Haryana Government Gazette

EXTRAORDINARY

Published by Authority

© Govt. of Haryana

No. 153–2021/Ext.] CHANDIGARH, FRIDAY, SEPTEMBER 17, 2021 (BHADRA 26, 1943 SAKA)

हरियाणा सरकार

श्रम विभाग

अधिसूचना

दिनांक 17 सितम्बर, 2021

संख्या 2/11/2021–2श्रम.– नियमों का निम्नलिखित प्रारूप, जिसे हरियाणा के राज्यपाल, सामान्य खण्ड अधिनियम, 1897 (1897 का केन्द्रीय अधिनियम 10), की धारा 24 के साथ व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 37) की धारा 133 और 135 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए बनाने का प्रस्ताव करते हैं तथा इसके द्वारा, व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 37), की धारा 137 द्वारा यथा अपेक्षित ऐसे सभी व्यक्तियों, जिनके इससे प्रभावित होने की संभावना है, की जानकारी के लिए प्रकाशित किया जाता है;

इसके द्वारा, नोटिस दिया जाता है कि राज्य सरकार नियमों के प्रारूप पर, राजपत्र में इस अधिसूचना के प्रकाशन की तिथि से 45 दिन की अवधि की समाप्ति पर या उसके बाद, ऐसे आक्षेपों तथा सुझावों, यदि कोई हों, विचार करेगी, जो श्रम आयुक्त, हरियाणा, 30 बेज भवन, सैक्टर 17–बी, चण्डीगढ़ को अथवा ई–मेल haryanaoshrules@gmail.com के माध्यम से इस प्रकार विनिर्दिष्ट अवधि की समाप्ति से पूर्व प्रारूप नियमों के सम्बन्ध में किसी व्यक्ति से प्राप्त हों। आक्षेप तथा सुझाव, प्रोफार्मा के खाना (i) में व्यक्ति/संगठन का नाम तथा पता विनिर्दिष्ट करते हुए, खाना (ii) में उपान्तरित किए जाने वाले प्रस्तावित नियम या उप–नियम को विनिर्दिष्ट करते हुए और खाना (iii) में प्रतिस्थापित किए जाने वाले प्रस्तावित पुनःरीक्षित नियम या उप–नियम और इसके कारणों को विनिर्दिष्ट करते हुए भेजने चाहिए।

प्रारूप नियम

अध्याय–I

प्रारंभिक

1. **संक्षिप्त नाम, विस्तार और प्रारंभ.–**(1) ये नियम हरियाणा, व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं नियम, 2021, कहे जा सकते हैं।

(2) ये नियम सम्पूर्ण हरियाणा राज्य में लागू होंगे।

(3) ये नियम राजपत्र में इनके अंतिम प्रकाशन की तिथि के पश्चात् व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 37) के लागू होने की तिथि से प्रभावी होंगे।

2. **परिभाषाएं.–**

(क) इन नियमों में जब तक किसी बात विषय या सन्दर्भ के विरूद्ध न हो,–

(i) ''परिशिष्ट'' से अभिप्राय है, इन नियमों से संलग्न परिशिष्ट;

(ii) ''संहिता'' से अभिप्राय है, व्यावसायिक सुरक्षा स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2021; (2021 का केन्द्रीय अधिनियम 37);

(iii) ''सत्त प्रक्रिया'' से अभिप्राय है, सामग्री या तो शुष्कित माल या फ्लूड जो प्रसंस्कृत किए जा रहे हैं, लगातार रूप से चालन में है, रसायन प्रतिक्रिया में है, यान्त्रिक या ताप उपचार या राज्य सरकार द्वारा विनिर्दिष्ट अन्य प्रक्रिया के अध्यधीन है;

(ख) ''पदाभिहित प्राधिकारी'' से अभिप्राय है, संहिता के प्रयोजन के लिए राज्य सरकार द्वारा अधिसूचित अधिकारी;

(ग) ''इलैक्ट्रोनिक रूप से'' से अभिप्राय है, संहिता के प्रयोजन के लिए निर्दिष्ट पोर्टल पर ई–मेल या अपलोडिंग द्वारा प्रस्तुत कोई सूचना या किसी ढंग में डिजीटल भुगतान;

(घ) ''प्रथम नियोजन'' से अभिप्राय है, किसी विनिर्माण कार्यवाही में प्रथम नियोजन, जिसको सम्बन्धित अनुसूची लागू होती है तथा तीन कलैण्डर मास से अधिक निरन्तर अवधि के लिए नियोजन की विनिर्माण प्रक्रिया का अनुसरण करने तथा समाप्ति में पुनः नियोजन भी शामिल है;

(ङ) ''प्ररूप'' से अभिप्राय है, इन नियमों से संलग्न प्ररूप;

(च) ''पोर्टल'' से अभिप्राय है, सेवा प्रदान करने के लिए हरियाणा राज्य के श्रम विभाग की वैबसाईट;

(छ) ''मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय या संस्था'' से अभिप्राय है,–

(क) केन्द्रीय या किसी राज्य सरकार द्वारा विधि द्वारा निगमित कोई विशविद्यालय;

(ख) कोई अन्य विश्वविद्यालय या संस्था, जो इन नियमों के प्रयोजन के लिए मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय या संस्था के रूप में राज्य सरकार द्वारा घोषित की गई हो;

(ज) ''तिमाही'' से अभिप्राय है, वर्ष की प्रथम जनवरी, प्रथम अप्रैल, प्रथम जुलाई तथा प्रथम अक्तूबर से शुरू तीन लगातार मास की अवधि;

(झ) ''पंजीकरण अधिकारी'' से अभिप्राय है, संहिता तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों के अधीन नियुक्त अधिकारी;

(ञ) ''अनुसूची'' से अभिप्राय है, संहिता तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों की अनुसूची;

(ट) ''धारा'' से अभिप्राय है, संहिता की धारा;

(ठ) ''राज्य सरकार'' से अभिप्राय है, प्रशासकीय विभाग में हरियाणा राज्य की सरकार;

(ड) ''वर्ष'' से अभिप्राय है, प्रथम जनवरी से प्रारम्भ बारह मास की अवधि।

(2) इन नियमों में प्रयुक्त शब्द और अभिव्यक्तियां, जो इनमें परिभाषित नहीं है, किन्तु संहिता में परिभाषित हैं का क्रमशः वहीं अर्थ होगा जो उन्हें संहिता में दिया गया है।

3. स्रोत से आय [धारा 2(1)(भ)].– संहिता की धारा (2) की उपधारा (1) के खण्ड (भ) के प्रयोजन हेतु ऐसे स्रोतों के आम के लिए मानदण्ड से अभिप्राय है, केन्द्रीय सिविल सेवा (आचरण) नियम, 1964 के अनुसार आश्रितों के लिए आय।

4. सक्षम व्यक्ति [धारा 2(1)(ठ)].–(1) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता, किसी कारखाना में अवस्थित और संहिता तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों यथा नियत ऐसे भवनों, खतरनाक मशीनरी, उतोलन तथा लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन तथा लिफ्टिंग रस्सी, दबाव संयन्त्र, परिरूद्ध स्थल, संवातन प्रणाली तथा ऐसी अन्य प्रक्रिया या संयन्त्र तथा उपकरण की जांच, परीक्षा, निरीक्षण करने तथा प्रमाणीकरण के कार्यान्वयन के प्रयोजनों के लिए यथा विनिर्दिष्ट ऐसे क्षेत्र में तथा ऐसी अवधि के लिए किसी व्यक्ति को, यदि ऐसा व्यक्ति इन नियमों से संलग्न अनुसूची में यथा निर्दिष्ट योग्यताएं, अनुभव तथा अन्य अपेक्षाएं रखता है, को ''सक्षम व्यक्ति'' के रूप में मान्यता प्रदान कर सकता है:

परन्तु मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता, सक्षम व्यक्ति के सम्बन्ध में योग्यताओं की अपेक्षाओं में छूट दे सकता है, यदि ऐसा व्यक्ति अपवादस्वरूप अनुभवी तथा सुविज्ञ है, किन्तु उसके नियन्त्रण में सुविधाओं के सम्बन्ध में अपेक्षाओं में नहीं :

परन्तु यह और कि जहां मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता के अधीन ''सक्षम व्यक्ति'' के रूप में नियोजित व्यक्ति को मान्यता प्रदान करना प्रस्तावित है, तो राज्य सरकार की सहमति ली जाएगी तथा इस प्रकार मान्यता प्राप्त किए जाने के बाद ऐसे व्यक्ति के पास ''निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता'' की शक्तियां नहीं रहेंगी :

परन्तु यह और कि इस उपबन्ध के अधीन मान्यताप्राप्त ''सक्षम व्यक्ति'' बासठ वर्ष की आयु से अधिक का नहीं होगा तथा जांच, परीक्षण तथा निरीक्षण करने के प्रयोजन के लिए शारीरिक रूप से फिट होगा :

परन्तु यह और कि राज्य सरकार, अधिसूचना द्वारा, इस नियम से संलग्न अनुसूची संशोधित कर सकती है।

(2) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता, संहिता और इसके अधीन बनाए गए नियमों में यथा अनुबद्ध भवन, खतरनाक मशीनरी, उतोलन तथा लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन तथा लिफ्टिंग रस्सी, दबाव संयन्त्र, परिरूद्ध स्थल, संवातन प्रणाली तथा ऐसी अन्य प्रक्रिया या संयन्त्र तथा उपकरण की जांच, परीक्षण, निरीक्षण तथा प्रमाणीकरण के कार्यान्वयन के प्रयोजनों के लिए

उप–नियम (1) से संलग्न अनुसूची में यथा निर्दिष्ट योग्तयाएं तथा अनुभव रखने वाले व्यक्तियों की विख्यात संस्था को ऐसे क्षेत्र में तथा ऐसी अवधि, जो विनिर्दिष्ट की जाए, के लिए, सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्रदान कर सकता है।

(3) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता, संहिता तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों में यथा अनुबद्ध भवन, खतरनाक मशीनरी, उतोलन तथा लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन तथा लिफ्टिंग रस्सी, दबाव संयन्त्र, परिरूद्ध स्थल, संवातन प्रणाली तथा ऐसी अन्य प्रक्रिया या संयन्त्र तथा उपकरण की जांच, परीक्षण, निरीक्षण तथा प्रमाणीकरण के कार्यान्वयन के प्रयोजनों के लिए उप–नियम (1) से संलग्न अनुसूची में यथा निर्दिष्ट योग्तयाएं तथा अनुभव रखने वाले किसी व्यक्ति या व्यक्तियों की संस्था को ऐसे क्षेत्र में सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्रदान कर सकता है।

(4) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता, सक्षम व्यक्ति को सुनवाई का अवसर देने के बाद सक्षमता का प्रमाण–पत्र रद्द कर सकता है, यदि,–

(i) उसके पास विश्वास का कारण है कि सक्षम व्यक्ति ने,–

(क) सक्षमता के प्रमाण–पत्र में नियत किसी शर्त का उल्लंघन किया है; या

(ख) इस संहिता या इसके अधीन बनाए गए नियमों के आशय या प्रयोजन से असंगत रीति में जांच, परीक्षण तथा निरीक्षण किया है या कार्य किया है या संहिता तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों के अधीन यथा अपेक्षित कार्य करना छोड़ दिया है;

व्याख्या.– अभिलिखित किए जाने वाले किसी अन्य कारण हेतु, इस नियम के प्रयोजन के लिए संस्था में संगठन भी शामिल है।

(5) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता, अभिलिखित किए जाने वाले कारणों से, लिफ्टिंग मशीनरी, लिफ्टिंग रस्सी, दबाव संयन्त्र या संवातन प्रणाली, जैसी भी स्थिति हो, जिसे राज्य के बाहर के किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रमाणित किया गया है, के पुनः प्रमाणीकरण की अपेक्षा कर सकता है।

नियम 4 के अधीन व्यक्ति को सक्षमता का प्रमाण–पत्र देने के लिए आवेदन का प्ररूप

1. नाम
2. जन्म तिथि
3. संगठन का नाम (यदि स्वयं नियोजित नहीं है)
4. पदनाम
5. शैक्षिक योग्यताएं

   (प्रमाण–पत्रों की प्रतियां संलग्न की जानी हैं)
6. व्यावसायिक अनुभव के ब्योरे

   (कालानुक्रम में)

संगठन का नाम	सेवा की अवधि	पदनाम	जिम्मेवारी का क्षेत्र

7. व्यावसायिक निकायों की सदस्यता, यदि कोई हो।
8. (i) उसके निपटान पर सुविधाओं के ब्योरे (परीक्षण, जांच इत्यादि)

   (ii) इन सुविधाओं की परिशुद्धता के अंशांकन तथा अनुरक्षण के लिए प्रबन्ध।
9. प्रयोजन, जिसके लिए सक्षमता प्रमाण–पत्र मांगा गया है (संहिता तथा नियम की धारा या धाराएं अभिव्यक्त करनी चाहिए)
10. क्या आवेदक किसी परिनियम के अधीन सक्षम व्यक्ति के रूप में घोषित किया गया है (यदि ऐसा है, तो ब्यौरे)।
11. कोई अन्य सुसंगत सूचना।
12. आवेदक द्वारा घोषणा

    मैं ..... इसके द्वारा, घोषणा करता हूँ कि ऊपर दी गई सूचना सत्य है। मैं वचन देता हूं कि,–

    (क) मेरे निपटान (या तो परिवर्धन या विलोपन) या पूर्वोक्त संगठन को मेरे द्वारा छोड़ने पर सुविधाओं में किसी परिवर्तन की दशा में, मैं तत्परता से मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को सूचित करूँगा;

    (ख) विनिर्माता की हिदायतों के अनुसार या राष्ट्रीय मानकों के अनुसार सुविधाओं को समय–समय पर अच्छी चालू हालत में, अशांकित बनाए रखूगां; तथा

    (ग) सक्षमता के प्रमाण–पत्र में नियत सभी शर्तों को पूरा करूंगा तथा मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता द्वारा, समय–समय पर, जारी हिदायतों का पालन करूंगा।

स्थान तथा दिनांक — आवेदक के हस्ताक्षर

संस्था द्वारा घोषणा (यदि नियोजित है) –

मैं ..... प्रमाणित करता हूं कि श्री ....., जिसके ब्योरे ऊपर दिए गए हैं, हमारे नियोजन में है तथा संहिता के अधीन सक्षम व्यक्ति के रूप में घोषित करने के प्रयोजनों के लिए संगठन की ओर से नामांकित है। मैं यह भी वचन देता हूं कि मैं,–

(क) यदि सक्षम व्यक्ति हमारा नियोजन छोड़ता है, तो मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को सूचना दूंगा;

(ख) उपरोक्त वर्णित अनुसार अपने निपटान पर सभी सुविधाएं अच्छी हालत में मुहैया करूंगा तथा बनाए रखूंगा;

(ग) सुविधाओं (या तो परिवर्धन या विलोपन) में किसी परिवर्तन की सूचना मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को दूंगा।

हस्ताक्षर .....

पदनाम .....

दूरभाष नम्बर .....

दिनांक :– कार्यालय मोहर

नियम 4 के अधीन किसी संस्था को सक्षमता का प्रमाण–पत्र देने के लिए आवेदन का प्ररूप

1. संगठन का नाम तथा पूरा पता .....

2. संगठन की स्थिति .....

(क्या सरकारी, स्वायत्त, सहकारी, कारपोरेट या प्राईवेट विनिर्दिष्ट करें)

3. क्या संगठन को इसके अधीन या किसी अन्य परिनियम के अधीन सक्षम व्यक्ति के रूप में घोषित किया गया है, यदि ऐसा है, तो ब्यौरे दें ....

4. प्रयोजन, जिसके लिए सक्षमता प्रमाण–पत्र मांगा गया है (अधिनियम की धारा (धाराएं) विनिर्दिष्ट करें) .....

5. नियम 3 के उप–नियम (1) से संलग्न अनुसूची में अभिव्यक्ति अनुसार नियोजित तथा योग्यताएं तथा अनुभव रखने वाले व्यक्तियों के ब्यौरे :–

क्रम संख्या	नाम तथा पदनाम	योग्यता	अनुभव	धारा (धाराएं) तथा नियम जिसके अधीन सक्षमता मांगी गई है

6. सुविधाओं (उपरोक्त मद 3 से सम्बन्धित) तथा उनके अनुरक्षण तथा नियतकालिक अंशाकंन के लिए किए गए प्रबन्धों के ब्यौरे –

7. कोई अन्य सुसंगत सूचना

8. घोषणा :

मैं ..... इसके द्वारा ..... की ओर से उपरोक्त दिए गए ब्योरों को प्रमाणित करता हूँ कि मेरी सर्वोत्तम जानकारी के अनुसार सही हैं। मैं,–

(i) विनिर्माता की हिदायतों के अनुसार या राष्ट्रीय मानकों के अनुसार सुविधाओं को समय–समय पर अच्छी हालत में, अशांकित बनाए रखने का वचन देता हूँ; तथा

(ii) सक्षमता के प्रमाण–पत्र में अनुबद्ध सभी शर्तों को पूरा करने तथा मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता द्वारा, समय–समय पर, जारी हिदायतों का पालन करने का वचन देता हूं।

संस्था के मुखिया या उसकी ओर से हस्ताक्षर करने के लिए प्राधिकृत व्यक्ति के हस्ताक्षर।

स्थान :

दिनांक : पदनाम .....

धारा 2(ठ) के अधीन बनाए गए नियम 4 के अनुसरण में व्यक्ति या संस्था को जारी सक्षमता प्रमाण–पत्र का प्ररूप

मैं संहिता की धारा 2 (ठ) तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों के अधीन मुझे प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए इसके द्वारा, धारा ..... तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों के अधीन ..... में स्थित कारखाने में ऐसे भवन, खतरनाक मशीनरी, उतोलन तथा लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन तथा लिफ्टिंग रस्सी, दबाव संयन्त्र, परिरूद्ध स्थल, संवातन प्रणाली तथा ऐसी अन्य प्रक्रिया या संयन्त्र तथा उपकरण, जैसी भी स्थिति हो, की जांच, परीक्षण, निरीक्षण तथा प्रमाणीकरण के प्रयोजनों के लिए, सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्रदान करता हूँ।

यह प्रमाण–पत्र दिनांक ..... से ..... तक वैध है। यह प्रमाण–पत्र नीचे नियत शर्तों के अध्यधीन जारी किया जाता है :–

(i) जांच, परीक्षण तथा निरीक्षण, अधिनियम तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों के उपबन्धों के अनुसार किया जाएगा;

(ii) जांच, परीक्षण तथा निरीक्षण, सक्षम व्यक्ति के प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण के अधीन या सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यताप्राप्त संस्था द्वारा इस प्रकार प्राधिकृत व्यक्ति द्वारा किया जाएगा;

(iii) किसी व्यक्ति के पक्ष में जारी सक्षमता प्रमाण–पत्र रद्द हो जाएगा यदि व्यक्ति उसके आवेदन में वर्णित संगठन छोड़ देता है;

(iv) सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यताप्राप्त संस्था, जांच, परीक्षण तथा निरीक्षण करने के लिए उस द्वारा प्राधिकृत व्यक्तियों के नाम, पदनाम तथा योग्यताओं के बारे में मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को सूचित करेगा।

स्थान .....
दिनांक .....

मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्राप्त के हस्ताक्षर
कार्यालय मोहर

नोट.– प्रत्येक सम्बन्धित धारा के अधीन पृथक का प्रमाण–पत्र जारी किया जाना चाहिए। व्यक्ति तथा संस्था को अधिनियम की एक धारा से अधिक के प्रयोजन के लिए सक्षम मान्य किया जा सकता है।

* जो लागू न हो उन शब्दों को काट दिया जाए।

अनुसूची (नियम 4)

क्रम संख्या	धारा या नियम जिसके अधीन सक्षमता अपेक्षित है।	योग्यताएं	अनुभव	निपटान पर सुविधाएं
1.	धारा 79 के अधीन बनाए गए नियम कारखाने के रूप में प्रयुक्त किए जाने वाले भवन का प्रमाणन तथा उनकी स्थिरता	(क) किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से सिविल या संरचनात्मक इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री या इसके समकक्ष।	(i) संरचना का डिजाईन या निर्माण या जांच या मरम्मत करने में कम से कम पांच वर्ष का अनुभवः परन्तु व्यक्ति जिसके पास मास्टर डिग्री है, के लिए अनुभव कम से कम तीन वर्ष का होगा; (ii) अविनाशकारी जांच, विभिन्न मानकों का ज्ञान तथा व्यवहार संहिता जो चालू है तथा भवन की स्थिरता पर कम्पन तथा प्राकृतिक बल का परिणाम है; तथा (iii) संरचना या भवन की सुरक्षा के सम्बन्ध में विश्वस्त परिणाम पर पहुंचने की योग्यता।	
2.	धारा 18 के अधीन बनाए गए नियम खतरनाक मशीन	किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से मैकेनिकल या उत्पादन, इलैक्ट्रीकल इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री या इसके समकक्ष।	(i) निम्नलिखित में कम से कम पांच वर्ष का कार्य करने का अनुभवः— (क) डिजाईन या संचालन का अनुरक्षण; या (ख) सम्बन्धित मशीनरी उनके गार्ड, सुरक्षा यन्त्र तथा उपकरणों की जांच, परीक्षण तथा निरीक्षण; (ii) (क) सुरक्षा यन्त्रों तथा उनके उचित संचालन से परिचित होना चाहिए; (ख) विफलता की कमियों तथा अन्य कारणों की पहचान करने में योग्य होना चाहिएः परन्तु उनके लिए अनुभव जिनके पास मास्टर डिग्री है, कम से कम तीन वर्ष होगा। (ग) सुरक्षा यन्त्रों, उपकरणों तथा मशीन गार्ड के उचित संचालन के सम्बन्ध में विश्वस्त निष्कर्ष पर पहुंचने की योग्यता होनी चाहिए।	खतरनाक मशीन के प्रयोग में सुरक्षा निर्धारण करने के लिए मापन के लिए गेज तथा माप के लिए उपकरण तथा कोई अन्य उपकरण या यन्त्र।

क्रम संख्या	धारा या नियम जिसके अधीन सक्षमता अपेक्षित है।	योग्यताएं	अनुभव	निपटान पर सुविधाएं
3.	धारा 18 के अधीन बनाए गए नियम उतोलन तथा लिफ्ट	किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से मैकेनिकल या उत्पादन, इलैक्ट्रीकल इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री या इसके समकक्ष।	(i) निम्नलिखित में कम से कम पांच वर्ष का कार्य करने का अनुभवः– (क) डिजाईन या निर्माण या अनुरक्षण; या (ख) उतोलन तथा लिफ्ट की जांच तथा निरीक्षण की प्रक्रियाः परन्तु उनके लिए अनुभव, जिनके पास मास्टर डिग्री है, कम से कम तीन वर्ष होगा। (ii) (क) वर्तमान तथा सम्बन्धित व्यवहार संहिता तथा परीक्षण प्रक्रिया से परिचित होना चाहिए; (ख) उतोलन तथा लिफ्टों की सुरक्षा का कवर करने वाली अन्य वैधानिक अपेक्षाओं से परिचित होना चाहिए; (ग) कमियों की पहचान तथा उत्तोलन तथा लिफ्टों के सम्बन्ध में विश्वस्त निष्कर्ष पर पहुंचने के योग्य होना चाहिए।	
4.	धारा 18 के अधीन बनाए गए नियम लिफ्टिंग मशीन, चैन, रस्सी तथा लिफ्टिंग रस्सी	किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से मैकेनिकल या धातु कर्मीयता या उत्पादन इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री या इसके समकक्ष।	(i) निम्नलिखित में कम से कम पांच वर्ष का कार्य करने का अनुभवः– (क) डिजाईन या निर्माण या अनुरक्षण; या (ख) लिफ्टिंग मशीन, चैन, रस्सी तथा लिफ्टिंग रस्सी की परीक्षण तथा निरीक्षण की प्रक्रियाः परन्तु उनके लिए अनुभव, जिनके पास मास्टर डिग्री है, कम से कम तीन वर्ष होगा। (ii) (क) चालू तथा सम्बन्धित व्यवहार संहिता तथा परीक्षण प्रक्रिया से परिचित होना चाहिए; (ख) फ्रैक्चर मशीन तथा निर्माण की सामग्री की धातू कर्मियता; (ग) लिफ्टिंग मशीनरी तथा लिफ्टिंग रस्सी	

क्रम संख्या	धारा या नियम जिसके अधीन सक्षमता अपेक्षित है।	योग्यताएं	अनुभव	निपटान पर सुविधाएं
			के घटकों तथा मांग पर लागू बलाघात के अनुसार हीट उपचार या बलाघात को कम करने की तकनीक होनी चाहिए; (घ) कमियों की पहचान तथा लिफ्टिंग मशीनरी, चैन, रस्सी तथा लिफ्टिंग रस्सी के सम्बन्ध में विश्वस्त निष्कर्ष पर पहुंचने के योग्य होना चाहिए।	
5.	धारा 18 के अधीन बनाए गए नियम दबाव संयन्त्र।	किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से रसायन या मैकेनिकल या धातु कर्मीय या उत्पादन इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री या इसके समकक्ष।	(i) निम्नलिखित में कम से कम पांच वर्ष का कार्य करने का अनुभवः– (क) डिजाईन या निर्माण या अनुरक्षण; या (ख) दबाव संयन्त्र का परीक्षण, जांच तथा निरीक्षण की प्रक्रियाः परन्तु उन व्यक्तियों के लिए अनुभव जिनके पास मास्टर डिग्री है, कम से कम तीन वर्ष होगा; (ii) (क) वर्तमान तथा सम्बन्धित व्यवहार संहिता तथा दबाव संयन्त्र से से सम्बन्धित जांच प्रक्रिया से परिचित होना चाहिए; (ख) अज्वलन दबाव भाजन तथा दबाव के अधीन चलने वाले उपकरणों की सुरक्षा से सम्बन्धित वैधानिक अपेक्षा से परिचित होना चाहिए; (ग) दबाव वैसल को यथा लागू गैर–विध्वंसक परीक्षण तकनीकों से परिचित होना चाहिए; तथा (घ) कमियों की पहचान करने तथा दबाव संयन्त्रों की सुरक्षा के सम्बन्ध में विश्वस्त परिणाम पर पहुंचने	

क्रम संख्या	धारा या नियम जिसके अधीन सक्षमता अपेक्षित है।	योग्यताएं	अनुभव	निपटान पर सुविधाएं
			के योग्य होना चाहिए।	
6.	धारा 18 के अधीन बनाए गए नियम खतरनाक धुएं, गैस आदि के विरूद्ध सावधानी।	किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से रसायन इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री।	(i) निम्नलिखित में कम से कम पांच वर्ष का कार्य करने का अनुभवः– पर्यावरणीय नमूनों के संग्रहण तथा विश्लेषण तथा मानीटरिंग उपकरणों का अंशांकन : परन्तु उन व्यक्तियों के लिए अनुभव जिनके पास मास्टर डिग्री है, कम से कम तीन वर्ष होगा; (ii) (क) रसायनों की खतरनाक विशेषता तथा उनकी अनुज्ञेय सीमा उपयोगिता से परिचित होना चाहिए; (ख) वर्तमान तकनीक नमूनों तथा पर्यावरणीय संदूषकों के विश्लेषण से परिचित होना चाहिए; तथा (ग) गरम कार्य में प्रवेश करने तथा कार्य करने के सम्बन्ध में विश्वस्त परिणाम पर पहुंचने के योग्य हो।	परिरूद्ध स्थल में कार्य करने में परीक्षण करने के लिए विधिवत् अंशांकित तथा प्रमाणित तथा सुरक्षा के प्रमाणीकरण के लिए मीटर, उपकरण तथा यन्त्र।
7.	धारा 82 के अधीन बनाए गए नियम संवातन प्रणाली	किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय से रसायन इलैक्ट्रीकल या मैकेनिकल इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री या इसके समकक्ष।	(i) धूल, धुआं तथा वाष्प तथा अन्य सहायक उपकरण के निष्कर्षण तथा संग्रहण के लिए प्रयुक्त संवातन प्रणाली के डिजाईन, निर्माण, परीक्षण में कम से कम पांच वर्ष का अनुभव; परन्तु उन व्यक्तियों के लिए अनुभव जिनके पास मास्टर डिग्री है, कम से कम तीन वर्ष का होगा; (ii) वह सम्बन्धित व्यवहार संहिता तथा जांच प्रक्रिया से परिचित होना जो धुएं के संवातन तथा निष्कर्षण प्रणाली के सम्बन्ध में चालू है; तथा (iii) प्रणाली की प्रभावशीलता के सम्बन्ध में विश्वस्त परिणाम पर पहुंचने के योग्य होगा।	इन प्रणालियों की दक्षता तथा उपयुक्तता का निर्धारण करने के लिए आवश्यक धूल, वाष्प तथा धुआं तथा किसी अन्य उपकरण के लिए निष्कर्षण प्रणाली की प्रभावशीलता का परीक्षण करने के लिए संवातन प्रणाली उपकरण का परीक्षण करने तथा परीक्षण

क्रम संख्या	धारा या नियम जिसके अधीन सक्षमता अपेक्षित है।	योग्यताएं	अनुभव	निपटान पर सुविधाएं
				के लिए गेज के लिए सुविधाएं। वह उपयुक्त अर्हक ऐसे तकनीकी व्यक्ति की सहायता लेगा जो प्रणाली की उपयुक्तता के सम्बन्ध में युक्तियुक्त परिणाम पर आ सकता है।

अध्याय – II

पंजीकरण

पंजीकरण के लिए आवेदन (धारा 3)।

5. (1) (i) कोई नियोक्ता किसी ऐसे प्रतिष्ठान, जो पहले से पंजीकृत नहीं है, के पंजीकरण हेतु प्ररूप I में यथा विनिर्दिष्ट ब्यौरे देते हुए इलैक्ट्रॉनिक रूप में आवेदन करेगा। प्ररूप, डिजिटल रूप से या पोर्टल पर यथा अपेक्षित किसी अन्य पद्धति में हस्ताक्षरित किया जाएगा। आवेदक, आवेदन में दी गई सभी सूचनाओं की सत्यता के लिए जिम्मेदार होगा। पंजीकरण प्रमाण पत्र प्रदान के लिए पंजीकरण फीस नीचे अनुसूची में दी गई दरों पर प्रभारित की जाएगी :–

अनुसूची

नियोजित किए जाने वाले कर्मचारियों की संख्या	पंजीकरण के लिए फीस
20 तक	1000
21–50	2000
51–100	3000
101–150	5000
151–200	7500
201–250	10000
251–500	12500
501–750	15000
751–1000	17500
1001–1500	20000
1501–2000	25000
2001–3000	30000
3001–5000	40000
5000 से अधिक	50000

(ii) आयकर अधिनियम, 1961 (1961 का केन्द्रीय अधिनियम 43) के अधीन आबंटित आवेदक अथवा प्रतिष्ठान की स्थायी खाता संख्या (पैन) अथवा उस समय लागू किसी अन्य अधिनियम के अधीन प्रतिष्ठान को आबंटित किसी अन्य विशिष्ट संख्या अथवा प्ररूप में दिए गए अन्य किसी विवरण का सत्यापन ऑन लाइन किया जा सकता है;

(iii) यदि आवेदन सभी प्रकार से पूर्ण है, तो पंजीकरण का प्रमाण–पत्र प्ररूप–II में डिजिटल रूप में तत्काल किन्तु पूर्ण आवेदन जमा किए जाने की तिथि से सात दिन तक जारी किया जाएगा, ऐसा करने में असफल रहने पर ऐसे प्रतिष्ठान को पंजीकृत मान लिया जाएगा और पंजीकरण का प्रमाण–पत्र स्वतः सृजित हो जाएगा :

परन्तु आपवादिक परिस्थितियों में राज्य सरकार, ऐसी अवधि के लिए, अधिसूचना द्वारा प्रतिष्ठान अथवा प्रतिष्ठान की किसी श्रेणी के संबंध में इलैक्ट्रॉनिक पंजीकरण की आवश्यकता से छूट दे सकती है और इस प्रकार उपलब्ध कराए गए प्ररूप II में आवेदन भेजने की अनुमति दी जा सकती है;

(iv) पंजीकरण प्रमाण–पत्र गैर–हस्तांतरणीय होगा और पंजीकरण प्रमाण–पत्र की प्रति प्रतिष्ठान के परिसर में किसी सहजदृस्थ स्थान पर हार्ड कॉपी के रूप में या इलैक्ट्रॉनिक रूप में प्रदर्शित की जाएगी।

(2) संहिता के अधीन पंजीकरण अधिकारी, उप–नियम (1) की अपेक्षाओं की अनुपालना नहीं करने वाले नियोक्त को उसमें उल्लिखित समय के भीतर इसका अनुपालन करने का निदेश दे सकता है तथा ऐसे नियोक्ता द्वारा इस संबंध में अधिकारी द्वारा जारी निदेश का अनुपालन किया जाएगा।

(3) तत्समय लागू किसी अन्य केन्द्रीय श्रम कानून के अधीन पहले से पंजीकृत किसी प्रतिष्ठान के संबंध में नियोक्ता, पंजीकरण संबंधी विवरणों को संहिता के लागू होने की तिथि से छह माह के भीतर विभागीय वैबसाईट पर अद्यतन करेगा।

(4) गलत जानकारी देकर प्राप्त किया गया कोई पंजीकरण रद्द किए जाने के लिए दायी होगा बशर्ते उस प्रतिष्ठान को इलैक्ट्रॉनिक रूप में अथवा पंजीकृत डाक द्वारा यह कारण बताने का एक अवसर दिया गया हो कि पंजीकरण प्रमाण–पत्र को क्यों न रद्द कर दिया जाए।

(5) नियोक्ता द्वारा संहिता अथवा नियमों अथवा विनियमों अथवा योजना, जैसी भी स्थिति हो, के संबंध में उसके द्वारा तैयार अथवा पूर्ण किए गए सभी दस्तावेजों पर, और संबंधित कार्यालय के सभी पत्राचार में पंजीकरण संख्या का उल्लेख किया जाएगा।

(6) स्वामित्व, प्रबंधन अथवा पोर्टल पर पंजीकरण प्ररूप में दिए गए किसी विवरण में किसी परिवर्तन को नियोक्ता द्वारा ऐसे परिवर्तन के तीस दिन के भीतर पोर्टल पर अद्यतन किया जाएगा।

(7) ऐसे प्रतिष्ठान, जिस पर संहिता के उपबन्ध लागू होते हैं और जिनके कारोबार से संबंधित कार्यकलाप बंद होने की प्रक्रिया में हैं, का नियोक्ता, केन्द्रीय श्रम संहिताओं के अधीन भुगतान योग बकायों का पूरा ब्यौरा देने के पश्चात पोर्टल पर पंजीकरण को रद्द करने के लिए ऑन लाइन आवेदन कर सकता है:

परन्तु जब तक नियोक्ता द्वारा सभी सांविधिक विवरणियां जमा न कर दी जाए, केन्द्रीय श्रम संहिताओं और तत्समय लागू विधि के अनुसार लागू किसी अन्य केन्द्रीय या राज्य श्रम कानून के अधीन सभी सांविधिक बकायों का भुगतान न कर दिया जाए और उस आशय से संबंधित एक स्वतः प्रमाण–पत्र आवेदन के साथ जमा न दिया जाए तब तक पंजीकरण के रद्द किए जाने संबंधी ऐसे किसी आवेदन को ग्रहण नहीं किया जाएगा।

(8) पंजीकरण अधिकारी, प्ररूप–3 में इलैक्ट्रॉनिक रूप में प्रतिष्ठान का रजिस्टर रखेगा, जिसमें प्रतिष्ठान के ब्यौरे दर्शाए जाएंगे जिसके संबंध में उनके द्वारा पंजीकरण प्रमाण–पत्र जारी किए गए हैं।

(9) नियोक्ता द्वारा, उस क्षेत्र जहां प्रस्तावित प्रतिष्ठान अथवा कार्य, जैसी भी स्थिति हो, किया जाना है, के क्षेत्राधिकार में आने वाले निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को किसी कार्य को आरंभ करने अथवा पूर्ण होने के तीस दिन के भीतर सूचित करेगा, जिसमें कार्य के आरम्भ होने, पूर्ण होने और प्रतिष्ठान के बंद होने, जैसी भी स्थिति हो, की वास्तविक तिथि की सूचना इन नियमों के साथ संलग्न प्ररूप–4 में इलैक्ट्रॉनिक रूप में दी जाएगी जो ईपीएफओ और ईएसआईसी के साथ स्वतः सांझा हो जाएगी।

6. अपील (धारा 3).– (1) पंजीकरण अधिकारी के आदेश से व्यथित नियोक्ता ऐसे आदेश के विरूद्ध राज्य सरकार द्वारा ऐसे प्रयोजन के लिए नियुक्त अपीलीय अधिकारी के समक्ष ऐसे आदेश की प्राप्ति की तिथि से तीस दिन के भीतर इलैक्ट्रॉनिक रूप में अपील दायर कर सकता है।

(2) जिस मामले में अपील का ज्ञापन नियमानुसार होता है, तो अपीलीय अधिकारी अपील को स्वीकार करेगा, इसकी पावती भेजेगा और ऐसी अपील को स्वीकार किए जाने के संबंध में सूचित करेगा और अपीलों के रजिस्टर में दर्ज किए जाने के प्रयोजनार्थ को इलैक्ट्रॉनिक रूप में पंजीकृत करेगा।

(3) अपील स्वीकार कर लिए जाने पर अपील अधिकारी, पंजीकरण अधिकारी, जिसके आदेश के विरूद्ध अपील की गई है, को अपील का नोटिस भेजगा और पंजीकरण अधिकारी अपील अधिकारी को उस मामले के अभिलेख इलैक्ट्रॉनिक रूप में ऑनलाइन भेजेगा।

(4) अपील प्राप्त होने पर, अपील अधिकारी, अपीलकर्ता को इलैक्ट्रॉनिक रूप में या पंजीकृत डाक द्वारा नोटिस भेजेगा कि वह अपील की सुनवाई के लिए नोटिस में निर्धारित की गई तिथि और समय पर उसके समक्ष उपस्थित हो।

(5) यदि सुनवाई के लिए नियत तिथि को अपीलकर्ता उपस्थित नहीं होता है, तो आवेदक को इलैक्ट्रॉनिक रूप में आदेश की प्रति भेजते हुए अपील अधिकारी, अपीलकर्ताओं के उपस्थित होने में विफल रहने के कारण अपील को खारिज कर सकता है।

(6) जहां कोई अपील खारिज कर दी गई है, तो अपीलकर्ता आदेश के प्राप्त होने की तिथि से तीस दिन के भीतर अपील अधिकारी को अपील को बहाल करने के संबंध में इलैक्ट्रॉनिक रूप में आवेदन कर सकता है और यदि अपील अधिकारी इस बात से संतुष्ट है कि अपीलकर्ता समुचित कारण से उपस्थित नहीं हो पाया, तो अपील अधिकारी उस अपील को पुनः बहाल करेगा।

(7) अपील अधिकारी का आदेश अपीलकर्ता को इलैक्ट्रॉनिक रूप में अथवा पंजीकृत डाक द्वारा भेजा जाएगा और उसकी एक प्रति पंजीकरण अधिकारी को भी भेजी जाएगी, जिसके आदेश के विरूद्ध अपील की गई है और इस अपील का निपटान अपील के प्राप्त होने की तिथि से तीस दिन की अवधि के भीतर किया जाएगा।

7. कार्य शुरू करने और समाप्ति की सूचना (धारा 5).–प्रत्येक प्रतिष्ठान, चाहे वह कारखाना या खान हो या अनुबंध ठेका श्रम या भवन अथवा अन्य सन्निर्माण कार्यों से संबंधित प्रतिष्ठान हो, का नियोक्ता, कार्य शुरू होने या समाप्त होने के तीस दिनों के भीतर, पंजीकरण अधिकारी को प्ररूप–4 में इलैक्ट्रॉनिक रूप में सूचना प्रस्तुत करेगा और कार्य समाप्त होने की सूचना के साथ यह प्रमाण–पत्र संलग्न होगा कि प्रतिष्ठान में नियोजित कर्मकारों के सभी बकायों का भुगतान कर दिया गया है और परिसर को खतरनाक रसायानों और पदार्थों के भण्डारण से मुक्त कर दिया गया है।

अध्याय –III

नियोक्ता और कर्मचारी के कर्तव्य

8. कर्मचारियों की वार्षिक स्वास्थ्य जांच (धारा 6(1)(ग)).–किसी प्रतिष्ठान के प्रत्येक नियोक्ता द्वारा कर्मचारी राज्य बीमा निगम (ई.एस.आई.सी.) का सदस्य बनने के लिए सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 36) के अधीन विनिर्दिष्ट सीमा (सिलिंग) के बराबर या कम वेतन प्राप्त करने वाले प्रत्येक कर्मचारी, जो चालीस वर्ष की आयु का हो गया है, चिकित्सा जांच प्रत्येक कैलेंडर वर्ष में एक बार निःशुल्क करवाने की व्यवस्था की जाएगी। चिकित्सा जांच, किसी अर्हक चिकित्सा व्यवसायी द्वारा प्ररूप–5 में दिए गए ब्यौरे के अनुसार की जाएगी। अर्हक चिकित्सा व्यवसायी द्वारा प्ररूप–5 में संबंधित नियोक्ता और कर्मचारी को चिकित्सा जांच प्रमाण–पत्र भेजा जाएगाः

परन्तु नियोक्ता कर्मचारी राज्य बीमा निगम (ई.एस.आई.सी.) के माध्यम से सामाजिक सुरक्षा संहिता नियम, 2021 के सम्बन्धित नियम के अधीन कर्मचारी (कर्मचारियों) की चिकित्सा जांच की सुविधा प्राप्त कर सकता है।

9. कर्मचारी को नियुक्ति पत्र (धारा 6(1)).–किसी प्रतिष्ठान में कोई भी कर्मचारी तब तक नियुक्त नहीं किया जाएगा जब तक उसे इस नियम के साथ संलग्न विहित प्ररूप में नियुक्ति पत्र जारी न कर दिया जाएः

परन्तु किसी कर्मचारी, जिसे वांछित विवरणों के साथ नियुक्त पत्र जारी नहीं किया गया है, को इस नियम के लागू होने के तीन मास के भीतर नियुक्ति पत्र जारी किया जाएगा।

फार्मेट

(क) प्रतिष्ठान का नाम तथा पता :

(ख) प्रतिष्ठान का हरियाणा उद्यम ज्ञापन नम्बर (एच.यू.एम.) :

(ग) कर्मचारी का नाम :

(घ) पिता का नाम :

(ङ) स्थाई पता :

(च) आधार संख्या :

(छ) यू.ए.एन. या ई.एस.आई.सी. संख्या :

(ज) हरियाणा रोजगार कार्यालय पंजीकरण संख्या (यदि कोई हो) :

(झ) पदनाम :

(ञ) कौशल की श्रेणी :

(ट) कार्य ग्रहण की तिथि :

(ठ) मूल वेतन और महंगाई भत्ते के ब्यौरे :

(ड) उच्चतर वेतन/उच्चतर पद प्राप्त करने के अवसर :

(ढ) लागू सामाजिक सुरक्षा ई.पी.एफ.ओ. और ई.एस.आई.सी. के लाभ की अनुप्रयोज्यताः

(ण) किए जाने वाले कार्यों की विस्तृत प्रकृति :

(त) कोई अन्य जानकारी :

हस्ताक्षर
अधिभोगी/नियोक्ता/स्वामी/एजेंट/प्रबंधक

10. दुर्घटनाओं तथा खतरनाक घटनाओं की सूचना (धारा 10 (1) तथा 11).– (1) जहां किसी प्रतिष्ठान के किसी स्थान पर किसी दुर्घटना के घटित होने, जिसके परिणाम स्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है, पर प्रतिष्ठान का नियोक्ता अथवा प्रबंधक अथवा अधिभोगी इसकी सूचना तुरन्त प्ररूप–6 में इलैक्ट्रॉनिक रूप में निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता और मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता और जिला मजिस्ट्रेट अथवा उप मंडल अधिकारी, निकटतम थाने के प्रभारी अधिकारी और घायल अथवा मृत व्यक्ति के परिवार के सदस्यों/रिश्तेदारों को बारह घन्टे के भीतर देगा :

परन्तु दुर्घटना के बाद दूरभाष द्वारा सूचना तुरन्त दी जाएगी।

(2) जहां किसी प्रतिष्ठान में किसी स्थान पर किसी दुर्घटना के घटित होने, जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति को शारीरिक चोट लगती है, जिसके कारण दुर्घटना के तुरंत बाद घायल व्यक्ति अड़तालीस घंटे अथवा उससे अधिक समय के लिए कार्य करने से रोक दिया जाता है, तो प्रतिष्ठान का नियोक्ता अथवा स्वामी अथवा प्रबंधक अड़तालीस घंटे की अवधि पूर्ण होने के बाद बारह घंटों के भीतर निरीक्षक एवं सुविधप्रदाता को प्ररूप–6 में इलैक्ट्रॉनिक रूप में सूचना देगा।

(3) जहां किसी प्रतिष्ठान में संलग्न अनुसूची में यथा निर्दिष्ट किसी खतरनाक घटना, जिसके परिणाम स्वरूप कोई शारीरिक चोट अथवा अपंगता होती है या नहीं, के घटित होने के बारह घंटे के भीतर प्ररूप–6 में नोटिस निम्नलिखित को भेजा जाएगा :

(i) निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता;

(ii) जिला मजिस्ट्रेट अथवा उप मंडल अधिकारीः

परन्तु पूर्वगामी उप–नियमों के अधीन सूचनाएं और रिपोर्ट भेजने के बाद, यदि कोई घटना या खतरनाक घटना घटित होती है, ऐसी दुर्घटना अथवा खतरनाक घटना में घायल किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है, तो प्रतिष्ठान का नियोक्त अथवा अधिभोगी अथवा प्रबंधक उप–नियम (1) और (2) में उल्लिखित प्राधिकारियों और व्यक्तियों को तुरन्त इसकी सूचना दूरभाष से और इलैक्ट्रॉनिक रूप में देगा और मृत्यु के बारह घंटे के भीतर लिखित में इस सूचना की पुष्टि भी करेगा :

परन्तु यह और कि उप–नियम (2) में उल्लिखित 48 घंटे अथवा उससे अधिक समय के लिए कार्य करने की अयोग्यता की अवधि, दुर्घटना अथवा खतरनाक घटना के तुरंत बाद नहीं आती है, किन्तु बाद में आती है अथवा एक से अधिक बार आती है, तो संदर्भित रिपोर्ट निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को विहित प्ररूप में दुर्घटना अथवा खतरनाक घटना के परिणामस्वरूप कार्य करने में अशक्तता की वास्तविक कुल अवधि 48 घंटे पूर्ण होने, के 24 घंटे के भीतर भेजी जाएगी।

अनुसूची

खतरनाक घटनाओं के निम्न श्रेणियां, चाहे वे व्यक्तिगत चोट या अशक्तता में शामिल हों अथवा नहीं; अर्थात् :–

(i) वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव में किसी भी संयंत्र या पाइपलाइन या पैट्रोलियम, भाप, संपीड़ित हवा या अन्य पदार्थ युक्त उपकरणों में विस्फोट;

(ii) क्रेन, डेरिक, विंच, उत्तोलक या अन्य उपकरणों या उनके किसी भाग का खराब होना या बंद होना, जिन्हें व्यक्तियों या सामानों को ऊपर चढ़ाने या नीचे उतारने के लिए उपयोग में लाया जाता है या क्रेन का पलटना;

(iii) विस्फोट, विस्फोटक, आग, रिसाव के कारण विस्फोट या हानिकारक जहरीली गैसों का रिसाव, किसी भी पिघले हुए धातु के रिसाव या गर्म द्रव अथवा गैस का रिसाव, जिनके कारण उस कमरे या स्थान, जिसमें व्यक्ति नियोजित है, को नुकसान पहुंचता है या उसमें किसी व्यक्ति को शारीरिक चोट लगती है;

(iv) किसी गैस या गैसों (वायु सहित) या किसी भी तरल या ठोस गैस के संपीड़न से उत्पन्न वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव में भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले रिसीवर या कंटेनर या विस्फोट।

(v) भवन या अन्य निर्माण सामग्री के संचालन से संबंधित उत्तोलक उपकरणों या उत्तोलक या कन्वेयर्स के खराब या बंद होना अथवा रज्जु, चेन या लूज गियरों का टूटना या खराब होना; भवन या अन्य सन्निर्माण कार्य में उपयोग में लाए जाने वाली क्रेन का पलटना; ऊंचाई से वस्तुओं का गिरना ;

(vi) भूमि के नीचे की खानों में अग्नि का तापन या प्रकोप या अग्नि का धुआं या अग्नि का तापन का अन्य संकेत या प्रकोप का सहज दिखाई देना;

(vii) किसी भी दीवार, फर्श, गैलरी, रूफ ब्रिज, सुरंग, चिमनी, दीवार या मिट्टी के ढेर या किसी अन्य संरचना, प्लेटफार्म, स्टेजिंग, मचान या ढांचे सहित पहुंच के किसी साधन का गिरना; संपर्क कार्य, उत्खनन और पारेषण का खराब होना;

(viii) खतरनाक पदार्थों का रिसाव या बहाव और उनके कंटेनर को नुकसान;

(ix) खदानों में पानी या अन्य तरल द्रव्य का निकल आना या आगमन;

(x) प्रतिष्ठान के भीतर परिवहन उपकरणों का खराब होना, गिरना, ढहना या टकराना;

(xi) किसी उत्खनन, लोडिंग या परिवहन मशीनरी की ऊंचाई से गिरना;

(xii) जमीन के नीचे काम करते समय कोयले के किसी पिलर, पिलर या कई पिलरों के किसी भाग का अचानक खराब होना;

(xiii) जमीन के नीचे कार्य करते समय विस्फोट; प्रचलन के किसी भाग का असमय गिरना;

(xiv) किसी भी यंत्र या उपकरण के आवश्यक पुर्जे का टूटना, फ्रैक्चर या खराब होना जिससे लोगों की सुरक्षा खतरे में पड़ सकती है;

(xv) स्लाइड, जिसके कारण किसी व्यक्ति को चोट लग सकती है, किसी मशीनरी को क्षति हो सकती है या सामान्य खनन कार्यों में रूकावट हो सकती है;

(xvi) ओपन कास्ट वर्किंग में डंप या साइड का खराब होना; ब्लोआउट;

(xvii) किसी संरचना या संस्थापना का खराब होना, जिससे लोगों की सुरक्षा खतरे में पड़ सकती है; या बिजली के फ्लैश से उत्पन्न स्पार्क जिससे कोई व्यक्ति जल सकता है;

(xviii) पेट्रोलियम या रासायनिक रिसाव का एक बड़ा अनियंत्रित उत्सर्जन;

11. बीमारी की सूचना (धारा 12(1) तथा (2)).—(1) किसी प्रतिष्ठान, जिसमें संहिता की अनुसूची—III में यथा अधिसूचित किसी बीमारी की घटना होती है, के नियोक्ता अथवा अधिभोगी अथवा प्रबंधक द्वारा निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता अथवा मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को निम्नलिखित प्रपत्र में सूचना तुरन्त इलैक्ट्रॉनिक रूप में भेजी जाएगी।

बीमारी की सूचना

1. प्रतिष्ठान नाम :
2. प्रतिष्ठान की प्रकृति :
3. कारखाने के मामले में विनिर्माण प्रक्रिया :
4. मरीज का विवरण :
   - (क) मरीज का नाम :
   - (ख) मरीज की कार्य संख्या :
   - (ग) मरीज का पता :
   - (घ) मरीज का यथार्थ व्यवसाय :
5. पीड़ित मरीज की बीमारी की प्रकृति :
6. बीमारी का पता लगने की तिथि :
7. मैडिकल प्रैक्टिशनर का विवरण :
8. क्या मामले की सूचना चिकित्सा अधिकारी को दी गई है :

दिनांक : नियोक्ता या अधिभोगी या प्रबंधक के हस्ताक्षर

(2) यदि किसी अर्हक चिकित्सा व्यवसायी किसी प्रतिष्ठान में नियोजित किसी व्यक्ति की जांच करता है और उसका यह विश्वास है कि वह व्यक्ति तीसरी अनुसूची में निर्दिष्ट किसी बीमारी से पीड़ित है, तो अर्हक चिकित्सा व्यवसायी बिना किसी विलम्ब के मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता के कार्यालय को लिखित में रिपोर्ट भेजेगा, जिसमें निम्नलिखित का उल्लेख होगा—

(क) मरीज का नाम और डाक का पूरा पता;

(ख) उसके विश्वास के अनुसार मरीज किस बीमारी से पीड़ित है; और

(ग) प्रतिष्ठान का नाम और पता जिसमें मरीज नियोजित है या अंतिम रूप से नियोजित था।

12. कर्मचारी के कर्त्तव्य (धारा 13).—यदि किसी कर्मचारी को प्रतिष्ठान में किसी असुरक्षित अथवा अस्वास्थ्यकर स्थिति की जानकारी मिलती है, तो वह नियोक्ता, कारखाने के मामले में स्वास्थ्य एवं सुरक्षा प्रतिनिधि अथवा सुरक्षा अधिकारी अथवा प्रबंधक को जितनी जल्दी संभव हो इलैक्ट्रॉनिक रूप में अथवा लिखित में अथवा दूरभाष से या पंजीकृत डाक या स्पीड पोस्ट द्वारा सूचित करेगा।

13. कर्मचारी के अधिकार (धारा 14(3)).—कर्मचारी से उनके स्वास्थ्य और सुरक्षा के लिए आसन्न खतरे की मौजूदगी के संबंध में सूचना मिलने पर, नियोक्ता इस संबंध में तत्काल उपचारात्मक कार्रवाई करेगा। नियोक्ता चाहे वह संतुष्ट हो अथवा न हो, किए गए कार्यों की एक रिपोर्ट तुरन्त निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को इलैक्ट्रॉनिक रूप में अथवा पंजीकृत डाक अथवा स्पीड पोस्ट द्वारा भेजेगा।

अध्याय IV

व्यावसायिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य

14. हरियाणा व्यावसायिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य सलाहकार बोर्ड (धारा 17).– हरियाणा व्यावसायिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य सलाहकार बोर्ड (जिसे, इसमें, इसके बाद, इन नियमों में हरियाणा सलाहकार बोर्ड के रूप में निर्दिष्ट किया गया है) में निम्नलिखित से मिलकर बनेगा,–

(क)	अपर मुख्य सचिव/प्रधान सचिव, हरियाणा सरकार, श्रम विभाग	पदेन अध्यक्ष
(ख)	मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता	पदेन सदस्य सचिव
(ग)	अध्यक्ष, हरियाणा राज्य प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड	पदेन सदस्य
(घ)	महानिदेशक, शहरी स्थानीय निकाय विभाग	पदेन सदस्य
(ङ)	महानिदेशक, उद्योग तथा वाणिज्यक विभाग, हरियाणा	पदेन सदस्य
(च)	महानिदेशक, स्वास्थ्य सेवाएं विभाग	पदेन सदस्य
(छ)	निदेशक, ई.एस.आई. स्वास्थ्य देखभाल, हरियाणा	पदेन सदस्य
(ज)	संयुक्त मुख्य विस्फोटक नियन्त्रक, फरीदाबाद	पदेन सदस्य
(झ)	क्षेत्रीय निदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम, फरीदाबाद	पदेन सदस्य
(ञ)	नियोक्ताओं के पांच प्रतिनिधि (राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट किए जाने है)	सदस्य
(ट)	कर्मचारियों के पांच प्रतिनिधि (राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट किए जाने है)	सदस्य
(ठ)	व्यावसायिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य के क्षेत्र से सम्बन्धित या विख्यात अनुसन्धान संस्था या समरूप अन्य शिक्षण के प्रतिनिधियों से दो प्रतिष्ठित व्यक्ति (राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट किए जाने है)	सदस्य
(ड)	राज्य सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट किए जाने वाले ट्रेड यूनियन के दो प्रतिनिधि	सदस्य

15. गैर–सरकारी सदस्य की पदावधि (धारा 17).– नियम–14 के खण्ड (झ), (ञ) तथा (ट) में निर्दिष्ट प्रत्येक सदस्य की अवधि तीन वर्ष तक रहेगी।

16. त्याग पत्र (धारा 17).–(1) नियम–14 के खण्ड (झ), (ञ) तथा (ट) में निर्दिष्ट कोई सदस्य राज्य सरकार को लिखित में सम्बोधित पत्र द्वारा अपना पद त्याग सकता है।

(2) ऐसे सदस्य की सीट ऐसी तिथि, जिसको उसका त्याग पत्र राज्य सरकार द्वारा स्वीकृत किया जाता है, या राज्य सरकार द्वारा त्यागपत्र के पत्र की प्राप्ति की तिथि से तीस दिन की समाप्ति पर, जो भी पहले हो, रिक्त मानी जाएगी।

17. सदस्यता की समाप्ति (धारा 17).–यदि नियम–14 के खण्ड (झ), (ञ) तथा (ट) में निर्दिष्ट बोर्ड का कोई सदस्य, बोर्ड के अध्यक्ष से ऐसी अनुपस्थिति के लिए अवकाश प्राप्त किए बिना बोर्ड की तीन लगातार बैठकों में हाजिर होने में असफल होता है, तो वह बोर्ड के सदस्य के रूप में नहीं रहेगा :

परन्तु राज्य सरकार, यदि सन्तुष्ट हो जाती है कि ऐसे सदस्य को तीन लगातार बैठकों में हाजिर होने से पर्याप्त कारणों से रोका गया था, तो निर्देश दे सकती है कि सदस्यता की समाप्ति नहीं होगी।

18. सदस्यता से हटाया जाना (धारा 17).– राज्य सरकार, राज्य सलाहकार बोर्ड के किसी गैर–सरकारी सदस्य को पद से हटा सकती है, यदि उसकी राय में ऐसा सदस्य ने हित का प्रतिनिधित्व करना बन्द कर दिया है जिसका वह प्रतिनिधित्व करने के लिए तात्पर्यित है।

19. बोर्ड की बैठक (धारा 17).–साधारणतः बोर्ड तीन मास में एक बार बैठक करेगा :

परन्तु अध्यक्ष, बोर्ड के कम से कम एक तिहाई सदस्यों से लिखित में मांग की प्राप्ति के पन्द्रह दिन के भीतर बोर्ड की बैठक बुलाएगा।

20. बैठक का नोटिस तथा कारबार की सूची (धारा 17).– बैठक में संव्यवहारित किए जाने वाले कारबार की सूची सहित प्रत्येक बैठक की तिथि, समय तथा स्थान सूचित करने का नोटिस बैठक से पन्द्रह दिन पूर्व प्रत्येक सदस्य को पंजीकृत डाक द्वारा या विशेष सन्देशवाहक द्वारा भेजा जाएगा :

परन्तु जब अध्यक्ष किसी मामला, जो उसकी राय में अत्यावश्यक है, पर विचार करने के लिए बैठक का आयोजन करता है, तो उसके लिए कम से कम तीन दिन के नोटिस को पर्याप्त समझा जाएगा।

21. गणपूर्ति (धारा 17).–बोर्ड की किसी बैठक में कोई कारबार तब तक संव्यवहारित नहीं किया जाएगा जब तक बोर्ड के कम से कम पांच सदस्य उस बैठक में उपस्थित न हों :

परन्तु यदि बोर्ड की किसी बैठक में पांच सदस्यों से कम सदस्य उपस्थित हैं, तो अध्यक्ष उपस्थित सदस्यों को सूचित करते हुए दूसरी तिथि तक बैठक स्थगित कर सकता है तथा अन्य सदस्यों को नोटिस देकर कि वह स्थगित बैठक में कारबार का निपटान करने का प्रस्ताव करता है, चाहे गणपूर्ति हो या नहीं, तथा उसके बाद उपस्थित होने वाले सदस्यां की संख्या को ध्यान में रखे बिना स्थगित बैठक में कारबार का निपटान करना उसके लिए वैध होगा।

22. बैठक के कार्यवृत्त (धारा 17).–बोर्ड की बैठक में किए गए प्रत्येक निर्णय उसी बैठक में कार्यवृत्त पुस्तक में अभिलिखित किया जाएगा तथा अध्यक्ष द्वारा हस्ताक्षरित किया जाएगा।

23. सदस्यों के भत्ते (धारा 17).–(1) बोर्ड के सरकारी सदस्यों के यात्रा भत्ते, कार्यालय डयूटी के दौरान उस द्वारा की गई यात्रा के लिए उन्हें लागू नियमों द्वारा शासित होंगे तथा उनको वेतन देने वाले प्राधिकारी द्वारा भुगतान किया जाएगा।

(2) बोर्ड के गैर–सरकारी सदस्यों को ऐसी दर, जो राज्य के ग्रेड–1 अधिकारी को अनुज्ञेय हैं, पर बोर्ड की बैठक में उपस्थित होने के लिए यात्रा भत्ते का भुगतान किया जाएगा।

24. सुरक्षा समिति (धारा 22(1)).–(1) प्रत्येक प्रतिष्ठान का नियोक्ता एक सुरक्षा समिति गठित करेगा :–

(क) जिसमें साधारणतः एक सौ पचास या से अधिक सदस्य नियोजित हैं;

(ख) जिसमें संहिता के अधीन खतरनाक पदार्थ का विनिर्माण, भण्डार या संचालन या कोई खतरनाक प्रक्रिया की जाती है तथा पचास या से अधिक कर्मचारी नियोजित हैं।

(2) सुरक्षा **समिति** के प्रबन्धन हेतु प्रतिनिधियों में निम्नलिखित शामिल होंगेः–

(क) वरिष्ठ कर्मचारी जो प्रतिष्ठान में अपनी स्थिति के आधार पर समिति का कार्य करने में प्रभावी रूप से सहयोग दे सकता है। ऐसा वरिष्ठ कर्मचारी, सुरक्षा समिति का अध्यक्ष होगा;

(ख) सुरक्षा अधिकारी या चिकित्सा अधिकारी, जब कभी ऐसे मामले में सुरक्षा अधिकारी उपलब्ध हो, तो वह समिति का सचिव होगा;

(ग) मानव संसाधन, उत्पादन, अनुरक्षण तथा खरीद विभाग से प्रत्येक प्रतिनिधि।

(3) इस समिति के कर्मचारियों के प्रतिनिधि, कर्मचारियों द्वारा निर्वाचित किए जाएंगे।

(4) समिति की पदावधि तीन वर्ष होगी।

(5) सुरक्षा समिति प्रायः आवश्यकता अनुसार बैठक करेगी किन्तु प्रत्येक तिमाही में कम से कम एक बार बैठक करेगी। बैठक के कार्यवृत्त अभिलिखित किए जाएंगे तथा मांग करने पर निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को प्रस्तुत किए जाएंगे।

(6) सुरक्षा समिति के कार्य तथा कर्तव्यों में निम्नलिखित शामिल होगा :–

(क) प्रतिष्ठान की ''स्वास्थ्य तथा सुरक्षा पालिसी'' में उल्लिखित उद्देश्यों तथा लक्ष्यों को प्राप्त करने में प्रबन्धन की सहायता करना तथा सहयोग देना;

(ख) स्वास्थ्य सुरक्षा तथा पर्यावरण से सम्बन्धित सभी मामलों का निपटान करना तथा समस्याओं का सामना करने के लिए व्यवहार्य समाधान पर पहुंचना;

(ग) सभी कर्मचारियों में स्वास्थ्य तथा सुरक्षा जागरूकता सृजित करना;

(घ) शैक्षणिक प्रशिक्षण तथा प्रचार गतिविधियां चलाना;

(ङ) पर्यावरणीय सुरक्षा तथा व्यावसायिक स्वास्थ्य सर्वेक्षण, आपातकालीन योजना, सुरक्षा अंकेक्षण, जोखिम निर्धारण की रिपोर्ट पर विचार–विमर्श करना तथा रिपोर्ट में की गई सिफारिशों का लागूकरण;

(च) स्वास्थ्य तथा सुरक्षा सर्वेक्षण कार्यान्वित करना तथा दुर्घटना के कारणों की पहचान करना;

(छ) कर्मचारियों की सुरक्षा तथा स्वास्थ्य के आसन्न खतरे पर की गई किसी शिकायत की जांच करना तथा दोषनिवारक उपाय सुझाना; तथा

(ज) इस द्वारा की गई सिफारिशों के लागूकरण का पुनरीक्षण करना।

(7) जहां प्रतिष्ठान के आकार के कारण या किसी अन्य कारण से उप–नियम (6) में निर्दिष्ट कार्य सुरक्षा समिति द्वारा प्रभावी रूप से नहीं किए जा सकते, तो वह उप–समितियां गठित कर सकती है, जो उसकी सहायता के लिए अपेक्षित हो।

25. सुरक्षा अधिकारी (धारा 22(2)).–(1) पांच सौ से पन्द्रह सौ कर्मचारियों के बीच नियोजित प्रतिष्ठान के लिए एक सुरक्षा अधिकारी होगा। प्रत्येक अतिरिक्त एक हजार कर्मकारों या पन्द्रह सौ से ऊपर उसके भाग के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी होगा।

(2) खतरनाक प्रक्रिया करने वाले कारखाने के मामले में, जिसमें दो सौ पचास से एक हजार कर्मचारियों के बीच नियोजित प्रतिष्ठान के लिए एक सुरक्षा अधिकारी होगा। प्रत्येक अतिरिक्त एक हजार कर्मकारों या एक हजार से ऊपर उसके भाग के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी होगा।

(3) भवन तथा अन्य सन्निर्माण संकर्म के मामले में दो सौ से एक हजार कर्मचारियों के बीच नियोजित प्रतिष्ठान के लिए एक सुरक्षा अधिकारी होगा। प्रत्येक एक हजार कर्मकार या एक हजार से ऊपर उसके भाग के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी होगा।

26. सुरक्षा अधिकारी की योग्यता.—(1) कोई व्यक्ति सुरक्षा अधिकारी के रूप में नियुक्ति के लिए तब तक पात्र नहीं होगा जब तक उसके पास —

(क) इंजीनियरिंग या टैक्नोलोजी की किसी शाखा में मान्यताप्राप्त डिग्री तथा कम से कम दो वर्ष की अवधि के लिए पर्यवेक्षी क्षमता में व्यवहार्य अनुभव नहीं है; या

(ख) भौतिकी तथा रसायन में मान्यताप्राप्त डिग्री तथा कम से कम पांच वर्ष की अवधि के लिए पर्यवेक्षी क्षमता में व्यवहार्य अनुभव नहीं है; या

(ग) इंजीनियरिंग या टैक्नोलोजी की किसी शाखा में मान्यताप्राप्त डिप्लोमा तथा कम से कम पांच वर्ष की अवधि के लिए पर्यवेक्षी क्षमता में व्यवहार्य अनुभव नहीं है;

(घ) केन्द्रीय श्रम संस्था या राज्य सरकार द्वारा मान्यताप्राप्त क्षेत्रीय श्रम संस्था से औधोगिक सुरक्षा या डिग्री या डिप्लोमा नहीं है।

(2) उप—नियम (1) में दी गई किसी बात के होते हुए भी, कोई व्यक्ति जो—

(i) इंजीनियरिंग या टैक्नोलोजी में मान्यताप्राप्त डिग्री या डिप्लोमा तथा केन्द्रीय या राज्य सरकार के विभाग, जो कारखानों, भवन या अन्य सन्निर्माण संकर्मों तथा कारखाने से सम्बन्धित है, में कम से कम पांच वर्ष का अनुभव रखता हो।

(ii) उद्योग में या किसी संस्था में दुर्घटना के निवारण से सम्बन्धित क्षेत्र में पूर्ण कालिक, प्रशिक्षण, शिक्षा, परामर्शी या अनुसन्धान में कम से कम पांच वर्ष का अनुभव रखता हो,

सुरक्षा अधिकारी के रूप में नियुक्ति के लिए भी पात्र होगा।

27. सुरक्षा अधिकारी के कर्त्तव्य.—सुरक्षा अधिकारी के कर्त्तव्य इसकी बाध्यताओं, वैधानिक, व्यक्तिगत चोट के निवारण से सम्बन्धित को पूरा करने में तथा सुरक्षित कार्य पर्यावरण को बनाए रखने में सलाह देने तथा सहायता करना तथा ऐसे कर्त्तव्य में निम्नलिखित शामिल होगा, अर्थात्:—

(i) व्यक्तिगत चोट के प्रभावी नियन्त्रण के लिए आवश्यक उपायों की योजना बनाने तथा स्थापित करने में सम्बन्धित विभागों को सलाह देना;

(ii) सभी कार्य अध्ययन में सुरक्षा पहलुओं पर तथा चयनित कार्यों के विस्तृत कार्य सुरक्षा अध्ययन करने के लिए सलाह देना;

(iii) व्यक्तिगत चोट को रोकने के लिए की गई कार्यवाही की प्रभावशीलता या किए जाने के लिए प्रस्तावित कार्यवाही की जांच तथा मूल्यांकन करना;

(iv) संयन्त्र सुरक्षा निरीक्षण करने से सम्बन्धित मामलों पर सलाह देना;

(v) कार्य की भौतिक स्थिति तथा कर्मकारों द्वारा पालन कार्य व्यवहार तथा प्रक्रिया का अवलोकन करने के उद्देश्य से संयन्त्र सुरक्षा निरीक्षण करना तथा कर्मकारों द्वारा असुरक्षित भौतिक स्थिति को दूर करने तथा असुरक्षित कार्यवाही को रोकने के लिए अपनाए जाने वाले उपायों पर सलाह देना;

(vi) औद्योगिक दुर्घटना तथा रोगों की रिपोर्ट तथा अन्वेषण करने से सम्बन्धित मामलों पर सलाह देना;

(vii) चयनित दुर्घटनाओं का अन्वेषण करना;

(viii) संहिता की तृतीय अनुसूची में सूचीबद्ध अधिसूचनीय रोगों के मामलों का अन्वेषण करना;

(ix) सम्बन्धित विभागों के सहयोग से अभियान, प्रतियोगिता, विवाद तथा अन्य कार्यकलापों का आयोजन करना, जो कार्य तथा प्रक्रिया की सुरक्षित स्थिति की स्थापना करने में तथा बनाए रखने में कर्मकारों की रूचि विकसित तथा अनुरक्षण करेंगे; तथा

(x) व्यक्तिगत चोट के निवारण के लिए या तो स्वतन्त्र रूप से या प्रशिक्षण विभाग के सहयोग से रचना करने उपयुक्त प्रशिक्षण तथा शैक्षणिक प्रोग्राम संचालित करना।

अध्याय–V

काम के घंटे और वार्षिक अवकाश तथा वेतन

28. अन्तराल तथा समय–विस्तार सहित दैनिक और साप्ताहिक काम के घंटे [धारा 25(1)].–

(i) किसी भी कर्मकार से किसी प्रतिष्ठान में किसी सप्ताह में अड़तालीस घंटे से अधिक कार्य करने की अपेक्षा नहीं की जाएगी या इसकी अनुमति नहीं दी जाएगी;

(ii) यदि कोई कर्मकार किसी प्रतिष्ठान में दैनिक आधार पर कार्य करता है, तो ऐसे किसी भी कर्मकार के कार्य की अवधि इस प्रकार निर्धारित की जाएगी कि उसके विश्राम अंतरालों को शामिल करते हुए काम के घंटे किसी एक दिन में साढ़े दस घंटे से अधिक न हों।

(iii) यदि कोई कर्मकार एक सप्ताह में छह दिन के लिए प्रतिष्ठान में कार्य करता है, तो किसी कर्मकार के कार्य की अवधि इस प्रकार निर्धारित की जाएगी कि उसके विश्राम अन्तरालों को शामिल करते हुए काम के घंटे किसी एक दिन में साढ़े दस घंटे से अधिक नहीं होंगे तथा कथित सप्ताह के सातवें दिन कर्मकार के लिए वैतनिक अवकाश होगा।

(iv) यदि कोई कर्मकार कार्य घण्टों में लचीलेपन के प्रावधान के कारण सप्ताह में छह घंटे से कम समय के लिए प्रतिष्ठान में कार्य करता है, तो कर्मकार के कार्य की अवधि इस प्रकार निर्धारित की जाएगी कि उसके विश्राम अन्तरालों को शामिल करते हुए काम के घंटे किसी एक दिन में बारह घंटे से अधिक नहीं होंगे तथा कथित सप्ताह के शेष दिन कर्मकार के लिए वैतनिक अवकाश होंगे :

परन्तु कार्य घंटों में लचीलेपन की अनुमति, औद्योगिक संबन्ध संहिता, 2020 (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 35) के अधीन एकमात्र वार्ताकारी यूनियन, वार्ताकारी यूनियन या वार्ताकारी परिषद की सहमति से या ऐसी वार्ताकारी यूनियन या वार्ताकारी परिषद के अभाव में कर्मकारों के बहुमत की सहमति से दी जाएगी;

(v) किसी भी कर्मकार को कम से कम आधे घण्टे के विश्राम अन्तराल से पूर्व लगातार पांच घण्टे से अधिक के लिए कार्य करना अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

29. चालन समय में अनुज्ञात अवरोध की अवधि [धारा 25(1)(क)].– ढुलाई वाहन के चलने के दौरान किसी भी समय अधिकतम पन्द्रह मिनट के अवरोध की अनुमति होगी।

30. श्रमजीवी पत्रकारों के लिए काम के घंटे [धारा 25(2)].–(1) इस नियम के उपबन्ध, श्रमजीवी पत्रकारों पर लागू होंगे, किन्तु संपादकों अथवा संवादाताओं, रिपोर्टरों अथवा समाचार फोटोग्राफरों पर लागू नहीं होंगे।

(2) उप–नियम (1) में दी गई किसी बात के होते हुए भी, निम्नलिखित उपबन्ध प्रत्येक संवाददाता, रिपोर्टर अथवा समाचार फोटोग्राफर पर लागू होंगे, जो उस स्थान पर नियुक्त हैं जहां समाचार–पत्र प्रतिष्ठान (जिसमें ऐसा व्यक्ति नियोजित है) स्थित हैं, अर्थात् :–

(क) संबंधित पक्षकारों के बीच सामूहिक रूप से अथवा व्यक्तिगत रूप से किए गए ऐसे समझौते के अध्यधीन ऐसे प्रत्येक संवाददाता, रिपोर्टर अथवा समाचार फोटोग्राफर को किसी दिन कार्य पर आने पर उसे पूरे दिन के लिए कार्य पर तब तक के लिए माना जाएगा जब तक वह उस दिन के दौरान उसे सौंपे गए कार्य को पूरा करता है:

परन्तु यदि ऐसे संवाददाता, रिपोर्टर अथवा समाचार फोटोग्राफर अपने स्तर पर सौंपे गए कार्य की कुल अवधि दो घंटे या से कम के लिए किसी विश्राम अन्तराल या अन्तरालों पर था, तो उसे ऐसी अवधि के दौरान कार्य पर नहीं माना जाएगाः

परन्तु यह और कि जब ऐसा अंतराल दो घंटे से अधिक का होता है या होते हैं, तो उसे उक्त दो घंटे की अवधि से अतिरिक्त अवधि के दौरान कार्य पर माना जाएगा।

(ख) किसी सप्ताह के दौरान छत्तीस घंटे से अधिक कार्य करने की किसी अवधि, जिसे इस उप–नियम के प्रयोजनों के लिए कार्य के एक यूनिट के रूप में माना जाएगा, की प्रतिपूर्ति आने वाले सप्ताह के दौरान विश्राम द्वारा की जाएगी और एक या उससे अधिक बार दी जाएगी जो प्रत्येक तीन घंटे से कम नहीं होगीः

परन्तु यदि काम किए गए अतिरिक्त घंटों का योग तीन घंटे से कम होता है, तो विश्राम की अवधि को ऐसी अतिरिक्त अवधि तक के लिए ही सीमित किया जाएगा।

31. श्रमजीवी पत्रकार के लिए सामान्य कार्य दिवस.–घंटों की संख्या, जो किसी श्रमजीवी पत्रकार के लिए जो भोजन के समय के अतिरिक्त एक सामान्य कार्य दिवस होगा, दिन की पाली के मामले में प्रतिदिन छहः घंटे से अधिक और रात की पाली के मामले में साढे पांच घंटे प्रतिदिन से अधिक नहीं होगी और किसी भी श्रमजीवी पत्रकार से साधारणतः एक सामान्य कार्य दिवस के लिए घंटों की संख्या से अधिक समय के लिए कार्य करने की अपेक्षा नहीं की जाएगी या अनुज्ञात नहीं होगा।

32. श्रमजीवी पत्रकार के लिए विश्राम हेतु अंतराल.—किसी समाचार—पत्र प्रतिष्ठान और उस प्रतिष्ठान में नियोजित श्रमजीवी पत्रकारों के बीच हुए समझौते के अध्यधीन श्रमजीवी पत्रकार के लिए कार्य की अवधि इस प्रकार निर्धारित की जाएगी कि कोई श्रमजीवी पत्रकार, इससे पूर्व वह दिन की पाली के मामले में एक घंटा और रात की पाली के मामले में आधे घंटा के लिए विश्राम अन्तराल पर था, दिन की पाली के लिए चार घंटे से अधिक और रात की पाली में तीन घंटे से अधिक समय के लिए कार्य नहीं करेगा।

33. समयोपरि कार्य के लिए प्रतिपूर्ति.—जब कोई श्रमजीवी पत्रकार दिन की पाली में किसी दिन छह घंटे से अधिक कार्य करता है तथा रात्री पाली में साढे पांच घंटे से अधिक कार्य करता है, तो उसे, उस समयोपरि कार्य के लिए, उतने ही घंटों के लिए जितना उसने समयोपरि कार्य किया है, विश्राम के घंटों के रूप में प्रतिपूर्ति या वेतन द्वारा प्रतिपूर्ति की जाएगी, जिसके लिए वेतन की दर दुगनी होगी।

34. रात्रि पालियों को शासित करने वाली शर्तें.—किसी भी श्रमजीवी पत्रकार को लगातार रात्रि पाली में एक बार में एक सप्ताह से अधिक अथवा चौदह दिन की किसी अवधि में एक सप्ताह से अधिक के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा।

35. पाली बदलने से पूर्व अंतराल.—रात्रि से दिन अथवा दिन से रात्रि में पाली बदलने के लिए दोनों पालियों के बीच में लगातार न्यूनतम चौबीस घंटे का अंतराल होना चाहिए तथा एक दिन की पाली से दूसरे दिन की पाली अथवा एक रात्रि पाली से दूसरी रात्रि पाली में परिवर्तन करने पर लगातार न्यूनतम बारह घंटे का अंतराल होना चाहिए:

परन्तु यदि किसी श्रमजीवी पत्रकार द्वारा धारा 25 की उप—धारा 2 के अधीन लिए गए अंतराल से ऐसा अंतराल जुड़ता है अथवा इसके दायरे में आता है, तो ऐसे किसी अंतराल की अनुमति नहीं दी जाए।

36. बिक्री संवर्धन कर्मचारी अथवा श्रमजीवी पत्रकार के लिए एक वर्ष में अवकाश के दिनों की संख्या.—कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी किसी कैलेंडर वर्ष में दस दिन के अवकाश का पात्र होगा।

37. बिक्री संवर्धन कर्मचारी अथवा श्रमजीवी पत्रकार के लिए प्रतिपूर्ति अवकाश.—यदि किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को किसी अवकाश के दिन कार्य करना अपेक्षित होता है, तो उसे उस अवकाश के दिन के तत्काल पश्चात् तीस दिन के अंदर उसके तथा उसके नियोक्ता की पारस्परिक सहमति से एक प्रतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

38. अवकाश के दिनों के लिए वेतन.—श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी सभी अवकाश के दिनों के लिए वैसे ही वेतन का पात्र होगा मानो वह डयूटी पर था।

39. साप्ताहिक विश्राम दिवस के लिए वेतन.—श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी साप्ताहिक विश्राम दिवस के लिए वैसे ही वेतन का पात्र होगा मानो वह डयूटी पर था।

40. सक्षम अधिकारी.—प्रत्येक प्रतिष्ठान अपने प्रतिष्ठान में इस अध्याय के अधीन नियमों के प्रयोजनार्थ एक अथवा अधिक अधिकारियों को सक्षम अधिकारियों के रूप में पदाभिहित कर सकता है।

41. श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी द्वारा अवकाश प्राप्त करने की प्रक्रिया.—(1) कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी, जो अवकाश प्राप्त करना चाहता है, वह प्रतिष्ठान के सक्षम अधिकारी को लिखित में आवेदन करेगा।

(2) उप—नियम (1) के अधीन अवकाश के लिए आवेदन, आकस्मिक अवकाश, चिकित्सा प्रमाण—पत्र के आधार पर अवकाश तथा क्वारेनटाइन अवकाश से भिन्न अवकाश के लिए आवेदन, आवश्यक अथवा असंभावित परिस्थितियों को छोड़कर, अवकाश के प्रारम्भ होने की तिथि से न्यूनतम एक मास पूर्व किया जाएगा।

(3) यदि अवकाश को मना कर दिया जाता है अथवा स्थगित किया जाता है, तो प्रतिष्ठान का सक्षम अधिकारी ऐसी मनाही अथव स्थगन, जैसी भी स्थिति हो, के कारण अभिलिखित करेगा तथा आदेश की एक प्रति श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी, जैसी भी स्थिति हो, को भेजेगा।

(4) साप्ताहिक विश्राम दिवस के अतिरिक्त छुट्टी के दिन को प्रतिष्ठान के सक्षम अधिकारी की पूर्व स्वीकृति के बिना किसी अवकाश से पूर्व अथवा बाद में नहीं जोड़ा जाएगा।

(5) साप्ताहिक विश्राम दिवस सहित कोई छुट्टी का दिन, इन नियमों के अधीन स्वीकृत किए गए अवकाश के बीच में आता है, तो वह अवकाश की अवधि का भाग रूप होगा।

42. किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को अवकाश की समाप्ति से पहले वापिस बुलाना.—(1) कोई प्रतिष्ठान, किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को अवकाश से वापिस बुला सकता है, यदि वह प्रतिष्ठान ऐसा करना आवश्यक समझता हो। इस प्रकार वापिस बुलाने के मामले में, ऐसा श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी यात्रा भत्ते के लिए पात्र होगा, यदि वापिस बुलाने के समय वह अपना अवकाश अपने मुख्यालय से अलग किसी स्थान पर बिता रहा हो।

(2) यात्रा, भत्ता, जो उप—नियम (1) के अधीन किसी श्रमजीवी पत्रकार या बिक्री संवर्धन कर्मचारी को भुगतान किया जाना है, का निर्धारण श्रमजीवी पत्रकारों अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारियों द्वारा अपने कार्य के दौरान की गई यात्राओं के लिए यात्रा भत्ते को शासित करने वाले उस प्रतिष्ठान के नियमों के अनुसार किया जाएगा।

43. कार्यभार ग्रहण करने से पूर्व फिटनेस चिकित्सा प्रमाण–पत्र प्रस्तुत करना.–कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी जो स्वास्थ्य कारणों से अवकाश ले चुका है, से नियोक्ता द्वारा कार्यभार ग्रहण करने से पूर्व किसी सक्षम चिकित्सक अथवा चिकित्सा अधिकारी जिसने चिकित्सा प्रमाण–पत्र जारी किया, से फिटनेश चिकित्सा प्रमाण–पत्र प्रस्तुत करने की अपेक्षा की जाएगी।

44. चिकित्सा अधिकारी का पदनाम.–श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को नियोजित करने वाला प्रत्येक प्रतिष्ठान, धारा 42 के अनुसार एक अथवा अर्हक चिकित्सकों को पदाभिहित कर सकता है।

45. अर्जित अवकाश.–(1) कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी डयूटी पर बिताए गए प्रत्येक ग्यारह मास के लिए न्यूनतम एक मास की अवधि के पूर्ण वेतन के साथ अर्जित अवकाश का पात्र होगा :

परन्तु अर्जित अवकाश की संख्या एक सौ बीस दिन होने पर वह और अधिक ऐसा अवकाश अर्जित नहीं कर पाएगा।

(2) डयूटी पर बितायी गई अवधि में साप्ताहिक अवकाश, अवकाश, आकस्मिक अवकाश एवं क्वारेंटाइन अवकाश शामिल होंगे।

46. अर्जित अवकाश के दौरान वेतन.–अर्जित अवकाश पर कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी डयूटी पर बिताए गए बाहर पूर्ण मासों की अवधि के दौरान अर्जित औसत मासिक वेतन अथवा यदि यह अवधि बारह पूर्ण मास से कम है, ऐसी सम्पूर्ण अवधि के दौरान, अवकाश प्रारम्भ होने से तत्काल पूर्व मास के समान वेतन प्राप्त करेगा।

47. उपभोग नहीं किए गए अर्जित अवकाश के लिए नकद प्रतिपूर्ति.–(1) जब कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी स्वेच्छा से अपना पद छोड़ देता है अथवा अधिवर्षिता की आयु प्राप्त करने पर सेवा से सेवानिवृत्त हो जाता है, तो वह उसके द्वारा उपभोग नहीं किए गए अधिकतम एक सौ बीस दिन के अर्जित अवकाश के लिए नकद प्रतिपूर्ति का पात्र होगा :

परन्तु यदि किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी जिसे बकाया अर्जित अवकाश को मना किया गया है, तो वह इस प्रकार से मना किए अर्जित अवकाश के लिए नकद प्रतिपूर्ति प्राप्त करने का पात्र होगा :

परन्तु यह और कि यदि किसी श्रमजीवी पत्रकार या बिक्री संवर्धन कर्मचारी की सेवा के दौरान मृत्यु हो जाती है तथा उसने अपनी मृत्यु की तिथि से तत्काल पहले अपना बकाया अर्जित अवकाश नहीं लिया है, तो इस मामले में, उसके उत्तराधिकारी इस प्रकार से नहीं लिए गए अवकाश के लिए नकद प्रतिपूर्ति के पात्र होंगे।

(2) जब किसी कारण से, अनुशानात्मक कार्रवाई के माध्यम से दिए गए दंड के अतिक्ति, किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी की सेवाएं समाप्त की जाती है, तो वह उपभोग नहीं की गई अधिकतम एक सौ बीस दिन तक के अर्जित अवकाश हेतु नकद प्रतिपूर्ति का पात्र होगा।

(3) ऐसी नकद प्रतिपूर्ति किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को उसके द्वारा उपभोग नहीं किए गए अवकाश की अवधि के लिए देय वेतन की राशि से कम नहीं होगी, यहां प्रासंगिक वेतन वहीं होगा जो उप–नियम (1) अथवा (2), जैसी भी स्थिति हो, में विनिर्दिष्ट किन्हीं घटनाओं के होने से तत्काल पूर्व किसी दिन वास्तव में उसके अवकाश पर जाने पर, जो उसे देय होता।

48. चिकित्सा प्रमाण–पत्र पर अवकाश.–

(1) किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी प्रत्येक अठारह मास की सेवा के लिए न्यूनतम एक मास की दर से आधे वेतन पर चिकित्सा प्रमाण–पत्र के आधार पर अवकाश का पात्र होगा :

परन्तु चिकित्सा प्रमाण–पत्र अवकाश के नब्बे दिन होने पर वह ऐसा और अधिक अवकाश अर्जित नहीं कर सकेगा।

(2) ऐसा चिकित्सा प्रमाण पत्र किसी चिकित्सा अधिकारी द्वारा दिया जाएगा :

परन्तु यदि जब कोई श्रमजीवी पत्रकार अपने नियोक्ता की अनुमति से अपने मुख्यालय से अलग किसी स्थान पर चला जाता है और वहां बीमार पड़ जाता है, तो वह किसी भी पंजीकृत चिकित्सा अधिकारी से चिकित्सा प्रमाण–पत्र प्रस्तुत कर सकता है :

परन्तु यह और कि जब अर्हक चिकित्सा व्यवसायी सरकार की सेवा में नहीं है, तो नियोक्ता अपने स्वयं के खर्चे पर किसी भी चिकित्सा अधिकारी द्वारा संबंधित श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी की चिकित्सा जांच करवाने की व्यवस्था कर सकता है।

(3) चिकित्सा प्रमाण–पत्र पर अवकाश अर्जित अवकाश की निरंतरता में लिया जा सकता है किन्तु अर्जित अवकाश तथा साथ में लिए गए चिकित्सा प्रमाण पत्र पर अवकाश की कुल अवधि कभी भी एक बार में एक सौ बीस दिन से अधिक की नहीं होगीः

परन्तु चिकित्सा बोर्ड एक सौ बीस दिन से आगे अवकाश की सिफारिश कर सकता है।

(4) कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी, अपने विकल्प पर आधे वेतन पर चिकित्सा प्रमाण–पत्र पर अवकाश को पूर्ण वेतन के साथ आधे अवकाश में बदलने हेतु पात्र होगा।

(5) तपेदिक जैसी दीर्घकालिक बीमारियों से ग्रसित श्रमजीवी पत्रकारों अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारियों के मामले में, संग्रहण करने तथा अवकाश की कुल अवधि से संबंधित उप–नियम (1) तथा उप–नियम (3) के उपबंध में अधिकथित अधिकतम सीमा में सक्षम अधिकारी द्वारा छूट दी जा सकती है।

(6) उप–नियम (1) तथा (4) में संदर्भित चिकित्सा प्रमाण–पत्र पर अवकाश अथवा चिकित्सा प्रमाण पत्र पर परिवर्तित अवकाश किसी श्रमजीवी पत्रकार या बिक्री संवर्धन कर्मचारी को अर्जित अवकाश उनके पास बकाया होने पर ही उनके अनुरोध पर स्वीकृत किया जा सकता है।

49. क्वारेंटाइन अवकाश.–समाचार पत्र प्रतिष्ठान द्वारा धारा 42 के अधीन इसलिए पदनामित प्राधिकृत चिकित्सक के प्रमाण–पत्र पर अधिकतम ईक्कीस दिन अथवा अपवादिक परिस्थितियों में तीस दिन की अवधि के लिए पूर्ण वेतन सहित क्वारेंटीन अवकाश स्वीकृत किया जाएगा। उक्त अवधि से अधिक से अधिक के लिए क्वारेंटाइन प्रयोजन हेतु अनिवार्य अवकाश को उस श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को देय अन्य अवकाश में समायोजित किया जाएगा।

50. असाधारण अवकाश.–किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को, जिसके पास कोई अवकाश शेष नहीं है, समाचार पर प्रतिष्ठान के विशेषाधिकार से जिसमें वह श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी नियोजित है, बिना वेतन के असाधारण अवकाश स्वीकृत किया जा सकता है।

51. अवकाश न होना.–किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को, जिसके पास कोई अवकाश शेष नहीं है, प्रतिष्ठान के विवेक पर जिसमें वह श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी नियोजित है, अवकाश स्वीकृत किया जा सकता है।

52. अध्ययन अवकाश.–किसी श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी को समाचार पत्र प्रतिष्ठान के विवेक पर जिसमें वह श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी नियोजित है, वेतन के साथ अथवा वेतन के बिना अध्ययन अवकाश स्वीकृत किया जा सकता है।

53. आकस्मिक अवकाश.–(1) कोई श्रमजीवी पत्रकार अथवा बिक्री संवर्धन कर्मचारी प्रतिष्ठान के विवेक पर किसी कैलेंडर वर्ष में पन्द्रह दिन के आकस्मिक अवकाश का पात्र होगा :

परन्तु एक बार में पांच दिन से अधिक का आकस्मिक अवकाश नहीं लिया जाएगा तथा ऐसा अवकाश अन्य किसी अवकाश के साथ नहीं जोड़ा जाएगा।

(2) किसी कैलेंडर वर्ष के दौरान नहीं लिए गए आकस्मिक अवकाश को अगले वर्ष में नहीं जोड़ा जाएगा।

54. साप्ताहिक अवकाश [धारा 25(2)].–

(1) धारा 26 के प्रयोजनार्थ, प्रत्येक प्रतिष्ठान के कार्यालय के बाहर किसी विशिष्ट स्थान पर साप्ताहिक अवकाश को दर्शाने वाला नोटिस चिपकाया जाएगा। जहां प्रतिष्ठान में नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए साप्ताहिक अवकाश दिवस अलग–अलग हैं, वहां नोटिस हिन्दी, अंग्रेजी अथवा स्थानीय भाषा में प्रत्येक टोली (रिले), अथवा व्यक्तियों के समूह अथवा व्यैक्तिक को अनुमत अवकाश के दिनों को दर्शाएगा।

55. प्रतिपूर्ति अवकाश.–(1) ऐसे कार्य में लगे कर्मकार को छोड़कर, जिसमें किसी कार्य को तकनीकी कारणों से लगातार दिन भर किया जाए, धारा 26 की उप–धारा (3) के अधीन अनुज्ञात किए जाने वाले प्रतिपूर्ति अवकाशों को इस तरह से दिया जाना चाहिए कि एक सप्ताह में दो से अधिक प्रतिपूर्ति अवकाश नहीं दिए जाएं।

