপকরণ নিশ্চিত করা হয়েছে। কারখানায় পর্যাপ্ত ট্রাফেট নিশ্চিত করা হয়েছে এবং প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম (জুতা,স্যান্ডেল,সাবান) দেয়া। সব বর্হিগমন দরজার মধ্যে পর্যাপ্ত আলোক ব্যবস্থা করা আছে এবং সব দরজা বাধাবিহীন পাওয়া গেছে। ইলেকট্রিক্যাল প্যানেল বোর্ড গুলো যোগ্য ব্যক্তি দ্বারা চেক করা হচ্ছে। জরুরি প্রয়োজনে যোগাযোগ এর জন্য নিকটবর্তী হাসপাতাল আর সাথে চুক্তি করা আছে। কারখানা শ্রমিকদের জন্য যারা দূর থাকে তাদের জন্য বাস যোগান দেয়। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

**7.1 -** Facility is in progress of complying health & safety rules and regulations. During audit few gaps have been noted related to risk assessment, PPE, minor injury, near misses, fire drill, fire fighters training, PPE, secondary containment, dust, fitness certificate etc.  
কারখানার পেশাগত আইন ও কারখানার কার্যক্রমের জন্য নিরাপত্তা ব্যবস্থার কিছু ঘাটতি রয়েছে।

**7.3 -** Facility has done risk assessment but following gaps were noted during review- i) Facility has conducted risk assessment but did not identify risk associated in maintenance activities, rib cutting machine, heat seal machine, canteen, dining, medical room, wastes area, warehouse, staircase transportation for logistic support, waste handling, building etc. ii) Facility has conducted risk assessment but did not have monitoring and periodic review system.iii) Facility has done risk assessment but did not conduct risk assessment for 13 disabled workers considering their health hazard, work associated risk which could result any potential danger for disabled workers.iii) Wastes were stacked in excessive height (above 6 feet) in facility wastes area and there was no fencing to avoid the falling hazard, which may cause accident or bodily injury after falling on workers [Law reference: Bangladesh Labor rule 2006, amendment -2018 (44).]

কারখানার ঝুঁকি নিরূপণ ব্যবস্থায় কিছু ঘাটতি দেখা গেছে- i) মেশিন ও যন্ত্রপাতির রক্ষণাবেক্ষণ ঝুঁকি,মেডিকেল ঝুঁকি, রিব কাটিং মেশিন, ফিউসিং মেশিন,ক্যান্টিন ঝুঁকি, ওয়ারহাউজ ঝুঁকি, লজিস্টিক ট্রান্সপোর্ট সিস্টেম ঝুঁকি, আবর্জনা ব্যবস্থাপনার ঝুঁকি, বিল্ডিং এর ঝুঁকি এসব মূল্যায়ন করা হয় নি। ii) ঝুঁকি নিয়মিতভাবে পুনঃমূল্যায়নের ব্যবস্থা করা হয়নি। iii) কারখানায় ১৩ জন প্রতিবন্ধী শ্রমিক কাজ করে কিন্তু তাদের কাজ করার সময় কি ঝুঁকি হতে পারে তা মূল্যায়ন করা হয় নি। ii) কারখানায় আবর্জনা সীমার উপর রাখা ছিল যার ফলে তা নিচে পরে আহত হবার সম্ভাবনা আছে।

**7.4 -** Workers representatives were not involved during conducted risk assessment.  
শ্রমিক প্রতিনিধিদের কেও ঝুঁকি মূল্যায়ন এর সময় জড়িত ছিল না।

**7.5 -** Facility has inadequate number of trained firefighters in firefighting team trained from FSCD. Note that, currently facility has 200 firefighter trained from FSCD instead of 805 as per law. [Law Reference: Bangladesh Labor Rules- 2015, Rule-55(10)] Facility arranges fire drill internally. But, facility did not notify fire civil defense authority before 15 days of arranging fire evacuation drill as per rules. Also, facility did not keep fire drill record in prescribe format as per rules. [Law Reference: Bangladesh Labor Rules-2015, Rule- 55(14)]

i) কারখানায় আইনানুযায়ী পর্যাপ্ত প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত ফায়ার ফাইটার নেই। ii) কারখানা কর্তৃপক্ষ আগ্নেয় মহড়ার আগে ফায়ার সার্ভিস কর্তৃপক্ষের কাছে নোটিশ পাঠায় না। মহড়ার রেকর্ড রাখা হয় না।