(2) प्रतिष्ठान का प्रबंधक, जिस मास में कार्य दिवसों का नुकसान हुआ है, की समाप्ति पर अथवा उससे पहले आगामी मास के दौरान दिए गए प्रतिपूर्ति अवकाशों वाले कर्मकारों तथा उनकी तिथियों से संबंधित एक नोटिस उस पर जिन पर धारा 26 के अधीन निर्धारित कार्यावधियों का नोटिस प्रदर्शित किया जाता है, प्रदर्शित करेगा। किसी प्रतिपूर्ति अवकाश के संबंध में नोटिस में किसी पश्चातवर्ती परिवर्तन को उस अवकाश की तिथि से कम से कम तीन दिन अग्रिम में किया जाएगा।

(3) किसी प्रतिपूर्ति अवकाश अथवा अवकाशों जिसका कोई कर्मकार पात्र है, वे उसे कार्यमुक्त अथवा बर्खास्त करने से पहले दिए जाएंगे तथा इन्हें कार्यमुक्त अथवा बर्खास्तगी से पहले दिए जाने के लिए अपेक्षित किसी नोटिस अवधि का भाग के रूप में नहीं माना जाएगा।

56. समयोपरि कार्य हेतु मजदूरी (धारा 27).–(1) जहां किसी प्रतिष्ठान में, कोई कर्मकार :

(क) दैनिक वेतन के रूप में किसी दिन को आठ घण्टे से अधिक के लिए कार्य करता है, तो वह उसके वेतन की दर से दुगनी दर पर ऐसे समयोपरि कार्य के लिए वेतन का हकदार होगा;

(ख) छह दिन के सप्ताह में किसी दिन में आठ घण्टे से अधिक कार्य करता है या एक सप्ताह में अड़तालीस घंटे से अधिक कार्य करता है, तो कर्मकार ऐसे समयोपरि कार्य के लिए वेतन उसके वेतन की दर से दुगनी दर पर लेने का हकदार होगा। समयोपरि कार्य की अवधि दैनिक आधार पर या साप्ताहिक आधार पर संगणित की जाएगी जो भी ऐसे कर्मकार के लिए अनुकूल हो;

(ग) पांच दिन के सप्ताह में किसी दिन में साढे नौ घण्टे से अधिक कार्य करता है या एक सप्ताह में अड़तालीस घंटे से अधिक कार्य करता है, तो कर्मकार ऐसे समयोपरि कार्य के लिए वेतन उसके वेतन की दर से दुगनी दर पर लेने का हकदार होगा। समयोपरि कार्य की अवधि दैनिक आधार पर या साप्ताहिक आधार पर संगणित की जाएगी जो भी ऐसे कर्मकार के लिए अनुकूल हो;

(घ) नियम 28 के उप–नियम (4) के अधीन यथा विनिर्दिष्ट एक सप्ताह में छह दिन से कम कार्य करता है तथा एक सप्ताह में अड़तालीस घंटे से अधिक कार्य करता है, तो कर्मकार ऐसे समयोपरि कार्य के लिए वेतन उसके वेतन की दर से दुगनी दर पर लेने का हकदार होगा;

(ङ) अंश दर आधार पर कार्य करता है, तो समय दर दिन के लिए उसकी सम्पूर्ण समय कमाई की दैनिक औसत के समकक्ष के अनुसार ली जाएगी जिस पर उसने किसी समयोपरि कार्य को छोड़कर सप्ताह से ठीक पूर्ववर्ती सप्ताह के दौरान वास्तव में कार्य किया है तथा ऐसी समय पर ऐसे कर्मकार के समयोपरि कार्य हेतु दर के रूप में समझी जाएगी।

(2) किसी भी दिन समयोपरि कार्य गणना में, किसी घंटे के 15 से 30 मिनट के अंश को 30 मिनट गिना जाएगा तथा 30 मिनट अधिक समय के मामले में इसे पूर्ण घंटे के रूप में वास्तविक आधार पर एक घंटा गिना जाएगा।

(3) यदि किसी कर्मकार को मास के आधार पर भुगतान किया जाता है, तो उसका वेतन अथवा आय गणना करने की दशा में, दैनिक वेतन उसके मासिक वेतन का 1/26वां भाग होगा; तथा अन्य किसी कर्मकार के मामले में वह दैनिक वेतन अथवा आय, जैसी भी स्थिति हो, होगी।

(4) कारखानों, भवन तथा अन्य सन्निर्माण कार्यों में निम्नलिखित कार्यों और परिस्थितियों के अंतर्गत किसी एक दिन में कर्मकारों के लिए समयावधि बारह घंटे से अधिक होगी, अर्थात्:–

(क) तत्काल मरम्मत;

(ख) प्रारम्भिक अथवा अनुपूरक प्रकृति के कार्य;

(ग) कार्य जो अनिवार्य रूप से इतने सविराम प्रकृति के है कि अंतराल जिनके दौरान वे कार्य नहीं करते है जबकि डयूटी के दौरान सामान्यतः अंतरालों से अधिक विश्राम की आवश्यकता होती है;

(घ) ऐसे कार्य जो तकनीकी कारणों से सतत रूप में किए जाने अनिवार्य होते हैं;

(ङ) अत्यधिक आवश्यकता वाली वस्तुओं के बनाने अथवा आपूर्ति में लगे कर्मकार जिन्हें प्रतिदिन बनाया अथवा आपूर्ति किया जाता है;

(च) ऐसी प्रक्रिया में लगे कर्मकार जिसे निर्धारित मौसमों को छोड़कर अन्य समय नहीं किया जा सकता है;

(छ) ऐसी प्रक्रिया में लगे कर्मकार जिसे प्राकृतिक ताकतों की अनियमित कार्रवाई पर आश्रित समय को छोड़कर अन्य समय नहीं किया जा सकता है;

(ज) इंजन कक्ष अथवा बायलर हाउस अथवा पावर प्लांट की देखभाल अथवा मशीनरी ट्रांसमिशन में लगे कर्मकार;

(झ) मशीनरी के खराब होने के कारण प्रक्रिया में लगे कर्मकार;

(ञ) रेल वैगन अथवा लोरी अथवा ट्रकों की लोडिंग अथवा अनलोडिंग में लगे कर्मकार;

(ट) कार्य की अपवादिक अधिकता; और

(ठ) ऐसे किसी कार्य में लगे कर्मकार जिसे केन्द्रीय सरकार द्वारा राजपत्र में राष्ट्रीय महत्व का कार्य अधिसूचित किया जाता है :

परन्तु किसी भी कर्मकार को किसी वर्ष की किसी तिमाही में एक सौ पच्चीस घंटों से अधिक समयोपरि कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

अध्याय – VI

रजिस्टरों, रिकार्ड तथा विवरणियों का रख–रखाव

57. कार्य अवधियों का नोटस [धारा 31(2)].–(1) धारा 31 की उप–धारा (2) में संदर्भित नोटिस को नोटिस बोर्ड पर किसी विशिष्ट स्थान अथवा इलैक्ट्रॉनिक बोर्ड पर दर्शाया जाएगा तथा प्ररूप 7 में इसका रखरखाव किया जाएगा और ऐसे नोटिस की प्रति इलैक्ट्रॉनिक ढंग से अथवा पंजीकृत डाक द्वारा निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को भेजी जाएगी।

58. रिपोर्टों, रजिस्टरों तथा अन्य अभिलेखों का रख–रखाव तथा प्रस्तुत करना [धारा 33(क)].– प्रत्येक नियोक्ता –

(क) कर्मकारों, वेतन, समयोपरि कार्य, जुर्माने, नुकसान या क्षति के लिए कटौती के रजिस्टरों का प्ररूप–8 में इलैक्ट्रॉनिक ढंग से रख–रखाव करेगा तथा प्रतिष्ठान के आस–पास कार्यालय अथवा नजदीकी शुलभ भवन में उपलब्ध कराएगा;

(ख) संहिता की धारा 33 के खण्ड (क) के उप खण्ड (V) द्वारा अपेक्षित दुर्घटना तथा खतरनाक घटनाओं के रजिस्टर प्ररूप–9 में रखे जाएंगे;

(ग) मैनुअल रजिस्टरों तथा अन्य रिकार्डों के मामले में, प्रविष्टियां अंग्रेजी, हिन्दी अथवा नियोजित व्यक्तियों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में स्याही से स्पष्ट रूप में की जाएंगी;

(घ) अंतिम रिपोर्ट अथवा प्रविष्टि की तिथि के पश्चात एक कैलेंडर वर्ष के लिए इसका मूल रूप में संरक्षण किया जाएगा;

(ङ) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता अथवा निरीक्षक एवं सुविधप्रदाता अथवा राज्य सरकार की ओर से इस संबंध में प्राधिकृत किसी व्यक्ति द्वारा मांगे जाने पर इलैक्ट्रॉनिक अथवा पंजीकृत डाक द्वारा प्रस्तुत करेगा।

59. नोटिस का प्रदर्शन [धारा 33(ख)].–प्रत्येक नियोक्ता अपने नियंत्रणाधीन प्रतिष्ठान के कार्य स्थल के विशिष्ट स्थान पर निम्नलिखित ब्यौरे वर्णित करते हुए अंग्रेजी, हिन्दी तथा अधिकांश कर्मकारों द्वारा समझे जाने वाली स्थानीय भाषा में दर्शाते हुए नोटिस प्रदर्शित करेगा :–

- प्रतिष्ठान का नाम तथा पता (प्रतिष्ठान के नाम तथा पते वाला बोर्ड मुख्य द्वार के निकट प्रतिष्ठान के बाहर प्रदर्शित किया जाएगा);
- कार्य घंटे,
- वेतन अवधि;
- ऐसे वेतन के भुगतान की तिथि;
- गत पांच वर्षों के दौरान प्रतिष्ठान में हुई दुर्घटना तथा खतरनाक घटना का ब्यौरा;
- ऐसे प्रतिष्ठान तक क्षेत्राधिकार रखने वाले निरीक्षक–एवं–सुरक्षाप्रदाता का नाम तथा पता;
- कर्मकारों के बकाया वेतन के भुगतान की तिथि;
- जिले के आपातकालीन प्राधिकारियों के पते जैसे अग्नि, पुलिस, अस्पताल आदि;
- खतरा, सावधानी तथा उपचार आदि का स्वरूप विनिर्दिष्ट करते हुए खतरनाक रसायनों बारे नोटिस;
- संहिता का सारांश।

60. मजदूरी पर्ची [धारा 33(ग)].–प्रत्येक नियोक्ता, वेतन के भुगतान पर या से पूर्व वेतन संहिता, 2019 के अधीन समुचित सरकार द्वारा बनाए गए नियमों के अधीन यथा विहित कर्मचारियों को इलैक्ट्रोनिक रूप में या अन्यथा वेतन पर्ची जारी करेगा।

61. विवरणी [धारा 33 (घ)].–किसी प्रतिष्ठान का प्रत्येक नियोक्ता, अपने क्षेत्राधिकार वाले निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को प्ररूप–10 में इलैक्ट्रॉनिक रूप में दो प्रतियों में अपने प्रतिष्ठान से संबंधित विवरणी प्रति वर्ष भेजगा ताकि यह उनके पास प्रत्येक कैलेंडर वर्ष की समाप्ति के पश्चात् प्रथम फरवरी तक पहुंच जाए और इसकी एक प्रति महानिदेशक, श्रम ब्यूरो को इलैक्ट्रॉनिक रूप में भी भेजी जाए।

62. मजदूरी सहित अवकाश का रजिस्टर [धारा 33 (क)].–

(1) प्रत्येक प्रतिष्ठान का स्वामी, अभिकर्ता अथवा प्रबंधक प्ररूप–11 में इलैक्ट्रॉनिक रूप में अथवा मैनुअली अपने प्रत्येक कर्मचारी के सवेतन अवकाश का रिकार्ड रखेगा।

(2) उप–नियम (1) में उल्लिखित रजिस्टर, इसमें की गई अंतिम प्रविष्टि के पश्चात् दो वर्ष की अवधि के लिए संरक्षित किया जाएगा तथा उक्त अवधि की समाप्ति पर भी उसे नष्ट नहीं किया जाएगा जब तक कि इसे समूचित ढंग से नए रजिस्टर में अंतरित नहीं किया गया हो।

63. मस्टर रोल [धारा 33(क)].–(1) प्रत्येक प्रतिष्ठान का नियोक्ता, स्वामी, अभिकर्ता या प्रबन्धक प्ररूप–12 में उसके प्रत्येक कर्मचारी के सम्बन्ध में वेतन सहित अवकाश का रिकार्ड इलैक्ट्रॉनिक रूप में या मैनुअल रूप से रखेगा।

(2) उप नियम (1) में वर्णित रजिस्टर, उसमें की गई अन्तिम प्रविष्टि के बाद तीन वर्ष की अवधि के लिए संरक्षित किया जाएगा तथा उस अवधि की समाप्ति के बाद तब तक नष्ट नहीं किया जाएगा जब तक उसे नए रजिस्टर में समुचित ढंग से अन्तरित नहीं कर दिया जाता।

64. हाजरी रजिस्टर [धारा 33 (क)].–(1) किसी भी कर्मकार के लिए कार्य करना तब तक अपेक्षित नहीं होगा या अनुज्ञात नहीं किया जाएगा जब तक उसके पास नियोक्ता द्वारा दिए जाने वाले प्ररूप–13 में अद्यतन प्रविष्टियों सहित हाजरी कार्ड नहीं है। हाजरी रजिस्टर हर समय कर्मकार के पास रहेगा। नियोक्ता या उसका प्राधिकृत व्यक्ति जब कभी आवश्यक हो, इसे केवल इसमें सुसंगत प्रविष्टियां करने के लिए मांगेगा।

(2) यदि कर्मकार अपना हाजरी रजिस्टर खो देता है, तो नियोक्ता पच्चीस रूपए के भुगतान पर दो दिन के भीतर उसके रिकार्ड से विधिवत् पूर्ण की गई दूसरी प्रति उसको मुहैया करवाएगा।

अध्याय – VII

निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता तथा अन्य प्राधिकारी

65. मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की योग्यता तथा अनुभव [धारा 34 (5)].–राज्य सरकार किसी व्यक्ति को मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के रूप में नियुक्त कर सकती है, जो :–

(i) कारखाना अधिनियम, 1948 के अधीन निरीक्षक या व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा कार्य दशाएं संहिता, 2020 के अधीन निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के रूप में कम से कम दस वर्ष के अनुभव सहित किसी विषय में इंजीनियरिंग में स्नातक डिग्री रखता हो; या

(ii) भारतीय प्रशासकीय सेवा के वरिष्ठ वेतनमान के संवर्ग में अधिकारी हो।

66. बागान के लिए निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की शक्ति [धारा 35 (1) (IV)].– निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, संहिता की धारा 2 (यभ) के अनुसार बागान के लिए प्रतिष्ठान या परिसरों के सम्बन्ध में किसी व्यक्ति से किसी किस्म के रिकार्ड की मांग कर सकता है तथा इसके कथन लिपिबद्ध कर सकता है।

67. किसी वस्तु या पदार्थ का नमूना लेने की शक्ति [धारा 35 (1)(x)].–(1) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, संहिता के अधीन अपेक्षित नमूने लेने तथा अपेक्षित विश्लेषण रिपोर्ट देने के लिए नैशनल एक्रीडिटेशन बोर्ड फार टेस्टिंग एण्ड कैलिब्रेशन लेबोरेट्रीज (एन.ए.बी.एल.) से एक्रीडिटिड किसी प्रयोगशाला को मान्यता प्रदान करेगा।

(2) प्रतिष्ठान के नियोक्ता को, जहां से या जिसके आस–पास लिए जाने वाले नमूने के बारे नोटिस प्ररूप 14 में दिया जाएगा।

(3) निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा लिखित में जारी आदेश पर या नियोक्ता के अनुरोध पर मान्यताप्राप्त प्रयोगशाला नमूने लेगी।

(4) नमूना स्वयं नियोक्ता या उस द्वारा प्राधिकृत व्यक्ति की उपस्थिति में लिया जाएगा।

(5) नमूने दो भागों में संगृहीत किए जाने हैं तथा पात्र में रखे जाने हैं, जिसे नमूना लेने वाले व्यक्ति तथा नियोक्ता या उसके प्राधिकृत व्यक्ति द्वारा मोहरबन्द किया जाएगा तथा हस्ताक्षरित किया जाएगा।

(6) संगृहीत नमूने का एक भाग नियोक्ता या उसके उपस्थिति प्राधिकृत व्यक्ति को सौंपा जाएगा तथा एक भाग विश्लेषण के लिए प्रयोगशाला को तुरन्त भेजा जाएगा।

(7) निष्कर्ष तीन प्रतियों में प्ररूप–15 में अभिलिखित किया जाएगा तथा विश्लेषक द्वारा हस्ताक्षरित किया जाएगा और उसे निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, जिससे नमूना लेने का आदेश प्राप्त किया है, को नमूने के विश्लेषण के निष्पादन से सात दिन के भीतर भेजा जाएगा।

(8) नमूने लेने तथा विश्लेषण का खर्च प्रतिष्ठान के नियोक्ता द्वारा वहन किया जाएगा।

(9) प्रयोगशाला के परिणाम की रिपोर्ट की प्राप्ति पर निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, उस प्रतिष्ठान के नियोक्ता को रिपोर्ट की एक प्रति भेजगा, जिससे नमूना विश्लेषण के लिए लिया गया था, दूसरी प्रति अपने रिकार्ड के लिए उस द्वारा रखी जाएगी तथा तीसरी प्रति आरम्भ की जाने वाली आगामी कार्रवाई के लिए मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को भेजी जाएगी।

68. निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की शक्तियां तथा कर्त्तव्य [धारा (1)(xiv)].–(1) निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, प्रत्येक निरीक्षण के पश्चात, जो आवश्यक समझे जाएं, जहाज के लिए नियोक्ता अथवा अधिभोगी अथवा स्वामी अथवा मालिक अथवा प्रभारी अधिकारी अथवा उनके अभिकर्ता को संहिता तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों एवं विनियमों के अधीन सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा कार्य दशाओं के उपबंधों की अनुपालना नहीं करने का उल्लेख करते हुए प्ररूप–16 में निषेद्ध अथवा सुधार नोटिस जारी करेगा।

(2) निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, प्रत्येक निरीक्षण में यह पता लगाएगा कि किस सीमा तक पूर्ववर्ती निरीक्षण में अधिसूचित कमियों को दूर किया गया है तथा पूर्व में जारी किए गए नोटिसों का पालन किया गया है। उसके निष्कर्ष तथा निरीक्षण के दौरान सामने आयी कमियों के साथ–साथ संहिता अथवा इसके अधीन बनाए गए विनियमों के अधीन उसके द्वारा पारित किए गए आदेश को रिकार्ड किया जाएगा तथा उनका रख–रखाव किया जाएगा।

(3) इस संहिता के कार्यान्वयन के प्रयोजन के लिए निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, प्रतिष्ठान में नियोजित कर्मचारियों के स्वास्थ्य, सुरक्षा या कल्याण को सुरक्षित करने के प्रयोजन के लिए किसी व्यक्ति की फोटो ले सकता है, किसी भवन या कक्ष, किसी संयन्त्र, मशीनरी, यन्त्र या उपकरण, किसी रजिस्टर या दस्तावेज या उपबन्धित किसी बात का निरीक्षण, जांच, माप, प्रति, फोटो, रूपरेखा या परीक्षण, जैसी भी स्थिति हो, कर सकता है।

(4) इस संहिता के कार्यान्वयन के प्रयोजन के लिए निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, यदि वह विधिवत् अर्हक चिकित्सा व्यवसायी है, तो ऐसी चिकित्सा जांच कर सकता है जो संहिता के अधीन उसके कर्त्तव्यों के प्रयोजन के लिए आवश्यक हो।

(5) इस संहिता के कार्यान्वयन के प्रयोजन के लिए निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को संहिता के अधीन उत्पन्न होने वाली किसी शिकायत या अन्य कार्यवाही या निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के रूप में अपने कर्त्तव्यों के निर्वहन में न्यायालय के सम्मुख अभियोजित करने, संचालन करने या प्रतिरक्षा करने की शक्तियां होंगी।

(6) इस संहिता के लागूकरण के प्रयोजन के लिए निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, धारा 38 या यथा विनिर्दिष्ट किसी अन्य धारा के अधीन जारी आदेशों की पालना करने के लिए अन्य विभागों या अभिकरणों को ऐसे आदेश जारी कर सकता है।

(7) निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा कार्य दशाएं संहिता, 2020 की सीमा के अधीन प्रशासकीय आदेश के रूप में, समय–समय पर राज्य सरकार के निर्देशानुसार ऐसी अन्य शक्तियों का प्रयोग तथा ऐसी अन्य कर्त्तव्यों का पालन कर सकता है।

69. धारा 37 के अधीन पैनलबद्ध विशेषज्ञों की योग्यता तथा अनुभव, कर्त्तव्य तथा जिम्मेवारी.–सुरक्षा अंकेक्षक के रूप में मान्यता प्रदान करने के लिए आवेदक के पास निम्नलिखित योग्यताएं तथा अनुभव आदि होंगे :–

योग्यता तथा अनुभव.–आवेदक के पास,–

(i) रसायन या मैकेनिकल या इलैक्ट्रीकल या उत्पादन इंजीनियरिंग में डिग्री तथा कारखाने में विनिर्माण, अनुरक्षण, डिजाईन, परियोजना या सुरक्षा विभाग में पर्यवेक्षी या उससे ऊपर क्षमता में पांच वर्ष का अनुभव रखता हो;

या

रसायन या मैकेनिकल या इलैक्ट्रीकल या उत्पादन इंजीनियरिंग में डिप्लोमा तथा कारखाने में विनिर्माण, अनुरक्षण, डिजाईन, परियोजना या सुरक्षा विभाग में पर्यवेक्षी या उससे ऊपर क्षमता में आठ वर्ष का अनुभव रखता हो;

या

भौतिकी या रसायन में मास्टर डिग्री तथा कारखाने में विनिर्माण, अनुरक्षण, डिजाईन, परियोजना या सुरक्षा विभाग में पर्यवेक्षी या उससे ऊपर क्षमता में दस वर्ष का अनुभव रखता हो;

तथा

तकनीकी शिक्षा बोर्ड या अखिल भारतीय तकनीकी शिक्षा परिषद या किसी मान्यताप्राप्त विश्वविद्यालय द्वारा मान्यताप्राप्त औद्योगिक सुरक्षा में एक वर्षीय पूर्णकालिक डिप्लोमा;

या

(ii) इंजीनियरिंग की किसी शाखा में डिग्री या डिप्लोमा तथा भारत सरकार के कारखाना निरीक्षणालय या औद्योगिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य निदेशालय या महानिदेशक कारखाना सलाहकार सेवा तथा श्रम संस्था या क्षेत्रीय श्रम संस्था या राष्ट्रीय सुरक्षा परिषद् या पी.एस.यू.के. खतरनाक कारखानों में पन्द्रह वर्ष का अनुभव रखता हो;

(iii) आवेदक कारखाने में प्रत्यक्ष रूप से या अप्रत्यक्ष रूप से या उसमें की जाने वाली किसी प्रक्रिया या व्यापार में उससे सम्बन्धित किसी पेटेंट या मशीन में, जिसके सम्बन्ध में सुरक्षा अंकेक्षण किया जाना है, हितबद्ध नहीं होगा;

(iv) यदि आवेदक की आयु 65 वर्ष से अधिक है, तो वह मान्यता या मान्यता के नवीकरण के लिए आवेदन सहित सिविल सर्जन या प्रमाणित सर्जन द्वारा जारी कारखानों के सुरक्षा अंकेक्षण करने के लिए शारीरिक उपयुक्तता का प्रमाण–पत्र प्रस्तुत करेगा।

कर्तव्य तथा जिम्मेवारी,–

(i) सुरक्षा अंकेक्षक, अंकेक्षित कारखाने का नाम तथा पता, व्यक्ति का नाम, जिसने सुरक्षा अंकेक्षण किया है, सम्पर्क व्यक्ति, अंकेक्षण की तिथि तथा अधिभोगी तथा कारखाने का मुख्य निरीक्षक की अंकेक्षण रिपोर्ट प्रस्तुत करने की तिथि सूचित करते हुए उस द्वारा किए गए सभी सुरक्षा अंकेक्षण की लॉग बुक रखेगा;

(ii) सुरक्षा अंकेक्षक, किसी कारखाने का सुरक्षा अंकेक्षण नहीं करेगा, जहां ऐसा अंकेक्षक या व्यक्ति नियोजित है या उस कारखाने का अधिभोगी, भागीदार, निदेशक या प्रबन्धक या स्वामित्वाधीन, कारखाने का ठीक पारिवारिक सदस्य, रिश्तेदार या विस्तारित पारिवारिक सदस्य या जिसमें उस अंकेक्षक का किसी भी प्रकार का कोई प्रत्यक्ष या अप्रत्यक्ष हित है। अंकेक्षक, उन कारखानों का सुरक्षा अंकेक्षण नहीं करेगा, जिस को उस अंकेक्षक द्वारा कोई संयन्त्र मशीनरी, कच्ची सामग्री, सुरक्षा उपकरण या अन्य सामग्री या उपकरण सप्लाई की जाती है;

(iii) सुरक्षा अंकेक्षक यहां तक कि उसके मान्यताप्राप्त अंकेक्षक, संस्था के कर्मचारी रूप में न रहने पर किसी विनिर्माण या वाणिज्यिक रहस्य या प्रसंस्करण या अन्य गोपनीय सूचना प्रकट नहीं करेगा, जो अंकेक्षक के रूप में उसकी डयूटि के दौरान उसकी जानकारी में आए हैं। इस सम्बन्ध में कोई असफलता ऐसे अंकेक्षक को तत्समय लागू विधि के अनुसार दाण्डिक या सिविल कार्यवाही के लिए दायी कर सकती है।

70. वैकल्पिक नियोजन मुहैया कराने की रीति [धारा 38(1)(घ)].—प्रत्येक नियोक्ता, प्रभावित कर्मकारों को प्रतिष्ठान के अन्य क्षेत्रों में रोजगार मुहैया करेगा तथा बशर्ते कि प्रभावित व्यक्ति का वेतन वैकल्पिक रोजगार के कारण कम नहीं किया जाएगा :

परन्तु यदि कारखाने या भवन तथा अन्य सन्निर्माण स्थल के रूप में कार्य करने वाले प्रतिष्ठान का सम्पूर्ण या भाग आदेश द्वारा पूर्ण रूप से बन्द है, तो नियोक्ता की डियूटि ऐसे दिनों की संख्या के लिए, जिसके लिए प्रतिष्ठान बन्द था, मजदूरी संहिता, 2019 के अनुसार प्रभावित कर्मकारों को वेतन का भुगतान करना नियोक्ता का कर्त्तव्य होगा।

71. चिकित्सा अधिकारी की नियुक्ति [धारा 42 (1)].—कारखाने, बागान, मोटर परिवहन उपक्रम तथा किसी अन्य प्रतिष्ठान के सम्बन्ध में चिकित्सा अधिकारी के रूप में चिकित्सा व्यवसायी की नियुक्ति के लिए योग्यता निम्न अनुसार है :—

(i) राष्ट्रीय चिकित्सा आयोग अधिनियम, 2019 (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 30) में यथा परिभाषित कोई मान्यता प्राप्त चिकित्सा योग्यता अवश्य रखता हो तथा जो उक्त अधिनियम की धारा (2) के खण्ड (ङ) में यथा परिभाषित भारतीय चिकित्सा रजिस्टर और उक्त अधिनियम की धारा 35 के खण्ड (ठ), 36, 37 तथा 40 में यथा परिभाषित राज्य चिकित्सा रजिस्टर में दर्ज किया गया हो;

(ii) खतरनाक प्रक्रिया या खतरनाक कार्यवाही करने वाले कारखाने के सम्बन्ध में, उप—नियम (1) में वर्णित योग्यताओं के अतिरिक्त, राज्य सरकार द्वारा मान्यताप्राप्त कम से कम तीन मास की अवधि का औद्योगिक स्वास्थ्य में प्रशिक्षण का प्रमाणपत्र होना चाहिए या औद्योगिक स्वास्थ्य में डिप्लोमा या समकक्ष होना चाहिए।

72. चिकित्सा जांच के लिए खतरनाक व्यवसाय तथा चिकित्सा अधिकारी के कर्त्तव्य डियूटि [धारा 42 (2) के अधीन].—चिकित्सा अधिकारी नीचे यथा विहित अनुसार खतरनाक व्यवसाय या प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों की जांच, प्रमाणित तथा चिकित्सा रूप से पर्यवेक्षण करेगाः—

(i) संहिता की धारा 82 के अधीन घोषित खतरनाक कार्य;

(ii) संहिता की अनुसूची I के अनुसार खतरनाक प्रक्रिया करने वाले कारखाने;

(iii) बायोमैडिकल अपशिष्ट का उपचार;

(iv) मलजल उपचार;

(v) ठोस अपशिष्ट प्रबन्धन;

(vi) संगमरमर (मार्बल) कटाई;

(vii) तैयार मिक्स कंक्रीट;

(viii) होट मिक्स कंक्रीट;

(ix) ऊंचाई पर कार्य करना;

(x) क्रेन/हैवी डयूटि मशीनरी का संचालन;

(xi) समय—समय पर, राज्य सरकार द्वारा, अधिसूचित कोई अन्य प्रतिष्ठान या प्रतिष्ठान की श्रेणी।

(2) (i) संहिता की धारा 42 की उप—धारा (2) के खंड (ग) के अधीन संदर्भ प्राप्त होने पर, चिकित्सा अधिकारी, चिकित्सा जांच हेतु तिथि, समय तथा स्थान से संबंधित पूर्व में नोटिस देकर तथा ऐसे परीक्षण हेतु भेजे गए व्यक्ति की जांच करने पर, आयु तथा फिटनेस प्रमाणपत्र तैयार करेगा तथा उसकी एक प्रति अपने पास रखकर उसे संबंधित प्रतिष्ठान के प्रबंधक को भेजेगा;

(ii) चिकित्सा अधिकारी आयु निर्धारण के प्रयोजनार्थ रेडियोलोजिस्ट, दंत चिकित्सक, आर्थोपेडिक सर्जन, जैसी भी स्थिति हो, जैसे विशेषज्ञों की राय ले सकता है।

(iii) चिकित्सा अधिकारी राज्य सरकार के निदेशानुसार ऐसी जांच करेगा तथा ऐसी रिपोर्ट देगा;

(क) धारा 82 में यथा वर्णित ऐसे खतरनाक संचालनों तथा संहिता की प्रथम अनुसूची में यथाविनिर्दिष्ट ऐसे खतरनाक व्यवसायों एवं प्रक्रियाओं में प्रतिष्ठान के कर्मकारों की जांच तथा प्रमाणन;

(ख) की गई प्रक्रिया की कठिन प्रकृति अथवा कार्य की जोखिमकारी दशा के कारण किसी प्रतिष्ठान अथवा प्रतिष्ठान की श्रेणी का चिकित्सकीय पर्यवेक्षण जहां जीर्ण व्यावसायिक बीमारी के मामले हो चुके हैं;

(ग) किसी प्रतिष्ठान अथवा प्रतिष्ठान की श्रेणी अथवा प्रतिष्ठान के विवरण के संबंध में जिनमें कार्य संचालन में वहां नियोजित किसी व्यक्ति अथवा व्यक्तियों की श्रेणियों के स्वास्थ्य का कोई जोखिम अन्तवर्लित हैं;

(घ) किसी प्रतिष्ठान अथवा प्रतिष्ठान की श्रेणी, जहां बीमारी के मामले सामने आ चुके हैं अथवा इस संहिता की तृतीय अनुसूची में यथाविहित बीमारियां प्रचलित हैं, का व्यावसायिक स्वास्थ्य सर्वेक्षण करना;

(ङ) राज्य सरकार द्वारा, समय–समय पर, यथा अधिसूचित किसी प्रतिष्ठान अथवा प्रतिष्ठान की किसी श्रेणी में।

73. किशोर की चिकित्सा जांच तथा प्रमाणन [धारा 42 (2) (ग)].–(1) चिकित्सा अधिकारी, प्रतिष्ठान के नियोक्ता द्वारा हस्ताक्षरित दस्तावेज कि ऐसा व्यक्ति उसमें नियोजित किया जाएगा, संलग्न करके किसी किशोर या उसके माता–पिता या संरक्षक के आवेदन पर, यदि उसे प्रतिष्ठान में कार्य के लिए फिट के रूप में प्रमाणित किया जाता है या प्रतिष्ठान के नियोक्ता के आवेदन पर, जिसमें कोई किशोर कार्य करना चाहता है, ऐसे व्यक्ति की जांच करेगा तथा प्रतिष्ठान में कार्य के लिए उपयुक्तता का पता लगाएगा।

(2) चिकित्सा अधिकारी, जांच के बाद, किशोर के रूप में प्रतिष्ठान में कार्य करने की उपयुक्तता का प्रमाण पत्र प्ररूप–17 में ऐसे किशोर को प्रदान कर सकता है या नवीकरण कर सकता है, यदि वह सन्तुष्ट हो जाता है कि किशोर ने अपने चौदह वर्ष पूर्ण कर लिए है, कि उसने विहित शारीरिक मानक प्राप्त कर लिए है तथा कि वह ऐसे कार्य के लिए फिट है:

परन्तु यदि चिकित्सा अधिकारी को स्थान जहां किशोर कार्य करने के लिए प्रस्ताव करता है तथा विनिर्माण प्रक्रिया जिसमें वह नियोजित होगा की व्यक्तिगत जानकारी नहीं है, तो वह इस उपनियम के अधीन प्रमाण–पत्र प्रदान या नवीकरण तब तक नहीं करेगा जब तक वह ऐसे स्थान की जांच नहीं कर लेता।

(3) उप–नियम (2) के अधीन प्रदान किया गया या नवीकृत किया गया उपयुक्तता प्रमाण पत्र :–

(क) उसकी तिथि से केवल बारह मास की अवधि के लिए वैध होगा;

(ख) कार्य, जिसमें किशोर नियोजित किया जाए या बारह मास की अवधि की समाप्ति से पूर्व किशोर की पुनः जांच अपेक्षित हो की प्रकृति के सम्बन्ध में शर्तों के अध्यधीन बनाया जा सकता है।

(4) चिकित्सा अधिकारी उप–नियम (2) के अधीन प्रदान या नवीकृत किए गए किसी प्रमाणपत्र को रद्द कर सकता है, यदि उसकी राय में इसका धारक प्रतिष्ठान में उसमें कथित क्षमता में कार्य करने के लिए दीर्घकाल तक फिट नहीं है।

(5) जहां किसी किशोर के सम्बन्ध में इस नियम के अधीन प्रमाणपत्र उप–नियम (3) में यथा निर्दिष्ट ऐसी शर्तों के अध्यधीन प्रदान या नवीकृत किया गया है, तो किशोर से उन शर्तों के अनुसार के सिवाए किसी प्रतिष्ठान में कार्य करना अपेक्षित नहीं होगा या अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

(6) (क) इस नियम के अधीन प्रमाण पत्र के लिए एक हजार रूपए की फीस भुगतानयोग्य होगी तथा नियोक्ता द्वारा भुगतान की जाएगी तथा किशोर, उसके माता–पिता या अभिभावक से वसूलीयोग्य नहीं होगी।

(ख) उप नियम (क) के अधीन अपेक्षित फीस विहित प्रणाली में पोर्टल पर भुगतान की जाएगी तथा शीर्ष में जमा की जाएगी।

(7) चिकित्सा अधिकारी प्ररूप–18 में रजिस्टर में इस नियम के अधीन जांच का रिकार्ड रखेगा।

अध्याय – VIII

महिलाओं के नियोजन से सम्बन्धित विशेष उपबन्ध

74. नियोक्ता द्वारा सुरक्षा, अवकाश तथा कार्य घण्टे या पालन की जाने वाली कोई अन्य शर्त (धारा 43).–महिलाएं निम्नलिखित शर्तों के अध्यधीन सायंकाल 07.00 बजे से प्रातःकाल 06.00 बजे के बीच उनकी सहमति से संहिता के अधीन सभी प्रकार के कार्य करने के लिए सभी प्रतिष्ठानों में नियोजन हेतु हकदार होंगी :–

(क) लैंगिक उत्पीड़न के कार्यों को करने से रोकने या निवारण तथा सभी अपेक्षित कदम उठाते हुए लैंगिक अपराध के कार्यों के समाधान, कथन या अभियोजन के लिए प्रक्रिया का उपबन्ध करने के लिए नियोक्ता या कार्य स्थल पर अन्य जिम्मेवार व्यक्तियों या संस्था की डयूटि होगी;

(ख) कार्य स्थल या कारखाने के सभी नियोक्ता या प्रभारी व्यक्ति को लैंगिक अपराध के निवारण के लिए उचित कदम उठाने चाहिए तथा उन्हें निम्नलिखित कदम उठाने चाहिए :–

(i) किसी रूप में लैंगिक अपराध का स्पष्ट निषेध जैसे कि या तो प्रत्यक्षतः या आशय से या प्रस्ताव से या सम्पर्क प्राप्त करने हेतु सम्पर्क या लैंगिक अनुग्रह की मांग करने या कामुक टिप्पणी करने या अश्लील साहित्य दिखाने या लैंगिक प्रकृति के किसी अन्य अवांछनीय मौखिक या अमौखिक शारीरिक सम्पर्क द्वारा अवांछनीय लैंगिक अवधारित व्यवहार;

(ii) लैंगिक उत्पीड़न करने तथा निषेधित अनुशासन के सम्बन्ध में कारखाना प्रबन्धक द्वारा नियम या विनियम बनाए जाएंगे तथा अपराधियों के विरूद्ध ऐसे नियमों में उचित शास्तियों के लिए उपबन्ध तथा जहां कहीं आवश्यक हो, जो स्थाई आदेशों में विद्यमान है, में संशोधन भी किए जाएंगे;

(iii) आगे यह सुनिश्चित करने के लिए कार्य, अवकाश, स्वास्थ्य तथा स्वास्थ्य–रक्षा के सम्बन्ध में उचित कार्य दशाओं के उपबन्ध करना कि कार्य स्थलों पर महिलाओं के प्रति कोई प्रतिकूल पर्यावरण नहीं है तथा किसी भी महिला कर्मचारी के पास विश्वास के युक्तियुक्त आधार नहीं होने चाहिए कि उसे अपने नियोजन के सम्बन्ध में असुविधा है;

(ग) किसी अपराधिक मामले की दशा में, नियोक्ता बिना देरी के दाण्डिक कानून के अनुसार उचित कार्रवाई प्रारम्भ करेगा तथा सुनिश्चित भी करेगा कि लैंगिक उत्पीड़न की शिकायतों का निपटान करते समय पीड़ित या गवाह उत्पीड़ित या पक्षपात नहीं किया गया है, तथा जहां कहीं आवश्यक हो, प्रभावित कर्मकार के अनुरोध पर कर्ता को बदली या स्थानांतरित करेगा। नियोक्ता उचित अनुशासनिक कार्रवाई करेगा यदि ऐसा आचरण नियोजन में कदाचार के बराबर है;

(घ) नियोक्ता स्वयं कारखाने में शिकायत निवारण मैकेनिज्म बनाए रखेगा तथा उक्त मैकेनिज्म शिकायतों का समय–बद्ध उपचार सुनिश्चित करेगा। ऐसा मैकेनिज्म किसी भी दशा में जब गोपनीयता के अनुरक्षण सहित शिकायत समिति, विशेष काउंसलर या अन्य सहायक सेवा आवश्यक हो, मुहैया कराने के लिए होना चाहिए;

(ङ) ऐसी शिकायत समिति की अध्यक्षता अधिमानतः महिला द्वारा होनी चाहिए तथा समिति में गैर–सरकारी संस्थाओं के प्रतिनिधि के अतिरिक्त इसके कम से कम आधे सदस्य महिला होने चाहिए। ऐसे व्यक्ति लैंगिक उत्पीड़न के मामलों से परिचित होने चाहिए;

(च) महिला कर्मचारी को कर्मकारों की बैठक में या अन्य उचित मंच पर कर्मकारों के लैंगिक उत्पीड़न के मामले उठाने की अनुमति होनी चाहिए;

(छ) महिला कर्मचारी को मामले पर मार्गदर्शन प्रमुख रूप से अधिसूचित करते हुए विशेष रूप से उनके अधिकारों से अवगत कराना चाहिए;

(ज) जहां कहीं उत्पीड़न या तो कार्य या चूक द्वारा तृतीय पक्ष के अनुरोध पर है, तो कारखाने का नियोक्ता या प्रभारी व्यक्ति को सहायता तथा निवारात्मक कार्रवाई के रूप में प्रभावित व्यक्ति की सहायता के लिए सभी आवश्यक तथा युक्तियुक्त कदम उठाने चाहिए;

(झ) नियोक्ता न केवल कारखाने के भीतर बल्कि कारखाने के पास–पड़ोस में भी तथा उन सभी स्थानों पर जहां महिला कर्मकार द्वारा ऐसी शिफट के दौरान चलना–फिरना आवश्यक हो, उचित रोशनी मुहैया करवाएगा;

(ञ) नियोक्ता पर देखेगा कि महिला कर्मकार कम से कम दस की टोली में नियोजित है तथा रात्रि की शिफट में नियोजित कुल महिला कर्मकार कुल संख्या के दो–तिहाई से कम नहीं होंगी;

(ट) प्रवेश तथा निकास बिन्दु पर रात की शिफ्ट के दौरान पर्याप्त महिला सुरक्षा मुहैया कराई जाएगी;

(ठ) महिला कर्मकारों के लिए अग्रिम में पहुंचने के लिए तथा कार्य समय के बाद अवकाश पर भी कार्य शेड की पर्याप्त संख्या मुहैया कराई जाएगी;

(ड) महिला कर्मचारियों के लिए पृथक कैन्टीन सुविधा मुहैया कराई जाएगी;

(ढ) नियोक्ता उनके निवास से तथा वापसी (रात की शिफ्ट के लिए) हेतु महिला कर्मकारों को परिवहन सुविधा तथा सुरक्षा गार्ड (महिला सुरक्षा गार्ड सहित) मुहैया कराएगा तथा प्रत्येक परिवहन वाहन, सी.सी.टी.वी. कैमरों से सज्जित किया जाएगा;

(ण) ऐसी सुविधाओं से अलग जो कारखाना अधिनियम के अधीन अनुज्ञेय हैं, महिला कर्मकारों को उनकी रजोधर्म अवधि के दौरान अतिरिक्त अवकाश अनुज्ञात किया जाएगा जो रात्रि की शिफ्टों के लिए भुगतान अवकाश होगा;

(त) कारखाने में उचित चिकित्सा सुविधाएं मुहैया कराई जाएंगी तथा आवश्यक दूरभाष कनैक्शन मुहैया कराते हुए अत्यावश्यकता के समय पर उपलब्ध भी किया जाएगा तथा जहां शिफ्ट में सौ से अधिक महिला कर्मकार नियोजित है, वहां आपातिक स्थिति पैसे अस्पताल में भर्ती होता, का सामना करने के लिए एक पृथक वाहन तैयार रखा जाएगा, जब कभी उत्पीड़न आदि की चोट या आकस्मिक कार्य का मामला हो;

(थ) जहां कहीं कारखाना महिला कर्मकारों के लिए भोजन व्यवस्था तथा आवास व्यवस्था मुहैया करता है, तो उसे महिला वार्डन या पर्यवेक्षक के नियन्त्रण के अधीन केवल महिलाओं के लिए रखा जाएगा;

(द) रात्रि शिफ्ट के दौरान पर्यवेक्षकों या शिफ्ट प्रभारी या फोरमैन या अन्य पर्यवेक्षी स्टाफ की कम से कम एक तिहाई संख्या महिलाओं की होगी;

(ध) अन्तिम शिफ्ट तथा रात्रि शिफ्ट के बीच विश्राम या अन्तर के कम से कम बारह लगातार घंटे होंगे जहां कहीं महिला कर्मकार को दिन की शिफ्ट से रात्रि शिफ्ट में बदलना है तथा इसी प्रकार रात्रि शिफ्ट से दिन की शिफ्ट में भी बदलना है;

(न) अन्य मामलों में, कार्य के घंटों के सम्बन्ध में कारखाना अधिनियम तथा अन्य वैधानिक उपबन्धों के नियमों तथा समान पारिश्रमिक अधिनियम तथा सभी अन्य श्रम विधानों के उपबन्धों का नियोक्ता द्वारा पालन किया जाएगा;

(प) नियोक्ता कम से कम दो महिला वार्डन प्रति रात्रि शिफ्ट के लिए नियुक्त करेगा जो विशेष कल्याण सहायकों के रूप में इधर–उधर तथा कार्य पर जाएंगी;

(फ) महिला कर्मकार, जो रात्रि शिफ्ट तथा नियमित शिफ्ट में कार्य करती हैं, को शिकायत दिवस के रूप में आठ सप्ताह में एक बार मुख्य नियोक्ता के साथ उनके प्रतिनिधियों के माध्यम से मासिक बैठक करनी होगी तथा नियोक्ता सभी उचित तथा युक्तियुक्त शिकायतों का पालन करने की कोशिश करेगा;

(ब) नियोक्ता को महिला कर्मकारों को रात्रि शिफ्ट के दौरान सम्पूर्ण के रूप में या भाग में नियोजित करने की स्वतन्त्रता होगी बशर्ते कि उपरोक्त निर्देशों की पालना की जाए;

(भ) नियोक्ता, रात्रि शिफ्ट के दौरान नियोजित कर्मचारियों के ब्यौरों के बारे में कारखाना निरीक्षक को पाक्षिक रिपोर्ट भेजेगा तथा जब कभी कोई अप्रिय घटना हो, तो कारखाना निरीक्षक तथा इसके स्थानीय पुलिस थाने को भी तुरन्त रिपोर्ट करेगा;

(म) संहिता के अधीन क्षेत्रीय निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, शर्तों को कड़ाई से लागू करेगा तथा समय–समय पर अपने निरीक्षण में अनुपालना के बिन्दु नोट करेगा।

75. पर्याप्त रक्षोपाय मुहैया कराने हेतु नियोक्ता के लिए अपेक्षित रीति (धारा 44).–राज्य सरकार, अधिसूचना द्वारा, किसी प्रतिष्ठान या प्रतिष्ठान की श्रेणी में या किसी विशेष जोखिमकारी या खतरनाक प्रक्रिया में खतरनाक या जोखिमकारी प्रक्रिया में महिला कर्मकारों के नियोजन से पूर्व नियोक्ता द्वारा किए जाने वाले पर्याप्त रक्षोपाय विहित कर सकती है।

अध्याय – IX

ठेका श्रम तथा अन्तर राज्य प्रवासी कर्मकार इत्यादि के लिए विशेष उपबन्ध

भाग – I

ठेका श्रम

76. अनुज्ञप्ति के प्ररूपों, निबन्धन तथा शर्तों सहित प्रतिष्ठानों की अनुज्ञप्ति के लिए आवेदन करने के लिए योग्यता, मापदण्ड तथा रीति [धारा 47 (3) (क)].–

(1) अनुज्ञप्ति प्रदान करने के लिए ठेकेदार द्वारा प्रत्येक आवेदन, अनुज्ञापन प्राधिकारी को प्ररूप–19 में श्रम विभाग, हरियाणा की वैबसाईट पर इलैक्ट्रॉनिक रूप से किया जाएगा।

(2) आवेदक ऐसा व्यक्ति नहीं होना चाहिए जो,–

(क) नाबालिग है;

(ख) विकृतचित है तथा सक्षम न्यायालय द्वारा इस प्रकार घोषित किया गया है;

(ग) दिवाला और शोधन अक्षमता संहिता, 2016 (2016 का केन्द्रीय अधिनियम 31) के अधीन अनुन्मोचित दिवालिया है;

(घ) पिछले पांच वर्षों में नैतिक अधमता में अन्तवर्तित वाले अपराध का सिद्धदोष ठहराया गया है।

(3) आवेदन के साथ प्रतिष्ठान के पंजीकरण के लिए फीस का भुगतान दर्शाने वाली खजाना रसीद लगाई जाएगी।

(4) प्रत्येक आवेदन उस प्रयोजन के लिए दी गई सरकारी वैबसाईट पर ऑनलाईन प्रस्तुत किया जाएगा।

(5) अनुज्ञप्ति अहस्तांतरणीय होगी।

(6) प्रतिष्ठान में ठेका श्रम के रूप में नियोजित कर्मकारों की संख्या किसी दिन में अनुज्ञप्ति में विनिर्दिष्ट अधिकतम संख्या से अधिक नहीं होगी।

(7) इन नियमों में यथा उपबन्धित के सिवाए, अनुज्ञप्ति देने या उसके नवीकरण, जैसी भी स्थिति हो, के लिए भुगतान फीस वापस नहीं होगी।

(8) ठेकेदार द्वारा कर्मकारों को भुगतानयोग्य वेतन की दरें, मजदूरी संहिता, 2020 के उपबन्धों के अनुसार होंगी।

(9) यदि जहां ठेकेदार द्वारा नियोजित कर्मकार, प्रतिष्ठान के मुख्य नियोजक द्वारा प्रत्यक्ष रूप से नियोजित कर्मकारों के रूप में उसी या समरूप किस्म का कार्य करते हैं, तो ठेकेदार के कर्मकारों के वेतन की दर, अवकाश, कार्य के घण्टे तथा सेवा की अन्य शर्तें वहीं होंगी जो उसी या समरूप के कार्य के लिए प्रतिष्ठान के मुख्य नियोक्ता द्वारा प्रत्यक्ष रूप से नियोजित कर्मकारों को लागू हैं।

(10) अनुज्ञप्ति धारक, अनुज्ञप्ति प्राधिकारी को कर्मकारों की संख्या या कार्य की प्रकृति तथा शर्तों में कोई परिवर्तन सूचित करेगा।

(11) अनुज्ञप्ति की प्रति परिसर जहां ठेका कार्य किया जा रहा है, में सहजदृश्य स्थान पर से प्रदर्शित की जाएंगी।

(12) यदि ठेकेदार का आवेदन प्ररूप 20 के अनुसार यथा विहित सभी प्रकार से सम्पूर्ण है, तो अनुज्ञापन प्राधिकारी ठेकेदार को श्रमिक अनुज्ञप्ति प्रदान करेगा।

77. कार्य विशेष अनुज्ञप्ति जारी करना [धारा 47 (2)].–अनुज्ञापन प्राधिकारी प्ररूप 20 में ठेकेदार को कार्य विशेष अनुज्ञप्ति जारी कर सकता है। कार्य विशेष अनुज्ञप्ति निम्नलिखित शर्तों के अध्यधीन होगी :–

(1) ठेकेदार केन्द्रीय सरकार द्वारा विहित अनुसार इसे नवीकृत कराएगा।

(2) अनुज्ञप्ति सम्बन्धित कार्य के प्रयोजन के लिए वैध होगा।

78. अनुज्ञप्ति जारी करने के लिए फीस [धारा 48 (2)].–ठेकेदार को अनुज्ञप्ति जारी करने से पूर्व, ठेका श्रमिक के रूप में नियोजित किए जाने वाले प्रत्येक कर्मकार के लिए दो हजार रूपये की दर से गणना की गई राशि हेतु बैंक गारंटी के रूप में, जिनके संबंध में अनुज्ञप्ति हेतु आवेदन किया गया है, अनुज्ञप्ति की शर्तों के निष्पादन हेतु ठेकेदार द्वारा प्रतिभूति जमा करवाई जाएगी तथा संहिता अथवा इसके अधीन बनाए गए नियमों के उपबंधों का अनुपालन किया जाएगाः

परन्तु राज्य सरकार, अधिसूचना द्वारा, समय–समय पर, अनुज्ञप्ति की शर्तों, के निष्पादन के लिए बैंक गारंटी की राशि संशोधित कर सकती है।

(2) जहां प्ररूप में आवेदक के अनुरोध के आधार पर, जारी की गई ठेका अनुज्ञप्ति की अवधि समाप्ति हो गयी है, तो आवेदक द्वारा प्ररूप में अनुरोध करने पर, अनुज्ञापन प्राधिकारी नई अनुज्ञप्ति हेतु उसके आवेदन के संबंध में जमा को समायोजित कर सकता है।

(3) अनुज्ञप्ति प्रदान करने के लिए भुगतान की जाने वाली फीस नीचे तालिका में यथा विनिर्दिष्ट अनुसार होगी, अर्थात् :–

(क)	49 ठेका श्रमिकों तक अनुज्ञप्ति अपेक्षित नहीं है	शून्य
(ख)	50 से 100 ठेका श्रमिकों के लिए	1000/– रुपये
(ग)	101 से 300 ठेका श्रमिकों के लिए	2000/– रुपये
(घ)	301 से 500 ठेका श्रमिकों के लिए	3000/– रुपये
(ङ)	501 से 1000 ठेका श्रमिकों के लिए	5000/– रुपये
(च)	1001 से 5000 ठेका श्रमिकों के लिए	10000/– रुपये
(छ)	5001 से 10000 ठेका श्रमिकों के लिए	20000/– रुपये
(ज)	10001 से 20000 ठेका श्रमिकों के लिए	30000/– रुपये
(झ)	20001 से अधिक ठेका श्रमिकों के लिए	40000/– रुपये

इन नियमों के अधीन भुगतान की गई सभी फीसें लेखा शीर्ष ''230–श्रम तथा रोजगार–106 रजिस्ट्रेशन तथा नवीकरण फीस'' के अधीन स्थानीय खजाने या राज्य सरकार द्वारा यथा विहित किसी लेखा शीर्ष में भुगतान की जाएंगी।

79. अनुज्ञप्ति का नवीकरण तथा संशोधन [धारा 48 (3)].–(1) अनुज्ञप्ति के नवीकरण के लिए,–

(क) अनुज्ञप्ति के नवीकरण हेतु प्रत्येक ठेकेदार अनुज्ञप्ति प्राधिकारी को प्रयोजन के लिए दिए गए राज्य श्रम विभाग वैब पोर्टल पर प्ररूप 19 में इलैक्ट्रॉनिक ढंग से आवेदन करेगा;

(ख) ऐसा प्रत्येक आवेदन उक्त पोर्टल पर अनुज्ञप्ति की अवधि के समाप्त होने से कम से कम तीस दिन पूर्व जमा किया जाएगा परन्तु यह आवेदन अनुज्ञप्ति के समाप्त होने के 90 दिन से पहले नहीं किया जाएगा;

(ग) अनुज्ञप्ति के नवीकरण हेतु प्रतिभूति जमा तथा प्रभार्य फीस वही होगी, जो अनुज्ञप्ति जारी करने के लिए है :

परन्तु यदि अनुज्ञप्ति नवीकरण हेतु आवेदन उप–नियम (2) में निर्दिष्ट समय के अंदर प्राप्त नहीं होता है, तो ऐसे नवीकरण हेतु पच्चीस प्रतिशत अतिरिक्त फीस भुगतानयोग्य होगी;

(घ) तीस दिन के भीतर अनुज्ञप्ति का नवीकरण करना संबंधित अनुज्ञापन प्राधिकारी का उत्तरदायित्व होगा;

(ङ) प्ररूप–20 में नवीकृत अनुज्ञप्ति नवीकरण फीस जमा करने के बाद आवेदक को जारी की जाएंगी।

(2) ठेकेदार के लिए अनुज्ञप्ति में संशोधन [धारा 48 (3)],–

(क) प्रत्येक ठेकेदार, जिसको अनुज्ञप्ति जारी की गई है, किसी परिवर्तन से पूर्व या ऐसे परिवर्तन से तीन दिन के भीतर प्ररूप–19 में कार्यालय पोर्टल पर पदाभिहित प्राधिकारी को किसी संशोधन के लिए आवेदन करेगा;

(ख) अनुज्ञप्ति के संशोधन के लिए फीस पांच सौ रुपए होगी;

(ग) प्ररूप–20 में संशोधित अनुज्ञप्ति, संशोधन फीस जमा कराने के बाद आवेदक को जारी की जाएगी।

(3) ठेकेदारों का रजिस्टर [धारा 48 (3)].– ठेकेदारों का रजिस्टर, जिसको अनुज्ञप्ति जारी की गई है, प्ररूप–21 में पदाभिहित प्राधिकारी द्वारा रखा जाएगा।

80. प्रतिभूति जमा का प्रतिदाय.–(1) अनुज्ञप्ति की अवधि समाप्त होने पर, यदि ठेकेदार अपनी अनुज्ञप्ति को आगे नवीकृत कराने का इरादा नहीं रखता है, तो वह अनुज्ञप्ति और काम के पूरा होने की सूचना और बैंक विवरण, जिसमें राशि वापस करने की आवश्यकता है, की प्रति के साथ उसके द्वारा जमा की गई प्रतिभूति की वापसी के लिए अनुज्ञापन प्राधिकारी को इलेक्ट्रॉनिक रूप में एक आवेदन कर सकता है।

(2) यदि अनुज्ञापन प्राधिकारी संतुष्ट है कि अनुज्ञप्ति की शर्तों का कोई उल्लंघन नहीं है या प्रतिभूति जमा या उसके किसी भी भाग के समपहरण करने के लिए कोई आदेश नहीं है, तो वह आवेदक को प्रतिभूति जमा की वापसी का निर्देश देगा।

(3) यदि ठेकेदार के प्रतिभूति जमा के किसी भी भाग के समपहरण के निर्देश देने वाला कोई आदेश है, तो समपहरण की जाने वाली राशि को प्रतिभूति जमा से काट लिया जाएगा और शेष राशि, यदि कोई हो, ठेकेदार को वापस कर दी जाएगी।

(4) प्रतिदाय के लिए किसी भी आवेदन का निपटान, जहां तक संभव हो, आवेदन की प्राप्ति के तीस दिन के भीतर किया जाएगा।

81. ठेकेदार की जिम्मेदारी [धारा 48 (4)].—(1) ठेकेदार द्वारा कर्मकारों को भुगतान योग्य मजदूरी की दरें, मजदूरी संहिता, 2019, (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 29) के अधीन विहित दरों से कम नहीं होंगी और जहां दरें करार, निपटान या पंचाट द्वारा नियत की गई हैं, वहां इस प्रकार से विहित दरों से कम नहीं होंगी।

(2) उस स्थिति में, जहां ठेकेदार द्वारा नियोजित कर्मकार प्रतिष्ठान के प्रधान नियोक्ता द्वारा प्रत्यक्ष रूप से नियोजित कर्मकार वाला अथवा उसी प्रकार का कार्य करते हैं, वहां ठेकेदार के कर्मकारों के लिए मजदूरी दर, छुट्टियां, कार्य के घंटे और अन्य सेवा शर्तें, प्रतिष्ठान के प्रधान नियोक्ता द्वारा उसी अथवा समान कार्य करने के लिए प्रत्यक्ष रूप से काम पर रखे गए कर्मकारों के समान होंगी। किसी भी विवाद के मामले में कि क्या कार्य समान प्रकार का है, तो मामले को निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को भेजा जाएगा, जिसका निर्णय अन्तिम होगा।

(3) अन्य मामलों में, ठेकेदार के कर्मकारों की मजदूरी की दरें, छुट्टियां, कार्य के घंटे और सेवा की शर्तें, संहिता और इसके अधीन बनाए गए नियमों में विनिर्दिष्ट अनुसार होंगी।

(4) सभी ठेका श्रमिकों को कर्मचारी भविष्य निधि संगठन (ईपीएफओ) और कर्मचारी राज्य बीमा निगम (ईएसआईसी) में शामिल किया जाएगा।

(5) ठेकेदार इलेक्ट्रॉनिक रूप में अनुज्ञापन प्राधिकारी को श्रमिकों की संख्या या काम की शर्तों में किसी भी बदलाव की सूचना देगा।

82. कार्य आदेश की सूचना और सूचना के लिए समय सीमा (धारा 50).—(1) प्रत्येक ठेकेदार अनुबंध कार्य आदेश की प्राप्ति के पंद्रह दिन के भीतर, अनुबंध के कार्य आदेश के बारे में सूचित करेगा, जिसमें विवरण जैसे कि प्रधान नियोक्ता का नाम, उस परिसर का पता, जहां काम किया जा रहा है, अनुबंध कार्य के प्रारम्भ की तिथि, उस कार्य आदेश के अधीन नियोजित अनुबंध श्रमिकों (केटेगरी वार) की संख्या, कार्य आदेशों की अवधि शामिल होंगे।

(2) कार्य आदेश के ब्यौरे ठेकेदार या उसके प्राधिकृत प्रतिनिधि द्वारा भेजा जाएगा।

(3) सूचना श्रम आयुक्त या उनके प्रतिनिधि को या अनुज्ञापन प्राधिकारी, जो राज्य सरकार द्वारा राजपत्र में अधिसूचित किया जाए, को श्रम विभाग पोर्टल पर इलेक्ट्रॉनिक रूप में भेजी जाएगी।

83. अनुज्ञप्ति का प्रतिसंहरण अथवा निलम्बन.—(1) यदि अनुज्ञापन प्राधिकारी संतुष्ट है कि अनुज्ञप्ति किसी महत्वपूर्ण तथ्य को बदल कर अथवा छिपाकर प्राप्त की गई है अथवा यदि ठेकेदार उन शर्तों का अनुपालन करने में असफल हो गया है, जिनके अध्यधीन अनुज्ञप्ति प्रदान की गई थी अथवा ठेकेदार ने संहिता के अध्याय–XI के भाग–I के उपबंधों अथवा इसके अधीन बनाए गए नियमों का उल्लंघन किया है, तो अनुज्ञापन प्राधिकारी ठेकेदार को इलेक्ट्रॉनिक ढंग में पन्द्रह दिन का कारण बताओ नोटिस जारी करेगा। पन्द्रह दिन के भीतर ठेकेदार से उत्तर, यदि कोई हो, की प्राप्ति पर, अनुज्ञापन प्राधिकारी इसकी जांच करेगा तथा यदि अनुज्ञापन प्राधिकारी को लगता है कि ठेकेदार द्वारा इस ठेका व्यवसाय को जारी रखने से कर्मकारों का काफी नुकसान होगा, तो वह अनुज्ञप्ति के प्रतिसंहरण अथवा निलम्बन अथवा अन्यथा कार्रवाई के लिए कारणों को लिपिबद्ध करते हुए, आख्यापक आदेश (स्पीकिंग आर्डर) पारित कर सकता है तथा वह इलेक्ट्रॉनिक ढंग में ठेकेदार को सूचित करेगा। इस आदेश की एक प्रति श्रम आयुक्त, हरियाणा तथा संबंधित राज्य प्राधिकारियों को दी जाएगी, जो राज्य सरकार द्वारा राजपत्र में अधिसूचित किए जाएं।

(2) यदि ठेकेदार ने निर्धारित समयावधि के भीतर संहिता तथा इनके अधीन बनाए गए नियमों के उक्त उपबंधों का अनुपालन किया है, तो अनुज्ञापन प्राधिकारी, स्पीकिंग आर्डर जारी करते हुए निलंबन को वापिस लेगा अथवा निलंबन जारी रखा जाएगा।

(3) यदि ठेकेदार उप–नियम (1) में दिए गए निदेशों का अनुपालन करने में असफल रहता है, तो अनुज्ञापन प्राधिकारी, इसके कारणों को लिपिबद्ध करते हुए तत्काल अनुज्ञप्ति के प्रतिसंहरण का आदेश पारित करेगा तथा इसकी सूचना ठेकेदार को इलेक्ट्रॉनिक ढंग में देगा। इस आदेश की प्रति इलेक्ट्रॉनिक ढंग में केन्द्रीय प्राधिकारी को उसकी प्रति सहित राज्य सरकार द्वारा अधिसूचित श्रम विभाग के प्राधिकारियों को पृष्ठांकित की जाएगी।

84. मजदूरी के भुगतान की जिम्मेदारी (धारा 55).—(1) ठेकेदार, वेतन की अवधि तय करेगा, जिसके संबंध में वेतन भुगतानयोग्य होगा और कोई वेतन अवधि एक मास से अधिक नहीं होगी।

(2) किसी प्रतिष्ठान में या किसी ठेकेदार द्वारा ठेका श्रमिक के रूप में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति को वेतन का भुगतान वेतन अवधि के अंतिम दिन के बाद सातवें दिन की समाप्ति से पहले किया जाएगा, जिसके संबंध में वेतन भुगतानयोग्य है।

(3) वेतन केवल बैंक हस्तांतरण या इलेक्ट्रॉनिक ढंग के माध्यम से संवितरित किया जाएगा।

85. प्रतिभूति जमा राशि से मजदूरी का भुगतान करना [धारा 55 (4)].— यदि ठेकेदार या प्रधान नियोक्ता, उसके द्वारा नियोजित ठेका श्रमिक को मजदूरी का भुगतान नहीं करता है, तो श्रम आयुक्त या उसके प्रतिनिधि या यथा अधिसूचित सक्षम प्राधिकारी जांच करेगा अथवा करवाएगा तथा ठेकेदार को सुनने का अवसर देने के पश्चात् ऐसी राशि का, यदि कोई हो,

ठेकेदार द्वारा प्रतिभूति जमा के रूप में जमा की गई राशि से भुगतान करने का आदेश पारित करेगा। ठेकेदार पंद्रह दिन की अवधि के भीतर प्रतिभूति जमा को फिर से प्रस्तुत करेगा अन्यथा उसकी अनुज्ञप्ति निलंबित होने के लिए दायी होगी।

86. अनुभव प्रमाणपत्र (धारा 56).—प्रत्येक संबंधित ठेकेदार, श्रमिकों को मांगे जाने पर ठेका प्ररूप—22 में अनुभव प्रमाणपत्र जारी करेगा, जिसमें ऐसे ठेका श्रमिकों द्वारा विभिन्न क्षेत्रों में निष्पादित कार्य की अवधि, निष्पादित कार्य, प्राप्त अनुभव के ब्यौरे शामिल होंगे।

87. ठेका श्रमिकों के नियोजन पर प्रतिबंध [धारा 59 (2) (ख)].—

(1) यदि यह प्रश्न उठता है कि क्या किसी प्रतिष्ठान की कोई गतिविधि मुख्य गतिविधि है या गतिविधियां है, किया गया कार्य सविराम या आकस्मिक प्रकृति का है, तो व्यथित पक्षकार, श्रम आयुक्त, हरियाणा या राज्य द्वारा, समय—समय पर, अधिसूचित किसी अन्य अधिकारी को समर्पित दस्तावेजों के साथ कारण बताकर आवेदन कर सकता है।

(2) राज्य सरकार, मुख्य गतिविधि या गतिविधियों से सम्बन्धित आकस्मिक प्रकृति के किसी ऐसे प्रश्न स्वप्रेरणा से किसी प्रतिष्ठान में किसी प्रक्रिया में, संचालन या अन्य कार्य में ठेका श्रमिक का नियोजन राजपत्र में अधिसूचना द्वारा मामले का निर्णय करने तथा निषिद्ध करने के लिए, जो संहिता की धारा 17 के अधीन गठित हरियाणा व्यावसायिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य सलाहकार बोर्ड भेजा गया है, किया गया कार्य सविराम या आकस्मिक प्रकृति का है, निर्दिष्ट कर सकती है।

(3) किसी प्रतिष्ठान में किसी प्रक्रिया, संचालन या अन्य कार्य में ठेका श्रमिक का निर्णय करने तथा निषिद्ध करने के लिए राज्य सरकार की सिफारिश पर राज्य बोर्ड निम्नलिखित कारकों को विचार में लेगा :—

(क) क्या प्रक्रिया, संचालन या अन्य कार्य उद्योग, व्यापार, कारबार, विनिर्माण या व्यवसाय के लिए अनुषंगिक या आवश्यक है, जो प्रतिष्ठान में किया जाता है;

(ख) क्या यह बारहमासी किस्म का है, अर्थात् उस प्रतिष्ठान में कार्यान्वित उद्योग, व्यापार, कारबार, विनिर्माण या व्यवसाय की प्रकृति को ध्यान में रखते हुए पर्याप्त अवधि का है;

(ग) क्या यह साधारणतः उस प्रतिष्ठान या उसके समरूप प्रतिष्ठान में नियमित कर्मकार के माध्यम से किया गया है;

(घ) क्या यह पूर्णकालिक कर्मकारों की विशेष संख्या नियोजित करने के लिए पर्याप्त है।

व्याख्या.— यदि कोई प्रश्न उत्पन्न होता है कि क्या कोई प्रक्रिया या संचालन या अन्य कार्य बारहमासी प्रकृति का है तथा मुख्य गतिविधि या गतिविधियों का है, किया गया कार्य सविराम या आकस्मिक प्रकृति का है, उस पर राज्य सरकार का निर्णय अन्तिम होगा।

भाग — II

अंतर्राज्यिक प्रवासी कर्मकार

88. अंतर्राज्यिक प्रवासी कर्मकार को यात्रा भत्ता (धारा 61).—नियोक्ता, अंतर्राज्यीय प्रवासी श्रमिक को रेल से (द्वितीय श्रेणी स्लीपर से कम नहीं) या बस से या किसी अन्य यात्री परिवहन के माध्यम से रोजगार के स्थान से गृह राज्य में उनके निवास स्थान तक के लिए निम्नलिखित परिस्थितियों में आने तथा जाने की यात्रा के लिए किराए के रूप में एकमुश्त राशि का भुगतान करेगा, अर्थात्

यदि उसने पूर्ववर्ती बारह मास से संबंधित प्रतिष्ठान (प्रतिष्ठानों) में कम से कम साठ दिन की अवधि के लिए काम किया है :

परन्तु यात्रा भत्ता अंतर्राज्यीय प्रवासी कर्मकार को बारह मास में एक बार दिया जाएगा। यदि रोजगार की अवधि के दौरान में अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकार द्वारा अपना नियोक्ता बदल लिया जाता है और उसने अपने पिछले नियोक्ता से यात्रा भत्ता का लाभ नहीं उठाया है, तो अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकार द्वारा दिए जाने वाले प्रमाणपत्र के आधार पर, नियोक्ता, जहां अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकार अब काम कर रहा है और ऐसे कर्मकार ने पूर्ववर्ती नियोक्ता के साथ बितायी अवधि सहित पर्वूवर्ती बारह मास में साठ दिन पूरे कर लिए है, तो नियोक्ता यात्रा भत्ता देगा।

89. अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकार के लिए टोल फ्री हेल्पलाइन नंबर निर्धारित करना (धारा 63).—श्रम विभाग, हरियाणा द्वारा अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकारों की शंका तथा शिकायतों को दूर करने के लिए टोल—फ्री हेल्प—लाइन नंबर उपलब्ध करवाया जाएगा।

90. अंतर—राज्यिक कर्मकारों का अध्ययन (धारा 64).—(1) राज्य सरकार, स्वप्ररेणा से या हितधारियों या विशेषज्ञ के परामर्श से अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकारों का सर्वेक्षण करवा सकती है।

(2) राज्य सरकार, अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकारों की सुरक्षा, स्वास्थ्य और कल्याण को बढ़ावा देने के लिए किए जाने वाले अध्ययनों की पहचान कर सकती है। जहां कहीं भी आवश्यक हो, राज्य सरकार अंतर—राज्यिक प्रवासी कर्मकारों की सुरक्षा, स्वास्थ्य और कल्याण में शामिल हितधारियों तथा केन्द्र सरकार या विशेषज्ञ संगठनों से परामर्श कर सकती है।

भाग – III

श्रृव्य–दृश्य कर्मकार

91. करार के पंजीकरण के लिए सक्षम प्राधिकारी [धारा 66 (1) (ख)].–राज्य सरकार, सक्षम प्राधिकारी अधिसूचित करेगी जिसके पास श्रृव्य–दृश्य प्रोग्राम का निर्माता करार को पंजीकृत कराएगा।

92. श्रृव्य–दृश्य कर्मकारों के लिए करार [धारा 66 (2) (क)].–(1) निर्माता के साथ श्रृव्य–दृश्य कर्मकारों के लिए करार का प्ररूप, संहिता के अधीन बनाए गए केन्द्रीय नियमों के प्ररूप–23 में दिया गया है। इस संहिता के अधीन राज्य सरकार द्वारा अधिसूचित सक्षम प्राधिकारी के पास करार को पंजीकृत किया जाएगा।

(2) धारा 66 (2)(क) में यथा परिकल्पित श्रृव्य–दृश्य प्रोग्राम के निर्माता तथा कर्मचारियों के बीच किया गया करार मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को भेजा जाएगा।

93. विवादों को सुलह अधिकारी या किसी न्यायाधिकरण को संदर्भित करने के लिए प्रक्रिया [धारा 66 (1)].–विवाद को सुलह अधिकारी या किसी न्यायधिकरण को संदर्भित करने के लिए प्रक्रिया औद्योगिक संबंध संहिता, 2020 और इसके अधीन बनाए गए नियमों के अनुरूप होगी।

94. विवाद समाधान प्रक्रिया [धारा 66 (4) (vii)].–विवाद समाधान प्रक्रिया या मैकेनिज्म, गठन तथा अन्य ब्योरे वहीं होंगे, जो औद्योगिक सम्बन्ध संहिता, 2020 तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों में दिए गए हैं।

भाग – IV

बीड़ी तथा सिगार कर्मकार

95. औद्योगिक परिसरों तथा वैयक्ति अनुज्ञप्ति [धारा 74 (2) (5)].–धारा 119 के उपबन्धों के अध्यधीन, कोई व्यक्ति, जो धारा 74 की उपधारा (1) में विनिर्दिष्ट किसी स्थान या परिसरों का प्रयोग करना या प्रयोग करने की अनुमति देने का इरादा करता है, तो वह प्ररूप–27 में धारा 119 की उपधारा (1) में निर्दिष्ट प्राधिकरण को नियम 85 के अधीन विहित अनुसूची के अधीन यथा उपबन्धित फीस के भुगतान पर औद्योगिक परिसरों के रूप में ऐसे परिसरों के प्रयोग हेतु अनुज्ञप्ति के लिए आवेदन करेगा। प्ररूप–27 में वैध आवेदन की प्राप्ति पर, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता आवेदन की प्राप्ति की तिथि से 45 दिन के भीतर प्ररूप–28 में अनुज्ञप्ति प्रदान करेगा।

96. स्थान के लिए प्लान [धारा 74 (3)].–नियम 95 के अधीन यथा विहित अनुज्ञप्ति प्रदान करने के लिए आवेदन के साथ मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा विधिवत अनुमोदित स्थान या परिसर का प्लान संलग्न किया जाएगा। नियम 77 से 83 के अधीन यथा विहित उपबन्धों के अनुसार प्लान तैयार किया जाएगा।

97. परिक्षेत्र में श्रमिक का कल्याण [धारा 74 (4) (ङ)].–(1) प्रतिष्ठान का प्रत्येक नियोक्ता, जहां बीड़ी या सिगार का कार्य किया जाता है, कलैण्डर वर्ष में एक बार प्रत्येक कर्मचारी की मुफ्त चिकित्सा जांच करवाने का प्रबन्ध करेगा। चिकित्सा जांच प्ररूप–5 में विनिर्दिष्ट जांच के अनुसार अर्हक चिकित्सा व्यवसायी द्वारा की जाएगी। चिकित्सा जांच प्रमाणपत्र प्ररूप–5 में सम्बन्धित नियोक्ता तथा कर्मचारी को अर्हक चिकित्सा व्यवसायी द्वारा प्रस्तुत किया जाएगा :

परन्तु नियोक्ता, कर्मचारी राज्य बीमा निगम (ईएसआईसी) के माध्यम से सामाजिक सुरक्षा संहिता नियम, 2021 के सम्बन्धित नियम के अधीन कर्मचारी (कर्मचारियों) की चिकित्सा जांच के लिए सुविधा का लाभ उपलब्ध करवा सकता है।

(2) नियोक्ता सुनिश्चित करेगा कि परिक्षेत्र में छह मास में कम से कम एक बार किए गए जागरूकता कार्यकलाप के माध्यम से श्रमिक का कल्याण बढ़ाया गया है। भागीदारों के नाम सहित किए गए कार्यकलापों का रिकार्ड रखा जाएगा।

(3) नोटिस तथा चेतावनी संकेत परिसरों में किए गए कार्यकलापों की प्रकृति के बारे में चेतावनी परिसरों पर तथा आस–पास लगाए जाएंगे।

(4) हिन्दी में या अधिकांश कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में सचेतक नोटिस, तथा इसे कार्यान्वित करने या नहीं करने से होने की प्रक्रिया में शामिल खतरे के बारे में सभी कर्मकारों का ध्यान आकृर्षित करने के लिए सहजदृश्य स्थानों पर प्रदर्शित किया जाएगा।

(5) किन्हीं भी परिस्थितियों में परिसरों के अन्दर बालकों को अनुज्ञात नहीं किया जाएगा। अपवादिक परिस्थितियों के मामले में, यदि बालकों का प्रवेश चिकित्सा या अन्य कारणों से आवश्यक हो, तो ऐसे तथ्य की सूचना क्षेत्र के श्रम निरीक्षक को तुरंत भेजी जाएगी।

98. अनुज्ञप्ति का नवीकरण [धारा 74 (6)].–(1) अनुज्ञप्ति उसी फीस, जो एक वर्ष से दस वर्ष के बीच की अवधि के लिए अनुज्ञप्ति देने हेतु प्रभारित की जाती है, के भुगतान पर, इलैक्ट्रॉनिक ढंग में धारा 119 के अधीन मुख्य निरीक्षक–एवं–सुवधिाप्रदाता द्वारा नवीकृत की जाएगी, जिसके लिए आवेदन, नवीकरण के लिए सम्पूर्ण वैध आवेदन की प्राप्ति के बाद 45 दिन के भीतर किया गया है।

(2) प्रत्येक कारखाने जिसमें खतरनाक संचालन किया जाता है, का अधिभोगी, भुगतान की गई फीस के साथ यह दर्शाते हुए कि अतिरिक्त पंजीकरण फीस सहित नवीकरण फीस जमा करवा दी गई है, अनुज्ञप्ति के नवीकरण

के लिए इलैक्ट्रॉनिक ढंग में प्ररूप–27 में आवेदन प्रस्तुत करेगा तथा यदि ऐसा आवेदन किया गया है, तो परिसर ऐसी तिथि तक, जिसको मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता अनुज्ञप्ति का नवीकरण करता है, विधिवत अनुज्ञात के रूप में समझा जाएगा।

(3) प्रत्येक ऐसा आवेदन, अनुज्ञप्ति की अवधि की समाप्ति से कम से कम तीस दिन पूर्व इलैक्ट्रॉनिक ढंग में प्रस्तुत किया जाएगा किन्तु अनुज्ञप्ति की ऐसी समाप्ति के 90 दिन से पूर्व नहीं।

(4) यदि आवेदन अनुज्ञप्ति की अवधि की समाप्ति से कम से कम तीस दिन पूर्व नहीं किया गया है, तो अनुज्ञप्ति फीस के 25 प्रतिशत के बराबर अतिरिक्त फीस अनुज्ञप्तिधारी द्वारा भुगतान योग्य होगी :

परन्तु मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, यदि उसकी संतुष्टि हो जाती है कि विलम्ब अपरिहार्य था तथा अधिभोगी के नियन्त्रण से परे था, अतिरिक्त फीस, जो वह उचित समझे, के भुगतान को कम या माफ कर सकता है।

99. अपीलें.–अनुज्ञप्ति देने, नवीकरण करने से इनकार करने या रद्द करने या निलम्बित करने वाले सक्षम प्राधिकारी के निर्णय से व्यथित कोई व्यक्ति, अनुज्ञप्ति के रद्दकरण या निलम्बन से पन्द्रह दिन के भीतर तथा 1000/– रुपए के भुगतान पर, अपर मुख्य सचिव/प्रधान सचिव, श्रम विभाग या ऐसे प्राधिकारी, जिसे राज्य सरकार, अधिसूचना द्वारा इस निमित्त विनिर्दिष्ट करें, को अपील कर सकता है तथा प्राधिकारी, अनुज्ञप्ति देने या नवीकरण करने से इनकार करने या अनुज्ञप्ति रद्द करने या निलम्बित करने वाले किसी आदेश को आदेश द्वारा पुष्ट, संशोधित या प्रतिवर्तित कर सकता है।

100. औद्योगिक परिसरों से बाहर कर्मचारियों द्वारा कार्य करने की अनुमति [धारा 76 (1)].–(1) राज्य सरकार, ऐसे कर्मचारियों की ओर से नियोक्ता द्वारा उसको किए गए आवेदन पर औद्योगिक परिसरों से बाहर कर्मचारियों द्वारा बीड़ी या तम्बाकू के पत्तों को गीला करने या काटने की अनुमति दे सकता है।

(2) नियोक्ता, औद्योगिक परिसरों से बाहर कार्य किए जाने के लिए उप–धारा (1) के अधीन अनुमत कार्य का रिकार्ड विहित प्ररूप में रखेगा।

भाग – V

कारखाना

101. प्लान की प्रस्तुति (धारा 79).–(1) इन नियमों के प्रारम्भ की तिथि के बाद, किसी स्थल पर कारखाने के रूप में कोई भवन निर्मित नहीं किया जाएगा या प्रयोग में नहीं लिया जाएगा, जिस पर कारखाना अवस्थित किया जाना है या कारखाने या कारखाने के भाग के रूप में विस्तार या प्रयोग के लिए तब तक प्रयोग में नहीं लाया जाएगा जब तक ऐसे भवन के सम्बन्ध में प्लान मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, हरियाणा द्वारा अनुमोदित नहीं की जाए।

(2) राज्य सरकार या मुख्य–निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता संहिता के प्रयोजनों के लिए कारखाने के रूप में प्रयोग में लाए जाने के लिए किसी भवन/संरचना/परिसर के प्लान को प्रस्तुत करने की अपेक्षा कर सकता है, जो या तो संहिता के प्रारम्भ की तिथि को अस्तित्व में थी या जिसे तब तक निर्मित या विस्तारित नहीं किया गया है।

(3) इस नियम के अधीन प्लान के अनुमोदन के लिए आवेदन करने वाला प्रत्येक अधिभोगी, भवन या संरचनात्मक ड्राईंग तैयार करने तथा भवन या संरचना की स्थिरता का प्रमाणपत्र जारी करने के लिए संहिता के अधीन घोषित सक्षम व्यक्ति को नियुक्त करेगा।

(4) प्लान के अनुमोदन के लिए आवेदन प्ररूप–24 में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को इलैक्ट्रोनिक ढंग में किया जाएगा, जिसके साथ योग्यता रखने वाले व्यक्ति द्वारा प्रमाणित निम्नलिखित दस्तावेज तथा विशिष्टियां, जो इसमें, इसके बाद उपबन्धित है, संलग्न की जाएंगीः–

(i) प्ररूप–25 में कारखाने में कमरों के ब्योरे;

(ii) प्ररूप–25 से संलग्न प्रश्नावली के उत्तर;

(iii) आवेदन में स्केल के अनुसार तैयार किए जाने वाला भवन प्लान, अनुभाग तथा एलिवेशन शामिल होगा तथा इसमें निम्नलिखित भी शामिल होगा :–

(क) निकटवर्ती भवन तथा अन्य संरचना, सड़क, जल निकास आदि सहित कारखाने तथा ठीक पास–पड़ोस की स्थल प्लान;

(ख) आकार तथा सभी फ्रेमिंग अंश, कमरों का आकार, सीढ़ी, रैम्प, लिफ्ट कुंआ, रोशनी के साधन, संवातन, अग्नि–निकास, संयन्त्र/ मशीनरी/ उपकरणों की स्थिति तथा आकार, पेय जल बिन्दु, पेशाबघर/ शौचालयों के ब्योरे, छत सामग्री, धुलाई सुविधाएं/ समाप्लावन सुविधाएं, कपड़ों को संग्रह करने/ सुखाने के स्थल, क्रैच, विश्राम–कक्ष, भोजन–कक्ष, कैन्टीन, एम्बुलैंस–कक्ष/ व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र इत्यादि के स्थल स्पष्ट रूप से अंकित करते हुए आच्छादित क्षेत्र सहित सभी फर्शों की फर्श प्लान;

(ग) भवन/कक्ष की ऊंचाई दर्शाते हुए क्रास अनुभाग;

(घ) सीढ़ी के माध्यम से क्रास अनुभाग;

(ङ) दरवाजों, खिड़कियों का आकार, प्रत्येक कक्ष/क्षेत्र के संवातन द्वार तथा अन्य पद्धति दर्शाने वाली सूची;

(च) संयन्त्र/ मशीनरी/ उपकरण इत्यादि की संख्या तथा आकार दर्शाने वाली अनुसूची;

(छ) प्लाट, भूमि–क्षेत्र, फर्श, भवन इत्यादि का क्षेत्र परिकलन दर्शाने वाली अनुसूची;

(ज) यथा अपेक्षित निशक्त व्यक्ति, फोटोवोलटेक सौर उर्जा सयंन्त्र, वर्षा जल एकत्र करने की प्रणाली के लिए प्रावधान;

(iv) प्रक्रिया के विभिन्न स्तरों में उसके संक्षिप्त विवरण द्वारा सम्पूरक विनिर्माण प्रक्रिया का तथा मात्रा/क्षमता संहिता कच्ची सामग्री/उप–उत्पादन / उत्पादन लक्ष्य दर्शाने वाला फलो चार्ट;

(v) यदि कारखाना औद्योगिक क्षेत्र/औद्योगिक पार्क में स्थित है, तो सम्बन्धित अभिकरण जिसने औद्योगिक क्षेत्र/औद्योगिक पार्क विकसित किया गया है से आबंटन पत्र या किसी अन्य स्थानीय प्राधिकरण, जिसमें कारखाने का क्षेत्र स्थित है, से अनापत्ति प्रमाण–पत्र;

(vi) यदि स्थल औद्योगिक क्षेत्र/औद्योगिक पार्क में नहीं पड़ता है, तो नगर तथा ग्राम आयोजना विभाग से भूमि के वर्गीकरण से सम्बन्धित पत्र;

(vii) विस्तृत सुरक्षा रिपोर्ट तथा मात्रा सहित प्रयुक्त/भण्डारित / उत्पादित किए जाने वाले रसायनों की सूची;

(viii) भुगतान किए गए उपकर के ब्यौरे;

(ix) ऐसे अन्य विवरण, जो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता आवेदन के सम्बन्ध में अपेक्षा करे :

परन्तु इन नियमों के प्रारम्भ की तिथि को कारखाने के रूप में प्रयोग में लाए गए परिसरों का अधिभोगी, ऐसे प्रारम्भ के तीस दिन के भीतर ऐसा आवेदन प्रस्तुत करेगा।

(5) प्लान में सभी परिमाप, इकाई के फुट तथा ईंच ईकाईयों में अंकित किए जाएंगे।

(6) आवेदक तथा सक्षम व्यक्ति, आवेदन प्रस्तुत करने से पूर्व सम्बन्धित प्ररूपों तथा दस्तावेजों में यथा अपेक्षित आवेदन, प्लान, संरचात्मक ड्राईंग, विशिष्टियां तथा प्रमाणपत्र डिजिटल रूप में विधिवत हस्ताक्षर करेगा।

(7) विद्यमान कारखाने में कोई परिवर्धन/परिवर्तन/विस्तार नीचे दी गई तालिका में विनिर्दिष्ट को छोड़कर तब तक नहीं किया जाएगा जब तक ऐसे परिवर्धन/परिवर्तन या विस्तार मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, हरियाणा द्वारा अनुमोदित नहीं हों।

तालिका

क्रम संख्या	परिवर्धन/परिवर्तन/विस्तार की किस्म
1.	4 फुट की ऊंचाई तक चार दीवारी।
2.	लिपिकवर्गीय/प्रबन्धकीय/रसोई–भण्डार प्रयोजनों के लिए प्रयोग किए जाने वाले कक्ष/कैबिन।
3.	सुरक्षा घेरा/गार्ड कक्ष।
4.	वाहन पार्किंग के लिए शैड।
5.	जनरेटर शैड के लिए छतरी।
6.	बालकॉनी/छज्जे।
7.	बाहरी गेट में परिवर्तन।

(8) प्लान का रंग निम्न अनुसार होगा :–

क्रम संख्या	मद	स्थल तथा भवन प्लान (सफेद पीठिका पर)
1.	प्लाट लाईन	मोटी काली
2.	भवन लाईन	बारीक काली
3.	खुले स्थान	कोई रंग नहीं
4.	अनुमोदित किया जाने वाला निर्माण	नीला भरा हुआ

5.	नष्ट किया जाने वाला प्रस्तावित कार्य	पीला भरा हुआ
6.	प्रस्तावित निर्माण	भूरा भरा हुआ
7.	जलनिकास तथा मलजल कार्य	नारंगी बिन्दुयुक्त
8.	जल आपूर्ति	हरा बिन्दुयुक्त
9.	पहले से अनुमोदित निर्माण	नारंगी भरी हुआ
10.	संशोधित/परिवर्तित भवन	गुलाबी भरा हुआ
11.	अग्नि निकास	लाल बिन्दुयुक्त
12.	कोई अन्य	बैंगनी बिन्दुयुक्त

102. प्लान का अनुमोदन (धारा 179).—(1) यदि मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता सन्तुष्ट हो जाता है कि प्लान संहिता की अपेक्षाओं के अनुरूप है, तो वह ऐसी शर्तों के अध्यधीन, जो वह विनिर्दिष्ट करे, ऐसी अवधि, जो तीस दिन से अधिक न हो, के भीतर डिजीटल रूप में हस्ताक्षर करके इलैक्ट्रॉनिक ढंग में उनका अनुमोदन करेगा।

(2) यदि मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता, किसी व्यक्ति से आवेदन की प्राप्ति की तीस दिन की अवधि के भीतर अनुमोदन या अस्वीकृति या कोई टिप्पणी सूचित करने में असफल रहता है, तो प्लान इन नियमों के उपबन्धों पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना अनुमोदित समझा जाएगा :

परन्तु प्लान ऐसे समय तक प्रस्तुत किया गया नहीं समझा जाएगा जब तक वे विधिवत रूपान्तरित तथा संशोधित करके पुनः प्रस्तुत नहीं किया जाए :

परन्तु यह और कि प्लान जो इन नियमों के लागू होने से पूर्व कारखाना अधिनियम, 1948 के अधीन मुख्य निरीक्षक द्वारा पहले ही अनुमोदित किया जा चुका है, इन नियमों के अधीन अनुमोदित किया गया समझा जाएगा।

103. स्थिरता का प्रमाण पत्र (धारा 79).—(1) कोई भी विनिर्माण प्रक्रिया विद्युत की सहायता से किसी भवन या भवन के भाग में तब तक शुरू या कार्यान्वित नहीं की जाएगी जब तक उप नियम (2) में विहित योग्यताएं रखने वाले व्यक्ति द्वारा डिजीटल रूप में हस्ताक्षरित प्ररूप 26 में भवन या भवन के भाग का स्थिरता प्रमाणपत्र इलैक्ट्रोनिक ढंग में मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता को सुपुर्द या द्वारा स्वीकृत नहीं किया जाए। किसी कारखाने का कोई भी विस्तारित भाग जिसमें विनिर्माण प्रक्रिया विद्युत की सहायता से की जा रही है, विस्तार के बाद किसी भी समय कारखाने के भाग के रूप में प्रयुक्त नहीं किया जाएगा, न ही संयन्त्र या मशीनरी किसी कारखाने में जोड़ी जाएगी न ही ऐसे परिवर्धन के बाद किसी समय तब तक प्रयोग में नहीं लाई जाएगी जब तक ऐसे विस्तार या प्लान के सम्बन्ध में प्रमाण—पत्र या प्लान इलैक्ट्रॉनिक ढंग में मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता को सौंपा नहीं गया है तथा द्वारा स्वीकृत नहीं किया गया है :

परन्तु यदि मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता को सम्पूर्ण रूप से भरा हुआ इलैक्ट्रॉनिक ढंग में प्रस्तुत स्थिरता प्रमाण—पत्र की स्वीकृति के लिए आवेदन पर तथा यदि ऐसी प्रस्तुति की तिथि से तीस दिन के भीतर कोई उत्तर प्राप्त नहीं होता है, तो उक्त आवेदन अनुमोदित समझा जाएगा।

(2) प्लान तथा विशिष्टियों को प्रमाणित करने या प्ररूप 26 को डिजीटल रूप से हस्ताक्षर करने के लिए सक्षम व्यक्ति के पास निम्नलिखित योग्यता तथा अनुभव होगा :—

(i) सिविल या संरचनात्मक इंजीनियरिंग में डिग्री;

(ii) संरचना के डिजाईन या निर्माण या जांच या मरम्मत करने में कम से कम पांच वर्ष का अनुभव;

(iii) अविनाशकारी जांच, व्यवसाय की विभिन्न संहिताओं जो प्रचलित हैं तथा भवन की स्थिरता पर कम्पन तथा प्राकृतिक बल के प्रभाव का ज्ञान;

(iv) संरचना या भवन की सुरक्षा के सम्बन्ध में विश्वस्त परिणाम पर पहुंचने की योग्यता;

(v) सक्षम व्यक्ति की आयु 60 वर्ष से अधिक नहीं होगी तथा परीक्षण, जांच तथा निरीक्षण करने के प्रयोजन के लिए शारीरिक रूप से फिट होगा।

(3) किसी भी व्यक्ति, किसी सरकार द्वारा अधिकृत या परिनिर्मित भवन के मामले को छोड़कर, जहां प्रमाणपत्र ऐसे अधिकारी, जो कार्यकारी अभियन्ता की पदवी से नीचे का न हो, द्वारा प्रदान किया जा सकता है, को स्थिरता प्रमाणपत्र पर हस्ताक्षर करने के लिए प्राधिकृत नहीं किया जाएगा यदि वह भवन के स्वामी या निर्माणकर्ता के पूर्ण नियोजन में है।