**7.6 -** i) Overlock machine operator were not using head cover in their head as notable dust observed in their head. ii) 05 out of 05 chemical handler operator of printing section were not using respiratory mask during work. [Law Reference: Bangladesh Labor Rules- 2015, Rule-67 (1, 2)]

i) ওভারলোক মেশিন অপারেটররা মাথায় কোনো হেড কভার দেয় নি যার ফলে অনেক ডাস্ট মাথায় পরিলক্ষিত হচ্ছিলো। ii)প্রিন্টিং সেকশনের কেমিক্যাল অপারেটররা রেসপিরেটর মাফ ব্যবহার করছিলেন।

**7.7 -** 17 (Seventeen) chemical drums were found without having the secondary containment at chemical distribution store area and 02 chemical drums found without properly labelling and material safety data sheet at dying section.

মাধ্যমিক ধরক ও লেভেলিং ছাড়া রাসায়নিক ড্রাম ব্যবহার করা হচ্ছে।

**7.10 -** i) Facility does not find out root cause of injury and accident that occurring in the factory. Also, no awareness training was provided to the workers based on injury analysis report. [Law Reference: Bangladesh Labor Rules- 2015, Rule-73 (1, 2)] ii) Facility has no policy and procedure in place

<p>for reporting near misses.</p> <p>i) কারখানায় সংগঠিত দুর্ঘটনাগুলির কারণ দুর্ঘটনা ঘটানোর সাথে সাথে নির্ণয় ও প্রতিরোধের জন্য পরবর্তী কোন পর্যালোচনা করা হয়না। ii) কারখানায় সম্ভাব্য দুর্ঘটনার লিপিবিধ্য করার কোন ব্যবস্থা নাই।</p> <p><b>7.17 -</b> The following machine safety-related findings were noted through site visit: i) Around 50% eye guard of over lock and bartack machine found displaced at sewing section. ii) Around 60% needle guard found displaced at the sewing machine. [As per Bangladesh Labour Law 2006, section 63(1) D (3)] i ) প্রায় ৫০% আই গার্ড ওভারলক, বারটেক মেশিনের যথাস্থানে ছিল না। ii) প্রায় ৬০% সুইং মেশিনের সুই গার্ড যথাস্থানে ছিল না।</p> <p><b>7.23 -</b> Factory management provides rented transportation (7 buses ) from third party named Uttoron Enterprise to the workers but they did not preserve all fitness related documents for that transportation to ensure the workers safety. Only 01 fitness certificate and 01 driver license found out of 07 buses. ) [BRTA RULES, 2018 section 4(1) &amp; 25(1)] মোট ০৭ টি বাসের ও চালকের মধ্যে, ০১ জন বাস চালকের লাইসেন্স এবং ০১ টি গাড়ির ফিটনেস সার্টিফিকেট পাওয়া গেছে। এই বাসগুলো শ্রমিক পরিবহনের উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা হয়।</p> <p><b>7.25 -</b> Exhaust system was found inadequate to remove flying fibre dust from atmosphere in sewing section of 07 storied building. During plant tour notable flying fibre dust was observed in sewing section. [Law Reference: Bangladesh Labor Rule- 2015, Rule-46 (1)] কারখানার সুইং সেকশনে পর্যাপ্ত এক্সজস্ট ব্যবস্থা পাওয়া যায়নি যার ফলে ফ্যাব্রিক ডাস্ট গুলো ফ্লোরের মধ্যে ঘূর্ণমান ছিল।</p>	<p><b>Remarks from Auditee:</b></p>
<p><b>Performance Area 8 : No Child Labour</b></p>	
<p>Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A</p>	<p>Deadline date:</p>
<p><b>GOOD PRACTICES:</b></p>	
<p><b>AREAS OF IMPROVEMENT:</b></p> <p>Overall observation shows that the auditee has fulfilled the requirements of this performance area. Facility has established written policy stating not to engage underage workers. In addition, facility has developed child labor remediation policy if in case of child labor found in this facility. No child labor was identified during the audit dates. Nothing reported about historical child labor by the interviewed workers. Factory checks the age of the potential worker before recruitment through the age proof records. Management maintains age related documents (i.e. birth certificate, national ID card, school certificate etc.) in the workers' personnel file. Management does not engage any apprenticeship program.</p> <p>সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয়েছে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার সকল আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করেছে। কারখানা কর্তৃপক্ষ শিশু শ্রমিক উপসমের জন্য নীতিমালা প্রণয়ন করেছে। কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার সকল আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করেছে। কারখানায় কোন শিশু শ্রমিক দৃশ্যমান হয়নি। শিশু শ্রমিক উপসমের জন্য নীতিমালা প্রণয়ন করা হয়েছে। নিয়োগের পূর্বে যথাযথ বয়স যাচাই করার ব্যবস্থা পাওয়া গেছে।</p>	
<p><b>Remarks from Auditee:</b></p>	
<p><b>Performance Area 9 : Special protection for young workers</b></p>	
<p>Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A</p>	<p>Deadline date:</p>
<p><b>GOOD PRACTICES:</b></p>	
<p><b>AREAS OF IMPROVEMENT:</b></p> <p>Overall observation shows that the auditee has fulfilled the requirements of this performance area. Facility has established young workers policy as per law. Young worker has not been recruited by the facility management. Also no young worker was identified during the audit. Question-9.6 is rated as 'N/A' as no young worker was available in the factory.</p> <p>সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয়েছে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার সকল আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করেছে। কারখানায় কোন শিশুর শ্রমিক উপসমের জন্য নীতিমালা প্রণয়ন করা হয়েছে। কারখানায় কোন শিশুর শ্রমিক দৃশ্যমান হয়নি।</p>	
<p><b>Remarks from Auditee:</b></p>	