104. स्वीकृति का प्रतिसंहरण (धारा 79).—इन नियमों के अधीन प्रदान किया गया अनुमोदन, मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा प्रतिसंहरित किया जा सकता है यदि यह पाया जाता है कि ऐसा अनुमोदन तात्विक तथ्यों के दुर्व्यपदेशन या आवेदन के

साथ प्रस्तुत कपटपूर्ण दस्तावेज या अन्यथा द्वारा अधिभोगी या प्रबन्धक द्वारा प्राप्त किया गया है या निर्माण, अनुमोदन के अनुसार नहीं किया जा रहा है।

105. कार्यकक्षों की आन्तरिक ऊंचाई (धारा 79).—(1) कार्य—कक्ष की आन्तरिक ऊंचाई छत के निम्नतम भाग के फर्श स्तर से मापी गई 14 फुट से कम नहीं होगी तथा यदि छत की चादर, जो न तो टाईलों से ढकी गई है न ही भीतर छतगीरी की गई है या इसके तथा चादर के बीच कम से कम चार ईंच के वायु स्थल सहित गर्मी रोकने की सामग्री अस्तर बनाया गया है, तो आन्तरिक ऊंचाई 16 फुट से कम नहीं होगी :

परन्तु ईंट या कंक्रीट या दोनों के सम्मिश्रण वाले भवन के मामले में, न्यूनतम ऊंचाई 12 फुट हो सकती है, यदि मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित है:

परन्तु यह और कि 100 कर्मकारों से कम नियोजन करने वाले कारखानों के मामले में, मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता, जहां वह सन्तुष्ट हो जाता है कि कार्य की दशा युक्तियुक्त रूप से अच्छी है (जहां कोई धूम/धुंआ या खतरनाक वाष्प उत्पन्न नहीं होता है तथा जहां वातानुकूलन/शीतलन की सुविधाएं मुहैया है), ऐसे कारखानों को इस उप—नियम के उपबन्ध से छूट दे सकता है।

(2) कारखाना, जहां मकैनिकल या इलैक्ट्रीकल विद्युत प्रयोग की जाती है के किसी कक्ष में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति को हर समय मशीनरी द्वारा भरे हुए स्थान को छोड़कर कम से कम 36 वर्ग फुट का फर्श स्थान तथा कम से कम 500 घन फुट का श्वसन स्थल मुहैया किया जाएगा।

(3) कारखाने के प्रत्येक कार्य—कक्ष के ब्योरे प्ररूप—25 में दर्ज किए जाएंगे, जिसे जब अपेक्षित हो निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता को दिखाए जाएंगे। उप—नियम (1) के उपबन्ध भण्डारण, गोदाम तथा इसी प्रकार के प्रयोजनों के लिए अभिष्ट कक्षों तथा केवल कार्यालय प्रयोजनों, जहां केवल लिपिकीय कार्य किया जाता है, के लिए अभिष्ट कक्षों को भी लागू नहीं होंगे।

106. मैनहोल का न्यूनतम परिमाप.—प्रत्येक चैम्बर, टैंक, कुण्ड, पाईप, छेद या अन्य सीमित स्थल, जिसमें व्यक्ति प्रवेश करते हैं तथा जिसमें ऐसी सीमा तक खतरनाक धूम हो सकता है, जिस को पार करने में व्यक्तियों का जोखिम शामिल है, जिसमें यदि निकास के अन्य कारगार साधन नहीं है, में मैनहोल मुहैया कराया जाए जो कि आकार में आयताकार, अण्डाकार या वृताकार हो सकता है तथा जो—

(क) आयताकार या अण्डाकार आकार के मामले में कम से कम 16 ईंच लम्बा तथा 12 ईंच चौड़ी हो;

(ख) वृताकार आकार के मामले में व्यास में कम से कम 16 ईंच हो।

107. भवन में निकास.—(1) (क) इस नियम में,—

''क्षैतिज निकास'' से अभिप्राय है, कोई व्यवस्था जो पर्याप्त पृथक्करण सहित निकटवर्ती भवन या उसी भवन के निकटवर्ती भाग में उसी स्तर पर या निकट एक फर्श क्षेत्र से दूसरे फर्श क्षेत्र तक वैकल्पिक निकास अनुज्ञात करती है; तथा **''सफर दूरी''** से अभिप्राय है, अधिभोगी द्वारा निकास तक पहुंचने के लिए सफर करने की दूरी।

(क) निकास अग्नि प्रतिरोध—दीवार द्वारा बाकी के भवन से पृथक द्वारमार्ग, गलियारा, बाहरी सीढ़ी के लिए पारगमन मार्ग या बरामदे के लिए या आन्तरिक सीढ़ी के लिए हो सकता है, जो भवन के बाहर या बाहरी खुले स्थान के लिए निकास का सतत तथा सुरक्षित साधन मुहैया करेगा। निकास में उसी स्तर पर निकटवर्ती भवन की ओर जाने वाला सपाट निकास भी शामिल है;

(ख) लिफ्ट, एसक्लेटर तथा रिवाल्विंग द्वार को इस उप—नियम के प्रयोजन के लिए निकास के रूप में नहीं माना जाएगा;

(ग) कारखाने के प्रत्येक कक्ष में, अग्नि या अन्य आपातकाल के मामले में अधिभोगियों के सुरक्षित निकास करने के लिए पर्याप्त निकास मुहैया कराए जाएंगे जो किसी बाधा से मुक्त होंगे;

(घ) निकास उपयुक्त व्यस्था सहित स्पष्ट रूप से दृश्य तथा उचित रूप से प्रदीप्त होंगे, जहां कहीं विद्युत आपूर्ति के साधारण स्रोत की विफलता के मामले में अपेक्षित प्रकाश बनाए रखने के लिए इस प्रयोजन हेतु कृत्रिम प्रकाश—व्यवस्था अपनाई जानी है;

(ङ) निकासों को अधिकांश कर्मकारों द्वारा समझने वाली भाषा में चिहिन्त किया जाएगा;

(च) लोहा डण्डा सीढ़ी या पेचदार (स्पाइरल) सीढ़ी मुख्य निकास सीढ़ी के रूप में प्रयोग नहीं की जाएगी;

(छ) अग्नि विरोधी दरवाजे या रोलर शटर विशेष रूप से लिफ्ट या सीढ़ी, जहां अग्नि के फैलने पर चिमनी या छेद के प्रभाव से सृजित धुएं को ऊपर प्रवृत्त करें, अग्नि तथा धुएं को फैलने से रोकने के लिए निकास मार्ग के साथ उचित स्थानों पर मुहैया कराए जाएंगे;

(ज) सभी निकास भवन के बाहरी निकास या गली की ओर बाहरी खुले स्थल के लिए सत्त साधन मुहैया करेंगे;

(झ) निकास इस प्रकार से स्थित किए जाएंगे कि फर्श पर उनमें से कम से कम एक पर पहुंचने के लिए सफर दूरी 30 मीटर से अधिक नहीं होगी।

(ञ) उन कारखानों के मामले में जहां अधिक जोखिम सामग्री भण्डारित या प्रयोग की जाती है, वहां निकास की सफर दूरी 22.5 मीटर से अधिक नहीं होगी तथा प्रत्येक कक्ष से निकास के कम से कम दो रास्ते होंगे, तथापि, इस प्रकार स्थित शौचघर कक्ष जिसमें पहुंच के बिन्दु अधिक जोखिम के क्षेत्र से बाहर या उचित रूप से परिरक्षक हैं।

(ट) जहां कहीं किसी कक्ष, स्थल या फर्श के लिए एक से अधिक निकास अपेक्षित है, तो निकास यथा सम्भव एक दूसरे से दूर रखे जाएंगे तथा काम करने के क्षेत्रों में किसी बिन्दु से अलग दिशा में सीधी पहुंच मुहैया कराने की व्यवस्था की जाएगी;

(ठ) किसी निकास की माप क्षमता में प्रयुक्त निकास इकाई की चौड़ाई 50 सैंटीमीटर होगी। 25 सैंटीमीटर की स्पष्ट चौड़ाई अतिरिक्त आधी इकाई के रूप में गिनी जाएगी। 25 सैंटीमीटर से कम की स्पष्ट चौड़ाई निकास चौड़ाई के लिए नहीं गिनी जाएगी;

(ड) प्रति इकाई चौड़ाई के अनुसार पदाधिकारी, सीढ़ी के लिए 50 तथा दरवाजों के लिए 75 होंगे;

(ढ) अपेक्षित निकासों को निर्धारित करने के लिए पदाधिकारी भार किसी फर्श क्षेत्र में पदाधिकारियों की वास्तविक संख्या या 10 वर्ग मीटर प्रति व्यक्ति, जो भी अधिक हो, के आधार पर गिना जाएगा;

(ण) ग्राऊंड फर्श के ऊपर तथा नीचे के प्रत्येक फर्श क्षेत्र में मदद देने के लिए कम से कम दो निकास होंगे तथा उसमें से कम से कम एक आन्तरिक सीढ़ी से संलग्न होगा;

(त) केवल भण्डारण के लिए प्रयुक्त प्रत्येक भवन या संरचना तथा अलग रूप से माने गए उसके प्रत्येक अनुभाग के लिए इस प्रकार व्यस्थित तथा स्थित कम से कम एक में पहुंच होगी जिससे उसमें नियोजित किसी व्यक्ति के लिए निकास का उपयुक्त साधान मुहैया है तथा किसी ऐसे कक्ष, जिसमें 10 व्यक्तियों से अधिक साधारण रूप से हाजिर हों, के लिए कम से कम दो पृथक निकास के साधन उपलब्ध होंगे, जो यथा व्यवहार्य एक दूसरे से दूर हों;

(थ) प्रत्येक भण्डारण क्षेत्र में पहुंच के लिए निकास का कम से कम एक साधन होगा जो आसानी से खुल सकता हो;

(द) प्रत्येक निकास द्वार मार्ग संलग्न सीढ़ी, कोरीडोर का सपाट निकास या निकास का सत्त तथा सुरक्षित साधन मुहैया कराने वाला पारगमन में खुलेगा;

(ध) कोई भी निकास द्वार मार्ग चौड़ाई में 100 सेंटीमीटर से कम नहीं होगा, द्वारमार्ग ऊंचाई में कम से कम 200 सेंटीमीटर होगा;

(न) निकास द्वार मार्ग बाहर अर्थात् कक्ष से दूर खुलेगा किन्तु किसी निकास के साथ सफर को अवरूद्ध नहीं करेगा। कोई दरवाजा जब खोला जाता है सीढ़ी की अपेक्षित चौड़ाई को कम नहीं करेगा या अवतरण 90 सेंटीमीटर का होगा। इस प्रयोजन के लिए ऊपरी या सरकवां दरवाजे नहीं लगाए जाएंगे;

(प) निकास द्वार ठीक एक सोपान पंक्ति पर नहीं खुलेगा। प्रत्येक द्वार मार्ग की सीढ़ी में अवतरण आकार में कम से कम 1.5 मीटर X 1.5 मीटर का मुहैया कराया जाएगा। अन्तरण का लेवल वही होगा जो कि फर्श का है जो काम करता है;

(फ) निकास द्वारमार्ग बगल से खुलने योग्य होंगे जो चाबी का प्रयोग किए बिना काम करेंगे;

(ब) निकास गलियारे तथा पारगमन मार्ग कुल अपेक्षित चौड़ाई से कम की चौड़ाई के नहीं होंगे या निकास द्वार मार्ग वहां से भीतर सफर की दिशा में आगे जाएंगे;

(भ) जहां सीढ़ी गलियारे या पारगमन मार्ग के माध्यम से निकलती है, तो गलियारे तथा पारगमन मार्ग की ऊंचाई 240 सेंटीमीटर से कम नहीं होगी;

(म) सीढ़ी, लिफ्ट साफ्ट के आसपास तब तक व्यवस्थित नहीं की जाएगी जब तक बाद का अग्नि विरोधी रेटिंग वाली सामग्री से पूर्ण रूप से परिबद्ध नहीं हो जो पूर्व के निर्माण की किस्म से कम नहीं हो;

(य) खोखला ज्वलनशील निर्माण की अनुमति नहीं होगी;

(यक) भीतरी सीढ़ी की न्यूनतम चौड़ाई 100 सेंटीमीटर होगी;

(यख) भीतर सीढ़ी के लिए गोले के बिना पैर रखने की न्यूनतम चौड़ाई 25 सेंटीमीटर होगी। पैर रखने का ऊपरीतल फिसलने से रोकने की पद्धति में निर्मित तथा अनुरक्षित किया जाएगा;

(यग) खड़–पट्ट की अधिकतम ऊंचाई 19 सेंटीमीटर होगी तथा खड़–पट्ट की संख्या 12 प्रति फ्लाईट तक सीमित होगी;

(यघ) हस्तरेलिंग कम से कम 100 सेंटीमीटर की ऊंचाई सहित मुहैया कराई जाएगी तथा मजबूती से अवलंब होगी;

(यङ) पेचदार सीढी का प्रयोग कम दखलकार भार तक सीमित होगा तथा भवन की ऊंचाई 9 मीटर तक सीमित होगी। यदि वे प्लेटफार्म से नहीं जोड़ी गई है जैसे कि बालकोनी तथा निकास या विराम के लिए अनुमत हों। पेचदार सीढी व्यास में 300 सेंटीमीटर से कम नहीं होगीं तथा पर्याप्त हैडरूम हों;

(यच) सपाट निकास की चौड़ाई वही होगी जो निकास द्वार मार्ग के लिए है;

(यछ) सपाट निकास स्वतः बन्द होने वाले किस्म के एक अग्नि द्वार से सुसज्जित होगा;

(यज) सपाट निकास के सम्मुख या शरण की तरफ पर फर्श क्षेत्र कम से कम 0.3 वर्ग मीटर प्रति व्यक्ति की अनुमति देते हुए फर्श क्षेत्र के पदाधिकारियों को समायोजित करने के लिए पर्याप्त होगा। शरण क्षेत्र इस उप–नियम की अपेक्षाओं को पूरा करने के लिए पर्याप्त निकास सहित उपलब्ध होगा। कम से कम एक निकास सीधे रूप से बाहर या गली में जाएगा;

(यझ) जहां कहीं सपाट निकास, रैम्पो के लिए सम्बद्ध क्षेत्रों के बीच लेवल में अन्तर है, तो 8 में एक से अनधिक स्लोप नहीं दिया जाएगा। इस प्रयोजन के लिए स्टैप्स का प्रयोग नहीं किया जाएगा;

(यञ) सपाट निकास में द्वार हर समय खुलने योग्य होंगे;

(यट) 10 में एक से अनधिक स्लोप सहित रैम्प सीढी की अपेक्षाओं के लिए प्रतिस्थापित किया जा सकता है। 10 में एक से अधिक सभी स्लोप के लिए तथा जब कभी प्रयोग ऐसा है जिससे फिसलने का खतरा शामिल है, तो रैम्प नहीं फिसलने वाली सामग्री से उतारा/बनाया जाएगा;

(यठ) किसी भवन में स्वचालित अग्नि अलार्म मुहैया नहीं है, तो मैनुअल अग्नि अलार्म प्रणाली मुहैया कराई जाएगी यदि भवन की कुल क्षमता 500 व्यक्तियों से अधिक है या यदि 25 व्यक्तियों से अधिक पहली मंजिल से ऊपर या नीचे नियोजित है, तो मंजिल भवन में कोई मैनुअल अग्नि अलार्म अपेक्षित नहीं होगा, जहां सम्पूर्ण क्षेत्र अविभक्त है तथा उसके सभी भाग सभी अधिभोगियों के लिए स्पष्ट रूप से दृश्य हों।

(2) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, जहां वह सन्तुष्ट हो जाता है कि कार्य की स्थिति युक्तियुक्त रूप से अच्छी है, ऐसे कारखानों या कारखानों के वर्ग का उप–नियम (1) के किसी उपबन्ध से छूट दे सकता है।

108. बीड़ी तथा सिगार कार्य के लिए कारखाने, औद्योगिक परिसरों तथा ठेका कर्मकारों को नियोजित करने के लिए सामूहिक अनुज्ञप्ति प्रदान करने के लिए आवेदन (धारा 74, 79 तथा 119).–(1) नियोक्ता, जो बीड़ी तथा सिगार कार्य के लिए कारखाने, औद्योगिक परिसरों के सम्बन्ध में तथा ठेका कर्मकारों को नियोजित करने या उसके किसी संयोजन के लिए सामूहिक अनुज्ञप्ति प्राप्त करना चाहता है, अनुज्ञप्ति प्रदान करने के लिए प्ररूप 27 में इलैक्ट्रॉनिक ढंग में आवेदन मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को प्रस्तत करेगा :

परन्तु यदि राज्य सरकार या मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को सभी प्रकार से पूर्ण ईलैक्ट्रॉनिक ढंग में प्रस्तुत अनुज्ञप्ति प्रदान करने के लिए आवेदन पर, यदि ऐसी प्रस्तुति की तिथि से पैंतालीस दिन के भीतर कोई उत्तर प्राप्त नहीं होता है, तो कथित आवेदन अनुमोदित समझा जाएगा।

(2) इस नियम के अधीन जिम्मेवारी सम्पूर्ण रूप से स्वयं नियोक्ता की होगी।

109. अनुज्ञप्ति प्रदान करना (धारा 74, 79 तथा 114).–(1) नियम 84 के अधीन अनुज्ञप्ति उसकी अनुसूची में विनिर्दिष्ट फीस के भुगतान पर एक वर्ष से दस वर्ष, जैसी भी स्थिति हो, के बीच की अवधि के लिए प्ररूप–28 में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा इलैक्ट्रॉनिक ढंग में प्रदान की जाएगी :

परन्तु यदि आवेदन एक वर्ष से अधिक की अवधि के लिए किया गया है, तो फीस वर्षों की संख्या जिसके लिए अनुज्ञप्ति हेतु आवेदन किया गया है, से गुणा करके अनुसूची में विनिर्दिष्ट फीस के अनुसार भुगतानयोग्य होगी।

(2) प्रदान की या नवीकृत की गई प्रत्येक अनुज्ञप्ति वर्ष, जिसके लिए अनुज्ञप्ति प्रदान की गई या नवीकृत की गई है, के 31 दिसम्बर तक लागू रहेगी।

(3) अनुज्ञप्ति प्रदान करने के लिए फीस नीचे दी गई अनुसूची में दी गई दरों पर प्रतिवर्ष प्रभारित की जाएंगी :–

अनुसूची

कारखाने के सम्बन्ध में वार्षिक अनुज्ञप्ति फीस

वर्ष के दौरान किसी एक दिन में नियोजित किए जाने वाले कर्मकारों की अधिकतम संख्या

स्थापित के डब्ल्यू की मात्रा (अधिकतम के डब्ल्यू)	20 तक	21 से 40 तक	41 से 150 तक	151 से 250 तक	251 से 500 तक	501 से 1000 तक	1001 से 2000 तक	2001 से 3000 तक	3001 से अधिक
	रुपए	रुपए	रुपए	रुपए	रुपए	रुपए	रुपए	रुपए	रुपए
शून्य	1500	3000	4500	6000	7500	9000	10500	12000	13500
10 तक	3000	6000	9000	12000	15000	18000	21000	24000	27000
10 से अधिक किन्तु 50 तक	4500	9000	13500	18000	22500	27000	31500	36000	40500
50 से अधिक किन्तु 100 तक	6000	12000	18000	24000	30000	36000	42000	48000	54000
100 से अधिक किन्तु 500 तक	7500	15000	22500	30000	37500	45000	52500	60000	67500
500 से अधिक किन्तु 1000 तक	9000	18000	27000	36000	45000	54000	63000	72000	81000
1000 से अधिक किन्तु 2000 तक	10500	21000	31500	42000	52500	63000	73500	84000	94500
2000 से अधिक	12000	24000	36000	48000	60000	72000	84000	96000	108000

परन्तु कारखाने के लिए अनुज्ञप्ति के मामले में जिसमें इन नियमों में यथा विनिर्दिष्ट अनुसार खतरनाक संचालन किया जाता है, 300/– रूपए प्रति कर्मकार की दर से अतिरिक्त पंजीकरण फीस प्रभारित की जाएगी।

(4) बीड़ी या सिगार कार्य के लिए औद्योगिक परिसर के सम्बन्ध में तथा ठेका कर्मकार लगाने के लिए वार्षिक अनुज्ञप्ति फीस, जैसी भी स्थिति हो, कर्मकारों के सम्बन्ध में उपरोक्त कथित तालिका की प्रथम पंक्ति के अनुसार, अलग लागू होंगी।

110. अनुज्ञप्ति का संशोधन (धारा 74, 79 तथा 119).–(1) इलैक्ट्रोनिक ढंग में प्रदान की गई अनुज्ञप्ति मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा संशोधित की जा सकती है।

(2) अनुज्ञप्तिधारी, जो अपनी अनुज्ञप्ति संशोधित कराना चाहता है, संशोधन की की प्रकृति तथा उसके कारण बताते हुए इलैक्ट्रोनिक ढंग में प्ररूप–27 में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को आवेदन प्रस्तुत करेगा :

परन्तु मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को इलैक्ट्रोनिक ढंग में प्रस्तत किए गए अनुज्ञप्ति में संशोधन के लिए आवेदन पर तथा यदि ऐसी प्रस्तुति की तिथि से पैंतालीस दिन के भीतर कोई उत्तर प्राप्त नहीं होता है, तो कथित आवेदन अनुमोदित समझा जाएगा।

(3) अनुज्ञप्ति के संशोधन के लिए फीस तीन सौ रुपए जमा राशि (यदि कोई हो) जिसके द्वारा फीस, जो भुगतानयोग्य होती, यदि मूल रूप में अनुज्ञप्ति संशोधित रूप में जारी की गई थी, अनुज्ञप्ति के लिए मूलरूप में भुगतान फीस से अधिक होगी।

(4) किसी कारखाने के कर्मचारियों का नियोक्ता, जिसमें मूल अनुज्ञप्ति में दिए गए अनुसार ठेका कर्मकार या अन्तरराज्यिक प्रवासी कर्मकार या नियोक्त या ठेकेदार के नाम के परिवर्तन या प्रतिष्ठान के नाम में परिवर्तन सहित क्षमता की मात्रा या नियोजित व्यक्तियों की संख्या में परिवर्तन होता है, तो ऐसे परिवर्तन के मास में वर्तमान अनुज्ञप्ति के संशोधन के लिए आवेदन करेगा :

परन्तु जहां कारखाने का अधिभोगी उप–नियम (4) में यथा अधिकथित अनुज्ञप्ति के संशोधन के लिए आवेदन करने में असफल रहता है, तो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता अनुज्ञप्ति के संशोधन के लिए प्रभार्य फीस की 25 प्रतिशत सीमा तक अधिक फीस (जैसी भी स्थिति हो) उद्ग्रहण कर सकता है।

111. अनुज्ञप्ति का नवीकरण (धारा 74, 79 तथा 119).–(1) अनुज्ञप्ति इलैक्ट्रोनिक ढंग में धारा 119 अधीन उसी फीस के भुगतान पर, जो एक वर्ष से दस वर्ष के बीच की अवधि के लिए अनुज्ञप्ति देने हेतु प्रभारित की जाती है, जिसके लिए आवेदन किया गया हो, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा नवीकृत की जाएगी।

(2) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी अनुज्ञप्ति के नवीकरण के लिए इलैक्ट्रोनिक प्रणाली में प्ररूप–27 में भुगतान की गई फीस यह दर्शाते हुए कि अतिरिक्त पंजीकरण फीस, जिसमें खतरनाक संचालन किया जाता है जमा करा दी गई है, साथ लगाकर आवेदन प्रस्तुत करेगा तथा यदि आवेदन इस प्रकार किया गया है, तो परिसर ऐसी तिथि तक विधिवत अनुज्ञप्त के रूप में समझा जाएगा जिसमें मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता अनुज्ञप्ति नवीकृत करता है।

(3) ऐसा प्रत्येक आवेदन अनुज्ञप्ति अवधि की समाप्ति से कम से कम 30 दिन पूर्व इलैक्ट्रोनिक प्रणाली में प्रस्तुत किया जाएगा, किन्तु अनुज्ञप्ति की ऐसी समाप्ति के 90 दिन से पूर्व नहीं।

(4) यदि आवेदन अनुज्ञप्ति की अवधि की समाप्ति से कम से कम 30 दिन पूर्व नहीं किया गया है, तो अनुज्ञप्ति फीस के 25 प्रतिशत के बराबर अतिरिक्त फीस अनुज्ञप्तिधारी द्वारा भुगतानयोग्य होगी :

परन्तु मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, यदि सन्तुष्ट हो जाता है कि विलम्ब अपरिहार्य कारणों से या अधिभागी के नियंत्रण से परे था, तो अतिरिक्त फीस का भुगतान कम या माफ कर सकता है, जैसा वह उचित समझे।

112. अनुज्ञप्तिधारी की मृत्यु या अशक्तता पर प्रक्रिया (धारा 74, 79 तथा 119).–यदि अनुज्ञप्तिधारी मर जाता है या दिवालिया हो जाता है, तो ऐसे अनुज्ञप्तिधारी का कारबार करने वाला व्यक्ति ऐसे समय के दौरान अनुज्ञप्ति से अनुज्ञप्तिधारी को प्रदान की गई शक्तियों का प्रयोग करने के लिए इन नियमों के अधीन किसी शास्ति के लिए दायी नहीं होगा, जो मूल अनुज्ञप्ति के असमाप्त भाग के लिए उसके अपने नाम में नियमों के अधीन अनुज्ञप्ति के संशोधन के लिए आवेदन करने के लिए उसे अनुमति देने के लिए युक्तियुक्त रूप अपेक्षित हो।

113. फीस का भुगतान (धारा 74, 79 तथा 119).–(1) फीस यथा विनिर्दिष्ट लेखाशीर्ष में इलैक्ट्रोनिक प्रणाली में इन नियमों के अधीन भुगतान की जाएगी।

(2) यदि अनुज्ञप्ति प्रदान करने, अन्तरण करने, नवीकरण करने या संशोधन करने के लिए आवेदन अस्वीकृत किया गया है, तो भुगतान की गई फीस आवेदक को वापस की जाएगी।

114. कारखाना अनुज्ञप्ति का निलम्बन (धारा 74, 79 तथा 119).–मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता सम्बन्धित अनुज्ञप्तिधारी को प्रस्तावित कार्रवाई के विरूद्ध कारण बताओ का युक्तियुक्त अवसर देने के बाद, कोई अनुज्ञप्ति निलम्बित कर सकता है, यदि वह सन्तुष्ट हो जाता है कि अनुज्ञप्ति अनुज्ञप्तिधारी द्वारा धोखे से या मिथ्या तथ्यों या विनिर्दिष्ट किसी अन्य कारण से प्राप्त किया था तथा अनुज्ञप्ति के ऐसे निलम्बन पर अनुज्ञप्तिधारी अनुज्ञप्ति फीस की वापसी के लिए हकदार नहीं होगा।

115. वैध अनुज्ञप्ति के बिना कारखाने के रूप में परिसरों का प्रयोग करने का निषेध (धारा 74, 79 तथा 119).–किसी परिसर का कारखाने के रूप में प्रयोग नहीं किया जाएगा या किसी कारखाने में कोई विनिर्माण प्रक्रिया तब तक नहीं की जाएगी जब तक ऐसे परिसरों के सम्बन्ध में अनुज्ञप्ति जारी नहीं की गई है तथा वह तत्समय लागू नहीं है:

परन्तु यदि अनुज्ञप्ति प्रदान करने या अनुज्ञप्ति के नवीकरण के लिए वैध आवेदन इलैक्ट्रोनिक प्रणाली में प्रस्तुत किया गया है तथा अपेक्षित फीस का भुगतान कर दिया गया है, तो परिसर ऐसी तिथि तक पूर्ण रूप से अनुज्ञप्त समझा जाएगा, जिसको मुख्य निरीक्षक–एंव–सुविधाप्रदाता अनुज्ञप्ति प्रदान करता है या नवीकरण करता है या अनुज्ञप्ति प्रदान करने या नवीकरण करने से लिखित में इनकार करता है।

116. कतिपय परिस्थितियों में परिसरों के स्वामी का दायित्व (धारा 80).–(1) जहां किसी परिसर में पृथक भवन या फर्श पृथक कारखानों के रूप में प्रयोग के लिए विभिन्न अधिभोगियों को पट्टे पर दिया गया है, तो परिसरों का स्वामी सामूहिक सुविधाओं तथा सेवाओं के प्रावधान तथा अनुरक्षण के लिए जिम्मेवार होगा।

(2) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, परिसरों के अधिभोगियों तथा स्वामी से आवेदन प्राप्त करने पर स्वामी तथा अधिभोगी का दायित्व संयुक्त रूप से या पृथक रूप से विनिर्दिष्ट करके आदेश कर सकता है:

परन्तु यदि अधिभोगी या स्वामी उसके लिए आवेदन नहीं करता है, तो अधिभोगी तथा स्वामी दोनों सामूहिक सेवाओं तथा सुविधाओं के लिए जिम्मेवार होंगे।

(3) जहां किसी परिसर में स्वतन्त्र या स्वयं–नियन्त्रित या फर्श पृथक कारखाने के रूप में प्रयोग के लिए विभिन्न अधिभोगियों को पट्टे पर दिए गए है, तो सामूहिक सुविधाओं का प्रयोग करने वाले परिसरों के स्वामी तथा ऐसे

कारखानों के अधिभोगी निम्नलिखित के सम्बन्ध में इस संहिता के उपबन्धों के किसी उल्लंघन के लिए दायी होगा –

(i) पहुंच सड़क, जल निकास, जल आपूर्ति, प्रकाश तथा सफाई का प्रबन्ध;

(ii) शौचघर, पेशाबघर तथा धुलाई सुविधाएं जहां तक इन प्रस्तावों के लिए सामूहिक जल आपूर्ति के अनुरक्षण का सम्बन्ध है;

(iii) स्वामी से सम्बन्धित मशीनरी तथा संयन्त्र की घेराबन्दी तथा विशेष रूप से अधिभोगी की अभिरक्षा या प्रयोग के लिए सौंपी नहीं गई हो;

(iv) फर्श में पहुंच के सुरक्षित साधन तथा सीढी तथा सामूहिक रास्तों का रख–रखाव तथा सफाई;

(v) अग्नि निवारण तथा संरक्षण;

(vi) आपातकालीन तैयारी तथा प्रतिक्रिया;

(vii) कैन्टीन, आश्रय, विश्राम कक्ष तथा क्रैच;

(viii) स्वच्छता, संवातन, तापमान;

(ix) सुरक्षा तथा व्यावसायिक स्वास्थ्य;

(x) उत्तोलन तथा लिफ्टों का रख रखाव; तथा

(xi) परसिरों में मुहैया किसी अन्य सामूहिक सुविधाओं का रखरखाव।

(4) नियम के उप–नियमों के उपबन्धों को कार्यान्वित करने के सम्बन्ध में इस संहिता के किन्हीं उपबन्धों के प्रयोजन के लिए परिकलन करते समय नियोजित कर्मकारों, सम्पूर्ण परिसरों की कुल संख्या, एकल कारखाने के रूप में समझी जाएगी।

117. खतरनाक संचालन (धारा 82).–(1) जब किसी कारखाने में निम्नलिखित विनिर्माण प्रक्रिया या संचालन किया जाता है, संहिता की धारा 82 के अधीन खतरनाक संचालन के रूप में समझा जाएगा,–

(i) वातित जल का विनिर्माण तथा उसके आनुषंगिक प्रक्रिया;

(ii) इलैक्ट्रोलाईट युक्त एसिड का प्रयोग करते हुए धातु पदार्थों की इलैक्ट्रो लाईटिंग प्लेटिंग या आक्सीकरण या धातु या धातु साल्ट जैसे कि क्रोमियम, निकल, कैडमियम, जिंक, कोपर, सिल्वर, गोल्ड आदि;

(iii) विद्युत संचालकों का निर्माण तथा मरम्मत;

(iv) शीशा विनिर्माण;

(v) धातुओं की ग्राईन्डिंग या ग्लेजिंग तथा उसकी आनुषगिंक प्रक्रिया;

(vi) सीसा का विनिर्माण तथा उपचार तथा सीसा के कतिपय मिश्रण;

(vii) खतरनाक पैट्रोलियम से गैस की उत्पत्ति;

(viii) रेत के जेट, धातु शोट या ग्रिट या अन्य अपधर्षक, सम्पीड़ित वायु या भाप (विस्फोटन विनियमन) के विस्फोट से धकेलने से वस्तुओं की सफाई या चिकना बनाना या खुरदरा बनाना;

(ix) कच्ची हाईडसैंड स्कीम की लाईमिंग तथा टैनिंग तथा उससे आनुषंगिक प्रक्रिया;

(x) मुद्रण प्रैस तथा टाईप ढलाई खाने में सीसा तथा सीसा सामग्री की कतिपय प्रक्रिया चलाना;

(xi) रसायन कार्य;

(xii) मिट्टी के बर्तनों का विनिर्माण;

(xiii) जल के इलैक्ट्रोलाईसिज द्वारा आक्सीजन तथा हाईड्रोजन उत्पादित का सम्पीड़न;

(xiv) क्षयकारी पदार्थों की हैण्डलिंग तथा परिचालन;

(xv) पत्थर या सिलिका मुक्त किसी अन्य सामग्री का परिचालन;

(xvi) ऐस्वेटास की हैण्डलिंग तथा प्रोसैसिंग/ऐस्बेटास की किसी वस्तु का विनिर्माण तथा विनिर्माण या अन्यथा की कोई अन्य प्रक्रिया जिसमें ऐस्वेटोस किसी रूप में प्रयोग किया जाता है;

(xvii) कारसिनोजैनिक डाई टरमिडएट का विनिर्माण का परिचालन;

(xviii) विलायक निष्कर्षण संयन्त्र में सब्जियों तथा पशु स्रोत से आयलसेंड फैट निष्कर्षण की प्रक्रिया;

(xix) मैगनिज तथा इसके मिश्रण का विनिर्माण या परिचालन;

(xx) खतरनाक किटनाशकों का विनिर्माण तथा परिचालन;

(xxi) कार्बन डीसूलफाईट संयंत्र;

(xxii) बेनजीन से उत्पन्न जहर के खतरे के विरूद्ध विनिर्माण;

(xxiii) उच्च शोर स्तरों वाले संचालन;

(xxiv) विस्कोस प्रक्रिया द्वारा रायोन का विनिर्माण;

(xxv) उच्च रूप से ज्वलनशील तरल तथा ज्वलनशील सम्पीडित गैस;

(xxvi) ढलाई खाने का संचालन;

(xxvii) अग्नि कार्य कारखाना तथा माचिस कारखाने;

(xxviii) कारखानों में भट्ठी तथा ड्रायर का प्रयोग;

(xxix) जूट मिल में प्रयुक्त मशीनरी के सिवाए कपड़ा मशीनरी;

(xxx) इन्डैक्शन भट्ठी में गलाने की प्रक्रिया;

(xxxi) लकड़ी कार्य मशीनरी;

(xxxii) रबड़ मिल;

(xxxiii) सैन्टरीफुगल मशीनरी;

(xxxiv) पावर प्रैस;

(xxxv) शियर स्लीटर तथा गुईलोटाईन मशीन;

(xxxvi) थर्मिक फ्लूड हीटर;

(xxxvii) क्रोमिक एसिड का विनिर्माण या सोडियम, पोटाशियम या अमोनियम के बिचरोमेट का निर्माण या वसूली;

(xxxviii) एलपीजी / एसीटाईलिन / अरगोन के प्रयोग से वैल्डिंग / कटिंग।

(2) इससे अनुबद्ध अनुसूची में विनिर्दिष्ट उपबन्ध, कारखानों के किसी वर्ग या किस्म को लागू होंगे, जिसमें प्रत्येक अनुसूची में विनिर्दिष्ट खतरनाक संचालन किए जाते हैं।

(3) जहां कहीं नियतकालिक चिकित्सा जांच, विभिन्न अनुसूचियों में विहित की गई है, तो अधिभोगी मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को प्ररूप–29 में विवरणी भेजेगा ताकि पूर्ववर्ती मास के दौरान की गई कर्मकारों की चिकित्सा जांच के सम्बन्ध में विवरणी प्रत्येक मास की 5 तारीख को या से पूर्व उसके पास पहुंच सके।

(4) किसी कर्मकार के सम्बन्ध में उससे अनुबद्ध किसी अनुसूची के अधीन की जानी अपेक्षित उससे सम्बन्धित चिकित्सा जांच तथा परीक्षण का कोई रजिस्टर या रिकार्ड निरीक्षण–एवं–सुविधाप्रदाता को शीघ्रता से उपलब्ध कराया जाएगा तथा कारखाने के नियोजन में कर्मकार के बन्द होने के बाद एक वर्ष की समाप्ति तक परिरक्षित किया जाएगा।

नियम 93 के अधीन अनुसूची

खतरनाक संचालन – विशेष उपबन्ध

अनुसूची –I

वातित जल का विनिर्माण तथा उससे आनुषंगिक प्रक्रिया

1. **मशीनों की घेराबन्दी.**–बोतल या साइफन भरने के लिए सभी मशीनों, जहां तक व्यवहार्य हो, को इस प्रकार से निर्मित किया जाएगा, रखा जाएगा या घेरा में रखा जाएगा कि कारखाने में नियोजित किसी व्यक्ति को बोतल या साइफन के फटने के किसी टुकड़े के प्रहार से रोका जा सके।

2. **फेस–गार्ड तथा दस्ताने.–**

(क) अधिभोगी बोतल या साइफन भरने में लगे सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए अच्छी हालत का निम्नलिखित सामान मुहैया करेगा तथा रखेगा :–

(क) चेहरे, गर्दन तथा गले को बचाने के लिए उपयुक्त फेस–गार्ड; तथा

(ख) सम्पूर्ण हाथ तथा बाजुओं को बचाने के लिए दोनों बाजुओं हेतु दस्ताने;

परन्तु.–

(i) पैरा 2(1) वहां लागू नहीं होगा, जहां बोतलें इस प्रकार निर्मित स्वचालित मशीन से भरी जाती हैं कि फटी हुई बोतल के टुकड़े से बचा जा सके; तथा

(ii) जहां मशीन इस प्रकार निर्मित की गई है कि इस पर कार्य पर बोतल भरने वाले की केवल एक बाजू खतरे का परित्याग करती है बाजू के लिए दस्ताने मुहैया कराने की आवश्यकता नहीं है, जिससे खतरा प्रकट नहीं होता है।

(ख) अधिभोगी कार्क लगाने, क्राऊनिंग, पेय लगाने, वायरिंग, कैप्सूलिंग, साईटिंग या बोतलों या साइफन पर लेबल लगाने में लगे सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए निम्नलिखित सामान अच्छी हालत में मुहैया कराएगा तथा रखेगाः–

(क) चेहरे, गर्दन तथा गले को बचाने के लिए उपयुक्त फेस–गार्ड; तथा

(ख) बाजुओं तथा कम से कम आधी हथेली तथा अंगूठे तथा तर्जनी के बीच के स्थान को बचाने के लिए दोनों बाजुओं के लिए उपयुक्त दस्ताने;

3. **फेस–गार्ड तथा दस्ताने.**–पैरा 2 में विनिर्दिष्ट किन्हीं प्रक्रियाओं में लगे सभी व्यक्ति, ऐसी प्रक्रिया में कार्य करते समय कथित पैरे के उपबन्धों के अधीन उपबन्धित चेहरा–गार्ड तथा दस्तानें पहनेंगे।

अनुसूची – II

इलैक्ट्रोलाईट युक्त एसिड का प्रयोग करते हुए धातु पदार्थों की इलैक्ट्रोलाईटिंग प्लेटिंग या आक्सीकरण या धातु या धातु साल्ट जैसे कि क्रोमियम, निकल, कैडमियम, जिंक, कोपर, सिल्वर, गोल्ड आदि।

1. **परिभाषाएं.–** इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए :–

(क) ''इलैक्ट्रोलाईटिक'' से अभिप्राय है, इलैक्ट्रोलाईट युक्त एसिड का प्रयोग करते हुए धातु पदार्थों की इलैक्ट्रोलाईटिंग प्लेटिंग या आक्सीकरण। धातु या धातु साल्ट जैसे कि क्रोमियम, निकल, कैडमियम, जिंक, कोपर, सिल्वर, गोल्ड आदि।

(ख) ''कुण्ड'' से अभिप्राय है, किसी इलैक्ट्रोलाईटिंक प्रक्रिया या किसी पश्चातवर्ती प्रक्रिया के लिए प्रयुक्त कोई बरतन; तथा

(ग) ''नियोजित'' से अभिप्राय है, किसी कुण्ड से तरल से सम्पर्क में शामिल किसी प्रक्रिया में नियोजित।

2. **वायु निष्कापक.**–दक्ष वायु निष्कापक प्रत्येक बरतन को लागू होगा, जिसमें इलैक्ट्रोलाईटिक प्रक्रिया की जाती है। ऐसा वात–प्रवाह मैकेनिकल साधन द्वारा मुहैया किया जाएगा तथा यथा विकट प्रक्रिया में भाप या किए गए स्प्रे पर परिचालित किया जाएगा जो उत्पत्ति के बिन्दु पर हो सकता है। निकास वात–प्रवाह उपकरण इस प्रकार निर्मित, व्यवस्थित तथा अनुरक्षित किए जाएंगे जिससे किसी कक्ष या स्थान जिसमें कार्य किया जाता है में भाप या स्प्रे को प्रवेश करने से रोका जा सके।

3. **गर्भवती महिला तथा युवा व्यक्तियों से सम्बन्धित निषेध.**–कोई भी गर्भवती महिला, किशोर या बालक कुण्ड में कार्य करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी।

4. **कार्य–कक्ष का फर्श.**–कुण्ड युक्त प्रत्येक कार्य–कक्ष का फर्श जल से अपारगम्य किया जाएगा। फर्श अच्छे तथा समतल स्थिति में रखा जाएगा तथा दिन में कम से कम एक बार धोया जाएगा।

5. **सुरक्षात्मक मन्त्र.**–अधिभोगी किसी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के प्रयोग` लिए निम्नलिखित वस्तुओं या रक्षात्मक मन्त्रों को अच्छी तथा साफ स्थिति में मुहैया करेगा तथा रखेगा, जिसमें वे किसी कुण्ड से तरल के सम्पर्क में आने के लिए दायी है तथा सम्बन्धित व्यक्ति द्वारा ऐसे यन्त्र पहना जाएगा :

(क) जलरोधक एप्रन तथा बिब; तथा

(ख) किसी कुण्ड में वास्तव में कार्य करने वाले व्यक्तियों के लिए ढीली फिटिंग के रबड़ के दस्ताने तथा रबड़ के बूट या अन्य जलरोधक बूट तथा कैमिकल चश्मे।

(2) अधिभोगी रक्षात्मक मन्त्रों के भण्डारण तथा सुखाने के लिए नियोजित सभी व्यक्तियों के प्रयोग हेतु उपयुक्त आवास मुहैया करेगा तथा रखेगा।

6. **धुलाई सुविधाएं.**–(1) इलैक्ट्रोलाइटिक प्रक्रिया तथा उससे आनुषंगिक प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए निम्नलिखित अच्छी अवस्था में मुहैया कराए जाएंगे तथा अनुरक्षित किए जाएंगे :–

(क) ढके हुए धुलाई स्थान, या तो –

(i) किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक 5 व्यक्तियों के लिए रद्दी पानी पाईप से फिटिड तथा कम से कम 60 सेंटीमीटर की पर्याप्त लम्बाई की निर्बाध अपारगम्य तल सहित नल से जल की निरन्तर आपूर्ति या 60 सेंटीमीटर से अनधिक अन्तरालों पर नाली से ऊपर जेट हो; या

(ii) किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वासबेसिन रद्दी पाईप से फिटिड हो तथा पानी की निरन्तर आपूर्ति डाली गई हो;

(ख) दैनिक नवीकृत साफ तौलियों तथा साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री की पर्याप्त आपूर्ति।

(2) उप–पैरा (1) में सुविधा के अतिरिक्त, आंख फुहारे सहित आपतकालीन वृष्टि की अनुमोदित किस्म मुहैया कराई जाएगी तथा अच्छी कार्य हालत में रखी जाएगी। जब कभी आवश्यक हो, लगातार जल आपूर्ति के उद्देश्य से 1500 लीटर क्षमता का भण्डारण टैंक आकस्मिक प्रयोग के लिए स्वच्छ जल का स्रोत मुहैया कराया जाएगा।

7. सचेतक इश्तहार.–नीचे विनिर्दिष्ट रूप में तथा अधिकांश नियोजित कर्मकारों की भाषा में मुद्रित एक सचेतक इश्तहार कारखाने के प्रमुख स्थान पर चिपकाया जाएगा जहां उसे कर्मकार आसानी से तथा सुविधाजनक रूप से पढ सकें।

सचेतक नोटिस

इलैक्ट्रोलाइटिक प्लेटिंग –

1. इस संयन्त्र में संचालित रसायन क्षयकारी तथा जहरीले हैं।

2. इस क्षेत्र में धुम्रपान, तम्बाकू चबाना, भोजन खाना तथा मदिरापान वर्जित है। इस क्षेत्र में कोई भी खाद्य पदार्थ या पेय नहीं लाया जाएगा।

3. इन रसायनों में से कुछ चमड़ी के माध्यम से अवशोषित हो सकते है तथा विषाक्तता कर सकते है।

4. भोजन करने से पहले अच्छी तरह से धुलाई की जाएगी।

5. इस क्षेत्र में कार्य करते समय दिए गए रक्षात्मक मन्त्रों का प्रयोग किया जाएगा।

6. शरीर के किसी भाग पर या फर्श पर रसायनों के बिखरने पर पानी से तुरन्त धोया जाएगा।

7. सभी कर्मकार उनके अपने स्वास्थ्य को सुरक्षित रखने के लिए नियमित रूप से विहित चिकित्सा जांच के लिए रिपोर्ट करेंगे।

8. चिकित्सा सुविधाएं तथा जांच और परीक्षण का रिकार्ड.–(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिसमें इलैक्ट्रोलाइटिक प्रक्रिया की जाती है :–

(क) उसमें नियोजित कर्मकारों की चिकित्सा निगरानी के लिए अर्हक चिकित्सा व्यवसायी नियोजित करेगा जिसकी नियुक्ति मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के अनुमोदन के अध्यधीन की जाएगी।

(ख) कर्मकारों की सहज ही सुलभ एक पृथक बाक्स में उपयुक्त अवरोध क्रीम, मरहम तथा अपारगम्य जल सह प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति जारी रखने के लिए खण्ड (क) तथा खण्ड (ग) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं कथित चिकित्सा व्यवसायी को मुहैया करेगा। यदि साइनाईड कुण्ड में प्रयुक्त की जाती है, तो बाक्स को आकस्मिक साइनाईट किट में नियन्त्रित भी किया जाएगा।

(2) चिकित्सा व्यवसायी इलैक्ट्रोलाइटिक प्रक्रियाओं में नियोजित करने से पूर्व सभी कर्मकारों की जांच करेगा। क्रोम प्लेटिंग के मामले में ऐसी जांच में हाथों, बाजू तथा नाक का निरीक्षण शामिल होगा तथा प्रत्येक पखवाड़े में कम से कम एक बार किया जाएगा।

(3) उप–पैरा (2) में निर्दिष्ट जांच का रिकार्ड मुख्य निरीक्षक–एवं– सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित पृथक रजिस्टर में रखा जाएगा जिसे निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए सहज की उपलब्ध रखा जाएगा।

9. प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सा जांच.–(1) इलैक्ट्रोलाईटिक प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके प्रथम नियोजन से पूर्व प्रमाणित करने वाले सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में छाती का एक्सरे शामिल होगा, तथाः–

(क) क्रोमिय प्लेटिंग के मामले में जिसमें नाक कफ छिद्र की जांच तथा पेशाब में क्रोमियम की जांच शामिल है;

(ख) निकल प्लेटिंग के मामले में पेशाब में निकल के जांच; तथा

(ग) कैडमियम प्लेटिंग के मामले में पेशाब में कैडमियम तथा पेशाब में 2 माईक्रोग्लोबुलिन की जांच।

(2) कोई भी कर्मकार किसी इलैक्ट्रो लाईटिक प्रक्रिया में तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित नहीं किया जाता।

(3) कैडमियम, क्रोमियम तथा निकल प्लेटिंग प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों के मामले में जिसके लिए यह जांच प्रत्येक छह मास में एक बार की जाएगी के सिवाए इलैक्ट्रो लाईटिक प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक वर्ष में कम से कम एक बार प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी पुनः जांच जब कभी प्रमाणकर्ता सर्जन उचित समझे छाती के एक्सरे को छोड़कर, उप–पैरा (1) में यथा विनिर्दिष्ट जांच जो साधारणतः तीन वर्ष में एक बार से पहले की जानी अपेक्षित नहीं होगी।

(4) कर्मकार की जांच करने के बाद प्रमाणकर्ता सर्जन प्ररूप 31 में उपयुक्तता का प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जांच तथा पुनः जांच का रिकार्ड कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप–पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड जिसमें जांच की प्रकृति तथा परिणाम शामिल है, प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(5) उपयुक्तता प्रमाणपत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(6) यदि किसी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कर्मकार ऐसे आधार पर इलैक्ट्रो लाईटिक प्रक्रिया में नियोजन के लिए लम्बे समय के लिए फिट नहीं है कि उसमें उसका बना रहना कर्मकार के स्वास्थ्य के लिए

खतरा होगा, वह कथित प्रमाणपत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्ष को रिकार्ड करेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्ष की प्रविष्टि में अवधि जिसमें उसने विचार किया है कि कथित व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में कार्य के लिए अनुपयुक्त है, भी शामिल होनी चाहिए। ऐसी परिस्थितियों में अनुपयुक्त घोषित व्यक्ति को जब तक उसे प्रमाणकर्ता सर्जन की राय में पूर्ण रूप से अयोग्य नहीं ठहराया गया हो, को वैकल्पिक नियोजन की सुविधा मुहैया कराई जाएगी, ऐसे मामले में प्रभावित व्यक्ति को उचित रूप से पुनर्वासित किया जाएगा।

(7) कोई भी व्यक्ति जो उप–पैरा (6) में यथा कथित अनुसार कार्य करने के लिए अनुपयुक्त पाया गया है, को तब तक कथित प्रक्रिया में कार्य करने के लिए पुनर्नियोजित नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक प्रमाणकर्ता सर्जन, अतिरिक्त जांच करने के बाद, उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए उसे पुनः उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता।

अनुसूची III

विद्युत संचायकों का विनिर्माण तथा मरम्मत

1. **व्यावृत्ति.**–यह अनुसूची विद्युत संचायकों या उसके भाग के विनिर्माण या मरम्मत या स्टेशनरी बैटरी का भाग रूप बनने वाले किसी संचायक के परिसरों में मरम्मत को लागू नहीं होगी जिसमें सीसा या सीसा का कोई मिश्रण शामिल है।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए :–

(क) ''सीसा प्रक्रिया'' से अभिप्राय है, पेस्टिड प्लोटों की कतरन, या कोई अन्य छिपाई या कटाई सहित सीसा या सीसायुक्त किसी सामग्री को गलाना, कास्टिंग, पेस्टिंग, सीसा दहन या कोई अन्य कार्य जिसमें सीसा के किसी ओक्साईड का प्रयोग, संचालन या परिचालन या से सम्पर्क शामिल है।

(ख) ''सीसा के कच्चे ओक्साईड का परिचालन'' से अभिप्राय है, कोई सीसा प्रक्रिया जिसमें किसी पात्र में इसके वहन या एक परिचालन से दूसरे तक किसी उपकरण द्वारा से भिन्न सीसा के कच्चे ओक्साईड का परिचालन या संचलन शामिल है।

(ग) ''निलम्बन'' से अभिप्राय है, प्रमाणकर्ता सर्जन जिसके पास किसी ऐसी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के सम्बन्ध में निलम्बन की शक्ति है, द्वारा हस्ताक्षरित प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में लिखित प्रमाणपत्र से किसी सीसा प्रक्रिया में नियोजन से निलम्बन।

3. **गर्भवती महिलाओं तथा युवा व्यक्तियों से सम्बन्धित निषेध.**–किसी भी गर्भवती महिला या युवा व्यक्ति को किसी सीसा प्रक्रिया या किसी कक्ष, जिसमें सीसा के कच्चे ओक्साईड का परिचालन या पेस्टिंग की जाती है, में कार्य करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा या अनुमत नहीं होगा।

4. **कतिपय प्रक्रियाओं का पृथक्करण.**–निम्नलिखित प्रत्येक प्रक्रिया ऐसी रीति में तथा ऐसी शर्तों के अधीन की जाएगी जिससे एक दूसरे से तथा किसी अन्य प्रक्रिया से सफल पृथक्करण सुरक्षित किया जा सके :–

(क) सीसा के कच्चे ओक्साईड का परिचालन;

(ख) पेस्टिंग;

(ग) पेस्टिड प्लेटों को सुखाने;

(घ) सीसा दहन सहित निर्माण उससे सम्बन्धित कार्यान्वित अनिवार्य रूप से ''तरूपना''।

(ङ) पेस्टिड प्लेटों को गलाना।

5. **वायुस्थान.**–प्रत्येक कक्ष में जिसमें सीसा प्रक्रिया की जाती है, वहां उससे नियोजित प्रत्येक व्यक्ति के लिए कम से कम 500 घन फुट का वायु स्थान होगा तथा इस वायु स्थान का परिकलन करने में 12 फुट से अधिक ऊंचाई को हिसाब में नहीं लिया जाएगा।

6. **संवातन.**–प्रत्येक कार्य–कक्ष में पर्याप्त आकार के प्रवेश मार्ग तथा निकास मार्ग मुहैया कराए जाएंगे जिससे कक्ष के सभी भागों में पर्याप्त संवातन सुरक्षित किया जा सके तथा रखा जा सके।

7. **पेस्टिंग कक्ष में कर्मकारों के बीच दूरी.**–प्रत्येक पेस्टिंग कक्ष में किसी पेस्टर के कार्य स्थान के केन्द्र तथा उसके निकट पेस्टर कार्य के बीच दूरी पांच फुट से कम नहीं होगी।

8. **कार्य–कक्ष का फर्श.**–(1) प्रत्येक कक्ष का फर्श, जिसमें सीसा प्रक्रिया की जाती है:–

(क) सीमेंट या समरूप सामग्री का होगा ताकि उसे पानी से चिकना तथा अपरागम्य किया जा सके;

(ख) सही हालत में अनुरक्षित किया जाएगा;

(ग) सामग्री, संयन्त्र या अन्य बाधा से मुक्त रखा जाएगा जो कक्ष में कार्यान्वित के लिए या उत्पादित में अपेक्षित न हो :

(क) ग्रिड कास्टिंग कर्मशाला से भिन्न ऐसे सभी कक्षों में उस समय जब कक्ष में कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो पानी से पूर्ण रूप से स्प्रे करने के बाद प्रतिदिन साफ किया जाएगा।

(ख) ग्रिड कास्टिंग कर्मशाला में फर्श प्रतिदिन साफ किया जाएगा।

(ग) उप–पैरा (1), (2) तथा (3) की अपेक्षाओं पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, जहां सीसा के कच्चे ओक्साईड का परिचालन या पेस्टिंग की जाती है, वहां भी फर्श :–

(i) जब कार्य किया जा रहा हो लगातार गीला रखा जाएगा;

(ii) जल निकास के लिए उपयुक्त तथा पर्याप्त व्यवस्था मुहैया कराई जाएगी;

(iii) होज–पाईप के साधन से प्रतिदिन सम्पूर्ण रूप से धोया जाएगा।

9. **कार्य–बैंच.**–कार्य–बैंच जिस पर कोई ऐसी सीसा प्रक्रिया की जाती है:–

(क) सतह चिकनी होगी तथा सही हालत में अनुरक्षित किए जाएंगे;

(ख) सभी सामग्री या संयन्त्र से मुक्त रखे जाएंगे जो उस पर की जा रही प्रक्रिया के लिए उत्पादित हेतु अपेक्षित न हो; तथा ग्रिड कास्टिंग कर्मशाला में उससे भिन्न ऐसे सभी कार्य–बैंच :–

(i) उस समय जब उस पर कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो, पूर्ण रूप से गीला करने के बाद या चूषण सफाई यन्त्र के साधन से प्रतिदिन साफ किया जाएगा; तथा ग्रिड कास्टिंग कर्मशाला से भिन्न ऐसे सभी कार्य–बैंच;

(ii) प्रतिदिन साफ किए जाएंगे; तथा पेस्टिंग के लिए प्रयुक्त प्रत्येक कार्य–बैंच;

(iii) सीसा शीट या अन्य अपारगम्य सामग्री से पूर्णतया ढका जाएंगे;

(iv) उभरे हुए किनारों सहित मुहैया कराए जाएंगे;

(v) जब पेस्टिंग की जा रही है, लगातार गीले रखे जाएंगे।

10. **वायु निष्काषक.**–दक्ष वायु निष्काषक के प्रयोग के बिना निम्नलिखित प्रक्रिया कार्यान्वित नहीं की जाएंगी :–

(क) सीसा या सीसायुक्त सामग्री को गलाना;

(ख) सीसा के कच्चे ओक्साईड का परिचालन, यदि बन्द यन्त्र में नहीं किया जाता है ताकि कार्य–कक्ष में धूल के निकास को रोका जा सके।

(ग) पेस्टिंग;

(घ) धूल को उठने देने के लिए पेस्टिड प्लेटों की कतरन, ब्रूसिंग, फिलिंग या कोई अन्य घिसाई या कटाई;

(ङ) निम्नलिखित से भिन्न सीमा दहन:–

(i) निर्माण कक्ष में ''तरूपना'';

(ii) ऐसी रीति में अनिवार्य रूप से कार्यान्वित सैल मामलों के लिए सीसा लाइनिंग करने के लिए रसायन दहन कि दक्ष निकास का उपयोग अव्यावहारिक हो।

ऐसे निकास वात–प्रवाह मकैनिकल साधन से आक्रांत होगा तथा धूल या धुएं पर चलेगा जो उसके मूल बिन्दु के निकट हो ताकि किसी कक्ष जिसमें व्यक्ति कार्य करते है, में वायु का प्रवेश करने से रोका जा सके।

11. **गलाने के बरतन से धूम तथा गैस.**–किसी गलाने के बरतन को गर्म करने में उत्पादित दहन के उत्पाद किसी कमरे में जिसमें व्यक्ति कार्य करते है, का निकास अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

12. **धातुमल के लिए पात्र.**–कसकर फिट किए हुए ढक्कन सहित उपयुक्त पात्र धातुमल के लिए मुहैया कराया जाएगा तथा प्रयोग किया जाएगा जोकि प्रत्येक गलने के बरतन से हटाया जाता है। ऐसा पात्र जब धातुमल उसमें जमा किया जा रहा है के सिवाए कार्य–कक्ष में कार्य करते समय ढक कर रखा जाएगा।

13. **सीसा अपशिष्ट के लिए पात्र.**–एक उपुक्त पात्र प्रत्येक कार्य–कक्ष में मुहैया कराया जाएगा जिसमें पुरानी प्लेटें तथा अपशिष्ट सामग्री जिससे धूल से उठती हो, जमा की जाएगी।

14. **शोषक कक्ष में रैक या शेल्फ.**–किसी शोषक कक्ष में मुहैया रैक या शैल्फ फर्श से 8 फुट से अधिक नहीं होगा न ही चौड़ाई में 2 फुट से अधिक होगा :

परन्तु रैक या शेल्फ सेट या दोनों और से तैयार के बारे में कुल चौड़ाई 4 फुट से अधिक नहीं होगी।

ऐसे रैक या शेल्फ केवल पूर्ण रूप से गीले करने के बाद साफ किए जाएंगे यदि इस प्रयोजन के लिए दक्ष चूषक सफाई यन्त्र का प्रयोग नहीं किया गया है।

15. **चिकित्सा जांच.**–(क) सीसा प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति की जांच ऐसी प्रक्रिया में उसके प्रथम नियोजन की पूर्व या आगामी तिथि से सात दिन के भीतर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा की जाएगी तथा उसके बाद प्रत्येक कलैण्डर मास में एक बार या ऐसे अन्य अन्तरालों पर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जांचा जाएगा जो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा लिखित में विनिर्दिष्ट किया जाए जिसके लिए दिन का देय नोटिस सभी सम्बन्धित को दिया जाएगा।

''प्रथम नियोजन'' से अभिप्राय है, कारखाने या कर्मशाला में सीसा प्रक्रिया में तथा तीन कलैण्डर मास से अधिक अवधि के लिए ऐसी प्रक्रिया में वियोजन की किसी समाप्ति के अनुसरण में सीसा प्रक्रिया में उसमें पुनः नियोजन भी प्रथम नियोजन है।

(ख) सीसा प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के नामों वाला प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में रखा जाएगा।

(ग) निलम्बन के बाद किसी व्यक्ति को स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज या से संलग्न प्रमाणकर्ता सर्जन से लिखित स्वीकृति के बिना सीसा प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

16. सुरक्षात्मक वस्त्र.—सुरक्षात्मक वस्त्र निम्नलिखित में नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए अच्छी अवस्था में मुहैया तथा अनुरक्षित किए जाएंगे —

(क) सीसा के कच्चे ओक्साईड का परिचालन;

(ख) पेस्टिंग;

(ग) निर्माण—कक्ष; तथा ऐसे वस्त्र सम्बन्धित व्यक्तियों द्वारा पहने जाएंगे।

सुरक्षात्मक वस्त्र में जलरोधक एप्रन तथा जलरोधक जूते शामिल होंगे तथा इसी तरह सीसा के कच्चे ओक्साईड के परिचालन में या पेस्टिंग में नियोजित व्यक्तियों के सम्बन्ध में सिर आवरक शामिल होगा, सिर आवरक प्रतिदिन धोया जाएगा।

17. भोजन—कक्ष.—सीसा प्रक्रिया में नियोजित तथा भोजन अन्तराल के दौरान परिसरों में बाकी रहे सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए उपयुक्त भोजन—कक्ष मुहैया तथा अनुरक्षित किया जाएगा जो (क) पर्याप्त मेजों तथा बैंचों तथा (ख) भोजन गर्म करने के लिए पर्याप्त साधनों से सुसज्जित किया जाएगा।

भोजन—कक्ष किसी जिम्मेवार व्यक्ति की निगरानी में रखा जाएगा तथा साफ रखा जाएगा।

18. अमानती सामानघर.—सीसा प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए अमानती समानघर मुहैया तथा अनुरक्षित किया जाएगा :—

(क) यदि गीले है, तो वस्त्रों को सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था सहित कार्य समय के दौरान उतारे गए वस्त्रों के लिए एक अमानती समानघर होगा। ऐसा आवास भोजन—कक्ष से पृथक होगा।

(ख) पैरा 16 में उपबन्धित सुरक्षात्मक वस्त्रों के भण्डारण के लिए पृथक तथा उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी।

19. धुलाई सुविधाएं.—सीसा प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए साफ स्थिति तथा अच्छी अवस्था में मुहैया तथा अनुरक्षित की जाएगी :—

(क) ढके हुए धुलाई स्थान या तो —

(i) किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए रद्दी पानी पाईप से फिटिड तथा कम से कम दो फुट की पर्याप्त लम्बाई की निर्बाध अपारागम्य तल सहित नल से जल की निरन्तर आपूर्ति या दो फुट से अनधिक अन्तरालों पर नाली से ऊपर जेट हो; या

(ii) किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक पांच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वास बेसिन रद्दी पाईप तथा प्लग से फिटिड हो तथा पानी की निरन्तर आपूर्ति डाली गई हो;

(iii) प्रतिदिन नवीकृत उपयुक्त सामग्री से बने हुए साफ तोलियों की पर्याप्त आपूर्ति जिसमें सीसा के कच्चे ओक्साईड के परिचालन में नियोजित पोस्टरों तथा व्यक्तियों के मामले में प्रत्येक ऐसे कर्मकार के लिए पृथक चिहिन्त तोलिए शामिल होंगे; तथा

(iv) साबुन तथा अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री तथा नाखुन ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति।

(ख) ऐसे कक्षों की निकट सन्निकटता में धुलाई के अतिरिक्त साधन मुहैया कराए जाएंगे जिसमें सीसा के कच्चे ओक्साईड या पेस्टिंग का परिचालन किया जाता है, यदि मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता से लिखित में नोटिस द्वारा अपेक्षित हो।

20. धुलाई के लिए अनुज्ञात किया जाने वाला समय.—नियमित भोजन समय के अतिरिक्त, कम से कम दस मिनट, प्रत्येक भोजन से पूर्व तथा दिन के कार्य की समाप्ति से पूर्व प्रत्येक व्यक्ति को धुलाई के लिए अनुज्ञात किया जाएगा जो सीसा के कच्चे ओक्साईड के परिचालन में या पेस्टिंग में नियोजित किए गए है :

परन्तु यदि यहां प्रत्येक ऐसे व्यक्ति के लिए एक वासबेसिन या दो फुट की नाली हो, तो यह पैरा लागू नहीं होगा।

21. स्नान के लिए सुविधाएं.—मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि के अनुसार पर्याप्त स्नान स्थान कच्चे सीसा आक्साईड के परिचालन में या पेस्टिंग में लगे सभी व्यक्तियों के लिए मुहैया कराया जाएगा तथा साबुन तथा साफ तोलियों की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

22. कार्य कक्षों में खाद्य, पेय आदि का प्रतिषेधित होना.—किसी भी कार्य कक्ष में, जिसमें कोई शीशा प्रक्रिया की जा रही हो, किसी भी कर्मकार द्वारा न तो कोई भी खाद्य, पेय, पान तथा सुपारी और तंबाकू उपभोग किया जाएगा या लाया नहीं जाएगा।

अनुसूची – IV

कांच विनिर्माण

1. **छूट.**–यदि मुख्य निरीक्षक–एवं सुविधाप्रदाता का किसी कारखाने या प्रक्रिया के किसी भी वर्ग के सम्बन्ध में यह समाधान हो जाए कि कार्य की विशेष पद्धतियों या किसी कारखाने की विशेष स्थितियों के कारण या अन्यथा उसमें नियोजित व्यक्तियों को खतरा पहुंचाए बिना इस अनुसूची की किन्हीं भी अपेक्षाओं को निलंबित या शिथिल किया जा सकता या इस अनुसूची या उसके किसी भाग का लागूकरण किसी भी कारण से अव्यवहार्य है, तो वह लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा ऐसे निलंबन या शिथिल किए जाने को ऐसी अवधि के लिए तथा ऐसी शर्तों पर, जो वह उचित समझे, प्रमाण–पत्र में निदेशित किए गए अनुसार प्राधिकृत कर सकता है।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनसूची के प्रयोजनों के लिए–

(क) ''दक्ष वायु निष्कासक'' से अभिप्राय है, गैस, वाष्प, धूल या धुएं को निकालने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा किए गए स्थानीय संवातन जिससे उन्हें किसी स्थान की, जिसमें काम किया जा रहा हो (प्रायः अभिभावी वायुमण्डलीय स्थितियों में यथा व्यवहार्य) वायु में मिले जाने से रोका जा सके। किसी भी वायु निष्कासक को दक्ष नहीं समझा जाएगा, जो उस स्थान पर उत्पन्न होने वाले धुएं को, जहां पर ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती हो, न हटा सकता हो।

(ख) ''सीसा यौगिक'' से अभिप्राय है, कच्चे सीसे को छोड़कर सीसे के किसी अन्य यौगिक से है, जो जब नीचे वर्णित रीति में उपचारित किए जाने पर हाइड्रोक्लोरिक एसिड के जलीय घोल और घुलनशीन सीसे के यौगिक की कुछ मात्रा देता है, जो लेड मोनोक्याइड के रूप में गणना करने पर विश्लेषण हेतु लिए गए भाग के शुष्क भार से पांच प्रतिशत अधिक होता है। उपचार की पद्धति निम्नानुसार होगीः–

पदार्थ की तौली हुई मात्रा, जो 100° सेन्टीग्रेड पर सुखाई गई होगी और समान तापक्रम पर उसके भार से 1000 गुनी हाइड्रोक्लोरिक एसिड के जलीय घोल में, जिसमें हाइड्रोजन क्लोराइड का 0.25 प्रतिशत भार होगा, पूर्णतया सम्मिश्रित कर ली गई होगी, लगातार एक घंटे तक हिलाई जाएगी। इसके पश्चात् इस घोल को एक घण्टे तक स्थिर रखा जाएगा और उसके बाद छान लिया जाएगा। स्वच्छ घोल में समाविष्ट लेड साल्ट को लेड सल्फाइड के रूप में अवक्षपित किया जाएगा और लेड सल्फेट के रूप में उनका भार ले लिया जाएगा।

(ग) ''निलम्बन'' से अभिप्राय है, प्रमाणकर्ता सर्जन जिसमें पास किसी ऐसी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के सम्बन्ध में निलम्बन की शक्ति होगी, द्वारा हस्ताक्षरित प्ररूप 30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में लिखित प्रमाणपत्र द्वारा पैरा 3 में विनिर्दिष्ट किसी प्रक्रिया में नियोजन से निलम्बन

3. **वायु निष्कासन.**–दक्ष वायु निष्कासक के अधीन या ऐसी अन्य शर्तों के अधीन जो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित की जाएं, के सिवाए निम्नलिखित प्रक्रियाएं की जाएंगीः–

(क) कच्चे माल का 'समूह' बनाने हेतु मिश्रण;

(ख) कांच या कांच की किन्हीं भी वस्तुओं का सूखा पीसा जाना, चमकाया जाना और उन पर पालिश किया जाना;

(ग) ये समस्त प्रक्रियाएं, जिसमें हाइड्रोफ्लूरिक एसिड का धुआं या अमोनिकल वाष्प निकलती हो;

(घ) भट्टी के सांचों या पात्रों के बनाने में समस्त प्रक्रियाएं (जिनके उपयोग में लाए गए पात्रों का पेषण या दलन सम्मिलित है);

(ङ) सूखे लेड यौगिक के प्रयोग वाली सभी प्रक्रियाएं।

4. **गर्भवती स्त्रियों तथा युवा व्यक्तियों के संबंध में प्रतिषेध.**–किसी भी गर्भवती स्त्री या युवा व्यक्तियों को पैरा 3 में उल्लिखित की गई किन्हीं भी संक्रियाओं में या किसी स्थान पर जहां ऐसी संक्रियाएं की जाती हों, नियोजित नहीं किया जाएगा या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

5. **फर्श और कार्य बेंच.**–ऐसे प्रत्येक कमरे के, जिसमें सीसे के शुष्क यौगिक का शोधन किया जाता हो या जिसमें सिलिका धूल निकलने वाली कोई प्रक्रिया की जाती हो, फर्श तथा कार्य करने की बैंचों को गीला रखा जाएगा और वह निम्नलिखित अपेक्षाओं की पूर्ति करेगा।

फर्शः–

(क) सीमेंट या सामान पदार्थ के होंगे, जो चिकने हों तथा जल से अपारगम्य रहे;

(ख) अच्छी स्थिति में बनाए रखे जाएंगे, और

(ग) जब कमरे में कोई अन्य कार्य न किया जा रहा हो, उस समय अच्छी तरह पानी छिड़कने के पश्चात् प्रतिदिन साफ किए जाएंगे।

कार्य बैंचें :

(क) चिकनी सतह वाली होंगे तथा अच्छी दशा में बनाए रखे जाएंगे; और

(ख) जब उन पर कोई अन्य कार्य न किया जा रहा हो, या तो पूर्ण रूप से गीले किए जाने के पश्चात् या सफाई करने के चूषण यन्त्र द्वारा प्रतिदिन साफ किए जाएंगे।

6. हाइड्रोफ्लूरिक एसिड का उपयोग.—उन कमरों को, जिनमें कांच का हाइड्रफ्लूरिक एसिड से उपचार किया जाता हो, निम्नलिखित उपबन्ध लागू होंगेः—

(क) पर्याप्त आकार के प्रवेश द्वार और निर्गमन द्वारा होंगे, जिससे कमरे के समस्त भागों में दक्ष संवातन किए जा सकें तथा बनाए रखा जा सके;

(ख) फर्श गटापारचा से ढका हुआ तथा दृढ़ होगा और ढकी हुई नाली की ओर क्रमशः ढालू होगा;

(ग) कार्यस्थलों को प्रक्षेपी हुडों से इस प्रकार परिबद्ध किया जाएगा, जिससे उपचारित की जाने वाली वस्तुओं को भीतर जाने के लिए अपेक्षित मार्ग यथा व्यवहार्य छोटे होंगे;

(घ) दक्ष वायु निष्कासन इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा, जिससे गैसे नीचे की और निष्कासित हों।

7. हाइड्रोफ्लूरिक एसिड का भण्डारण तथा परिवहन.—हाइड्रोफ्लूरिक एसिड, सीसे या रबर के बने हुए सिलेण्डरों या पात्रों के सिवाए संग्रहित नहीं की जाएगी या भेजी नहीं जाएगी।

8. फूंकनी.—प्रत्येक शीशागार को एक पृथक् फूंकनी दी जाएगी, जिस पर उस व्यक्ति का, जिसे वह दी गई हो, विशिष्ट चिह्न होगा और प्रत्येक शीशागार को अपनी फूंकनी जीवाणु शून्य करने के लिए उपयुक्त सुविधाएं तुरन्त उपलब्ध होंगी।

9. कार्य के कमरे में खाद्य, पेय आद का प्रतिषेधित होना.—किसी भी कमरे में या कार्यस्थल, जिसमें पैरा—3 में उल्लिखित की गई कोई भी प्रक्रिया की जा रही हो, किसी भी कर्मकार द्वारा न तो कोई भी खाद्य, पेय, पान तथा सुपारी और तंबाकू लाई जाएगी और न उसका उपभोग किया जाएगा।

10. सुरक्षात्मक वस्त्र.—अधिभोगी पैरा—3 में उल्लिखित की गई प्रक्रियाओं में नियोजित समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य की प्रकृति के अनुसार उपयुक्त सुरक्षात्मक वस्त्रों, जूतों और चश्मों की व्यवस्था करेगा, उन्हें अच्छी दशा में बनाए रखेगा और ऐसे वस्त्र, जूते आदि सम्बन्धित व्यक्तियों द्वारा पहने जाएंगे।

11. धुलाई की सुविधाएं.—पैरा—3 में उल्लिखित की गई प्रक्रियाओं में नियोजित समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ तथा अच्छी अवस्था की दशा में निम्नलिखित व्यवस्था की जाएगी तथा उसे बनाये रखा जाएगा :—

(क) धुलाई स्थान जिसमें या तो —

(i) चिकनी अपारगम्य सतह का एक टब होगा, जिसमें प्लग रहित वेस्ट पाइप फिट किया हुआ होगा और वह पर्याप्त लम्बाई का होगा, जिससे किसी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फुट का स्थान मिल सके तथा जिसमें टब के ऊपर लगी हुई टोंटियों या जेटों से, जो दो फुट से अधिक अन्तर पर नहीं होंगे, स्वच्छ जल का सतत् आपूर्ति होती हो; या

(ii) किसी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्ति के लिए कम से कम एक वाश बेसिन होगा, जो वेस्ट पाइप तथा प्लग से फिट किया हुआ होगा तथा जिसमें जल की पर्याप्त आपूर्ति होगी या सदैव शीघ्रता से उपलब्ध होगा; और

(ख) उपयुक्त स्वच्छता सामग्री तथा नाखून साफ करने के ब्रुश सहित उपयुक्त सामग्री से बनी हुई स्वच्छ तौलियों का, जो प्रतिदिन बदला जाएगा, पर्याप्त प्रदाय होगा; और

(ग) टोंटियों सहित खड़े नल पर्याप्त संख्या में होंगे—ऐसे खड़े नलों की संख्या और स्थिति मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि के अनुसार होगी।

12. चिकित्सा जांच.—(क) पैरा—3 में विनिर्दिष्ट किसी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति की ऐसी प्रक्रिया में उसके प्रथम नियोजन की तिथि से पूर्व सात दिन के भीतर या आगामी तिथि को प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जांच की जाएगी तथा उसके बाद प्रत्येक मास में एक बार या ऐसे अन्तरालों पर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जांचा जाएगा जो उस दिन जिसका देय नोटिस सभी सम्बन्धित को दिया जाएगा, को मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा लिखित में विनिर्दिष्ट की जाए।

(ख) पैरा—3 में विनिर्दिष्ट किसी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के नामों वाला प्ररूप—30 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर भी रखा जाएगा।

(ग) निलम्बन के बाद कोई भी व्यक्ति पैरा—3 में विनिर्दिष्ट किसी प्रक्रिया में प्रमाणकर्ता सर्जन की लिखित स्वीकृति के बिना नियोजित नहीं किया जाएगा तथा उसे स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज या संलग्न किया जाएगा।

अनुसूची – V

धातुओं की पिसाई या पालिश तथा उससे आनुषंगिक प्रक्रियाएं

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए–

(क) ''सान'' से अभिप्राय है, प्राकृतिक या विनिर्मित बालुओं से बनी हुई सान किन्तु उसमें धातु–चक्र या बेलन, जिसमें प्राकृतिक विनिर्मित सान के टुकड़े फिट किए गए हों, सम्मिलित नहीं हैं;

(ख) ''अपघर्षी चक्र'' से अभिप्राय है, ऐसे चक्र से है, जो बोण्डिड कुरून्द से या समान अपघर्षी से विनिर्मित हो;

(ग) ''पिसाई'' से अभिप्राय है, यांत्रिक शक्ति की सहायता से सान या अपघर्षी चक्र के द्वारा धातु का अपघर्षण।

(घ) ''पालिश'' से अभिप्राय है, यांत्रिक शक्ति की सहायता से किसी चक्र, पालिस, झाड़ने या समरूप उपकरण के द्वारा, जिसमें कोई अपघर्षक या चमकाने वाला पदार्थ संलग्न या प्रयुक्त हो, धातु का अपघर्षण, पालिश करना या परिष्कृत करना।

(ङ) ''रेसिंग'' से अभिप्राय है, प्रथम बार प्रयोग में लाने से पूर्व परिभ्रामी सान की घुमाई, कटाई या उसका प्रतिसारण करना;

(च) ''हेकिंग'' से अभिप्राय है, हैक या समरूप उपकरण द्वारा सान के तल को काटना;

(छ) ''रॉडिंग'' से अभिप्राय है, रॉड, छड़ या धातु की पट्टी के उपयोग द्वारा परिभ्रामी सान तल को प्रतिसारण करना।

अपवर्जन.–(1) इस अनुसूची की कोई भी बात किसी कारखाने के किसी ऐसे भाग को छोड़कर, जिसमें एक या एक से अधिक व्यक्ति धातुओं की पिसाई या पालिश करने में पूर्णतः या मुख्यतः नियोजित किए गए हों, किसी भी कारखाने को, जिसमें केवल मरम्मत की जाती हो, लागू नहीं होगी।

(2) पैरा 4 को छोड़कर इस अनुसूची की कोई भी बात धातुओं की किसी पिसाई या पालिश करने को लागू नहीं होगी, जो रूक–रूककर की जाती हों और जिसमें किसी भी व्यक्ति को किसी भी सप्ताह में 12 घण्टे से अधिक के लिए नियोजित नहीं किया जाता है।

2. **छूट.**–मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा ऐसी शर्तों के अधीन रहते हुए, जो वह उसमें उल्लिखित करे, किसी भी कारखाने के संबंध में इस अनुसूची के किन्हीं भी उपबंधों से छूट दे सकता है या उन्हें निलंबित कर सकेगा, यदि कार्य की विशेष पद्धतियों के कारण या अन्यथा नियोजित व्यक्तियों के स्वास्थ्य या सुरक्षा के खतरे के बिना ऐसी छूट या ऐसा निलंबन व्यवहार्य हो।

3. **धूल को हटाने के लिए उपकरण.**–कोई भी रेसिंग, शुष्क पिसाई या पालिश का कार्य निम्नलिखित के बिना नहीं किया जाएगा–

(क) कोई हुड या अन्य उपकरण इस प्रकार निर्मित, व्यवस्थित, रखा तथा अनुरक्षित होगा, जिसमें फेंकी गई धूल को सारतः रोका जा सके; और

(ख) समुचित आकार की एक नालिका, जो वायुरोधी होगी और इस प्रकार व्यवस्थित होगी, जिससे धूल को दूर ले जाने से समर्थ हो, उस नालिका को बाधा से मुक्त रखा जाएगा और निरीक्षण तथ सफाई के लिए उसे पहुंच के उचित साधनों से युक्त रखा जाएगा और जहां व्यवहार्य हो, पंखे के दूरस्थ छोर पर ऐसे संयोजन से युक्त रखा जाएगा, जिससे निरीक्षक उक्त नलिका में वायु के दबाव को सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक किसी उपकरण को उससे संलग्न कर सके; और

(ग) एक पंखा या धूल खींचने के लिए पर्याप्त वायु उत्पन्न करने के अन्य दक्ष साधान :

परन्तु मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता किसी अन्य उपकरण को स्वीकार कर सकेगा, जो उसकी राय में फेंकी हुई धूल को रोकने, हटाने तथा उसके निराकरण के लिए उतना ही प्रभावी हो, जितना हुड, नलिका और पंखा होता।

4. **पिसाई की संक्रिया में नियोजन पर निर्बन्धन.**–सान, अपघर्षी चक्र या पालिश के उपकरण पर किसी एक समय में एक से अधिक व्यक्ति पिसाई या पालिश की वास्तविक प्रक्रिया को नहीं करेंगे :

परन्तु यह पैरा किसी ऐसे सान, अपघर्षी चक्र या पिसाई के उपकरण पर भारी अथवा स्थूल वस्तुओं के परिचालन में व्यक्तियों के नियोजन का प्रतिषेध नहीं करेगी।

5. **पालिश.**– किसी भी कमरे में, जिसमें सान पर आर्द्र पिसाई की जाती हो, सान पर आर्द्र पिसाई से प्रासंगिक प्रक्रियाओं के अतिरिक्त, पालिश या अन्य प्रक्रिया नहीं की जाएगी।

6. **हेकिंग और रॉडिंग.**– हेकिंग और रॉडिंग तब तक नहीं किया जाएगा, जब तक कि प्रक्रिया के दौरान या तो–(क) सान के ऊपरी तल पर जल की पर्याप्त आपूर्ति न रखी गई हो, या (ख) पैरा तीन की अपेक्षाओं के अनुसार धूल को रोकने के लिए पर्याप्त उपकरणों की व्यवस्था न कर दी गई हो।

7. **धूल उपकरण का परीक्षण.**—(क) धूल के निकालने या दबाने के समस्त उपकरणों का कम से कम प्रत्येक छह मास में एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा परीक्षण किया जाएगा और उसकी जांच की जाएगी और ऐसे परीक्षण तथा ऐसी जांच के द्वारा पाई गई कोई त्रुटि यथा व्यवहार्य शीघ्र शोधित कर दी जाएगी।

(ख) प्ररूप–32 में एक ऐसा रजिस्टर रखा जाएगा, जिसमें ऐसी जांच के ब्यौरे और परीक्षण अन्तर्विष्ट होंगे।

8. **चिकित्सा जांच.**—(क) पैरा 3 में विनिर्दिष्ट किसी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति की ऐसी प्रक्रिया में उसके प्रथम नियोजन के चौदह दिन के भीतर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जांच की जाएगी तथा उसके बाद तीन मास से अनधिक के अन्तरालों पर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जांच की जाएगी।

(ख) पैरा–3 में विनिर्दिष्ट किसी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के नामों वाला प्ररूप–30 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर भी रखा जाएगा।

(ग) निलम्बन के बाद कोई भी व्यक्ति पैरा–3 में विनिर्दिष्ट किसी प्रक्रिया में प्रमाणकर्ता सर्जन की लिखित स्वीकृति के बिना नियोजित नहीं किया जाएगा तथा उसे स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज या संलग्न किया जाएगा।

अनुसूची – VI

सीसे तथा सीसे के कतिपय यौगिकों का विनिर्माण तथा उपचार

1. **छूट.**–जहां मुख्य निरीक्षक का यह समाधान हो जाए कि इस अनुसूची के समस्त या कोई उपबंध नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है, तो वह लिखित में प्रमाणपत्र द्वारा किसी कारखाने को, ऐसी शर्तों के अध्यधीन जो वह उसमें विनिर्दिष्ट करे, ऐसे समस्त या किन्हीं उपबन्धों से छूट दे सकता है।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए–

(क) ''सीसे के यौगिक'' से अभिप्राय है, कच्चे सीसे को छोड़कर, सीसे के अन्य यौगिक, जो नीचे वर्णित रीति में किया जाता है, तो हाइड्रोक्लोरिक एसिड के जलीय घोल और घुलनशील सीसे के यौगिक की कुछ मात्रा देता है, जो लेड मोनोक्साइड के रूप में गणना करने पर विश्लेषण हेतु लिए गए हिस्से के शुष्क भार से 5 प्रतिशत अधिक होता है। रंग लेपों तथा समान उत्पादों और तेल या वसा वाले अन्य मिश्रण के मामले में 'शुष्क भार' से शुष्क भार से अभिप्राय है, तेल, वसा या अन्य मीडिया को हटाने के लिए पदार्थ को उपयुक्त घोलकों से पूर्णतया मिलाने तथा उपचारित करने के पश्चात् शेष बचे पदार्थ के ''शुष्क भार''।

उपचार पद्धति निम्नानुसार होगी :

पदार्थ की तोली हुई मात्रा, जो 100 डिग्री सेन्टीग्रेड पर सुखाई गई है और समान तापक्रम पर उसके भार से 1000 गुना हाइड्रोक्लोरिक ऐसिड के जलीय घोल में, जिसमें हाइड्रोजन क्लोराइड का 0.25 प्रतिशत भार होगा, पूर्णतया सम्मिश्रित कर ली गई होगी, लगातार एक घण्टे तक हिलाई जाएगी। इसके पश्चात् इस घोल को एक घण्टे स्थिर रखा जाएगा और उसके बाद छान लिया जाएगा। छाने गए स्वच्छ घोल के लेड साल्ट को लेड सल्फाइड के रूप में निष्पादित किया जाएगा और लेड सल्फेट के रूप में उसका भार ले लिया जाएगा।

(ख) ''दक्ष वायु निष्कासन'' से अभिप्राय है, गैस, वाष्प, धूल या धुएं को निकालने के लिए ताप या यांत्रिक साधनों द्वारा किए गए स्थानीय संवातन, जिससे इन्हें किसी स्थान की, जिसमें काम किया जा रहा हो (प्रायः रहने वाली वायु मंडलिक स्थितियों में यथा व्यवहार्य) वायु में मिल जाने से रोका जा सके, किसी भी वायु निष्कासन को दक्ष नहीं समझा जाएगा, जो उस स्थान पर उत्पन्न होने वाले धुएं को जहां पर ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती हो, न हटा सके।

3. **लागूकरण.**–यह अनुसूची उन समस्त कारखानों या कारखानों के वर्गों को लागू होगी, जिनमें निम्नलिखित में से कोई भी संक्रियाएं की जाती हों:–

(क) भट्टी का कार्य, जहां जस्ते या सीसे की कच्ची धातु का परिवर्तन, या उपचार किया जाता हो;

(ख) राख का, जिसमें सीसा अन्तर्विष्ट हो, परिचालन, उपचार या परिवर्तन सीसे का चांदी से अलग करना या सीसे के टुकड़े या जस्ते को गलाना;

(ग) रांगे या मिश्र धातुओं का विनिर्माण, जिसमें दस प्रतिशत से अधिक सीसा हो;

(घ) सीसा के किसी आक्साइड, कारबोनेट, सल्फेट, क्रोमेट, एसीटेट, नाइट्रेड या सिलीकेट का विनिर्माण लेड टेट्राइथिल का हस्तन या मिश्रण;

(ङ) कोई अन्य संक्रिया जिसमें सीसे के यौगिक का उपयोग अन्तर्वलित हो;

(च) कार्य के कमरों की सफाई, जहां पूर्वोक्त संक्रियाओं में से कोई भी संक्रिया की जाती हो;

4. **गर्भवती स्त्रियों और युवा व्यक्तियों के संबंध में प्रतिषेध.**–किसी भी स्त्री या युवा व्यक्ति को पैरा–3 में विनिर्दिष्ट की गई किन्हीं भी संक्रियाओं में नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

5. **पालन की जाने वाली अपेक्षाएं.**–किसी भी व्यक्ति को सीसे के यौगिकों के उपयोग में अर्न्तविलित किसी प्रक्रिया में, यदि प्रक्रिया ऐसी हो कि उसमें सीसे के यौगिक से धूल या धुआं उत्पन्न होता हो या उसमें नियोजित व्यक्तियों पर उनके नियोजन के दौरान सीसे के यौगिक के छींटे पड़ जाने प्रत्याशित हो, तो जब तक कि पैरा–6 से 14 तक के उपबंधों का पालन न किया जाए, नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

6. **वायु निष्कासन.**–जहां प्रक्रिया में धूल, धुआं, गैस या वाष्प उत्पादन होता हो, तो उन्हें हटाने के लिए दक्ष वायु निष्कासक के द्वारा व्यवस्था की जाएगी, जो इस प्रकार से बनाना होगा कि धूल, धुआं, गैस या वाष्प के उत्पत्ति के स्थान के यथासंभव निकट कार्य कर सके।

7. **उपयुक्तता प्रमाणपत्र.**–पैरा–8 के अधीन चिकित्सा रूप से परीक्षित व्यक्ति नियोजन के लिए योग्य पाया जाता है, तो उसे प्ररूप–31 में उपयुक्तता का प्रमाणपत्र, प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा प्रदान किया जाएगा तथा ऐसा प्रमाणपत्र कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रहेगा। प्रमाणपत्र किसी निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा तथा दिए गए ऐसे प्रमाणपत्र को व्यक्ति कार्य के समय ऐसे प्रमाणपत्र का संदर्भ देने के लिए प्रमाण हेतु अपने साथ ले जाएगा।

8. **चिकित्सा जांच.**–(1) इस प्रकार नियोजित व्यक्ति की ऐसी प्रक्रिया में उसकी प्रथम नियुक्ति के 14 दिन के भीतर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सा रूप से जांच की जाएगी तथा उसके बाद तीन मास से अनधिक के अन्तरालों पर प्रमाणकर्ता

सर्जन द्वारा जांच की जाएगी तथा ऐसी जांच का रिकार्ड पैरा 7 के अधीन दिए गए उपयुक्तता के विशेष प्रमाणपत्र में प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा दर्ज की जाएगी।

(2) यदि किसी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कोई व्यक्ति ऐसे आधारों पर नियोजन के लिए योग्य नहीं रहता है कि उसमें उसका बना रहना स्वास्थ्य के लिए विशेष खतरा होगा, वह उस व्यक्ति के विशेष उपयुक्तता प्रमाणपत्र को रद्द करेगा।

(3) कोई व्यक्ति, जिसका विशेष उपयुक्तता प्रमाणपत्र रद्द किया गया है, तब तक नियोजित नहीं रहेगा जब तक पुनः जांच के बाद प्रमाणकर्ता सर्जन नियोजन के लिए योग्य के रूप में उसे पुनः प्रमाणित नहीं करता।

9. **कार्य के कमरों में खाद्य, पेय आदि का प्रतिषेधित होना.**—कार्य के किसी भी कमरे में, जिसमें प्रक्रिया की जाती हो, किसी भी कर्मकार द्वारा न तो कोई भी खाद्य पेय, पान तथा सुपारी या तंबाकू लाई जाएगी और न ही उसका उपयोग किया जाएगा और भोजन तथा विश्राम के अन्तरालों के दौरान कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

10. **सुरक्षात्मक वस्त्र.**—कारखाने के अधिभोगी द्वारा उपयुक्त सुरक्षात्मक समग्र (ओवर आल्स) तथा सिर आवरकों को उपलब्ध कराया जाएगा, उन्हें बनाए रखा जाएगा तथा स्वच्छ रखा जाएगा और ऐसे समग्र तथा सिरे आवरकों को नियोजित व्यक्तियों द्वारा पहना जाएगा।

11. **कार्य के कमरों, औजारों आदि की स्वच्छता.**—वे कमरे, जिनमें व्यक्तियों को नियोजित किया गया हो तथा उनके उपयोग में लाये जाने वाले समस्त औजारों और साधित्रों को स्वच्छ स्थिति में रखा जाएगा।

12. **धुलाई की सुविधाएं.**—(1) अधिभोगी नियोजित किए गए समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त धुलाई की सुविधाओं, जिनमें निम्नलिखित सम्मिलित होंगी, को उपलब्ध करवाएगा तथा उन्हें बनाए रखेगा —

(क) चिकनी अपारगम्य सतह का टब होगा, जिसमें प्लग रहित वेस्ट पाइप फिट किया होगा और वह पर्याप्त लम्बाई का होगा, जिसमें किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट का स्थान मिल सके तथा जिसमें टब के ऊपर लगी हुई टोंटियों या फव्वारों, जो दो फीट से अधिक अन्तर पर होंगे, से स्वच्छ जल की सतत् सप्लाई होती हो; या

(ख) किसी एक समय में नियोजित प्रति दस व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वाश बेसिन होगा, जो वेस्ट पाइप तथा प्लग से फिट किया होगा और जिसमें स्वच्छ जल की सतत् सप्लाई होती है, साथ ही दोनों में से किसी भी दशा में नाखून साफ करने के ब्रूशों, साबुन या अन्य उपयुक्त स्वच्छता सामग्री और स्वच्छ तौलियों की पर्याप्त सप्लाई होगी।

(2) इस प्रकार प्रदान की गई सुविधाएं किसी उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में रखी जाएंगी और स्वच्छ रखी जाएंगी।

13. **भोजन कक्ष या कैंटीन.**—अधिभोगी नियोजित किए व्यक्तियों के उपयोग के लिए उनके भोजन करने की उपयुक्त तथा पर्याप्त व्यवस्था करेगा और उसे बनाए रखेगा। इस व्यवस्था में कार्य के किसी कमरे में पृथक् कमरे का उपयोग सम्मिलित होगा, जिसे पर्याप्त मेजों और बेंचों से सज्जित किया जाएगा तथा जब तक कि गरम भोजन देने वाली कैंटीन की व्यवस्था न हो, भोजन गरम करने हेतु पर्याप्त साधन उपलब्ध करवाए जाएंगे। कमरे की स्वच्छ वायु के परिचालन द्वारा पर्याप्त रूप से संवातित किया जाएगा, किसी उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा, तथा स्वच्छ रखा जाएगा।

14. **अमानती समानघर.**—अधिभोगी नियोजित किए गए व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य के घण्टों में न पहने जाने वाले वस्त्रों को रखने तथा गीले वस्त्रों को सुखाने के लिए उपयुक्त स्थान भी उपलब्ध करवाएगा तथा उसे बनाए रखेगा।

अनुसूची – VII

खतरनाक पैट्रोलियम से गैस का उत्पादन

1. **गर्भवती स्त्रियों और युवा व्यक्तियों के संबंध में प्रतिषेध.**–किसी भी गर्भवती स्त्री या युवा व्यक्ति को किसी भी भवन में, जिसमें खतरनाक पैट्रोलियम से गैस का उत्पादन किया जाता हो, नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात या प्रवेश करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

2. **फ्लेम ट्रैप्स.**–खतरनाक पैट्रोलियम से गैस का उत्पादन करने वाले संयंत्र और उससे जुड़े हुए पाइप तथा फिटिंग को कम से कम दो दक्ष फ्लेम ट्रेप्स से फिट किया जाएगा, जो इस प्रकार बनाए जाएंगे तथा अनुरक्षित किए जाएंगे, जो किसी बर्नर से निकली हुई लौ को संयंत्र तक पहुंचने से पीछे रोक सकें। इन ट्रेप्स में से एक संयंत्र को यथा संभव निकट फिट किया जाएगा। संयंत्र तथा समस्त नलों और वाल्वों को छिद्र रहित दशा में स्थापित किया जाएगा और अनुरक्षित किया जाएगा।

3. **उत्पादन भवन या कक्ष.**–इस अनुसूची में विनिर्दिष्ट किए गए उपबंधों के प्रवृत्त होने के पश्चात् खतरनाक पैट्रलियम से पैट्रोल गैसों का उत्पादन करने के लिए परिनिर्मित समस्त संयंत्र, कारखाना भवन के बाहर अच्छी प्रकार से संवातित पृथक भवन में (जिसे इसमें, इसके पश्चात, उत्पादन भवन के रूप में निर्दिष्ट किया) परिनिर्मित किए जाएंगे। ऐसे संयंत्र की दशा में, जिसका इस अनुसूची में विनिर्दिष्ट किए गए उपबंधों के प्रवृत्त होने के पूर्व निर्माण किया गया हो, वहां उस कमरे के जिसमें ऐसे सम्बन्धों का निर्माण किया गया है (जिसे इसमें, इसके पश्चात् उत्पादन का कमरा के रूप में निर्दिष्ट किया गया है) तथा कारखाना भवन के शेष भाग के मध्य कोई सीधा सम्पर्क नहीं होगा। जहां तक व्यवहार्य हो, ऐसे समस्त उत्पादन के कमरे अग्निरोधी सामग्रियों से निर्मित होंगे।

4. **अग्निशामक यन्त्र.**–पैट्रोल से लगी आग को बुझाने के लिए दक्ष साधन खतरनाक पैट्रोलियम से गैस का उत्पादन करने वाले संयंत्र के निकट सहजगम्य स्थिति में अनुरक्षित किए जाएंगे।

5. **संयंत्र का मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जाना.**–खतरनाक पैट्रोलियम से गैस का उत्पादन करने वाले ऐसे संयंत्र में, जिसका नमूना तथा निर्माण मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित किया गया हो, के सिवाए विनिर्मित नहीं की जाएगी।

6. **खतरनाक पैट्रोलियम का बाहर निकालना.**–खतरनाक पैट्रोलियम को किसी नाली या मोरी में निकल जाने से रोकने के लिए प्रभावशाली उपाय किए जाएंगे।

7. **धूम्रपान आदि के संबंध में प्रतिषेध.**–कोई भी व्यक्ति उत्पादन कक्ष या भवन या उसके समीपवर्ती स्थान में धूम्रपान नहीं करेगा या दियासलाई, अग्नि या अनावृत ज्योति या चिनगारी उत्पन्न करेने के अन्य साधन नहीं लाएगा और अधिकांश कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में ऐसे कमरे या भवन में धूम्रपान करनेऔर दियासलाइयां, अग्नि या अनावृत ज्योति या चिंगारी उत्पन्न करने के अन्य साधन ले जाने का प्रतिषेध करते हुए चेतावनी देने वाली सूचना कारखाने में लगाई जाएगी।

8. **खतरनाक पैट्रोलियम या उसके पात्र तक पहुंच.**–किसी भी अप्राधिकृत व्यक्ति की किसी खतरनाक पैट्रोलियम तक या ऐसे पात्र तक, जिसमें खतरनाक पैट्रोलियम हो या जिसमें वास्तव में खतरनाक पैट्रोलियम रहा हो, पहुंच नहीं होगी।

9. **विद्युत फिटिंग.**–समस्त विद्युत फिटिंग ज्वालारोधी निर्मित होंगी तथा समस्त विद्युत संचालक या तो धातु कंडयूट से परिबद्ध होंगे या सीसे से ढके होंगे।

10. **दरवाजों का निर्माण.**–उत्पादन के कमरे या भवन के समस्त दरवाजे बाहर की ओर खुलने वाले या सरकाने वाले बनाये जाएंगे तथा किसी भी दरवाजे में ऐसी रीति से ताला नहीं लगाया जाएगा या उसे अवरोधित या बन्द नहीं किया जाएगा, जिसमें जब गैस का उत्पादन हो रहा हो और कोई व्यक्ति उत्पादन के कमरे या भवन में कार्य कर रहा हो तो उसे अंदर से सरलता से तथा तुरन्त न खोला जा सके।

11. **पात्रों की मरम्मत.**–किसी भी पात्र की, जिसमें खतरनाक पैट्रोलियम रहा हो, उत्पादन के कमरे या भवन में मरम्मत नहीं की जाएगी और ऐसे किसी भी पात्र की तब तक मरम्मत नहीं की जाएगी, जब तक कि पात्र में गरम वाष्प न छोड़ी गई हो और उसका आंतरिक भाग पूर्णतः वाष्प से साफ न कर लिया गया हो या यह सुनिश्चित करने के लिए कि उसे खतरनाक पैट्रोलियम या ज्वलनशील वाष्प से रहित कर दिया गया है, अन्य समान प्रभावी उपाय न कर लिए गए हों।

अनुसूची–VIII

रेत कग, धातु शॉट, या कंकरी या अन्य कोई घिसने की चीजों द्वारा जो दबी हुई (कंप्रेस्ड) वायु या भाव की दबाव गति से चलित हों, वस्तुओं को साफ सुथरा, चिकना, खरखरा आदि करना।

(विस्फोटन (ब्लास्टिंग) विनियमन)

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए,–

''विस्फोटन (ब्लास्टिंग) से अभिप्राय है, कंकरी, धातुकरण, रेतकण या अन्य किसी ऐसी वस्तु से दबी हुई वायु या वाष्प की शक्ति से चलित कोई भी वस्तु के किसी पृष्ठ भाग (सरफेस) को साफ, सुथरा, चिकना, खरखरा करना या निकालना;

''विस्फोटन घेरा (ब्लास्टिंग एनक्लोजर)'' से अभिप्राय है, विस्फोटन के लिए बनाया गया कोष्ठ (चेम्बर) बेरल, पेटी (केबिनट) या कोई अन्य घेरा;

विस्फोटन (ब्लास्टिंग) कोष्ठ (चेम्बर)'' से अभिप्राय है, ब्लास्टिंग के ऐसे घेरे जिसमें किसी भी व्यक्ति किसी भी समय किसी कार्य के संबंध में या अन्यथा उसमें प्रवेश कर सके;

''ढली हुई वस्तुओं की सफाई'' से अभिप्राय है, उस स्थिति में जहां पर वह कार्य धातु की ढली हुई वस्तुएं बनाने से संबंधित आनुषंगिक (इंसीडेंटल) या अनुपूरक (सप्लीमेंटल) प्रक्रिया के रूप में किया जाता हो, ऐसी ढली हुई वस्तुओं से चिपके हुए रेत या अन्य पदार्थ से मुक्त करने और उसमें ढली हुई वस्तुओं की सामान्य सफाई तथा कोर निकलना सम्मिलित है, किन्तु इसमें उपचार संबंधी अन्य क्रिया सम्मिलित नहीं है;

2. **रेत के विस्फोटन (ब्लास्टिंग) का प्रतिषेध.**–रेत या अन्य कोई पदार्थ, जिनमें मुक्त सिलिका अन्तर्विष्ट हो, ब्लास्टिंग उपकरण में रगड़ने वाली वस्तु के रूप में प्रविष्ट नहीं की जाएगी और विस्फोटन के लिए उसका उपयोग नहीं किया जाएगा :

परन्तु यह खण्ड इस अनुसूची के प्रवर्तन में आने के दो वर्ष पश्चात् लागू होगाः

परन्तु यह और कि रेत विस्फोटन की किसी प्रक्रिया में किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

3. **विस्फोटन प्रक्रिया के संबंध में सावधानियां.**–(1) विस्फोटन घेरे में ही किया जाएगा तथा विस्फोटन के सिवाय कोई कार्य ओर कहीं नहीं किया जाएगा तथा उसमें ठीक आनुषंगिक कोई कार्य तथा घेरे को खाली करने और इसमें स्थित संयंत्र (प्लांट) तथा उपकरणों सहित घेरे की मरम्मत करने के विस्फोटन घेरे में नहीं किया जाएगा। विस्फोटन घेरे का प्रत्येक द्वार, झरोखा (अपेरचर) तथा जोड़ (ज्वाइंट) जब उसमें विस्फोटन क्रिया चल रही हो, बन्द तथा वायुरूद्ध (एयर टाइट) रखा जाएगा।

(2) विस्फोटन घेरे का अनुरक्षण.–विस्फोटन घेरा सदैव अच्छी दशा में बनाए रखा जाएगा तथा ऐसे घेरे में या उससे संबंधित उपकरणों से धूल का निष्कासन और उसके किसी कमरे की हवा में मिलने से रोकने के लिए प्रभावी उपाय किए जाएंगे।

(3) पृथक्ककारी उपरण का उपबंध.–प्रत्येक विस्फोटन घेरे के लिए तथा उसके संबंध में दक्ष उपकरण यथासाध्य (प्रेक्टिकेबल) अपघर्षक (अबरेसिव) को, जो विस्फोटन के लिए उपयोग में लाया जा चुका हो और जो पुनः अपघर्षक (अबरेसिव) के रूप में लाया जाना हो, विस्फोटन से मिली धूल या अन्य पदार्थ के कणों को पृथक् करने के लिए व्यवस्था की जाएगी तथा बनाए रखा जाएगा और कोई भी ऐसा अपघर्षक (अबरेसिव) तब तक कि इस प्रकार अलग नहीं किया गया हो, जब तक किसी भी विस्फोटन उपकरण में प्रविष्ट नहीं किया जाएगा और न ही विस्फोटन के लिए पुनः उपयोग में लाया जाएगा :

परन्तु यह खण्ड विस्फोटन कोष्ठ (चेम्बर) के सिवाय इस अनुसूची के लागू होने से पूर्व विस्फोटन के लिए निर्मित या स्थापित घेरे के लिए यदि मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की यह राय हो कि ऐसे पृथक्करण उपकरणों की व्यवस्था करना युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य न हो, लागू नहीं होगा।

(4) संवातन संयंत्र (वनटिलेटिंग प्लांट) का उपबंध.–घेरे में निर्मित धूल, यांत्रिक साधन द्वारा लगी निकास ड्राट (एक्जास्ट ड्राट) से निकालने के लिए प्रत्येक विस्फोटन घेरे के लिए एक दक्ष संवातन संयंत्र का प्रावधान किया जाएगा तथा बनाए रखा जाएगा, निकाली गई तथा हटाई गई धूल ऐसे तरीके से तथा ऐसी रीति में निपटान की जाएगी कि वह किसी कमरे की हवा में न फैल सके और कमरे में जिसमें कि उन व्यक्तियों के अतिरिक्त, जो ऐसे बैग या अन्य छानने (फिल्टरिंग) या सेटलिंग युक्ति (डिवाईस) के कार्य में लगे हुए हों, अन्य व्यक्ति नियोजित किए गए हों, स्थित प्रत्येक अन्य छानने (फिल्टरिंग) या सेटलिंग डिवाइस (युक्ति) को खुली हवा में संवातित घेरे में कमरे की सामान्य हवा से पूर्णतः पृथक् रखा जाएगा।

(5) संवातन संयंत्र की क्रिया.– उप–पैरा (4) के प्रयोजन के लिए उपबंधित संवातन संयंत्र (प्लांट) में, जब भी विस्फोटन घेरा उपयोग में हो, चाहे उसमें विस्फोटन वास्तविक रूप में किया जा रहा हो या नहीं, लगातार चालू रखा जाएगा और ऐसी स्थिति में जब विस्फोटन कक्ष में यदि कोई व्यक्ति कक्ष के भीतर सफाई करने के प्रयोजन के लिए हो, तो भी वह चालू रखा जाएगा।

4. निरीक्षण तथा परीक्षण.—(1) प्रत्येक विस्फोटन घेरे को जब विस्फोटन के लिए उपयोग में लाया गया हो, सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक सप्ताह में कम से कम एक बार विशेष रूप से निरीक्षण किया जाएगा। प्रत्येक विस्फोटन घेरा, उससे संबंधित उपकरण और संवातन संयंत्र (प्लांट) का पूर्ण रूप से परीक्षण किया जाएगा और संवातन संयंत्र के मामले में सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक मास में कम से कम एक बार जांच की जाएगी।

(2) ऐसे प्रत्येक निरीक्षण, परीक्षण तथा जांच के परिणाम के ब्यौरे रजिस्टर में तत्काल प्रविष्ट किए जाएंगे तथा कारखाने में विस्फोटन के संबंध में नियोजित किसी भी कर्मकार को निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा। ऐसे किसी निरीक्षण, परीक्षण या जांच में पाई गई किसी भी त्रृटि को ऐसे निरीक्षण, परीक्षण या जांच करने वाले व्यक्ति द्वारा कारखाने के अधिभोगी, प्रबंधक या अन्य समुचित व्यक्ति को तुरन्त रिपोर्ट की जाएगी और इस अनुसूची की पूर्वगामी अपेक्षाओं पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना दूर की जाएगी।

5. संरक्षक हेलमेट्स, दस्तानों (गांटलेट) तथा समग्र (ओहवरआल्स) का प्रावधान.—(1) ऐसे समस्त व्यक्तियों के लिए जो विस्फोटन कक्ष में या उससे संबंध किसी कार्य में या उस कक्ष को साफ करने में नियोजित हो, मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता के प्रमाण पत्र द्वारा अनुमोदित प्रकार के संरक्षक (हेलमेट्स) का प्रावधान किया जाएगा तथा उन्हें बनाए रखा जाएगा और ऐसा प्रत्येक व्यक्ति इस उपयोग के लिए उपलब्ध (हेलमेट्स) को जबकि वह कक्ष में हो, पहनेगा और उसे तब तक नहीं उतारेगा, जब तक कि वह कक्ष के बाहर न हो।

(2) प्रत्येक संरक्षक हेलमेट्स पर उस व्यक्ति को, जिसके द्वारा वह उपयोग में लाए जाने के लिए आशयित हो, दर्शाने वाला एक पहचान चिह्न रहेगा और कोई भी व्यक्ति ऐसा हेलमेट जिस पर उसका चिह्न न हो या ऐसा (हेलमेट) जो अन्य व्यक्ति द्वारा पहना जा चुका हो, जब तक कि वह रोगाणुनाशित न कर दिया गया हो, पहनने के लिए अनुज्ञात या अपेक्षित नहीं किया जाएगा।

(3) प्रत्येक संरक्षक हेलमेट जब वह उपयोग में हो, के साथ कम से कम छह घन फुट प्रति मिनट की मात्रा में स्वच्छ और समुचित ठंडी हवा की आपूर्ति की जाएगी।

(4) समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए, जब वे विस्फोटन का कार्य कर रहे हों या विस्फोटन करने में सहायता कर रहे हों, उपयुक्त दस्तानों (गान्टलेट्स) तथा समग्र (ओव्हरआल्स) का प्रबन्ध किया जाएगा और ऐसा प्रत्येक व्यक्ति जबकि वह ऐसे कार्य में लगा हुआ हो, उसे दिए गए दस्ताने तथा समग्र (ओव्हरआल्स) पहनेगा।

6. सफाई तथा अन्य कार्य के संबंध में सावधानियां.—(1) जहां कोई व्यक्ति विस्फोटन उपकरण या विस्फोटन घेरे या उससे संबंधित किसी अन्य कार्य विस्फोटन घेरे या उससे संबंधित किसी उपकरण या संवातन संयंत्र (प्लांट) की सफाई में लगाया गया हो, जिससे वह धूल के जो कि विस्फोटन से उत्पन्न हुई हो, निश्वासन की जोखिम से सुरक्षित न हो तो ऐसे निश्वासन को रोकने के लिए समस्त व्यवहार्य पूर्वोपाय किए जाएंगे।

(2) खण्ड 5 में निर्दिष्ट किसी सफाई प्रक्रिया के संबंध में और छानने (फिल्टरिंग) या सेटलिंग साधन (डिवाइस) से धूल हटाने के संबंध में धूल का निपटान (डिसपोजल) ऐसी रीति से करने के लिए समस्त व्यवहार्य पूर्वोपाय किए जाएंगे, जिससे वह धूल किसी कमरे की हवा में प्रविष्ट न हो सके। निर्वात मार्जक (वक्यूम क्लीनर्स) का प्रबन्ध किया जाएगा और ऐसी सफाई प्रक्रियाओं में, जब कभी व्यवहार्य हो, उन्हें प्रयोग में लाया जाएगा।

7. सुरक्षात्मक वस्त्र (प्रोटेक्टीव्ह वीयर) के संग्रहण के लिए स्थान.—खण्ड 5 द्वारा मुहैया किए जाने के लिए अपेक्षित हेलमेट, दस्तानों (गान्टलेट्स) तथा समग्र (ओव्हरआल्स) के संग्रहण के लिए पर्याप्त तथा समुचित स्थान प्रत्येक विस्फोटन घेरे के बाहर तथा सुविधानुसार उसके पास ही होगा और ऐसा स्थान स्वच्छ रखा जाएगा। हेलमेट, दस्ताने (गान्टलेट्स) एवं समग्र (ओव्हरआल्स) जब वे वास्तविक उपयोग में न हों, इस स्थान में रखे जाएंगे।

8. सुरक्षात्मक वस्त्रों का रखरखाव तथा सफाई.—इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए मुहैया तथा पहने गए समस्त हेलमेट, दस्ताने (गान्टलेट्स), समग्र (ओव्हरआल्स) तथा अन्य संरक्षक साधन (डिवाइसेस) अच्छी दशा में रखे जाएंगे और जहां तक युक्तियुक्त रूप में व्यवहार्य हो, प्रत्येक सप्ताह में किसी एक दिन, जब उन्हें उपयोग में लाया गया हो, साफ किए जाएंगे, जहां ऐसे संरक्षक कपड़ों या साधनों (डिवाइसेस) की सफाई करने से निकलने वाली धूल से अभिश्वसन होना संभव हो, वहां ऐसे अभिश्वसन को रोकने के लिए समस्त व्यवहार्य पूर्वोपाय किए जाएंगे, ऐसे कपड़ों से धूल हटाने के लिए जहां व्यवहार्य हो, वहां निर्वात मार्जन (वक्यूम क्लीनर्स) उपयोग में लाए जाएंगे और ऐसे कपड़ों से धूल निकालने के लिए दबाव की हवा (कम्प्रेशर एयर) का उपयोग नहीं किया जाएगा।

9. निर्वात सफाई संयंत्र (वक्यूम क्लिनिंग प्लांट) का रखरखाव.—इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए उपयोग में लाए गए निर्वात सफाई संयंत्र (व्हेक्युम क्लीनिंग प्लांट) को उचित रूप से बनाया रखा जाएगा।

10. युवा व्यक्ति के नियोजन करने में निर्बन्धन (रेस्ट्रीक्शन).—(1) 18 वर्ष से कम आयु का कोई भी व्यक्ति, विस्फोटन करने में या विस्फोटन में सहायता करने या किसी विस्फोटन कक्ष (ब्लास्टिंग चैंबर) में या किसी विस्फोटन कक्ष उपकरण या किसी विस्फोटन घेरे या किसी उपकरण या उससे संबंधित किसी संवातन संयंत्र को साफ करने में नियोजित नहीं किया जाएगा या ऐसे उपकरणों, घेरा या संयंत्र को बनाए रखने या मरम्मत करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा।

(2) 18 वर्ष से कम आयु का कोई भी व्यक्ति किसी विस्फोटन घेरे के बीस फुट के भीतर नियमित रूप से कार्य करने के लिए तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा, जब तक कि ऐसा घेरा कोई कमरे में हो और वह व्यक्ति उस कमरे के बाहर हो, वहां वह घेरे से आने वाली किसी धूल से प्रभावी रूप से पृथक् हो।

11. छूट देने या शिथिल करने की शक्ति.—(1) यदि मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि किसी कारखाने या कारखाने के किसी वर्ग में किसी विशिष्ट निर्माण या प्रक्रिया (धातु ढालने की आनुषंगिक या अनुपूरक प्रक्रिया को छोड़कर) विस्फोटन में रेत या अपघर्षक (अब्रेसिव) के रूप में (फ्री)/सिलिका के साथ अन्य पदार्थ का उपयोग आवश्यक है और निर्माण या प्रक्रिया ऐसे अपघर्षक (अब्रेसिव) के उपयोग के बिना कार्यान्वित नहीं किया जा सकता है या कार्य की विशेष शर्तों या विशेष तरीके के कारण या अन्यथा इस अनुसूची की किसी आवश्यकता को अस्थायी रूप से या स्थायी रूप से निलंबित या किसी ऐसी आवश्यकता को लागू करना किसी कारण से अव्यवहार्य या अनुपयुक्त है, तो वह राज्य सरकार की पूर्व स्वीकृति से लिखित में आदेश द्वारा इस अनुसूची के ऐसे उपबंधों के उक्त कारखानों के वर्ग को किसी ऐसी सीमा तक तथा ऐसी शर्तों के अध्यधीन और ऐसी अवधि के लिए जो कि उक्त आदेश में विनिर्दिष्ट की जाए, छूट दे सकता है।

(2) जहां उपखण्ड (1) के अधीन छूट स्वीकृत की जा चुकी हो, वहां उस आदेश की एक प्रति कारखाने के मुख्य प्रवेश स्थान के सूचना पट्ट पर उस स्थान पर भी जहां विस्फोटन किया जाता हो, प्रदर्शित की जाएगी।

अनुसूची – IX

कच्ची खालों और चमड़ों की लाइमिंग तथा उनको कमाना (टैनिंग) और उससे प्रासंगिक प्रक्रियाएं

1. **सचेतक नोटिस.**–(1) सचेतक के नोटिस कारखाने के ऐसे प्रमुख स्थानों पर, जहां वे नियोजित व्यक्तियों द्वारा सरलता से तथा सुविधापूर्वक पढे जा सके, चिपकाये जाएंगे।

(2) सचेतक नोटिस की एक प्रति प्रत्येक नियोजित व्यक्ति को, जब वह काम पर लगाया जाए और तत्पश्चात्, यदि नियोजित रहता हो, तो प्रत्येक कलेण्डर वर्ष के प्रथम दिन को दी जाएगी।

(3) चमड़ी के क्रोम के प्रभाव के संबंध में सचेतक नोटिस प्रत्येक कारखाने के, जिसमें क्रोम का घोल उपयोग में लाया जाता हो, प्रमुख स्थानों पर चिपकाए जाएंगे और ऐसे नोटिस ऐसी जगह लगाए जाएंगे, जिससे नियोजित व्यक्तियों द्वारा सरलता से तथा सुविधापूर्वक पढ़े जा सके।

(4) ''प्राथमिक उपचार'' पेटी या अलमारी की स्थिति ऐसी पेटी तथा अलमारी के भारसाधक व्यक्ति का नाम बताने वाली सुचनाएं कारखाने के प्रमुख स्थानों पर चिपकाई जाएंगी।

(5) यदि कारखाने में नियोजित कोई व्यक्ति अशिक्षित हो, तो पैरा 1, 2 तथा 4 में विनिर्दिष्ट किए गए नोटिसों की विषय–वस्तु को और यदि कारखाने में क्रोम के घोल उपयोग में लाए जाते हों, तो पैरा 3 में विनिर्दिष्ट नोटिसों की विषय–वस्तु को ऐसे अशिक्षित व्यक्ति को सावधानीपूर्वक समझाने के प्रभावी उपाय किए जाएंगे।

2. **सुरक्षात्मक वस्त्र.**–अधिभोगी सुरक्षात्मक वस्त्र की निम्नलिखित वस्तुओं को उपलब्ध करवाएगा तथा उन्हें अच्छी दशा में बनाये रखेगाः–

(क) क्रोम धातु घोलों से सम्पर्क सन्निहित करने वाली प्रक्रियाओं जिसमें ऐसे घोलों का निर्माण भी सम्मिलित है, में नियोजित व्यक्तियों के लिए बरसाती जूते, पायंचे, एप्रन तथा दस्ताने;

(ख) चूनाबाड़ा में नियोजित व्यक्तियों के लिए दस्ताने तथा जूते; और

(ग) खण्ड (क) तथा (ख) में विनिर्दिष्ट प्रक्रियाओं के अतिरिक्त खाल या चमड़े के काम को सम्भालने में सन्निहित होने वाली प्रक्रियाओं में नियोजित व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक जूते, एप्रन तथा दस्ताने :

परन्तु –

(i) दस्ताने, एप्रन, पायंचे या जूते, रबर या चमड़े के हो सकते हैं, किन्तु उपखण्ड (क) तथा (ख) के अधीन मुहैया दस्ताने तथा जूते रबर के होंगे;

(ii) हाथ से मांस निकालने वाले या ऐसी प्रक्रियाओं में, जिसमें चूना, सोडियम सल्फाइड या अन्य कास्टिक मदिरा से सम्पर्क होने का जोखिम न हो, नियोजित व्यक्तियों को दस्तानों का प्रबन्ध नहीं किया जा सकेगा।

3. **धुलाई सुविधायें, भोजन–कक्ष तथा अमानती समानघर.**–समस्त नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित की व्यवस्था की जाएगी और उन्हें स्वच्छ दशा में तथा अच्छी अवस्था में रखा जाएगा।

(क) चिकनी अपारगम्य सतह का एक टब होगा, जिसमें प्लग रहित वेस्ट पाइप फिट किया होगा और यह पर्याप्त लम्बाई का होगा, जिससे किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फुट का स्थान मिल सके तथा जिसमें टब के ऊपर लगी हुई टोंटियों या फव्वारों से, जो दो फुट से अनधिक अन्तर पर होंगे, जल का सतत प्रदाय होता हो; या

(ख) किसी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वाश बेसिन होगा, जो वेस्ट पाइप तथा प्लग से फिट किया होगा, जिसमें जल का सतत् प्रदाय होता हो साथ ही दोनों में किसी भी दशा में नाखून साफ करने के ब्रुशों, साबुन या अन्य उपयुक्त स्वच्छता सामग्री और स्वच्छ तौलियों का पर्याप्त प्रदाय होगा; या

(ग) भोजन के अन्तरालों के दौरान परिसर में रहने वाले व्यक्तियों के लिए उपयुक्त भोजन कक्ष, (1) पर्याप्त मेजों तथा बेंचों, और (2) भोजन गरम करने तथा पानी उबालने के लिए समुचित साधनों से सज्जित होगा। भोजन कक्ष (1) किसी ऐसे कमरे या छायाबान से, जिसमें खालों या चमड़ों का संग्रह किया जाता हो, उपचार किया जाता हो या परिचालन किया जाता हो, पृथक होगा, (2) अमानती समानघर से पृथक होगा, और (3) किसी उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा।

(घ) अधिभोगी समस्त नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य के घंटों के दौरान उतारे गए परिधानों के लिए यथोचित स्थान का तथा सुरक्षात्मक परिधान के लिए एक अन्य स्थान का प्रबन्ध करेगा तथा बनाए रखेगा और दोनों मामलों में परिधानों की यदि गीले हो, तो सुखाने के लिए पर्याप्त प्रबंध भी करेगा। इस प्रकार मुहैया स्थान सभी समय स्वच्छ रखा जाएगा और किसी उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा।

4. कार्य के कमरों में खाद्य, पेय आदि का प्रतिषेधित होना.—कार्य के किसी भी कमरे में या किसी भी छायाबान में, जिसमें खालों या चमड़ों का संग्रह किया जाता हो, उपचार किया जाता है या परिचालन किया जाता हो, किसी भी कर्मकार द्वारा न तो कोई भी खाद्य, पेय पान तथा सुपारी या तंबाकू लाई जाएगी और न ही उसका उपभोग किया जाएगा।

5. प्राथमिक उपचार प्रबन्धन.—अधिभोगी (क) चिकित्सा अधिकारी द्वारा एक सप्ताह में दो बार बनाए जाने वाले क्रोम घोल के सम्पर्क में आने वाले सभी व्यक्तियों के हाथों का निरीक्षण करने का प्रबन्ध करेगा।

(ख) कर्मकारों को सहज ही सुलभ पेटी में उपयुक्त मरहम तथा अपारगम्य जल विरोधी प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति मुहैया करेगा तथा बनाए रखेगा तथा जो केवल मरहम तथा प्लास्टर रखने के प्रयोजन के लिए प्रयुक्त की जाएगी।

अनुसूची – X

प्रिंटिंग प्रैस तथा टाइप फाउन्ड्री में सीसे तथा सीसा सामग्री की कतिपय प्रक्रियाएं करना

1. **छूट.**–जहां मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि इस अनुसूची के समस्त या कोई उपबन्ध नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा किसी कारखाने को ऐसी शर्तों के अध्यधीन जो वह उसमें विनिर्दिष्ट करे, ऐसे समस्त या किन्हीं भी उपबन्धों से छूट दे सकता है। ऐसा प्रमाण पत्र मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा किसी भी समय प्रतिसंहरण किया जा सकता है।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए :–

(क) ''सीसायुक्त सामग्री'' से अभिप्राय है, ऐसी सामग्री जिसमें कम से कम पांच प्रतिशत सीसा हो;

(ख) ''सीसे की प्रक्रिया'' से अभिप्राय है,–

(i) ढालने के लिए सीसे या सीसे की किसी सामग्री को गलाना;

(ii) उपयोग में लाई गई सीसेयुक्त सामग्री से मशीनों की रिचार्जिंग;

(iii) कोई अन्य कार्य जिसमें घरिया से मैल हटाना, मूसल को साफ करना सम्मिलित हैं; और

(iv) सीसेयुक्त सामग्री का परिचालन करने, उसे वहन करने या उसके अन्य उपचार।

(ग) ''दक्ष वायु निष्कासन'' से अभिप्राय है, गैस, वाष्प, धूल या धुएं को निकालने के लिए ताप या यांत्रिक साधनों द्वारा किए गए स्थानीय संवातन जिससे उन्हें किसी स्थान की, जिसमें काम किया जा रहा हो, वायु के मिल जाने से रोका जा सके। किसी भी वायु निष्कासन को दक्ष नहीं समझा जाएगा, जो गैस, वाष्प, धुआं या धूल को उस स्थान से हटा न सके, जहां वे उत्पन्न होती हों।

3. **वायु निष्कासन (एग्जास्ट ड्राफ्ट).**–(1) निम्नलिखित प्रक्रियाओं में से वायु निष्कासन के सिवाए, कोई भी प्रक्रिया नहीं की जाएगी–

(क) सीसेयुक्त सामग्री या स्लग (कोष्ठ) को गलानो;

(ख) सीसेयुक्त सामग्री को गरम करने की, ताकि वह वाष्प जिसमें सीसा अन्तर्विष्ट हो, निकाली जा सके :

परन्तु पूर्वोक्त प्रक्रिया दक्ष वायु निष्कासन के बिना की जा सकती है, यदि वे किसी स्थान में ऐसी रीति में किया जाए जिसमें कि कार्य किया जाता हो, गैस, वाष्प, धुआं और धूल में आसानी से मिल जाने से उसे रोका जा सके या कि विद्युत द्वारा गरम किए गए तथा थमोस्टेटिकली नियंत्रित धरिया में की जाए।

(2) ऐसा वायु निष्कासन यांत्रिक साधनों द्वारा किया जाएगा और इस प्रकार बनाया जाएगा, जिससे निकली हुई धूल, धुआं, गैस या वाष्प पर उसकी उत्पति के स्थान के यथासंभव निकट कार्य कर सके।

4. **गर्भवती स्त्रियों तथा युवा व्यक्तियों के संबंध में प्रतिषेध.**–किसी भी गर्भवती स्त्री या युवा व्यक्तियों को सीसे की किसी भी प्रक्रिया में नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

5. **कतिपय प्रक्रियाओं का पृथक्करण.**–निम्नलिखित प्रक्रियाओं में से प्रत्येक को ऐसी रीति तथा ऐसी स्थितियों के अधीन किया जाएगा, जिससे एक का दूसरे से तथा किसी अन्य प्रक्रिया से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित किया जा सके :–

(क) सीसे का या सीसेयुक्त सामग्री को गलाने की;

(ख) सीसे की सीलें (लैड इन्गाट्स) ढालने की; तथा

(ग) मेकेनिकल कम्पोजिंग (यांत्रिक रचना) की।

6. **धातुमल रखने के लिए पात्र.**–कसकर लगने वाले ढक्कन से युक्त एक उपयुक्त पात्र की व्यवस्था की जाएगी, जो धातुमल के लिए, जैसे ही कि वह प्रत्येक मेल्टिंग पाट से निकाला जाए, उपयोग में लाया जाएगा। ऐसा पात्र, जब कार्य के कमरे में मशीन के निकट हो, तो जब उसमें धातुमल इकट्ठा किया जा रहा हो, के सिवाए, ढंका हुआ रखा जाएगा।

7. **कार्य के कमरे का फर्श.**–प्रत्येक कार्य के कमरे का, जिसमें सीसे की प्रक्रिया की जाती हो, फर्श –

(क) सीमेंट या समान प्रदार्थ का होगा, जिससे कि वह चिकना हो और जल से अपारगम्य रहे;

(ख) अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा;

(ग) जब उस स्थान में कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो, उस समय अच्छी तरह पानी छिड़कने के पश्चात् प्रतिदिन पूर्ण रूप से साफ किया जाएगा।

8. **भोजन करने का कमरा (मैस रूम).**–सीसे की प्रक्रिया में नियोजित तथा भोजन के लिए अन्तरालों के दौरान परिसर में रहने वाले समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष की, जो पर्याप्त मेजों तथा बैंचों से सज्जित होगा, व्यवस्था की जाएगी तथा उसे बनाए रखा जाएगा।

9. धुलाई की सुविधाएं.—(क) सीसे की प्रक्रिया में नियोजित समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ तथा अच्छी अवस्था में निम्नलिखित की व्यवस्था की जाएगी तथा उसे बनाए रखा जाएगा :

(क) धुलाई स्थान, जिसमें या तो—

(i) चिकनी अपारगम्य सतह का एक टब होगा, जिसमें प्लग रहित वेस्ट पाइप फिट किया होगा और वह पर्याप्त लम्बाई का होगा, जिससे किसी एक समय में नियोजित प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फुट का स्थान मिल सके ताकि जिसमें टब के ऊपर लगी हुई टोंटियों या फव्वारों से, जो दो फुट से अनधिक अन्तर पर होंगे, स्वच्छ जल का सतत् प्रदाय होता हो; या

(ii) किसी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक व्यक्ति के लिए कम से कम एक वाश बेसिन होगा, जो वेस्ट पाइप तथा प्लग से फिट किया होगा तथा जिसमें जल का पर्याप्त प्रदाय होगा या सदैव शीघ्रता से उपलब्ध हो सकेगा; और

(ख) साबुन या अन्य उपयुक्त स्वच्छता सामग्री के पर्याप्त प्रदाय सहित उपयुक्त सामग्री से बनी हुई स्वच्छ तौलियों को, जो प्रतिदिन बदला जाएगा, पर्याप्त प्रदाय होगा।

10. चिकित्सा जांच.—(क) सीसा प्रक्रिया में नियोजित व्यक्ति की ऐसी प्रक्रिया में उसकी प्रथम नियुक्ति के चौदह दिन के भीतर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सा जांच की जाएगी तथा उसके बाद तीन मास से अनधिक के अन्तरालों पर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जांच की जाएगी तथा ऐसी जांच का रिकार्ड प्ररूप 31 में उपयुक्तता के विशेष प्रमाणपत्र में प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा दर्ज किया जाएगा।

(ख) किसी सीसा प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के नाम वाला स्वास्थ्य रजिस्टर प्ररूप—30 में रखा जाएगा।

(ग) कोई भी व्यक्ति निलम्बन के बाद स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज प्रमाणकर्ता सर्जन की लिखित स्वीकृति के बिना किसी सीसा प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

11. कार्य के कमरे में खाद्य, पेय आदि का प्रतिषेधित होना.—कार्य के किसी भी कमरे में, जिसमें सीसे की कोई भी प्रक्रिया की जाती हो, किसी भी कर्मकार द्वारा न तो किसी खाद्य, पेय, पान, सुपारी या तम्बाकू का उपयोग किया जाएगा और न ही उसे लाया जाएग।

12. सुरक्षात्मक वस्त्र.—अधिभोगी सीसा प्रक्रिया के सभी व्यक्तियों को प्रत्येक वर्ष दो पूरी बाजू के समग्र (ओवरआल) मुहैया करेगा, उनकी साप्ताहिक धुलाई का प्रबन्ध करेगा तथा उन्हें अच्छी अवस्था में रखेगा। ऐसी प्रक्रिया में नियोजित व्यक्ति ऐसे कार्य में लगने के समय इन समग्रों (ओवरआल) को पहनेंगे।

अनुसूची – XI

रासायनिक कार्य

भाग–एक

1. **लागूकरण.**–यह अनुसूची रासायनिक कार्यों में किए जाने वाले समस्त विनिर्माण और उससे आनुषंगिक प्रक्रियाओं पर लागू होगी।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए–

(क) ''रासायनिक कार्य'' से अभिप्राय है, किसी कारखाने या कारखाने के ऐसे भागों में किए जाने वाले कार्य जो इस अनुसूची के परिशिष्ट ''क'' में सूचीबद्ध किए गए हैं;

(ख) ''दक्ष वायु निष्कासक'' से अभिप्राय है, गैस, वाष्प, धुआं या धूल को बाहर निकालने के लिए यांत्रिक या अन्य साधनों द्वारा प्रभावी किए गए स्थानीय संवातन जिससे ऐसे किसी स्थान, जिसमें काम किया जा रहा हो, की वायु में उसे मिल जाने से रोका जा सके;

(ग) ''विरंजक चूर्ण (ब्लीचिंग पाउडर)'' से अभिप्राय है, विरंजक चूर्ण (ब्लीचिंग पाउडर) जिसे सामान्यतः चूने का क्लोराइड कहा जाता है;

(घ) ''क्लोरेट'' से अभिप्राय है, क्लोरेट या पर–क्लोरेट;

(ङ) ''कास्टिक'' से अभिप्राय है, पोटेशियम या सोडियम का हाईड्रोक्साईड;

(च) ''क्रोमो प्रक्रिया'' से अभिप्राय है, पोटेशियम या सोडियम के क्रोमेट या बाइक्रोमेट के विनिर्माण या इन पदार्थों के परिचालन, संचालन या अन्य उपचार;

(छ) ''नाइट्रो या एमीनो प्रक्रिया'' से अभिप्राय है, फीनोल तथा बेन्जीन या इनके समरूप पदार्थों के नाइट्रो या एमीनों यौगिकों का विनिर्माण और इन पदार्थों में से किसी के भी उपयोग से विस्फोटक पदार्थ बनाना;

(ज) शब्द ''कार्य करने की अनुमति'' प्रणाली से अभिप्राय है, भाग–दो के पैरा–20 के अधीन अधिकथित प्रक्रिया का अनुपालन;

(झ) ''विषैले पदार्थ'' से अभिप्राय है, वे सभी पदार्थ जो जब वे मानव शरीर में श्वॉस लेने या खा लेने या त्वचा द्वारा सोखने के द्वारा पर्याप्त मात्रा में प्रविष्ट हो जाने से इसके स्वाभाविक रासायनिक या जीव वैज्ञानिक प्रभावों से आरक्षित होने के कारण मनुष्य की मृत्यु या उसके स्वास्थ्य को गंभीर रूप से पीड़ा या उसके स्वास्थ्य में दीर्घ स्थायी हानिकारक प्रभाव कर दें। उन पदार्थों के संबंध में, जिनका नियमों में टी.एल.वी. (स्वीकार योग्य स्तर) विनिर्दिष्ट है। उसमें विनिर्दिष्ट उसकी सान्द्रता से अधिक सान्द्रता होने पर वह विषैला पदार्थ होगा;

(ञ) ''आपात स्थिति'' से अभिप्राय है, उस स्थिति या दशा जिससे कि मनुष्य के स्वास्थ्य या जीवन को खतरा हो या जिससे बड़ी मात्रा में आग या विस्फोट या कार्यस्थल तथा बाहरी वातावरण प्रदूषित हो जाए और जो कर्मकारों या आसपास के स्थान के गंभीर रूप से प्रभावित कर दे और जिस परिस्थिति या जिन परिस्थितियों में तत्काल कार्यवाही की जानी अपेक्षित हो;

(ट) ''खतरनाक रासायनिक प्रतिक्रिया'' से अभिप्राय है, तेज गति प्रक्रिया जैसे रनअवे प्रतिक्रिया, विलम्बित प्रतिक्रिया और जिनके कारण बहुत ज्यादा मात्रा में ऊष्मा का निक्षेप, ज्वलनशील या विषैली गैस या वाष्प का तीव्र निष्कासन, अचानक दाब का बनना आदि होता है;

(ठ) ''मैनीपुलेशन (परिचालन)'' से अभिप्राय है, मिश्रित करना, मिलाना, भरना, खाली करना, पिसाई करना, छानना, सुखाना, पैक करना, झाड़ू या सफाई करना, काम करना, उपयोग करना आदि;

(ड) ''अनुमोदित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण'' से अभिप्राय है, वे व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जो संबंधित भारतीय मानक संस्थान (आई.एस.आई.) के अनुरूप हो या उसके अभाव में मुख्य कारखाना निरीक्षक–एवं– सुविधाप्रदाता द्वारा व्यक्तिगत सुरक्षात्मक उपकरण अनुमोदित किए गए हों;

(ढ) ''उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण'' से अभिप्राय है, वह व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जो कर्मकार द्वारा उपयोग किए जाने पर उसके जीवन या स्वास्थ्य या शरीर का कोई जोखिम न हो;

(ण) ''परिरूद्ध स्थल (कन्फाइन्ड स्पेस)'' से अभिप्राय है, कोई स्थान जो अपनी संरचना के कारण, साथ ही उसमें किए जा रहे कार्य की प्रकृति के संबंध में उसमें प्रविष्ट होने या वहां काम करने वाले व्यक्ति के लिए जोखिम विद्यमान हो, काम या काम के दौरान जोखिम उत्पन्न होने की संभावना हो।

भाग –II

सामान्य अपेक्षाएं

परिशिष्ट ''घ'' में वर्णित सभी संकर्मों को लागू होने वाली सामान्य अपेक्षाएं

1. **गृह व्यवस्था.**–(1) कोई सामग्री फैल जाने पर और आगे प्रक्रिया से पहले उसे साफ किया जाएगा।

(2) फर्श, चबूतरे, सीढ़ियां, मार्ग, गलियारे किसी प्रकार की बाधाओं से मुक्त रखे जाएंगे।

(3) संयंत्र के सभी भागों की सफाई को सूकर बनाने हेतु उसके सभी भागों तक पहुंचने के लिए सुगम साधन प्रदत्त होंगे।

2. **रसायनों का अनुचित उपयोग.**–कर्मकारों द्वारा किन्हीं भी रसायनों या विलायकों का या किन्हीं खाली कन्टेनरों का, जिनमें से रसायन या विलायक रहा हो, उन प्रक्रियाओं को छोड़कर, जिनके लिए उनका प्रदाय किया गया है, किन्हीं अन्य प्रयोजनों हेतु उपयोग नहीं किया जाएगा।

3. **खाद्य सामग्री के उपयोग का प्रतिषेध आदि.**–किसी भी खाद्य, पेय, तंबाकू, पान या खाने योग्य वस्तु का संयंत्र या उपकरण के किसी भी भाग पर या उसके समीप में न तो संग्रह किया जाएगा या न ही उसे गर्म किया जाएगा और न ही उसका उपयोग किया जाएगा।

4. **सावधानी सूचनाएं या अनुदेश.–**

उपरोक्त सचेतक सूचना के अतिरिक्त कर्मकारों को, प्रक्रिया के खतरों के बारे में विशेष तौर पर जिनसे कि वे काम के समय संपर्क में आ सकते है, शिक्षित तथा अनुदेशित किए जाने की व्यवस्था की जाएगी। ऐसी शिक्षा तथा अनुदेशों में और असुरक्षित और सामान्य तथा असामान्य स्थितियों में प्रयुक्त पदार्थों के गुण और हर खतरे के बारे में बरती जाने वाली सावधानियां भी सम्मिलित होंगी। कर्मकारों के नियोजन के एक मास के भीतर और पुराने कर्मकारों से इस नियम के क्रियान्वयन में आने के एक मास के भीतर एक वचन पत्र लिया जाएगा कि उन्होंने सावधानी सूचनाएं और अनुदेशों को पढ़ लिया है, समझ लिया है और वे उसका पालन करेंगे। सभी कर्मकारों के तथा सभी पर्यवेक्षक कर्मचारियों के प्रशिक्षण तथा अनुदेशों में विभिन्न प्रकार के पात्रों (बर्तनों) और पाइप लाइनों पर लगाए गए लेबलों या किए गए रंगों और चिह्नों का आशय या विशिष्टता जानना भी सम्मिलित होगा।

5. **मूल्यांकन और प्रक्रिया प्रारम्भ करने से पहले सुरक्षा के उपबंध.**–(1) किसी प्रक्रिया या मनोगिक कार्य या परिशिष्ट–क के अधीन वर्णित किसी नए विनिर्माण को प्रारम्भ करने से पूर्व अधिभोगी वास्तविक में निहित खतरे और रासायनिक प्रतिक्रियाओं तथा खतरनाक रासायनिक प्रतिक्रियाओं में निहित खतरों, दोनों को पूरी तरह जानने के लिए सभी संभव कदम उठाएगा। उपयोग किए जा रहे कच्चे माल वाले अंतिम उत्पाद जो बनाए जाने हैं और विनिर्माण के दौरान उत्पन्न होने वाले किन्हीं गौण उप–उत्पादों के गुणों का सावधानीपूर्वक अध्ययन किया जाएगा और विनिर्माण के दौरान उत्पन्न होने वाले किन्हीं खतरों तथा उसके कर्मकारों पर प्रभावों का सामना करने के लिए व्यवस्था की जाएगी।

(2) रूपांकन स्थिति से निराकरण स्थिति तक प्रक्रिया के विवरण उसके खतरे तथा उपरोक्त उप–पैरा (1) में वर्णित अनुसार सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए उठाए गए या उठाए जाने वाले कदमों की लिखित में विस्तृत जानकारी मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को जल्दी से जल्दी परिशिष्ट 'क' में सम्मिलित किसी वस्तु के विनिर्माण उसको काम में लाने या उसका भण्डारण करने में, किसी भी दशा में कम से कम पन्द्रह दिन पूर्व दी जाएगी, चाहे वह प्रयोगात्मक आधार पर या प्रायोगिक संयंत्र या ट्रायल उत्पादन या बड़े पैमाने पर विनिर्माण के रूप में हो।

(3) इस प्रकार मूल्यांकन किए गए स्वास्थ्य तथा सुरक्षा के विरूद्ध सभी खतरों का भवनों संयंत्र तथा सुविधाओं के रूपांकन, विनिर्माण, संरचना, स्थापना, चालन, अनुरक्षण और निपटान के समय उनसे कारगर सुरक्षा हेतु ध्यान रखा जाएगा।

(4) उप–पैरा (1) से (3) के अधीन की गई अपेक्षाएं कार्य को शासित करने वाले किसी अधिनियम में दिए गए किसी अन्य उपबंधों के स्थान पर या उनके अल्पीकरण में नहीं होंगे।

6. **प्राधिकृत प्रवेश.**–कारखाने या संयंत्र के किसी भाग में जहां किसी प्रकार की खतरनाक संक्रिया या प्रक्रिया चलाई जा रही हो या जहां खतरनाक रासायनिक प्रतिक्रियाएं हो रही हों, जहां खतरनाक रसायनों का भण्डारण हो, वहां केवल प्राधिकृत व्यक्तियों को ही प्रवेश की अनुमति होगी।

7. **उपकरणों तथा सुरक्षा यन्त्रों का परीक्षण.**–(1) प्रक्रिया में उपयोग में लाए जा रहे सभी उपकरण तथा सुरक्षा यन्त्रों की, उनके उपयोग के पहले तथा उसमें की गई किसी मरम्मत के बाद, मास में एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच तथा परीक्षणों के अभिलेख एक रजिस्टर में रखे जाएंगे।

(2) प्रक्रिया में उपयोग लिए जा रहे उपकरणों तथा सुरक्षा यन्त्रों को प्रतिदिन या बहुधा, जैसा प्रायः जरूरी हो, संचालित किया जाएगा, ताकि हर समय इसका प्रभावी तथा दक्ष रूप से कार्य करना सुनिश्चित हो।

8. **विद्युत संस्थापनाएं.**—परिशिष्ट ''क'' में सम्मिलित प्रक्रियाओं में उपयोग में लाई गई सभी विद्युत स्थापनाएं उस क्षेत्र में मौजूद खतरों जैसे धूल, नमी, क्षरण, ज्वलनशीलता और विस्फोटकता आदि से सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त प्रकार की होगी और जो उस क्षेत्र के लिए उनके निर्माण तथा उपयोग को शासित करने वाली सुसंगत आई.एस.आई. विशिष्टियों के अनुरूप होंगी।

9. **रसायनों को संभालना और उनका भंडारण.**—(1) रसायनों की संभाल और भंडारण के लिए पात्र (कन्टेनर), उसमें निहित खतरों को दृष्टिगत रखते हुए पर्याप्त शक्तिशाली होंगे। कन्टेनरों तथा उसमें भरे पदार्थों की पहचान हेतु उन पर उपयुक्त लेबल तथा रंगों के चिह्न भी लगाए जाएंगे, जो संबंधित आई.एस.आई. विशिष्टियों के अनुरूप होंगे। लेबल पर दिए गए निर्देशों का सख्ती से पालन किया जाएगा। क्षतिग्रस्त कन्टेनरों का प्रयोग केवल उत्तरदायी तथा ज्ञानवान व्यक्ति के पर्यवेक्षण में किया जाएगा और फैले हुए पदार्थों को उपयुक्त साधनों को प्रयुक्त करके सुरक्षित तरीके से हानि रहित किया जाएगा।

(2) प्रतिक्रिया बरतनों और कन्टेनरों में रसायनों को चार्ज करने को सम्मिलित करते हुए रसायनों के भण्डारण की व्यवस्था इस प्रकार होगी कि आग या विस्फोट या पदार्थों की जहरीली सान्द्रता का नियमों में विनिर्दिष्ट सीमाओं से ऊपर निर्माण निवारित किया जा सके।

(3) उपरोक्त उप–पैरा (2) में अपेक्षाओं की व्यापकता पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, व्यवस्थाएं उपयुक्त संवातन सुविधाएं और बरतनों तथा कन्टेनरों में सुरक्षित स्तर बनाए रखा जाएगा। ऐसी व्यवस्था में भण्डारण की किस्म तथा भण्डारण की क्षमता पास में भंडारित अन्य रसायनों के साथ पदार्थों की अपेक्षाओं की संगतता का भी ध्यान रखा जाएगा।

(4) (क) रसायनों और अन्तस्थ उत्पादों, जो अत्यन्त अस्थिर या प्रतिक्रियाशील या विस्फोटक हो, उनका भण्डारण दो मास के उपयोग हेतु अपेक्षित मात्रा तक सीमित होगा।

(ख) जहां कहीं उपरोक्त खण्ड (क) में अधिकथित मात्रा में वृद्धि की जानी हो तो उसके लिए मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता से अनुमति लेनी होगी।

(ग) उपरोक्त खंड (क) और (ख) में अंतर्विष्ट किसी बात के होते हुए भी मुख्य कारखाना निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता परिशिष्ट ''क'' में सम्मिलित प्रक्रियाओं को करने वाले किन्हीं कारखानों का सुरक्षा की दृष्टि से खतरनाक पदार्थों की दो मास के उपयोग हेतु अपेक्षित मात्रा से कम भण्डारण का निर्देश दे सकता है।

(5) बड़े से बड़े कन्टेनर की क्षमता के बराबर एक आपाती कन्टेनर की व्यवस्था हर समय उपलब्ध होगी, ताकि किसी कन्टेनर में कोई दोष आ जाने के परिणामस्वरूप विषैले पदार्थ की रिसन हो जाने पर विषेले पदार्थ को आपाती कन्टेनर में शीघ्रता से स्थानान्तरित किया जा सके।

(6) अधातु सामग्री जैसे कि फायबर ग्लास, प्रबलित प्लास्टिक (एफ.आर.पी.), सभी कांच के बर्तन आदि का उपयोग करके संनिर्मित कोई भण्डारण सुविधा अन्तर्वस्तुओं से उत्पन्न प्रतिबल, यदि कोई हो, तो को सहन करने के लिए पर्याप्त रूप से शक्तिशाली होगी और वह भण्डारण भली प्रकार के जुड़ी या स्थिर की हुई होंगी। ऐसे भण्डारण सुविधा में उपयोग में लाए जा रहे काम के चबूतरे, पहुंच सीढ़ियां, पाइप लाइनें, आदि से और भण्डारण सुविधा की संरचना के सहारे न तो टिकी हुई न तो जुड़ी होकर स्वतंत्र सहारे से लगाई जाएंगी।

10. **पृथक्करण की सुविधा.**—संयंत्र और उपकरण इस प्रकार सन्निर्मित तथा अनुरक्षित किए जाएंगे कि जिससे संयंत्र या संयंत्र का भाग या उपकरण उपयुक्त संकेत के साथ शीघ्रता से पृथक् किए जा सके। सुरक्षा कार्मिक, रखरखाव तथा स्वास्थ्य और सुरक्षा कार्मिकों के पास हर समय पृथक्करण सुविधा दर्शाने वाली ले–आउट योजना की एक–एक की प्रति सदैव उपलब्ध रहेगी और मास में एक बार इन पृथक्करण सुविधाओं के प्रभावी होने के बाबत् जांच की जाएगी।

11. **व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण.**—(1) इन अनुसूची के अन्तर्गत आने वाली प्रक्रियाओं में निहित खतरों का सामना करने वाले सभी कर्मकारों को उपयुक्त तथा अनुमोदित किस्म के व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण मुहैया कराए जाएंगे। ऐसे उपकरण जारी किए जाने से पहले पूरी तरह साफ, कीटाणु रहित तथा स्वास्थ्यकारी दशा में होंगे।

(2) अधिभोगी सभी कर्मकारों को काम करते समय व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों के उपयोग के बारे में अवगत, शिक्षित करने तथा उसके बारे में निगरानी करने की व्यवस्था करेंगे।

(3) किसी व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण के समुचित होने के बारे में किसी संदेश के संबंध में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता का निर्णय अंतिम होगा।

12. **चेतावनी प्रणाली.**—(1) ध्वनि और दृश्य संकेत देने वाली उपयुक्त तथा प्रभावी चेतनावनी प्रणाली, नियंत्रण कक्ष तथा अनुकूल स्थलों प्रक्रिया जहां पर नियन्त्रण व्यवस्था उपलब्ध है, स्थापित की जाएगी, जिससे कि चालन–मानक (पैरामीटर) निर्धारित सुरक्षित स्थर के आगे बढ़ने या आग या विस्फोट स्थिति की ओर अग्रसर होने के पहले ही सुधार या सही करने की कार्यवाही की जा सके। ऐसी चेतावनी प्रणाली की हर रोज जांच की जाएगी और हरेक मास में उसकी निरन्तर कार्य दक्षता सुनिश्चित करने के लिए उसकी कम से कम एक बार जांच की जाएगी।

(2) मुख्य कारखाना निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता ऐसे संयंत्रों या प्रक्रियाओं के मामले में, जहां विषैले पदार्थ का उपयोग किया जाता हो और उनके फैलने या रिसने से वहां या संयंत्र के आसपास बड़े पैमाने पर विषैलापन फैल सकता हो। ऐसी चेतावनी प्रणाली स्थापित करने के निर्देश दे सकता है।

13. कार्य के वातावरण में पदार्थों के निष्कासन का नियंत्रण.–(1) उन सभी संयंत्रों, कन्टेनरों, बर्तनों, सीवर लाइनों, नालियों, धूम्रमार्गों, वाहिनी, पुलियों में सामान्य कार्यदशा और दुर्घटना या आपात अवसरों पर ऐसे पदार्थों के लिए, जिनसे आग या विस्फोट या विषैलापन का खतरा होने की सम्भावना के लिए आवरण या उपमार्ग (बायपास) की निष्कासन, कर्षण के उचित ऋणात्मक दाब के अनुरक्षण आदि की प्रभावी व्यवस्था की जाएगी।

(2) नियंत्रण व्यवस्था के असफल होने के परिणामस्वरूप कार्य के वातावरण में पदार्थों के निष्कासित होने की स्थिति में प्रक्रिया का नियंत्रण करने के लिए ऐसी रीति में कार्यवाही की जाएगी, जिससे कि और आगे निष्कासन को सुरक्षित स्तर पर ले जाया जा सके।

(3) उप–पैरा (2) में यथा अपेक्षित शीघ्र कदम उठाने से पहले कार्य के वातावरण में निष्कासित हो गए पदार्थ को हवा या पानी के या किसी अन्य उपयुक्त क्रियाकारक से तनु करके या पदार्थ के उपयुक्त उपचार द्वारा हानि रहित किया जाएगा।

14. खतरनाक रासायनिक प्रतिक्रियाओं का नियंत्रण.–खतरनाक रासायनिक प्रतिक्रियाओं के प्रभावों के नियंत्रण के लिए उपयुक्त व्यवस्था, जैसे स्वचालित तथा दूर संवेदी नियंत्रण व्यवस्था की जाएगी। नियन्त्रण व्यवस्था असफल होने पर आप्लावन या निष्फल या अन्य कारगर व्यवस्था स्वतः प्रचालित हो जाएगी।

15. संयंत्र और उपकरणों की जांच, परीक्षण और मरम्मत.–(1) प्रक्रिया में प्रयुक्त सभी संयन्त्रों के भाग, उपकरण और मशीनों की, जिनके असफल होने पर किसी आपात अवस्था उत्पन्न होने की सम्भावना हो, सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रक्रिया प्रारम्भ होने से पहले जांच और दो वर्ष के अन्तराल से या उसके मरम्मत किए जाने के बाद, पुनः जांच की जाएगी। सक्षम व्यक्ति द्वारा संयंत्र के भागों, उपकरणों और मशीनों की, जिनकी उपरोक्तानुसार जांच की जाती है, पहचान की जाएगी और उपयुक्त जांच प्रक्रिया विकसित की जाएंगी। दाब पात्र या प्रतिक्रिया पात्रों के संबंध में ऊपर यथा वर्णित जांच करने में निम्नांकित सावधानियां बरती जाएंगी, अर्थात् :–

(क) जांच करने से पहले प्रत्येक पात्र को बाहर से और जहां तक व्यवहार्य हो, वहां भीतर से भी सतह पर दिखाई देने वाले दोष, जंग और चिपके हुए अन्य पदार्थों की पूरी तरह साफ किया जाएगा तथा जांच की जाएगी। सफाई प्रक्रिया के और पैक, यदि कोई हो, की सफाई के दौरान, यदि ऐसा पैक पायरोफेरिक प्रकृति का हो या जिसमें स्वतः ज्वलनशील रसायन हो, वहां अग्नि या विस्फोट के विरूद्ध सभी आवश्यक सावधानियां बरती जाएंगी।

(ख) जैसे ही जांच पूरी हो, पात्र को भीतर से पूरी तरह से सुखाया जाएगा और उस व्यक्ति जिसके द्वारा जांच की गई है कि चिह्न तथा अंक तथा जांच का तिथि उपदर्शित करने वाले की स्पष्ट मुद्रा लगाई जाएगी; और

(ग) कोई पात्र, जो जांच में असफल हो गया हो या अन्य किसी कारण से उपयोग हेतु असुरिक्षत पाया गया हो, उसे या तो नष्ट कर दिया जाएगा या मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को सूचना देकर उसे अनुपयोगी कर दिया जाएगा।

(2) संयंत्र, उपकरण, मशीनों के सभी भागों, जिनके असफसल हो जाने पर आपात स्थिति उत्पन्न हो जाने की संभावना होती हो, का सक्षम व्यक्ति द्वारा मास में एक बार परीक्षण किया जाएगा।

(3) पैरा (1) और (2) में निर्दिष्ट जांच तथा परीक्षण के अभिलेख तब तक रखे जाएंगे, जब तक कि उक्त संयंत्र, उपकरण और मशीन का वह भाग उपयोग में है।

(4) संयंत्र, उपकरण और मशीन में किए जाने वाले सभी मरम्मत कार्य जिसमें परिवर्तन, उपान्तरण तथा संयोजन शामिल है, किसी जिम्मेदार व्यक्ति के पर्यवेक्षण के अधीन किए जाएंगे, जो कार्यरत व्यक्तियों के स्वास्थ्य तथा सुरक्षा को सुनिश्चित करने की प्रक्रिया विकसित करेगा। जब पाइप लाइनों की मरम्मत या उपान्तरण किया जाना हो और जोड़ों का वेल्डिंग की जानी अपेक्षित हो, किन्तु अधिमानतः जोड़ों की वैल्डिंग की जाएगी जब कभी उत्तरदायी व्यक्ति द्वारा पूर्वोक्त कार्य का नियमन कार्य परमिट प्रणाली से किया जाएगा।

16. मंच.–(1) अनुरक्षण कार्य या मरम्मत कार्य या परिरूद्ध स्थलों में प्रवेश से संबंधित कार्य के लिए और परिशिष्ट ''क'' में उल्लिखित प्रक्रियाओं में उपयोग के लिए खड़े सभी मंच, स्थिर, कठोर और पर्याप्त मजबूती के सशक्त पदार्थों से सन्निर्मित होंगे। ऐसे मंच संबंधित भारतीय मानक विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

(2) किसी बन्द या खुले पात्र के ऊपर, तब तक मंच नहीं बनाया जाएगा, जब तक कि पात्र मंच पर कार्य करने वाले व्यक्तियों का संपर्क रोकने के लिए निर्मित तथा हवादार न हो।

(3) इस पैरे के प्रयोजन के लिए सन्निर्मित सभी मंचों तक उपयुक्त पहुंच होगी, जो कि सुरक्षित होगी और उसमें एक मीटर ऊंचाई की उपयुक्त हेन्डरेल और टो–बोर्ड लगे होंगे।

17. बैठक व्यवस्था.—परिशिष्ट 'क' में सम्मिलित प्रक्रियाओं में काम करने वाले ''प्रचालन कार्मिकों'' के लिए प्रदान की गई बैठने की व्यवस्था सुरक्षित प्रकार से स्थित होगी, जिससे कि विनिर्माण या मरम्मत या अनुरक्षण के दौरान कार्य के वातावरण में या तो संयंत्र और उपकरण के असफल होने या उन पदार्थों के, जो दाबयुक्त हैं, वातावरण में निष्कासित होने से उत्सर्जित जहरीले, ज्वलनशील और विस्फोटक पदार्थ के संपर्क में आने के खतरे को रोका जा सके।

18. परिरूद्ध स्थलों में प्रवेश या कार्य.—(1) प्रत्येक कारखाना जिस पर इस अनुसूची के उपबंध लागू होते है, का अधिभोगी किसी व्यक्ति को परिरूद्ध स्थलों में प्रवेश या कार्य की अनुमति देने के पूर्व निम्नलिखित सावधानियों का अनुपालन सुनिश्चित करेगा :—

(क) सभी परिरूद्ध स्थलों और ऐसे स्थानों में सामान्यतः या असामान्यतः सामने आने वाले खतरों की प्रकृति की पहचान और परिरूद्ध स्थलों में प्रवेश करने या भीतर काम करने वाले व्यक्ति के स्वास्थ्य या सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए सर्वाधिक उपयुक्त सुरक्षा उपायों को विकसित करना;

(ख) ''कार्य परमिट प्रणाली'' द्वारा परिरूद्ध स्थलों में प्रवेश या वहां कार्य का विनियमन करना, जिसमें ऊपर उपखण्ड (क) के अधीन इस प्रकार विकसित, सुरक्षा उपाय भी शामिल हैं;

(ग) प्रवेश या काम करने के लिए परिरूद्ध स्थलों की जांच से पूर्व उस स्थान की धुलाई या निष्क्रय करने वाले कारक से सफाई या वाष्प या अक्रिय गैस से शुद्धिकरण द्वारा और दाब युक्त संवातन व्यवस्था या ऐसे अन्य उपायों से सीमित स्थान सुरक्षित बनाएगा ;

(घ) किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा इस प्रयोजन हेतु किए जाने वाली ऐसी जांच, जो आवश्यक हो, किए जाने की व्यवस्था करेगा और यह सुनिश्चित करेगा कि परिरूद्ध स्थल प्रवेश या काम करने के लिए सुरक्षित है। ऐसे जांच कार्य के दौरान सुरक्षा की निरन्तरता सुनिश्चित करने के लिए, जितनी बार भी आवश्यक हो, की जाएगी;

(ङ) परिरूद्ध स्थल में कार्य करने के लिए अपेक्षित कार्मिकों को उक्त कार्य में अन्तर्निहित खतरों के बारे में शिक्षित तथा प्रशिक्षित किए जाने की व्यवस्था करेगा। उपयुक्त और अनुमोदित प्रकार के व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण, जिसमें बचाव, पुनरुज्जीवन तथा प्राथमिक उपचार की व्यवस्था का अन्तर्निहित हो, तैयार रखेगा और सभी समय पर उक्त कार्य की उत्तरदायी और योग्य व्यक्ति द्वारा पर्यवेक्षण की व्यवस्था करेगा।

(2) प्रबंधक परिरूद्ध स्थलों में प्रवेश और काम करने की सभी जानकारियों को कार्य रजिस्टर (लॉग बुक) में अनुरक्षित करेगा और ऐसे अभिलेख में उन व्यक्तियों का विवरण, जिन्हें काम सुपुर्द किया हो, कार्य का स्थान और ऐसे अन्य विवरण होंगे, जो काम जिन व्यक्तियों को सुपुर्द किया गया हो, उनके स्वास्थ्य तथा सुरक्षा से संबंधित है, इस प्रकार अनुरक्षित कार्य रजिस्टर उतने समय तक रखे जाएंगे, जब तक कि संबंधित कर्मकार सेवा में रहे और मांग किए जाने पर निरीक्षक को प्रस्तुत किया जाएगा।

19. अनुरक्षण कार्य आदि.—(1) संयंत्र तथा उपकरण के अनुरक्षण से संबंधित सभी कार्य, जिसमें इस अनुसूची के अन्तर्गत आने वाली प्रक्रियाओं में उपयोग में लाए गए खतरनाक पदार्थों के रिक्त कन्टेनरों को साफ किया जाना शामिल है, ''कार्य परमिट प्रणाली'' के अधीन प्रशिक्षित कार्मिक नियोजित करके और ऐसे उत्तरदायी व्यक्ति के, जिसे खतरों तथा उनसे निपटने में अपेक्षित सावधानियों का ज्ञान हो, पर्यवेक्षण में किया जाएगा।

(2) अनुरक्षण का कार्य ऐसी रीति में किया जाएगा कि जिससे समीप काम करने वाले व्यक्तियों को या उन व्यक्तियों को जो वहां से गुजरते हों, कोई खतरा न हो। यदि आवश्यक हो, तो ऐसे कार्य के स्थल को घेराबन्द कर दिया जाएगा या असंबद्ध व्यक्तियों की उपस्थिति को प्रभावी रूप से नियंत्रित किया जाएगा।

20. कार्य परमिट प्रणाली.—कार्य परमिट प्रणाली में अन्य बातों के साथ कार्य परमिट प्रणाली के अध्यधीन किन्हीं विनिर्दिष्ट कार्यों को करते समय निम्नलिखित सावधानियां बरती जाएंगीः—

(क) कार्य परमिट प्रणाली के अधीन रहते हुए किए जाने वाले सभी कार्य जानकार और जिम्मेदार व्यक्ति के पर्यवेक्षण के अधीन किए जाएंगे;

(ख) संयंत्र या मशीनों या उपकरणों के सभी भाग, जिन पर ''कार्य परमिट प्रणाली'' कार्यान्वित होती हो, कार्य परमिट की सम्पूर्ण अवधि के दौरान अन्य भागों से पृथक् रहेंगे और कार्य करने के स्थान, जिसमें संयंत्र तथा मशीनों के भाग सम्मिलित हैं, की सफाई, शुद्धिकरण, धुलाई आदि से सुरक्षित बनाया जाएगा;

(ग) ''कार्य परमिट प्रणाली'' के अधीन रहते हुए सभी कार्य की पूर्व निर्धारित कार्य प्रक्रिया जिसमें कार्य के साथ सुरक्षा का समाकलन होगा, ऐसी प्रक्रियाओं का, जब कभी सामग्री या उपकरणों में कोई बदलाव हो, तब पुनरावलोकन किया जाएगा, ताकि उनकी सतत सुरक्षा सुनिश्चित की जा सके;

(घ) व्यक्ति जिन्हें ''कार्य परमिट प्रणाली'' का क्रियान्वयन कार्य सौंपा गया है, परिरूद्ध स्थल में प्रवेश करने से पूर्व सभी प्रकार से कार्य की प्रति मांग और प्रकृति को ध्यान में रखते हुए शारीरिक रूप से तंदरूस्त होंगे। ऐसे व्यक्तियों को सही कार्य प्रक्रियाओं तथा साथ में कार्य परमिट प्रणाली को क्रियान्वयन करते हुए बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में उपयुक्त तौर पर अवगत करवाया जाएगा;

(ङ) कार्य परमिट प्रणाली का कार्य करते समय कार्य स्थल के समीप आपातकाल में उपयोग के लिए, जहां कहीं भी आवश्यक समझा जाए, प्राथमिक उपचार और पुनरुज्जीवन तथा पर्याप्त बचाव व्यवस्थाएं अच्छी चालू हालत में उपलब्ध होगी;

(च) कार्य परमिट प्रणाली का कार्य करते हुए उपयुक्त और अनुमोदित व्यक्तिगत सुरक्षात्मक उपकरण का उपयोग किया जाएगा;

(छ) कार्य परमिट प्रणाली के अध्यधीन कार्य पूरा होने पर उत्तरदायी व्यक्ति सभी उपकरण और औजार वहां से हटाएगा और पूर्ववत् स्थिति बहाल करेगा, जिससे कि नियमित प्रक्रिया करते समय किसी खतरे को रोका जा सके।

21. नमूना लेने वाले कार्मिक की सुरक्षा.—नमूना एकत्र करने का कार्य, जिन्हें सौंपा गया है, उन व्यक्तियों की सुरक्षा अधिभोगी द्वारा उन्हें सुरक्षित प्रक्रिया के बारे में अनुदेश देकर सुनिश्चित की जाएगी। ऐसे कार्मिकों को, यदि अपेक्षित हो, तो उपयुक्त और अनुमोदित प्रकार के व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण मुहैया किए जाएंगे।

22. संवातन.—प्रक्रिया स्थल में जहां खतरनाक या विषैले या ज्वलनशीन या विस्फोटक पदार्थ अन्तर्वलित हो सकते हैं, सभी समय पर पर्याप्त संवातन व्यवस्था उपलब्ध कराई जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा। ऐसी व्यवस्थाएं सुनिश्चित करेंगी कि कार्य के वातावरण में या तो हानिकर या विस्फोट के परिणामिक हो सकने वाली सान्द्रता न बनने दी जाए।

23. आपात स्थिति का सामना करने की प्रक्रियाएं.—(1) परिशिष्ट ''क'' में सम्मिलित कार्य करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी उक्त कार्य की प्रक्रिया के दौरान या मरम्मत या अनुरक्षण कार्य करते समय उत्पन्न हो सकने वाली सभी आपात स्थितियों की पहचान करेगा। इस प्रकार पहचानी गई आपात स्थितियों का प्रतिवर्ष पुनरवलोकन किया जाएगा।

(2) ऐसी पहचानी गई सभी आपातकालीन स्थितियों का सामना करने के लिए अधिभोगी विस्तृत कार्य योजना बनाएगा, जिसमें बचाव तथा अग्निशमन हेतु बाहरी सहायता बुलाना और चिकित्सीय सुविधा की तत्काल उपलब्धि सम्मिलित होगी।

(3) अधिभोगी आपातकालीन स्थितियों की सूची तथा उनका सामना करने के लिए बनाई गई कार्य योजना की विस्तृत जानकारी मुख्य कारखाना निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को प्रषित करेगा।

(4) अधिभोगी संयंत्र में सभी व्यक्तियों तथा यदि आवश्यक हो, तो पड़ोसी समुदाय को सावधान करने के लिए विशिष्ट और पहचानी जा सकने वाली चेतावनी देने की व्यवस्था स्थापित करेगा, ताकि व्यक्ति उस स्थान को खाली कर सके। आपातकालीन कर्तव्यों पर तैनात व्यक्तियों द्वारा और आपातकालीन प्रक्रिया का पालन किया जा सके। सभी संबंधितों को चेतावनी व्यवस्था और उसके आशय की पूरी जानकारी होनी चाहिए। उस व्यवस्था की दक्षता की प्रत्येक मास में जांच की जानी चाहिए।

(5) वैकल्पिक विद्युत आपूर्ति व्यवस्था की जाएगी और जो सामान्य विद्युत आपूर्ति प्रणाली से जुड़ी होगी, ताकि इस अनुसूची के इस भाग के पैरा 10, 11, 12, 13, 14, 18, 22 तथा भाग–II, भाग–III, भाग–IV और भाग–V के इस पैराग्राफ की अपेक्षाओं के अनुपालनार्थ सुविधाओं तथा उपकरणों को निरन्तर विद्युत आपूर्ति सुनिश्चित हो सके।

(6) किसी स्थान में जहां आपातकालीन स्थिति स्थापित हो, वहां अधिभोगी आगे प्रक्रिया कार्य को निलंबित करने की व्यवस्था करेगा और केवल उन लोगों को, जिन्हें आपातकालीन कार्य सौंपे गए हों, छोड़कर शेष सभी व्यक्तियों से वह तत्काल स्थान खाली कराएगा।

(7) कारखाने के सभी कर्मचारियों को आपातकाल के दौरान वह स्थान खाली करने की प्रक्रियाओं को सम्मिलित करते हुए उन्हें क्या कार्रवाई करनी चाहिए, इस बारे में प्रशिक्षित किया जाएगा।

(8) सभी आपातकालीन प्रक्रियाओं का प्रत्येक तिमाही में पूर्वाभ्यास किया जाएगा और उसके उद्देश्यों की प्राप्ति में, यदि कोई त्रृटियां पाई जाएं, तो उन्हें उपयुक्त रूप से सुधारा जाएगा।

(9) अधिभोगी दस प्रतिशत कर्मकारों को प्राथमिक उपचार, अग्निशमन उपकरणों के उपयोग और विशिष्ट प्रक्रिया के विशेष खतरों को ध्यान में रखते हुए विशेष प्राथमिक उपचारों के करने के बारे में प्रशिक्षित करने की व्यवस्था करेगा।

(10) अधिभोगी संपर्क में आए व्यक्तियों के आपातकालीन अवस्था में या प्राथमिक उपयुक्त उपचार हेतु चिकित्सा कर रहे चिकित्सक को जब आवश्यक हो और उसके द्वारा मांग की जाने पर खतरनाक पदार्थ की विशिष्ट रासायनिक पहचान तत्काल देगा।

24. बहिःस्राव के कारण खतरा.—(1) विभिन्न प्रक्रियाओं और संक्रियाओं के बहिःस्रावों को, जो खतरनाक या विषैली गैस उत्सर्जित कर सकते हों, मिश्रित न होने देने के लिए पर्याप्त सावधानियां बरती जाएंगी ।

(2) बहिःस्राव, जिसमें विषैली गैस मिली हुई हो या जो दूसरे बहिःस्राव की उपस्थिति में विषैली गैसों को बढ़ावा दे सकते हों, यह सुनिश्चित करने के लिए कि उसे अलग से एकत्र कर उसे सुरक्षित बनाया जा सके, स्वतन्त्र निकास नाली प्रणाली की व्यवस्था की जाएगी।

भाग III

आग और विस्फोट का जोखिम

1. **प्रकाश संस्थापन सहित ज्वलन के स्रोत.**—(1) किसी भी आंतरिक रहन तथा कोई भी विद्युत मोटर या अन्य विद्युत उपकरण और फिटिंग तथा फिक्सर, जिनसे चिंगारियां पैदा होती हैं या अन्यथा दाह उत्पन्न होता हो या कोई अन्य ज्वलन स्रोत को या किसी अनावृत प्रकाश को, उस प्रक्रिया क्षेत्र में, संस्थापित या उपयोग करने की अनुमति नहीं होगी जहां आग तथा विस्फोट का जोखिम हों।

(2) समस्त ऊष्ण निष्कासक पाइप भवन के बाहर संस्थापित किए जाएंगे और अन्य ऊष्ण पाइपों या ऊष्ण सतह या सतहों, जिनके ऊष्ण होने की सम्भावना हो, उन्हें उपयुक्त रूप से रक्षित किया जाएगा।

(3) खतरे की संभावना और विद्युत उपकरणों या अन्य उपकरण, जो ज्वलन पैदा कर सके, के चयन की दृष्टि से कार्य के क्षेत्रों का वर्गीकरण संबंधित भारतीय मानक के अनुसार होगा।

(4) जहां ज्वलनशील वातावरण व्याप्त हो या पैदा हो सकता हो, वहां कर्मकारों के जूतों के सोल में कोई धातु नहीं होगी और ट्रक या कन्वेयर के पहिए संवाहक किस्म के होंगे।

(5) इस क्षेत्र में कार्य के लिए उपयोग किए जाने वाले सभी औजार और उपकरण इस प्रकार के होंगे। जिनसे चिंगारी पैदा न हो सके,

(6) उन प्रक्रिया क्षेत्रों में जहां आग और विस्फोट का जोखिम हो, धूम्रपान प्रतिषिध होगा और कर्मकारों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में चेतावनी सूचनाएं विनिर्दिष्ट क्षेत्रों में धूम्रपान प्रतिषिध करते हुए कारखाने में चिपकाई जाएंगी।

2. **स्थिर विद्युतः**—(1) समस्त मशीनरी तथा संयंत्र, विशेष तौर पर पाइप लाइनें और बेल्ट ड्राइव्ज (पट्टा चालन) जिन पर स्थिर विद्युत के संचित हो जाने की सम्भावना हो, उन्हें प्रभावी रूप से भूयोजित किया जाएगा। स्थिर विद्युत से चिंगारी रोकने के लिए ज्वलनशील द्रवों के लिए पात्रों में भूयोजित आपूर्ति टंकियों से धात्विक संयोजन होगा। जहां आवश्यक हो, आर्द्रता नियंत्रित की जाएगी।

(2) भरे जाने और खाली किए जाने के दौरान चल टंकी वैगन भूयोजित किए जाएंगे तथा ऐसे भरे जाने या खाली किए जाने से पूर्व यह सुनिश्चित करने के लिए कि भूयोजन प्रभावी है, सावधानियां बरती जाएंगी।

3. **तड़ित से रक्षा.**—जहां आवश्यक हो, वहां तड़ित सुरक्षा उपकरण फिट किए जाएंगे और उनका अनुरक्षण किया जाएगा।

4. **प्रोसेस हीटिंग (तापन प्रक्रिया).**—किसी प्रक्रिया में, जिसमें आग या विस्फोट होने की सम्भावना हो, ताप—तापन की विधि यथासंभव सुरक्षित होगी और जहां खुली ज्वाला का उपयोग आवश्यक हो, वहां संयंत्र का सन्निर्माण इस प्रकार से किया जाएगा कि निकलकर बाहर आने वाली कोई भी ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल को ज्वाला या निष्कासित गैसों या अन्य स्रोतों, जिनसे ज्वलन होने की सम्भावना हो, को सम्पर्क में आने से रोका जा सके। जहां संभव हो वहां तापन व्यवस्था खतरे के तापमान से नीचे पूर्वानुमति तापक्रम पर स्वतः नियंत्रित होगी।

5. **ज्वलनशील द्रवों की रिसन.**—(1) ज्वलनशील द्रवों को अंतर्विष्ट करने वाले भण्डारण पात्रों से सम्भावित रिसाव को सीमित करने के लिए पुश्ता दीवार, बांध (डाइक), निगर्त (सम्प) आदि साधनों की व्यवस्था की जाएगी।

(2) ज्वलनशील पदार्थों के संपर्क में रहे बेकार पदार्थों का भली प्रकार से निपटान जानकार तथा उत्तरदायी व्यक्ति के पर्यवेक्षण में किया जाएगा।

(3) ऐसे पात्रों के सामीप्य में समुचित और उपयुक्त आग बुझाने वाले साधन संस्थापित किए जाएंगे।

6. **सेफ्टी वाल्व.**—प्रत्येक स्थिर पात्र और प्रत्येक बंद पात्र, जिसमें गैस उत्सर्जित हो या जिसमें से गैस गुजारी जाती हो और जिसमें वायुमण्डलीय दाब से ऊपर दबाव बढ़ने की संभावना है, वहां उसके साथ एक दाबमापी और एक उपयुक्त सेफ्टी वाल्व या अन्य प्रभावशाली समरूप दाबमुक्त करने के लिए संलग्न होगा। ऐसे उपकरण अच्छी दशा में अनुरक्षित रखे जाएंगे।

7. **पाइप लाइनों आदि की स्थापना.**—ज्वलनशील या विस्फोटक पदार्थ को ले जाने वाली सभी पाइप लाइनें यांत्रिक हानि (टूट—फूट) से रक्षित होंगी और किसी जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा सप्ताह में एक बार उनमें किसी खराबी या दोष अथवा ज्वलनशील विस्फोटक पदार्थों के जमाव के बारे में पता लगाने के लिए परीक्षण किया जाएगा और पाए गए किसी दोष ओर की गई किसी मरम्मत का अभिलेख रखा जाएगा।

8. **अग्निशमन प्रणालियां.**—(1) 500 या अधिक व्यक्तियों को नियोजित और परिशिष्ट ''क'' में सूचीबद्ध क्रियाओं को करने वाले प्रत्येक कारखाने में :—

(क) प्रशिक्षित तथा उत्तरदायी अग्निशमन दस्ता होगा, जो आग या अन्य आपातकालीन स्थिति में अग्निशामक तथा जीवन रक्षक उपकरणों द्वारा प्रभाव रूप से कार्य कर सके। इस दल में व्यक्तियों की संख्या, आवश्यक तौर पर अन्तर्निहित जोखिम के आकार पर निर्भर करेगी, लेकिन किसी भी दशा में किसी भी समय में ऐसे उपलब्ध प्रशिक्षित व्यक्तियों की संख्या 8 से कम नहीं होगी। इस दस्ते में निगरानी करने

वाले कार्मिक, अग्नि पम्प चालक और विभागीय पर्यवेक्षक तथा अग्नि तथा आपातकालीन सेवाओं के संचालन में प्रशिक्षित चालक सम्मिलित होंगे;

(ख) दस्ते का नेता (अगुआ) प्रमुख तौर पर सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त संस्था से प्रशिक्षण प्राप्त व्यक्ति होंगे और उन्हें कारखाने में ही निवास स्थान उपलब्ध करवाते हुए उसकी उपयोगिता में वृद्धि की जाएगी :

(ग) दस्ते के कार्मिक को आवश्यक कपड़े, उपकरण जिसमें हेलमेट, बूट और बेल्ट भी शामिल हैं, उपलब्ध कराए जाएंगे।

(2) दस्ते के प्रत्येक सदस्य को सौंपी गई डयूटी दर्शाने वाला मास्टर रोल तैयार किया जाएगा और उसकी प्रति प्रत्येक नेता (अगुआ) को दी जाएगी और साथ ही विशिष्ट स्थानों पर प्रदर्शित की जाएगी, जिससे कि वह आपात स्थिति में सन्दर्भ हेतु आसानी से उपलब्ध रहे।

(3) पम्पक चालक सभी उपकरणों की अवस्थिति के बारे में भलीभांति परिचित होगा। वह सभी अग्निशामक उपकरणों को सही चालू दशा में अनुरक्षित रखने के लिए उत्तरदायी होगा। उसकी जानकारी में आने वाली किसी भी त्रुटि के बारे में वह उस दस्ते के नेता (अगुआ) को तत्काल अवगत कराएगा।

(4) जहां तक व्यवहार्य हो, कारखाने के फायर पम्प रूम और मुख्य द्वार सभी विनिर्माण या भण्डारण क्षेत्रों से टेलीफोन द्वारा एक दूसरे से जुड़े होंगे और उन्हें ऐसे स्थानों के नजदीक सुविधाजनक स्थलों पर रखा जाएगा।

भाग – IV

विषैले पदार्थों का जोखिम

1. **रिसन.**–(1) सभी संयंत्र इस प्रकार रूपांकित (डिपाईनड) और सन्निर्मित होंगे कि विषैले पदार्थों का निकलना रोका जा सके। जहां आवश्यक हो, वहां प्रक्रिया के खतरनाक प्रक्रमों (स्टेज) के लिए पृथक भवन, कमरे या रक्षात्मक संरचनाओं का उपयोग किया जाएगा और भवन इस प्रकार रूपांकित (डिपाईनड) होंगे कि विषैले पदार्थों के किसी निकास को सीमित रखा जा सके।

(2) ऐसे रिसावों के खतरनाक प्रभाव को रोकने के लिए कैचपिट पुश्ता दीवार (बन्डवाल), बांध (डाइक) या उपयुक्त अन्य सुरक्षा उपायों का प्रबन्ध किया जाएगा। पाइप लाइनों में जोड़ों के नीचे कैचपिट रखे जाएंगे, जहां कि अनुरक्षण और अन्य कर्मकारों को ऐसे रिसाव से खतरा हो सकता हो।

2. **ड्रेनेज (जल निकास की व्यवस्था).**–पर्याप्त जल निकास (नालियों) की व्यवस्था की जाएगी तथा जो विशेष तौर पर इस प्रयोजन के लिए संग्राहक टैंक तक जाएंगी जिनमें विषैले पदार्थों को सार्वजनिक नालों या सीवर में विसर्जित किए जाने के पूर्व निष्प्रभावित, उपचारित किया जाएगा या अन्यथा सुरक्षित बनाया जाएगा।

3. **पात्रों को ढंकना.**–(1) प्रत्येक स्थिर पात्र या संरचना, जिसमें कोई विषैला पदार्थ भरा हो और जो इस प्रकार न ढंका गया हो कि कर्मकार के शरीर का कोई भाग दुर्घटनावश सम्पर्क में आ जाने के सभी युक्तियुक्त जोखिम को दूर किया जा सके, वे इस प्रकार सन्निर्मित होंगे कि जिससे भौतिक संपर्क से बचा जा सके।

(2) ऐसे पात्र को, जब तक कि उसके किनारे समीपस्थ या प्लेटफार्म कम से कम 90 से.मी. ऊपर न हो, ऐसे समीपस्थ भूतल या प्लेटफार्म से कम से कम 90 से.मी. ऊपर की ऊंचाई तक सुरक्षित रूप से घेरा जाएगा।

(3) जहां ऐसे पात्र जुड़े हों और किसी ईंट या अन्य किसी संरचना से उनके बीच का स्थान या तो चौड़ाई में 45 से.मी. से कम हो या 45 से.मी. से चौड़ाई में अधिक हो, किन्तु दोनों ओर कम से कम 90 से.मी. की ऊंचाई तक सुरक्षापूर्वक न घिरा हो, वहां सुरक्षा बैरियर इस प्रकार लगाए जाएंगे कि उनके बीच मार्ग को रोका जा सकेः

परन्तु इस पैरा का उप–पैरा (2) निम्नलिखित पर लागू नहीं होगा–

(क) अमोनिया सल्फेट के विनिर्माण हेतु उपयोग में लाए गए सेचुरेटर्स; और

(ख) लवण जल (ब्राइन) वाष्पीकरण कड़ाही का वह भाग, जिसमें रैकिंग, निकास या भरना अपेक्षित हो।

4. **निरन्तर निष्कासन व्यवस्था.**–(1) कोई प्रक्रिया जिससे विषैली वाष्प, गैस, धुआं और पदार्थ उत्सर्जित हो, उनमें निरन्तर वायु निष्कासक लगे होंगे। ऐसी व्यवस्था प्रक्रिया नियंत्रण से, जहां संभव हो, अन्तःपाशी (इन्टरलाक्ड) होगी।

(2) निरन्तर वायु निष्कासक व्यवस्था असफल होने की स्थिति में, साधनों की स्वतः प्रक्रिया को रोकने के लिए व्यवस्था की जाएगी।

5. **कार्य बैन्च.**–विषैले पदार्थों का परिचालन शामिल करने वाली प्रक्रिया में उपयोग सभी कार्य बैंचों को उपयुक्त रूप से श्रेणीकृत किया जाएगा और चिकनी अपारगम्य सतह से बनी होंगी, जो कार्य समाप्त होने के बाद प्रीतिदिन धोई जाएंगी।

6. **अपशिष्ट निपटान.**–(1) न सोखने वाले पदार्थ से बने उपयुक्त पात्र, जिसमें टाइट फिट ढक्कन हो, वह विषैले पदार्थ के साथ मिले हुए अपशिष्ट पदार्थ को जमा करने के लिए व्यवस्था की जाएगी और ऐसे पात्र की सामग्री किसी जिम्मेदार व्यक्ति के पर्यवेक्षण के अधीन जलाकर या अन्य उपयुक्त पद्धति का उपयोग करके नष्ट कर दी जाएगी।

(2) विनिर्माण के दौरान, जब कभी गुणवता की दृष्टि से किसी खेप या विषैले अन्तवर्ती उत्पाद को निराकृत किया जाता है उसका निपटान करने से पहले उसे अहानिकर बनाए जाने या अन्यथा उसका उपचार करने या अक्रियाशील करने की पर्याप्त सावधानियाँ बरती जाएंगी।

(3) विषैले पदार्थों के रिक्त पात्रों को उनका निपटान करने से पूर्व किसी उत्तरदायी व्यक्ति के पर्यवेक्षण के अधीन अच्छी तरह से साफ किया जाएगा।

भाग–V

विशेष उपबन्ध

1. **नाइट्रों या अमीनों प्रक्रियाओं हेतु विशेष सावधानियाँ.**–(1) जब तक कि रवेदार नाइट्रो या अमीनों पदार्थ या उनका कोई द्रव पूर्ण रूप से बंद किसी प्रक्रिया में विघटित या उत्तेजित न किया जाता हो, ताकि उसकी धूल या धुआँ न उठे, वहां ऐसी प्रक्रियाएँ प्रभावशाली वायु निष्कासक के अधीन या कोई अन्य उपयुक्त साधन अपनाकर इस प्रकार की जाएंगी कि जिससे कार्य के वातावरण में धूल अथवा धुऐं का निकास न हो।

(2) संयंत्र या उपकरण या औजार का कोई भाग जो नाइट्रो या अमीनो यौगिकों के सम्पर्क में हो, उसे जब तक खाली और पूरी तरह साफ और प्रदूषण मुक्त न कर दिया गया हो, तब तक उनकी मरम्मत या उसका कोई कार्य नहीं किया जाएगा।

(3) शारीरिक सम्पर्क टालने के लिए नाइट्रो या अमीनों यौंगिकों को पात्रों की भराई उपयुक्त के कलछी (बेलचा) का उपयोग करके ही की जाएगी और स्टोव पर पात्र इस तरह सुखाए जाएंगे कि उससे निकली गर्म तथा संदूषित हवा कार्य के कमरे में न आए।