## Performance Area 10 : No Precarious Employment

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A

Deadline date:30/06/2019

### GOOD PRACTICES:

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Overall observation shows that the auditee has partially fulfilled the requirements of this performance area. All the process and service workers have been recruited as permanent. All necessary information of workers was kept in the workers personal files. Service book is provided in all personal file. No unlawful apprenticeship scheme, seasonal workers, contractual workers have been identified in the factory during audit. However gaps have been identified in implementation.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার শর্তাবলি আংশিকভাবে পালন করেছে। কোন চুক্তিভিত্তিক অথবা মৌসুমী কর্মী কারখানায় শনাক্ত করা যায়নি। সার্ভিস বুক সব পার্সোনাল ফাইল এ পাওয়া গেছে। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

- 10.2 -** i) Facility management did not updated workers ID card yet as per Rules [Law Reference: Bangladesh Labour Rules 2015, Rules 19 (5) and Form 6]. ii) Randomly checked 50% of workers file it was noted that 4th part of employee service book (record of annual leave) had not been updated by the factory. [Law Reference: Bangladesh Labor Rule-2015, Rule- 21]

i) কারখানার কর্মীদের সার্ভিস বুক এর ৪র্থ ভাগ পূরন করা পাওয়া যায়নি। ii) শ্রমিকের পরিচয়পত্র আইন অনুযায়ী সকল তথ্য পাওয়া যায়নি।

### Remarks from Auditee:

## Performance Area 11 : No Bonded Labour

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A

Deadline date:

### GOOD PRACTICES:

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Overall observation shows that the auditee has fulfilled the requirements of this performance area. Facility does not engage any forced or bonded labor. In Bangladesh no prison labor is allowed to work, out-side the prison according to the law. No negative evidence has been identified during audit regarding forced labor and interviewed workers were happy to work in the factory. Management does not keep any original documents from the workers that confirmed by the interviewed workers. Workers are free to leave their employer at any time giving required notices. Question- 11.2 is rated as 'N/A' as factory did not engage or recruit any migrant worker.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয়েছে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার সকল আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করেছে। কারখানায় কোন জোরপূর্বক বা চুক্তিভিত্তিক শ্রমিক নিয়োজিত নেই। বাংলাদেশে শ্রম আইন অনুযায়ী কোন কারাবন্দি কারাগারের বাইরে কাজ করার জন্য অনুমোদিত নয়। শ্রমিকরা এই কারখানায় কাজ করতে পেরে আনন্দিত। শ্রমিকদের কোন মূল নথি কারখানা কর্তৃপক্ষ কর্তৃক জমা রাখা হয় না। পর্যাপ্ত নোটিশ প্রদানের মাধ্যমে কর্মীরা যে কোন সময়ে চাকুরি অবসান নিতে পারে।

### Remarks from Auditee:

## Performance Area 12 : Protection of the Environment

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A

Deadline date:30/06/2019

### GOOD PRACTICES:

### AREAS OF IMPROVEMENT:

Overall observation shows that the auditee has written environmental policy. Factory has conducted EIA from the third party. Factory management has assessed sources of (generator & boiler) air emission and sound level. Mr. Shahin Uddin-Environment Officer is responsible for continuous improvements of environmental performance. Wastes are kept in designated places. Facility has taken different steps to reduce water consumption and provided training to the relevant workers to make aware about reducing water consumption. However, gaps have been identified in implementation.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয় যে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মক্ষমতা এলাকার সকল আবশ্যিক শর্তাবলি যথাযথ ভাবে পালন করার জন্য কাজ করেছে। কারখানা কর্তৃপক্ষ পরিবেশগত সুব্যবস্থা নিশ্চিত করার জন্য নীতিমালা প্রণয়ন করেছে। কমপ্লায়েন্স নিশ্চিত করার জন্য দায়িত্বপ্রাপ্ত ব্যক্তি পরিবেশ কর্মক্ষমতার ক্রমাগত উন্নতি পর্যবেক্ষণ করে। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

- 12.4 -** Factory did not test wastewater on regular basis for the produced waste water from ETP area. Note that last date of wastewater test was 23 October 2018. However, factory has applied wastewater test dated on 28 January 2019.

কারখানার বর্জ্য পানির পরীক্ষা রিপোর্ট নিয়মিত করা হয়না।

### Remarks from Auditee:

**Performance Area 13 : Ethical Business Behaviour**

Full Audit [Audit Id - 147820] Audit Date: 08/04/2019 PA Score: A

Deadline date:31/07/2019

**GOOD PRACTICES:**

**AREAS OF IMPROVEMENT:**

Overall observation shows that the facility has anti-corruption and anti-bribery policy. The facility management has provided no falsifying information during audit. Personal file of workers is kept in confidential way. However, gaps have been identified in implementation.

সার্বিক বিবেচনায় এটা প্রতীয়মান হয়েছে, কারখানা কর্তৃপক্ষ এই কর্মসূচ্যমত এলাকার নীতিমালা মেনে চলার ক্ষেত্রে ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি গ্রহণ করেছে। শ্রমিকদের পার্সোনাল ফাইল গোপনীয়ভাবে রাখা হয়। তবে বাস্তবায়নের ক্ষেত্রে কিছু ঘাটতি সনাক্ত করা হয়েছে।

- 13.1 -** The facility has developed policy on anti-corruption and anti-bribery but did not identify possible area of corruption in the supply chain or business activities and did not train to the relevant employees regarding the anti-corruption and anti-bribery policy.  
কারখানা কর্তৃপক্ষ ঘুষ ও দুর্নীতি নীতির সম্ভাব্য এলাকা সমূহ চিহ্নিত করেনি এবং কারখানার প্রযোজ্য বিভাগীয় কর্মকর্তা ও কর্মচারীদের ঘুষ ও দুর্নীতি নীতির উপর কোন প্রশিক্ষণ দেওয়া হয়নি।

**Remarks from Auditee:**

## Summary



Audit Type	Date	Audit Id	PA1	PA2	PA3	PA4	PA5	PA6	PA7	PA8	PA9	PA10	PA11	PA12	PA13	Overall Rating
Full Audit	08/04/2019	147820	D	C	A	A	A	C	B	A	A	A	A	A	A	C