(4) नाइट्रो या अमीनों यौगिको का इसके कच्चे माल से भरे पात्र में या उसके चारों और भाप देने को सम्मिलित करते हुए चलाई जाने वाली प्रक्रियाएं इस रीति से चलाई जाएगी कि भाप या वाष्प काम के कमरे के वातावरण में उड़कर वापस न आ सकें।

(5) उपयुक्त प्रतिकारक जैसे मिथाइलीन–ब्लू के इन्जेक्शन नाइट्रो या अमीनो यौगिकों से विषाक्तता को सम्मिलित करते हुए आपातकालीन अवस्था के दौरान उपयोग हेतु निर्दिष्ट कार्य स्थलों पर हर समय उपलब्ध रहेंगे।

2. **क्रोम प्रक्रियाओं हेतु विशेष विशेष सावधानियाँ.**–(1) क्रोम प्रक्रियाओं में कच्चे माल की पिसाई और उसका छानना इस रीति से और ऐसी स्थितियों के अधीन किया जाएगा कि जिससे अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावशील रूप से उसे पृथक् रखा जा सके और वह दक्ष वायु निष्कासक के अधीन रहे।

(2) जहां गीली अवस्था में क्रोम प्रक्रियाएं, जैसे कि ब्लीचिंग, अमलीकरण, सल्फेट, सेटलिंग, वाष्पीकरण, रवे बनाना, सेन्ट्रीफ्यूसेशन या पैकिंग की जाती हो, उसके अत्यंत समीप ही धुलाई सुविधाएँ होंगी, ताकि शरीर के प्रभावित भाग को बहते हुए पानी से शीघ्रता से धोया जा सके।

(3) अर्हक नर्स द्वारा क्रोम प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के हाथ और पांव का साप्ताहिक निरीक्षण किया जाएगा और ऐसे निरीक्षण का अभिलेख अनुरक्षित किए जाएंगे।

(4) कार्य के निर्दिष्ट स्थलों पर उपयुक्त मरहम जैसे ग्लिसरीन, वैसलीन आदि और पृथक बक्से में जल सह प्लास्टर हमेशा कर्मकारों को आसानी से पहुंचगम्य होते हुए उपलब्ध होगा, ताकि नासिका के पर्दे में छिद्र होना रोका जा सके।

3. **सभी काँच के पात्रों में की जाने वाली प्रक्रियाओं के लिए विशेष सावधानियां.**–(1) प्रक्रियाएं और रासायनिक प्रतिक्रियाएँ जैसे विनाइल क्लोराइड, बैजाइल, क्लोराइड आदि का विनिर्माण, जिन्हें कांच के पात्रों में किया जाना अपेक्षित है, में कांच पात्र टूटने की घटना में पास में काम कर रहे व्यक्तियों के बचाव हेतु मजबूत तार की जाली के आवरण की उपयुक्त व्यवस्था होगी।

(2) टूटने के कारण सभी कांच पात्रों से वाष्प का विखराव या उत्सर्जन के उपयुक्त साधन जैसे कि पानी से तनूकरण, उचित विलायकों द्वारा तुरन्त निष्क्रिय या अहानिकर किया जाएगा ताकि अग्नि या विस्फोटन या स्वास्थ्य खतरे के जोखिम से बचा जा सके।

4. **क्लोरेट विनिर्माण वाली प्रक्रिया के लिए विशेष सावधानियां.**–(1) क्लोरेट की क्रीस्टेलाईनेशन पिसाई या पैकिंग किसी अन्य प्रयोजन के लिए प्रयुक्त किसी स्थान में नहीं की जाएगी तथा ऐसे स्थान अज्वलनशील सामग्री से बनाए गए कठोर, चिकने तथा अपारगम्य सतह के होंगे। स्थान को प्रतिदिन अच्छी तरह से साफ किया जाएगा।

(2) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जैसे कि समग्र (ओवराल) आदि, जो क्लोरेट कर्मकारों को उपलब्ध करवाए गए हो, उसे कार्य स्थल के स्थान से नहीं ले जाएगा और वे अच्छी तरह से रोजाना साफ किए जाएंगे।

(3) अग्नि आपात स्थित के दौरान उपयोग के लिए क्लोरेट प्रक्रिया स्थल के पास में पानी की पर्याप्त मात्र उपलब्ध होगी।

(4) क्लोरेट के रवे बनाने या पिसे हुए क्लोरेट के रवे भरने के लिए लकड़ी के पात्र का उपयोग नहीं किया जाएगा।

भाग–VI

चिकित्सा अपेक्षाएँ

1. **विसंदूषण करने की सुविधाएँ.**–उन स्थानों में जहां पर परिशिष्ट 'क' में सूचीबद्ध प्रक्रियाओं में विषाक्त पदार्थों का उपयोग किया जाना हो, वहां किसी आपातिक स्थिति का सामना करने के लिए निम्नलिखित व्यवस्था होगीः–

(क) पूर्ण सुसज्जित प्राथमिक उपचार पेटी,

(ख) ऐसे विषाक्त और क्षेयकारी पदार्थों से संदूषित व्यक्तियों, व्यक्तियों के शरीर के भागों और व्यक्तियों के वस्त्रों को पानी से भिगोने के लिए आसानी से पहुंचगम्य साधन होंगे और ऐसे साधन नीचे सारणी में दर्शाए अनुसार होंगे–

किसी समय नियोजित व्यक्तियों की संख्या	भिगोने के लिए फुहारों की संख्या
50 व्यक्तियों तक	2
51 से 100 व्यक्तियों के बीच	3
101 से 200 के बीच	3+1 उसके पश्चात् प्रत्येक 50 व्यक्ति के लिए।
201 से 400 के बीच	5+1 उसके पश्चात् प्रत्येक 100 व्यक्ति के लिए।
401 तथा से ऊपर	7+1 उसके पश्चात् प्रत्येक 200 व्यक्ति के लिए।

(ग) आसवित जल या अन्य उपयुक्त पदार्थ से भरी आंख धोने आई–वाश की बोतलें पर्याप्त संख्या जो पेटियों या अलमारियों में सुगम स्थान पर रखी होगी तथा जिन पर स्पष्ट रूप से चिह्न, सभी समय दिखाई दें, अंकित होगा।

2. **व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र.**–परिशिष्ट क में आने वाली प्रक्रिया को करने वाले सभी कारखानों में नीचे अधिकथित मापदण्ड के अनुसार सुविधाओं सहित व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र अच्छी अवस्था में मुहैया तथा अनुरक्षित किया जाएगाः–

(1) 50 कर्मकारों तक नियोजित करने वाले कारखानों के लिए–

(क) एक अर्हक चिकित्सा व्यवसायी की सेवाऐं, जिसे इसमें, इसके पश्चात कारखाना चिकित्सा अधिकारी के रूप में जाना जाएगा, कारखाने के निकट उसके अधिसूचित चिकित्सालय में आपात स्थिति के दौरान चिकित्सा सहायता प्राप्त करने के लिए प्रतिधारणता (रिटनरशिप) के आधार पर उपलब्ध होगा। वह इस भाग के पैरा 4 में यथा अनुबद्ध पूर्व रोजगार तथा नियतकालिक चिकित्सा परीक्षण भी करेगा।

(ख) प्रथम उपचार (फर्स्ट एड) प्रक्रियाओं में प्रशिक्षित न्यूनतम पांच व्यक्ति, जिनके बीच कम से कम एक कार्य अवधि के दौरान हमेशा उपलब्ध रहेगा।

(ग) पूर्ण रूप से सुसज्जित प्राथमिक उपचार (फर्स्ट एड) बाक्स।

(2) 51 से 200 कर्मकारों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए–

(क) व्यवसायिक स्वास्थ्य केन्द्र में एक कमरा फर्श सहित न्यूनतम 15 वर्ग मीटर का क्षेत्र का होगा तथा दीवार चिकनी कठोर तथा अपारगम्य सतह से बनी होंगी तथा पर्याप्त रूप से रोशनी, हवादार तथा सुसज्जित होगा।

(ख) एक अंशकालिक कारखाना चिकित्सा अधिकारी केन्द्र के सम्पूर्ण प्रभारी होगा, जो एक सप्ताह में न्यूनतम दो बार कारखाने को दौरा करेगा और जिसकी सेवाएँ आपातकाल के दौरान आसानी से उपलब्ध होंगी।

(ग) कार्य करने की सम्पूर्ण अवधि के दौरान डयूटी पर एक अर्हक और प्रशिक्षित ड्रेसर–कम–कम्पाउण्डर डयूटि पर होगी।

(घ) एक पूर्णरूप से सुसज्जित प्राथमिक उपचार (फर्स्ट एड बाक्स) बाक्स।

(3) 200 से अधिक कर्मकारों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए–

(क) 500 कर्मकारी तक नियोजित करने वाले कारखानों के लिए एक पूर्णमालिक कारखाना चिकित्सा अधिकारी होगा और प्रत्येक 1000 कर्मकारों या उसके भाग के लिए एक और चिकित्सा अधिकारी होगा।

(ख) इस मामले में व्यवसायिक स्वास्थ्य केन्द्र में न्यूनतम दो कमरे होंगे और प्रत्येक का क्षेत्रफल फर्श सहित न्यूनतम 15 वर्ग मीटर का फर्श क्षेत्र तथा दीवार, चिकनी ठोस और अपारगम्य सतह से बनी होंगी और जो पर्याप्त रूप से प्रकाशित, हवादार और सुसज्जित होगी।

(ग) कार्य करने की सम्पूर्ण अवधि के दौरान एक प्रशिक्षित नर्स, एक ड्रेसर–कम–कम्पाउण्डर और एक सफाई कर्मचारी तथा वार्ड बॉय कार्यरत होंगा।

(घ) इस मामले में व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र, प्रबंधकीय आपातकालीन चिकित्सा से उपयुक्त रूप से सुसज्जित होगा।

3. एम्बुलैंस वैन.–(1) परिशिष्ट 'क' में आने वाली प्रक्रिया करने वाले प्रत्येक कारखाने में परिशिष्ट 'ग' के अनुसार उपयुक्त रूप से निर्मित तथा पूर्ण रूप से सुसज्जित एम्बुलेन्स वाहन अच्छी हालत में उपलब्ध और बनाए रखा जाएगा और एक पूर्णकालिक चालक–कम–मैकेनिक और प्रशिक्षित हैल्पर नियुक्त होंगे, और जो, दुर्घटना अथवा बीमारी के गंभीर मामलों में परिवहन के प्रयोजन के लिए प्राथमिक उपचार (फर्स्ट एड) में प्रशिक्षत होंगे, जब तक कि यह सुविधा समीपस्थ अस्पताल या अन्य स्थान से आपातकालीन स्थिति के दौरान प्रथम सूचना पर उपलब्ध हो जाने की व्यवस्था नहीं की गई हो। एम्बुलेन्स वाहन का इसमें अनुबद्ध प्रयोजनों के अलावा अन्य किसी प्रयोजन के लिए उपयोग नहीं होगा और वह व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र के समीप सदैव उपलब्ध रहेगा।

(2) उपरोक्त उप–पैरा (1) में दिए गए स्थान के समीप से एम्बुलेन्स वाहन प्राप्त करने संबंधी छूट उन नियोजित कारखानों के लिए लागू नहीं होगी जहां 500 से अधिक कर्मकार हो।

4. चिकित्सा परीक्षण.–(1) परिशिष्ट 'क' में उल्लिखित प्रक्रियाओं में नियोजित कर्ममारों का कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा निम्नलिखित रीति में चिकित्सा परीक्षण किया जाएगाः–

(क) नियोजन से पूर्व एक बार ताकि विशिष्ट कार्य करने हेतु व्यक्ति की शारीरिक उपयुक्तता का पता लगाया जा सके;

(ख) छह मास की अवधि में एक बार, ताकि कर्मकारों के स्वास्थ्य की स्थिति का पता लगाया जा सके; और

(ग) पूर्वोक्त अनुसार पूर्व नियोजन और नियतकालिक चिकित्सा परीक्षण के ब्यौरे विहित प्ररूप में अभिलिखित किए जाएंगे।

(2) कारखाना चिकित्सा अधिकारी का कोई ऐसा निष्कर्ष जिससे प्रक्रिया में नियोजित किसी व्यक्ति की असामान्यता या अनुपयुक्तता प्रकट होती है, तो वह प्रमाणकर्ता सर्जन को तत्काल उसकी सूचना देगा, जो संबंधित कर्मकार की क्रमशः जांच करेगा और तीस दिन के भीतर अपने निष्कर्ष की सूचना देगा। यदि प्रमाणकर्ता सर्जन की इस प्रकार परीक्षण किए गए व्यक्ति की यह राय हो कि प्रमाणकर्ता सर्जन उसके स्वास्थ्य रक्षा के लिए प्रक्रिया से निलम्बन अपेक्षित है, तो वह तदनुसार अधिभोगी को, निर्देशित करेगा, जो उसी प्रक्रिया में कथित कर्मकार को नियोजित नहीं करेगा। तथापि, प्रक्रिया से इस प्रकार निलम्बित व्यक्ति को वैकल्पिक नियोजन की सुविधा उपलब्ध की जाएगी, जब तक कि वह प्रमाणकर्ता सर्जन की राय में पूर्ण रूप से असमर्थ न हो चुका हो और ऐसे मामले में प्रभावित व्यक्ति को उपयुक्त रूप से पुनर्वासित किया जाएगाः

परन्तु प्रमाणकर्ता सर्जन स्वप्रेरणा से किसी अन्य कर्मकार की, जिसका वह परिशिष्ट 'क' में उल्लिखित प्रक्रिया में उसके नियोजित रहने के सम्बन्ध में उसकी उपयुक्तता सुनिश्चित करने के लिए या किसी अन्य कर्मकार की स्वास्थ्य स्थिति का पता लगाने के लिए परीक्षण करना आवश्यक समझता है, की जांच कर सकता है और उसकी राय अंतिम होगी।

(3) कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रदत्त फिटनेस प्रमाण पत्र के बिना किसी व्यक्ति को नई नियुक्ति नहीं दी जाएगी। यदि कारखाना चिकित्सा अधिकारी किसी व्यक्ति को परिशिष्ट ''क'' में उल्लिखित प्रक्रियाओं में कार्य करने नियुक्त किए जाने वाले व्यक्ति को अनुपयुक्त घोषित करता है, तो ऐसे व्यक्ति को प्रमाणकर्ता सर्जन को अपील करने का अधिकार होगा, और उसकी इस संबंध में राय अंतिम होगी।

(4) उप–पैरा (2) में अन्तर्निहित परिस्थितियों के कारण प्रक्रिया से निलम्बित कर्ममार को, केवल प्रमाणकर्ता सर्जन से फिटनेस प्रमाणपत्र प्राप्त करने के पश्चात् तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में इस आशय की प्रविष्टि करने के पश्चात् ही दोबारा उसी प्रक्रिया में किया जाएगा।

भाग–VII

अतिरिक्त कल्याण सुख सुविधाएँ

1. **धुलाई सुविधाएँ.**–(1) प्रत्येक कारखाने में समस्त कर्मकारों के उपयोग के लिए प्रत्येक पन्द्रह कर्मकारों की दर से धुलाई के लिए एक टोंटी मुहैया तथा अनुरक्षित होंगी जिसमें द्रव साबुन जो झुकाए जा सकने वाले पात्र में होगी और नाखुन साफ करने के ब्रुश या प्रभावी सफाई करने के लिए अन्य उपयुक्त साधन होंगे। ऐसी सुविधाएं सुविधापूर्वक सुलभ होंगी और साफ तथा स्वास्थ्यकर स्थिति में रखी जाएंगी।

(2) यदि उपरोक्त यथा अपेक्षित धुलाई सुविधाएं महिलाओं के लिए उपलब्ध हो, तो ऐसी सुविधाएं उनके लिए पृथक होगी तथा समूचित एकांतता में इन सुविधाओं की हर समय उपलब्धता सुनिश्चित होगी।

2. **भोजन कक्ष की सुविधाएँ.**–(1) परिशिष्ट ''क'' में अन्तर्निहित प्रक्रियाओं को चलाने वाले समस्त कारखानों के अधिभोगी जिनके यहां पचास कर्मकार या से अधिक नियोजित हो, वहां प्रति पाली में काम करने वाले कर्मकारों के लिए ऐसे भोजन कक्ष की सुविधा प्रदान करेगा, जो भली भांति हवादार हो और बैठने की सुविधा हेतु वह मेजों से युक्त होगा, साथ ही वहां ठण्डे और स्वास्थ्यकारी पीने के पानी की सुविधाओं की व्यवस्था होगी।

(2) ऐसी सुविधाओं में सफाई तथा धुलाई की उपयुक्त व्यवस्था सम्मिलित होगी और जो साफ और स्वास्थ्यकारी स्थिति में अनुरक्षित की जाएगी।

3. **अमानती समानघर सुविधाएँ.**–(1) परिशिष्ट 'क' में अन्तर्निहित किसी प्रक्रिया को चलाने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों को लॉकर सहित अमानती समानघर सुविधाएँ प्रदान करेगा। प्रत्येक कर्मकार को दो लॉकर दिए जाएंगे, एक काम के कपड़ों के लिए तथा दूसरा अलग से निजी वस्त्र रखने के लिए होगा और लॉकर इस प्रकार के होंगे कि उसमें वस्त्र लटकाकर रखे जा सकें।

(2) उप–पैरा (1) के अनुसरण में इस तरह से प्रदत्त क्लॉक रूम सुविधाएँ, जहां तक संभव हो, पैरा (1) के अनुसरण में धुलाई के लिए प्रदत्त सुविधाओं के समीप होगी। यदि धुलाई सुविधा को अमानती समानघर सुविधा के पास स्थापित करना संभव न हो, तो सफाई तथा धुलाई के लिए पर्याप्त और उपयुक्त व्यवस्था होगी।

4. **विशेष स्नानागार सुविधाएँ.**–(1) परिशिष्ट 'ख' के अधीन अन्तर्निहित प्रक्रिया चलाने वाले किसी कारखाने के अधिभोगी द्वारा नियोजित सभी कर्मकारी के लिए विशेष स्नानागार सुविधाएँ प्रदान की जाएंगी और ऐसी सुविधाएँ 25 कर्मकारों या उसके भाग के लिए एक स्नानागार की दर से प्रदत होगी, और उन्हें साफ और स्थास्थ्यकारी स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

(2) अधिभोगी परिशिष्ट 'ख' में अन्तर्निहित प्रक्रियाओं में नियोजित सभी कर्मकारी से आग्रह करेगा, कि दिन या पाली का काम पूर्ण होने के पश्चात् इस प्रकार मुहैया स्नानागार सुविधाओं का उपयोग करे और वह स्नानागार सुविधा के अलावा किसी अन्य स्थान पर स्नान करने वाले कर्मकारों पर प्रभावी रूप से रोक भी लगाएगा।

(3) उपरोक्त उप–पैरा (1) में अन्तर्विष्ट किसी बात के होते हुए भी, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता किसी अन्य प्रक्रिया चलाने वाले किसी कारखाने में जहां उसकी राय में स्वास्थ्य की दृष्टि से स्नानागार सुविधा आवश्यक हो, उसके अधिभोगी से लिखित में विशेष स्नानागार सुविधा प्रदान करने की अपेक्षा कर सकता है।

भाग VIII

श्रमिकों के कर्त्तव्य

(1) परिशिष्ट ''क'' और परिशिष्ट ''ख'' में अन्तर्निहित प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार किसी सुरक्षा यन्त्र या किसी साधित्र या किसी रक्षा या घेरा जाली की व्यवस्था को अक्रियाशील या दोषपूर्ण नहीं करेगा और उपरोक्त व्यवस्था की दोषपूर्ण होने की रिपोर्ट कोई ऐसी त्रुटि होते ही वह शीघ्रता से उनकी सूचना देगा।

(2) परिशिष्ट ''क'' में अन्तर्निहित प्रक्रियाओं में नियोजित सभी कर्मकार कोई कार्य प्रारम्भ करने से पूर्व अपने कार्य स्थान तथा प्रक्रिया में प्रयुक्त मशीनी उपकरण या साधित्र की जांच करेंगे और किसी विकृत चालन (माल–फन्कशन) या त्रुटि की सूचना तत्काल सुपरवाइजर या प्रबंधक के किसी उत्तरदायी व्यक्ति को देंगे।

(3) सभी कर्मकार किसी कार्य को करने में या इस अनुसूची के अनुसरण में उन्हें किसी आकस्मिक को पूरा करने में प्रबंधक को सभी प्रकार से सहयोग देंगे और उन्हें दिए गए सभी व्यक्तिगत सुरक्षात्मक उपकरणों का हमेशा सावधानीपूर्वक रीति में उपयोग करेंगे।

(4) परिशिष्ट ''क'' और परिशिष्ट ''ख'' में अन्तर्निहित प्रक्रियाओं में नियोजित सभी कर्ममार प्रक्रिया क्षेत्र या भण्डारण क्षेत्र में धूम्रपान नहीं करेंगे। यदि प्रबन्धक द्वारा विशेष सुविधाएं प्रदान की जाती है, तो केवल ऐसी सुविधाओं का उपयोग किया जाएगा।

(5) परिशिष्ट ''क'' में अन्तर्निहित प्रक्रियाओं में नियोजित सभी कर्मकार अपाधिकृत स्थान में नहीं रहेंगे, न अपाधिकृत कार्य या किसी व्यवस्था को सुधारने या शार्टकट पद्धति अपनाने या अनुसूची के अनुसरण में प्रदान की गई किन्हीं सुविधाओं का दुरुप्रयोग करने का कार्य ऐसी रीति में नहीं करेगे, जिससे उन्हें स्वयं तथा साथ ही अन्य नियोजित के लिए जोखिम पैदा हो।

(6) कर्मकार इन नियमों के अधीन यथा अपेक्षित चिकित्सा परीक्षण कराने से इनकार नहीं करेंगे।

भाग–IX

युवा व्यक्तियों और गर्भवती स्त्रियों के नियोजन पर निर्बन्धन

(1) मुख्य कारखाना निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता इस अनुसूची के परिशिष्ट 'क' में अन्तर्निहित किन्हीं प्रक्रियाओं में गर्भवती स्त्रियों और युवा व्यक्तियों के स्वास्थ्य तथा सुरक्षा को ध्यान में रखते हुए उनके नियोजन को लिखित में आदेश द्वारा निर्बन्धित या प्रतिषिद्ध कर सकता है।

(2) उपरोक्त उप–पैरा (1) के अनुसरण में जारी किए गए आदेश के कारण प्रक्रिया में कार्य करने से निर्बन्धित या प्रतिषिध ऐसे व्यक्तियों को ऐसा वैकल्पिक कार्य प्रदान किया जाएगा, जो उनके स्वास्थ्य या सुरक्षा के लिए हानिकारक न हो।

भाग–X

छूट

1. **छूट की शक्ति.**–राज्य सरकार या राज्य सरकार के नियंत्रण के अध्यधीन कारखाने, मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता परिशिष्ट 'क' में अन्तर्निहित प्रक्रियाओं को चलाने वाले किसी कारखानें को इस अनुसूची की किन्हीं अपेक्षाओं के अनुपालन करने से भागतः या पूर्णतः छूट दे सकता है, यदि अधिभोगी द्वारा स्पष्ट और सन्तोषजनक रूप से यह सिद्ध कर दिया जाए कि नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा तथा स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए इस अनुसूची में अन्तर्निहित किन्हीं अपेक्षाओं के स्थान पर उपयुक्त तथा प्रभावी वैकल्पिक व्यवस्था उपलब्ध होने से ऐसी अपेक्षाओं का अनुपालन करना आवश्यक नहीं है।

परिशिष्ट क

किसी कारखाने द्वारा कार्यान्वित प्रक्रिया जहां राज्य सरकार या मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता द्वारा अंशतः या पूर्णतः इस अनुसूची की किन्हीं अपेक्षाओं के अनुपालन से छूट दी जा सकता है।

कोई कार्य या उसका कोई भाग जिसमें–

(क) निम्नलिखित में से किसी का विनिर्माण, परिचालन या प्रतिप्राप्ति की जाती हैः–

(i) सोडियम, पोटेशियम, लोहा, एल्यूमीनियम, कोबाल्ट, निकल, तांबा, आरसेनिक एन्टीमनी, क्रोमियम, जस्ता, सालेनियम, मेग्नेशियम, केडमियम, मरकरी (पारा), बेरिलियम और उनके कार्बनिक तथा अकार्बनिक लवण, एलाय, आक्साइड तथा हाइड्रो आक्साइड;

(ii) अमोनिया, अमोनियम, हायड्रोआक्साइड और अमोनियम लवण;

(iii) कार्बनिक या अकार्बनिक यौगिक सलफ्यूरस, सलफ्यूरिक, नाइट्रिक नायट्रस, हाइड्रोक्लोरिक, हायड्रोफ्लोरिक, हायड्रोआयोडिक, हायड्रोसलफ्यूरिक, हाडयड्रोब्रमोमिक, बोरिक;

(iv) सायनोजन यौगिक, सायनाइड यौगिक, सायनेट यौगिक;

(v) फास्फोरस और ओरगोनिक फासफोरस कीटाणु नाशकों के अलावा उसके अन्य यौगिक;

(vi) क्लोरीन।

(ख) हाइड्रोजन सल्फाइड के विखंडन द्वारा पैदा हुई मेटलिक सल्फाइड, या हायड्रोजन सल्फाइड का ऐसे सल्फाइड के उत्पादन में उपयोग;

(ग) ब्लीचिंग पाउडर का विनिर्माण या क्लोर–अल्कली संयंत्र में क्लोरीन गैस का उत्पादन;

(घ) (i) गैसटार या कोलतार या बिटूमन या शैल आइल एस्फाल्ट या ऐसे ही टार के किसी अवशेष का रासायनिक विनिर्माण की किसी प्रक्रिया में आसवन या उपयोग किया जाता है;

(ii) टार आधारित संश्लेषित रंगाई पदार्थ या उनके मध्यवर्ती उत्पादकों का उत्पादन;

(ङ) नाइट्रो यौगिकों के विनिर्माण में नाइट्रिक एसिड का उपयोग;

(च) नाइट्रो यौगिकों के उपयोग से विस्फोटकों का उत्पादन;

(छ) ऐलीफेटिक या ऐरोमेटिक यौगिकों या उनके धात्विक या अधात्विक उत्पाद या विस्थापित उत्पाद जैसे कि क्लोरोफार्म, एथिलीन ग्लायकोल, फार्मलडिहायड, बैजल क्लोराइड, फीनोल, मिथाइल, इथाइल, कीटोन, पेरोक्साइड, कोबाल्ट, कार्बोनिल, टंग्सटन कार्बाइड आदि विनिर्मित या प्रतिप्राप्त किए जाते हों।

परिशिष्ट 'ख'

भाग VII के पैरा 4 के अनुसरण में विशेष स्नानागार स्थान के संबंध में–

1. नाइट्रो या अमीनो प्रक्रियाएँ।
2. सभी क्रोम प्रक्रियाएँ।
3. गैस या कोलतार के आसवन की प्रक्रियाएँ या रसायन विनिर्माण की प्रक्रियाएँ जिनमें टार का उपयोग किया जाता है।
4. सायनोजन यौगिक, सायनाइड यौगिक, सायनेट यौगिक को अन्तर्निहित करने वाली विनिर्माण, परिचालन, कार्य सम्भाल या प्रतिप्राप्ति।
5. ब्लीचिंग पाउडर के विनिर्माण अन्तर्निहित करने वाली प्रक्रियाएँ या क्लोरोएल्कली संयंत्र में क्लोरिन गैस का उत्पादन।
6. निकल और इनके यौगिकों का विनिर्माण, परिचालन या प्रतिप्राप्ति।
7. एलीफेटिक या एरोमेटिक यौगिकों या उनके व्युत्पन्न या अनुकल्प व्युत्पन्न उत्पादों का विनिर्माण, परिचालन या प्रति प्राप्ति को अन्तर्निहित करने वाली सभी प्रक्रियाएँ।

परिशिष्ट 'ग'

एम्बुलेन्स

एम्बुलेन्स में निम्नलिखित उपकरण होने चाहिए:–

सामान्य.–

- फोल्डिंग तथा एडजस्टिंग यन्त्रों सहित पहियों वाली स्ट्रेचर। स्ट्रेचर का सिरा ऐसा हो जो कि ऊपर को उठाया जा सके;
- उपकरणों सहित फिकस्ड चूषण इकाई;
- उपकरणों सहित फिक्सड आक्सीजन आपूर्ति;
- आवरण युक्त तकिए;
- चादरें ;
- कंबल ;
- तौलिए ;
- एमीसिस बैग ;
- बैड पिन ;
- यूरिनल ;
- ग्लास ;
- एल्यूमीनियम झिल्ली का रोल ;
- साफ्ट रोलर पट्टियों 6'' X 5'' गज ;
- 3'' के रोल में एडेसिव टेप;
- सेफ्टी पिने;
- बेन्डेज शीट;
- बर्न शीट;

जहर (पायजनिंग):

- इपीका के सिरप;
- क्रियाशील चारकोल खुराक के अनुसार पूर्व पैकिट बंद ;
- स्नैक बाइट किट ;
- पीने का पानी।

आपातकालीन दवाएँ ;

अपेक्षा के अनुसार (केवल चिकित्सा अधिकारी की सलाह के अधीन)

सुरक्षा उपकरण;

- 30 मिनट की आयु सहित फ्लेअर ;
- फ्लड लाइटें ;
- फ्लेश लाइटें ;
- ड्राय पाउडर किस्म का अग्निशामक;
- इन्सूलेटिड दस्तानो;

आपातकालीन उपचार उपकरण;

''पुनरूज्जीवन''

- पोर्टेबल सक्शन इकाई ;
- पोर्टेबल आक्सीजन इकाई ;
- बैग वाल्व, मास्क, हाथों द्वारा चालित कृत्रिम संवातन इकाई ;
- एअरवेज ;
- माउथ गैज;
- ट्रेकोस्टामी एडॉप्टर्स ;
- शार्ट स्पाइन बोर्ड ;
- एडमिनिस्ट्रेशन इकाई सहित आई.वी. फ्ल्यूड्स;
- ब्लडप्रेशर मापी (मैनोमीटर);
- कग;
- स्टेथोस्कोप।

निश्चलता (इमोबिलाइजेशन);

- लम्बे तथा छोटे गद्दीदार बोर्ड;
- वायर–लेडर–सप्लेन्टस;
- तिकोनी पट्टियाँ;
- लम्बे तथा छोटे स्पाइन बोर्ड।

ड्रेसिंग;

- गेज पट्टियाँ 4'' X 4'' ;
- यूनिवर्सल ड्रेसिंग 10'' X 36'' ;

अनुसूची–XII
मिट्टी के बर्तनों का विनिर्माण

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए:–

(क) ''मिट्टी के बर्तन'' में मिट्टी के बर्तन (अर्दन वेयर), पत्थर के बर्तन, पोर्सिलेन, चीनी मिट्टी टाइल्स तथा चिकनी मिट्टी से अथवा किसी मिश्रण से तथा अन्य सामग्री जैसे कि क्वार्टज, फिलंट, फ्लसपर तथा जिप्स से बनी हुई अन्य वस्तुएँ सम्मिलित है;

(ख) ''दक्ष वायु निष्कासन'' से अभिप्राय है, धूल या धुएं को निकालने के लिए यांत्रिक या अन्य साधनों द्वारा किए गए स्थानीय संवातन जिससे उसे किसी स्थान की, जिसमें काम किया जा रहा हो, वायु में मिल जाने से रोका जा सके। किसी भी वायु निष्कासक को दक्ष नहीं समझा जाएगा, जो उस स्थान पर उत्पन्न होने वाली धूल या धुएं को, जहां पर ऐसे धूल या धुओं उत्पन्न होता हो, प्रभावी रूप से न हटा सकता हो;

(ग) ''फेटलिंग'' (टीप टाप करने) में स्केलोपिंग (कामदार कोर काढ़ना), टोइंग, सेण्डपेपरिंग (रंगमाल कागज से पालिश करना), सेण्डस्टिकिंग, ब्रशिंग (ब्रुश करना) या मिट्टी के बर्तनों को जिन में धूल निकलती हो, को साफ करने की कोई अन्य प्रक्रिया सम्मिलित है;

(घ) ''लेडलेस ग्लेज (सीसारहित चमक)'' से अभिप्राय है, ऐसी चमक से है, जिसमें उसके शुष्क भार के एक प्रतिशत से अधिक लेडमोनोक्सआइड के रूप में माना जाने वाला सीसे का मिश्रण अन्तर्विष्ट न हो;

(ङ) ''लो साल्यूविलीटीग्लेज'' से अभिप्राय है, ऐसी चमक से है, जो नीचे दी गई रीति में निरूपित किए जाने पर लेडोमोनोक्साइड के रूप में माने जाने वाले घुलनशील सीसे के यौगिक को उसके शुष्कभार के पांच प्रतिशत से अधिक हाइड्रोक्लोरिक एसिड को डाइल्यूट न कर सकती हो;

द्रव्य की तुली हुई मात्रा, जो कि 100 से.ग्रे. तापक्रम पर सुखा ली गई हो और पूर्णतयां मिश्रित कर ली गई हो, अपने भार के 1000 गुना भार के बराबर हाइड्रोक्लोरिक एसिड के जलीय घोल में, जिसमें 0.25 प्रतिशत

भार हाइड्रोजन क्लोराइड का होगा, समान तापक्रम पर एक घण्टे तक लगातार हिलाई जाएगी। इसके पश्चात् इस घोल को एक घण्टे तक ऐसे ही रखा रहने दिया जाएगा और तब छाना जाएगा। छने हुए घोले में होने वाले लेड सल्फाइड के रूप में निष्पादित किया जाएगा और लैड सल्फेट के रूप में तोला जाएगा।

(च) ''पिसे हुए या चूर्ण किए हुए पिंलट या क्वार्टज'' में प्राकृतिक बालू सम्मिलित नहीं हैं; तथा

(छ) ''पोटर्स शौप'' में सभी स्थान जहां मिट्टी के बर्तन दबकर या किसी अन्य प्रक्रिया से बनाए जाते है तथा वे समस्त स्थान जहां प्लेसिंग (रखने) या बिस्किट फायर (भट्टी में चढाने) के पूर्व मिट्टी के बर्तनों का शेपिंग (आकृति दी जाना), फेटलिंग (टीप–टाप की जाना) या अन्य उपचार किया जाता हो, सम्मिलित है।

2. **दक्ष वायु निष्कासनः–** दक्ष वायु निष्कासन के उपयोग के बिना निम्नलिखित प्रक्रियाएँ नहीं की जाएगी–

(i)	सूखे तथा अनुपयुक्त लेड योगिक के परिचालन अथवा उपयोग के वाली समस्त प्रक्रियाएं
(ii)	किसी भी प्रकार की फैटलिंग संक्रियाएं, चाहे वे कच्ची मिट्टी के बर्तनों पर हों या मिट्टी के सादा बर्तनों हों, परन्तु यह गीली फेटलिंग तथा यांत्रिक शक्ति की सहायता के बिना मिट्टी की वस्तुओं के यदा कदा सुसज्जित करने को लागू नहीं होगा।
(iii)	दबाव द्वारा टाईलें या अन्य वस्तुएं बनाने के लिए चिकनी मिट्टी से धूल या किसी अन्य सामग्री को छानना, उन दशाओं को छोड़कर जहांः– (क) यह एक ऐसी मशीन में किया जाता हो, ताकि जिसमें धूल के बाहर निकलने को प्रभावी रूप से रोका जा सके; या (ख) स्थानांतरित होने वाली सामग्री इतनी नम है कि जिससे धूल न निकल सकती हो।
(iv)	चिकनी मिट्टी से टाइल्स के सापे बनाना, प्रत्येक सांचे से एक निष्कासक छिद्र संलग्न रहेगा, यह खण्ड खपरलों को छोडकर चिकनी मिट्टी से वस्तुओं की प्रेसिंग को भी लागू होगा, जब तक कि पदार्थ इतना नम न हो कि जिससे धूल न निकलती हो।
(v)	दबाव द्वारा चिकनी मिट्टी से बनी हुई टाइल्स की फैटलिंग करना, उस स्थिति के सिवाय जहां फेटलिंग, नम पदार्थ से की जाती हो, यह खण्ड जब कि पदार्थ इतना न हो कि जिससे धूल न निकलती हो, चिकनी मिट्टी से बनाई गई अन्य वस्तुओं के फेटलिंग को भी लागू होगा।
(vi)	आवाओं (अग्नि सह–मृतिका पेटी) के उस स्थिति में भरने तथा खाली करने की प्रक्रिया, जहां कि पिसे हुए तथा चूर्ण फ्लिंट, क्वार्टज, एल्युमीनियम या अन्य सामग्री अन्तर्वलित हो, का प्रबन्ध करना तथा (परिचालन)
(vii)	मिट्टी के सादा बर्तन को ब्रुसिंग, जब तक कि वह प्रक्रिया ऐसे कमरे में न की जाती हो, जिसमें ऐसे दक्ष सामान्य यांत्रिक संवातन या अन्य संवातन की व्यवस्था हो, जो मामले की समस्त परिस्थितियों को ध्यान में रखते हुए कारखाने के निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा प्रमाणित की जाए।
(viii)	मिट्टी के उन सादा बर्तनों का फेटलिंग, जिन्हें चूर्ण, फ्लिंट या क्वार्टज में तपाया गया हो, उस दशा के सिवाय जहां कि यह कार्य इस प्रकार परिबद्ध मशीनों में किया जाए, जिससे धूल के बाहर निकलने का प्रभाव पूर्ण रूप से रोका जा सके।
(ix)	बर्तनों को डुबोने या अन्य प्रक्रिया द्वारा चमकाने की क्रिया के पश्चात् साफ करना।
(x)	पॉटरी बॉडीज तथा आवाओं (अग्नि सह–मृतिका पेटी) के लिए सामग्री को कुचला जाना तथा उनकी शुष्क पिसाई, जब तक यह कार्य इस प्रकार मशीनों में न किया जाता हो, जिससे धूल के बाहर निकलने को प्रभावपूर्ण रूप से रोका जा सके या वह इतना नम हो जिससे धूल न निकल सकती हो।
(xi)	चूर्ण फ्लिंट; क्वार्टज, चिकनी मिट्टी, योग या इस सामग्री के मिश्रण को दानना या परिचालन जब तक कि वह इतना तर न हो, जिससे धूल न निकल सकती हो।
(xii)	शक्ति चालित चाक पर टाइल्स का पीसा जाना, जब तक कि चाकों पर पर्याप्त पानी के छिड़काव का उपयोग न किया जाए।
(xiii)	उतोलक तथा वाहक द्वारा पदार्थों को ऊपर उठाना तथा ढोना, जब तक कि वे प्रभावपूर्ण रूप से परिबद्ध न हों, तथा इस प्रकार व्यवस्थित न किए गए हों, जिससे किसी ऐसे स्थान में या उसके समीप जहां पर व्यक्ति काम कर रहे हो, वायुमंडल से धूल को बाहर निकलने से रोका जा सके।

(xiv)	बहने वाले पदार्थ को तैयार करना अथवा तौल कर अलग करना, सूखे रंगों की लानिंग, कलरिंग, डस्टिंग तथा कलर ब्लोविंग।
(xv)	सांचा बनाने में, जब तक कि प्लास्टर ऑफ पैरिस रखने के लिए उपयोग में लाए गए, पीपों या समान पात्रों के लिए उपयुक्त सामानों की व्यवस्था न हो।
(xvi)	जलाकर चूना बनाए गए पदार्थ का परिचालन जब तक कि पदार्थ इतना नम न बनाया गया हो तथा इतना नम न रहे कि जिससे धूल न निकल सके।

3. **प्रक्रियाओं का पृथक्करण.–** निम्नलिखित प्रक्रियाओं में प्रत्येक प्रक्रिया ऐसी रीति में तथा ऐसी शर्तों के अधीन की जाएगी, जिससे कि एक का दूसरे से तथा अन्य आर्द् प्रक्रियाओं से प्रभावी पृथक्करण सुरक्षित किया जा सकेः–

(क) पदार्थों की क्रशिंग (कुचलना) तथा ड्राई ग्राईडिंग (शुष्क पिसाई) या छानना, फेटलिंग, टाइल्स का प्रेसिंग, चिकनी मिट्टी तथा कच्ची मिट्टी के बर्तन सुखाना तथा आवाओं (सैगर्स) को भरना तथा खाली करना।

(ख) शुष्क सीसे के यौगिक के उपयोग को अन्तर्विष्ट करने वाली समस्त प्रक्रियाएँ।

4. **ग्लेज का उपयोग.**–किसी भी ऐसे ग्लेज का, जो सीसा रहित ग्लेज या निम्न साल्यूविलीटी ग्लेज न हो, किसी भी ऐसे कारखाने में उपयोग नहीं किया जाएगा, जिसमें चीनी मिट्टी के बर्तन विनिर्मित किए जाते हो।

5. **गर्भवती स्त्रियों तथा युवा व्यक्तियों के नियोजन पर निर्बन्धन.**–खण्ड 2 में विनिर्दिष्ट किसी संक्रिया में या किसी ऐसे स्थान पर, जहां ऐसी संक्रियाऐं की जाती हो, किसी भी गर्भवती स्त्री या युवक को नियोजित नहीं किया जाएगा अथवा काम करने की अनुज्ञा नहीं दी जाएगी।

6. **कुम्हार का चाक.**–कुम्हार के चाक (जाली तथा जिगर) के लिए आइ (स्क्रीन) की व्यवस्था की जाएगी या वह इस प्रकार बनाया जाएगा, जिससे कि चिकनी मिट्टी की छीलन को चाक से परे गिरने से रोका जा सके।

7. **धूल प्रवाहित होने से रोकने के लिए किए जाने वाले उपाय.**–(1) फर्शों की सफाई करने के दौरान उडने वाली धूल को नम करने या अन्यथा रोकने के लिए समस्त व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे;

(2) सफाई की प्रक्रिया के दौरान, जो कि कार्य समाप्त हो जाने के पश्चात् की जाएगी हवा में उड़ने वाली धूल को रोकने में पद्धति को प्रभावी बनाने के लिए लकड़ी के गीले बुरादे का या अन्य उपयुक्त सामग्री का उपयोग किया जाएगा।

8. **फर्श की सफाई.**–पोटर की दुकानों, स्लिप हाउसेज, डिपिंग हाउसेज तथा वेयर क्लीनिंग कक्ष के फर्श कठोर, चिकने तथा अपारगम्य होंगे तथा किसी वयस्क पुरूष द्वारा आर्द्र पद्धति द्वारा पूर्ण रूप से प्रतिदिन साफ किए जाएंगे।

9. **चिकित्सा जांच.**–(1) खण्ड 2 में शामिल किसी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों की प्रक्रिया में उनके प्रथम नियोजन की तिथि से पूर्व या आगामी 7 दिनों के भीतर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जांच की जाएगी; उसके बाद खण्ड 2(i) तथा 2(xiv) के अधीन शामिल किसी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों की प्रत्येक तीन कलैण्डर मास में एक बार प्रमाणकर्त्ता सर्जन द्वारा जांच की जाएगी तथा खण्ड 2 के उप–खण्ड (ii) से (xiii), उप–खण्ड (xv) तथा (xvi) में शामिल किसी प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों की जांच प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा प्रत्येक 12 मास में एक बार की जाएगी। ऐसी जांच का रिकार्ड प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर तथा खण्ड 10 के अधीन उसको दिए गए उपयुक्तता प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा।

(2) यदि किसी समय पर प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि खण्ड 2 में शामिल किसी प्रक्रिया में नियोजित कोई व्यक्ति उसी कार्य में बने रहने के लिए आगे फिट नहीं है, तो वह ऐसे व्यक्ति को वैकल्पिक नौकरी मुहैया कराने के लिए प्रबन्धक को कह सकता है तथा यदि प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि इस प्रकार नियोजित व्यक्ति उन आधारों पर किसी अन्य प्रक्रिया में नियोजन के लिए आगे फिट नहीं है कि उसका उसमें बना रहना उसके स्वास्थ्य को हानि करेगा, तो वह उस व्यक्ति को दिये गए उपयुक्तता प्रमाणपत्र को रद्द करेगा।

(3) कोई व्यक्ति जिसका उपयुक्तता का प्रमाणपत्र रद्द किया गया है तब तक पुनः नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक प्रमाणकर्ता सर्जन पुनः जांच करने के बाद उसी प्रक्रिया में या किसी वैकल्पिक प्रक्रिया में नियोजन के लिए उसे फिट प्रमाणित नहीं करता।

10. **उपयुक्तता प्रमाणपत्र.**–खण्ड 9 के अधीन चिकित्सा रूप से जांचा गया व्यक्ति नियोजन के लिए फिट पाया जाता है, तो उसे प्ररूप–31 में उपयुक्तता का प्रमाणपत्र प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा प्रदान किया जाएगा तथा ऐसा प्रमाणपत्र कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखा जाएगा तथा प्रमाणपत्र निरीक्षक की जांच के लिए सहज उपलब्ध रखा जाएगा। व्यक्ति जिसको ऐसा प्रमाणपत्र दिया गया है, ऐसे प्रमाणपत्र का संदर्भ देने के लिए प्रमाण हेतु कार्य के समय अपने साथ ले जाएगा।

11. **सुरक्षात्मक उपकरण.**–(1) अधिभोगी खण्ड 2 में वर्णित प्रक्रिया में नियोजित समस्त व्यक्तियों के लिए उपयुक्त समग्र (ओवर आल) तथा सिर आवरक मुहैया करेगा तथा उन्हें बनाए रखेगा।

(2) अधिभोगी डुबकी लगाने वालों डूबकी लगाने वाले सहायकों, थ्रोअर, जॉली वर्कर्स, ढलाई करने वालों, मोल्ड मेकर्स तथा फिल्टर प्रेस तथा पग मिल कर्मकारों के उपयोग के लिए जल सह या समरूप सामग्री के उपयुक्त एप्रनों जिन्हें प्रतिदिन स्पंज से पोछा जा सके, मुहैया करेगा तथा उन्हें बनाए रखेगा।

(3) उप–खण्ड–2 के अनुसरण में दिए गए एप्रनों को पहनने वाले व्यक्तियों द्वारा स्पंज से पोछ कर या अन्य आर्द्र प्रक्रिया द्वारा प्रतिदिन पूर्णतया सफाई की जाएगी। सभी ओवरॉल्स तथा सिर आवरकों को कम से कम एक सप्ताह में एक बार धोया, सफाई या मरम्मत की जाएगी तथा इसकी धुलाई, सफाई या मरम्मत अधिभोगी द्वारा प्रदान की जाएगी।

(4) किसी भी व्यक्ति को उपयुक्त तथा दक्ष धूल डस्ट रेसपिरेटर पहने बिना धूल वाली वस्तुओं के बोरों को खाली करने, तौलने तथा धूल वाले पदार्थों को मिलाने और बाल मिल्स तथा पलंजर्स का कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

12. धुलाई की सुविधाएँ.–(1) अधिभोगी खण्ड 2 में विनिर्दिष्ट की गई किन्हीं भी प्रक्रियाओं में नियोजित किए गए समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए आच्छादित धुलाई स्थान की व्यवस्था करेगा और उसे स्वच्छ तथा अच्छी अवस्था में बनाए रखेगा, जिसमें या तोः–

(क) (i) चिकनी अपारगम्य सतह का एक टब होगा, जिसमें प्लग रहित वेस्ट पाइप फिट किया गया और वह पर्याप्त लम्बाई का होगा, जिससे किसी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फुट का स्थान मिल सके तथा जिसमें टब के ऊपर लगी हुई टोंटियाँ या फटवारों से, जो दो फुट से अनधिक अन्तर पर होंगे, स्वच्छ जल का सतत प्रदाय होता हो; या

(ii) किसी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक टोंटी या खड़ा पाइप होगा और ऐसी टोंटी या पाइप नल एक दूसरे से कम से कम 4 फुट के अंतर पर लगा हुआ होगा, जिसमें स्वच्छ जल का सतत् प्रदाय होता हो, और

(ख) नाखून साफ करने के ब्रुशों तथा साबुन के पर्याप्त प्रदाय सहित उपयुक्त सामग्री से बने प्रतिदिन बदले जाने वाले स्वच्छ तौलियों का पर्याप्त प्रदाय।

13. धुलाई के लिए अनुमत समय.–प्रत्येक भोजन से पूर्व तथा दैनिक कार्य की समाप्ति के पूर्व खण्ड 2 में उल्लिखित की गई प्रक्रियाओं में से किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति को नियमित रूप से दिए जाने वाले भोजन के समय के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट धुलाई के लिए दिए जाएंगे।

14. भोजन कक्ष.–(1) विश्राम के अन्तरालों के दौरान परिसर में रहने वाले समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए मुख्य कारखाने से कम से कम 50 फुट की दूरी पर एक उपयुक्त भोजन कक्ष या कैन्टीन की व्यवस्था की जाएगी तथा उसे बनाए रखा जाएगा, जिसमें प्रति व्यक्ति के लिए कम से कम 10 वर्ग फुट स्थान की व्यवस्था होगी। उपरोक्त वर्णित धुलाई सुविधाएं भोजन कक्ष या कैन्टीन के निकट उपलब्ध कराई जाएगी तथा भोजन कक्ष तथा कैन्टीन निम्नलिखित से सुसज्जित होगीः–

(i) पर्याप्त संख्या में पीठ टिकाने वाली मेजों, कुर्सियों या बैंचों से;

(ii) धुलाई के लिए बर्तनों की व्यवस्था से;

(iii) भोजन गर्म करने के लिए पर्याप्त साधनों से;

(iv) पीने के पानी की पर्याप्त मात्रा से;

(2) स्वच्छ वायु के परिचालन द्वारा कमरे को पर्याप्त रूप से संवातित किया जाएगा तथा किसी उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और स्वच्छ रखा जाएगा।

15. कार्य के कमरों में खाद्य, पेय आदि का प्रतिषेधित होना.–कार्य के किसी भी कमरे में, जिसमें खण्ड 2 में वर्णित कोई भी प्रक्रिया की जाती हो, किसी भी कर्मकार द्वारा न तो कोई भी खाद्य, पैय, पान या सुपारी या तम्बाकू लाया जाएगा तथा न ही उसका उपयोग किया जाएगा और भोजन अथवा विश्राम के अन्तराल के दौरान कोई भी व्यक्ति किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

16. अमानती समानघर इत्यादि.–खण्ड 2 में वर्णित की गई प्रक्रियाओं में से किसी में भी नियोजित किए गए समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित व्यवस्था की जाएगी तथा उसे बनाए रखा जाएगाः–

(क) कार्य के घण्टों के दौरान उतार कर रखे गए वस्त्रों को रखने के लिए एक अमानती समानघर जो किसी भोजन कमरे से पृथक होगा;

(ख) खण्ड 11 के अधीन प्रदान किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों के संग्रह के लिए पृथक तथा उपयुक्त प्रबन्ध।

17. लागूकरण.–इस अनुसूची में दिए गए उपबन्ध ऐसे कारखानों को लागू नहीं होंगे, जिसमें अन्य किसी पोटरी को छोड़कर निम्नलिखित वस्तुओं में से कोई वस्तु बनाई जाती हो–

(क) बिना पालिश की हुई या साल्ट ग्लेज्ड ईंट तथा खपरैलें; और

(ख) प्लास्टिक क्ले से तथा या तो बिना पालिश की हुई या केवल सीसा रहित पालिश से पालिश की हुई मिट्टी से बनाई गई वास्तुशिल्पीय पकाई हुई मिट्टी (टैराकोटा)।

18. **छूट.**—यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि इस अनुसूची के समस्त या कोई भी उपबंध ऐसे कारखाने में नियोजित किए गए व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यश्क नहीं है, तो वह लिखित में प्रमाण पत्र द्वारा ऐसे कारखाने को ऐसे समस्त या किन्हीं भी उपबंधों से ऐसी शर्तों के अध्यधीन, जो वह उसमें उल्लिखित करें, छूट दे सकता है। ऐसी सुविधाएं मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा कोई कारण बतलाए बिना ही किसी भी समय रद्द की जा सकती हैं।

अनुसूची–XIII

जल के इलेक्ट्रोलाइसिस (विद्युतविच्छेद) द्वारा उत्पन्न आक्सीजन तथा हाइड्रोजन का सम्पीडन

1. वह कमरा, जिसमें इलेक्ट्रोलाइजर संयंत्र स्थापित किया जाए, आक्सीजन तथा हाइड्रोजन का संग्रहण तथा सम्पीडन करने वाले संयंत्र तथा विद्युत उत्पादन कक्ष से भी पृथक् होगा।

2. किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक शिफ्ट में कम से कम एक बार निम्नलिखित बिन्दुओं पर आक्सीजन तथा हाइड्रोजन की शुद्धता का परीक्षण किया जाएगाः–

(i) इलेक्ट्रोलाइसिज कमरे में;

(ii) गैस होल्डर इनलैंट पर; तथा

(iii) सम्पीड़क के चूषण छोर पर।

शुद्धता के आंकड़े ऐसे परीक्षण करने वाले व्यक्तियों द्वारा रजिस्टर में प्रविष्ट तथा हस्ताक्षरित किए जाएंगे :

तथापि, परन्तु यदि इलेक्ट्रारेलाइसर संयंत्र अलार्म लाइट्स (संकट प्रकाश) सहित आक्सीजन तथा हाइड्रोजन की शुद्धता से स्वचालित रिकार्डर से युक्त हों, तो यह पर्याप्त होगा। यदि गैसों की शुद्धता का केवल सम्पीड़क के चूषणछोर पर ही परीक्षित किया जाता है।

3. आक्सीजन तथा हाइड्रोजन गैस उस दशा में सम्पीडित नहीं की जाएगी, यदि खण्ड 2 के अधीन यथा अवधारित उनकी शुद्धता किसी भी समय 98 प्रतिशत से नीचे गिर जाए।

4. गैस पात्र में सीमित स्वीच के अतिरिक्त अति संवेदनशील नेगेटिव दबाव स्वीच गैस पात्र के निकट हाइड्रोजन के लिए मुख्य चूषण में या निकटवर्ती तथा गैस पात्र के बीच तथा रिक्त करने के सम्बन्ध में ऐसी सीमा तक खाली हो रहे गैस पात्रों की घटना में सम्पीडक मोटर को बन्द करने के लिए हाइड्रोजन सम्पीड़क मुहैया कराया जाएगा।

5. प्रत्येक गैस पात्र इसके निम्नतम कार्यस्तर से 30 सेंटीमीटर के भीतर पहुंचने पर गैस–पात्र की घंटी बजने की दशा में सम्पीड़क को रोकने के लिए निम्न स्तर अलारम तथा ट्रीप स्वीच लगाया जाएगा।

6. लाई (सज्जीदार पानी) बनाने के लिए उपयोग में लाया गया जल, कास्टिक सोडा तथा कास्टिक पोटास इलैक्ट्रोलाईसिस के लिए उपयुक्त मानकों का होगा।

7. इलेक्ट्रोलाइसर सेल्स तथा जेनरेटर टरमिनल्स पर विद्युत संयोजन इस प्रकार लगाए जाएंगे, जिससे ऐसे गलत कनेक्शनों की संभावनाओं को, जिससे ध्रुवता का उलटाव हो जाए, रोका जा सके या स्वचालित यन्त्र के अतिरिक्त या तो स्वीच बोर्ड पर या विद्युत जनरेटर टर्मिनल पर गलत कनैक्शन के कारण ध्रुवता के उलटाव की दशा में विद्युत विच्छेद की व्यवस्था की जाएगी।

8. आक्सीजन तथा हाइड्रोजन गैस पाइप अन्तर प्रकट करने वाले रंगों से रंगे जाएंगे तथा जहां कहीं कोई हाइड्रोजन गैस पाइप मरम्मत या किसी अन्य कार्य के लिए खुला है, तो पाइप को पुनः जोड़ने के पश्चात् उसमें पाईप के माध्यम से निकलने के लिए अनुमत हो, हाइड्रोजन का संग्रह करने के पूर्व उसकी समस्त हवा निकाल दी जाएगी।

9. इलैक्ट्रोलाइसर कमरे में समस्त विद्युत तार तथा साधित्र ज्वालारोधी निर्मित होंगे या ज्वालारोधी फिटिंग से परिबद्ध होंगे और कोई भी अनावृत्त ज्योति या ज्वाला या तो किसी इलेक्ट्रोलाइसर कमरे में या वहां जहां कि गैसों के सम्पीड़न तथा भरे जाने का कार्य किया जाता हो, लेने की अनुमत नहीं की जाएगी और ऐसी चेतावनी की सूचनाएं प्रमुख स्थानों में प्रदर्शित की जाएंगी।

10. इलैक्ट्रोलाइसर संयंत्र तथा गैस पात्रों तथा सम्पीड़क (कम्प्रेसर) के किसी भी भाग की वेल्डिंग, ब्रेजिंग, सोल्डरिंग या कटिंग तब तक नहीं की जाएगी, जब तक कि उस भाग से किसी भी विस्फोटक पदार्थ को हटाने के लिए और ऐसी संक्रियाओं के पूर्ण हो जाने के पश्चात् किसी भी विस्फोटक पदार्थ को उस भाग में ले जाए जाने के लिए तब तक अनुज्ञात नहीं किया जाएगा, जब तक कि विस्फोटक के खतरे को रोकने के लिए धातु को पर्याप्त रूप से ठण्डा न कर दिया गया हो।

11. संक्रिया, मरम्मत या अनुरक्षण का कोई भी कार्य ऐसे व्यक्ति, जो अपने प्रशिक्षण, अनुभव तथा विस्फोट के खतरे के विरूद्ध सावधानियों का ज्ञान होने से ऐसे कार्य का पर्यवेक्षण करने के लिए सक्षम है, के प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण के अधीन के सिवाए नहीं किया जाएगा। कोई भी विद्युत जनरेटर के निर्माण या मरम्मत के बाद इलैक्ट्रोलाईजर का स्वीच जब तक नहीं खोला जाएगा तब तक उसे सक्षम व्यक्ति जिसके प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण के अधीन निर्माण या मरम्मत सुरक्षित स्थिति में की जानी है, द्वारा प्रमाणित नहीं किया जाए तथा खण्ड 7 द्वारा यथा अपेक्षित टर्मिनल की ध्रुवता के लिए जांचा गया हो।

12. इलैक्ट्रोलाईजर संयन्त्र तथा गैस पात्र तथा सम्पीड़कों के प्रत्येक भाग की अच्छी तरह से मरम्मत तथा जांच की नियमित अनुसूची होगी तथा ध्यान में आई प्रत्येक त्रुटि को तुरन्त ठीक किया जाएगा।

अनुसूची–XIV

क्षयकारी (कोरोसिव) पदार्थों का हस्तन तथा परिचालन

1. **परिभाषाएँः–** इस अनुसूची के प्रयोजन के लिएः–

(क) ''हानिकारक सक्रिया'' से अभिप्राय है, किसी कारखाने में पदार्थों का विनिर्माण, संग्रहण, हस्तन, उनका प्रसंस्करण, पैकिंग या उनका उपयोग करने की सक्रिया ;

(ख) ''क्षयकारी पदार्थों'' में सम्मिलित है, सल्फ्युरिक एसिड, नाइट्रिक एसिड, हाईड्रोक्लोरिक एसिड, हाइड्रोक्लोरिक एसिड, हाइड्रोफ्लोरिक एसिड, कारबोलिक एसिड, फासफोरिक एसिड, द्रव कोलिन, द्रव ब्रोमाइन, अमोनिया, सोडियम, हाइड्रोक्साइड तथा पोटेशियम हाइड्रोक्साइड तथा उनका मिश्रण और अन्य ऐसे पदार्थ, जिन्हें राज्य सरकार राजपत्र में, अधिसूचना द्वारा क्षयकारी पदार्थ के रूप में विनिर्दिष्ट करे।

2. **फर्शः–**कारखाने के ऐसे प्रत्येक कार्य कक्ष का, जिसमें क्षयकारी संक्रिया की जाती है–फर्श अपारगम्य, क्षयकारी तथा अग्नि का प्रतिकार करने वाली सामग्री से बनाया जाएगा और उसका निर्माण इस प्रकार किया जाएगा, ताकि किसी क्षयकारी पदार्थ को एकत्रित होने से रोका जा सके। ऐसे फर्श की सतह सदैव चिकनी तथा स्वच्छ होगी और अच्छी दशा में बनाई रखी जाएगी।

3. **रक्षात्मक उपकरण (इक्वीपमेंट):–**(क) अधिभोगी किसी भी स्वास्थ्यकर संक्रिया में नियोजित समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त रक्षात्मक उपाय के रूप में हाथों के दस्ताने और पैरों के लिए जूते, उपयुक्त एप्रन्स, मुखरक्षक, रसायनों से सुरक्षित चश्में तथा श्वसित्र की व्यवस्था करेगा। ऐसे उपकरण अच्छी हालत में बनाए रखे जाएंगे तथा साफ और स्वास्थ्यकर दशा में रखे जाएंगे, जिसके लिए उन्हें उपयुक्त प्रकारों से परिष्कृत किया जाएगा, ताकि किसी शोधन रसायन के दुष्परिणामों को दूर किया जा सके और उन्हें कीटाणु रहित भी किया जा सके। अधिभोगी उपयुक्त रक्षात्मक क्रीम तथा अन्य निर्मितियों (प्रपरेशन्स) की भी, जब कभी उनकी आवश्यकता हो, व्यवस्था करेगा।

(ख) मुहैया कराये गए सुरक्षात्मक उपकरण तथा निर्मितियाँ संक्रिया में नियोजित व्यक्ति के द्वारा उपयोग में लाई जाएंगी।

4. **जल सुविधाएँः–**जहां क्षयकारी पदार्थों से संबंधित संक्रियाएँ की जाती हो, वहां ऐसी संक्रिया के यथासंभव निकटवर्ती स्थान पर जो 210 से.मी. (7 फुट) से कम ऊँचाई पर न हो। 1.25 से.मी. ($^{1}/_{2}$ इंच) व्यास के नल द्वारा, जिसमें शीघ्र कार्य करने वाला वाल्व का प्रयोग किया गया हो, स्वच्छ जल की व्यवस्था की जाएगी, ताकि किसी कर्मकार को किसी क्षयकारी पदार्थ द्वारा क्षति की दशा में क्षतिग्रस्त भाग को पूर्ण रूप से पानी से अच्छी तरह से धोया जा सके, जहां कहीं आवश्यक हो, जल सतत प्रदाय के हेतु जल संग्रहक (स्टोरेज टैंक) की व्यवस्था की जाएगी, जिसकी न्यूनतम लम्बाई, चौड़ाई तथा ऊँचाई क्रमशः 210 सेटी मीटर, 120 सैंटीमीटर तथा 60 सेंटीमीटर होगी, या ऐसे परिमाप की जो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा स्वच्छ जल के स्रोत के रूप में अनुमोदित हो, मुहैया की जाएगी।

5. **सचेतक नोटिसः–**अधिकांश नियोजित कर्मकारी द्वारा समझी जाने वाली भाषा में निम्नलिखित प्ररूप में तथा संचेतक मुद्रित नोटिस ऐसे प्रमुख स्थान पर प्रदर्शित किए जाएंगे, जहां पैरा 2 में वर्णित प्रचालन किए जाने हों और जहां उन्हें कर्मकारों द्वारा सुगमता और सरलतापूर्वक पढ़ा जा सके। यदि कोई कर्मकार अशिक्षित हो, तो उसे इस प्रकार प्रदर्शित नोटिस में अन्तर्विष्ट बातों को सावधानीपूर्वक समझाने के प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

सचेतक नोटिस

खतरा.– क्षयकारी पदार्थ अतिदाहक होते हैं तथा उनसे बनाने वाली भाप अत्यन्त खतरनाक होती है। यदि ऐसे पदार्थ का शरीर के किसी भाग से स्पर्श हो जाए तो भाग को तुरन्त ही विपुल जलधारा के नीचे कम से कम पन्द्रह मिनट तक रखा जाए। चिकित्सा सुविधा तत्काल प्राप्त करें।

6. **परिवहनः–**

(क) क्षयकारी पदार्थ, पात्रों के सिवाय अन्य किसी भी पात्र में नहीं भरे जाएंगे या उन पात्रों के सिवाय उन्हें हटाया नहीं जाएगा या ले जाया नहीं जाएगा और जब उनका परिवहन किया जाए, तब उसे मजबूत तथा पर्याप्त क्षमता के क्रैटों (टोकरियों) में रखा जाएगा।

(ख) क्षकारी पदार्थ की (11.5 लीटर) ($2^{1}/_{2}$ गैलन) या उससे अधिक की हो किसी बर्तन या क्रैट में रखा जाएगा और तत्पश्चात् एक से अधिक व्यक्तियों द्वारा कमरे के नीचे की ऊँचाई तक रखते हुए उसे तब ही ले जाया जाएगा, जब कि प्रयोजन के लिए उपयुक्त रबर के पहिए वाली गाड़ी प्रयोग में लाई जाए।

(ग) क्षयकारी पदार्थ के पात्रों पर सुस्पष्ट लेबिल लगाए जाएंगे।

7. **क्षयकारी पदार्थों के हस्तन के लिए साधन.–**(क) क्षयकारी पदार्थों से भरी हुई सुराहियों (जार), कारबायस तथा अन्य पात्रों के रिक्त करने हेतु झुकाने (टिल्टिंग) या उठाने (लिफ्टिंग) के लिए उपयुक्त साधनों का प्रयोग किया जाएगा।

(ख) क्षयकारी पदार्थ हस्तन नंगे हाथों से नहीं किया जाएगा, किन्तु उपयुक्त कलछी (बेलचों) (स्कूप) या अन्य साधनों के जरिए उनका हस्तन किया जाएगा।

8. वाल्व का खोलना.—क्षयकारी पदार्थ से भरे हुए धारक पात्रों के प्रतिबंधक (वाल्व) बड़ी सावधानी से खोले जाएंगे। यदि वे आसानी से काम न करते हों, तो उन्हें खोलने के लिए जोर नहीं लगाया जाएगा। वे इस प्रयोजन के लिए उचित रूप से प्रशिक्षित कर्मकार द्वारा खोले जाएंगे।

9. टंकी, स्टील्स आदि को साफ करना.—(क) क्षयकारी पदार्थों को रखने के लिए उपयोग में लाए गए स्टील्स या अन्य बड़े कक्षों (चैम्बर्स) में बचे हुए अवशेषों (रेसीडयू) को हटाने हेतु उपयुक्त लकड़ी या अन्य सामग्री के ऐसे उपयुक्त औजार उपयोग में लाए जाएंगे, जिससे अरसिनिरीटेड हाइड्रोजन (अरसिन) के बनने को रोका जा सके।

(ख) जब कभी किसी श्रमिक को ऐसे किसी कक्ष (चेम्बर्स) टंकी (टैंक) कुण्ड (वैट) गडढ़ों (पिट) या अन्य किसी परिरूद्ध स्थान(कन्फाइड स्पेस) में, जिसमें क्षयकारी पदार्थ रखा गया हो, सफाई करने या अनुरक्षण हेतु प्रवेश करना आवश्यक हो, तो श्रमिक की सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए संहिता के अधीन अपेक्षित समस्त संभव सावधानियाँ बरती जाएंगी।

(ग) जब कभी संभव हो किसी उपकरण के किसी ऐसे भाग की मरम्मत का कार्य हाथ में लेने के पूर्व, जिनमें क्षयकारी पदार्थ का प्रयोग किया गया हो, ऐसे उपकरण या उसके भाग को लगे हुए अवशेष को उपयुक्त प्रणाली अपना कर मुक्त किया जाएगा।

10. भण्डारण.—(क) क्षयकारी पदार्थों को उसी कमरे में भण्डार नहीं किया जाएगा, जहां अन्य रसायन जैसे टरपेंटाईन, कार्बाइड्रस, मेटेलिक चूर्ण या अन्य ज्वलनशील पदार्थ रखे गए हों, जिनका इन क्षयकारी पदार्थों से आकस्मिक मिश्रण होने पर उसकी प्रतिक्रिया तीव्र हो सकती है जिससे जोरदार या विषैला धुआं या गैस बन सकती हैं।

(ख) क्षयकारी पदार्थों को रखने के लिए बनाई गई ओवर हेडटंकियां, पात्र कुण्ड या अन्य संग्रह योग्य पात्र इस प्रकार व्यवस्थित रूप से रखे जाऐं कि उनमें से पंप द्वारा उक्त पदार्थ निकालते समय या उन्हें भरते समय उक्त क्षयकारी पदार्थ बहने न पाए तथा उससे किसी व्यक्ति को क्षति न पहुंचे।

(ग) प्रत्येक संग्रह पात्र, जिसमें क्षयकारी पदार्थ रखे जाते हो या वहन किए जाते हों तथा जिसकी क्षमता 20 लीटर या उससे अधिक हो तथा उससे संबद्ध प्रत्येक नल पंक्ति, प्रतिरोधक (वाल्व) तथा फिटिंग्स का प्रतिवर्ष सम्पूर्ण रीति से परीक्षण किया जाएगा और उसमें कोई दोष पाए जाने पर उसे तुरंत ही दूर किया जाएगा। इस प्रकार के प्रत्येक परीक्षणों का एक रजिस्टर रखा जाएगा तथा जब कभी आवश्यक हो, उसे निरीक्षक के सम्मुख प्रस्तुत किया जाएगा।

11. अग्निशामक यंत्र और आग बुझाने के उपकरण.—उपयुक्त किस्म के अग्निशामक यंत्र या अन्य आग बुझाने के उपकरण भण्डार किए गए पदार्थ के स्वरूप पर निर्भर रहते हुए पर्याप्त संख्या में मुहैया किए जाएंगे। इन अग्निशामक यंत्रों या आग बुझाने के साधनों को नियमित रूप से जांचा जाएगा तथा उन्हें पुनः भरा जाएगा। इन अग्निशामक यंत्रों या आग बुझाने के उपकरणों के प्रयोग संबंधी सूचना अधिकांश नियोजित कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में मुद्रित कराकर प्रत्येक ऐसे यंत्र या साधन के पास चिपका दी जाएगी।

12. छूट.—यदि किसी कारखाने के संबधं में उसके प्रबंधक द्वारा आवेदन करने पर मुख्य कारखाना निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाती है कि विशिष्ट परिस्थितियों के कारण या प्रक्रिया की अविरलता के कारण या अन्य किसी कारण के फलस्वरूप उस द्वारा लिखित में अभिलिखित किए जाएंगे, इस अनुसूची के समस्त या किसी भी उपबंध जो उक्त कारखाने में नियुक्त व्यक्तियों की सुरक्षा हेतु आवश्यक न हो, तो वह लिखित प्रमाणपत्र, जिसे वह कभी भी रद्द कर सकता है, द्वारा उक्त कारखाने को ऐसे उपबंधों से और ऐसी शर्तों के अध्यधीन, जो वह उस में विनिर्दिष्ट करे, छूट दे सकता है।

अनुसूची–XV

पत्थर या स्वतंत्र सिलिका युक्त अन्य सामग्री का परिचालन

1. **लागूकरण.**–यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के भाग पर लागू होगी, जिसमें पत्थर या स्वतंत्र सिलिका युक्त कोई अन्य सामग्री सम्मिलित हो, का परिचालन किया जाता हो।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए–

(क) ''परिचालन'' से अभिप्राय है, पत्थर या स्वतंत्र सिलिका युक्त कोई अन्य सामग्री या कोई अन्य कार्य, जिनमें ऐसे पत्थर या सामग्री सम्मिलित हो, को कूटना, तोड़ना, छीलना, आकार देना, पिसाई करना, छानना, मिश्रित करना, छांटना या हस्तन करना;

(ख) ''पत्थर या स्वतंत्र सिलिकायुक्त कोई अन्य सामग्री'' से अभिप्राय है, पत्थर या अन्य कोई ठोस सामग्री जिसमें उसके वजन के 5 प्रतिशत से कम भार की स्वतंत्र सिलिका न हो।

3. **परिचालन में पूर्व सावधानियां.**–किसी कारखाने या कारखाने के भाग में परिचालन तब तक नहीं किया जाएगा, जब तक कि निम्नलिखित उपायों में से एक या अधिक न हो, अर्थातः–

(क) पत्थर या अन्य सामग्री की प्रक्रिया का नम किया जाना,

(ख) पानी का छिड़काव करने,

(ग) प्रक्रिया का बन्द किया जाना,

(घ) प्रक्रिया का पृथक् रूप से किया जाना, और

(ङ) स्थानिक निष्कासक संवातन का प्रदाय किया जाना ;

अपनाया गया है, ताकि कारखाने में किसी स्थान में जहां कोई व्यक्ति नियोजित किया गया है नियमों में यथा अधिकथित सिलिका धूल के लिए न्यूनतम अनुज्ञेय स्तर के समकक्ष स्तर पर या से नीचे धूल को कारगर रूप में नियन्त्रित किया जा सके।

परंतु ऊपर उल्लिखित ऐसे उपाय वहां आवश्यक नहीं होंगे, जहां प्रक्रिया या कार्य इस प्रकार से हो कि वहां उत्पन्न तथा उपस्थित धूल का स्तर निर्दिष्ट अनुज्ञेय स्तर से अधिक न हो।

4. **फर्श का रख–रखाव.**–(1) सभी फर्श या स्थान, जहां बारीक धूल जमने की संभावना हो और जहां कि व्यक्ति को काम करना हो या वहां से गुजरना हो, अपारगम्य सामग्री के होंगे और वे ऐसी स्थिति में बनाए रखे जाएंगे कि उन्हें गीला करके या अन्य किसी पद्धति से, जिसमें सफाई प्रक्रिया में धूल उड़ना रूके, अच्छी प्रकार से साफ किए जाएंगे।

(2) प्रत्येक कार्य कमरे या स्थान के, जहां कोई कार्य किया जाता हो या जिसमें से उसके कार्य के दौरान उक्त व्यक्ति गुजरता हो प्रत्येक फर्श की सतह, प्रत्येक पानी में कम से कम एक बार पानी का छिड़काव करने या अन्य किसी उपयुक्त पद्धति से जिसमें सफाई प्रक्रिया में धूल उड़ना रोका जा सके, साफ की जाएगी।

5. **युवा व्यक्तियों के संबंध में प्रतिषेध.**–किसी प्रक्रिया में, जिसमें परिचालन अन्तर्निहित हो या किसी ऐसे अन्य स्थान में, जहां ऐसे कार्य किए जाते हो, किसी युवा व्यक्ति को न तो नियोजित किया जाएगा और न ही उसे वहां कार्य करने की अनुमति होगी।

6. **चिकित्सीय सुविधाएँ और जांच तथा परीक्षण का रिकार्ड.**–(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिन पर यह अनुसूची लागू होती हो,–

(क) वहां नियोजित कर्मकारी की चिकित्सा निगरानी के लिए एक अर्हक चिकित्सा अधिकारी नियोजित करेगा जिसका नियोजन मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता के अनुमोदन के अध्यधीन होगा; और

(ख) खण्ड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए उक्त चिकित्सा अधिकारी को सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करेगा।

(2) उक्त चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त जांच के अभिलेख मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित पृथक रजिस्टर में अनुरक्षित किए जाएंगे जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखे जाएंगे।

7. **प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सा जांच.**–पैरा (1) में विनिर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का उसके प्रथम नियोजन के पन्द्रह दिन के भीतर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा परीक्षण किया जाएगा। ऐसे चिकित्सीय परीक्षण में पल्मोनरी फंक्शन टेस्ट और सीने का एक्स–रे सम्मिलित होगा। किसी कर्मकार को उसके प्रथम नियोजन के पन्द्रह दिन पश्चात् काम करने की अनुमति नहीं होगी, जब तक उसे प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा ऐसे नियोजन के लिए फिट प्रमाणित न कर दिया गया हो।

(2) कथित प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक बारह मास में कम से कम एक बार प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी जांच में जब कभी प्रमाणकर्ता सर्जन उचित समझे एक्सरे, जो तीन वर्ष में एक बार किया जाएगा, के सिवाए, उप पैरा (1) में यथा विनिर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) कर्मकार की जांच करने के बाद प्रमाणकर्ता सर्जन प्ररूप–31 में उपयुक्ता का प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जांच तथा पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाणपत्र कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। परीक्षणों की प्रकृति तथा परिणाम सहित उप–पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(4) उपयुक्तता का प्रमाणपत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कोई कर्मकार उक्त प्रक्रिया में इस आधार पर नियोजन हेतु आगे फिट नहीं पाया जाता, कि वहां निरन्तर रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्ष को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अभिलिखित करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्ष की प्रविष्टि में यह भी शामिल होगा कि उसकी राय में उक्त व्यक्ति कितनी अवधि के लिए उक्त प्रक्रिया में अनफिट है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित हुए व्यक्ति को वैकल्पिक नियोजन सुविधा प्रदान की जाएगी, जब तक कि वह प्रमाणकर्ता सर्जन की राय में पूरू रूप से असमर्थ न हो गया हो, और उस मामले में प्रभावित व्यक्ति को उपयुक्त तौर पर पुनर्वासित किया जाएगा।

8. **छूट.**–यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि आपवादिक परिस्थितियों के कारण या प्रक्रिया की विरलता या अन्य किसी कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई उपबंध कारखाने में कर्मकारी के स्वास्थ्य के बचाव हेतु आवश्यक नहीं है, तो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाणपत्र जिसे वह किसी भी समय अपनी स्वेच्छा से रद्द कर सकता है, द्वारा ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या इनमें से किसी उपबंधों से ऐसी शर्तों, यदि कोई हो, जिन्हें वह उसमें निर्दिष्ट करे, के अधीन रहते हुए छूट प्रदान कर सकता है।

अनुसूची–XVI

एस्बेस्टास को संम्भालना और प्रक्रिया, एसबेस्टास की किसी वस्तु का विनिर्माण और विनिर्माण की कोई अन्य प्रक्रिया या अन्यथा जिसमें एस्बेस्टास का किसी रूप में प्रयोग होता है।

1. **लागूकरण.**–यह अनुसूची उन सभी कारखानों या काखानों के भागों को लागू होगी, जिसमें निम्नलिखित प्रक्रियाएं की जाती हों–

(क) एस्बेस्टास को तोड़ना, क्रश करना, छिन्न–भिन्न करना, खोलना, घिसाई करना, मिश्रित करना या छानना और उससे आनुषंगिक अन्य प्रक्रियाएं जिनमें एस्बेस्टास को सम्भालना और परिचालन शामिल हो;

(ख) एस्बेस्टास वस्त्र विनिर्माण की सभी प्रक्रियाएँ, जिनमें उपक्रमात्मक (प्रिपैरिट्री) और फिनिशिंग प्रक्रिया भी शामिल है;

(ग) एस्बेस्टास से पूर्णतः या भागतः या उसे मिलाकर इनसुलेशन स्लैब या सैक्शन बनाना और उससे आनुषंगिक प्रक्रियाएँ;

(घ) एंस्बेस्टास से पूर्णतः या भागतः या उसे मिलाकर इन्सुलेटिंग चटाई बनाना या उनकी मरम्मत करना और उनसे आनुषंगिक प्रक्रियाएँ;

(ङ) एस्बेस्टास कार्ड–बोर्ड और कागज का विनिर्माण;

(च) एस्बेस्टास सीमेंट की वस्तुओं का विनिर्माण;

(छ) फुहारा विधि से एस्बेस्टास की प्रयुक्ति;

(ज) एस्ब्रेस्टास से पूर्णतः या भागतः या उसे मिलाकर बनी वस्तुओं को सूखी अवस्था में चिराई, पिसाई, टरनिंग एब्रेडिंग और पालिश करना;

(झ) एस्बेस्टास धूल को एकत्र करने के लिए किसी कमरे, पात्र, चैम्बर, फिक्सचर या साधित्र की सफाई करना; और

(ञ) कोई अन्य प्रक्रियाएँ, जिनमें एस्बेस्टास धूल कार्य के वातावरण में छोड़ी जाती हो।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिएः–

(क) ''एस्बेस्टास'' से अभिप्राय है, कोई रेशेदार सिलिकेट खनिज और उनका एक्टिपोलाइट, एमोसाइट, एन्थोफाइलाइट, ड्राइसोलाइट, क्रोसिडोलाइट, ट्रमोलाइट या उनका कोई मिश्रण चाहे वह कच्ची अवस्था में कूटकर या अलग–अलग कर दिया गया हो;

(ख) ''एस्बेस्टास वस्त्र'' से अभिप्राय है, एस्बेस्टास या किसी अन्य पदार्थ के साथ मिश्रित एस्बेस्टास से बने धागे या कपड़े;

(ग) ''अनुमोदित'' से अभिप्राय है, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा तत्समय लिखित में अनुमोदित;

(घ) ''श्वास उपकरण'' से अभिप्राय है, आवश्यक संयोजन युक्त हेलमेट या फेस पीस जिससे उपयोग करने वाला व्यक्ति धूल मुक्त श्वास ले सके या कोई अन्य अनुमोदित उपकरण ;

(ङ) ''दक्ष वायु निष्कासन'' से अभिप्राय है, धूल निकास के यांत्रिक साधनों द्वारा निर्मित सीमित संवातन जिसके द्वारा धूल को किसी ऐसे स्थान पर जहां कार्य हो रहा हो कि हवा से विसर्जित होने से रोका जा सके। किसी निष्कासक को दक्ष नहीं माना जाएगा जो धूल पैदा होने वाले बिन्दु पर धूल नियंत्रण करने में असफल हो जाता है;

(च) ''तैयार करना (प्रिपेरिंग)'' से अभिप्राय है, एस्बेस्टास को खोलने में या उससे आनुषंगिक के लिए कूटना, टुकड़े करना और कोई अन्य प्रक्रिया करना ;

(छ) ''सुरक्षात्मक वस्त्र'' से अभिप्राय है, ओवराल और सिर आवरक जो पहनने पर (किसी भी दशा में) एस्बेस्टास धूल को अलग कर दें।

3. **औजार और उपकरण.**–उन प्रक्रियाओं में, जिन पर यह अनुसूची लागू होती हो, उपयोग किए जाने वाले कोई औजार या उपकरण इस प्रकार से होंगे कि वे अनुज्ञेय सीमा से अधिक धूल पैदा नहीं करे या वे दक्ष वायु निष्कासक से सज्जित हो।

4. **वायु निष्कासक.**–(1) निम्नलिखित प्रक्रियाओं और मशीनों से धूल नियंत्रित करने के लिए दक्ष वायु निष्कासक मुहैया और अनुरक्षित किए जाएंगेः–

(क) विनिर्माण और वहन (कन्वेईंग) मशीनें, अर्थात्–

(i) तैयार करने, पिसाई या शुष्क मिश्रण की मशीनें;

(ii) कारडिंग, कार्ड वेस्ट और रिंग स्पिनिंग मशीनें और लूम्स;

(iii) मशीनें या अन्य संयंत्र जिनमें एस्बेस्टास फीड किया जाता है; और

(iv) एस्बेस्टास से पूर्णतः या भागतः मिलाकर बनी वस्तुओं की सूखी हालत में चिराई, ग्राइंडिंग टरनिंग, ड्रिलिंग, एबरेडिंग या पालिशिंग में प्रयुक्त की जाने वाली मशीनें।

(ख) कार्डिंग मशीनों के सिलेन्डर या अन्य भागों की सफाई करना तथा ग्राईडिंग;

(ग) चैम्बर, होपर या अन्य ढांचे जिनके अन्दर से खुला एस्बेस्टास गुजरता है या गुजारा जाता है;

(घ) एस्बेस्टास वेस्ट की छटाई या हाथ से एस्बेस्टास के किसी अन्य परिचालन हेतु कार्य बैन्च;

(ङ) कार्य स्थान जिसमें बोरे, स्कीप या अन्य पोर्टेबल पात्र भरने या उन्हें खाली किए जाने की, तोलने की या हाथ से की जाने वाली अन्य आनुषंगिक क्रियाएँ की जाती हैं;

(च) बोरे सफाई करने की मशीनें;

(छ) हाथों से एस्बेस्टास मिश्रित और ब्लेन्डिंग करना; और

(ज) कोई अन्य प्रक्रियाएं, जिनमें धूल कार्य के वातावरण में छोड़ी जाती हो।

(2) उप–पैरा (1) के अनुसार प्रदत वायु निष्कासक उपकरण, जब मशीन, साधित्र या अन्य संयंत्र या उपकरण, जिसके संबंध में उसे लगाया गया है, की मरम्मत का कार्य जब किया जाए, तब उसे भी उपयोग में लाया जाए, ताकि वायु निष्कासन पैदा हो, जो किसी काम के स्थान की वायु में एस्बेस्टास धूल के प्रवेश को रोके।

(3) वायु निष्कासन उपकरण द्वारा निष्कासित एस्बेस्टास धूल को कार्य के किसी कमरे में विसर्जित होने से रोकने की व्यवस्था की जाएगी।

(4) वायु निष्कासन प्रणाली द्वारा कार्य के किसी कमरे से हटाई गई एस्बेस्टास युक्त धूल उपयुक्त पात्र अथवा फिल्टर बैग में, जो कार्य के सभी क्षेत्रों से पृथक हो, इकट्ठी की जाएगी।

5. संवातन प्रणाली की जांच तथा परीक्षण.–(1) इस अनुसूची द्वारा अपेक्षित धूल निष्कासन अथवा कम करने के लिए प्रयुक्त सभी संवातन प्रणाली की सप्ताह में एक बार उत्तरदायी व्यक्ति द्वारा परीक्षण और जांच की जाएगी। इसकी प्रत्येक बारह मास की अवधि में एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा पूरी तरह से परीक्षण और जांच की जाएगी। इस तरह परीक्षण या जांच में पाई गई किसी त्रुटि को तुरन्त दूर किया जाएगा।

(2) ऐसे परीक्षण और जांच तथा संयंत्र की स्थिति और मरम्मत या परिवर्तन (यदि कोई हो) करना आवश्यक पाया गया हो, के विवरण का रजिस्टर रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण हेतु उपलब्ध होंगे।

6. कुछ प्रक्रियाओं के मामले में पृथक्करण.–एस्बेस्टास का हाथ से मिश्रण करना या ब्लेन्डिंग करना या एस्बेस्टास को पूर्णतः या भागतः मिलाकर बनाई गई अवरोधक चटाई को बनाना या मरम्मत करने का कार्य किसी ऐसे कमरे में, जिसमें कोई अन्य कार्य किया जा रहा हो, नहीं किया जाएगा।

7. खुले एस्बेस्टास का भण्डारण और वितरण.–(1) खुला हुआ सभी एस्बेस्टास जब उनका उपयोग न हो, तब उसे उपयुक्त रूप से बंद पात्र में रखा जाएगा, जिससे उसमें से एस्बेस्टास धूल का निकलना रोका जा सके।

(2) ऐसे पात्र या पूरी तौर पर बंद वहन प्रणाली के सिवाए ऐसे एस्बेस्टास का कारखाने के अन्दर वितरण नहीं किया जाएगा।

8. एस्बेस्टास के थैले.–(1) कारखाने के अंदर एस्बेस्टास के परिवहन के प्रयोजन के लिए पात्र के रूप में प्रयुक्त सभी थैले अपारगम्य सामग्री से निर्मित हो और वे अच्छी अवस्था में रखे जाएंगे।

(2) एस्बेस्टास युक्त थैलों की हाथ से पिटाई कर सफाई नहीं की जाएगी, बल्कि पैरा 3 के अनुपालन में बनी मशीन से थैलों की सफाई की जाएगी।

9. फर्श और कार्य स्थलों का अनुरक्षण.–

(1) प्रत्येक कमरे में, जिनमें इस अनुसूची की कोई अपेक्षाएं लागू होती हो–

(क) फर्श, काम की बैंच, मशीनों और संयंत्र साफ और एस्बेस्टास चूरा रहित दशा में रखे जाएंगे और तत्काल उपयोग के लिए, जो एस्बेस्टास अपेक्षित न हो, उसके भण्डारण की उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी; और

(ख) कोई सामग्री, यंत्र या अन्य वस्तुओं, जिनकी उस कमरे में किए जाने वाले कार्य में तत्काल आवश्यकता न हो, जो फर्श को भली प्रकार सफाई करने में बाधा डाले, से फर्श को मुक्त रखा जाएगा।

(2) उपनियम (1) में उल्लिखित सफाई जहां तक व्यवहार्य हो, वायु निर्वात (वैक्यूम) सफाई उपकरण से की जाएगी, जिसका रूपांकन और सक्तिर्माण तथा उसका उपयोग इस प्रकार किया जाएगा कि न तो एस्बेस्टास धूल किस कार्य स्थल की वायु में निकलेगी और न ही विसर्जित होगी।

(3) उप–पैरा (2) में उल्लिखित पद्धति से भिन्न किसी अन्य पद्धति से सफाई की जाती है, तो कमरे में सफाई करने वाले व्यक्ति और अन्य नियोजित व्यक्तियों द्वारा उस कमरे में श्वसन सुरक्षा उपकरण और बचाव के कपड़े मुहैया किए जाएंगे।

(4) उप–पैरा (2) के उपबंधों के अनुसार वायु निर्वात (वैक्यूम) सफाई उपकरण का उपयोग किया जाए, तब उसका भली प्रकार से अनुरक्षण किया जाएगा और प्रत्येक बार सफाई के बाद उसकी सतह साफ और एस्बेस्टास कचरे और धूल से मुक्त रखी जाएगी।

(5) काम की पाली की समाप्ति के पश्चात् फर्श पर या कार्य स्थल की अन्य सतहों पर एस्बेस्टास कचरे को पडा रहने की अनुज्ञा नहीं होगी और बगैर देरी किए उसे उपयुक्त पात्र में अन्तरित कर दिया जाएगा। कार्य के दौरान भी किसी समय एस्बेस्टास कचरे के फल जाने पर बगैर देरी किए उसे इस प्रयोजन हेतु रखे गए पात्रों में अन्तरित किया जाएगा।

10. सांस लेने के उपकरण और बचाव के कपड़े.–नियोजित प्रत्येक व्यक्ति के उपयोग के लिए अनुमोदित किस्म के सांस लेने के उपकरण और बचाव के कपड़े प्रदान किए जाएंगे और वे अच्छी दशा में रखे जाएंगे:

(क) खुले हुए एस्बेस्टास युक्त कक्ष में;

(ख) धूल को साफ करने या कक्षों या उपकरणों को छानने में;

(ग) सेलेण्डरों जिनमें डाफर, सिलेण्डर शामिल है या हाथ की मार के साधन से कारडिंग मशीन के अन्य किसी भाग की सफाई करने में; और

(घ) अवरोधक चटाई के विनिर्माण या मरम्मत में भरने, ठोंकने या तल बराबर करने में; और

(ङ) किसी अन्य प्रक्रिया या परिस्थितियों में, अनुमत सीमा के भीतर कार्य वातावरण में एस्बेस्टास धूल को नियंत्रित करने के लिए तकनीकी साधनों को अपनाना अव्यवहारिक है।

(2) इस नियम के अनुसार प्रदत्त सांस लेने के उपकरण व बचाव के पकड़े उपयोग हेतु जहां पहने व उतारे जा सकेंगे। इसके लिए सुगम स्थिति में स्थित उपयुक्त स्थान की व्यवस्था होगी और जब उनका उपयोग न हो, तब ऐसे उपकरणों व कपड़ों के भण्डारण के लिए भी व्यवस्था की जाएगी।

(3) सांस लेने के सभी उपकरण और बचाव के कपड़े जब उपयोग न किए जाएं, तब उपरोक्त उपनियम (2) के अनुसार मुहैया किये हुए स्थान में भण्डारित होंगे।

(4) बचाव के सभी कपड़ों की दक्ष वायु निष्कासक के नीचे या वायु निर्वात (वैक्यूम) सफाई उपकरण से धूल झाड़ी जाएगी और उपयुक्त अन्तरालों पर उनकी धुलाई की जाएगी। सफाई की समय सारणी और प्रक्रिया ऐसी होगी कि जिससे पहनने वाले की सुरक्षा में दक्षता सुनिश्चित हो।

(5) सांस लेने के सभी उपकरणों को उपयुक्त अन्तरालों पर साफ और कीटाणु रहित किया जाएगा और प्रत्येक मास में एक बार किसी उत्तरदायी व्यक्ति द्वारा उनकी पूर्ण रूप से जांच की जाएगी।

(6) सांस लेने के उपकरणों की सफाई और अनुरक्षण तथा स्थिति के अभिलेख उक्त प्रयोजन हेतु रखे गए रजिस्टर में रखे जाएंगे जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण हेतु सहज ही उपलब्ध रहेगा।

(7) उप–पैरा (1) में विनिर्दिष्ट किन्हीं कार्यों को, जिनके लिए उक्त पैरा के अधीन सांस लेने के उपकरण प्रदत्त करना आवश्यक है, करने के लिए किसी व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा, जब तक उसे उन उपकरणों के भली प्रकार उपयोग किए जाने के लिए पूरी तरह से अनुदेश न दिए गए हों।

(8) उप–पैरा (1) के अनुसरण में प्रदत्त सांस लेने वाला कोई उपकरण, जिसे किसी व्यक्ति द्वारा पहना जा चुका हो, उसे दूसरे व्यक्ति द्वारा तब तक नहीं पहना जाएगा, जब तक कि उसे आखिरी बार पहनने के पश्चात् अच्छी तरह से साफ और कीटाणु रहित न कर दिया गया हो और किसी व्यक्ति को उन उपकरण के भली प्रकार उपयोग करने के लिए पूरी तहर से अनुदेश न दिये गये हों।

11. व्यक्तिगत कपड़ों हेतु पृथक् स्थान.–उन सभी प्रक्रियाओं, जिन पर यह अनुसूची लागू होती है, में नियोजित व्यक्तियों के लिए सुगमता से पहुंच सुविधापूर्वक स्थिति में व्यक्तिगत कपड़ों को रखने के लिए पृथक स्थान की व्यवस्था की जाएगी। यह स्थान उप–पैरा (2) के अधीन प्रदान किये गए स्थान से पृथक होगा, ताकि व्यक्तिगत कपड़ों को संदूषित होने से रोका जा सके।

12. धुलाई और स्नान सुविधाएं.–(1) इस अनुसूची के अन्तर्गत आने वाली प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए साफ तथा अच्छी अवस्था में प्रत्येक 15 नियोजित व्यक्तियों के लिए एक ऐसे स्थान की दर से पर्याप्त धुलाई और स्नान के स्थान होंगे और छायादार स्थान में निरन्तर आपूर्ति होगी।

(2) धुलाई स्थान में कम से कम एक मीटर की दूरी अन्तरालों में स्टेण्ड पाइप लगे होंगे।

(3) स्नानघरों सहित धुलाई स्थानों की कुल संख्या के आधे से कम न हो, उपलब्ध कराए जाएंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी :

परन्तु यदि निरीक्षक द्वारा ऐसा आदेशित किया जाए तो ऐसे तौलिए की प्रत्येक कर्मकार को व्यक्तिगत रूप से आपूर्ति की जाएगी।

(5) साबुन तथा नाखून ब्रुस की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

13. खाने का कमरा.—(1) इस अनुसूची के अन्तर्गत आने वाले कारखानों में नियोजित सभी कर्मकारों के, जो आराम अन्तरालों में वहां रह जाते हो, उपयोग के लिए एक उपयुक्त खाना खाने का कमरा दिया जाएगा तथा अनुरक्षित किया जाएगा जिसमें—

(क) पर्याप्त मात्रा में पीछे टिकने के बेन्च सहित मेज तथा बेंच होंगे;

(ख) खाना गर्म करने के पर्याप्त साधन होंगे।

(2) खाने का कमरा किसी उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार के अधीन होगा और उसे साफ रखा जाएगा।

14. युवा व्यक्तियों के नियोजन का प्रतिबंध.—इस अनुसूची के अन्तर्गत आने वाली किन्हीं भी प्रक्रियाओं में युवा व्यक्तियों को नियोजित नहीं किया जाएगा।

15. धूम्रपान के संबंध में प्रतिबंध.—इस अनुसूची के अन्तर्गत आने वाली प्रक्रियाएं, जहां चलाई जाती हो, वहां किसी क्षेत्र में कोई व्यक्ति धूम्रपान नहीं करेगा। संयंत्र में ऐसे क्षेत्रों में बहुतायत कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में धूम्रपान प्रतिबंध करने हेतु सूचनाएं चिपकाई जाएगी।

16. सचेतक सूचना.—(1) प्रवेश द्वार पर और प्रत्येक एस्बेस्टास प्रक्रिया क्षेत्र की परिधि के साथ—साथ सभी व्यक्तियों को आगाह करने के लिए निम्नलिखित के संबंध में सचेतक सूचनाएँ प्रदर्शित की जाएंगी—

(क) एस्बेस्टास धूल से स्वास्थ्य के खतरों के बारे में;

(ख) उपयुक्त बचाव उपकरण के उपयोग की आवश्यकता के बारे में; तथा

(ग) अप्राधिकृत व्यक्ति या प्राधिकृत व्यक्ति जो बिना बचाव उपकरणों के हो, के प्रवेश पर प्रतिषेध के बारे में,

(2) ऐसी सूचनाएं बहुतायत कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में होंगी।

17. वायु मानीटरिंग.—नियंत्रक उपायों की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए प्रत्येक पाली में कम से कम एक बार वायु में एम्बेस्टास रेशो की मानीटरिंग की जाएगी और इस प्रकार प्राप्त परिणामों के अभिलेख विशिष्ट रूप से इस प्रयोजन के लिए रखे गए रजिस्टर में प्रविष्ट किए जाएंगे।

18. चिकित्सीय सुविधाएं और चिकित्सा जांच तथा परीक्षण का रिकार्ड.—(1) प्रत्येक कारखाना स्थापन या उसके भाग, जिन पर वह अनुसूची लागू होती हो, का अधिभोगी—

(क) इस अनुसूची के अन्तर्गत आने वाले कर्मकारों की चिकित्सा निगरानी हेतु एक अर्हक चिकित्सा व्यवसायी नियोजित करेगा जिसका नियोजन मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता के अनुमोदन के अध्यधीन होगा; और

(ख) उक्त चिकित्सा व्यवसायी को खण्ड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करेगा।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए सभी परीक्षणों तथा उपयुक्त जांचों के अभिलेख मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित पृथक रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण हेतु तत्काल उपलब्ध हो।

19. प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सा जांच.—(1) पैरा (1) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के अन्दर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा परीक्षण किया जाएगा। ऐसी जांच में पल्मोनरी फंक्शन जांच, थूक में एस्बेस्टास रेशों की उपस्थिति की जांच और सीने का एक्स—रे सम्मिलित होंगे। किसी कर्मकार को उसके प्रथम नियोजन के 15 दिन के पश्चात् काम करने की अनुमति नहीं होगी, जब तक कि प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा ऐसे नियोजन हेतु उसे फिट प्रमाणित न कर दिया गया हो।

(2) पैरा (1) में निर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक बारह कलैण्डर मास में कम से कम एक बार प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी जांच में जब कभी प्रमाणकर्ता सर्जन उचित समझे, सीने का एक्सरे जो कि तीन वर्ष में एक बार किया जाएगा के सिवाए उप पैरा (1) में यथा विनिर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) कर्मकार की जांच करने के बाद प्रमाणकर्ता सर्जन प्ररूप—31 में उपयुक्ता का प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जांच तथा पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। परीक्षणों की प्रकृति तथा परिणाम सहित उप—पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड प्ररूप—30 में स्वास्थ्य रजिस्टर मे प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा दर्ज किया जाएगा।

(4) उपयुक्तता का प्रमाणपत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की किसी कर्मकार के बारे में इस आधार पर यह राय हो कि उक्त प्रक्रिया में निरन्तर कार्य करते रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा अन्तर्निहित होगा, वह कर्मकार उक्त

प्रक्रिया में नियोजित बने रहने के लिए फिट नहीं है, तो वह अपने निष्कर्ष को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अभिलिखित करेगा। इन दस्तावेजों के उसके निष्कर्ष की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होगी, जिसके लिए वह व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में नियोजन के लिए फिट नहीं है।

(6) किसी भी व्यक्ति को, जो उप–पैरा (5) में उल्लिखित किए गए अनुसार कार्य के लिए अनफिट पाया गया हो, उक्त प्रक्रिया में तब तक पुनः नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा, जब तक कि प्रमाणकर्ता सर्जन और परीक्षण के पश्चात् उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए पुनः फिट प्रमाणित नहीं कर देता।

20. छूट.–यदि किसी कारखाने के सम्बन्ध में, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाती है कि विशिष्ट परिस्थितियों या प्रक्रिया की विरलता के कारण या किसी अन्य कारण से कारखाने के कर्मकारों की सुरक्षा हेतु इस अनुसूची के सभी या कोई उपबंध आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किन्हीं ऐसे उपबन्धों से ऐसी शर्तों के अध्यधीन, यदि कोई हों, जो वह उसमें निर्दिष्ट करे, छूट दे सकता है।

अनुसूची–XVII

कार्सिनोजेनिक (कैन्सरकारक) डाय इन्टरमीडियेट का विनिर्माण या परिचालन

1. लागू होना.–यह अनुसूची उन सभी कारखानों या उसके किसी भाग को लागू होगी, जहां प्रक्रियाओं में पैरा 3 और 4 में उल्लिखित पदार्थ बनाए, विनिर्मित किए जाते हैं, सम्भाले जाते है या प्रयुक्त किए जाते है तथा उससे आनुषंगिक प्रक्रिया जिसके दौरान वे पदार्थ बनाए जाते हैं, कार्यान्वित किए जाते है, इस पैरा में उपदर्शित प्रक्रियाएं, जिसे इसमें, इसके पश्चात् ''उक्त प्रक्रियाएं'' के रूप में निर्दिष्ट की जाएगी और ऐसे निर्देश का अभिप्राय, इस पैरा में वर्णित कोई भी या सभी प्रक्रियाएं होंगी।

2. परिभाषाएं.–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, निम्नलिखित परिभाषाएं जब तक अन्यथा अपेक्षित न हो, लागू होंगी –

(क) ''नियंत्रित पदार्थ'' से अभिप्राय है, इस अनुसूची के पैरा (4) में वर्णित रासायनिक पदार्थ;

(ख) ''प्रथम नियोजन'' से अभिप्राय है, उक्त प्रक्रियाओं में प्रथम नियोजन और ऐसी प्रक्रियाओं में लगातार तीन केलेण्डर मास से अधिक की अवधि के लिए नियोजन समाप्त हो जाने के उपरान्त पुनर्नियोजन से भी है;

(ग) ''दक्ष वायु निष्कासक'' से अभिप्राय है, किसी स्थान, जहां काम किया जाता हो, से गैस, वाष्प, धूल या धूम को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों से प्रभावशील किए गए स्थानिक संवातन, ताकि उस स्थान की वायु में उनके फैलाव को रोका जा सके। किसी वायु निष्कासक को ऐसी गैस, वाष्प, धूम्र और धूल जहां से उत्पन्न हों, उस बिन्दु से पैदा हुए धुएं को हटाने में असफल रहे तो उसे दक्ष नहीं माना जाएगा, और

(घ) ''प्रतिषिद्ध पदार्थ'' से अभिप्राय है, इस अनुसूची के पैरा 3 में उल्लिखित रासायनिक पदार्थ।

3. प्रतिषिद्ध पदार्थ.–इस अनुसूची के योजन के लिए, निम्नलिखित रासायनिक पदार्थ ''प्रतिषिद्ध पदार्थ'' के रूप में वर्गीकृत होंगे, केवल उस दशा को छोड़कर जबकि यह पदार्थ उपस्थित हों या रासायनिक प्रतिक्रिया में उप–उत्पादन की तरह बनता है और उनकी कुल सान्द्रता एक प्रतिशत से अधिक नहीं होगी :–

(क) बीटा–नेप्थाइल एमीन और उसके लक्षण;

(ख) बेन्जेडाइन और उसके लक्षण;

(ग) 4–अमीनो डाइफिनाइल और उसके लक्षण;

(घ) 4–नाइट्रोडाइफिनाइल और उसके लक्षण; तथा

(ङ) इन योगिकों से युक्त कोई पदार्थ।

4. नियंत्रित पदार्थ.–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए निम्नलिखित रासायनिक पदार्थ नियंत्रित पदार्थ की तरह वर्गीकृत होंगे –

(क) अल्फा–नेफ्थाइल एमीन या एक प्रतिशत से अनधिक या बीटानेप्थाइल एमीन युक्त अल्फानेप्थाइल एमीन जोकि या तो रासायनिक प्रतिक्रिया के उप–उत्पादन या अन्य किसी रूप में हो और उसके लक्षण;

(ख) ओर्थो–टोलोडाइन और उसके लक्षण;

(ग) डाइनिजिडाइन और उसके लक्षण;

(घ) डाइक्लोरोवैन्ज़िडाइन और उसके लक्षण;

(ङ) औरामाइन; और

(च) मैग्नेट्ट।

5. नियोजन का प्रतिषेध.–किसी कारखाने, जिसमें प्रतिषिद्ध पदार्थों को बनाया, विनिर्मित, प्रसंस्कृत, सम्भाला जाता हो, या उपयोग किया जाता हो, में किसी व्यक्ति को पैरा 23 में यथा अनुबद्ध मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा छूट प्रदान करने के सिवाए, नियोजित नहीं किया जाएगा।

6. नियंत्रित पदार्थों के प्रसंस्करण या कार्य करने के लिए अपेक्षाएं.–(क) जहां कहीं पैरा–4 में निर्दिष्ट नियंत्रित कोई पदार्थ बनाए, विनिर्मित, प्रसंस्कृत किए जाते हों, उनका कार्य या उपयोग किया जाता हो, वहां कर्मकारों द्वारा जबकि वे उक्त पदार्थ के प्रसंस्करण में और उसके संयंत्र के अन्दर भण्डारण या परिवहन या सम्बन्धित उपकरण, संयंत्र मशीनरी तथा भण्डारण क्षेत्र की सफाई या अनुरक्षण में लगे होने के दौरान उक्त नियंत्रित पदार्थ के अन्तःश्वसन, अन्तर्ग्रहन अवशोषण करने से सभी व्यावहारिक कदम उठाए जाएंगे।

(ख) जहां तक संभव हो, सभी कार्य पूरी तरह बन्द प्रणाली से किए जाएंगे। जहां कहीं ऐसे बन्द आवरण संभव न हों, वहां उस बिन्दु पर, जहां से प्रक्रिया के दौरान नियंत्रित पदार्थ के वायुमंडल में मिलने की संभावना हो, दक्ष वायु निष्कासन प्रयुक्त किया जाएगा।

(ग) नियंत्रित पदार्थ कारखाने में, कस कर बन्द किए गए कन्टेनरों में ही प्राप्त किए जाएंगे और केवल जब वह पदार्थ प्रक्रिया या उपयोग में हों, के अलावा वैसे ही रखे जाएंगे। नियंत्रित पदार्थ कारखाने से केवल उपयुक्त

प्रकार के कस कर बन्द किए गए कन्टेनरों में ही भेजे जाएंगे। सभी कन्टेनरों पर उसके अन्तर्गत वस्तु के बारे में बताते हुए स्पष्ट लेबल लगे होंगे।

7. **व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण.**—(क) उक्त प्रतिक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार को व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण की निम्नलिखित वस्तुओं की व्यवस्था की जाएगी और वे उन्हें दी जाएंगी :—

(i) लम्बे पतलून और पूरी बाजू की कमीजें या ओवराल और हेलमेट। कमीजें या ओवराल से गरदन को पूरी तौर से ढका जाएगा।

(ii) रबर के गम बूट।

(ख) उक्त प्रक्रियाओं में जब सामान्य कार्य या आपातकाल की घटना में कार्य के दौरान चोट का खतरा हो, तो उमनें नियोजित प्रत्येक कर्मकार के उपयोग के लिए व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों की निम्नलिखित वस्तुएं प्रदान की जाएंगी—

(i) हाथ के रबर के दस्ताने;

(ii) रबर एप्रन; और

(iii) एअर—लाइन—रेस्पिरेटर या अन्य उपयुक्त रेस्पिरेटरी सुरक्षा उपकरण।

(ग) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों की सभी वस्तुओं को साफ और स्वास्थ्यकारी दशा में और अच्छी अवस्था में अनुरक्षित करना प्रबन्धक की जिम्मेदारी होगी।

8. **स्त्रियों और युवा व्यक्तियों के नियोजन के संबंध में प्रतिषेध.**—किसी कमरे में जिसमें उक्त प्रक्रियाएं चलाई जाती हों, किसी स्त्री या युवा व्यक्ति को नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं होगी।

9. **काम के कमरे के फर्श.**—प्रत्येक कमरे, जिसमें उक्त प्रक्रिया चलाई जाती हो, के फर्श—

(क) चिकने और जल—अपारगम्य होंगे, परन्तु फर्श के निर्माण में एस्फाल्ट या कोलतार का उपयोग नहीं होगा;

(ख) अच्छी अवस्था की स्थिति में अनुरक्षित होंगे;

(ग) आसानी से सफाई के लिए उपयुक्त ढलान युक्त और नालीयुक्त होंगे; और

(घ) प्रतिदिन अच्छी तरह से धोए जाएंगे और धुलाई का पानी बन्द नाली में से सीवर में जाएगा।

10. **खाली कन्टेनरों का निपटान.**—नियंत्रित पदार्थों को रखने के उपयोग में लिए गए खाली कन्टेनरों के अलग किए जाने के पूर्व उसकी अन्तर्वस्तुओं की अच्छी तरह से सफाई की जाएगी और निष्क्रिय कारक से उनका उपचार किया जाएगा।

11. **हाथ से कार्य.**—नियंत्रित पदार्थों को केवल दस्तेयुक्त कलछी के साधन को छोड़कर अन्य किसी प्रकार से मिश्रित करने, भरने, खाली करने, कार्य करने की अनुमति नहीं होगी। ऐसी कलछी को रोजाना पूरी तरह से साफ किया जाएगा।

12. **जोखिम के संबंध में अनुदेश.**—प्रत्येक कर्मकार को उक्त प्रक्रिया में प्रथम नियोजन पर उन विषैले पदार्थों, जिनसे कि उसके आरक्षित रहने की संभावना हो, के गुणों, उसमें अंतनिर्हित खतरों तथा बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में पूरी तरह अनुदेश दिये जायेंगे। कर्मकारों को आपात स्थिति से निपटने के लिए किए जाने वाले उपायों के बारे में भी अनुदेश दिये जायेंगे।

13. **सचेतक इश्तहार.**—इस अनुसूची से संलग्न परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्ररूप में और उक्त प्रक्रिया में नियोजित बहुतायत कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में छपवाकर कारखाने में प्रमुख स्थानों में, जहां यह इश्तहार आसानी से देखे और सुगमता से पढ़े जा सके, पर सचेतक इश्तहार लगाए जाएंगे। ऐसे सभी कर्मकारों को सचेतक इश्तहार में निहित सावधानियों के बारे में समय—समय पर अनुदेश देने की व्यवस्था प्रबंधक द्वारा की जाएगी।

14. **चिकित्सीय परीक्षण.**—(क) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का, उसके प्रथम नियोजन के 14 दिन के अन्दर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा परीक्षण किया जाएगा। ऐसे परीक्षण में, ऐसी जांच, जिन्हें प्रमाणकर्ता सर्जन उपयुक्त समझे, शामिल होंगी और मूत्र की एक्सफोलिएटिव साइटोलाजी सम्मिलित होंगी। किसी भी कर्मकार को उसके प्रथम नियोजन के 14 दिन पश्चात् कारखाने में काम करने की अनुमति नहीं होगी, जब तक प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा ऐसे नियोजन के लिए उसे फिट प्रमाणित न कर दिया जाए।

(ख) उक्त प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का छह कलेण्डर मास में कम से कम एक बार प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा पुनः परीक्षण किया जाएगा। ऐसे परीक्षण में ऐसी जांच सम्मिलित होगी, जिन्हें प्रमाणकर्ता सर्जन उपयुक्त समझे, लेकिन मूत्र की एक्सफोलिएटिव साइटोलाजी उसमें अवश्य सम्मिलित होगी।

(ग) प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा उप—पैरा (क) के अधीन चिकित्सीय परीक्षण किए गए व्यक्ति को प्ररूप 31 में फिटनेस का प्रमाण—पत्र दिया जाएगा। उप—पैरा (6) के अधीन किए गए पुनः परीक्षण के अभिलेख उसमें अंकित किए जाएंगे प्रमाण—पत्र कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखे जाएंगे।

(घ) उप—पैरा (क) और (ख) में निर्दिष्ट किए गए प्रत्येक परीक्षण के अभिलेख, जिसमें जांच की प्रकृति तथा परिणाम भी सम्मिलित होंगे, प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा प्ररूप 30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में अंकित किए जाएंगे।

(ङ) फिटनेस का प्रमाण–पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर, किसी निरीक्षक द्वारा निरीक्षण हेतु तत्काल उपलब्ध रखे जाएंगे।

(च) यदि किसी भी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की यह राय हो कि कोई व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं या किसी अन्य कार्य में और आगे नियोजन हेतु इस आधार पर फिट नहीं है कि उसमें निरन्तर रहने से उसके स्वास्थ्य को हानि होगी तो वह अपने निष्कर्षों को फिटनेस प्रमाण–पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अंकित करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों को प्रविष्टि में उस अवधि का उल्लेख भी शामिल होगा, जिसके लिए वह उस व्यक्ति को यथास्थिति उक्त प्रक्रिया में या किसी भी कार्य में काम करने के लिए अनफिट मानता है।

(छ) किसी व्यक्ति को जिसे उप–पैरा (च) में उल्लेखानुसार अनफिट पाया गया हो, उसे पुनर्नियोजन अथवा काम करने की अनुमति नहीं होगी, जब तक उसे प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा और परीक्षण के पश्चात् नियोजन के लिए पुनः फिट प्रमाणित न किया गया हो।

15. चिकित्सा सुविधाएं.–(क) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिसमें कथित प्रक्रिया की जाती है, ऐसी प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों की चिकित्सा निगरानी के लिए अर्हक चिकित्सा व्यवसायी नियुक्त करेगा। उसकी नियुक्ति मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के अनुमोदन के अध्यधीन होगी।

(ख) अधिभोगी उप–पैरा (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं उनको प्रदान करेगा।

(ग) अर्हक चिकित्सा व्यवसायी द्वारा की गई चिकित्सा जांच तथा उचित परीक्षणों का रिकार्ड रखा जाएगा।

16. कर्मकारों के कर्तव्य.–कथित प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों का कर्तव्य होगा कि वे स्वयं को इन नियमों के अधीन यथा उपबन्धित मूत्र के एक्सफोलिवेटीव साईट्रोलॉजी की जांच सहित चिकित्सा परीक्षणों के लिए प्रमाणकर्ता सर्जन अथवा अर्हक चिकित्सा व्यवसायी के समक्ष पेश करें।

17. धुलाई और स्नान सुविधाएं.–(क) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित सभी कर्मकारों के उपयोग के लिए निम्नलिखित धुलाई और स्नान की सुविधाएं साफ हालत और अच्छी अवस्था में प्रदान की जाएंगी और बनाए रखी जाएंगी :–

(i) ऐसे कर्मकारों के लिए प्रत्यक जांच कर्मकारों के लिए और निरंतर जल प्रदाय युक्त छायादार धुलाई स्थान उपलब्ध होगा तथा साथ में ही वहां साफ पर तौलिए, साबुन तथा नाखुन साफ करने के ब्रुश तथा कम से कम एक स्टैंड पाईप प्रदान किया जाएगा;

(ii) खंड (i) के अधीन प्रदान स्टैंड पाईपों में से 50 प्रतिशत स्नानगारों में स्थित होंगे, जहां कारखाने के कार्य समय के दौरान और उसके एक घंटे बाद तक गर्म और ठंडा दोंनो प्रकार का पानी उपलब्ध कराया जाएगा;

(iii) धुलाई और स्नान सुविधाएं, उक्त प्रक्रियाएं जहां स्थित हो, उस क्षेत्र के समीप ही होंगी;

(iv) प्रत्येक कर्मकार को व्यक्तिगत तौर पर साफ तौलिए प्रदान किए जाएंगे; और

(v) खंड (i) में उल्लिखित टोंटियों के अतिरिक्त प्रत्येक तल पर एक स्टैंड पाईप होगा, जिसमें गर्म पानी उपलब्ध कराया जाएगा।

(ख) कारखाने की वर्दियों और अन्य कपड़ों की हर रोज धुलाई किये जाने की व्यवस्था की जाएगी।

18. कार्य के कमरे में खाद्य, पेय आदि का प्रतिषेध.–ऐसे किसी भी कमरे में, जहां उक्त प्रक्रिया चलाई जाती है, कोई भी कर्मकार खाद्य वस्तु, पेय, पान, सुपारी या तंबाकू का उपयोग नहीं करेगा या धूम्रपान नहीं करेगा और कोई भी कर्मकार खाने या विश्राम के अंतरालों में ऐसे कमरों में नहीं रहेगा।

19. क्लॉक रूम.–उक्त प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों के उपयोग के लिए साफ स्थिति और अच्छी अवस्था में मुहैया तथा अनुरक्षित किए जाएंगेः– (क) क्लॉक रूम उपलब्ध होगा, जिसमें एक बाहर के कपड़ों के लिए और दूसरा काम के कपड़ों के लिए, ऐसे दो खानों में लॉकर होंगे, और (ख) लॉकर रूम और भोजन कक्ष से अलग पैरा (7) के अधीन ऐसे स्थान की व्यवस्था होगी, जहां प्रदान किए गए सुरक्षा उपकरणों का भंडार किया जा सकेगा। इस प्रकार मुहैया स्थान किसी उत्तरदायी व्यक्ति की देख–रेख में और साफ हालत में रखे जाएंगे।

20. भोजन कक्ष.–उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित कर्मकारों के, जो भोजन के अन्तरालों के दौरा कारखाने के परिसरों में ही रह जाते हों, उपयोग के लिए एक भोजन कक्ष मुहैया और अनुरक्षित किया जाएगा, भोजन कक्ष मेजों और बेन्चों से सज्जित होगा तथा भोजन गर्म करने के उपयुक्त साधन युक्त होगा।

21. धुलाई हेतु समय की अनुमति.–उक्त प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार को स्नान के लिए प्रत्येक पाली समाप्त होने से पूर्व 30 मिनट का समय दिया जाएगा। इसके अतिरिक्त, प्रत्येक भोजनावकाश के पहले भोजन के लिए अनुज्ञात नियमित समय के अतिरिक्त धुलाई के लिए कम से कम 10 मिनट का समय दिया जाएगा।

22. नियोजित व्यक्तियों की आयु पर निर्बन्धन.–40 वर्ष से कम आयु के किसी कर्मकार को उक्त प्रक्रियाओं में इस अनुसूची के लागू होने की तिथि के पश्चात् कारखाने में प्रथम बार के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा।

23. छूट–प्रतिषिद्ध पदार्थ.–(क) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा जिसे वह अपनी स्वेच्छा से किसी भी समय रद्द कर सकता है, किसी प्रक्रिया, जिसके दौरान किसी प्रतिषिद्ध पदार्थ के बनाने, प्रसंस्कृत करने, विनिर्मित करने या

उसका कार्य का उपयोग किया जाता हो, को पैरा (5) के उपबन्धों से ऐसी शर्तों के अध्यधीन, यदि कोई हो, जिन्हें वह उसमें निर्दिष्ट करें, छूट दे सकेगा। यदि उसकी सन्तुष्टि हो जाती है कि प्रक्रिया पूरे तौर पर बन्द और वायुरूद्ध रूप से बन्द प्रणाली से इस प्रकार की जाती है कि प्रतिषिद्ध पदार्थ केवल उतनी ही मात्रा, जितनी की प्रक्रिया के नियंत्रण के प्रयोजन हेतु अपेक्षित है या जैसे प्रयोजन जो सुनिश्चित करने आवश्यक हो कि उत्पाद को किसी भी प्रतिषिद्ध पदार्थ से रहित बनाने के लिए आवश्यक हो, से अनधिक मात्रा में नहीं निकाला जाता।

(ख) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता बेन्जे डाइन हाइड्रोक्लोराइड के विनिर्माण की या उपयोग की अनुमति दे सकता है, परन्तु उससे संबंधित सभी प्रक्रिया पूरी तरह बन्द प्रणाली से इस प्रकार की जाती हों कि केवल बेन्जेडाइन हाइड्रोक्लोराइड को छोड़कर अन्य कार्य प्रतिषिद्ध पदार्थ केवल उतनी ही मात्रा में, जितनी कि प्रक्रिया के नियंत्रण के प्रयोजन के लिए अपेक्षित हो या जैसे प्रयोजन जो सुनिश्चित करे आवश्यक हो कि उत्पादन की प्रतिषिद्ध पदार्थ रहित बनाने के प्रयोजन के लिए आवश्यक हो, से अनधिक नहीं निकाली जाए और बेन्जेडाइन हाइड्रोक्लोराइड जब कि पूर्ण बन्द प्रणाली में न हो, को छोड़कर, को सभी समय दो भाग बेन्जेडाइन हाइड्रोक्लोराइड को एक भाग पानी से कम न हो, इस अनुपात में गीला करके रखा जाए।

24. सामान्य छूट.–यदि किसी कारखाने के संबंध में अपवाद स्वरूप परिस्थितियों में या प्रक्रिया की विरलता या अन्य किसी कारण से मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाती है कि इस अनुसूची के सभी या कोई अनुबन्ध कर्मकारी के बचाव के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण–पत्र (जिसे वह अपनी स्वेच्छा से किसी भी समय रद्द कर सकता है), ऐसे कारखाने को सभी या ऐसी किसी भी उपबन्ध से ऐसी शर्तों के अध्यधीन, यदि कोई हों, जिन्हें वह उसमें निर्दिष्ट करें, छूट प्रदान कर सकेगा।

परिशिष्ट

सचेतक इश्तहार/नोटिस

1. डाय इन्टरमीडियेट जो नाइटरों या एमीनो व्युत्पन्न है या एरोमेटिक/हाईड्रोकार्बन विषैले हैं। आपको इस कारखाने में इन रसायनों को प्रायः सम्भालना है।
2. आपके अपने स्वस्थ्य की सुरक्षा के लिए विभिन्न सुरक्षात्मक वस्तुओं के कपड़ों का प्रयोग करता है।
3. सभी समय पर अतिसावधन सफाई रखनी है। भोजन करने से पूर्व हाथों तथा पैसें को अच्छी तरह से धोना है। कारखाना छोड़ने से पूर्व स्नान करना अनिवार्य है।
4. आपके शरीर पर गिरे हुए किसी रसायन को साबुन तथा पानी से धोना है। यदि रसायन के घोल से छींटे पड़ गए हैं तो संदूषित कपड़ों को तुरन्त उतारना है। ये रसायन साईनोसिस उत्पाद से ज्ञात है। चिकित्सा अधिकारी या नियुक्त चिकित्सा से तुरन्त सम्पर्क करे तथा उसकी सलाह लें।
5. डाय इन्टरमीडियेट को लम्बे दस्ते की कलछी/बेलचे से सम्भाला जाना है, नंगे हाथों से कभी नहीं।
6. मद्यसारिक पेय से बचना चाहिए चूंकि वे रसायनों द्वारा विषाक्तता को बढ़ाते हैं।
7. अपने भोजन तथा पेयों के कार्य स्थान से दूर रखें। कार्य स्थल पर किसी रूप में भोजन, पेय या तम्बाकू का उपयोग निषिद्ध है।
8. विषैले रसायनों में कार्य से गम्भीर प्रभावों का बहुत से वर्षों के बाद पालन किया जा सकता है। शरीर, कपड़ों, मशीनरी तथा उपकरणों की सम्पूर्ण सफाई रखने के लिए बहुत सावधानी बरतनी चाहिए।

अनुसूची–XVIII

विलायक निष्कर्षण संयंत्र से वनस्पतियों तथा पशुओं के स्त्रोत से तेल अथवा चिकनाई (फैट) निकालने की प्रक्रिया

1. परिभाषाएं.–

(क) ''विलायक निष्कर्षण संयंत्र'' से अभिप्राय है, कोई ऐसा संयंत्र, जिसमें विलायकों के उपयोग वनस्पतियों या पशु स्त्रोत से तेल अथवा चिकनाई निकालने की प्रक्रिया की जाती है;

(ख) ''विलायक'' से अभिप्राय है, पेन्टेन, हैक्सेन तथा हेप्टेन जैसे ज्वलनशील द्रव जिसका उपयोग वनस्पति तेल निकालने के लिए किया जाता है;

(ग) विद्युत मशीनरी या संयंत्र में यथा प्रयुक्त ''ज्वाला रोधी'' घेरे से अभिप्राय है, ऐसे घेरे जो आवरणों या अन्य प्रवेश द्वारों को उचित रूप से सुरक्षित किए जाने पर, ज्वलनशील गैस या वाष्प के घेरे के भीतर प्रवेश करे या जो घेरे के भीतर उत्पन्न हो, आंतरिक विस्फोट की क्षति पहुचाएं बिना सह सके तथा आंतरिक ज्वलन (या विस्फोटक) को बाहर ज्वलनशील गैस या वाष्प के सम्पर्क में जाने से रोक सके;

(घ) इस अनुसूची के प्रयोजनार्थ ''सक्षम व्यक्ति'' कम से कम इंजीनियर संस्था (भारत) का सदस्य या उत्तरदायित्व स्थिति में दस वर्ष के अनुभव सहित उक्त संस्था का सहयुक्त सदस्य होगा जो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित हो:

परन्तु तेलों और चर्बियों का विशेषीकृत ज्ञान और किसी विलायक निष्कर्षण संयंत्र में कम से कम पांच वर्ष के अनुभव सहित यांत्रिक इंजीनियरी अथवा रसायन प्रौद्योगिकी में स्नातक को भी सक्षम व्यक्ति माना जाएगा :

परंतु यह और कि राज्य सरकार किसी भी अन्य योग्यता को स्वीकार कर सकती है यदि उसकी राय में वे पूर्वोक्त योग्यता के समकक्ष हों।

2. अवस्थिति तथा अभिन्यास.–(क) कोई भी विलायक निष्कर्षण संयंत्र निकटतम रिहायशी बस्ती से 30 मीटर की दूरी के भीतर निर्मित या विस्तारित नहीं किया जाएगा।

(ख) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के चारों ओर संयंत्र से कम से कम 15 मीटर की दूरी पर 1.5 मीटर ऊंचाई अविछिन्न तार बाड़ लगाई जाएगी।

(ग) बाड से घिरे हुए क्षेत्र में किसी भी व्यक्ति को कोई माचिस या खुली हुई ज्वाला या अग्नि ले जाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(घ) वायलर गृह या अन्य भवन, जिसमें खुली ज्वाला वाली प्रक्रियाएं चलाई जाती है, विलायक निष्कर्षण संयंत्र से कम से कम 30 मीटर की दूरी पर स्थित होंगे।

(ङ) यदि गोदाम तथा तैयार करने संबंधी प्रक्रिया के स्थान विलायक निष्कर्षण संयंत्र से 30 मीटर से कम दूरी पर हो, तो उनकी दूरी संयंत्र से कम से कम 15 मीटर होगी और विलायक निष्कर्षण संयंत्र से कम से कम 15 मीटर की दूरी पर अदहनशील सामग्री की 1.5 मीटर ऊंटी अविच्छिन्न रोक दीवार निर्मित की जाएगी ताकि वह संयंत्र से प्रज्जवलन के सम्भव स्त्रोतों तक संयंत्र से अन्तिम छोर के हर तरफ वाष्प संचार के कम से कम 30 मीटर तक जाती है।

3. विद्युत स्थापना.–(क) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में स्थापित या स्थित समस्त विद्युत मोटरों तथा वायरिंग और अन्य विद्युत उपकरण ज्वालारोधी निर्माण के होंगे।

(ख) संयंत्र तथा भवन, जिसमें ऐसी विभिन्न टंकियां तथा पात्र (कंटेनर्स) भी सम्मिलित है, जिसमें विलायक सचित किए जाते हो या विद्यमान हो, के समस्त धातु के भाग तथा विद्युत उपकरणों के ऐसे समस्त भाग, जिन्हें ऊर्जित करना (इंनर्जीइज्ड) अपेक्षित न हो, उचित ढंग से आपस में परिबद्ध कर दिए जाएंगे और उन्हें भूमि से जोड़ दिया जाएगा, ताकि ऐसे भागों के विद्युत विभव में आकस्मिक रूप से बढ़कर भूमि विभाव से अधिक न हो सके।

4. धूम्रपान पर प्रतिबंध.–विलायक निष्कर्षण संयंत्र से 15 मीटर की दूरी के भीतर धूम्रपान पूर्णरूप से प्रतिबंधित होगा। इस प्रयोजनार्थ क्षेत्र में ''धूम्रपान वर्जित है'' संकेत क्षेत्र में हिन्दी तथा अंग्रेजी में स्थाई रूप से प्रदर्शित किए जाएंगे।

5. घर्षण के विरूद्ध पूर्वोपाय.–(क) ऐसे समस्त औजार तथा उपकरण, जिसमें सीढ़ियों, जंजीरे तथा अन्य उत्थापक साधन (लिफ्टिंग, टेकल) सम्मिलित है, जो विलायक निष्कर्षण संयंत्र में उपयोग के लिए अपेक्षित होते हैं, अस्फुलिंग (नानस्पार्किंग) प्रकार के होंगे।

(ख) विलायक निष्कर्षण संयंत्र की कोई भी मशीनरी या उपकरण पट्टे से चलने वाला नहीं होगा।

(ग) ऐसे किसी भी व्यक्ति को, जो नायलान के कपड़े पहने हुए हों या ऐसे अन्य वस्तुओं के कपड़े पहने हुए हों, जिनसे स्थैतिक (स्टेटिक) विद्युत चार्ज उत्पन्न होता हो या ऐसे जूते पहने हुए हो, जिनमें घर्षण द्वारा स्फुलिगों के उत्पन्न होने की संभावना हो, विलायक निष्कर्षण संयंत्र में प्रवेश नहीं करने दिया जाएगा।

6. **अग्निशमन संयंत्र.**—(क) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में ज्वलनशील तरल पदार्थों से लगने वाली अग्नि के विरूद्ध उपयोग करने के लिए उपयुक्त पर्याप्त संख्या में वहनीय अग्निशामक साधनों की व्यवस्था की जाएगी;

(ख) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के ऊपर और जिस भवन में पैसा संयंत्र हो उस भवन में संचित जल की पर्याप्त पूर्ति से युक्त गीला करने वाले पाईप पर स्वचालित जल फुहार छिड़काव पद्धति तथा खुली उपरी जलप्लावन पद्धति की व्यवस्था की जाएगी।

7. **विद्युत संचरण बंद हो जाने पर पूर्वोपाय.**—विद्युत संचरण बंद हो जाने की स्थिति में भाव के अपने आप बंद हो जाने की व्यवस्था की जाएगी तथा आपाती स्थिति में से धारित्रों (कंडेन्सर) में जो विद्युत संचारण बंद हो जाने पर स्वतः काम करने लगेगे, गुरूत्व द्वारा जल भरण के लिए ऊपरी जल पूर्ति की व्यवस्था की जाएगी।

8. **चुम्बकीय पृथककारक (सपरेटर्स).**—खली हापर के जरिए वाहक (कन्वेयर) द्वारा निष्कर्षण में भेजी जाएगी और इसके अंतरण के दौरान लोहे के किसी भी टुकड़े को अलग करने के लिए चुम्बकीय पृथककारक की व्यवस्था की जाएगी।

9. **निकासन (वेंटिंग).**—(क) विलायक से भरी हुई टंकियों को आग लग जाने की स्थिति में अत्यधिक आंतरिक दाब से मुक्त करने के लिए आपाती निकास बनाकर संरक्षित किया जाएगा।

(ख) समस्त आपात विमोचन निकास भूमि से कम से कम 6 मीटर की ऊँचाई पर समाप्त होने और उनकी अवस्थिति इस प्रकार की होगी कि वाष्प उस भवन में पुनः प्रवेश न कर सके जिसमें विलायक निष्कर्षण संयंत्र स्थित हो।

10. **अपशिष्ट जल (वेस्ट वाटर).**—प्रक्रियागत अपशिष्ट जल फलेश वाष्पक के जरिए बहाया जाएगा जिससे कि उसे निर्गत होदी (सम्प) में विसर्जित करने के पूर्व उसमें रहा कोई भी विलायक अलग किया जा सके उक्त होदी बाइ से घिरे क्षेत्र के अंदर होगी किन्तु बाड से आठ मीटर से कम दूरी पर नही होगी।

11. **संवातन.**—विलायक निष्कर्षण संयंत्र सुसंवातित होगा और यदि संयंत्र किसी भवन में अवस्थित हो, तो उस भवन में प्रति घंटा कम से कम 6 वायु चेजरों की व्यवस्था सहित यांत्रिक संवातन की व्यवस्था होगी।

12. **भवन व्यवस्था.**—(क) विलायकों का संग्रहण केवल थोड़ी मात्रा को छोड़ कर जो कि क्षेत्र अनुमोदित सुरक्षित डिब्बों (केन) में संचित अपशिष्ट की जाएगी, विलायक निष्कर्षण संयंत्र के ढके हुए क्षेत्र में संचित नहीं किया जाएगा।

(ख) तेलीय चिथड़ों, अन्य अपशिष्ट सामग्री तथा अवशोषक जो विलायक तथा रंग तेलों को साफ करने के उपयोग में लाए जाते हैं, अनुमोदित आधानों (कंटेनरों) में रखे जाएंगे और उन्हें दिन में कम से कम एक बार परिसर से हटाया जाएगा।

(ग) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के भीतर तथा संयंत्र से 15 मीटर की दूरी के भीतर के स्थान को किसी भी ज्वलनशील वस्तुओं से मुक्त रखा जाएगा तथा बिखरे हुए तेल अथवा विलायकों को तुरन्त साफ कर दिया जाएगा।

13. **परीक्षण तथा मरम्मत.**—(क) विलायक निष्कर्षण संयंत्र की कमजोरी या संक्षारण तथा टूट–फूट के अवधारण के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा उसका प्रत्येक 12 महीने में एक बार परीक्षण किया जाएगा। ऐसे परीक्षण के संबंध में निरीक्षक को अपनी इस टिप्पणी के साथ रिपोर्ट दी जाएगी कि संयंत्र कार्य करने की दृष्टि से सुरक्षित स्थिति में है अथवा नहीं।

(ख) मशीनरी अथवा संयंत्र की कोई भी मरम्मत केवल सक्षम व्यक्ति के प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण के अधीन के सिवाए नहीं की जाएगी।

(ग) संयंत्र को सफाई या मरम्मत के लिए खोलने से पहले और मरम्मत के बाद विलायक के प्रवेश कराने से पहले अक्रिय गैस से सफाई करने की सुविधा प्रदान की जाएगी।

14. **परिचालन कर्मचारी.**—विलायक निष्कर्षण संयंत्र में संयंत्र तथा मशीनरी के परिचालन का प्रभार ऐसे सम्यक् रूप से अर्हता प्राप्त और प्रशिक्षित व्यक्तियों के हाथों से रहेगा, जो सक्षम व्यक्ति द्वारा इस प्रयोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित किए जाएं तथा किसी भी अन्य व्यक्ति को संयंत्र तथा मशीनरी के परिचालन की अनुमति नहीं दी जाएगी।

15. **गर्भवती स्त्रियों तथा युवा व्यक्तियों का नियोजन.**—विलायक निष्कर्षण संयंत्र में किसी भी गर्भवती स्त्री या युवा व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा।

16. **वाष्प निरोध (डिटेनशन).**—समुचित प्रकार के ज्वालारोधी तथा आसानी से एक जगह से दूसरी जगह ले जाने लायक ज्वलनशील गैस संसूचक की व्यवस्था की जाएगी और उसे अच्छी हालत में रखा जाएगा तथा मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा यथानुमोदित विभिन्न अवस्थितियों में वायुमंडल के नेमी नमूना अनुसूची तैयार की जाएगी और उसे इस प्रयोनार्थ रखे गए रजिस्टर में प्रविष्ट किया जाएगा।

अनुसूची–XIX

मैंगनीज़ तथा उसके यौगिक का विनिर्माण या उसका परिचालन

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए निम्नलिखित परिभाषाएं लागू होंगीः–

(क) ''मैंगनीज़ प्रक्रिया'' से अभिप्राय है, मैंगनीज़ या मैंगनीज़ के किसी यौगिक या मैंगनीज़ युक्त किसी अयस्क या किसी मिश्रण का प्रसंस्करण, विनिर्माण या उसका परिचालन;

(ख) ''प्रथम नियोजन'' से अभिप्राय है, किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में प्रथम नियोजन और इसमें किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में निरन्तर 3 केलेण्डर मास से अधिक अवधि तक नियोजन में न रहने के बाद पुनर्नियोजन भी शामिल है;

(ग) ''परिचालन'' से अभिप्राय है, मैंगनीज़ या मैंगनीज़ के किसी यौगिक या मैंगनीज़ युक्ल किसी अयस्क या मिश्रण को मिश्रित करना, सम्मिश्रित करना, भरना, खाली करना, पीसना, छानना, सुखाना, पैक करना, साफ करना या अन्यथा उसका हस्तन करना;

(घ) ''दक्ष निकास संचालन'' से अभिप्राय है, स्थापिक संवातन, जो धूल या धुंए या कुहासे को उसकी उत्पत्ति के स्त्रोत से हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया हो, ताकि उसे किसी ऐसे स्थान के वायुमण्डल में निकल जाने से रोका जा सके, जहां कोई कार्य किया जाता है। कोई भी ऐसा वायु प्रवाह दक्ष नहीं समझा जाएगा, जो धूल या धुएँ या कुहारे को उस स्थान से न हटा सके, जहां वह उत्पन्न होता है और जो किसी कार्य स्थान के वातावरण में निकल जाने तथा फैल जाने से न रोक सके।

2. **लागू करना.**–यह अनुसूची प्रत्येक ऐसे कारखाने को लागू होगी, जिसमें या जिसके किसी भाग में कोई मैंगनीज़ प्रक्रिया कार्यान्वित की जाती हो।

3. **छूट.**–यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि आपवादिक परिस्थितियों के कारण या प्रक्रिया में विरलता के कारण से या किसी अन्य कारण से ऐसे सन्तुष्टि में नियोजित व्यक्तियों के संरक्षण हेतु इस अनुसूची के समस्त या उसमें से किन्हीं उपबंधों का लागू किया जाना आवश्यक नहीं है, तो वह लिखित मैं आदेश द्वारा, जिसे कि वह अपने विवेक पर रद्द कर सकेगा, ऐसे कारखानों को ऐसी शर्तों या ऐसी अवधि तक के लिए, जो कि वह उक्त आदेश में विनिर्दिष्ट करे, इन समस्त उपबंधों से या उनमें से किसी भी उपबंध से छूट दे सकेगा।

4. **किसी प्रक्रिया का पृथक्करण.**–प्रत्येक ऐसी मैंगनीज़ प्रक्रिया, जिसमें मैंगनीज़ युक्त धूल, वाष्प या कुहासा निर्मित हो सकता है, पूर्ण परिबद्ध पद्धति से की जाएगी या अन्यथा उसके ऐसी अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावी ढंग से पृथक् रखा जाएगी तो कि जिसके द्वारा अन्य संयंत्रों तथा प्रक्रियाओं के और कारखानों के किसी अन्य भागों तथा कार्य या प्रक्रिया के अन्य कार्यों में नियोजित व्यक्ति प्रभावित न हो सके।

5. **प्रक्रिया का संवातन.**–कोई भी ऐसी प्रक्रिया, जिसमें मैंगनीज़ युक्त धूल, वाष्प या कुहरा सा उत्पन्न होता हो, ऐसे दक्ष निकास संवातन, जो धूल, वाष्प या कुहासा उत्पन्न होने के यथा व्यवहार्य निकटतम स्थान पर हो, के अधीन के सिवाय नहीं की जाएगी।

6. **चिकित्सीय परीक्षण.**–(1) मैंगनीज़ की किसी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति का, उसके प्रथम नियोजन के 14 दिन के भीतर तथा उसके बाद तीन मास से अनधिक के अन्तराल पर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सीय परीक्षण किया जाएगा।

(2) यदि कोई व्यक्ति चिकित्सा जांच पर मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजन के लिए फिट पाया जाता है, तो प्रमाणकर्ता सर्जन प्ररूप–31 में उपयुक्तता का प्रमाणपत्र देगा जो कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। प्रमाणपत्र जब कभी निरीक्षक द्वारा अपेक्षित हो प्रबन्धक द्वारा तुरन्त प्रस्तुत किया जाएगा तथा व्यक्ति जिसको ऐसा प्रमाणपत्र दिया गया है, को उस पर उत्कीर्ण प्रमाणपत्र संख्या सहित धातु का बना टोकन दिया जाएगा तथा कथित व्यक्ति कार्य के समय कथित टोकन हमेशा अपने पास रखेगा।

(3) यदि कोई व्यक्ति किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में कार्य के लिए अयोग्य पाया जाता है, तो प्रमाणकर्ता सर्जन उस आशय का प्रमाणपत्र देगा तथा ऐसा व्यक्ति किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

(4) यदि प्रमाणकर्ता सर्जन समझता है कि कोई कामगार जिसे पूर्व चिकित्सा जांच में उपयुक्तता का प्रमाणपत्र दिया गया था किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित किए जाने के लिए आगे फिट नहीं है, तो वह पूर्व प्रमाणपत्र को रद्द कर सकता है तथा कोई व्यक्ति जिसका उपयुक्तता प्रमाणपत्र रद्द किया गया है, को किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में काम करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

प्रमाणकर्ता सर्जन ऐसे व्यक्ति को ऐसी अवधि जो वह रद्द प्रमाणपत्र पर तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में लिखित में विनिर्दिष्ट करे, के बाद नई चिकित्सा जांच के लिए उनके सम्मुख पेश होने की अपेक्षा कर सकता है।

(5) यदि प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि व्यक्ति किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजन के लिए स्थाई रूप से अयोग्य हो गया था, तो वह प्रमाणपत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में इस आशय की प्रविष्टि करेगा तथा ऐसे व्यक्ति को किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

(6) यदि प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि किसी सन्देहास्पद मामले में उचित निदान के लिए किसी विशेष विशेषज्ञ जांच/परीक्षण आवश्यक है, तो वह ऐसे विशेषज्ञ से कर्मकार की जांच कराने या ऐसा परीक्षण कराने के लिए प्रबन्धक तथा/या अधिभोगी को निर्देश दे सकता है, जो उस द्वारा विनिर्दिष्ट किया जाए तथा प्रबन्धक या अधिभोगी, जैसी भी स्थिति हो, विनिर्दिष्ट समय में दिए गए निर्देशों की पालना करेगा तथा जांच या परीक्षण, जैसी भी स्थिति हो, प्रमाणकर्ता सर्जन के सम्मुख रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा।

(7) यदि प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कोई व्यक्ति किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजन के लिए योग्य नहीं है किन्तु किसी अन्य कार्य में नियोजित किए जाने के लिए योग्य है, तो वह प्रबन्धक या अधियोगी को कथित व्यक्ति को किसी अन्य कार्य जो उसके लिए सुरक्षित हो, नियोजन करने की सलाह दे सकता है। प्रमाणकर्ता सर्जन जैसा वह आवश्यक समझे, ऐसी उपचार कराने के लिए कर्मकार को सलाह भी देगा।

(8) यदि किसी व्यक्ति को प्रमाणकर्ता सर्जन के निदान या निर्णय के बारे मे कोई सन्देह है, तो वह मुख्यतः निरीक्षण एवं सुविधप्रदाता को अपील कर सकता है तथा मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता कारखानों के चिकित्सा निरीक्षक या इस प्रयोजन के लिए उस द्वारा गठित चिकित्सा समिति मामले भेज सकता है जिसका कारखाना निरीक्षक सदस्य है। मामले में चिकित्सा निरीक्षक या चिकित्सा समिति, जैसी भी स्थिति हो, का निर्णय अन्तिम होगा।

7. **वैयक्तिक सुरक्षात्मक उपस्कर.**—(1) कारखाने का अधिभोगी किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित समस्त व्यक्तियों के लिए उपयुक्त पोशाख (ओव्हर आल्स) तथा हेलमेट की व्यवस्था करेगा और उन्हें अच्छी तथा स्वच्छ दशा में बनाए रखेगा और काम करने के समय की पोशाख तथा हेलमेट किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में काम करते समय ऐसे व्यक्तियों द्वारा पहने जाएंगे।

(2) कारखाने का अधिभोगी उपयुक्त श्वसन सुरक्षात्मक उपस्कर की व्यवस्था धूल, धुएं तथा कुहासे के अन्तःश्वसन को रोकने के लिए कर्मकारों द्वारा आपातकाल में उपयोग करने हेतु करेगा, ऐसे उपस्कर के पूरे सेटों की प्राप्ति संख्या सदैव कार्यस्थल के निकट रखी जाएगी और उन्हें समुचित रूप में बनाए रखा जाएगा तथा सदैव ऐसी दशा में रखा जाएगा कि जिससे उनका आसानी से उपयोग किया जा सके।

(3) अधिभोगी समस्त नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए वैयक्तिक सुरक्षात्मक उपस्कर के भण्डारकरण हेतु उपयुक्त स्थान की व्यवस्था करेगा और व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों की साफ—सफाई तथा उनके अनुरक्षण के लिए पर्याप्त व्यवस्था करेगा।

8. **गर्भवती महिलाओं तथा युवा व्यक्तियों से सम्बन्धित प्रतिषेध.**—किसी गर्भवती महिला या युवा व्यक्ति को किसी भी मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

9. **कार्य कक्षों में भोजन, पेय का प्रतिषेध.**—किसी भी कर्मकार को किसी भी ऐसे कार्य कक्ष में, जिसमें कोई मैंगनीज़ प्रक्रिया की जाती हो, भोजन, पेय, पदार्थ, पान तथा सुपारी या तंबाखू लाने या उनका उपयोग किए जाने की अनुज्ञा नहीं दी जाएगी।

10. **भोजन कक्ष.**—किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त भोजन कक्ष की व्यवस्था की जाएगी, जिसमें पर्याप्त संख्या में मेजो तथा बेंचों और भोजन गर्म करने के पर्याप्त साधनों की व्यवस्था की जाएगी। भोजन कक्ष किसी उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे स्वच्छ रखा जाएगा।

11. **धुलाई की सुविधाएं.**—मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी स्थिति में छप्परदार धुलाई स्थल की व्यवस्था की जाएगी और उसका अनुरक्षण किया जाएगा, जिसमें निम्नलिखित की व्यवस्था होगी—

(क) चिकनी अपारगम्य सतह वाली नाली (ट्रफ) जिसमें डाट रहित विकास पाइप (वेस्ट पाइप) लगा होगा। नाली की लंबाई इतनी होगी कि किसी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 से.मी. का स्थान रहे और जिसमें अधिक से अधिक 60 से.मी. की दूरी पर लगे नलौ या जेट्स से सतत् जलपूर्ति होती हो या किसी भी एक समय में नियोजित ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वाश बेसिन जिसमें निवास पाइप तथा डाट (प्लग) लगा होगा और जिसमें सतत् जलपूर्ति होती हो, तथा

(ख) पर्याप्त मात्रा में साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री तथा नाखून साफ करने के ब्रुश तथा साफ तौलिए।

12. **क्लॉक रूम.**—यदि मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता ऐसी अपेक्षा करे तो मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य करने के समय के दौरान उतारे गए कपड़े रखे जा सके और जिसमें कपड़ों को सुखाने की समुचित व्यवस्था हो, सामान घर की व्यवस्था की जाएगी और उसका अनुरक्षण किया जाएगा।

13. **चेतावनी इश्तहार तथा अनुदेश.**—कारखाने के ऐसे प्रमुख स्थानों में निम्नलिखित रूप में तथा हिन्दी में तथा नियोजित कर्मकारों में से अधिकांश कर्मकारों की भाषा में छपी हुई चेतावनी देने वाली सूचनाएँ लगाई जाएगी, जहां से कि उन्हें कर्मकारों द्वारा आसानी से और सुविधापूर्वक पढ़ा जा सके अधिभोगी द्वारा किसी मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित समस्त कर्मकारों को उनके कर्त्तव्यों से संबंधित स्वास्थ्य संबंधी जोखिमों के बारे में तथा अपने आपकी सुरक्षा के सर्वोत्तम सुरक्षा उपायों और तरीकों के बारे

में सर्वाधिक रूप से अनुदेश देने की व्यवस्था की जाएगी। वे सूचनाएं सदैव ही ऐसी स्थिति में रखी जाएगी कि उन्हें पढ़ा जा सके।

सचेतक (चेतावनी) सूचना

मैंगनीज़ तथा मैंगनीज़ यौगिक

1. मैंगनीज़ और उसके यौगिक की धूल, धुआँ तथा कुहासा सांस के अन्दर चले जाने पर या निगल लिए जाने पर विषाक्त हो जाता है।
2. कार्य स्थान के निकट भोजन या पानी का उपयोग न करे।
3. भोजन करने से पहले अच्छी तरह से नहा लें।
4. कार्य क्षेत्र को साफ रखें।
5. दिए गए संरक्षा वस्त्रों तथा उपस्करों का उपयोग करें।
6. जब ऐसी स्थितियों में कार्य करना अपेक्षित हो, जहां धूल, धुआँ या कुहासा सांस के साथ अन्दर चला जाना संभव हो, तो इस प्रयोजन के लिए दिए गए अन्तः श्वसन संबंधी संरक्षा उपस्करों का उपयोग करे।
7. यदि आप तेज सिरदर्द, दीर्घकालिक अनिद्रा या शरीर में असामान्य संवेदनाओं का अनुभव करें तो उसकी सूचना प्रबंधक को दे, जो आपकी परीक्षा तथा उपचार का इंतजाम करेगा।

अनुसूची–XX

खतरनाक कीटनाशकों का विनिर्माण तथा परिचालन

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, निम्नलिखित परिभाषाए लागू होंगीः–

(i) 'खतरनाक कीटनाशक' से अभिप्राय है, उत्पाद ऐसा जो किसी कीट के नियंत्रण, नष्ट या विकर्षित करने के लिए या उनकी वृद्धि रोकने या वृद्धि के प्रभाव को कम करने के लिए प्रस्तावित हो या जिसका उपयोग किया जाता हो, जिसमें उसके अन्तर्गत उसके फार्मूलेशन, जिन्हें कीटनाशी अधिनियम, 1968 और उसके अधीन बनाए गए नियमों के अन्तर्गत विषैला माना गया हो और अन्य उत्पाद जिन्हें राज्य सरकार द्वारा समय–समय पर अधिसूचित किया जाए, आते है।

(ii) 'परिचालन' में मिश्रित करना, ब्लेडिंग करना, फार्मूलेटिंग, भरना, खाली करना, पैक करना अथवा अन्यथा कार्य करना सम्मिलित है।

(iii) ''दक्ष वायु निष्कासन'' से अभिप्राय है, स्थानिक यांत्रिक संवातन जो धुआँ, गैस, वाष्प, धूल या कोहरे को हटाने के लिए प्रयुक्त हो, ताकि किसी काम के कमरे, जिसमें कार्य किया जा रहा हो, की हवा में उनका प्रवेश रोका जा सके। किसी वायु निष्कासन को, यदि वह प्रक्रिया के उस बिन्दु पर, जहां से ऐसी गैस, धूम्र, धूल, वाष्प या कोहरा उत्पन्न हो, पैदा हुए धुएं को हटाने में असफल रहता है तो उसे दक्ष नहीं माना जाएगा।

(iv) ''प्रथम नियोजन'' से अभिप्राय'' किसी ऐसे विनिर्माण प्रक्रिया में, जिस पर यह अनुसूची लागू होती हो, प्रथम नियोजन से होगा और उसमें उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में लगातार तीन कैलेण्डर मास से अधिक समय तक नियोजित न रहने के उपरान्त हुआ पुनर्नियोजन भी सम्मिलित होगा।

(v) ''निलम्बन'' से अभिप्राय है, किसी प्रक्रिया में नियोजन से निलम्बन जिसमें खतरनाक कीटनाशक का परिचालन किया जाता हो, प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा जो ऐसी प्रक्रियाओं में सभी नियोजित व्यक्तियों, को निलंबित करने के लिए सक्षम हो, प्ररूप 30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में हस्ताक्षरित लिखित प्रमाण पत्र द्वारा नियोजन में से किया गया निलम्बन।

2. **लागू होना.**–यह अनुसूची उन सभी कारखानों या उनके किसी भाग को, जिसमें खतरनाक कीटनाशकों का विनिर्माण या परिचालन प्रक्रिया जिसे इसमें, इसके पश्चात् उक्त विनिर्माण प्रक्रिया के रूप में निर्दिष्ट किया गया है, की जाती हो, को लागू होगी।

3. **कर्मकारों को अनुदेश.**–प्रत्येक कर्मकार को उसके प्रथम नियोजन पर उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में काम लिए जा रहे रसायनों के गुण, जिसमें खतरनाक गुण भी सम्मिलित होंगे तथा उनके अंतर्वलित खतरों के बारे में पूरी तरह अनुदेश दिए जाएंगे। किसी आपात स्थिति में क्या उपाय किए जाने चाहिए, इस बारे में भी कर्मचारियों को अनुदेशित किया जाएगा। ऐसे अनुदेश समय–समय पर दोहराया जाएंगे।

4. **सचेतक सूचनाएं और इश्तहार (प्लेकार्ड).**–इस अनुसूची के परिशिष्ट–I में विनिर्दिष्ट रूप में और हिन्दी में तथा कर्मकारों के बहुमत की भाषा में छापी गई संचेतक सूचनाएं तथा इश्तहार सभी काम के स्थानों में, जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रियाएँ चलाई जाती हो, प्रदर्शित की जाएंगी, ताकि उन्हें कर्मकारों द्वारा आसानी और सुगमता से पढ़ा जा सके। कारखाने के अधिभोगी और प्रबन्धक द्वारा कर्मकारों को उक्त विनिर्माण प्रक्रिया से उत्पन्न होने वाले स्वास्थ्य के खतरों और बचाव की पद्धति के संबंध में नियतकालिक रूप से अनुदेश देने की व्यवस्था की जाएगी। ऐसी सूचनाओं में कर्मकारों के स्वास्थ्य के बचाव के लिए किए जाने वाले नियमकालिक चिकित्सीय जांच की अपेक्षाओं के बारे में अनुदेश सम्मिलित होंगे।

5. **गर्भवती स्त्रियों और युवा व्यक्तियों के नियोजन के संबंध में प्रतिषेध.**–किसी गर्भवती स्त्री या युवा व्यक्तियों को किसी कमरे में जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चलाई जा रही हो या किसी ऐसे कमरे में जहां खतरनाक कीटनाशक भण्डारित हों, नियोजित करने या कार्य करने की अनुमति नहीं होगी।

6. **भोजन, पेय और धूम्रपान का प्रतिषेध.**–(i) किसी कार्य के कमरे में, जिसमें उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चलाई जाती हो, किसी कर्मकार द्वारा कोई खाने का सामान, पेय, तम्बाकू, पान तथा सुपारी न तो लाई जाएगी न ही उसका उपयोग किया जाएगा।

(ii) किसी कार्य के कमरे में, जिसमें उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चलाई जाती हो धूम्रपान प्रतिषिद्ध होगा।

7. **चिकित्सा परीक्षण.**–(i) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का उसके प्रथम नियोजन के सात दिन के अन्दर प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा परीक्षण किया जाएगा और किसी कर्मकार को जब तक कि उसे प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा ऐसे नियोजन हेतु फिट प्रमाणित न कर दिया गया हो, काम करने की अनुमति नहीं होगी।

(ii) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार को 6 कैलेण्डर मास में कम से कम एक बार प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा पुनः परीक्षण किया जाएगा।

(iii) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों के परीक्षण हेतु व्यवस्था के संबंध में प्रमाणकर्ता सर्जन से व्यवस्था बाबत सहमति प्राप्त करने के उपरान्त संबंधित और कर्मकारों प्रमाणकर्ता सर्जन को उपयुक्त सूचना दी जाएगी।

(iv) कथित विनिर्माण प्रक्रिया में नियोजित सभी कर्मकारों के नामों से युक्त प्ररूप 30 में स्वास्थ्य रजिस्टर रखा जाएगा।

(v) किसी कर्मकार को निलम्बन के पश्चात् स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज या उससे संलग्न किए गए प्रमाणकर्ता सर्जन लिखित स्वीकृति के बिना नियोजित नहीं किया जाएगा।

8. चिकित्सा सुविधाएं.—(i) अधिभोगी मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित अर्हक चिकित्सा व्यवसायी नियुक्त करेगा जो कम से कम सप्ताह में एक बार एवं जब भी आवश्यक हो कारखाने के परिसर में कथित विनिर्माण में नियोजित सभी कर्मकारों का खतरनाक कीटनाशकों के अत्यधिक अवशोषण के प्रभाव के संबंध में परीक्षण एवं उपचार करेगा।

(ii) आपातकाल में अर्हक चिकित्सा व्यवसायी की तत्काल उपलब्धता निश्चित करने के लिए अधिभोगी आवश्यक व्यवस्था करेगा।

(iii) अधिभोगी खतरनाक कीटनाशक के अत्यधिक अवशोषण के इलाज के लिए अपेक्षित दवाईयों तथा प्रति—विष और अन्य उपकरण का प्रदान करेगा।

(iv) ऐसे परीक्षण, इलाज और जाँचों के अभिलेख रखे जाएंगे और निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता को उपलब्ध कराए जाएंगे।

(v) किसी कारखाने में, जहां ऐसी विनिर्माण प्रक्रियाएँ चलाई जाती हो, कर्मकारों के संबंध में मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता विनिर्दिष्ट अन्तराल से उपयुक्त क्लिनिकल जांच या जांचों के कराए जाने के लिए आदेशित कर सकेगा। ऐसी जांच या ऐसी जांचों के प्रभार नियोक्ता द्वारा वहन किए जाएंगे।

(vi) किसी कारखाने, जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चलाई जाती हो, के प्रत्येक कर्मकार को विहित परीक्षण, जांच और इलाज कराना होगा।

9. बचाव के कपड़े और बचाव उपकरण.—(1) लम्बी पतलूने और कमीजें या लम्बी बाजुओं के ओवराल और सिर के आवरण युक्त बचाव के कपड़ों की व्यवस्था उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में नियोजित सभी कर्मकारों के लिए की जाएगी।

(2) (क) रबर के दस्ताने, गमबूट, रबर—एप्रन, रसायन सुरक्षा चश्मे और श्वास—यंत्र (रेसपिरेटर्स) को सम्मिलित करते हुए बचाव उपकरण की व्यवस्था उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में नियोजित सभी कर्मकारों के लिए की जाएगी।

(ख) जहां कीटनाशक तेलयुक्त हो, वहां दस्ताने, बूट, एप्रन संश्लेषित रबर से बने हुए होंगे।

(3) कर्मकारों को, जिन्हें ऐसे कपड़े तथा उपकरण प्रदान किए गए हों, वे इन बचाव के कपड़ों और उपकरणों को पहनेगे।

(4) यदि कर्मकार, निकोटीन या फास्फोरस युक्त कीटनाशक का कार्य करते हो, तो कपड़ों तथा उपकरणों को रोजाना अन्दर से और बाहर से धोया जाएगा और यदि अन्य कोई कीटनाशक का प्रबन्धन करते हों तो वे बार—बार धोए जाएंगे।

(5) बचाव के कपड़े और उपकरणों को अच्छी अवस्था में रखा जाएगा।

10. फर्श और काम की बेन्च.—(1) प्रत्येक एक कमरे के फर्श, जहां खतरनाक कीटनाशक का परिचालन किया जाता हो, सीमेन्ट या अन्य अपारगम्य सामग्री का चिकनी सतह वाले होंगे।

(2) फर्श अच्छी अवस्था में अनुरक्षित और नाली तक जाने वाले पर्याप्त ढलान वाले होंगे और दिन में एक बार होज पाइप से पूरी तरह धोए जाएंगे।

(3) काम की बेंचें, जहां खतरनाक कीटनाशक का परिचालन किया जाता हो, चिकनी, तथा असोख सामग्री प्रमुखतः स्टेनलेस स्टील की बनी होंगी और प्रतिदिन कम से कम एक बार साफ की जाएगी।

11. बिखराव और कचरा.—(1) यदि खतरनाक कीटनाशक, उसके परिचालन के दौरान काम की बेंच, फर्श या कर्मकार द्वारा पहने हुए बचाव के कपड़ों पर फैल जाए या बिखर जाए तो ऐसे स्थान या ऐसी वस्तुओं को पूरी तरह कीटाणुरहित किए जाने की तत्काल कार्यवाही की जाएगी।

(2) खतरनाक कीटनाशक में भीगे या लीपटे हुए कपड़े, चिन्दियाँ, कागज या अन्य सामग्री उपयुक्त पात्र, जिसमें कसा हुआ ढक्कन हो, में एकत्र किए जाएंगे। संदूषित कचरे को सप्ताह में कम से कम एक बार जलाकर नष्ट किया जाएगा।

(3) जहां उपलब्ध हो, उपयुक्त निष्क्रिय कारक जब बिखराव हो तो उसको संभालने के समय उपयोग में लेने हेतु तत्काल पहुंच गम्य स्थान पर रखे जाएंगे।

(4) संयंत्र से सभी भागों में सफाई, अनुरक्षण और मरम्मत हेतु, पहुंचने के लिए सुगम साधन प्रदत्त होंगे।

12. खतरनाक कीटनाशक के, उपयोग में लिए गए खाली कन्टेनर्स.—खतरनाक कीटनाशक के उपयोग में लाए गए कन्टेनर अलग करने या नष्ट करने से पूर्व उनमें बचे हुए पदार्थ को पूरी तरह साफ और निष्क्रिय कारक से उपचारित किए जाएगा।

13. हाथ से कार्य करना.—(1) खतरनाक कीटनाशक का या लम्बे हैडल वाले कलछी साधन से किए गए परिचालन के अलावा अन्य प्रकार से हाथ से करने की अपेक्षा या अनुमति नहीं होगी।

(2) खतरनाक कीटनाशक के परिचालन के दौरान उसके शरीर के किसी भी भाग से सीधे संपर्क से बचा जाएगा।

14. संवातन.—(1) प्रत्येक काम के कमरे या क्षेत्र, जहां खतरनाक कीटनाशक का परिचालन किया जाता हो, में हर समय ताजी हवा के परिचालन से पर्याप्त संवालन की व्यवस्था की जाएगी।

(2) प्रक्रिया जब तक पूरी तरह से बन्द न हो, खतरनाक कीटनाशक के परिचालन के दौरान निम्नलिखित दक्ष वायु निष्कासन के बिना नहीं किए जाएंगे :—

(क) खतरनाक कीटनाशक से भरे पात्र को खाली करना;

(ख) खतरनाक कीटनाशक का मिश्रण करना;

(ग) खतरनाक कीटनाशक युक्त द्रव या पाउडर फार्मूलेशन तैयार करना; और

(घ) खतरनाक कीटनाशक को कन्टेनर, टैंक, हापर या मशीन या छोटे आकार के कन्टेनर में बदलाव या भरना।

(3) उपरोक्त प्रचालन में लगाया हुआ वायु निष्कासन असफल हो जाने पर उक्त प्रचालन तुरन्त बन्द कर दिया जाएगा।

15. धुलाई हेतु अनुज्ञात समय.—(1) खतरनाक कीटनाशक के परिचालन में लगे हुए प्रत्येक कर्मकार को भोजन अवकाश और दिन का कार्य समाप्त होने से पहले नियमित विश्राम अन्तराल के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट का समय धुलाई हेतु दिया जाएगा।

(2) खतरनाक कीटनाशक के परिचालन में लगे हुए प्रत्येक कर्मकार को कोई भी खाने की वस्तु खाने से पूर्व तथा दिन का कार्य खत्म होने पर भी अच्छी तरह से धोना होगा।

16. धुलाई और स्नान सुविधाएं.—(1) जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चलाई जाती हों, वहां कारखाने में सभी कर्मकारों के उपयोग के लिए साफ हालत और अच्छी अवस्था में अनुरक्षित पर्याप्त धुलाई और स्नान के स्थान बने होंगे, जिनमें छायादार जगह पर प्रत्येक 5 नियोजित व्यक्तियों की दर से एक ऐसे स्थान पर उपयोग के लिए निरन्तर जल आपूर्ति भी होगी।

(2) धुलाई स्थान पर कम से कम एक मीटर की दूरी पर स्टेण्ड पाइप लगे होंगे।

(3) धुलाई स्थानों की कुल संख्या के आधे से कम स्नानागार नहीं होंगे।

(4) स्नानघर में सामग्री के बने पर्याप्त साफ तौलिए प्रदान किए जाएंगे :

परन्तु निरीक्षक द्वारा यदि ऐसा आदेशित किया गया हो, तो प्रत्येक कर्मकार को व्यक्तिगत रूप से ऐसे तोलिए प्रदान किए जाएंगे।

(5) पर्याप्त साबुन और नाखुनों के ब्रुश प्रदान किए जाएंगे।

17. क्लॉक रूम.—कारखाना, जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चलाई जाती हो, में नियोजित सभी कर्मकारों के उपयोग के लिए—

(क) काम करने के समय के दौरान यदि कपड़े गीले हो, तो कपड़े सुखाने की व्यवस्था सहित कपड़े उतारने के लिए अमानती सामान घर (क्लाक रूम) व्यवस्था, होगी; और

(ख) पैरा 9 के अधीन प्रदान किए गए बचाव के कपड़ों के भण्डारण हेतु पृथक और उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी।

18. भोजन कक्ष.—कारखाना जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चलाई जाती हो, में नियोजित सभी कर्मकारों के, जो विश्राम के अन्तराल में वहां रुक जाते हों, के लिए उपयुक्त भोजन कक्ष मुहैया तथा अनुरक्षित किया जाएगा, और जो—

(क) पर्याप्त मेजों और पीछे टेक सहित बेंच; और

(ख) खाना गर्म करने के पर्याप्त साधन से सज्जित होगा।

भोजन कक्ष उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में और साफ हालत में रखा जाएगा।

19. छूट.—यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि विरलता हो जाती है कि उसकी अपवाद स्वरूप परिस्थितियों या उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की विरलता या किसी अन्य कारण से, जिन्हें वह लिखित में अभिलिखित करे, कारखाने में नियोजित कर्मकार के बचाव के लिए इस अनुसूची के सभी या कोई उपबन्ध आवश्यक नहीं हैं, तो ऐसे कारखाने को सभी या किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तों के अधीन रहते हुए जिन्हें वह विनिर्दिष्ट करे, छूट दे सकेगा। ऐसा प्रमाण—पत्र मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा उसके कारणों को अभिलिखित करने के बाद किसी भी समय रद्द किया जा सकेगा।

20. परिचालन का न किया जाना.—किसी कारखाने में कीटनाशक का विनिर्माण या परिचालन नहीं किया जाएगा, जब तक कि उसकी खतरनाक प्रकृति या अन्यथा होने के संबंध में मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता से प्रमाण पत्र प्राप्त न कर लिया गया हो।

परिशिष्ट–I

सचेतक सूचना (कीटनाशी तथा कीटनाशक)

देखिए खण्ड 4

1. इस संयंत्र में जिन रसायनों का कार्य किया जाता है, वे विषैले हैं।
2. इस क्षेत्र में धूम्रपान, भोजन खाना या पेय पीना, तम्बाकू चबाना प्रतिषिद्ध है। इस क्षेत्र में कोई खाने की वस्तु या पेय नहीं लाया जाएगा।
3. इन रसायनों में से कुछ रसायन चमड़ी द्वारा सोखे जाते हैं और विषैला प्रभाव पैदा कर सकते हैं।
4. खाना खाने से पहले भली प्रकार धुलाई करें।
5. पाली समाप्त होने पर अच्छी तरह स्नान करें।
6. इस क्षेत्र में काम करते हुए प्रदान किए गए बचाव के कपड़े तथा उपकरणों का उपयोग करे।
7. कीटनाशकों के कन्टेनरों को खाने की सामग्री रखने के उपयोग में न लाएं।
8. शरीर के किसी भी भाग पर या फर्श पर या काम की बेंच पर रसायन फैल जाने पर उसे पानी से तत्काल धो दिया जाए।
9. रसायन फैल जाने से संदूषित कपड़े तत्काल अलग कर दिए जाएं।
10. इस क्षेत्र में अतिसावधान सफाई रखी जाएगी।
11. नंगे हाथों से कीटनाशकों का कार्य न करें, हैण्डल सहित प्रदान की गई कलछी का उपयोग करें।
12. जी–मिचलाना, उल्टी आना, चक्कर आने जैसी बीमारी की दशा में प्रबन्धक को सूचना देवें, जो इलाज हेतु आवश्यक व्यवस्था करेंगे।
13. सभी कर्मकार उनके अपने स्वास्थ्य की रक्षा हेतु नियमित रूप से विहित चिकित्सा जांच हेतु रिपोर्ट करेंगे।

अनुसूची–XXI

कार्बन डाई सल्फाइड संयंत्र

1. **लागूकरण.**–यह अनुसूची ऐसी सभी विद्युत भट्टियों जिनमें कार्बन डाई सल्फाइड बनाया जाता है तथा ऐसे अन्य संयंत्र के संबंध में लागू होगी, जहां कार्बन डाइ–सल्फाइड बन जाने के बाद उसे संघनित, परिशोधित तथा संग्रहीत किया जाता है

ये नियम नियम तथा उसके अधीन बनाए गए नियमों के किन्हीं उपबंधों के अतिरिक्त हैं तथा उनके अल्पीकरण स्वरूप के नहीं है।

2. **निर्माण, स्थापना तथा परिचालन.**–(क) ऐसे भवन, जिनमें विद्युत भट्टियां स्थापित की गई हो और कार्बन डाई सल्फाइड बन जाने के बाद उसे संघनित और परिशोधित किया जाता हो, कारखाने के अन्य भागों से पृथक् किए जाएंगे और अधिकतम संवातन सुनिश्चित करने की दृष्टि से वे खुले प्रकार के होंगे तथा संयंत्र का अभिन्यास ऐसा होगा कि कम से कम संख्या में कर्मकारों को किसी एक समय में किसी आग या विस्फोटक का खतरा झेलना पड़े।

(ख) प्रत्येक विद्युत भट्टी और प्रत्येक ऐसा संयंत्र, जिसमें कार्बन डाई सल्फाइड संघनित, परिशोधित और संग्रहीत किया जाता हो, अपनी पूरी फिटिंग और संलग्नों (अटैचमेंट) सहित सुनिर्मित तथा ठोस सामग्री का बना होगा और पर्याप्त सुदृढ़ होगा तथा उसे अच्छी हालत में रखा जाएगा, ताकि भट्टी या संयंत्र में उत्पन्न आंतरिक दाब को सहन कर सके और उसका विन्यास (डिजाइन) ऐसा होगा कि तरल तथा गैस कार्बन डाई सल्फाइड अपनी सामान्य क्रियाशीलता के दौरान बंद प्रणाली में रहे।

(ग) विद्युत भट्टी के आधार कंकरीट में अथवा अन्य प्रभावी साधनों में एक फुट गहरे मजबूती से गड़े रहेंगे।

(घ) प्रत्येक विद्युत भट्टी का स्थापना तथा परिचालन निर्माताओं के अनुदेशों के अनुसार किया जाएगा और ये अनुदेश निर्माण तथा परिचालन के प्रभारी कर्मचारियों को स्पष्टतः समझा दिए जाएंगे।

(ङ) भट्टी के सही ताप, सल्फर डोज, स्वीकार्य वर्तमान विद्युत धारा शक्ति उपभोग तथा कोयला के स्तर की नियतकालिक जांच संबंधी अनुदेशों का कडाई से पालन किया जाएगा।

3. **इलैक्ट्राड्स.**–(क) जहां ऊपरी रिंग वाले इलेक्ट्रोड्स इस्पात के बने सीधे इलेक्ट्रोड्स विद्युत भट्टी में काम में आते हो, वहां वे बिना जुड़े टयूब के बने होंगे तथा उनमें इलेक्ट्रोडस में बने साइफन के जरिए अथवा सकारात्मक (पोजिटिव) दाब वाले पानी के पंप के जरिए प्रशीतन जल प्रणाली से उन्हें जोड़े जाने की व्यवस्था होगी।

(ख) खण्ड (क) में निर्दिष्ट जल प्रशीतन की व्यवस्था स्वचालित चेतावनी प्रणाली से जुड़ी रहेगी, जो इलेक्ट्रोडस में प्रशीतन जल में दाब पहुंचाने की स्थिति में उसे संचालित करेगी और नियंत्रण कक्ष में दृश्य श्रव्य चेतावनी संकेत देगी और साथ ही साथ भट्टी परिचालक के लिए विद्युत पूर्ति को तथा आगे जल पूर्ति को रोकेगी। चेतावनी संकेत पद्धति तथा संचालन युक्ति की प्रतिदिन जांच की जाएगी।

4. **कोयला स्तर सूचक और करिफा (वाईबरेटर).**–कोयले के सही स्तर की सूचना देने तथा कोयले के कम्पन के लिए प्रत्येक विद्युत भट्टी पर साधन लगाया जाएगा। यह साधन कोयले के सही चार्ज तथा स्तर बनाए रखने के लिए प्रायः आवश्यकता अनुसार लगाया जाएगा।

5. **कोयला पृथककारक.**–साईक्लोन किस्म का कोयला पृथककारक कन्डैन्सर तथा पाईपिंग में कोयले को टुकड़ों का प्रवेश रोकने के लिए विद्युत भट्टी तथा सल्फर पृथककारक के बीच बन्द पाईप (आफ टेक) पर फिट किया जाएगा।

6. **रेपचर डिस्क्स तथा सेफ्टी सील.**–(क) प्रत्येक भट्टी पर पर्याप्त आकार वाली कम से कम दो रेपचर डिस्कों की व्यवस्था की जाएगी, जो परिचालन दाब से दुगुने दाव पर वायु विस्सारित करेगी और उन्हें या तो सीधे ही भट्टी के ऊपरी भाग पर लगाया जाएगा अथवा भट्टी के यथासंभव समीप अलग–अलग पाइप के जरिए लगाया जाएगा।

(ख) एक सेफ्टी वाटर सील की व्यवस्था की जाएगी तथा उसे कोयला (चार कोल) सेपरेटर तथा सल्फर सेपरेटर के मध्य एक बिन्दु पर टेप किया जाएगा।

7. **उतारमापी (पायरोमीटर) तथा दाबान्तरमापी (मेनोमीटर).**–(क) प्रत्येक विद्युत भट्टी में विभिन्न स्थलों पर ताप के सही निर्धारण करने के लिए माप जानने के लिए पर्याप्त में उतारमापी फिट किया जाएगा। तापमान को पढ़ने के लिए डायल नियंत्रण कक्ष में लगाए जाएंगे।

(ख) दाब सूचित करने के लिए पर्याप्त पायरोमीटर फिट किए जाएंगे :

(i) सल्फर सेपरेटर के पूर्व तथा पश्चात् आफ टेक पाइप में; तथा

(ii) प्राथमिक तथा द्वितीय कंडेसरों में मनोमीटरों की व्यवस्था की जाएगी।

8. **चेक वाल्व.**–कार्बन डाईसल्फाइड ले जाने वाली सम्पूर्ण पाइप प्रणाली में उपयुक्त स्थानों पर चेक वाल्व लगाए जाएंगे, ताकि उसके बंद हो जाने की स्थिति में गैस किसी भी भट्टी में उलटी प्रवाहित न हो सके।

9. **विद्युत भट्टी का निरीक्षण तथा अनुसरण.**–(क) सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक विद्युत भट्टी कीः–

(i) स्थापना के पश्चात् कार्य आरंभ किए जाने के पूर्व;

(ii) पुनर्निर्माण या मरम्मत के पश्चात् कार्य आरंभ किए जाने के पूर्व; तथा

(iii) प्रत्येक भट्टी नियतकालिक रूप से साफ करने या राख निकालने का इलेक्ट्राड बदलने के लिए खोली जाती है, तब उसका आंतरिक निरीक्षण किया जाए।

(ख) जब कोई विद्युत भट्टी साफ करने या राख निकालने के लिए बन्द की जाती है, तो–

(i) निरन्तरता की दृष्टि से ईंट अस्तरण (ब्रिक लाइनिंग) की जांच की जाएगी तथा उसका कोई भाग दोषपूर्ण पाए जाने पर उसे हटा दिया जाएगा;

(ii) (i) में उल्लिखित अस्तरण के लिए किसी भाग को हटाने के बाद, शेल की स्थिति का सूक्ष्म रूप से निरीक्षण किया जाएगा; तथा

(iii) यदि शेल बनाने वाली कोई भी प्लेट इस सीमा तक संक्षारित (कोरो डेड) पाई जाए कि उससे भट्टी की सुरक्षा खतरे में हो, तो उसे बदल दिया जाएगा।

10. अभिलेखों का अनुरक्षण.–लाग बुक में निम्नलिखित घंटेवार अभिलेख रखे जाएंगेः–

(i) 7(ख) (i) तथा (ii) में विनिर्दिष्ट स्थलों पर मेनोमीटर वाचन।

(ii) पायरोमीटर तथा सल्फर सेपरेटर के पास के अन्य सभी महत्वपूर्ण स्थलों तथा प्राथमिक एवं द्वितीय कंडेसरों द्वारा दर्शाया गया गैस का ताप।

(iii) जल का ताप तथा इलेक्ट्रोडों में साइफन के जरिए जल का प्रवाह।

(iv) प्राथमिक तथा द्वितीय वोल्टता तथा करैट एवं उपभोग की गई ऊर्जा (एनर्जी)।

11. विद्युत साधित्र, वायरिंग तथा फिटिंग.–उन समस्त भवनों में, जिनमें कार्बन डाई सल्फाइड परिशोधित अथवा संग्रहीत किया जाता हो, विद्युत साधित्रौं, वायरिंग तथा फिटिंग की व्यवस्था की जाएगी, जो अग्नि तथा विस्फोट से पर्याप्त संरक्षण प्रदान करेगी।

12. धूम्रपान के संबंध में निषेध.–कोई भी व्यक्ति उन भवनों में, जिनमें कार्बन डाई सल्फाइड परिशोधित या संग्रहीत किया जाता हो, धूम्रपान नहीं करेगा या दियासलाइयाँ अग्नि या अनावृत प्रकाश या चिनगारी उत्पन्न करने के अन्य साधन नहीं ले जाएगा और हिन्दी में देवनागिरी लिपि में ऐसे कमरों में धूम्रपान करने और दियासलाइयाँ, अग्नि या अनावृत प्रकाश या चिनगारी उत्पन्न करने के अन्य साधन ले जाने का प्रतिषिद्ध करते हुए संयंत्र में एक सूचना लगाई जाएगी।

13. बच निकलने के साधन.–आपात स्थिति में व्यक्तियों के यथासंभव शीघ्र बचकर सुरक्षित स्थानों में पहुंचने के पर्याप्त साधनों की व्यवस्था की जाएगी तथा उनका अनुरक्षण किया जाएगा। पर्याप्त चौड़ाई के कम से कम दो स्वतंत्र सीढ़ियाँ और रैम्प की व्यवस्था ऐसे प्रत्येक भवन में दोनों और समुचित अन्तराल पर की जाएगी, जहां कि भट्टियां स्थित हों। इन्हें सभी अवरोधी से मुक्त रखा जाएगा और उन्हें ऐसा बनाया जाएगा कि आसानी से आना–जाना हो सके।

14. आग के मामले में चेतावनी.–आग या विस्फोट के मामले में चेतावनी देने के लिए पर्याप्त व्यवस्था की जाएगी, जो विद्युत से और विद्युत बंद हो जाने की स्थिति में अन्यत्र यांत्रिक साधनों द्वारा परिचालित होगी।

15. आग बुझाने के उपकरण.–(क) संग्रहीत सामग्री की मात्रा तथा उसके स्वरूप में सन्निहित तथा पर निर्भर जोखिम से निपटने के अनुरूप पर्याप्त संख्या में उपयुक्त अग्निशामक यंत्र अथवा आग बुझाने के उपकरण सदैव तैयार रखे जाएंगे।

(ख) अग्निशामन यंत्रों अथवा अन्य उपकरणों का उपयोग कैसे किया जाए, इस संबंध में स्पष्ट अनुदेश हिन्दी में देवनागिरी लिपि में मुद्रित का प्रयोग करना चाहिए, प्रत्येक अग्निशामक यंत्र या अन्य उपकरण पर लगाए जाएंगे तथा कर्मचारियों को उनके उपयोग में प्रशिक्षित किया जाएगा।

16. बल्क सल्फर.–(क) बल्क सल्फर के संग्रहण के लिए अनावरित अथवा अर्धावरित स्थल के पास इंजन आदि से निकलने वाली चिनगारियों के खतरे को समुचित रूप से ध्यान में रखकर निर्धारित किए जाएंगे और इस बात की सावधानी रखी जाएगी कि ज्वालाएं, धूम्रपान तथा दियासलाइयाँ और प्रज्ज्वलन के अन्य स्त्रोत ब्लक सल्फर को रखते उठाते समय उठने वाले धूल के बादलों के संपर्क में न आयें।

(ख) बल्क सल्फर के लिए समस्त आहाते अज्वलनशील पदार्थों से निर्मित होंगे जिसमें पर्याप्त संवातन व्यवस्था होगी और उनका डिजाइन इस प्रकार होगा कि उनमें धूल जमा होने का स्थान कम से कम हो।

(ग) आहातों में बल्क सल्फर इस प्रकार रखा उठाया जाएगा कि धूल बादल कम से कम बने और वहां ज्वाला, धूम्रपान तथा दियासलाइयाँ या प्रज्जवलन के अन्य स्त्रोत ले जाने की अनुमति नहीं होगी और जब कभी सल्फर को उठाया या हटाया जाए, तब चिनगारी रोधी औजारों का उपयोग किया जाएगा।

(घ) जहां बल्क सल्फर संग्रहीत किया जाता हो उस आहाते में ऐसी मरम्मत नहीं की जाएगी जिसमें उसका ताप पैदा हो या हाथ या शक्ति–चालित औजारों का उपयोग हो।

17. तरल सल्फर.–खुली ज्वालाएं, बिजली की चिंगारी तथा प्रज्जवलन के अन्य स्रोत जिसमें धूम्रपान तथा दियासलाइयाँ भी शामिल हैं, पिघले हुए सल्फर के आसपास के स्थान से दूर रखे जाएंगे।

18. प्रशिक्षण तथा पर्यवेक्षक.—(क) समस्त विद्युत भट्टियां तथा समस्त संयंत्र, जिनमें कार्बन डाई सल्फाइड संघनित, परिशोधित अथवा संग्रहीत किया जाता हो, उस स्थिति में सदैव ही पर्याप्त रूप से पर्यवेक्षणाधीन रहेंगे, जब भट्टियों तथा संयंत्र चालू हो।

(ख) विद्युत भट्टियां तथा संयंत्रों के परिचालन तथा अनुरक्षण के प्रभारी कर्मकार समुचित रूप से अर्हता प्राप्त तथा पर्याप्त रूप से प्रशिक्षित होंगे।

19. धुलाई सुविधायें.—अधिभोगी समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ तथा अच्छी अवस्था में आच्छादित प्रक्षालन स्थान की व्यवस्था करेगा और उसे बनाए रखेगा, जिसमें कम से कम एक नल (टेप) अथवा स्टेण्ड पाइप हो और जिससे ऐसे हर पांच व्यक्तियों को सतत् स्वच्छ जल की पूर्ति होती रहे। ये नल (टेप) स्टेण्ड पाइप 120 से.मी. के अन्तर पर होंगे और साबुन तथा स्वच्छ तोलिए पर्याप्त मात्रा में दिए जाएंगे।

सल्फर संग्रहण में नियोजित सभी कर्मकारों को, जो सल्फर उठाने, रखने तथा पिघलाने का कार्य करते हों, नाखुन, ब्रुश दिया जाएगा।

20. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण.—(क) कर्मियों के उपयोग के लिए उपयुक्त चश्मों तथा संरक्षा वस्त्रों, जेब रहित ऊपरी पोशाकें, दस्ताने तथा जूते की व्यवस्था की जाएगी;

(i) द्रव आदि का नियंत्रण करने वाले वाल्वों अथवा कार्यों का परिचालन करते समय।

(ii) कोयला या सल्फर को उठाते रखते समय।

(ख) असाधारण परिस्थितियाँ या आपातकाल में उपयोग के लिए उपयुक्त अन्तः श्वसन संरक्षा उपकरणों की व्यवस्था की जाएगी तथा उन्हें उपयुक्त स्थान पर संग्रहीत किया जाएगा।

(ग) ऐसे समस्त संरक्षा उपकरणों को उचित तथा सुचारू रूप से साफ करने की व्यवस्था की जाएगी।

21. क्लॉक रूम.—प्रक्रियाओं में नियोजित समस्त व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य के घंटों के दौरान उतारे गए वस्त्रों के रखने के लिए एक क्लोक रूम तथा ऊपरी पोशाकों या कार्य के समय पहने जाने वाले वस्त्रों को रखने के लिए क्लॉक रूम से पृथक उपयुक्त स्थान की व्यवस्था की जाएगी तथा उसे बनाए रखा जाएगा इस प्रकार मुहैया किया गया स्थान उत्तरदायी व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा तथा उसे स्वच्छ रखा जाएगा।

22. अप्राधिकृत व्यक्ति.—केवल अनुरक्षण तथा मरम्मत करने वाले कर्मचारियों तथा संयंत्र परिचालन से प्रत्यक्ष रूप से सम्बद्ध व्यक्तियों तथा प्राधिकृत व्यक्तियों के साथ आने वाले व्यक्तियों को ही संयंत्र में प्रवेश करने दिया जाएगा।

अनुसूची XXII

बैंजीन से उत्पन्न विषाक्तता के खतरे से संरक्षण

1. **लागू होना.**—बेंजीन से उत्पन्न विषाक्तता के खतरे से संरक्षण मुहैया कराने के लिए बनाई गई है तथा यह अनुसूची कारखानों तथा उसके भागों के सम्बन्ध में लागू होगी, जिसमें बेन्जीन या बेन्जीनयुक्त पदार्थों का विनिर्माण, उठाना–धरना या उपयोग होता है।

2. **परिभाषाएं.**—इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, निम्नलिखित परिभाषाएं लागू होंगीः—