**Producer Photos**



External photo(s) of the production unit(s)  
Assembly Area.jpg



Photo of fire safety equipment  
Fire hose rack.JPG



Photo of chemical storage room (if applicable)  
Chemical Store.jpg



External photo(s) of the production unit(s)  
Factory Gate.jpg



Photo of fire safety equipment  
Fire Pump House.JPG

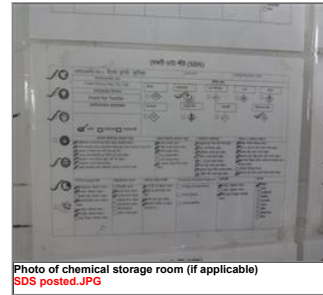


Photo of chemical storage room (if applicable)  
SDS posted.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
Factory Nameplate.jpg



Photo of fire safety equipment  
Smoke Detector.JPG



Photo of the canteen (if applicable)  
Canteen.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
Factory Outlook.jpg



Photo of the inside of the main production hall  
Complaint Box.JPG



Photo of the canteen (if applicable)  
Dining.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
Security Post.jpg



Photo of the inside of the main production hall  
Electrical Panel Board.JPG



Photo of the canteen (if applicable)  
Washing facility at dining.JPG





Photo of the inside of the main production hall  
Accessories Area.JPG

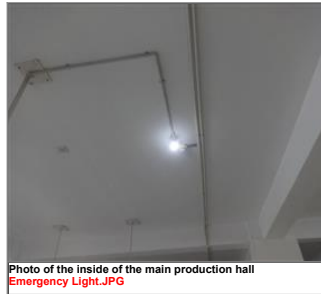


Photo of the inside of the main production hall  
Emergency Light.JPG



Photo of the code of conduct on display  
amfori BSCI CoC posted.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Dyeing Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Exhaust Fan.JPG



Photo of the nursery (if applicable)  
Child Care room picture-1.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Embroidery Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Exit Light.JPG



Photo of the nursery (if applicable)  
Child Care Room picture-2.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Finished Goods Area.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Eye wash station.jpg



Photo of the personal protection equipments (if applicable)  
Metal gloves is used by the cutting operator.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Finishing Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Fire fighter on floor.JPG



Photo of the personal protection equipments (if applicable)  
PPE use instruction.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Jacquard Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
First Aider on floor.JPG



Photo of the sanitary facilities  
Washing facility at toilet.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Knitting Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
LPS.JPG



Photo of the sanitary facilities  
Workers Toilet.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Packing Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Machine Maintenance Record.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
Boiler-1.jpg



Photo of the inside of the main production hall  
Pressing Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
No Smoking Sign.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
Boiler-2.jpg



Photo of the inside of the main production hall  
Printing Section.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Notice Board.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
Compressor.jpg





Photo of the inside of the main production hall  
Yarn storage area.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Policy.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
ETP.JPG



Photo of fire safety equipment  
Fire Alarm .JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Public Addressing System.JPG



External photo(s) of the production unit(s)  
Generator.jpg



Photo of fire safety equipment  
Fire Alarm Bell.JPG



Photo of the inside of the main production hall  
Risk assessment posted on generator room.jpg



Photo of non-conformity  
Finding\_7.17\_Pulley cover found displaced.JPG



Photo of fire safety equipment  
Fire control panel.jpg



Photo of the inside of the main production hall  
Staircase.JPG



Photo of non-conformity  
Finding\_7.6\_Notable dust observed at workers head.JPG



Photo of fire safety equipment  
Fire Fighting Equipment.JPG

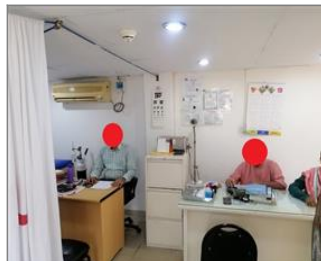


Photo first aid facilities  
Medical Room.jpg



Photo of non-conformity  
Finding\_7.6\_Printing operators were using normal mask.JPG



Photo of fire safety equipment  
**Fire hose demonstration.JPG**



Photo first aid facilities  
**Patient Bed.jpg**