(क) ''बेन्जीन युक्त पदार्थ'' से अभिप्राय है, वह पदार्थ जिसमें बेन्जीन की मात्रा आयतन में 1 प्रतिशत से अधिक हो;

(ख) ''प्रतिस्थापन'' से अभिप्राय है, ऐसा रसायन जो अहानिकारक हो या बेन्जीन से कम हानिकारक हो और जिसे बेनजीन के स्थान पर उपयोग में लाया जा सकता हो;

(ग) ''बन्द प्रणाली'' से अभिप्राय है, ऐसी प्रणाली जो काम करने के कमरे के वायुमण्डल में बेन्जीन की भाप को विमुक्त नहीं होने देती;

(घ) ''दक्ष वायु निष्कासक'' से अभिप्राय है, स्थानीकृत संवातन गैसों, भापों तथा धूल या धुएं को यांत्रिक साधन द्वारा हटाने के लिए किया गया, ताकि उन्हें किसी काम करने के कमरे की वायु में विमुक्त होने से निवारित किया जा सके। किसी ऐसे वाल–प्रवाह को दक्ष नहीं माना जाएगा, यदि वह ऐसी गैसों, भापों, धुओं या धूल के उत्पन्न होने के स्थान पर उत्पादित धुओं को हटाने में असफल रहता है।

3. **प्रतिषेध तथा प्रतिस्थापन.—** (क) बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थों का उपयोग विलायक का तनूकारक के रूप में तब तक नहीं किया जाएगा, जब तक कि वह प्रक्रिया जिसमें बेन्जीन का उपयोग किया जाता है। बंद प्रणाली में नहीं किया जाए या जब तक कि उसकी प्रक्रिया उस रीति में न की जाए, जो इस प्रकार समान रूप से सुरक्षित हो, मानों कि वह प्रक्रिया बंद प्रणाली में की जा रही है।

(ख) जहां उपयुक्त प्रतिस्थापन उपलब्ध हो, वह उनका उपयोग बेन्जीन या बेन्जीनयुक्त पदार्थों के स्थान पर किया जाएगा। तथापि, यह उपबंध परिशिष्ट ''क'' में विनिर्दिष्ट प्रक्रियाओं को लागू नहीं होगा।

(ग) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, राज्य सरकार, द्वारा पुष्टिकरण के अध्यधीन खण्ड 2 (क) में अधिकथित प्रतिशत से तथा उप–खंड (ख) के उपबंधों से भी ऐसी शर्तों पर तथा ऐसे परिसीमित समय के भीतर, जो कि संबंधित नियोजकों तथा कर्मकारों से परामर्श करके अवधारित की जाए, छूट दे सकेगा।

4. **अन्तःश्वसन से संरक्षण.**—(क) बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थों के उपयोग करने में अन्तर्वलित प्रक्रिया, यथासाध्य, बंद प्रणाली में चलाई जाएगी।

(ख) तथापि, जहां बन्द प्रणाली में इस प्रक्रिया को चलाना व्यवहार्य न हो, वहां काम करने के कमरे का, जिसमें बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थों का उपयोग किया जाता है, बेन्जीन की भाप को हटाने के लिए, काम करने के कमरे की वायु में उनकी विमुक्ति को निवारित करने के लिए एक दक्ष वायु निष्कासक से या अन्य साधनों से सुसज्जित किया जाएगा, ताकि वायु के बेन्जीन के संकेन्द्रण की मात्रा आयतन में प्रति दस लाख भाग में 25 भाग या 80 एम.जी.एम. से अधिक न हो।

(ग) वायु में बेन्जीन की भाप के संकेन्द्रण का वायु विश्लेषण या भाग उन स्थानों पर जहां ऐसी प्रक्रिया, जिनमें बेन्जीन का उपयोग अन्तर्वलित करने वाली प्रक्रिया चलाई जाती हो, प्रत्येक 8 घंटे में या ऐसे अन्तरालों में जैसा कि मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता निर्देश दे, किया जाएगा तथा ऐसे विश्लेषण का परिणाम इस प्रयोजन के लिए विशेष रूप से रखे गए रजिस्टर में अभिलिखित किया जाएगा। यदि वायु विश्लेषण द्वारा माप किए गए अनुसार वायु में बेन्जीन की भाप को संकेन्द्रण की मात्रा आयतन में प्रति दस लाख भागों में 25 भाग में या 80 एम.जी.एम. से अधिक हो जाती है तो प्रबंधक ऐसे संकेन्द्रण की रिपोर्ट मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की ऐसी वृद्धि के कारण अभिलिखित करते हुए तत्काल देगा।

(घ) ऐसे कर्मकारों को जिनके किन्हीं विशेष कारणों से काम करने के कमरे की वायु में खंड (ख) में निर्दिष्ट अधिकतम अधिक बेन्जीन से संकेन्द्रण से उच्छन्न होने की संभावना है, उचित रेसपिरेटर या फेस मास्क दिए जाएंगे। ऐसे उच्छन्न होने की समयावधि जहां तक संभव हो, सीमित होगी।

5. **त्वचा संस्पर्श से बचने के उपाय.**—(क) उन कर्मकारों को, जिनके बेन्जीन द्रव या बेन्जीन युक्त द्रव पदार्थों के संपर्क में आने की संभावना है, उपयुक्त दस्ताने, एप्रन, जूते और जहां आवश्यक हो, वहां बेन्जीन या उसकी भाप से प्रभावित न होने वाली सामग्री से निर्मित भापरोधी रासायनिक चश्मे उपलब्ध कराए जाएंगे।

(ख) उपखंड (क) में निर्दिष्ट सुरक्षा परिधान अच्छी हालत में रखे जाएंगे तथा उनका नियमित रूप से निरीक्षण किया जाएगा।

6. **गर्भवती महिलाओं तथा युवा व्यक्तियों के नियोजन सम्बन्धी प्रतिषेध.**—किसी गर्भवती महिला या युवा व्यक्ति को काम करने के किसी ऐसे कमरे में, जिसमें बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थों में उच्छन्न होना अन्तर्वलित हो, नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुज्ञा नहीं दी जाएगी।

7. **लेबल लगाना.**—ऐसे प्रत्येक पात्र पर, जिसमें बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थ हो, शब्द ''बेन्जीन'' तथा खतरे के अनुमोदित प्रतीक स्पष्ट दृश्य रूप में अंकित होंगे तथा उस बेन्जीन के मूल तत्व के विषय में जानकारी, उसके विषैलेपन के बारे में चेतावनी तथा इस रसायन की ज्वलनशीलता के बारे में चेतावनी प्रदर्शित की जाएगी।

8. **बेन्जीन का अनुचित उपयोग.**—(क) बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थों का उपयोग कर्मकारों द्वारा उनके हाथ या उनके कार्य वस्त्र साफ करने के लिए प्रतिषिद्ध होगा।

(ख) ऐसे दुरुपयोग से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों के प्रति कर्मकारों को अनुदेश दिए जाएंगे।

9. **काम करने के कमरों से खाना आदि का उपयोग करने पर प्रतिषेध.**—किसी भी कर्मकार को उस काम करने के कमरे में, जिनमें बेन्जीन तथा बेन्जीन युक्त पदार्थों का विनिर्माण, उठाना, धरना या उपयोग किया जाता हो, खाने की या पीने की वस्तु के भंडार करने या उपयोग करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा। काम करने के ऐसे कमरे में धूम्रपान करने या तंबाकू चबाने या पान खाने पर प्रतिषेध होगा।

10. **जोखिम के सम्बन्ध में अनुदेश.**—प्रत्येक कर्मकार को उसके प्रथम नियोजन पर बेन्जीन या बेन्जीनयुक्त पदार्थों के मूल तत्व के बारे में, जिसका उसे संव्यवहार करना है तथा उसमें अन्तर्वलित जोखिमों के विषय में पूर्ण रूप से अनुदेश किए जाएंगे। कर्मकारों को किसी आपात स्थिति में किए जाने वाले उपायों के बारे में भी अनुदेश दिए जाएंगे।

11. **सचेतक सम्बन्धी सूचनाएं.**—'सचेतक सूचनाएं जो कि परिशिष्ट ''ख'' में विनिर्दिष्ट प्ररूप में होंगी, काम करने के कमरों में उन प्रमुख स्थानों पर जिनमें बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थों का विनिर्माण, उठाना, धरना या उपयोग किया जाता है, हिन्दी में देवनागिरी लिपि प्रदर्शित की जाएगी।

12. **धुलाई सुविधाएं, क्लाक रूम तथा भोजन कक्ष.**—ऐसे कारखानों में जिनमें बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थों का विनिर्माण, उठाना, धरना या उपयोग किया जाता है, अधिभोगी निम्नलिखित की व्यवस्था करेगा तथा उनको स्वच्छ स्थिति में तथा अच्छी अवस्था में बनाए रखेगा :—

(क) धुलाई सुविधाएं, जो कि मानक के अनुरूप प्रत्येक 10 व्यक्तियों के लिए कम से कम एक नल, जिसमें जल प्रदाय होता हो तथा प्रत्येक कर्मकार को व्यक्तिगत रूप से साबुन तथा स्वच्छ तौलिया दिया जाएगाः

(ख) प्रत्येक कर्मकार के लिए बाहर पहनने के कपड़े तथा काम करते समय पहनने के कपड़े रखने के लिए दो खण्डों वाला लाकर सहित क्लाक रूम;

(ग) मेजों तथा बेंचों से सुसज्जित भोजन कक्ष, जिसमें भोजन गरम करने का साधन होगा। तथापि, जहां कर्मकारों के लिए उनके भोजन लेने हेतु केन्टीन या अन्य उचित इंतजाम विद्यमान हों, वहां भोजन कक्ष की अपेक्षाओं का परित्याग किया जाएगा।

13. **चिकित्सा जांच.**—(क) प्रत्येक कर्मकार जिसे बेंजीन या बेंजीनयुक्त पदार्थ के प्रयोग वाली प्रक्रिया में नियोजित किया जाना है:—

(i) प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा नियोजन के लिए उपयुक्तता के लिए खून की जांच सहित नियोजन पूर्व सम्पूर्ण चिकित्सा जांच कराएगा;

(ii) प्रयोगशाला की सहायता से कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक छह मास के अन्तरालों पर खून की जांच तथा अन्य जैव परीक्षण सहित नियतकालिक चिकित्सा जांच कराएगा।

(ख) परीक्षण सहित नियोजन पूर्व चिकित्सा जांच तथा नियतकालिक चिकित्सा जांच का प्रमाणपत्र प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा जिसे निरीक्षक द्वारा मांग करने पर प्रस्तुत किया जाएगा।

(ग) यदि कारखाना चिकित्सा अधिकारी की किसी समय पर जांच की राय है कि किसी कर्मकार में बेजोन प्रभावन के चिह्न या लक्षण विकसित हो गए हो, तो वह कथित रजिस्टर में अपने निष्कर्ष को अभिलिखित करेगा तथा लिखित में प्रबन्धक को सूचित करेगा। कारखाना चिकित्सा अधिकारी से सूचना की प्राप्ति पर, कारखाना प्रबन्धक इस प्रकार पाए गए उल्घन्न वाले कर्मकार को प्रमाणकर्ता सर्जन के पास भेजेगा जो कारखाना चिकित्सा अधिकारी के निष्कर्ष से स्वयं को सन्तुष्ट करने तथा आवश्यक जांच करने के बाद प्रक्रिया में कर्मकार की अस्थाई शिफ्टिंग या कर्मकार के निलम्बन का आदेश जारी करेगा।

(घ) चिकित्सा जांच कारखाना के अधिभोगी या प्रबन्धक द्वारा व्यवस्थित की जाएगी तथा इस प्रकार परीक्षित कर्मकार इसके लिए कोई खर्च वहन नहीं करेगा।

परिशिष्ट–क

[खंड 3 (ख)]

प्रक्रिया जिसको बेंजीन तथा बेंजीन युक्त पदार्थ की बजाए प्रयुक्त करने के लिए उपयुक्त अनुकल्प, यदि उपलब्ध हो, का प्रयोग करने के बारे में उपबन्ध लागू नहीं होंगे।

1. बेन्जीन का उत्पादन
2. वह प्रक्रिया, जिसमें बेन्जीन का उपयोग रसायन के संश्लेषण हेतु किया जाता है।
3. मोटर स्पिरिट (ईंधन के रूप में प्रयुक्त)।

परिशिष्ट–ख

[खण्ड (11)]

कार्य कक्ष जहां बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थ विनिर्मित किए जाते हैं, सम्भाले जाते है या प्रयोग किए जाते हैं, में प्रमुख स्थान में प्रदर्शित किए जाने वाले सचेतक नोटिस (हिन्दी में देवनागिरी लिपि में भी)

(क) जोखिम–

(i) बेन्जीन या बेन्जीन युक्त पदार्थ हानिकारक है।

(ii) बेन्जीन की भाप को लम्बे समय तक या बारम्बार श्वास के साथ लेने का परिणाम तीव्र या चिरकालिक विषाक्तता हो सकता है।

(iii) बेन्जीन चमड़ी के द्वारा भी सोखी जा सकती है, जिससे चर्म संबंधी तथा अन्य बीमारियां हो सकती है।

(ख) किए जाने वाले निवारक उपाय :–

(i) बेन्जीन भाप को श्वास के साथ जाने से बचाएं।

(ii) चमड़ी के साथ बेन्जीन का लम्बे समय तक या बारम्बार संस्पर्श से बचे।

(iii) बेन्जीन सोखे हुए या गीले वस्त्र शीघ्रता से उतार दें।

(iv) यदि किसी समय आप बेन्जीन की भाप के अत्यधिक संकेन्द्र से उच्छन्न हो जाएं तथा सिर चकराने, श्वास लेने में कठिनाई, अत्यधिक उत्तेजना तथा चेतना विहीन होने जैसे चिह्न तथा लक्षण प्रदर्शित होते हैं, तो अपने कारखाना प्रबन्धक को तुरन्त सूचित करें।

(v) बेन्जीन के सभी पात्रों को बन्द रखें।

(vi) बेन्जीन तथा बेन्जीन युक्त पदार्थों का उठाना, रखना, उपयोग तथा प्रक्रिया उनके बिखरने से रोकने के लिए, सावधानीपूर्वक करें;

(vii) सामान को व्यवस्थित रूप से रखें।

(ग) उपयोग किए जाने वाले संरक्षक उपस्कः–

(i) ऐसे स्थान में जहां बेजीन की भाप अत्यधिक संकेन्द्रण में मौजूद हो, श्वसन संरक्षक उपस्कण का उपयोग करें।

(ii) आपात स्थिति में स्व जनत्रि ऑक्सीजन मास्क या ऑक्सीजन या वायु सिलेण्डर मास्क का उपयोग करें।

(iii) अपनी चमड़ी तथा शरीर के भागों को बेन्जीन के संस्पर्श से बचाने के लिए दस्ताने, ऐप्रन, चश्मे तथा गम बूट पहनें।

(घ) बेन्जीन के तीव्र विषांक्तीकरण की दशा में किए जाने वाले प्राथमिक उपचार के उपायः–

(i) वस्त्रों को यदि वे बेन्जीन से गीले हो, तुरन्त उतार दें।

(ii) यदि द्रव बेन्जीन आंखों में चला गया हो, तो कम से कम 15 मिनट तक स्वच्छ जल की धारा से आंखों को अच्छी तरह से धोयें और चिकित्सक को तत्काल दिखायें।

(iii) बेन्जीन की भाव से असामान्य रूप से उच्छन्न होने की दशा में किसी चिकित्सक को तुरन्त बुलायें। जब तक वह नहीं आते हैं, निम्नलिखित कार्य करें:–

(क) उसे खुले स्थान में ताजी हवा में ले जाएं।

(ख) उसे बिना तकिया के लिटा दे तथा उसे शांत और गर्म रखें।

(iv) यदि प्रभावित व्यक्ति बेहोश हो तो–

(क) अधिमानतः उसका सिर नीचे की ओर रखते हुए बायें करवट से लिटाना अधिक अच्छा होगा।

(ख) कोई नकली दांत, चूसने की मिठाई (च्यूइंगम), तम्बाकू या अन्य बाहरी पदार्थ को जो उसके मुँह में हों, निकाल दें।

(ग) यदि सांस लेने में कठिनाई हो रही हो, तो उसे कृत्रिम सांस दे,

(घ) गहरी सांस लेने या शरीर पर पड़ने वाले नील (चमड़ी, होठ, कान, उंगलियों के नाखून की सतह का नीला हो जाना) की दशा में उसे चिकित्सा ऑक्सीजन या ऑक्सीजन कार्बन डाई ऑक्सीजन का मिश्रण दिया जाना चाहिए। यदि आवश्यक हो, तो उसे कृत्रिम सांस दी जाए। ऑक्सीजन केवल प्रशिक्षित व्यक्ति द्वारा ही दी जाए।

अनुसूची–XXIII

उच्च शोर स्तर वाले प्रचालन

1. **लागू होना.**–यह अनुसूची किसी भी विनिर्माण प्रक्रियाओं में सभी प्रचालन, जिसमें उच्च शोर स्तर हो, को लागू होगी।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए,–

(क) **''शोर''** से अभिप्राय है, अनचाही ध्वनियां ;

(ख) **''उच्च शोर स्तरों''** से अभिप्राय है, ए–वेटेड स्केल पर मापा गया कोई शोर स्तर जो 90 डेसीबल या उससे अधिक हो;

(ग) ''**डेसीबेल**'' से अभिप्राय है, ''बेल'' के दसवा भाग जो कि दो निर्दिष्ट या वास्तविक संख्याओं के अनुपात को व्यक्त करने के लिए उपयोग किए गए लघुगणकीय पैमाने का मूल भाग है, ''बेल'' संख्या इस अनुपात के 10 के आधार पर लघुगणक को व्यक्त करता है। शोर का स्तर (या ध्वनि के दबाव का स्तर) 20 x 10–6 न्यूटन प्रति वर्ग मीटर या 0.0002 डाइन प्रति वर्ग सेन्टीमीटर, जो कि सुनने की दहलीज अर्थात् औसतन स्वस्थ सुनने वाले को सुनाई देने के लिये ध्वनि का आवश्यक न्यूनतम स्तर है। डेसीबल का संक्षेप रूप डीबी है;

(घ) ''**आवृति**'' चक्र प्रति सेकण्ड या हर्टज में व्यक्त दबाव भिन्नता की दर है;

(ङ) **''डीबीए''** डेसीबेल में ध्वनि स्तर को व्यक्त करता है, जो कि साउन्ड लेबल मीटर जो धीमी गति से चलित मोटर और ए–वेटेड नेटवर्क पर संचालित से मापी गई हो;

(च) **''ए–वेटिंग''** से अभिप्राय है, शोर मापने के प्रयोजन के लिए विभिन्न आवृत्तियों की ध्वनि की तीव्रता के लिए किए गए क्रमिक समंजन ताकि यंत्र द्वारा मापी गई ध्वनि के दबाव का स्तर मनुष्य के कान द्वारा वास्तविक रूप से अनुभव की गई ध्वनि के अनुसार ही माप को प्रकट करें।

3. **शोर से बचाव.**–(1) प्रत्येक कारखाने में, उपयुक्त अभियांत्रिकी नियंत्रण या प्रशासकीय उपाय यह सुनिश्चित करने हेतु किए जाएंगे जहां तक वे उपयुक्त रूप से व्यावहारिक हो कोई भी कर्मकार नीचे सारणी (1) और (2) में निर्दिष्ट अधिकतम अनुज्ञेय शोर के अनावरण स्तर से अधिक के ध्वनि स्तर से आरक्षित न हो–

सारणी–1

निरन्तर शोर की स्थिति में अनुज्ञेय अनावरण

अनावरण का कुल समय निरंतर या लघु अनावरण अवधि में प्रतिदिन घंटों में	डीबीए में ध्वनि का दबाव स्तर
1	2
8	90
6	92
4	95
3	97
2	100
$1^{1/4}$	102
1	105
3/4	107
1/2	110
1/4	115

टिप्पणी.– 1 115 डी.बी.ए. से अधिक किसी भी अनावरण की अनुमति नहीं होगी।

2 किसी अंक और उसके तत्काल ऊपर के या नीचे के अंक, जैसे कि खाना–1 में इंगित है, के बीच में आने वाले किन्हीं अनावरण अवधि के लिए ध्वनि के अनुज्ञेय दबाव का स्तर आनुपातिक आधार पर बहिर्वेशन द्वारा अवधारित किया जाएगा।

सारणी–2

आवेगी (झटके) या संघात शोर के लिए अनुज्ञेय अनावरण स्तर

डीबी में उच्चतम ध्वनि का दबाव स्तर	अनुज्ञेय आवेगी (झटकों) या संघातों की संख्या प्रतिदिन
1	2
140	100
135	315
110	1,000
125	3,160
120	10,000

टिप्पणी.–

1,140 डी.बी. उच्चतम ध्वनि दबाव स्तर से अधिक पर अनावरण की अनुमति नहीं होगी।

2 (i) किसी अंक और उसके तत्काल ऊपर के या नीचे के अंक, जैसे कि सारणी के खाना–1 में इंगित है, के बीच में आने वाली उच्चतम ध्वनि दाब स्तर के लिए अनुज्ञेय प्रति दिवस आवेगी या संघातों की संख्या आनुपातिक आधार पर बर्हिवेशन द्वारा अवधारित की जाएगी।

(ii) इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, यदि ध्वनि स्तर में परिवर्तन एक सेकण्ड या कम के अन्तराल में अधिकतम अन्तर्निहित हो, तो उक्त शोर को निरन्तर शोर माना जाएगा और सारणी–1 में दिया हुआ मानदंड लागू होगा। अन्य मामलों में, शोर को आवेगी (झटके) का शोर मानते हुए सारणी 2 में दिया हुआ मानदंड लागू होगा।

(iii) जब दैनिक शोर अनावरण में विभिन्न स्तरों की शोर अनावरण की दो या दो से अधिक अवधि शामिल हो तो उनके अकेले अलग प्रभाव के बजाए सम्मिलित प्रभाव का आकलन करना होगा। यदि निम्न सूत्र का योग इकाई से अधिक हो, तो संयुक्त प्रभाव की सीमा से अधिक माना जाना चाहिए।

$$\frac{क1}{ट1} + \frac{क2}{ट2} + \frac{कन}{टन}$$ अधिक इकाई–

यहां क1, क2 आदि निर्दिष्ट शोर के स्तर पर अनावरण के वास्तविक कुल समय को व्यक्त करते हैं और ट1– ट2, आदि उक्त स्तर पर अधिकतम अनुज्ञेय अनावरण समय को व्यक्त करते हैं। उपरोक्त संगणना में 90 डीबीए से कम के शोर अनावरण को अनदेखा किया जा सकता है।

(iv) जहां उप–नियम (1) में विनिर्दिष्ट शोर अनावरण स्तर को उपयुक्त व्यावहारिक अभियांत्रिकी नियंत्रण या प्रशासकीय उपायों द्वारा कम करना संभव न हो, जहां तक संभव हो, वहां तक ऐसे उपायों द्वारा शोर अनावरण कम किया जाएगा और प्रत्येक अनावृत कर्मकार को उपयुक्त इअर प्रोटेक्टर प्रदान किए जाएंगे, ताकि उसका शोर से अनावरण उप–नियम (1) में विनिर्दिष्ट स्तर तक कम किया जा सके।

(v) जहां उप–पैरा (2) के अनुसार प्रदान किए गए इअर प्रोटेक्टर, कर्मकार द्वारा उसे पहनने पर भी उसके कानों तक पहुंचने वाले शोर को, जैसा कि डीबीए में उक्त इअर प्रोटेक्टर के संबंध में कम किया जाकर नियत किया जाए। सारणी 1 या सारणी 2, जैसी भी स्थिति हो, के अधीन अनुज्ञेय स्तर तक कम न किया जा सके तो शोर अनावरण अवधि संबंधित उप–पैरा (1) में विनिर्दिष्ट अनुज्ञेय अनावरण तक उपयुक्त रूप से घटाई जाएगी।

(vi) (क) उन सभी कारणों में जहां मौजूद ध्वनि स्तर उप–पैरा (1) में विनिर्दिष्ट अनुज्ञेय स्तर से अधिक हो, वहां श्रवण प्रोग्राम संरक्षण के प्रभावी उपाय किए जाएंगे जैसा कि अनुज्ञेय स्तर से अधिक स्तर पर अनावृत कर्मकारों का नियोजन पूर्व और नियतकालिक सर्वेक्षण किया जाना और ऐसे कर्मकारों का या तो उनके शोर स्तर के अनावरण की अवधि कम करके या उन्हें जहां शोर स्तर तुलनात्मक रूप से कम हो, वहां स्थानांतारित करके या अन्य उपयुक्त साधन से पुनर्वासित किया जाएगा।

(ख) उप–पैरा (1) में विनिर्दिष्ट अधिकतम अनुज्ञेय अनावरण स्तर से अधिक शोर के क्षेत्रों में नियोजित प्रत्येक कर्मकार का प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा उसके प्रथम नियोजन से 14 दिन के भीतर श्रवण क्षमता परीक्षण किया

जाएगा और उसके बाद, प्रत्येक बारह मास में कम से कम एक बार उनका पुनः परीक्षण किया जाएगा। ऐसे प्रारम्भिक और नियतकालिक परीक्षणों में ऐसी जांच, जिन्हें प्रमाणकर्ता सर्जन उपयुक्त समझे, शामिल होगा और उसमें 125, 250, 500, 100, 2000, 4000 तथा 8000 साइकिल प्रति सेकण्ड के शुद्ध स्वरों के लिए श्रवण सीमा का अवधारण शामिल होगा।

अनुसूची–XXIV

विस्कोस प्रक्रिया द्वारा रेयन (कृत्रिम रेशम) का विनिर्माण

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए:–

(क) 'अनुमोदित' से अभिप्राय है, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा तत्समय लिखित में अनुमोदित;

(ख) ''श्वसन उपकरण'' से अभिप्राय है, शिरस्त्राण या मुखौटा, जिसमें आवश्यक संयोजन हो ओर जिसकी सहायता से उसका विषैले, दम घोटू अथवा असहनीय वातावरण में उपयोग करने वाला व्यक्ति अदूषित हवा स्वासित कर सके; या कोई अन्य अनुमोदित उपकरण;

(ग) ''मथना'' से अभिप्राय है, उस पात्र जिसमें क्षारीय सैल्यूलोज पलप कार्बन–डाई–सल्फाइड से उपचारित किया जाए;

(घ) ''डम्पिंग'' से अभिप्राय है, सूखे चूने से सैल्यूलोज जैन्थेट डिजोल्वर (घोलक) में स्थानान्तरण ;

(ड) ''दक्ष वायु निष्कासक'' से अभिप्राय है, किसी गैस अथवा वाष्प को हटाने के लिए यात्रिकीय साधनों द्वारा स्थानिक संवातन ताकि वह किसी ऐसे स्थान में, जहां काम किया जाता हो, की हवा में उनका निकास होना रोका जा सके। किसी वायु निष्कासक को यदि वह उस बिन्दु पर, जहां ऐसी गैस या भाप उत्पन्न होती हो, वहां से पैदा हुई किसी गैस या भाप को प्रभावी रूप से नियंत्रित करने में असफल हो, तो उसे दक्ष नहीं माना जाएगा;

(च) ''धूआं प्रक्रिया'' से अभिप्राय है, कोई ऐसी प्रक्रिया जिसमें कार्बन–डाई–सल्फाइड या हाईड्रोजन सल्फाइड का उत्पादन, उपयोग या विसर्जन होता है;

(छ) ''लाइफ बैल्ट'' से अभिप्राय है, चमड़े या अन्य उपयुक्त पदार्थ से बने बैल्ट जिसमें उपयुक्त लंबाई की रस्सी जुड़ी हुई हो, जो प्रत्येक पर्याप्त रूप से मजबूत हो, ताकि वह मनुष्य का वजन झेल सके।

(ज) ''सुरक्षा उपकरण'' से अभिप्राय है, उपयुक्त पदार्थ के बने एप्रन, चश्मे, मुखौटे आवरण (शील्ड) जूते, दस्ताने और ओवराल।

2. **संवातन.**–(1) सभी कमरों में, जहां फ्यूम प्रक्रिया चलाई जाती हो, प्राकृतिक या यांत्रिक साधन से पर्याप्त संवातन प्रदान किया जाएगा, ताकि अन्य नियंत्रणकारी साधनों के साथ–साथ प्रत्येक कार्य के वातावरण को वायु में कार्बन–डाय–सल्फाइड और हायड्रोजन सल्फाइड की सान्द्रता अनुज्ञेय सीमा के अन्दर नियंत्रित की जा सके।

(2) उप–पैरा (1) की अपेक्षाओं के होते हुए भी निम्नलिखित जगहों पर हवा में कार्बन–डाय–सल्फाइड और हायड्रोजन सल्फाइड की सान्द्रता नियंत्रित करने के लिए दक्ष वायु निष्कासक लगाये और अनुरक्षित किए जाएंगे:–

(क) सूखे मंथन के डम्पिंग हॉपर;

(ख) कताई यंत्र;

(ग) स्टेपल फाइबर स्पिनिंग में प्रयुक्त ट्रायो–रोलर और कटर्स;

(घ) यार्न कैक्स के लिए हायड्रो एक्स ट्रेक्टर्स;

(ड) उपचार के बाद प्रक्रियाएं; और

(च) स्पिन बाथ।

(3) स्टेपल फायबर कताई में प्रयुक्त ट्रायो रोलर्स और कट्रर्स का जहां तक संबंध है, उप–पैरा (1) में अपेक्षा अनुसार लगाए गए वायु निष्कासक की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए, उन्हें जहां तक व्यवहार्य हो, पूरी तरह चारों ओर से बन्द कराया जाएगा और विभिन्न हिस्सों में उपयुक्त शटर होंगे, ताकि कार्य के वातावरण में निःसृत कार्बन–डाय–सल्फाइड और हायड्रोजन सल्फाइड की मात्रा में बगैर अनावश्यक वृद्धि किए अपेक्षित कार्य किए जाते रहे हैं।

(4) किसी सूखे चूर्न की उसकी प्रतिक्रिया पूरी होने के बाद पहले कार्बन–डाइ–सल्फाइड के अवशेष वाष्प को, वाष्प निष्कासन की दक्ष उपयुक्त व्यवस्था चालू कर निष्कासित किए बगैर नहीं खोला जाएगा और उक्त व्यवस्था जब तक चूर्न खुला होगा, जब तक निरन्तर चालू रहेगी।

(5) जब कभी उप–पैरा (2), (3) और (4) की अपेक्षाओं को पूरा करने के प्रयोजन के लिए सामान्यतः अपेक्षित कोई संवातन उपकरण अप्रभावी, असफल हो जाए या किसी भी प्रयोजन के लिए बन्द किए जाएं, तो उन कार्य क्षेत्रों में जहां उल्लिखित उप–पैरा में विनिर्दिष्ट उपकरण या प्रक्रियाएँ उपयोग में हों, वहां से यथाशीघ्र और किसी भी स्थिति में ऐसी घटना होने पर 15 मिनट के अन्दर ही सभी व्यक्तियों से यह अपेक्षित होगा कि वे उक्त स्थान छोड़ दें।

(6) (i) उप–पैरा (2), (3) और (4) में यथा अपेक्षित प्रयोजनों के लिए लगाई गई सभी संवातन प्रणाली का उत्तरदायी व्यक्ति द्वारा प्रत्येक सप्ताह में एक बार परीक्षण तथा जांच की जाएगी। सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक बारह मास की अवधि के दौरान एक बार उनका पूरी तौर पर परीक्षण और जांच की जाएगी। ऐसे परीक्षण और जांच में किसी प्रकार के दोष पाए जाने पर उन्हें तत्काल सुधारा जाएगा।

(ii) ऐसे परीक्षण और जांच के विवरण और प्रणाली की हालत और आवश्यक पायी गई मरम्मत या परिवर्तन, (यदि कोई हो), का विवरणयुक्त एक रजिस्टर रखा जाएगा और जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा।

3. स्पिनिंग मशीनों से अपशिष्ट (वेस्ट).–स्पिनिंग मशीनों से निकले वेस्ट यार्न को कसे हुए बन्द ढक्कन युक्त उपयुक्त कन्टेनरों में इकट्ठा किया जाएगा। ऐसे अपशिष्ट को शुद्धिकरण करने के बाद जितना शीघ्र संभव होगा निपटान कर दिया जाएगा।

4. सूखे चूर्न की लाइनिंग.–सभी सूखे चूर्न की अन्दरूनी सतह पर न चिपकने वाले पेन्ट की परत चढ़ाई जाएगी, ताकि सैल्यूलोज जैन्थेट चूर्न की सतह पर न चिपके। ऐसी सतह अच्छी दशा में अनुरक्षित की जाएगी।

5. वायु मानीटरिंग.–(1) नियंत्रक साधनों की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए कम से कम एक बार प्रत्येक पाली में हवा में कार्बन–डाइ–सल्फाइड और हायड्रोजन सल्फाइड को मानीटर किया जाएगा और इस प्रकार प्राप्त परिणामों को इस प्रयोजन के लिए विशेष तौर पर रखे गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(2) उप–पैरा (1) की अपेक्षाओं के प्रयोजन के लिए तात्कालिक गैस डिटेक्टर टयूब का उपयोग नहीं किया जाएगा। कम से कम दस मिनट की अवधि में सैम्पल इकट्ठा किया जाएगा और अनुमोदित पद्धति से उसका विश्लेषण किया जाएगा। वे स्थान जहां ऐसी मानीटरिंग की जानी है, निरीक्षक द्वारा निर्देशित की जाएगी।

(3) यदि कार्बन–डाय–सल्फाइड या हायड्रोजन सल्फाइड की सान्द्रता नियमों में यथा अधिकथित ऐसे वाष्प या गैस की अनुज्ञेय सीमा से अधिक होती है तो हवा में ऐसे प्रदूषण की सान्द्रता नियंत्रित करने के लिए उपयुक्त कदम उठाये जाएंगे। ऐसी किसी घटना की सूचना मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को तत्काल भेजी जाएगी।

6. धूआं प्रक्रिया के कमरे में रूकने पर प्रतिषेध.–कोई भी व्यक्ति भोजनावकाश या विश्राम के अन्तरालों के दौरान में किसी कमरे में, जहां धूआं प्रक्रिया चलती हो, नहीं रुकेगा।

7. युवा व्यक्तियों के नियोजन के सम्बन्ध में प्रतिषेध.–किसी युवा व्यक्ति को किसी धूआं प्रक्रिया या किसी कमरे में जहां ऐसी प्रक्रिया चलाई जाती हो, नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं होगी।

8. सुरक्षा उपस्कर.–(1) अधिभोगी नीचे सारणी में विनिर्दिष्ट किए गए अनुसार उसमें निर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए सुरक्षा उपकरण प्रदान करेगा और उन्हें अच्छी दशा में अनुरक्षित रखेगा।

सारणी

प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों के प्रयोग के लिए सुरक्षा उपकरण

क्रम संख्या	प्रक्रिया	सुरक्षा उपकरण
1	2	3
1.	डम्पिंग	ओवराल, मुखोदा, दस्ताने तथा जूते सभी उपयुक्त सामग्री के बने हुए
2.	कताई (स्पिनिंग)	उपयुक्त एप्रन, दस्ताने और जूते
3.	प्रक्रिया जिनमें विस्कोस घोल से संपर्क होता हो या संपर्क होने की संभावना है।	उपयुक्त दस्ताने और जूते
4.	सल्फर का कार्य	उपयुक्त रासायनिक चश्मे
5.	कोई अन्य प्रक्रिया, जिसमें खतरनाक रसायनों से सम्पर्क सम्मिलित हो।	निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा लिखित आदेश में किए गए अनुसार सुरक्षा उपकरण

(2) कर्मकारों को प्रदान किए गए सभी सुरक्षा उपकरणों के केवल भण्डारण के लिए उपयुक्त कमरा, कमरे या लाकर्स मुहैया कराए जाएंगे और ऐसे उपकरण इस प्रकार दिए गए कमरा, कमरे या लार्क्स के अलावा किसी दूसरे स्थान पर भण्डारित नहीं किए जाएंगे।

9. सांस लेने के उपकरण.–(1) प्रत्येक कारखाने में, जहां धूआं प्रक्रियाएं चलती हैं, निम्नलिखित की पर्याप्त रूप से–

(क) श्वसन उपकरण ;

(ख) ऑक्सीजन और उसके इस्तेमाल के लिए उपयुक्त उपकरण; और

(ग) लाइफ बैल्ट;

प्रदान की जाएंगी।

(2) (i) उप–पैरा (1) में निर्दिष्ट श्वसन उपकरण और अन्य उपकरण अच्छी दशा में अनुरक्षित होंगे और उपयुक्त स्थानों पर रखे जाएंगे, ताकि वे सुगमता से उपलब्ध हो सके।

(ii) उप–पैरा (1) के खंड (क) और (ख) में निर्दिष्ट श्वसन उपकरण और अन्य उपकरण उपयुक्त अन्तरालों पर साफ और अदूषित किए जाएंगे और प्रत्येक मास में किसी उत्तरदायी व्यक्ति द्वारा एक बार उनका पूरी तौर पर निरीक्षण किया जाएगा।

(iii) उपखंड (1) में निर्दिष्ट श्वसन उपकरण और अन्य उपकरण का अनुरक्षण और स्थिति का रिकार्ड इस प्रयोजन के लिए रखे गए रजिस्टर में अंकित किए जाएंगे, जो निरीक्षक को निरीक्षण हेतु तत्काल उपलब्ध होगा।

(3) श्वसन उपकरण का उपयोग करने और कृत्रिम सांस दिए जाने के लिए पर्याप्त संख्या में कर्मकारों को प्रशिक्षित और नियतकालिक रूप से पुनः प्रशिक्षित किया जायेगा, ताकि इस प्रकार प्रशिक्षित कम से कम दो व्यक्ति सभी कार्य की अवधि के दौरान प्रत्येक कमरे में जहां धूआं प्रक्रिया चलती हो, उपलब्ध हों।

(4) श्वसन उपकरण को उपयुक्त लेबल लगाकर साफ, सूखे और हलके खोल में रखा जाएगा और यदि उसके धूएं से प्रभावित होने की संभावना हो, तो उपयुक्त कन्टेनर में रखकर उन्हें सुरक्षित किया जाएगा।

(5) उप–पैरा (1) में विनिर्दिष्ट किसी कार्य, जिसके लिए श्वसन उपकरण उक्त पैरा के अधीन प्रदान किया जाना आवश्यक हो, करने के लिए किसी व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा, जब तक कि उसे उक्त उपकरण को ठीक प्रकार से उपयोग करने के पूरी तरह अनुदेश न दे दिए गए हों।

(6) उप–पैरा (1) के अनुसरण में प्रदान किया गया कोई श्वसन उपकरण जो एक व्यक्ति द्वारा पहना जा चुका है, दूसरे व्यक्ति द्वारा नहीं पहना जाएगा, जब तक कि आखिरी पहने जाने के बाद उसे पूरी तौर पर साफ और अदूषित न कर दिया गया हो और उस व्यक्ति को उक्त उपकरण को ठीक प्रकार उपयोग करने के बारे में समुचित अनुदेश न दे दिए गए हों।

10. विद्युत फिटिंग.–किसी ऐसे कमरे जिसमें कार्बन–डाइ–सल्फाइड का उत्पादन, उपयोग या उत्सर्जित या स्पिनिंग रूम के अलावा कार्य के वातावरण में उसके उत्सर्जित हो जाने की संभावना हो, में सभी विद्युत फिटिंग ज्वाला रोधी (फ्लेम प्रूफ) संरचना की होगी और सभी विद्युत संवाहक या तो धातु के नाली या सीसा आवरण से बन्द होंगे।

11. धूम्रपान के संबंध में प्रतिषेध आदि.–किसी ऐसे कमरे, जिसमें धूआं प्रक्रिया चलाई जाती हो, में कोई भी व्यक्ति धूम्रपान नहीं करेगा या माचिस, आग या अनावृत रोशनी या अनावृत रोशनी या चिंगारी पैदा करने का कोई अन्य साधन नहीं ले जाएगा। बहुतायत कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में संयंत्र में धूम्रपान करना और माचिस, आग या अनावृत रोशनी अथवा अनावृत रोशनी या चिंगारी पैदा करने क कोई अन्य साधन ऐसे कमरों में ले जाना, प्रतिषिद्ध करने की सूचना संयंत्र में मुख्य स्थानों पर चिपकाई जाएंगीः

परन्तु आग, अनावृत रोशनी या अनावृत रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने के अन्य साधन जब प्रक्रिया के प्रयोजन के लिए आवश्यक हों तो वे उत्तरदायी व्यक्ति के निर्देशानुसार ऐसे कमरों में ले जाए जा सकेंगे।

12. धुलाई और स्नान सुविधाएं.–(1) इस अनुसूची के दायरे में आने वाली प्रक्रियाओं में नियोजित सभी कर्मकारों के उपयोग के लिए पर्याप्त धुलाई और स्नान करने के स्थान जो प्रत्येक 25 नियोजित व्यक्तियों के लिए ऐसे स्थान पर एक की दर से होंगे छायादार स्थान में निरन्तर जल आपूर्ति होगी तथा वे साफ हालत और अच्छी अवस्था में अनुरक्षित किए जाएंगे।

(2) धुलाई स्थान पर कम से कम एक मीटर के अन्तराल पर स्टैण्ड पाइप लगे होंगे।

(3) धुलाई स्थानों की कुल संख्या के आधे स्थानों पर स्नानागार होंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री के बने पर्याप्त साफ तौलिए प्रदान किए जाएंगे :

परन्तु यदि निरीक्षक द्वारा ऐसा आदेश दिया जाए कि प्रत्येक कर्मकार को व्यक्तिगत रूप से तौलिए दिए जाएं तो तदनुसार ऐसे तौलिए प्रदान किए जाएंगे।

(5) पर्याप्त साबुन और नाखून साफ करने के ब्रुश प्रदान किए जाएंगे।

13. विश्राम कक्ष.–(1) तुरन्त सूत कतई प्रक्रिया का प्रचालन करने में लगाए गए कर्मकारों के लिए विश्राम कक्ष उपलब्ध कराए जाएंगे।

(2) ऐसे विश्राम कक्ष में स्वच्छ हवा उपलब्ध कराई जाएगी और बैठने की पर्याप्त व्यवस्था होगी।

14. सचेतक सूचनाएं और अनुदेश.–निम्नलिखित सचेतक सूचनाएं प्रत्येक धुआं प्रक्रिया के कमरे में प्रमुख तौर पर प्रदर्शित की जाएंगी।

सचेतक सूचनाएं

1. इस कमरे में कार्बन–डाई–सल्फाइड (सी–एस–2) और हाइड्रोजन सल्फाइड (एच–2 एस) गैस उपस्थित हो सकती है, जो स्वास्थ्य के लिए खतरनाक है।
2. सुरक्षा अनुदेशों का पालन करें।
3. जब अपेक्षित हो सुरक्षा उपकरणों और श्वसन उपकरणों का उपयोग करें।
4. इस क्षेत्र में धूम्रपान पूर्णतः प्रतिषिद्ध है।

(1) यह सूचना बहुतायत कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में होगी और जहां आसानी और सुगमता से पढ़ी जा सके, वहां प्रदर्शित होगी। यदि कोई कर्मकार अनपढ़ हो, तो उसे इस प्रकार प्रदर्शित सूचनाओं की बातों के बारे में सावधानी से स्पष्ट करने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

(2) प्रत्येक कर्मकार धूआं प्रक्रिया के कमरे में नियोजित हो, उसे उनके काम से जुड़े हुए स्वास्थ्य के खतरों और बचाव के उपायों और स्वयं उनको बचाने की पद्धति के बारे में अनुदेश देने की व्यवस्था की जाएगी। ऐसे अनुदेश उसके प्रथम नियोजन पर और नियतकालिक रूप से दोहराए जाएंगे।

(3) यह सुनिश्चित करने के लिए सरल और विशेष अनुदेश तैयार किए जाएंगे कि आपातकालीन स्थिति में कार्बन–डाइ–सल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड बाहर निकलने पर प्रभावी उपाय किए जाएंगे। यह अनुदेश संबंधित क्षेत्रों में प्रदर्शित होंगे और वहां के कर्मकारों को उसी आपात स्थिति में किए जाने वाले कार्यों के बारे में अनुदेश और प्रशिक्षित किया जाएगा।

15. चिकित्सा सुविधाएं तथा जांच एवं परीक्षण का रिकार्ड.–(1) प्रत्येक कारखाना जिसको यह अनुसूची लागू होती है, का अधिभोगीः–

(क) धुआं प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक अर्हक चिकित्सा अधिकारी नियोजित करेगा जिसका नियोजन मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के अनुमोदन के अध्यधीन होगा; तथा

(ख) खण्ड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए कथित चिकित्सा अधिकारी को सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करेगा।

(2) कथित चिकित्सा अधिकारी द्वारा की गई चिकित्सा जांच तथा उचित परीक्षणों का रिकार्ड मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित पृथक रजिस्टर में रखा जाएगा जिसे निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

16. प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सा जांच.–धुआं प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिन के भीतर प्रमाणकर्ता द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में उच्छन्न सहकारी कारण (मूत्र की आयोडिन ओक्साईड जांच) तथा कोलेस्ट्रोल तथा ईलक्ट्रोकारडियोग्राम (ईसीजी) तथा सेन्ट्रल नर्वस सिस्टम (सी.एन.एस.) जांच के अनुमान के लिए जांच शामिल होंगी। किसी भी कर्मकार को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिन बाद कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा जब तक कि प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा ऐसे नियोजन के लिए फिट प्रमाणित नहीं कर दिया जाता।

(2) धूआं प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा प्रत्येक बारह कलैण्डर मास में कम से कम एक बार पुनः जांच की जाएगी। ऐसी जांच, जब कभी प्रमाणकर्ता सर्जन उचित समझे, उप पैरा (1) में यथा निर्दिष्ट सभी जांच शामिल करेगा।

(3) कर्मकार की जांच करने के बाद प्रमाणकर्ता सर्जन प्ररूप–31 में उपयुक्तता का प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण–पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाण–पत्र कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। जांच की प्रकृति तथा परिणाम सहित उप पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(4) उपयुक्तता का प्रमाण–पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की किसी कर्मकार के बारे में इस आधार पर यह राय हो कि धुआं प्रक्रिया में निरन्तर कार्य करते रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा अन्तर्निहित करने से वह कर्मकार उक्त प्रक्रिया में नियोजित बने रहने के लिए फिट नहीं है, तो वह अपने निष्कर्ष को उक्त सर्टिफिकेट और स्वास्थ्य रजिस्टर में अंकित करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्ष की प्रविष्टि में यह अवधि भी शामिल होगी, जिसके लिए कथित व्यक्ति को धुआं प्रक्रिया में नियोजन के लिए फिट नहीं मानता।

(6) किसी भी व्यक्ति को, जो उप–पैरा (5) में उल्लिखित किए गए अनुसार कार्य के लिए अनफिट पाया गया हो धुआं प्रक्रिया में जब तक पुनः नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा, जब कि कि अतिरिक्त परीक्षण के पश्चात् उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजित किए जाने के लिए पुनः फिट प्रमाणित नहीं कर देता।

17. छूट.—यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि अपवादिक की परिस्थितियों या प्रक्रिया की विरलता या किसी अन्य कारण से इस अनुसूची के सभी या कोई उपबन्ध कारखाने में कर्मकारों के बचाव के लिए अनावश्यक हैं, तो मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण—पत्र द्वारा जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को सभी या ऐसे किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तों, यदि कोई हो, जिन्हें वह उसमें विनिर्दिष्ट करे, के अध्यधीन छूट प्रदान कर सकेगा।

अनुसूची–XXV

अत्यन्त ज्वलनशील द्रव और ज्वलनशील दाबयुक्त गैस

1. **लागू होना.**–यह अनुसूची उन सभी कारखानों को लागू होगी, जहां अत्यन्त ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दाबयुक्त गैसों का विनिर्माण, भण्डारण, रख रखाव या उपयोग होता हो।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए:–

(क) ''अत्यन्त ज्वलनशील द्रव'' से अभिप्राय है, ऐसे द्रव जिसमें उसके घोल, मिश्रण (इमलशन) या प्रंलबन (सस्पेन्शन) शामिल हैं, जिसका पेट्रोलियम अधिनियम, 1934 (1934 का केन्द्रीय अधिनियम 30) की धारा 14 और 15 द्वारा विनिर्दिष्ट रीति में जांच करने पर 32 डिग्री सेल्सियस से कम तापमान पर ज्वलनशील वाष्प निकालते हैं;

(ख) ''ज्वलनशील दाबयुक्त गैस'' से अभिप्राय है, विस्फोटक अधिनियम, 1884 (1884 का केन्द्रीय अधिनियम 4) के अधीन बनाए गए स्थिर और गतिशील दाब पात्र (अज्वलित) नियम, 1981 के नियम 2 में यथा परिभाषित ज्वलनशील दाबयुक्त गैस।

3. **भण्डारण.**–(1) प्रत्येक कारखानों में उपयोग की जाने वाला प्रत्येक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दाबयुक्त गैस उपयुक्त स्थिर भण्डारण टैंक या उपयुक्त रूप से बन्द बर्तन में सुरक्षित स्थान पर जमीन के अन्दर, खुले में या पर्याप्त अग्नि प्रतिरोधक संरचना के बने भण्डार गृह में भण्डारित की जाएगी।

(2) प्रत्येक बर्तन या टैंक, जिसमें अत्यन्त ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दाबयुक्त गैस भरी हो या भरी रहती हो, केवल उपयोग, चालन या अनुरक्षण के लिए जैसा भी आवश्यक हो, को छोड़कर हमेशा बंद रखे जाएंगे और उसके कभी छलकन या रिसाव हो जाने पर उसे बटोरने या किसी उपयुक्त कन्टेनर में तत्काल खाली करने के लिए उपयुक्त व्यवहार्य कदम उठाए जाएंगे।

(3) अत्यन्त ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दाबयुक्त गैस के भण्डारण के लिए उपयोग में आने वाले प्रत्येक कन्टेनर, बर्तन, टैंक, सिलेण्डर या भण्डारण गृह पर स्पष्ट तथा बड़े अक्षरों में शब्द ''खतरा–अत्यन्त ज्वलनशील द्रव'' या ''खतरा–ज्वलनशील दाबयुक्त गैस'' अंकित होंगे।

4. **अत्यन्त ज्वलनशील द्रवों के परिवहन हेतु बन्द प्रणाली.**–स्थापन में जहां तक उपयुक्त रूप से व्यवहार्य हो, वहां अत्यन्त ज्वलनशील द्रवों को, भण्डारण टैंक या बर्तन से उपयोग के स्थान पर परिवहन के लिए पूर्ण रूप से बन्द प्रणाली, जिसमें पाइप लाइनें, पम्प और समरूप उपकरण सम्मिलित हैं, से किया जाएगा। ऐसी बन्द प्रणाली इस प्रकार रूपांकित, स्थापित, चालित और अनुरक्षित होगी कि रिसन या छलक जाने का खतरा नहीं रहे।

5. **हवा के साथ ज्वलनशील मिश्रण बनने से रोकना.**–जहां कहीं किसी उपकरण, पाइप लाइन, वाल्व, जोड़ या प्रणाली के अन्य भाग से अत्यन्त ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दाबयुक्त गैस के रिसन या छलक जाने की सम्भावना हो, वहां उस रिसे हुए पदार्थ को बटोरने या बर्तन में भरने या उसे तनु (पतला) करने के सभी व्यवहार्य उपाए किए जाएंगे, ताकि हवा के साथ ज्वलनशील मिश्रण का बनना रोका जा सके।

6. **ज्वलन की रोक.**–प्रत्येक काम के लिए या अन्य स्थानों पर, जहां अत्यन्त ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील पदार्थ का भण्डार, परिवहन, कार्य या उपयोग किया जाता हो या वहां हवा में अत्यन्त ज्वलनशील या ज्वलनशील दाबयुक्त गैस के इकट्ठी होने से आग या विस्फोट का खतरा हो, वहां ज्वलन के स्त्रोतों को वर्जित करने के सभी व्यावहारिक उपाए किए जाएंगे। ऐसी सावधानियों में निम्नलिखित शामिल होंगी :–

(क) खतरे के क्षेत्र में या तो सभी प्रकार के विद्युत उपकरण वर्जित होंगे या उनकी ऐसी संरचना, स्थापना तथा अनुरक्षण इस प्रकार होगा कि उसके ज्वलन स्त्रोत होने के खतरे से रोका जा सके;

(ख) एक खतरनाक सीमा तक स्थिर प्रभारों के संचय को रोकने के लिए प्रभावी उपाय अपनाए जाएंगे;

(ग) कोई व्यक्ति लोहे या स्टील के कीलों युक्त जूते या चप्पल या अन्य खुले हुए लोह पदार्थ की चीज, जिसके घर्षण से चिंगारी निकलने की संभावना हो, को न तो पहनेगा और न ही पहनने की अनुमति दी जाएगी;

(घ) धूम्रपान, आग लाना या माचिस, लाइटर या अन्य धूम्रपान की सामग्री ले जाना प्रतिषिद्ध होगा;

(ङ) लोहे के जोड़ युक्त संचालण बेल्टों का उपयोग नहीं किया जाएगा; और

(च) सभी अन्य सावधानियां, जो भी उचित रूप से व्यवहार्य हों अपनायी जाएंगी, ताकि अन्य सभी संभावित स्त्रोतों से जैसे खुली ज्वालाएं, घर्षण से उत्पन्न चिंगारी, मशीनरी या संयंत्र की अति तप्त सतह, रासायनिक अथवा भौतिकी रासायनिक प्रतिक्रिया और विकीर्ण उष्मा प्रारम्भ होने से रोका जा सके।

7. **धूम्रपान का प्रतिषेध.**–किसी स्थान में जहां अत्यन्त ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दाबयुक्त गैस की उपस्थिति होने पर उन परिस्थितियों में धूम्रपान नहीं करेगा, जिससे धूम्रपान से आग का खतरा हो। अधिभोगी इस अपेक्षा के पालन को सुनिश्चित करने हेतु सभी व्यवहार्य उपाय करेगा, जिसमें धूम्रपान प्रतिषिद्ध है, यह प्रदर्शित करने वाले बड़े सूचना–पट्ट उस प्रत्येक स्थान पर जहां–जहां यह अपेक्षा लागू होती हो, लगाने होंगे।

8. **अग्निशमन.**—प्रत्येक कारखाने में, जहां अत्यन्त ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दाबयुक्त गैसों का विनिर्माण, भण्डारण, कार्य या उपयोग होता हो, वहां अग्निशमन के उपयुक्त तथा पर्याप्त साधनों की व्यवस्था होगी। ऐसे साधनों की पर्याप्तता तथा उपयुक्तता जिस अभिव्यक्ति में, स्थाई तथा पोर्टेबल अग्निशमन प्रणाली, अग्निशमन सामग्री, अग्निशमन की कार्य विधि और प्रक्रियाएं तथा लागू भारतीय मानकों द्वारा विहित स्तर मानकों के अनुसार होनी सम्मिलित हैं तथा किसी भी मामले में सम्बद्ध नियमों के अधीन अनुबन्ध के निम्नतर न हों।

9. **छूट.**—किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि अपवादिक परिस्थितियों या प्रक्रिया की विरलता या किसी अन्य कारण से इस अनुसूची के सभी या कोई उपबन्ध कारखाने में कर्मकारों के बचाव के लिए अनावश्यक हैं, तो मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण—पत्र द्वारा जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को सभी या ऐसे किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तों, यदि कोई हो, जिन्हें वह उसमें विनिर्दिष्ट करे, के अध्यधीन छूट दे सकेगा।

अनुसूची–XXVI

ढलाईखाना (फाउन्ड्री) में कार्य

1. **लागू होना.**–इस अनुसूची के उपबन्ध कारखानों के उन सभी भागों, जहां निम्नलिखित में से कोई कार्य या प्रक्रिया चलाई जाती है, को लागू होंगे।

(क) रेत, दुम्मट, ढलाई, सम्मिश्रण या अन्य सामग्री के मिश्रण के बने सांचों या शैल मोल्डिंग या सेन्ट्रीफ्यूगल ढलाई द्वारा लोहे की कास्टिंग या जैसी भी स्थिति हो, स्टील कास्टिंग का उत्पादन और ऐसे उत्पादन के आनुषंगिक कोई प्रक्रिया;

(ख) रेत, दुम्मट, धातु ढलाई, सम्मिश्रण या अन्य सामग्री या सामग्री का मिश्रण या शैल मोल्डिंग, डाई कास्टिंग (दाब डाई कास्टिंग सहित) सेंट्रीफ्यूगल कास्टिंग या सतत कास्टिंग द्वारा बनाए गए सांचों में धातु ढलाई द्वारा अलोह कास्टिंग का उत्पादन और ऐसे उत्पादन से आनुषंगिक कोई प्रक्रिया; और

(ग) इन्गोट, छड़ (विलेट), पट्टी या अन्य समरूप उत्पादों के उत्पादन के लिए अलोह धातु को गलाना और ढालना और उनकी स्ट्रिपिंग करना, किन्तु यह निम्नलिखित के संबंध में लागू नहीं होगी–

(क) सीसे और विद्युत संचायकों के पिघलाने और विनिर्माण के संबंध में कोई प्रक्रिया;

(ख) छपाई कार्यों के प्रयोजन के लिए कोई प्रक्रिया; या

(ग) पिघलाने की कोई प्रक्रिया, जिसमें अवकारक क्रिया से धातु प्राप्त हो या ऐसी क्रिया से आनुषंगिक कोई प्रक्रिया; या

(घ) स्टील का इन्गोट के रूप में उत्पादन; या

(ङ) सोल्डर विनिर्माण के दौरान कोई प्रक्रिया अथवा ऐसे विनिर्माण के संबंध में कोई आनुषंगिक प्रक्रिया; या

(च) इन्गोट, छड़ (विलेट), पट्टी (सलेब) या समरूप उत्पादन में विनिर्माण या उसकी स्ट्रिपिंग के लिए सीसा या सीसायुक्त मिश्रण को गलाना और ढालना या ऐसे गलाने ढालने या स्ट्रिपिंग करने से आनुषंगिक प्रक्रियाएं।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए–

(क) ''अनुमोदित रेसीपिरेटर'' से अभिप्राय है, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित किस्म के रेसीपिरेटर;

(ख) ''कुपोला या भट्टी'' में उनसे जुड़े संग्राहक भी सम्मिलित हैं;

(ग) ''ड्रेसिंग या फेटलिंग कार्य'' में स्ट्रिपिंग करना और चिपकी हुई रेत, कोर, रनर, राइजर, फ्लेश और ढलाई से अन्य अतिरिक्त धातु को हटाना और उपयुक्त रूप से साफ और चिकनी सतह का उत्पादन सम्मिलित है, लेकिन इसमें (क) ड्रेस और फेटलिंग की हुई कास्टिंग से मशीनिंग या संयोजन के संबंध में आनुषंगिक रूप से बनी कास्टिंग से धातु को हटाना या (ख) कोई कार्य जो इस अनुसूची के अर्थ के अन्तर्गत नॉक–आउट कार्य हो, सम्मिलित नहीं होंगे;

(घ) ''ढलाईखाना से अभिप्राय है, के वे भाग जिसमें लोहे या स्टील या अलौह ढलाई (कच्चे लोहे या इन्गोट के रूप में स्टील के उत्पादन को छोड़कर) रेत, मिट्टी, ढलाई सम्मिश्रण या सामग्री के अन्य मिश्रण से बने सांचों में ढालकर या शैल मोल्डिंग या धातु के सांचों में रेत बिछाकर सेनट्रीफ्यूगल कास्टिंग की जाती हो या इसके साथ ही कारखाने का कोई अन्य भाग, जिसमें ऐसे उत्पादन के दौरान और उसके सम्बन्ध में जो आनुषंगिक क्रियाएं की जाती हैं अर्थात् ढलाईखाने की प्रक्रिया में उपयोग के लिए जाने वाली सामग्री को बनाना और मिश्रित करना, सांचे और केन्द्रीय भाग का बनाना, नाक–आउट क्रिया और ड्रेसिंग या फेटलिंग क्रियाएं;

(ङ) ''नॉक आउट क्रियाओं'' से अभिप्राय है, सांचे से कास्टिंग हटाने की समस्त पद्धतियां और निम्नलिखित क्रियाएं, जब उसके संबंध में की जाती हैं अर्थात् स्ट्रिपिंग करना, गुदा निकालना और रनर्स तथा राइजर्स को हटाना;

(च) ''ढलाई गली'' से अभिप्राय है, मुख्य गेंग–वे को जाने वाली या क्यूपोला या भट्टी से सीधी गली जहां सांचो में धातु उंडेली जाती हो।

3. **कुछ सामग्री को विभाजक सामग्री के रूप में उपयोग का प्रतिषेध.**–(1) यदि कोई सामग्री सिलिकान योगिक युक्त है और जिसमें सूखी सामग्री की तुलना में उसके भार से पांच प्रतिशत से अधिक सिलिका की गणना की गई है ऐसी सामग्री का विभाजक सामग्री के रूप में उपयोग नहीं किया जाएगा :

परन्तु यह प्रतिषेध निम्नलिखित का विभाजक सामग्री के रूप में उपयोग किए जाने से प्रतिषेध नहीं करेगा, यदि उस सामग्री में किसी अन्य सिलिका का सम्मिश्रण न हो–

(क) जिरकोनियम सिलिकेट (जिरकान);

(ख) कैल्साइन्ड चाइनाक्ले;

(ग) कैल्साइन्ड एल्यूमिनियम फायर क्ले;

(घ) सिलिमेनाइट;

(ङ) केल्साइन्ड या पिघला हुआ एल्यूमिना;

(च) ओलिविल;

(छ) प्राकृतिक रेत।

(2) फेटलिंग या ब्लास्टिंग प्रक्रिया से जमी धूल और अन्य पदार्थ का विभाजक सामग्री या विभाजक सामग्री के संघटक की तरह उपयोग नहीं किया जाएगा।

4. व्यवस्थाएं और भण्डारण.—काम के कमरों में सुरक्षा और सफाई को बढ़ावा देने के प्रयोजन के लिए निम्नलिखित अपेक्षाओं का पालन किया जाएगा :—

(क) मोल्डिंग बाक्स, लोमप्लेट, लेडल्स, पैटर्न, पैटर्न—प्लेटें, फ्रेम्स, बोर्डस, बाक्स वेट्स और अन्य भारी वस्तुएं इस तरह व्यवस्थित या रखी जाएंगी कि कार्य अनावश्यक जोखिम के बिना किया जा सके।

(ख) उपयुक्त और सुगमता से पहुंचगम्य रैक्स, बिन्स या अन्य पात्र प्रदान किए जाएंगे तथा अन्य गियरों और औजारों के भण्डारण के लिए उपयोग किए जाएंगे;

(ग) जहां कहीं रेत, ईंधन, धातु रद्दी या अन्य सामग्री या अवशेष का बड़ा भण्डार हो, वहां उपयुक्त विन्स, बन्कर्स या अन्य पात्र ऐसे भण्डारकरण के प्रयोजन के लिए प्रदान किए जाएंगे।

5. फर्श का सन्निर्माण.—(1) भीतरी कार्यस्थलों के, जिनमें प्रक्रियाएं की जाती हों, सिवाए उन भागों के जो रेत के बने हों, फर्श समतल और कठोर सामग्री के होंगे।

(2) ऐसे भीतरी कार्यस्थल के फर्श का कोई भाग, सिवाए उस दशा के जहां कि किये जा रहे कार्य के कारण आवश्यक हो, रेत का नहीं होगा।

(3) किसी भीतरी कार्यस्थल के फर्श के वे सभी भाग जो रेत के हों, जहां तक व्यवहार्य हो, समतल और मजबूत दशा में अनुरक्षित किए जाएंगे।

6. भीतरी कार्यस्थलों की सफाई.—(1) प्रत्येक भीतरी कार्यस्थलों जिसमें प्रक्रिया की जाती हो, की दीवारों के पहुंचगम्य सभी भागों और उन दीवारों पर लगी हुई प्रत्येक वस्तु प्रत्येक 14 मास की अवधि में कम से कम एक बार उपयुक्त तरीके से जमीन से 7.02 मीटर की ऊंचाई तक प्रभावशाला रूप से साफ की जाएगी। इस पैरा के अनुसरण में की गई प्रत्येक ऐसी प्रभावी सफाई के अभिलेख, जिसमें दिनांक भी सम्मिलित हों, रखे जाएंगे (ठीक पूर्ववर्ती जिसमें अन्तिम धुलाई, सफाई या अन्य उपचार करने के बाद कम से कम पांच महीने या नौ महीने से अनधिक नहीं होगी)।

(2) प्रत्येक भीतर कार्यस्थल में, जहां प्रक्रिया की जाती हो, उन भागों को जो रेत के हों, को छोड़कर फर्श के पहुंचगम्य सभी भागों की प्रत्येक कार्य दिवस में कम से कम एक बार उपयुक्त पद्धति से प्रभावी सफाई की जाएगी और वे भाग जो रेत के हों, वे अच्छी दशा में रखे जाएंगे।

7. शारीरिक क्रियाएं जिनमें पिघली हुई धातु के कार्य अन्तर्वलित हों.—(1) पिघली धातु के कार्यों जिनमें धातु फैल जाने की संभावना हो, को सम्मिलित करते हुए शारीरिक प्रक्रियाओं में नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए उक्त प्रक्रिया के लिए कार्यस्थल की:—

(क) जो कार्य के सुरक्षापूर्वक निष्पादन हेतु पर्याप्त हो; और

(ख) जो जहां तक युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य ही अवरोधमुक्त रखा जा सके, व्यवस्था होगी और उसे भली प्रकार से अनुरक्षित किया जाएगा।

(2) कोई क्रिया, जिसमें पिघली हुई धातु से भरा कन्टेनर हाथों से ले जाना सम्मिलित हो, वहां फर्श जहां क्रिया की जाती हो और वे भाग, जिसमें क्रिया में लगे व्यक्ति चलते—फिरते हों, वे दोनों एक ही तल पर होंगे :

परन्तु जहां अनावश्यक जोखिम के बिना प्रक्रिया के निष्पादन के लिए आवश्यक हो और फर्श के विभिन्न तलों पर स्थित कार्यस्थलों पर क्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति के फर्श से उस तक पहुंचने के सुरक्षित साधन हों, वहां इस पैरा की कोई भी बात सामयिक या असाधारण उपयोग को नहीं रोकेगी।

8. गेंगवेज और गलियारा डालना.—(1) यह अनुसूची बनने के बाद सन्निर्मित या पुनःनिर्मित या उस रूप में उपयोग के लिए संपरिवर्तित प्रत्येक कार्य के कमरे, जिस पर यह पैरा लागू होता है तथा जहां तक युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य हो, पर्याप्त और स्पष्ट रूप से चिन्हित मुख्य गेंगवेज बनाई और भली प्रकार अनुरक्षित की जाएगी, जो:—

(क) समतल सतह कठोर सामग्री की होगी और वह विशेषतः रेत की नहीं होगी या उस पर आवश्यकता से अधिक रेत नहीं होगी, जिसमें दुर्घटनावश धातु के फैल जाने से धातु उड़ने का जोखिम दूर हो सके:

(ख) जहां तक युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य हो, अवरोध मुक्त रखी जाएगी;

(ग) यदि पिघली हुई धातु को ले जाने के उपयोग में नहीं ली जाती हो, तो कम से कम 920 मिली मीटर चौड़ाई की होगी;

(घ) यदि पिघली धातु ले जाने के उपयोग में ली जाए तो :–

(i) जहां केवल ट्रक लेडल का उपयोग में लाया जाता हो तो लेडल की पूरी चौड़ाई से कम से कम 600 मिलीमीटर चौड़ाई की होगी;

(ii) जहां दो से अधिक आदमियों द्वारा हैण्ड शैक द्वारा ले जायी जाती हो, वहां कम से कम 920 मिलीमीटर चौड़ाई की होगी;

(iii) जहां दो से अधिक आदमियों द्वारा हैण्ड शैक द्वारा ले जायी जाती हो, तो कम से कम 1.2 मीटर चोड़ाई होगी; और

(iv) जहां दोनों दिशाओं में से साथ–साथ आदमियों द्वारा हैण्ड शैक द्वारा लाई जाए तो कम से कम 1.8 मीटर चौड़ाई होगी।

(2) इस अनुसूची के बनने के बाद उपयोग के लिए सन्निर्मित, पुनः निर्मित या ऐसे उपयोग के लिए परिवर्तित कमरे में, जिस पर यह पैरा लागू होता हो, पर्याप्त और स्पष्ट रूप से परिभाषित गलियारा इस प्रकार बनाया और अनुरक्षित किया जाएगा कि उसमें:–

(क) समतल सतह कठोर सामग्री का होगा और विशेषतः रेत का नहीं होगा या उस पर आवश्यकता से अधिक रेत नहीं होगा, जिससे दुर्घटनावश धातु के फैल जाने से धातु उड़ने का जोखिम दूर हो सके;

(ख) जहां तक युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य हो, अवरोध मुक्त रखा जाएगा;

(ग) यदि पिघली हुई धातु को हस्त कलछी (हैण्ड लैडल) या बुल लैडल द्वारा प्रति लैडल दो व्यक्ति से अनधिक द्वारा ले जाया जाए तो कम से कम 460 मिलीमीटर चौड़ा होगा, लेकिन जहां गलियारे के किनारे कार्यमोल्ड गलियारे के फर्श से 510 मिलीमीटर ऊंचा हो, तो गलियारा कम से कम 600 मिलीमीटर चौड़ा होगा;

(घ) यदि पिघली हुई धातु दो से अधिक व्यक्तियों द्वारा हैण्ड लैडल या बलक लैडल द्वारा ले जाई जाए तो लैडल कम से कम 769 मिलीमीटर चौड़ा होगा;

(ङ) यदि क्रेन, ट्राली या ट्रक लैडल द्वारा पिघली धातु ले जाई जाए तो कार्य के सुरक्षित रूप से निष्पादन के लिए वह पर्याप्त चौड़ाई का होगा।

(3) किसी कमरे या कमरे के भाग पर, यदि उसमें किए जा रहे कार्य की प्रकृति के कारण कमरे का या कमरे के उस भाग का फर्श रेत का हो, तो उप पैरा (1) और (2) की अपेक्षाएं लागू नहीं होंगी।

(4) इस पैरा में ''कार्य के कमरे, जिस पर यह पैरा लागू होता हो'', से अभिप्राय है, लौह या अलौह ढलाईखाने के उस भाग से है, जिसमें पिघली धातु वाहित या उपयोग की जाती हो तथा इस अनुसूची के बनाने के बाद इसी प्रकार उपयोग के लिए सन्निर्मित, पुनः निर्मित या उपयोग के लिए संपरिवर्तित कमरे, जिस पर यह पैरा लागू होता है, वह कमरे जिसका सन्निर्माण, पुनर्निर्माण या उपयोग हेतु संपरिवर्तन इस अनुसूची के बनने के बाद प्रारंभ हुआ हो, इस पैरे के प्रयोजनों के लिए समझे जाएंगे।

9. क्यूपोला और भट्टियों के समीप कार्य.–क्यूपोला या भट्टी के किसी पनाले जो पिघली धातु के निकास के लिए हों, के निकासी वाले सिरे से गुजरने वाली ऊर्ध्व रेखा से 4 मीटर की दूरी के अंदर या ऐसे पनाले के सिरे पर कोई लैडल जो भरने के लिए लगी हो, के निकटतम भाग से 2.4 मीटर दूरी के भीतर कोई भी व्यक्ति कार्य नहीं करेगा, दोनों ही मामलों में, सिवाय उस दिशा के जबकि क्यूपोला या भट्टी के उपयुक्त उपयोग या अनुरक्षण के लिए उक्त कार्य उल्लिखित दूरी के भीतर हो, करना आवश्यक हो या उक्त कार्य ऐसे समय और ऐसी शर्तों के अधीन किया जा रहा हो कि कार्य करने वाले व्यक्ति को पिघली हुई धातु, जो क्यूपोला या भट्टी या पनाले के सिरे पर भरने के लिए लगी लैडल में हो, से कोई जोखिम न हो।

10. धूल और धूम.–(1) कार्य के कमरे के अंदर लैडल को गर्म करने या सुखाने के लिए कोयले, कोक या लकड़ी की खुली आग का उपयोग नहीं किया जाएगा, जब तक कि धुआं और अन्य अशुद्धियों को काम के कमरे के वातावरण में प्रविष्ट होने या बने रहने से रोकने के लिए जहां तक व्यवहार्य हो, उपयुक्त उपाय न किए गए हों।

(2) साँचों को सुखाने के लिए केवल उन परिस्थितियों को छोड़कर, जो अपरिहार्य हों, कोयले, कोक या लकड़ी की खुली आग का प्रयोग नहीं किया जाएगा।

(3) मोल्ड स्टोव, कोर–स्टोव और तापनुशीतन (एनीलिंग) भट्टी इस प्रकार रूपांकित, सन्निर्मित, अनुरक्षित और कार्य में ली जाएगी, कि जहां तक व्यवहार्य हो, किसी कार्य के कमरे में, जब व्यक्ति उसमें नियोजित हो, उस अवधि के दौरान घृणात्मक या हानिकारक धुआं प्रविष्ट न हो सके।

(4) सभी नाक आउट क्रियाएं इस प्रकार की जाएंगी कि–

(क) ढलाईखाने के पृथक् भाग में, जिसमें उपयुक्त तौर पर विभाजन किया गया हो, कमरा या उसका भाग, जिसमें जहां तक व्यवहार्य हो, स्थानीय वायु निष्कासन संवातन और उच्च मानक का सामान्य संवातन मुहैया हो; या

(ख) ढलाई खाने के उस क्षेत्र में जहां तक युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय वायु निष्कासन संवातन होगा या जहां यह अनुपालन युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य न हो, वहां उच्चतम मानक का सामान्य संवातन मुहैया हो।

(5) सभी ड्रेसिंग और फैटलिंग क्रियाएं :–

(क) पृथक् कमरे में या ढलाईखाने के उपयुक्त तौर पर लगाए गए पार्टीशन से बने पृथक भाग में; या

(ख) ढलाईखाने के उस क्षेत्र में या जो इस प्रयोजन के लिए पृथक किया गया हो, की जाएंगी और जहां तक युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य हो, उन्हें उपयुक्त स्थानीय वायु निष्कासक संवातन या धूल दबाने के समरूप प्रभावी साधन, जो धूल उत्पन्न होने वाले बिन्दु के जितना समीप संभव हो, क्रियाशाली हो, के साथ किया जाएगा।

11. वायु निष्कासन संयंत्र का अनुरक्षण और परीक्षण.–(1) धूल और धूम्र के निष्कर्षण अधिक्रमण या नियंत्रण के प्रयोजन के लिए प्रयुक्त सभी संवातन संयंत्र भली प्रकार अनुरक्षित होंगे।

(2) धूल और धूम्र के निष्कर्षण, अधिक्रमण या नियंत्रण के प्रयोजनों के लिए प्रयुक्त सभी संवातन संयंत्र का प्रत्येक सप्ताह में एक बार उत्तरदायी व्यक्ति द्वारा परीक्षण और निरीक्षण किया जाएगा। सक्षम व्यक्ति द्वारा बारह महीने की अवधि में कम से कम एक बार उनका पूरी तौर पर परीक्षण और जांच की जाएगी ओर ऐसे परीक्षण और जांच के परिणामों का विवरण अनुमोदित रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक को निरीक्षण हेतु उपलब्ध रहेगा। परीक्षण और जांच करने वाले व्यक्ति द्वारा ऐसे परीक्षण और जांच में पाए गए किसी दोष में कारखाने के अधिभोगी या प्रबंधक को तत्काल सूचना दी जाएगी।

12. सुरक्षा उपकरण.–(1) कर्मकारों के बचाव हेतु विनिर्दिष्ट उपयुक्त सुरक्षा उपकरण प्रदान और अनुरक्षित किये जाएंगे :–

(क) उपयुक्त दस्ताने या हाथ के बचाव के लिए अन्य सामग्री उन कर्मकारों के लिए जो किसी गर्म पदार्थ, जिससे कि हाथों के जलने, झुलसने या जख्म के जोखिम की संभावना हो, के कार्य में लगे हो या कच्चे लोहे, रफ कोस्टिंग या अन्य वस्तुएं जिसमें हाथ से कटने या छिलने की संभावना हो, के कार्य में लगे हो;

(ख) अनुमोदित रैसपिरेटर्स उन कर्मकारों के लिए जो घनी धूल सान्द्रता उत्पन्न करने वाली क्रियाओं में कार्य करते हैं, जिसे वर्तमान संवातन व्यवस्था द्वारा शीघ्रता और प्रभावी रूप से दूर न किया जा सके।

(2) व्यक्ति द्वारा खंड (ख) के प्रयोजन के लिए दिए गए रैसपिरेटर को पहनने के बाद अन्य व्यक्ति द्वारा नहीं पहना जाएगा, जब तक कि उसे पूरी तौर पर साफ और अदूषित न किया जा चुका हो।

(3) व्यक्ति, जो उनके किसी समय–

(क) क्यूपोला या भट्टी के पनाले पर काम या सेवा ऐसी परिस्थिति में करते हों कि उक्त सामग्री उनके शरीर के संपर्क में आ सकती हो और उक्त सामग्री ऐसे तापमान पर हो कि उसके शरीर के संपर्क में आने पर शरीर जल सके; या

(ख) पिघली हुई धातु को उड़ेलने के संबंध में या सहायता करने के काम में लगे हो; या

(ग) पिघली हुई धातु युक्त किसी लैडल या सांचे को शारीरिक शक्ति से चलाने या हाथ से ले जाते हो; या

(घ) नॉकिंग आउट क्रियाओं, जिसमें सामग्री ऐसे तापमान पर हो कि उसका शरीर से संपर्क उसे जला सके; के काम में लगे हों, को उपयुक्त जूते और गैटर प्रदान किए जाएंगे और जो उन्हें, जहां तक व्यवहार्य हो, उनके पैर और घुटनों को जलने के जोखिम से बचने के लिए पहनेंगे।

(4) जहां उपयुक्त हो, उड़ने वाली सामग्री (किसी प्रक्रिया के दौरान पिघली धातु का छलकने, चिंगारियों और निक्षेपित छिलके सहित) से बचाव के लिए उपयुक्त स्क्रीन प्रदान की जाएगी।

(5) इस पैरा के अनुसरण में प्रदान किए गए सुरक्षा उपकरणों के भण्डारण के लिए उपयुक्त स्थान प्रदान और अनुरक्षित किये जाएंगे और उनकी सफाई और अनुरक्षण की उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी।

(6) उप–पैरा (1) और (4) के अनुसरण में प्रदान किए गए उपकरणों का प्रत्येक व्यक्ति द्वारा पूर्ण और उपयुक्त उपयोग किया जाएगा और वह उनके किसी दोष या हानि के बारे में अधिभोगी, प्रबंधक या अन्य उपयुक्त व्यक्ति को बिना देरी किए सूचित करेगा।

13. धुलाई और स्नान सुविधाएं.—(1) ढलाईखाने में नियोजित सभी कर्मकारों के उपयोग के लिएः—

(क) ढके हुए धुलाई स्थान जिसमें या तो —

(i) अपारगम्य सतह का नाली जिसमें बिना प्लग का वेस्ट पाइप जुड़ा हो और जिसकी पर्याप्त लंबाई हो कि एक बार नियोजित 10 व्यक्तियों के लिए ऐसे प्रति व्यक्ति के लिए कम से कम 60 सेन्टीमीटर स्थान हो और जिसमें नाली के ऊपर 60 सेंटीमीटर से अनधिक अंतराल पर स्थित टोंटियों का जैट के द्वारा पानी निरंतर रूप से प्रदान होता हो; या

(ii) किसी भी एक समय में नियोजित प्रत्येक ऐसे 10 व्यक्तियों के लिए एक टोंटी या स्टैण्ड पाइप की दर से, जो 1.2 मीटर के अंतर से लगे हों, टोंटी या स्टैण्ड पाइप होंगे, जिनमें साफ पानी निरंतर रूप से प्रदान होता है; और

(ख) खंड (क) के अधीन प्रदान किए गए स्थानों में कम से कम आधे धुलाई स्थान स्नानागार के रूप में होंगे;

(ग) उपयुक्त सामग्री के बने साफ तौलिए पर्याप्त रूप से प्रदान होंगे, जो प्रतिदिन बदले जाएंगे तथा सामुन और नाखून साफ करने के ब्रुश पर्याप्त मात्रा में प्रदान होंगे।

(2) उप—पैरा (1) के प्रयोजन के लिए प्रदत्त सुविधाएं उत्तरदायी व्यक्ति या व्यक्तियों के प्रभार में रखी जाएंगी और साफ तथा व्यवस्थित दशा में अनुरक्षित की जाएंगी।

14. धातुमल और मैल का निपटान.—भट्टी से पिघली धातु से निकाले गए धातुमल और मैल को तुरन्त उपयुक्त पात्र में रखा जाएगा।

15. अपशिष्ट का निपटान.—शैल मोल्डिंग से उत्पन्न सभी अपशिष्ट (जली रेत के अपशिष्ट सहित) के निपटान के लिए कास्टिंग की नाक आउट क्रिया के बाद जितना व्यवहार्य हो सके उतने शीघ्र उपयुक्त उपाय किये जाएंगे।

16. द्वार के बाहर छोड़ी हुई सामग्री और उपकरण.—द्वार के बाहर छोड़ी हुई सामग्री और उपकरण (जिनमें केवल अस्थायी तौर पर या कभी—कभार छोड़े गए उपकरण भी सम्मिलित है) को इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा तथा रखा जाएगा, जिससे अनावश्यक जोखिम दूर हो सके। ऐसी सभी सामग्री और उपकरणों तक पहुंचने के लिए सुरक्षित साधन होंगे और जहां तक व्यवहार्य हो, ऐसी पहुंच सडक या पगडंडी से होगी, जो भली प्रकार अनुरक्षित होगी। ऐसी सड़क या पगडंडी सपाट और मजबूत सतह की होगी और जितना युक्तियुक्त रूप से व्यवहार्य हो, अवरोध मुक्त रखी जाएगी।

17. चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षण और जांच के अभिलेख.—(1) प्रत्येक कारखाना जिन पर यह अनुसूची लागू होती हो, का अधिभोगीः—

(क) उसमें नियोजित कर्मकारों की चिकित्सा निगरानी हेतु अर्हक चिकित्सा व्यवसायी करेगा जिसका नियोजन मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता के अनुमोदन के अध्यधीन होगा; और

(ख) उक्त चिकित्सा व्यवसायी को खण्ड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करेगा।

(2) कथित चिकित्सा अधिकारी द्वारा की गई चिकित्सा जांच तथा उचित परीक्षणों का रिकार्ड मुख्य निरीक्षक—एवं—सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित पृथक रजिस्टर में रखा जाएगा, जिसे निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

18. प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा चिकित्सा जांच.—ढलाई कारखाने में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिन के भीतर प्रमाणकर्ता द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी चिकित्सा जांच में पुलमोनरी फन्क्शन परीक्षण तथा छाती का एक्सरे शामिल होगा। किसी भी कर्मकार को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिन बाद जब तक कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा तब कि प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा ऐसे नियोजन के लिए फिट प्रमाणित नहीं कर दिया जाता।

(2) धूआं प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा प्रत्येक 12 मास में कम से कम एक बार पुनः जांच की जाएगी। ऐसी जांच जब कभी प्रमाणकर्ता सर्जन उचित समझे उप पैरा (1) में यथा निर्दिष्ट छाती का एक्सरे जो 3 वर्ष में एक बार होगा के सिवाए सभी जांच शामिल करेगा।

(3) कर्मकार की जांच करने के बाद प्रमाणकर्ता सर्जन प्ररूप—31 में उपयुक्तता का प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण—पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाण—पत्र कारखाने के प्रबन्धक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। जांच की प्रकृति तथा परिणाम सहित उप पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड प्ररूप—30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(4) उपयुक्तता का प्रमाण—पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की किसी कर्मकार के बारे में इस आधार पर यह राय हो कि धुआं प्रक्रिया में निरन्तर कार्य करते रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा अन्तर्निहित करने से वह कर्मकार उक्त प्रक्रिया में नियोजित बने रहने के लिए फिट नहीं है, तो वह अपने निष्कर्ष को उक्त सर्टिफिकेट और स्वास्थ्य रजिस्टर में अंकित करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्ष की प्रविष्टि में यह अवधि भी शामिल होगी, जिसके

लिए कथित व्यक्ति को धुआं प्रक्रिया में नियोजन के लिए फिट नहीं मानता। प्रक्रिया से निलंबित किये गए व्यक्ति को वैकल्पिक सुविधाएं प्रदान की जाएंगी जब तक कि वह प्रमाणकर्ता सर्जन की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, इस मामले में प्रभावित व्यक्ति को उपयुक्त पुनर्वास द्वारा किया जाएगा।

(6) किसी भी व्यक्ति को, जो उप–पैरा (5) में उल्लिखित किए गए अनुसार कार्य के लिए अनफिट पाया गया हो धुआं प्रक्रिया में जब तक पुनः नियोजित या कार्य करने के लिए अनुज्ञात नहीं किया जाएगा, जब तक कि प्रमाणकर्ता सर्जन आगे परीक्षण के पश्चात् उसे फिर से उन प्रक्रियाओं में नियोजित किए जाने के लिए पुनः फिट प्रमाणित नहीं कर देता।

19. **छूट.**–किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि अपवादिक स्वरूप की परिस्थितियों या प्रक्रिया की विरलता या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई उपबन्ध कारखाने में कर्मकारों के बचाव के लिए अनावश्यक हैं, तो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को सभी या ऐसे किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तों, यदि कोई हों, जिन्हें वह उसमें विनिर्दिष्ट करे, के अध्यधीन छूट दे सकेगा।

अनुसूची–XXVII

अग्नि कार्य कारखाने तथा दियासलाई कारखाने

1. **लागूकरण.**–इस अनुसूची के उपबन्ध किसी अग्निकार्य कारखाने या दिया सलाई कार्यों में सभी कारखानों तथा इससे आनुषंगिक प्रक्रिया को लागू होंगे तथा संहिता और इन नियमों या किसी अन्य अधिनियम या नियामें के किसी उपबन्धों के अतिरिक्त होने तथा के अल्पीकरण में नहीं होगे जो अग्नि कार्य कारखानों तथा दिया सलाई कारखानों को लागू हैं।

2. **परिभाषाएं.–**

(क) ''अग्नि कार्य कारखाना'' से अभिप्राय है, कोई कारखाना या किसी कारखाने का कोई भाग जिसमें निम्नलिखित रसायन या रसायनों का सम्मिश्रण तथा सामग्री पटाखों, फलझड़ियां, कैप, फ्यूज, विस्फोटन पाउडर तथा रूए कार्यों के विनिर्माण के लिए प्रयोग किया जा रहा हैः–

साल्टपिटर

पायरोटैक्नीक एल्यूमिनियम पाउडर

बेरियम नाईट्रेट

लकड़ी का कोयला

पोटासियम क्लोराइड

रैड फार–फोरस

गोंद

डैक्सट्रिन

स्ट्रोंटिसम नाइट्रेट

मैग्नीशियम पाउडर

कॉपर कोटिड तार

स्टीलफिलिंग या लोहा फिलिंग

जस्ती लोहो की तार

गन पाउडर (ब्लैक पाउडर)

(ख) ''दियासलाई कार्य'' से अभिप्राय है, कोई प्रतिष्ठान जो खण्ड (क) में वर्णित रसायनों के प्रयोग से सुरक्षा दिया सलाई या रंग दिया सलाई विनिर्मित करते हैं;

(ग) ''श्वसन उपकरण'' से अभिप्राय है, आवश्यक संयोजन जिसके द्वारा व्यक्ति साधारण वायु में विषाक्त श्वासावरोध या उत्तेजक वातावरण श्वास या इस निमित्त मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा उपकरण सहित मुंह या नाक को ढकने की युक्ति;

3. **भवन.**–(क) किसी अग्नि कार्य कारखाने या दिया सलाई कारखाने का भवन विस्फोटक अधिनियम, 1884 (1884 का केन्द्रीय अधिनियम 4) के अधीन विहित मानकों के अनुरूप होगा तथा ऐसे भवन की ऊंचाई किसी भी समय तीस मीटर से कम नहीं होगी।

(ख) किसी अग्निकार्य कारखाने के भीतर किसी भवन में किसी समय प्रथम मंजिल नहीं होगी।

(ग) प्रथम मंजिल वाले दिया सलाई कारखानों में प्रथम मंजिल मं नियोजित व्यक्तियों की संख्या को ध्यान में रखे बिना भूतल तक प्रथम मंजिल की ओर जाने के लिए दो सीढ़ीयां होंगी तथा एक सीढ़ी अज्वलनशील सामग्री के चिनाई निर्माण की होगी।

(घ) सभी दरवाजे बाहर की ओर खुलेंगे तथा सभी प्रवेशमार्ग बाधाओं से मुक्त रखे जाएंगे।

(ङ) कार्य कमरों के सभी दरवाजे चौड़ाई में 1.2 मीटर या ऊंचाई में 2 मीटर से कम नहीं होंगे।

(च) मिश्रण शेड सहित सभी कार्य कक्ष की मंजिल चिकनी सतह वाले रबड़ शीट से तथा कम से कम 3 मिलीमीटर की मोटाई से पूर्णतया ढके हुए होंगे। यदि मंजिल एकल रबड़ शीट से ढका नहीं जा सकता है, तो एक से अधिक शीट का उपयोग किया जा सकता है ताकि प्रत्येक शीट दूसरे से कम से कम 150 मिलीमीटर तक परस्पर व्याप्त करती हो; तथा

(छ) मिश्रण शैड सभी अन्य शैडों से 30.5 मीटर दूर होंगे तथा मिश्रण शेड के प्रत्येक विकास की सामने की दीवारे रोक से पृथक की जाएंगी।

4. **गृह–व्यवस्था.**–(क) रास्ते, कार्य, मशीनरी तथा संयन्त्र का प्रत्येक भाग साफ तथा सुव्यवस्थित रखा जाएगा;

(ख) सामग्री का कोई बिखराव बिना देरी के साफ किया जाएगा;

(ग) बन्द प्लेटफार्म, रासते तथा गलीयारे अस्थाई बाधाओं से मुक्त रखे जाएंगे।

5. **विद्युत उपकरण.**–(क) यदि किसी समय विद्युत का प्रयोग कारखाने में अनुज्ञात किया जाता है, तो सभी तारों आदि को ज्वालारोधी संयोजन नालियों मे होंगे।

(ख) विद्युत आपूर्ति कभी भी गैर संचरलन हैण्डल सहित लेम्प के माध्यम से नहीं की जाएगी।

6. **सुरक्षात्मक कपड़े.**–(क) किन्हीं भी परिस्थितियों के अधीन कृत्रिम फाईबर जैसे कि टैरेलिन आदि को बने हुए कपड़े कारखाने के भीतर अनुज्ञात नहीं किए जाएंगे।

(ख) सभी कर्मकारों को छाती, यौनग्रन्थि तथा जांघ को विशेष रूप से ढकने के लिए अदह एप्रन प्रदान किए जाएंगे।

(ग) अप्रिय प्रतिक्रिया की घटना में विषाक्त धुएं का सांस खीचने से कर्मकारों को बचाने के लिए मिश्रण शैडों में श्वसन उपकरण प्रयोग किए जाएंगे।

(घ) ऐसे मिश्रण शैडों में जहां एल्यूमिनियम तथा मैगनेशियम पाउडर ''एन्टीसटैट'' का प्रयोग किया जाता है, तो कोमबाट स्टैटिक विद्युत जूते प्रदान किए जाएंगे।

(ङ) सभी सुरक्षात्मक उपकरण दक्ष, स्वच्छ तथा स्वच्छ स्थिति में अनुरक्षित किए जाएंगे।

7. **दियासलाई कारखाने.**–(i) मुख्य संघटन के अवशेष किसी भी रूप में घर्षण संघटन के अवशेष के साथ नहीं मिलाए जाएंगे।

(ii) दो मिश्रण विभागों वाले कमरों में निम्नलिखित शामिल होंगे, अर्थात्:–

(क) मुख्य संघटन; तथा

(ख) घर्षण संघटन; सम्पूर्ण रूप से एक दूसरे से अलग किए जाएंगे तथा इन दानों नियमों से निष्कासन पूर्ण रूप से अलग रखे जाएंगे;

(iii) मुख्य संघटन तथा घर्षण संघटन को रालदार युक्त कूड़ा–करकट अलग से रखे जाएंगे तथा जलाए जाएंगे;

(iv) विभाग जिसमें सम्पूर्ण की गई दिया सलाई (शीर्ष सहित दिया सलाई) भण्डार की जाती है अग्नि विरोधी दीवारों तथा अग्नि की दशा से बचने के पर्याप्त साधन मुहैया कराने के लिए दरवाजों के द्वारा सभी अन्य विभागों से अलग किए जाएंगे।

(v) दिन के विनिर्माण के लिए अपेक्षित मात्रा की अधिकता में स्प्लिंटस, पोशिश और अन्य सामग्री कारखाने के अलग कक्ष में रखी जाएगी, जहां कोई विनिर्माण प्रक्रिया नहीं की जाती है। कोई भी विनिर्माण सामग्री भण्डारण गोदामों में के सिवाएं निर्माण के बाद पांच दिन से अधिक के लिए कारखाना अहाते में कहीं भी भण्डार नहीं की जाएगी :

परन्तु इस खण्ड की कोई भी बात, स्प्लिंटस तथा पोशिश को लागू नहीं होगी यदि पिलिंग और डिब्बा बनाने वाले विभाग में भण्डार की जाती है।

(vi) दियासलाई के लिए भण्डार कक्ष निर्माण के लिए प्रयुक्त भवन से अग्नि निरोधी दीवारों द्वारा सम्पूर्ण रूप से अलग किए जाएंगे।

(vii) डिप्ड स्प्लिंट कक्ष में रैंक बगली सिरे के होगे तथा पिछला भाग अज्वलनशील सामग्री का होगा।

(viii) पेंकिग की प्रक्रिया निरीक्षक की सन्तुष्टि के लिए निर्माण के स्थान से दूर के क्षेत्र में की जाएगी ; तथा

(ix) दियासलाई तिलियों के अन्तिम निर्माण तक की निर्माण प्रक्रिया के सम्बन्ध में कोई भी बालक प्रत्यक्ष रूप से नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

8. **पटाखों आदि में फ्यूज के निर्माण के सम्बन्ध में बरती जाने वाली सावधानियां.**–(क) फ्यूज के बन्डल वहन करके सम्भाले जाएंगे तथा न कि फर्श पर उन्हें घसीटने से;

(ख) लपेटन के बाद फ्यूज को सुखाने की कारवाई कार्य कक्ष से दूर प्लेटफार्म पर की जाएगी।

(ग) कटिंग केवल इस प्रयोजन के लिए नियोजित अनुभवी कर्मकारों द्वारा तथा उचित पर्यवेक्षण के अधीन की जाएगी।

(घ) कटिंग तारपोलिन से ढके बड़े चिनाई प्लेटफार्म पर की जाएगी तथा कंकड़ी तथा पबलर (रोड़ो) से मुक्त रखी जाएगी।

(ङ) कटिंग ऊपर उठे हुए प्लेटफार्म पर की जाएगी ताकि कर्मकार खड़े होकर कोई कार्य कर सके, कटिंग लकड़ी के ब्लाक पर रखे लकड़ी के स्लीपर पर फ्यूज को रखकर की जा सके। लकड़ी के रीपर के नीचे ईंटों का प्रयोग नहीं किया जाएगा।

(च) कर्मकार खतरनाक कार्य के समय फेरस या स्टील बटन, बकल या संलग्नक से सीले हुए कपड़े नहीं पहनेंगे। वे अपने साथ अपने व्यक्ति, लोहे के चाकू, चाबी आदि नही ले जाएंगे।

9. **गर्भवर्ती महीला तथा बच्चों का नियोजन.**—गर्भवती महिलाएं तथा युवा व्यक्ति ऐसे संचालनों में जहां रसायन मिश्रित किए जाते हैं तथा जहां फ्यूज काटे जाते है; वाहं बच्चे नियोजित नहीं किए जाएंगे या उससे सम्बन्धित किसी कार्य संचालन की निर्माण प्रक्रिया में या अग्नि कार्य कारखानें में उससे अनुबंगिक में कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

10. **साधारण.**—(क) कारखाना कर्मकार से अन्यथा कोई व्यक्ति तथा/या निरीक्षण अधिकारी या निर्माण प्रक्रिया से सम्बन्धित अन्य कार्य क्षेत्र में प्रवेश करने के लिए अनुज्ञात नहीं किए जाएंगे।

(ख) स्टील कीलो के बिना कार्ड बोर्ड कन्टेनर तथा ट्रे भण्डारण तथा दिन प्रति दिन के कार्य प्रयोजनों के लिए प्रयोग की जाएगी।

(ग) फ्यूज के निर्माण के दौरान केवल पीतल या अलोह चाकू का प्रयोग किया जाएगा तथा फ्यूज को सुखाना सभी कार्यकक्षों से दूर होगा।

(घ) कार्य कक्ष के बाहर तथा सभी सुखाने के प्लेटफार्म के निकट तथा जहां फ्यूज काटे जाते है कर्मकारों को अपने पैर साफ करने के लिए डोर—मैट मुहैया कराए जाएंगे।

(ङ) किसी भी समय, मिश्रण सामग्री केवल आधे घण्टे के कार्य के लिए मिश्रण का निर्माण करने हेतु अपेक्षित सामग्री की मात्रा से अधिक नहीं होगी।

(च) पटाखों की अन्दूरनी टयूब में रसायन भरने के लिए केवल एलूमिनियम या प्लास्टिक रिंगों का प्रयोग किया जाएगा तथा न कि जस्तेदार लोहे के रिगों का प्रयोग किया जाएगा।

(छ) लोहे की बनी बाल्टी, कन्टेनर, छल्ले, ताले, कीलें, स्क्रू, बोल्ट, नट, चाकू, कैंची इत्यादि का कारखाना परिसरों में प्रयोग नहीं किया जाएगा।

(ज) प्रक्रिया कारखाने में लोहे की कीलों के बिना लकड़ी के रैकों का ड्राईग पेपर कैप शीट के लिए प्रयोग किया जाएगा।

(झ) ड्राईंग पेपर कैप शीट के लिए प्रयुक्त लकड़ी के रैंक सामने के भाग को खुला छोड़कर तीनों तरफ से एस्वेस्टोस या अन्य अग्नि विरोधी सहित मुहैया कराए जाएंगे।

(ञ) ड्राईग पेपर कैप शीट चार खानों (विभाजन) की लकड़ी की ट्रे में ले जाई जाएंगी, प्रत्येक खाने (विभाजन) में एक शीट ले जाई जाएगी।

(ट) अग्नि कार्य के प्रत्येक निर्माण शैड में आमने—सामने कम से कम दो दरवाजे होंगे। निकटवर्ती पंक्ति के कार्य शैड में दिया गया दरवाजा एक दूसरे के सामने नहीं होगा।

(ठ) किसी एक भवन में किसी एक समय में चार व्यक्तियों से अनिधक व्यक्ति नियोजित या अनुज्ञात नहीं किए जाएंगे जिसमें विस्फोटक का निर्माण किया जा रहा है।

11. **नोटिस का प्रदर्शन.**—अधिकांश कर्मकारों द्वारा समझने वाली स्थानीय भाग में निम्नलिखित नोटिस कारखाने के विशेष स्थान पर प्रदर्शित किए जाएंगेः—

(क) धूम्रपान पूर्ण रूप से निषिद्ध है ;

(ख) कोई भी व्यक्ति कारखाने में दियासलाई या अन्य ज्वलनशील सामग्री नहीं ले जाएगा;

(ग) कोई कर्मकार कार्यकक्ष या क्षेत्र जहां उसको कार्य दिया गया है में नहीं रहेगा;

(घ) यदि किसी शैड में कोई अप्रिय घटना घटती है, तो सभी कर्मकार गेट की ओर दोड़ेंगे जो कि कारखाने से बाहर निकलने का द्वार है तथा किन्हीं भी परिस्थितियों में जिज्ञासु नहीं देखेगे कि शैड में क्या घटित हुआ है;

(ङ) सामग्री का कोई बिखराव बिना किसी देरी के साफ किया जाना चाहिए;

(च) कृत्रिम फाईबर जैसे कि टेरिन, टेरिलिन आदि के बने हुए अनुलग्नकं पहनना निषेध है। फेरस या स्टील बटन या बकल या संलग्नक सहित सिले हुए कपड़े नहीं पहनने चाहिए;

(छ) लोहे की कीलों वाले जूते प्रयोग नहीं करने चाहिए;

(ज) कार्यकारों को अपने साथ लोहे के चाकू तथा लोहे की चाबियां आदि नहीं ले जानी चाहिए।

12. **प्रथम उपचार बाक्स.**—(क) इस अनुसूची के उप नियम (5) के अधीन अपेक्षित सामग्री प्रथम उपचार बाक्स में रखी जाएगी। इसके अतिरिक्त, परिसरों में नियोजित प्रत्येक बीस व्यक्तियों के लिए चार स्ट्रैचर उपलब्ध होंगे;

(ख) जलने की मरहम–पट्टी की पर्याप्त मात्रा तथा 24 औंस नारियल का तेल प्रयोग किया जाना है यदि जलने के लिए प्रथम उपचार के रूप में प्रयोग उपचार बाक्स में रखा जाएगा;

(ग) व्यक्ति जो प्रथम उपचार बाक्स प्रभारी है, ऐसे होंगे जिनके पास प्रथम उपचार देने के लिए सैंट जोहन एम्बूलैन्स एसोसिएटिड द्वारा प्रमाणपत्र प्रदान किया गया है।

13. छूट.–यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की संतुष्ट हो जाती है कि विशेष शर्तों या कार्य की विशेष पद्धति के कारण या प्रक्रिया की आवृति के कारण या किसी अन्य कारण से कारखाने या प्रक्रिया में अनुसूची के सभी या कोई उपबन्ध ऐसे कारखाने या प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों के लिए आवश्यक है, तो वे लिखित आदेश द्वारा, जिसे ऐसे कारखाने, या कारखाने या प्रक्रिया के किसी भाग की सभी या ऐसे किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तों के अध्यधीन रहते हुए जो कर्मकार की सुरक्षा तथा स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए उचित समझे, छूट प्रदान कर सकेगा। मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता ऐसे आदेश बिना कोई कारण दिए अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है।

अनुसूची–XXVIII

कारखानों में भट्टी (ओवन) तथा शुष्कक का उपयोग

1. **लागूकरण.**–यह अनुसूची किसी प्रतिष्ठान की प्रयोगशालाओं तथा रसोई में प्रयुक्त तथा वे जिनकी क्षमता 325 लीटर से कम है के सिवाए भट्टों तथा शुष्कक पर लागू होगी।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए ''भट्टो या शुष्कक'' से अभिप्राय है, किसी बन्द संरचना, पात्र, डिब्बे या बाक्स जो कमरे के स्थल जिसमें भट्टी या शुष्कक स्थित है में वायु के पर्यवेक्षी तापमान से उच्चतर तापमान पर किसी वस्तु या पदार्थ को पकाने, सुखाने या अन्यथा प्रक्रिया के लिए प्रयुक्त किया जाता है तथा जिसमें वायु का ज्वलनशील या विस्फोटक मिश्रण तथा ज्वलनशील पदार्थ वस्तु या पदार्थ जिसे पकाया या सुखाया या अन्यथा उसमें प्रसंस्कृत के कारण बन्द संरचण, पात्र, डिब्बा या बाक्स या उसके भाग से विकसित होना सम्भाव्य है।

3. **पृथक विद्युत कनैक्शन.**–प्रत्येक भट्टी या शुष्कक को दी गई इलैक्ट्रोन विद्युत अलग स्विच सहित अलग सर्किट द्वारा मुहैया होगी।

4. **डिजाईन, निर्माण, जांच तथा परीक्षण.**–(1) प्रत्येक भट्टी या शुष्कक सही इंजीनियरिंग पद्धति पर उचित रूप से डिजाईन की जाएगी तथा अच्छे निर्माण, सही सामग्री तथा किसी पेटैन्ट त्रुटि से मुक्त पर्याप्त मजबूत होगी, यदि सही तरीके से इस्तेमाल किया जाए।

(2) कारखाने में भट्टी या शुष्कक को तब तक पहली बार प्रयोग में नहीं लाया जाएगा जब तक कि सक्षम व्यक्ति से परीक्षण किए जाने अपेक्षित हों इसके सभी भागों की सम्पूर्ण रूप से जांच नहीं करता जो प्रक्रिया के लिए परिचालन में सुरक्षा के लिए मुहैया आवश्यक सुरक्षित प्रणाली तथा नियन्त्रण जिसके लिए इसे प्रयोग किया जाना है तथा ऐसी जांच तथा परीक्षण का उस सक्षम व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित प्रमाणपत्र किया गया है तथा निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखे गए हैं।

(3) भट्टी या शुष्कक के सभी भाग किसी परिवर्तन या मरम्मत के लिए गए है जिसे किसी डिजाइन की विशेषता को रूपान्तरण किया गया है, तब तक प्रयोग नहीं किया जाएगा जब तक खण्ड (ख) में वर्णित सम्पूर्ण जांच तथा परीक्षण सक्षम व्यक्ति द्वारा किया गया तथा उस सक्षम व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित ऐसी जांच तथा परीक्षण का प्रमाणपत्र प्राप्त किया गया है तथा निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखा गया है।

5. **सुरक्षा, संवातन.**–(1) प्रत्येक भट्टी या शुष्कक सैन्ट्रीफुगल पंखे से संचालित एक या अधिक मोटर का प्रयोग करके सकारात्मक तथा कारगर सुरक्षा, संकलन प्रणाली सहित मुहैया होगी ताकि वायु के मिश्रण को तनू कह सके तथा ज्वलनशील पदार्थ जो भट्टी या शुष्कक में उत्पन्न हो सकता है तथा तनूकरण के सुरक्षित स्तर पर वायु में ज्वलनशील पदार्थ की सन्द्रता रखी जा सके।

(2) खण्ड (क) में निर्दिष्ट तनूकरण का सुरक्षित स्तर ऐसा होगा जो इसके निम्नतम विस्फोटक सीमा के 25 प्रतिशत से अनधिक की वायु में सम्बन्धित ज्वलनशील सामग्री की सान्द्रता को प्राप्त कर सके;

परन्तु सम्बन्धित ज्वलनशील पदार्थ की निम्नतम विस्फोटक सीमा के 50 प्रतिशत तक वायु में सान्द्रता का स्तर स्वचालित यन्त्र की स्थापना तथा अनुरक्षण के अध्यधीन बना रहना अनुमत किया जा सकता है तो:–

(क) किसी क्षण पर भट्टी या शुष्कक में विद्यमान वायु में ज्वलनशील पदार्थ की सान्द्रता निरन्तर रूप से दर्शाता है;

(ख) जब भट्टी या शुष्कक के किसी भाग में विद्यमान वायु में ज्वलनशील पदार्थ की सान्द्रता विस्फोटक सीमा के 50 प्रतिशत के स्तर तक पहुंचता है, खतरे का संकेत करता है।

(ग) जब भट्टी या शुष्कक में विद्यमान वायु में ज्वलनशील पदार्थ की सान्द्रता निम्नतम विस्फोटक सीमा के 60 प्रतिशत के स्तर तक पहुंचता है, तो भट्टी या शुष्कक को तापन प्रणाली अपने आप बन्द होना भट्टी या शुष्कक में मुहैया है तथा दक्ष कार्य करने की स्थिति में अनुरक्षित है।

(घ) कोई भी भट्टी या शुष्कक इसकी सुरक्षित संवातन प्रणाली अदक्षता रीति में कार्य किए बिना संचालित नहीं किया जाएगा।

(ङ) कोई भी भट्टी या शुष्कक खण्ड (ख) में निर्दिष्ट से कम तनूकरण के स्तर से संचालित नहीं किया जाएगा।

(च) सुरक्षित संवातन प्रणाली की निकास नलिका की रचना इस प्रकार की जानी तथा रखनी चाहिए कि उनकी निर्वहन नालिका वायु तथा ज्वलनशील पदार्थ के मिश्रण को कार्य कक्ष से दूर निर्वहन करे तथा न कि खिड़की या दरवाजों या अन्य छेद जहां से मिश्रण कार्य कक्ष में पुनः प्रवेश कर सके।

(छ) सुरक्षित संवातन प्रणाली के द्वारा भट्टी या शुष्कक में प्रवेश ताजी वायु संचारी पंखों या भट्टी या शुष्कक के सभी भागों के माध्यम से पंखों द्वारा पर्याप्त रूप से परिचालित की जाएगी ताकि यह

सुनिश्चित किया जा सके कि यहां कोई स्थान है, जहां से ज्वलनशील पदार्थ किसी खतरनाक डिग्री तक हवाई गर्त बनकर वायु में संचित हो सके।

(ज) किसी सुरक्षित संवातन प्रणाली में उपरोधी डंम्बपर, डम्पर के भाग या अन्यथा से दूर काटते हुए रचना इस प्रकार करनी चाहिए कि प्रणाली सुरक्षा के लिए अपेक्षित कम से कम न्यूनतम संवातन पर कार्य करेगी जब वे अपने अधिकतम उपरोधी स्थिति में सेट हों।

6. **विस्फोटक पैनल.**—(1) कम से कम आधा घन मीटर के कुल अन्दरूनी स्थल वाले प्रत्येक भट्टी या शुष्कक में उपयुक्त रूप से डिजाइन विस्फोटन पैनल मुहैया कराए जाएंगे ताकि विस्फोटन निकाय के माध्यम से भट्टी या शुष्कक के भीतर किसी सम्भव विस्फोटन के दबाव को जारी करना अनुज्ञात कर सके। किसी पहुंच दरवाजे के छेद का क्षेत्र जो विस्फोटन के मामले में उन्हें जारी करने के लिए उपयुक्त व्यवस्था सहित मुहैया हो, भट्टी या शुष्कक की मात्रा के प्रत्येक सी.यू.एम. के लिए 2200 वर्ग सेंटीमीटर से कम नहीं होगा। उपरोक्त कथित अनुसार विस्फोटन पैनल तथा दरवाजे का डिजाइन ऐसा होगा जो 0.25 किलोग्राम/वर्ग सेंटीमीटर के भीतरी दबाव के अधीन उन्हें पूर्ण रूप से जारी करना सुरक्षित कर सके।

(2) विस्फोटन नियुक्त करने के लिए पैनल जहां तक व्यवहार्य हो, भट्टी या शुष्कक की छत पर या दीवारों के उन हिस्सों पर स्थित होगा जहां भट्टी या शुष्कक के संचालन के सम्बन्ध में व्यक्ति नहीं रहते हों।

7. **इन्टरलाकिंग व्यवस्था.**—प्रत्येक भट्टी या शुष्कक में इन्टरलाकिंग व्यवस्था मुहैया कराई जाएगी तथा यह सुनिश्चित करने के लिए अनुरक्षित की जाएगी कि—

(क) सभी संवातन पंखे तथा परिचालन पंखे जिनकी असफलता बहाव पद्धति की संवातन दर पर प्रतिकूल रूप से प्रभाव डालती है, किसी यान्त्रिक वाहक से पूर्व संचालन में है जो संचालन में भट्टी या शुष्कक ईनपुट में प्रसंस्कृत की जाने वाली वस्तु या पदार्थ की फिडिंग के लिए मुहैया हो सके।

(ख) किसी संवातन या परिचालन की असफलता खण्ड (क) में यथा निर्दिष्ट किसी वाहक को अपने आप रोकेगा इस प्रकार वाल्व को बन्द करने तथा गैस या तेल से जलने वाली भट्टी के मामले में ज्वलन बन्द करने तथा विद्युत रूप से गर्म भट्टी के मामले में हिटर को विद्युत आपूर्ति बन्द करने से आपूर्ति तथा धुल का संचरण करेगा।

(ग) पूर्वोक्त यान्त्रिक वाहक कथित बन्द वाल्व को अर्जित करने से पूर्व सेट चालू हो गया है।

(घ) पूर्वोक्त वाहक की असफलता गैस, तेल या भाप द्वारा हिटिड भट्टी तथा शुष्कक के मामले में कथित बन्द वाल्व अपने आप बन्द हो जाएगा तथा विद्युत रूप से हिटिड भट्टी की अग्नि परीक्षा के मामले में ज्वलन प्रणाली या विद्युत हिटर विच्छेद निष्क्रिय हो जाएगा।

8. **स्वचालित संवातन.**—तेल, गैस, भाप या विद्युत द्वारा हिटिड प्रत्येक भट्टी या शुष्कक सुरक्षित संवातन पंखों तथा परिचालन पंखों के संचालन से ताजी वायु सहित कम से कम तीन वाल्यूम परिवर्तनों को मिलाकर स्वचालित संवातन के लिए दक्ष व्यवस्था मुहैया करेगा ताकि हिटिंग प्रणाली से पूर्व वायु तथा ज्वलनशील पदार्थ के किसी मिश्रण का भट्टी या शुष्कक को साफ कर सके तथा उसे सक्रिय कर सके तथा वाहक से पूर्व उसे स्थिति में रख सके।

9. **तापमान नियन्त्रण.**—प्रत्येक भट्टी या शुष्कक यह सुनिश्चित करने के लिए स्वचालित व्यवस्था का प्रबन्ध किया जाएगा कि तापमान जो की जा रही विशेष प्रक्रिया के सम्बन्ध में अपेक्षित अधिकतम तापमान से अधिक न हो।

10. **बहु स्तर प्रक्रिया.**—जब कभी सामग्री भट्टी या शुष्कक में प्रसंस्कृत की जानी है निरन्तर परिचालन में उपयुक्त व्यवस्था यह सुनिश्चित करने के लिए मुहैया करवानी चाहिए कि प्रत्येक स्तर पर सुरक्षित परिचालन के लिए आवश्यक तापमान का संचालन डिजाइन सीमा में रखा जाएगा।

11. **ज्वलनशील पदार्थों का विद्युत हीटर या बरनर ज्वाला पर न टपकाना.**—तापन के लिए प्रयुक्त विद्युत हीटर या बरनर ज्वाला पर ज्वलनशील पदार्थ को टपकने से रोकने के लिए प्रत्येक भट्टी या शुष्कक में प्रभावी व्यवस्था मुहैया की जाएगी।

12. **नियत कालिक जांच, परीक्षण तथा अनुरक्षण.**—(क) प्रत्येक भट्टी या शुष्कक के सभी भाग उचित रूप से अनुरक्षित किए जाएंगे तथा अच्छी तरह से जांचे जाएंगे तथा अनुसूची में वर्णित विभिन्न नियन्त्रण तथा भट्टी या शुष्कक का कार्य इस निमित्त अधिभोगी या प्रबन्धक द्वारा प्राधिकृत जिम्मेवार व्यक्ति द्वारा जो ऐसा कार्य करने के लिए फिट है इसका सुरक्षित संचालन सुनिश्चित करने के लिए निरन्तर अन्तरालों पर परीक्षण करेगा जो अपने अनुभव तथा जानकारी से विस्फोटक के जोखिम के विरूद्ध आवश्यक सावधानी बरतेगा।

(ख) एक रजिस्टर रखा जाएगा जिसमें खण्ड (क) के अधीन समय–समय पर किए गए विभिन्न निरीक्षणों के ब्योरे दर्ज किए जाएंगे तथा प्रत्येक प्रविष्टि परीक्षण करने वाले व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित की जाएगी।

13. **चालक को प्रशिक्षण.**—किसी व्यक्ति को किसी भट्टी या शुष्कक के संचालन के सम्बन्ध में कोई कार्य तब तक नहीं सौंपा जाएगा जब तक उसके अपने 18 वर्ष पूरे नहीं कर लिए है तथा उचित रूप से प्रशिक्षित नहीं है।

14. **पॉलीमरजिंग मशीन.**—(क) मुद्रित फैबरिंग शुष्कक केनौं या गर्म फ्लू या अन्य वैसे ही प्रभावी साधन के माध्यम से उसे पॉलिमरजिंग मशीनों के माध्यम से गुजारना अनुज्ञात किया गया हो तो पूर्व उन्हें गुजारते हुए अच्छी तरह से सुखाया जाएगा।

(ख) पॉलिमरजिंग मशीन के इन्फ्रा रे हीटर काट दिए जाएंगे जब वे प्रिंट पर चल रहे हों।

अनुसूची – XXIX

जूट मिल में प्रयुक्त मशीनरी के सिवाए वस्त्र मशीनरी

1. **लागूकरण.**–यह अनुसूची केवल सिन्थैटिक फाईबर के निर्माण में लगाई गई कारखाने में मशीनरी को छोड़कर जूट वस्त्र से भिन्न वस्त्रों के निर्माण या प्रक्रिया में लगाई गइ कारखानों में मशीनरी को लागू होगी।

2. **परिभाषा.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए.–

(क) ''कलैण्डर'' से अभिप्राय है, वर्टिकल के तरफ फ्रेमों पर बांधेगा भारी रोलर का सेट तथा उनके बीच कपड़ा गुजरने की व्यवस्था जो दो से दस रोलरों या बोल हो सकते हैं जिसमें से कुछ तरल हो सकते है;

(ख) ''कार्ड'' से अभिप्राय है, विभिन्न आकार के सिलैण्डरों से बनी मशीन तथा इसमें फ्लैट, कार्ड से ढके हुए कपड़े तथा प्रत्येक के सम्बन्ध में सेट शामिल है ताकि फाईबर स्टैपल रूप में व्यक्तिगत संबंध में अलग हो सकते है;

(ग) ''कार्ड वस्त्र'' से अभिप्राय है, सामग्री जिससे सिलैण्डर की सतह, कार्ड के डोफर फ्लैट आदि ढके हुए है तथा इसमें या तो वस्त्र फैबरिक की बनी सामग्री की मोटी फाऊंडेशन शामिल है, जिसके द्वारा निकट रूप से रखे हुए बहुत महीन विशेष रूप से मोड़ तार या बन्धी हुई भारी कांटे तारों से गुजरते है;

(घ) ''कोम्बर'' से अभिप्राय है, कपास, ऊन आदि फाईबर को झाड़ने के लिए मशीन, जिसके अन्तिवार्य भाग नियमित अत्रालों पर फाईबर के किनारों को आगे फिडिंग करने की युक्ति है तथा कांटे या पिनों की व्यवस्था जो सही समय पर किनारे से गुजरती हो तथा जिसके द्वारा उलझे हुए फाईबर, लघु फाईबर तथा टुकड़े हटाए जाते हैं तथा लम्बा फाईबर (रेशा) समानान्तर बिछाए जाते है।

(ङ) ''कोम्ब्रिग मशीनरी'' से अभिप्राय है, मशीनरी का साधारण वर्गीकरण जिसमें कोम्बर, सिल्वर लैप मशीन, रिबन लैप मशीन तथा गिल बॉक्स शामिल हैं, किन्तु कार्ड को छोड़कर;

(च) ''सतत् ब्लीचिंग रेंज'' से अभिप्राय है, रज्जु या खुली–चौड़ाई रूप में वस्त्र की ब्लीचिंग के लिए प्रयुक्त मशीन;

व्याख्या.– 1) कपड़े को गीला करने के बाद, कपड़े को कास्टिक सोडे के घोल युक्त स्टेचूरेटर में से निचोड़ने की प्रक्रिया में गुजारा जाता है तथा फिर जे. बाक्स से जोड़ा जाता है। ए.बी. आकार की व्यवस्था जे बाक्स में पैक करने से पूर्व भांप सहित कपड़े को यूनिफार्म तथा रैपिड सेचूरेशन जे. बाक्स के अग्र भाग से संलग्न की जाती है; कपड़ा दूसरी बाजू के ऊपरी सिरे पर ''बी'' की प्रथम बाजू को एकल स्ट्राण्ड रज्जु रूप में गाईड रोल से गुजारा जाता है ताकि कपड़ा इस बिन्दु पर भांप सहित तेजी से शराबोर हो सके; जे. बाक्स क्षमता ऐसी हो कि कपड़ा मंजाई कार्रवाई पूरी होने के लिए पर्याप्त समय तक गर्म रहेगा; फिर इसी बीच में निचोड़ने की कार्रवाई सहित धुलाई श्रृंखला के माध्यम में गुजरता है; फिर कपड़ा सेचूरेटर जे. बाक्स तथा धावित्र के दूसरे सेट के माध्यम से गुजरता है जहां इसे पैरॉक्साइड घोल से उपचारित है जहां इसे किया जाता है।

व्याख्या.– (2) यूनिट के फार्म के हलके रूपान्तरण द्वारा, वही प्रक्रिया जो व्याख्या–1 में स्पष्ट की गई है खुले–चौड़े वस्त्र को लागू हो सकती है।

(छ) ''नक्काशी कलेन्डर'' से अभिप्राय है, दो या अधिक रोल सहित कलेण्डर, जिसमें से एक फैबरिक की विभिन्न किस्मों को फिगर प्रभाव उत्पन्न करने के लिए लगा है;

(ज) ''ग्रानेट मशीन'' से अभिप्राय है, प्रत्येक सम्पूरक कर्मकार तथा स्ट्रीनजर रोल तथा फैन्सी रोल तथा डोफर वाले एक या अधिक में लाकर को मिलाकर अनिवार्य रूप से ऊन, कपास, रेशम आदि की कठोर व्यावर्तित रद्दी को खोलने के लिए मशीनों की किस्म की कोई संख्या;

व्याख्या.– ऐसी मशीन की कार्रवाई कुछ ऐसी होती है जैसे कि ऊन कार्ड की होती है किन्तु यह विभिन्न रोलों में बहुत अधिक कठिन है जो कार्ड वस्त्र की बजाए ग्रानेट तार से ढकी हुई है।

(झ) ''गिल बाक्स'' से अभिप्राय है, निर्माण सूत का ऊनी कपड़ा में प्रयुक्त मशीन जो समानान्तर क्रम में इसको व्यवस्थित करने के लिए कार्य करती है तथा इसमें फीड रोल तथा फोलोवर की श्रृंखला का जोड़ा अनिवार्य रूप से शामिल है जहां फोलोवर तेज गति से सतह पर चलता है तथा संयुक्त कार्रवाई के रूप में कार्य करती है;

(ञ) ''चालू रोल'' से अभिप्राय है, रोल या ड्रम का कोई जोड़ा जिसके बीच में ''निप'' है;

(ट) ''इन्टर–लोकिंग प्रबन्ध'' से अभिप्राय है, कोई यन्त्र जो किसी मशीन के खतरनाक भाग या स्वयं मशीन के चालन में सेटिंग को रोकता है जब खतरे के विरूद्ध सुरक्षा के लिए मुहैया गार्ड, कवर या दरवाजें खुले हों या अनलाक्ड हो तथा जो गार्ड, कवर या दरवाजे को बन्द भी रखता है जब मशीन या उसका खतरनाक भाग चालन में हो;

(ठ) ''कियर'' से अभिप्राय है, साधारणतः दबाव किस्म का बड़ा धातू टंकी जिसमें फैबरिक उबाला, ब्लीचड आदि किया जाए;

(ड) ''करघा'' से अभिप्राय है, दाएं एंगल पर एक दूसरे को आर–पार करते हुए सूत की दो श्रृंखलाओं की इन्टरलाकिंग करने के लिए मशीन जिससे ताना तागा ताना बीम पर उलझ जाते है तथा सिरे रहित तथा रीड के माध्यम से गुजरता है तथा फिलिंग रोड तथा प्ले द्वारा स्थान पर शटल तथा सैटलड में आर–पार शाट करता है तथा फैबरिक कपड़े के बीम पर उलझ जाता है।

(ढ) ''स्लिपर'' से अभिप्राय है, सिरे स्टोक वाले कताई फ्रेम की किस्म तथा जो इसके दो मुख्य भागों के रूप में पारण करता है, सिर स्ट्रोक स्टेशनरी है तथा पारण जंगम है तथा यह तकली को चलाता है जो ड्राफ्ट तथा स्पीन की सूत में पूनी बनाता है तथा पूरी मशीन विस्तार करता है, कताई कार्रवाई के दौरान हैडस्टोक की ओर तथा दूर धीरे–धीरे चलता है;

(ण) ''मरकराईजिंग रेंज'' से अभिप्राय है, 3 वाऊल मंगल, टैन्टर फ्रेम, तथा धोने तथा मांजने के लिए बक्सों की संख्या उसका सम्पूर्ण सेट सीधी लाईन में है तथा सभी भाग लगातार चलते है;

टिप्पण.– सम्मिश्रण सोडियम हाईडोक्साईड सहित कपड़ा संतृप्त करने के लिए प्रयोग किया जाता है, संतृप्त करते समय इसे खींच लिया जाता है तथा तनन जारी करने से पूर्व अधिकांश कास्टिक धो दिया जाता है।

(त) ''निप'' से अभिप्राय है, रोल या ड्रम दोनों के बीच खतरा जोन, जो उनकी स्थिति तथा संचलन के कारण नियिंग खतर सृजित करता है;

(थ) ''ओपनर तथा पिकर'' से अभिप्राय है, मशीनरी का साधारण वर्गीकरण, जिसमें ब्रेकर पिकर, इन्टरमीडिएट पिकर, फिनिसर पिकर, एकल प्रक्रिया पिकर, विलो मशीन, कार्ड तथा पिकर रद्दी क्लीनर, धागा निष्कर्षक कतरन मशीन, रोईंग रद्दी ओपनर्स, सोडी पिकर, गांठ ब्रेकर, फिडर, वर्टिक्ल ओपनर, जालीस क्लीनर, होरिजैन्टल क्लीनर तथा आगे प्रक्रिया के लिए स्टाक की तैयारी के लिए प्रयुक्त सिलैण्डर, स्क्रीन अनुभाग कलैण्डर अनुभाग रोलर या बीटर सहित सुसज्जित कोई समरूप मशीनरी;

(द) ''पैडलर'' से अभिप्राय है, घोल तथा दो या अधिक निचोड़ रोल के लिए नाली जिसके बीच कपड़ा मोर्डेन्ट या डाई बाथ के माध्यम से गुजरने के बाद गुजरता है;

(ध) ''प्लेटिंग मशीन'' से अभिप्राय है, पश्चातवर्ती प्रक्रिया या प्रयोग की सुविधा के लिए नियमित लम्बाई की तह लगाने के लिए प्रयुक्त मशीन;

(न) ''रिबन लेपर'' से अभिप्राय है, कपास कोम्ब की फिडिंग के लिए लैपस तैयार करने में प्रयुक्त मशीन या मशीन का भाग जिसका प्रयोजन एकरूप लैपस मुहैया करना है जिसमें फाईबर को यथा सम्भव अधिक ठीक करना है;

(प) ''रोटरी स्टैपल कटर'' से अभिप्राय है, एक या एक से अधिक रोटरी ब्लेडर्स वाली मशीन का उपयोग कपड़ा फाइबर को स्टेपल लम्बाई में कटाने के उद्देश्य से किया जाता है;

(फ) ''रोलर प्रिंटिंग मशीन'' से अभिप्राय है, फैबरिक पर प्रिटिंग करने के लिए प्रयुक्त मशीन तथा जिसमें एक बड़ा केन्द्रीय सिलैण्डर या परिधि के निचले भाग के चारो और दाब बाऊल शामिल है जिसको उत्कीर्ण कोलोर रोलर (प्रत्येक कोलोर वाली नाली), फर्नीसर रोलर, डोक्टर ब्लेड इत्यादि की श्रृंखला में रखा जाता है;

(ब) ''सिल्वर लैपर'' से अभिप्राय है, मशीन या मशीन का कोई भाग जिसमें कई समानान्तर सिल्वर कार्ड की संख्या जरा सी बनाई जाती है, कम्पैक्ट शीट में पास–पास लगाई जाती है तथा सिलैण्डरों पैकेट में क्षति की जाती है;

(भ) ''रूखापन विकृत करना'' से अभिप्राय है, विकृत जिसे कपास सामान तथा साधारणतः दो बड़े रोल तथा विभिन्न प्रवाह रोल सहित शेलो खुला वैट होते है के रूखेपन के लिए विशेष रूप से प्रयोग किया जाता है;

(म) ''सनफोरीजिंग मशीन'' से अभिप्राय है, बड़ी भांप–तापित सिलैण्डर तथा अनन्त, मोटी ऊनी फैल्ट कम्बल वाली मशीन जो इसकी अधिकांश परिधि के लिए सिलैण्डर के साथ निकट तथा विद्युत रूप से तापित शू के सम्पर्क में है, जो कम्बल के विरूद्ध कपड़े पर दबाव डालती है जबकि बाद में खिंचाव की स्थिति में है जैसा कि यह फीड–ईन–रोल के चारो ओर मुड़ता है;

(य) ''शियरिंग मशीन'' से अभिप्राय है, शियरिंग कपड़े के लिए प्रयुक्त मशीन जिसमें कटाई कार्रवाई रोलर पर सपाट रूप से बांधे गए स्टील के ब्लेडों द्वारा की जाती है जो कि स्थिर किनारे पर लगे ब्लेड के निकट सम्पर्क में घूमता है;

(यक) ''सिन्जिंग मशीन'' से अभिप्राय है, मशीन जिसमें तापित रोलर, प्लेट या खुली गैस ज्वाला शामिल है जिसके द्वारा कपड़ा या सूत रोलर या प्लेट या खुली गैस जवाला के माध्यम से दहन द्वारा रोमिलता के रूआं दूर करने के लिए तेजी से गुजरता है;

(यख) ''स्लासर'' से अभिप्राय है, ताना सूत के मिश्रण आकार को लागू करने के लिए प्रयुक्त मशीन जिसमें साईज बाक्स बीम अनुभाग, एक या अधिक सिलैण्डरीकल शुष्कक या बन्द गर्म वायु शुष्कक तथा लूम बीम पर सूत लपेटने के लिए बीमिंग सिरा धारण करने के लिए स्टैण्ड शामिल है;

(यग) ''टैन्टर फ्रेम'' से अभिप्राय है, तनन में कपड़ा सुखाने के लिए मशीन जिसमें सूक्ष्म पिनों के क्लिपों से फिट की हुई अन्तहीन ट्रैवलिंग चेन तथा पटरी पर चलने वाला जोड़ा शामिल है तथा कपड़ा दो चैनों द्वारा किनारे पर मजबूत रूप से रखा जाता है जो विभिन्न दिशाओं में जाता है जैसा कि वे आगे चले ताकि कपड़े को वांछित चौड़ाई में लाया जा सके;

(यघ) ''वारपर'' से अभिप्राय है, फैबरिक के ताने, विशेष रूप से बीम वारपर के लिए आशयित धागा को तैयार करने तथा व्यवस्थित करने के लिए मशीन;

(यङ) ''जल मंगल'' से अभिप्राय है, विभिन्न फैबरिक को सुखाने या फिनिशिंग से पूर्व फैबरिक से जल निचोड़ने के लिए प्रयुक्त दो या अधिक रोलों वाले कलैण्डर।

3. साधारण सुरक्षा अपेक्षाएं.–

(1) प्रत्येक वस्त्र मशीन ऐसी मशीन को चलाने तथा बन्द करने के लिए व्यक्तिगत मैकेनिकल या इलैक्ट्रीकल साधान के साथ मुहैया करवाई जाएगी तथा बैल्ट से चलाई जाने वाली मशीनों पर बैल्ट शिफ्टर तथा शाफ्टिंग बैल्ट शिफटर लॉक या समकक्ष कृत्रिम लॉकिंग यन्त्र मुहैया कराना चाहिए।

(2) बन्द करने तथा शुरू करने के हैण्डल या अन्य नियन्त्रण ऐसे डिजाईन तथा इस प्रकार की स्थिति के होंगे जो कि मशीन के किसी चलते भाग या किसी अन्य भाग के विरूद्ध भिड़ने से चालक के हाथ या ऊंगलियों को रोका जा सके।

(3) मशीनरी की सभी बैल्ट, पुली, गियर, चैन, दाँता पहिया तथा अन्य खतरनाक चलने वाले भाग जो या तो मशीनरी का भाग रूप हैं या इसके संयोजन से प्रयुक्त किए जाते है; सुरक्षित रूप से नियन्त्रित किए जाएंगे।

4. ओपनर्स तथा पिकर.–(1) सभी संचालित या पिकर मशीनरी में:–

(i) बीटर तथा अन्य खतरनाक भाग गार्ड द्वारा सुरक्षित रूप से घेरे जाएंगे ताकि उनमें सम्पर्क को सेका जा सके; और

(ii) मशीनरी के किसी भी खतरनाक भाग में पहुंच प्रदान करने के लिए खुली जगह के गार्ड तथा दरवाजे या उद्घाटन के कवर इन्टर लॉकिंग व्यवस्था के साथ मुहैया करवाये जाएंगे ;

परन्तु बिटर कवरों से अन्यथा इन्टर–लाकिंग व्यवस्था की बजाए किसी खतरनाक भाग में पहुंच करने के लिए खुली जगह के दरवाजों या कवरों के मामले में, ऐसी खुली जगह गार्ड द्वारा इस प्रकार घेरी जाएगी जिससे किसी ऐसे खतरनाक भाग में पहुंच को रोका जा सके तथा जिसे या तो स्थान पर अवश्य हो ताला लगाकर रखा जाए या ऐसी रीति बिना हटाया न जा सके।

(2) सभी खुली और पिकिंग मशीनरी पर फीड रोल जब मशीनरी चालन में हो के समय निप तक पहुंचने से चालक को रोकने के लिए रोक ढांचा ढका जाएगा।

(3) लैप फोर्मिंग रोलर गार्ड या कवर के साथ फिट किया जाएगा जो लैप रोलर तथा फ्लुटेड रोलर के मुंह पर निप तक पहुंचने को तब तक रोकेगा जब तक भारित रैक नीचे है तथा गार्ड या कवर इस प्रकार बन्द नहीं किए जाएंगे कि मशीन बन्द होने तक वह उठ न सके, तथा मशीन को तब तक चालू नहीं किया जाएगा जब तक कि गार्ड का कवर बंद न हो जाए :

परन्तु पूर्वगामी उपबन्ध स्वचालित लैप फोर्मिंग यन्त्र से सुसज्जित मशीनो को लागू नहीं होगा:

परन्तु यह और कि स्वचालित लैप फोर्मिंग यन्त्र से सुसज्जित कोई ऐसी मशीन तब तक प्रयोग में नहीं लाई जाएगी जब तक स्वचालित लैप फोर्मिंग यन्त्र दक्ष कार्य करने की स्थिति में नहीं है।

5. कपास कार्ड.–(1) सभी सिलैण्डर दरवाजे इन्टर लाकिंग यन्त्र से सुरक्षित किए जाएंगे जो सिलैण्डर के घुमने से बन्द होने तक दरवाजे को खुलने से रोकेगा तथा दरवाजा बन्द होने तक मशीन को पुनः चालू करने के लिए उसे असम्भव करेगा:

परन्तु स्वचालित लाकिंग यन्त्र के सम्बन्ध में बाद की अपेक्षा जब स्ट्रिमिंग या ग्राईंन्डिंग प्रक्रिया की जा रही हो, लागू नहीं होगी;

परन्तु यह और कि स्ट्रिपिंग या ग्राईन्डिंग प्रक्रिया केवल टाईट फिटिंग के कपडे पहनने वाले विशेष रूप से केवल प्रशिक्षित व्यस्क व्यक्ति द्वारा की जाएगी।

(2) लिकर–ईन को नियन्त्रित किया जाएगा ताकि खतरनाक भागों तक पहुंच को रोका जा सके।

(3) प्रत्येक कार्ड ऐसी व्यवस्था के साथ सुसज्जित किया गया कि मशीन की तेज पुली की मुख्य बेल्ट को या तो बदले बिना या इन्टर–बाकिंग प्रक्रिया को गिराए बिना स्ट्रिपिंग या ग्राईन्डिंग प्रक्रिया के दौरान विद्युत द्वारा चलाए जाने वाले कार्ड सिलेण्डर को समर्थ बनाएगा तथा ऐसी व्यवस्था केवल स्ट्रिप या ग्राईडिंग प्रक्रिया के उपयोग के लिए की जाएगी।

6. गार्नेट मशीन.–(1) गार्नेट लिकर–ईन बन्द की जाएगी तथा गार्नेट फैन्सी मेल गार्ड द्वारा, बन्द किए जाएंगे तथा ऐसे रूप में स्थापित किए जाएंगे कि कीप कार्य रोल को हटाने या समायोजन के लिए उसे उचित रूप से सुगम बनाया जा सके।

(2) गार्नेट के नीचे की तरफ पहुंच को रोकने के लिए स्क्रीन मेस या घेरे के अन्य रूप से नियन्त्रित किया जाएगा।

7. गिल बाक्स.–(1) फीड नियन्त्रित किए जाएंगे ताकि इन्टरपैक्टंग फिलरों की पिन में फंसने से अंगुली को रोका जा सके।

(2) ईन–रनिंग रोल की सभी पिने निम्नलिखित विशिष्टियों के अनुरूप उपयुक्त निप गार्ड द्वारा नियन्त्रित की जाएंगीः–

कोई खुली जगह जहां गार्ड की अनुमति हो जब स्थिति में फिट की गई है, तो किसी निप बिन्दु से खुली जगह की दूरी किसी निप बिन्दु से उस खुली जगह के माध्यम से खुली जगह की अधिकतम चौड़ाई निम्न प्रकार से प्रतिबन्धित होगीः–

निप बिन्दु से खुली जगह की दूरी	खुली जगह की अधिकतम चौड़ाई
0 से 38 एम.एम.	6 एम.एम.
39 से 63 एम.एम.	10 एम.एम.
64 से 88 एम.एम.	13 एम.एम.
89 से 140 एम.एम.	15 एम.एम.
141 से 165 एम.एम.	19 एम.एम.
166 से 190 एम.एम.	22 एम.एम.
191 से 215 एम.एम.	32 एम.एम.

8. सिल्वर एड रीबन लैपर (काटन).–सिलैण्डर ड्रम तथा लैप पूल ईन–रनिंग रोल के बीच निप तक पहुंच को रोकने के लिए गार्ड सहित मुहैया कराया जाएगा।

9. स्पीड फ्रेम जैक बाक्स.–हैड स्टींक पर पहिए बैंड गार्ड होंगे तथा इन्टरलाकिंग व्यवस्था होनी चाहिए।

10. स्पीनिंग मयूल.–स्पीनिंग मयूल वाहन पर पहिए रेल के 6 एम एम के भीतर तक मजबूत पहियां गार्ड, विस्तार सहित मुहैया होंगे।

11. वारपर.–चूलछल्ले के डबल–बार द्वार कम से कम 410 मीटर से अधिक में चलने वाले सभी बारपर पर लगाए जाएंगे तथा ईंचिग या जोगिंग के प्रयोजन के सिवाए इन्टर लाकिंग व्यवस्था करनी होगीः

परन्तु द्वार का ऊपरी तथा निचली बार फर्श से या कार्य प्लेटफार्म से कम से कम 1.05 तथा 0.53 मीटर ऊंचा होगा तथा द्वार तीन हैड से सीधी टैन्गमैन्ट तक 38 एम एम तक बन्द किया जाएगा :

12. स्लैशर.–(1) **सिलैण्डर शुष्कक::**–(क) ईन–रनिंग रोल की सभी खुली पिनें खण्ड 7 में अपेक्षाओं के अनुरूप निप गार्ड द्वारा नियन्त्रित की जाएंगी।

(ख) जब स्लैशर नियन्त्रित लिवर द्वारा संचालित किए जाते हैं तो ये लिवर किसी भी बिन्दु से संचालन के नियन्त्रण के लिए फर्श से ऊपर 170 मि.मी. से अनधिक स्थित क्षैतिज बार या ट्रैडिल से जोड़ा जाएगा।

(ग) ऐसे तल नियन्त्रण द्वारा संचालित स्लैशर मशीन के प्रत्येक अन्तिम सिरे पर स्थित बन्द तथा शुरू करने के बटन तथा साईज बाक्स या डिलीवरी सिरे पर मशीन के दोनों तरफ पर स्थित अतिरिक्त बटन होंगे तथा यदि कलैण्डर रोल प्रयुक्त किए जाते हैं, तो अतिरिक्त बटन जब स्लेशर ऐसे खण्ड ख में बन्द शुष्कक से सुसज्जित हों, के सिवाए निप के निकट बिन्दु पर मशीन के दोनों तरफ पर मुहैया कराए जाएंगे।

(2) बन्द गर्म वायु शुष्ककः–

(क) ऊपरी निचोड़ने वाले रोलर की सभी खुली पिनों को खण्ड 7 के उप–खण्ड (2) में विनिर्दिष्ट अपेक्षा के अनुरूप निप गार्ड द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।

(ख) जब स्लैशर्स नियन्त्रित लिवर द्वारा संचालित किए जाते है, तो ये लिवर किसी बिन्दु से संचालन के नियन्त्रण के लिए फर्श से ऊपर 170 सै.मी. से अनधिक स्थित क्षैतिज बार या ट्रैडिल से जोड़ा जाएगा।

(ग) पुश बटन नियन्त्रण द्वारा संचालित स्लैशर्स मशीन के प्रत्येक सिरे पर स्थित बन्द तथा शुरू बटन होंगे और मशीन के दोनों किनारों पर स्थित अतिरिक्त बन्द तथा शुरू बंटन केन्द्र पर 1.83 मीटर से अनधिक स्थल अन्तरालों पर होंगे।

13. करघा.–

(क) प्रत्येक करघा फ्लाईंग शटल से खतरे को कम करने के लिए उपयुक्त गार्ड डिजाइन (ढांचे) से सुसज्जित होगा।

(ख) बीम में तनन के लिए बीम भार ऐसे निर्माण के होंगे ताकि इसे इसके समयोजन के दौरान गिरने से रोका जा सके।

14. कियर, टैंक तथा अन्य पात्रों के वाल्व.–(क) कियर या किसी अन्य टैंक या पात्र जिसमें व्यक्ति का प्रक्रिया संचालन, अनुरक्षण या किसी अन्य प्रयोजन के लिए प्रवेश करना सम्भाव्य है, में भांप, हानिकर गैस या तरल को प्रवाहित होने को नियन्त्रित करने वाला प्रत्येक वाल्व उचित ताले के साथ मुहैया कराया जाएगा वाल्व सुरक्षित रूप से बन्द स्थिति में होगा तथा कियर टैंक या पात्र में प्रवेश करने से पूर्व चाबी अपने पास रखेगा।

(ख) जहां कहीं स्वथन (वायलिंग) टैंक, कास्टिक टैंक तथा कोई अन्य पात्र जिसमें तरल जो कि गर्म, क्षयकारी या विषाक्त हैं, ओवरफलो या उछल सकते हैं इस प्रकार स्थित हैं कि संचालक फर्श या कार्य क्षेत्र से विषय–वस्तु को देख नहीं सकता, तो आयातिक बन्दी वाल्व जो उछलने के खतरे के अध्यधीन नहीं हैं, के बिन्दु से नियन्त्रित किया जा सकता है, खतरे को रोकने के लिए मुहैया कराया जाएगा।

15. शियरिंग मशीन.–शियरिंग मशीन पर सभी घुमने वाले ब्लेड नियन्त्रित किए जाएंगे ताकि कपड़े की सतह तथा गार्ड का तल के बीच खुला स्थान 10 मि.मि. से अधिक नहीं होगा।

16. सत्त ब्लीचिंग रेंज (काटन तथा रेयॉन).–खुली–चौड़ी ब्लीचिंग मशीन रोल पर सभी ईन–रनिंग रोल में श्रमिक को निप पकड़ने से रोकने के लिए गार्ड से संरक्षित किया जाएगा तथा गार्ड निप की सम्पूर्ण लम्बाई में विस्तारित किया जाएगा।

17. मर्सराइजिंग (माल के टुकड़े).–

(1) मशीन के प्रत्येक सिरे पर बन्द करने का यन्त्र मुहैया कराया जाएगा।

(2) ईन–रनिंग चैन तथा क्लिप ओपनर के बीच फ्रेम के प्रत्येक सिरे पर गार्ड मुहैया कराया जाएगा।

(3) मंगल तथा धावक के ईन–रनिंग रोल के लिए निप गार्ड मुहैया कराया जाएगा तथा गार्ड खण्ड 7 के उप–खण्ड (2) में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप होगा।

18. टैन्टर फ्रेमः–

(1) मशीन के प्रत्येक सिरे पर एक बन्द करने का यन्त्र लगाया जाएगा।

(2) ईन–रनिंग चैन तथा क्लिप ओपनर पर मशीन के फ्रेम के प्रत्येक सिरे पर एक गार्ड मुहैया कराया जाएगा।

19. पैडलर.– खण्ड 7 के उप खण्ड (2) में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप उपयुक्त निप गार्ड सभी खतरनाक ईन–रनिंग रोल को मुहैया कराये जाएंगे।

20. सैन्ट्रीफुंगल निष्कर्षक.–

(1) प्रत्येक निष्कर्षक वास्केट के लिए गार्ड के साथ लगाया जाएगा तथा गार्ड पर इन्टरलाकिंग व्यवस्था करनी होगी।

(2) प्रत्येक निष्कर्षक बास्केट को शीघ्रता से रोकने के लिए यान्त्रिक रूप से या विधुत रूप से संचालित ब्रेक से सुसज्जित किया जाएगा जब विद्युत से चलने वाली बास्केट बन्द करनी हो।

21. निचोड़ मशीन निष्कर्षक, जल मंगल, स्टार्च मंगल, बैंक वाशर (ऊनी सूत) क्रैबिंग मशीन तथा विस्तारण मशीन .–सभी ईन–रनिंग रोल खण्ड 7 के उपखण्ड (2) में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप निप गार्ड से नियन्त्रित किए जाएंगे।

22. सेनफो राईजिंग तथा पाल्मार मशीन.–(i) सभी सुलभ ईन–रनिंग रोल पर निप गार्ड मुहैया कराया जाएगा तथा ये खण्ड 7 के उपखण्ड (2) में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे।

(ii) रनिंग रोल के निप की ओर से पहुंच को उपयुक्त साइड गार्ड द्वारा घेरी जानी चाहिए।

(iii) सुरक्षा ट्रिप राड, केबल या तार केन्द्र कोर्ड सिलैण्डर के सामने की लम्बाई तक विस्तार करके सभी पाल्मर सिलैण्डरो के आगे तथा पीछे आरपार मुहैया कराया जांएगे; जो दबाने या खीचने से सहज ही चल सके तथा सुरक्षा ट्रिप 170 सेंटीमीटर से अधिक नहीं होगी। उपरोक्त स्तर जिस पर संचालन खड़ा होगा सहज ही सुलभ होगा।

23. रज्जु वाशर.–(1) सभी रज्जु वाशरों में स्प्लैश गार्ड लगाए जाएंगे जब तक कि मशीन को इस प्रकार से डिजाइन नहीं किया जाता कि चालक, फर्श, या कार्य सतह यह जल या तरल के बिखरने से रोका जा सके।

(2) सुरक्षा ट्रिप रॉड, केवल या तार केन्द्र कॉर्ड सिलैण्डर के सामने की लम्बाई तक विस्तार करके सभी रज्जु वाशर के आगे तथा पिछे आर पार मुहैया कराया जाएगे; जो दबाने या खोचने से सहज ही चल सके तथा सुरक्षा ट्रिप 170 सेंटीमीटर से अधिक नहीं होगी। उपरोक्त स्तर जिस पर संचालन खड़ा होगा सहज ही सुलभ होगा।

24. लॉन्ड्री धावक गिलास या शेकर.–(1) प्रत्येक शुष्कक गिलास, प्रत्येक डबल सिलैण्डर शंकर या कपड़ा गिलास तथा प्रत्येक धावक मशीन इन्टरलाकिंग व्यवस्था से सुसज्जित की जाएगी जो सिलैण्डर के भीतर का विद्युत संचालन को रोकेगा जब

मामले का बाहरी दरवाजा खोला जाएगा/जाता है तथा जो मामले में बाहरी दरवाजे को भी रोकेगा या विद्युत बन्द किए बिना खुलने से रोकेगा तथा सिलैण्डर बन्द हो जाएगा किन्तु जिसे हाथ से संचालित यन्त्र या ईन्चिंग यन्त्र के साधन से भीतरी–सिलैण्डर को चलने से नहीं रोकना चाहिए।

(2) प्रत्येक बन्द बैरल शैल के भीतरी तथा बाहरी सिलैण्डरों के दरवाजों या कवरों को खोलने के लिए पर्याप्त साधनों से सुसज्जित भी किया जाएगा जब इसे भरा या खाली किया जा रहा है।

25. मुद्रण मशीन (रोलर किस्म).–

(1) सभी ईन–रनिंग रोल खण्ड 7 के उप खण्ड (2) में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप निप गार्ड द्वारा नियंन्त्रित किए जाएंगे।

(2) उत्कीर्ण रोलर गियर तथा बड़ा क्राउन पहिया नियन्त्रित किया जाएगा।

26. कलैण्डर.–रोल के ईन रनिंग की ओर निप पर, निप की सम्पूर्ण लम्बाई के आर–पार विस्तारित करके गार्ड मुहैया कराया जाएगा तथा रोल के बीच में या गार्ड या रोल के बीच में कर्मकारों की अंगुलियों को खींचने से बचाने की व्यवस्था की जाएगी तथा इस प्रकार संक्षिप्त कर दी जाएगी कि कपड़ा रोल में कुशलपूर्वक भरा जा सके।

27. रोटरी स्टैपल कटर.–कटर कटिंग जोन में हाथों को पहुंचने से रोकने के लिए गार्ड से संरक्षित किया जाएगा।

28. प्लेटिंग मशीन.–चाकू तथा कार्ड बार के बीच फन्दे तक पहुंच को गार्ड से रोका जाएगा।

29. हस्त बेलिंग मशीन.–मशीन के फ्रेम के दाहिने कोण पर लोहे की एंगल का हैण्डल–स्टाप गार्ड लगाया जाएगा, जिसका स्टाप गार्ड इस प्रकार से डिजाईन किया जाएगा तथा इस प्रकार स्थित किया जाएगा कि यह सीधी स्थिति से बाहर चलने से हैण्डल को रोकेगा, चालक के हाथ से हैण्डल गिर जाना चाहिए जब कुत्ता जकड़ने के दांत से मुक्त कर दिया गया है।

30. फ्लैट कार्य आयरनर.–प्रत्येक फ्लैट–कार्य या कोलर आयरन सुरक्षा से सुसज्जित किया जाएगा या फीड या प्रथम दाब रोलर से पूर्ण रूप से आर पार अन्य गार्ड इस प्रकार से व्यवस्थित किए जाएंगे कि चालक या अन्य व्यक्ति के हाथ से बार या गार्ड पर प्रहार मशीन को रोक देगा। गार्ड ऐसा होगा कि चालक या अन्य व्यक्ति गार्ड को हटाए बिना रोल में नहीं पहुंच सके। यह या तो सभी और से सीधे गार्ड या सम्पूर्ण कवर हो सकता है। यदि सीधा गार्ड प्रयुक्त किया जाता है, तो फर्श या कार्य प्लेटफार्म से गार्ड की शिखर तक दूरी 1.83 मीटर से कम नहीं होगी।

31. चिकित्सा जांच तथा रिकार्डः–

(1) मशीनरी जिसको यह अनुसूची लागू होती है, पर नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके प्रथम नियोजन के पन्द्रह दिन के भीतर चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में पुलमोनरी परीक्षण, इम्युनोग्लोबिन परीक्षण, ऑडियोमेट्री परीक्षण, आदि शामिल होंगे। किसी भी कर्मकार को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के पन्द्रह दिन के बाद कार्य करने के लिए तब तक अनुज्ञात नहीं किया जाएगा जब तक चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए फिट प्रमाणित नहीं किया गया हो।

(2) कथित प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक बारह कलैण्डर मास में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी पुनः जांच, जब कभी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप–पैरा (1) में यथा विनिर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) कर्मकार के जांच करने के बाद चिकित्सा अधिकारी प्ररूप 31 में उपयुक्तता का प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई, जांच तथा पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप–पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड जिनमें जांच की प्रकृति तथा परिणाम शामिल है, प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में चिकित्सा अधिकारी द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(4) उपयुक्तता प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक एवं सुविधा प्रदात द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कर्मकार ऐसे आधार पर कथित प्रक्रिया में नियोजन के लिए लम्बे समय के लिए फिट नहीं है कि उसमें उसका बना रहना कर्मकार के स्वास्थ्य के लिए खतरा होगा, वह कथित प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्ष को रिकार्ड करेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्स की प्रविष्टि में अवधि जिसमें विचार किया है कि कथित व्यक्ति कथित प्रक्रिया में कार्य के लिए अनुपयुक्त है, भी शामिल होनी चाहिए। प्रक्रिया से इस प्रकार निलम्बित व्यक्ति ऐसी परिस्थितियों में अनुयुक्त घोषित व्यक्ति को जब तक उसे चिकित्सा अधिकारी की राय में पूर्ण रूप में अयोग्य नहीं ठहराया गया हो, वैकल्पिक नियोजन की सुविधा मुहैया कराई जाएगी; ऐसे मामले में प्रभावित व्यक्ति को उचित रूप से पुनर्वासित किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप–पैरा (5) में कहे गए अनुसार कार्य करने के लिए अनुपयुक्त पाया गया है, तब तक कथित प्रक्रिया में कार्य करने के लिए पुनर्नियुक्त नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक चिकित्सा अधिकारी अतिरिक्त जांच करने के बाद उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए उसे पुनः उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता।

अनुसूची–XXX

इन्डैक्शन भट्टी में पिघलाने की प्रक्रिया

1. **लागू होना.**–इस अनुसूची के उपबन्ध कारखाना संचालन के सभी भागों को लागू होंगे जहां धातु को पिघलाना इन्डैक्शन भट्टी में किया जाता है तथा अन्य सम्बद्ध प्रक्रिया में किए जाते है।

2. **परिभाषाएं.**–(1) ''इन्डैक्शन भट्टी'' से अभिप्राय है, भट्टी जिनमें भट्टी के चारों ओर चिपटी काइल के माध्यम से विद्युत करंट गुजार कर मजबूत मैगनेटिक क्षेत्र (फिल्ड) सृजित किया जाता है। क्रम से मैगनेटिक फिल्ड आर–पार बोल्टेज सृजित करता है तथा पश्चातवर्ती पिघलाई जाने वाली धातु के माध्यम से विद्युत करंट सृजित करता है;

(2) ''कॉइल'' से अभिप्राय है, इन्डैक्शन भट्टो की कॉइल;

(3) ''कलछी'' से अभिप्राय है, पिघली हुई धातु को ले जाने के लिए प्रयुक्त उपकरण;

(4) ''सांचा'' से अभिप्राय है, स्टील, रेत, दुम्मट, गढन संयोजन या सामग्री के अन्य मिश्रण का बनाया गया सांचा;

(5) ''निजी संरक्षण उपकरण'' निजी संरक्षण उपकरण संरक्षण वस्त्र, हेलमेट, चश्मा या अन्य कपड़े या पहनने वाले के शरीर को हानि या संक्रमण से सुरक्षित करने के लिए बनाया गया उपकरण से सम्बन्धित है;

(6) ''उच्च तापसह (रिफ्रेक्टार)'' से अभिप्राय है, गड्ढो में बनाई गई उच्च तापसह ईंटों की लाइनिंग;

3. **प्रबन्ध तथा भण्डारण.**–कार्य कक्षों में सुरक्षा तथा एवच्छता को बढ़ावा देने के प्रयोजन के लिए निम्नलिखित अपेक्षाओं का पालन किया जाएगाः

(क) गढन बॉक्स, दुम्मट प्लेट, कलछी, पद्धति, पद्धति प्लेट, फ्रेम, बोर्ड, बॉक्स भार तथा अन्य भारी वस्तुएं इस प्रकार व्यवस्थित की जाएंगी तथा रखी जाएंगी कि अनावश्यक जोखिम के बिना कार्य करने के लिए योग्य हो सके;

(ख) उपयुक्त तथा सुविधाजनक रूप से सुलभ रैक, बिन या अन्य पात्र अन्य गियर तथा औजारों के भण्डारण के लिए मुहैया कराए जाएंगे तथा प्रयोग किए जाएंगे;

(ग) जहां कहीं रेत, ईन्धन, धातु रद्दी या अन्य सामग्री या अवशेष या अधिक भण्डारण है, तो ऐसे भण्डारण के प्रयोजन के लिए उपयुक्त बिन, बंकर या अन्य पात्र मुहैया कराए जाएंगे।

4. **प्लेटफार्म तथा फर्श का निर्माण, अनुरक्षण.**–(1) भट्टी का प्लेटफार्म विस्फोटन को रोकने के लिए अच्छे निर्माण, अच्छी सामग्री तथा पर्याप्त मजबूती का होना चाहिए।

(2) प्लेटफार्म वहां कार्य करने वाले व्यक्तियों तथा प्रभारित की जाने वाली कच्ची सामग्री को समायोजित करने के लिए पर्याप्त आकार के होने चाहिए।

(3) प्लेटफार्म में कम से कम दो सीढ़िया मुहैया करानी चाहिए।

(4) भीतरी कार्यस्थलों के फर्श जिसमें प्रक्रिया की जाती है के भाग जो रेत के है, से अन्यथा, की सतह कठोर सामग्री के होंगे।

(5) किसी ऐसे भीतरी कार्य स्थान के फर्श का कोई भाग जहां यह कार्य करने के कारण से आवश्यक हो, के सिवाए रेत के होंगे।

(6) किसी ऐसे भीतरी कार्य स्थान के फर्श की सतह के सभी भाग जो रेत के हैं, जहां तक व्यवहार्य हो, एक रूप में तथा दृढ़ स्थिति में अनुरक्षित किए जाएंगे।

5. **प्राधिकृत व्यक्ति.**–(1) प्लेटफार्म पर या भट्टी के निकट कार्य करने के लिए प्राधिकृत व्यक्तियों के सिवाए किसी व्यक्ति को प्लेटफार्म पर या भट्टी के निकट अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।

(2) उप–नियम (1) के अपवाद के अधीन आने वाला व्यक्ति प्रशिक्षित होना चाहिए तथा विहित निजी संरक्षक उपकरण मुहैया कराने चाहिए।

(3) कोई भी व्यक्ति पिघली हुई धातु के वितरण के लिए प्रयुक्त टोंटी (स्पाउट) के कारण भट्टी की किसी टोंटी (स्पाउट) के वितरण सिरे के माध्यम से गुजरने वाली सीधी लाइन से 4 मीटर की दूरी के भीतर या किसी कलछी के निकटतम भाग के माध्यम से गुजरने वाली सीधी लाइन से 2.4 मीटर की दूरी के भीतर कार्य करेगी जो किसी मामले में जहां भट्टी के रख रखाव के उचित प्रयोग के लिए आवश्यक हो कि कार्य उस कार्य की उस के भीतर किया जाना चाहिए कि साथ ऐसे समय पर तथा ऐसी शर्तों के अधीन किया जा रहा है कि यहां पिघली हुई धातु को बाहर ले जाने वाले व्यक्ति को कोई खतरा नहीं है। जो कुपोला या भट्टी से प्राप्त की जा रही है या टोंटी के सिरे के स्थान पर कलछी में है, के सिवाए ऐसी टोंटी के सिरे पर स्थिति में है।

6. निष्कासन संयन्त्र का अनुरक्षण तथा जांच–

(1) धूल या धूम के निष्कर्षण, रोकने या नियन्त्रण करने के प्रयोजन के लिए प्रयुक्त सभी संवातन संयन्त्र उचित रूप से अनुरक्षित किए जाएंगे।

(2) धूल या धूम के निष्कर्षण, रोकने या नियन्त्रण करने के प्रयोजन के लिए प्रयुक्त किसी जिम्मेवार व्यक्ति द्वारा प्रत्येक सप्ताह में एक बार जांचा तथा निरीक्षित किया जाएगा। प्रत्येक ऐसी जांच तथा परीक्षण में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा सम्पूर्ण रूप से जांचा तथा परीक्षित किया जाएगा तथा प्ररूप–32 में रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा जो निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध कराया जाएगा। किसी ऐसी जांच या की गई जांच तथा परीक्षण में पाई गई कोई त्रुटि कारखाने के अधिभोगी को सूचित की जाएगी।

7. कलछी.–(1) गर्म तरल धातु को प्रवाहित करने के लिए कलछी रखने से पूर्व अच्छी तरह से निरीक्षित की जाएगी।

(2) कलछी टोंटी के नीचे रखे।

(3) प्रवाह शुरू करने से पूर्व यह सुनिश्चित किया जाएगा किः–

(क) केवल न्यूनतम अपेक्षित संख्या में व्यक्ति उपस्थित होंगे।

(ख) वे सभी पी पी ई का प्रयोग करेंगे जैसे कि मुखौटा, ज्वाला रिटारडैन्ट सूट, मंजीर, चश्में, हस्त दस्ताने, हेलमेंट तथा सुरक्षा जूते।

(4) कलछी भट्टी प्रभारी से समाशोधन के बाद हटाई जाएगी।

(5) कलछी आनति स्थिति में वाहित नहीं की जाएगी।

8. भट्टी का संचालन तथा अनुरक्षण.–

(1) अधिभोगी निर्माता द्वारा दी गई हिदायतों के अनुसार भट्टी चलाएगा।

(2) अधिभोगी निर्माता द्वारा दी गई अनुरक्षण अनुसूची के अनुसार भट्टी का अनुरक्षण रखेगा।

(3) काइल नियमित अन्तरालों में जांची जाएगी।

(4) उच्च तापसह नियमित अन्तराल पर बदली जाएगी।

9. कार्य अनुमति.–अधिभोगी परिरूद्ध स्थान, ऊंचाई में या इलैक्ट्रीक उपकरण पर कार्य करने के लिए तथा कथित व्यक्ति को कार्य करने की अनुमति जारी करेगा।

10. धुलाई सुविधाएं.–अधिभोगी नियोजित सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए जल तथा साबुन, तोलिए आदि की पर्याप्त आपूर्ति सहित ढके हुए स्नान स्थान साफ स्थिति में तथा अच्छी अवस्था में मुहैया करेगा तथा रखरखाव करेगा।

11. सुरक्षा उपकरण.–अधिभोगी उप नियम (2) में यथा विनिर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए उपयुक्त पी पी ई मुहैया करेगा तथा रखरखाव करेगा।

12. महिला तथा किशोर के नियोजन का प्रतिषेध.–कोई भी महिला या किशोर को इस अनुसूची में आने वाली किसी प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

13. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच.–(1) पैरा 1 में विनिर्दिष्ट प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके प्रथम नियोजन पर पन्द्रह दिन के भीतर चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में स्किन परीक्षण, आडियोमैटरी परीक्षण, आदि शामिल होगा। किसी भी कर्मकार को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के पन्द्रह दिन के बाद कार्य करने के लिए तब तक अनुज्ञात नहीं किया जाएगा तब तक चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए फिट प्रमाणित नहीं किया गया हो।

(2) मैंगनीज़ प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक बारह मास में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी पुनः जांच में, जब कभी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप–पैरा (1) में सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) कर्मकार के जांच करने के बाद चिकित्सा अधिकारी प्ररूप 31 में उपयुक्तता का प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई, जांच तथा पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप–पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड जिनमें जांच की प्रकृति तथा परिणाम शामिल है, प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में चिकित्सा अधिकारी द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(4) उपयुक्त प्रमाण–पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक एवं सुविधा प्रदात द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कर्मकार ऐसे आधार पर कथित प्रक्रिया में नियोजन के लिए लम्बे समय के लिए फिट नहीं है कि उसमें उसका बना रहना कर्मकार के स्वास्थ्य के लिए खतरा होगा, वह

कथित प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्ष को रिकार्ड करेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्ष की प्रविष्टि में अवधि जिसमें विचार किया है कि कथित व्यक्ति कथित प्रक्रिया में कार्य के लिए अनुपयुक्त है, भी शामिल होनी चाहिए। प्रक्रिया से इस प्रकार निलम्बित व्यक्ति ऐसी परिस्थितियों में अनुयुक्त घोषित व्यक्ति को जब तक उसे चिकित्सा अधिकारी की राय में पूर्ण रूप में अयोग्य नहीं ठहराया गया हो, वैकल्पिक नियोजन की सुविधा मुहैया कराई जाएगी; ऐसे मामले में प्रभावित व्यक्ति को उचित रूप से पुनर्वासित किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप–पैरा (5) में कहे गए अनुसार कार्य करने के लिए अनुपयुक्त पाया गया है, तब तक कथित प्रक्रिया में कार्य करने के लिए पुनर्नियुक्त नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक चिकित्सा अधिकारी अतिरिक्त जांच करने के बाद उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए उसे पुनः उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता।

14. छूट.–यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि अपवाद स्वरूप परिस्थितियों या प्रक्रिया की अनावृत्ति या किसी अन्य कारण से इस अनुसूची के सभी या कोई उपबन्ध कारखाने में कर्मकारों के बचाव के लिए अनावश्यक नहीं है, तो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा जिसे वह अपनी विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने के सभी या ऐसे किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तें, यदि कोई हों, जिन्हें वह उसमें निर्दिष्ट करे, के अध्यधीन छूट प्रदान कर सकेगा।

अनुसूची–XXXI

लकड़ीकार्य मशीनरी

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए.–

(क) ''लकड़ीकार्य मशीन'' से अभिप्राय है, गोल चिराई, पट्टा चिराई, योजना मशीन, चैन छेद करने की मशीन या सीधी तकली गढन मशीन, लकड़ी या कार्क पर चलने वाली मशीन;

(ख) ''गोल चिराई'' से अभिप्राय है, बेंच (जिसमें रैक बेंच शामिल है) में कार्य करने वाली गोल चिराई किन्तु इसमें लोलक या समरूप चिराई शामिल नहीं है जो काटने की कार्यवाई के प्रयोजन के लिए लकड़ी की ओर चलती है;

(ग) ''पट्टा चिराई'' से अभिप्राय है, पट्टा चिराई, जिसका कटा हुआ भाग सीधी दिशा में दौड़ता है किन्तु इसमें लम्बी चिराई या पट्टा रिसेविंग मशीन शामिल नहीं है;

(घ) ''योजना मशीन'' से अभिप्राय है, उपरली योजना या मोटाई या दोनों प्रक्रिया के लिए मशीन।

2. **बन्द तथा शुरू करने का यन्त्र.**–दक्ष बन्द तथा शुरू करने का यन्त्र प्रत्येक लकड़ी कार्य की मशीन पर मुहैया कराया जाएगा। इस यन्त्र का नियन्त्रण ऐसी स्थिति में किया जाएगा कि मशीन के प्रभारी व्यक्ति द्वारा सहज हो तथा सुविधाजनक रूप से चलाई जा सके।

3. **मशीन के आस पास स्थान.**–चालन में प्रत्येक लकड़ीकार्य मशीन के आस–पास का स्थान बाधा से मुक्त रखा जाएगा।

4. **फर्श.**–प्रत्येक लकड़ीकार्य की मशीन के आस–पास फर्श अच्छी तथा लेवल स्थिति में रखा जाएगा तथा फिसलने वाला बनाना अनुज्ञात नहीं किया जाएगा तथा जहां तक व्यवहार्य हो चिपस या अन्य खुली सामग्री से मुक्त रखे जाएंगे।

5. **प्रशिक्षण तथा पर्यवेक्षण.**–(1) किसी भी व्यक्ति को लकड़ी कार्य की मशीन पर तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक उसे ऐसे व्यक्ति जिसको मशीन के कार्य का सम्पूर्ण ज्ञान है, के पर्याप्त पर्यवेक्षण के अधीन पर्याप्त रूप से प्रशिक्षित नहीं किया गया हो।

(2) व्यक्ति जो लकड़ी कार्य मशीन पर कार्य करने के लिए प्रशिक्षित है मशीन का सुरक्षित कार्य सुनिश्चित करने के लिए पूर्ण रूप से तथा सावधानी पूर्वक एवं सतर्कता से पालन करेगा।

6. **गोल चिराई.**–प्रत्येक गोल चिराई मशीन को निम्न अनुसार घेरा जाएगाः–

(क) आरे के पीछे या सीधी लाइन में रिविंग चाकू होगा, जिसकी चिकनी सतह होगी, मजबूत, सख्त तथा आसानी से समायोजनयोग्य होगा तथा निम्नलिखित शर्तों के अनुरूप भी होगाः–

(i) आरे के निकटतम चाकू का किनारा ऐसे रूप का होगा जो बैंच पर प्रयुक्त बृहत आरे के घेरे से अनधिक घेरे वाले सर्कल का हो।

(ii) चाकू बैंच टेबल के समय तथा स्तह पर किए जा रहे कार्य की प्रकृति को ध्यान में रखते हुए आरे के यथा व्यवहार्य यथा निकट अनुरक्षित किया जाएगा तथा चाकू के सामने के किनारे तथा आरे के दांत के बीच दूरी 12 मि.मि. से अधिक नहीं होगी।

(iii) 0.6 मीटर के कम के डायामीटर के आरे के लिए, आरे के शिखर के 25 एम एम^3 के भीतर तक बैंच टेबल से ऊपर फैला चाकू तथा 0.6 मीटर या से अधिक के डायामीटर के आरे के लिए आरे के बेंच दांत से ऊपर फैला होगा जो कि 12 एम एम से अधिक नहीं होगा।

(ख) आरे का ऊपरी सिरा घेरे से दूरतम आरे की तरफ पर फलेंज (कोर) सहित मजबूत तथा आसानी से समायोजन योग्य गार्ड द्वारा ढका जाएगा। गार्ड को इस प्रकार समायोजित करके रखा जाएगा कि कथित फलैंज आरे के दांत की जड़ों के नीचे तक फैलेगा। गार्ड आरे के काटने वाले किनारे पर यथा व्यवहार्य यथा नीचे के बिन्दु पर रिविंग चाकू के सिरे तक फैलेगा।

(ग) बेंच टेबल के नीचे आरे का भाग आरे के प्रत्येक तरफ पर एक–एक धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री की दो प्लेटों द्वारा संरक्षित किया जाएगा; ऐसी अलग प्लेटों 15 सेटीमीटर से अधिक नहीं होगी तथा कम से कम 5 सेंटी मीटर की दूरी पर बाहरी धुरी तक फैलेगी। आरे के दांत–धातु प्लेट, यदि हैडिड नहीं हैं, कम से कम .25 सेंटीमीटर की मोटाई की होगी या यदि हैडिड हैं, तो कम से कम 1.25 सेंटीमीटर की मोटाई की होगी।

7. **पुश स्टिक.**–पुश स्टिक या अन्य उपयुक्त उपकरण प्रत्येक गोल आरे पर प्रयोग तथा प्रत्येक सीधी तकली गढन मशीन पर अनावश्यक जोखिम के बिना कार्य करने के लिए समर्थ बनाने हेतु मुहैया कराई जाएगी।

8. **पट्टा आरा.**–प्रत्येक पट्टा आरा निम्न अनुसार नियन्त्रित किया जाएगा.–

- निचली पुली के दोनों तरफ धातु शीट या विस्तारित धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री से पूर्ण रूप से ढकी जाएगी।

- ऊपरी शिखर पुली का अग्र भाग धातु शीट या विस्तारित धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री से ढकी जाएगी।
- ब्लेड के सभी भाग बेंच टेबल तथा शिखर गाईड के बीच ब्लेड के भाग के सिवाए बन्द या अन्य सुरक्षित रूप से नियन्त्रित किए जाएंगे।

9. योजना मशीन.–

(i) योजना मशीन (योजना मशीन से भिन्न जो यन्त्रावत भरी गई है) जब तक उपरली योजना के लिए प्रयुक्त नहीं की जाएगी तब तक इसे सिलैण्डरीकल कटर ब्लाक से फिट नहीं किया गया हो।

(ii) उपरली योजना के लिए प्रयुक्त प्रत्येक योजना मशीन बैंच में कटिंग छिद्र की पूरी लम्बाई तथा चौड़ाई को ढकन के योग्य ''ब्राईड'' के साथ मुहैया कराई जाएगी तथा इस प्रकार से निर्मित की जाएगी कि सीधी तथा सपाट संचालक दोनों में आसानी से समायोजित हो सके।

(iii) उपरली योजना तथा मोटाई के लिए संयुक्त मशीन के सिवाए मोटाई के लिए प्रयुक्त प्रत्येक योजना मशीन की फीड रोलर दक्ष गार्ड सहित मुहैया कराया जाएगा।

10. सीधी तकली गढन मशीन.–

- प्रत्येक सीधी तकली गढन मशीन का कटर किए जा रहे कार्य की प्रकृति को ध्यान में रखते हुए अधिकांश दक्ष गार्ड द्वारा नियन्त्रित किया जाएगा।
- सीधी तकली गढन को गढने के लिए लकड़ी, यदि व्यवहार्य हो, ऐसे निर्माण के जुगत में या धारक में रखी जाएगी ताकि जहां तक सम्भव हो कार्यकार की दुर्घटना के जोखिम को कम कर सके।

11. चैन छेद मशीन.–प्रत्येक चैन छेद मशीन की चैन गार्ड सहित मुहैया कराई जाएगी जो जहां तक व्यवहार्य हो कटरों को बन्द करेगी।

12. गार्डों का समायोजन तथा अनुरक्षण.–इस अनुसूची के अधीन अपेक्षित गार्ड तथा अन्य यन्त्र :–

दक्ष स्थिति में अनुरक्षित किए जाएंगे;

जब मशीनरी चालन में हो निरन्तर स्थिति में रखी जाएगी; तथा

इस प्रकार समायोजित की जाएगी ताकि अनावश्यक जोखिम के बिना कार्य करना समर्थ हो सके।

13. छूट.–पैरा 6, 8, 9 तथा 10 लकड़ी कार्य मशीन को लागू नहीं होंगे जिसके सम्बन्ध में यह साबित किया जा सकता है कि अन्य पूर्वोपाय मुहैया कराए गए है, अनुरक्षित तथा प्रयुक्त किए गए है, जो मशीन को सुरक्षित करते है जैसा कि यदि यह इस अनुसूची में विहित रीति में नियन्त्रित होती।

14. चिकित्सा जांच तथा रिकार्ड.–(1) मशीनरी जिसको यह अनुसूची लागू होती है, पर नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके पृथक नियोजन के पन्द्रह दिन के भीतर चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में पुलमोनरी परीक्षण इमुनोग्लोबिन परीक्षण, आडियोमैटरी परीक्षण, इत्यादि शामिल होगा। किसी भी कर्मकार को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिन के बाद कार्य करने के लिए जब तक अनुज्ञात नहीं किया जाएगा तब तक चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए फिट प्रमाणित नहीं किया गया हो।

(2) कथित प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक बारह कलैण्डर मास में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी पुनः जांच में, जब कभी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप–पैरा (1) में यथा विनिर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) कर्मकार के जांच करने के बाद चिकित्सा अधिकारी प्ररूप 31 में उपयुक्तता का प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई, जांच तथा पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप–पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड जिनमें जांच की प्रकृति तथा परिणाम शामिल है, प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में चिकित्सा अधिकारी द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(4) उपयुक्त प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक एवं सुविधा प्रदात द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कर्मकार ऐसे आधार पर कथित प्रक्रिया में नियोजन के लिए लम्बे समय के लिए फिट नहीं है कि उसमें उसका बना रहना कर्मकार के स्वास्थ्य के लिए खतरा होगा, वह कथित प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्ष को रिकार्ड करेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्स की प्रविष्टि में अवधि जिसमें विचार किया है कि कथित व्यक्ति कथित प्रक्रिया में कार्य के लिए अनुपयुक्त है, भी शामिल होनी चाहिए। प्रक्रिया से इस प्रकार निलम्बित व्यक्ति ऐसी परिस्थितियों में अनुयुक्त घोषित व्यक्ति को जब तक उसे चिकित्सा अधिकारी की राय में पूर्ण रूप में अयोग्य नहीं ठहराया गया हो, वैकल्पिक नियोजन की सुविधा मुहैया कराई जाएगी; ऐसे मामले में प्रभावित व्यक्ति को उचित रूप से पुनर्वासित किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप–पैरा (5) में कहे गए अनुसार कार्य करने के लिए अनुपयुक्त पाया गया है, जब तक कथित प्रक्रिया में कार्य करने के लिए पुनर्नियुक्त नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी तब तक चिकित्सा अधिकारी अतिरिक्त जांच करने के बाद उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए उसे पुनः उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता।

15. मशीनरी पर व्यक्ति की नियुक्ति.–

(1) किसी व्यक्ति को इस अनुसूची में विनिर्दिष्ट मशीनरी पर जब तक अनुज्ञात नहीं किया जाएगा, तब तक–

(क) उसने अठारह वर्ष की आयु प्राप्त नहीं कर ली है;

(ख) उप पैरा (2) के अनुसार वह प्रशिक्षित नहीं है; तथा

(2) प्रशिक्षण में लकड़ी कार्य मशीनरी तथा सुरक्षा यन्त्र की प्रत्येक किस्म से सम्बन्धित मामले में उपयुक्त तथा पर्याप्त व्यावहारिक हिदायतें शामिल है।

अनुसूची–XXXII

रबड़ मिल

1. **मशीनो की स्थापना.**–खराबी, भजंन, पिसने, मिश्रण, परिष्कृत करने, रबड़ को गर्म करने या रबड़ योगिको के लिए मिल इस प्रकार स्थापित की जाएगी कि सामने रोल का शिखर फर्श या कार्य स्तर से कम से कम 85 सेटी मीटर होगा। परन्तु विद्यमान स्थापना जहां सामने के रोल का शिखर इस ऊंचाई से कम है, तो एक मजबूत अनम्य दूरी रोक ऐसी स्थिति में मशीन के सामने आर–पार फिट की जाएगी कि चालक रोल के निप तक न पहुंच सके।

2. **सुरक्षा उपकरण.**–(1) रबड़ मिल निम्नलिखित से सुसज्जित होगी–

- हायर इस प्रकार से निर्मित या सुरक्षित किया जाएगा कि चालक के लिए रोल की निप से किसी भी रीति में से आना असम्भव हो।
- सामने और पिछे दोनों और आर–पार क्षैतिज सुरक्षा ट्रोप राड या टाईट तार केबल जो जब दबाब डाला जाएगा या खींचा जाएगा, विद्युत काटने के लिए तत्काल परिचालित किया जाएगा तथा ब्रेक लगाए जाएंगे तथा रोल को प्रतिवर्तित करेगा।

(2) रबड़ मिलों में सुरक्षा ट्रिप तथा टाईट तार केवल रोल के सामने की सम्पूर्ण लम्बाई आरपार फैल जाएगी तथा फर्श या कार्य स्तर से ऊपर 1.75 मीटर से अनधिक स्थित होगी।

(3) सभी रबड़ मिलों में सुरक्षा ट्रिप तथा टाईट तार केवलों की प्रबन्धक या अन्य जिम्मेवार व्यक्ति की उपस्थिति में दैनिक जांचों तथा परीक्षित की जाएगी यदि मिल की ऐसी जांच तथा परीक्षण से कोई त्रुटि प्रकट होती है, तो उस समय तक प्रयोग नहीं की जाएगी जब तक ऐसी त्रुटि ठीक नहीं कर दी जाती।

अनुसूची–XXXIII

अपकेन्द्र (सैन्ट्रीफुंगल) मशीन

1. **परिभाषा.**–''सेन्ट्रीफुंगल मशीन'' में सेन्ट्रीफुंगल निष्कर्षक, पृथक्कारक तथा शुष्कक शामिल है।

2. **सेन्ट्रीफुंगल मशीन का प्रत्येक भाग निम्न अनुसार होगाः–**

(क) अच्छे डिजाइन तथा निर्माण तथा पर्याप्त मजबूती का होनाः–

(ख) उचित रूप से अनुरक्षित होगा; तथा

(ग) नियमित अन्तरालों पर सक्षम व्यक्ति द्वारा पूर्ण रूप से जांची जाएगी।

3. **ड्रम या बास्केट के लिए इन्टरलाकिंग गार्ड.–**

- प्रत्येक सेन्ट्रीफुंगल मशीन का कटघरा आवास, आवर्ती ड्रम या बास्केट मजबूत ढक्कन सहित होगी। कटघरे का डिजाईन, निर्माण तथा ढक्कन ऐसे होने चाहिए कि ड्रम या बास्केट में कोई प्रवेश सम्भव न हो जब ढक्कन बन्द किया जाता हो।

- प्रत्येक सेन्ट्रीफुंगल मशीन दक्ष इन्टरलाकिंग उपकरण सहित उपलब्ध होगी जो ड्रम या बास्केट चलायमान होके समय उप–पैरा (1) में निर्दिष्ट ढक्कन को खुलने से दक्ष रूप से रोकेगा तथा ढक्कन के खुली स्थिति में होने के समय ड्रम या बास्केट को चलने से रोकेगा।

4. **ब्रकिंग व्यवस्था.**–प्रत्येक सैन्ट्रीफुंगल मशीन लघु समय अवधि में विश्राम के लिए ड्रम या बास्केट को लाने के योग्य बनाने की दक्ष व्यवस्था सहित मुहैया कराई जाएगी जो विद्युत के करने के बाद उचित रूप से व्यवहार्य हो।

5. **संचालन गति.**–कोई भी सैन्ट्रीफुंगल मशीन निर्माण रेटिंग से अधिक की गति से संचालित नहीं की जाएगी जो बास्केट के भीतर तथा मशीन के मामले में बाहर आसानी से दृश्य स्थानों पर सुपाठ्य मोहर लगाई जाएगी।

6. **अपवाद.**–पैरा 3, पैरा 4 तथा 5 के उप पैरा (2) चीनी निर्माण उद्योग में प्रयुक्त टोप लंग मशीनों या समरूप मशीनों के मामले में लागू नहीं होगा।

अनुसूची–XXXIV

विद्युत दबाव

1. **लागू होना.**–यह अनुसूची गर्म धातु का कार्य करने के प्रयुक्त के सिवाए सभी किस्म के विद्युत दबाव जिसमें दबाव ब्रेक शामिल है, को लागू होगी।

2. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए,–

- ''अनुमोदित'' से अभिप्राय है, मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता द्वारा अनुमोदित;
- ''स्थिर घेरा'' से अभिप्राय है, घेरे के कारण विद्युत दबाव के औजारों के लिए मुहैया घेरा जिसमें कोई चल भाग विद्युत की प्रक्रिया से सहयुक्त या पर निर्भर नहीं है तथा इसमें बन्द औजार का वह भाग शामिल है जो गार्ड के रूप में कार्य करता है;
- ''विद्युत दबाव'' से अभिप्राय है, गठन दबाव, रिक्त करना, उठाना, ड्राईंग तथा समरूप अन्य प्रयोजनों के लिए धातु या अन्य उद्योगों में प्रयुक्त मशीन;
- ''सुरक्षा यन्त्र'' से अभिप्राय है, विद्युत दबाव के औजारों के लिए मुहैया घेरा तथा कोई अन्य पूर्वोपाय।

3. **शुरू तथा बन्द करने की प्रक्रिया.**–शुरू तथा बन्द करने की प्रक्रिया सुरक्षित बन्द मुहैया कराऐगी ताकि औजार बन्द आदि होने के दौरान दबाव या रैम के अवतरण को ज्यादा चलने से रोका जा सके।

4. **औजार तथा डाई का संरक्षण.–**

- प्रत्येक दबाव औजार का अग्र भाग तथा सभी तरफ से बन्द करके नीचली तरफ पर स्लीप प्लेट सहित।
- प्रत्येक डाई इसके अनुभाग तथा बगल के आस–पास स्थिर गार्ड तथा टनल के रूप में जिसके माध्यम से प्रैस के पिछे दबाव वस्तु गिरती है पिछे तक विस्तारित स्थिर गार्ड मुहैया करेगा।
- उप पैरा (1) तथा (2) में निर्दिष्ट गार्ड का डिजाइन, निर्माण तथा परस्पर स्थिति ऐसी होगी जो खतरा जोन से कर्मकार के हाथ या अंगूली की सम्भावना को रोक सकें।
- मशीन डाई गार्ड के तल पर लघु छेद के माध्यम से भरेगी किन्तु चोड़ा छेद द्वितीय या पश्चातवर्ती प्रक्रिया के लिए अनुमत किया जा सकता है यदि भरण जलप्रपात के माध्यम से किया जाता है।
- उप पैरा (1) तथा (2) में दी गई किसी बात के होते हुए भी स्वचालित या इन्टरलोक गार्ड स्थिर गार्ड के स्थान पर प्रयुक्त किया जा सकता है किन्तु जहां ऐसा गार्ड कोई त्रुटि विकसित करता है, तो विद्युत जब तक संचालित नहीं की जाएगी तब तक गार्ड की त्रुटि दूर नहीं कर दी जाती।

5. **प्रयोग के लिए विद्युत दबाव तैयार करने हेतु व्यक्तियों की नियुक्ति.**–(1) पैरा 4 के उप–पैरा (4) में यथा उपबन्धित के सिवाए कोई व्यक्ति विद्युत दबाव पर पैरा 8 द्वारा अपेक्षित किसी सुरक्षा यन्त्र का निरीक्षण या परीक्षण साबित करने या कार्यान्वित करने के लिए डाई के स्थापना या प्रारम्भिक उत्पादन समायोजन के कारण जब तक औजार सेट, पुनः सेट, समायोजन या कोशिश नहीं करेगा या उस पर कोई सुरक्षा यन्त्र नहीं लगाएगा या समायोजन नहीं करेगा तब तक–

(क) उसने अठारह वर्ष की आयु प्राप्त नहीं कर ली है; तथा

(ख) उस पैरा (2) के अनुसार वह प्रशिक्षित नहीं है; तथा

(ग) विद्युत दबाव का वर्ग या वर्णन या सुरक्षा यन्त्र का वर्ग या वर्णन, जैसी भी स्थिति हो, के सम्बन्ध में उन डियूटियों को करने के लिए कारखाने का अधिभोगी द्वारा उसे नियुक्त नहीं किया जाता।

(2) प्रशिक्षण में विद्युत दबाव तथा सुरक्षा उपकरण जिसके सम्बन्ध में प्रशिक्षित व्यक्ति को नियुक्त करना प्रस्तावित है, की प्रत्येक किस्म के सम्बन्ध में मामले के उपयुक्त तथा पर्याप्त व्यावहारिक हिदायतें शामिल है।

6. **विद्युत दबाव तथा सुरक्षा उपकरण की जांच तथा परीक्षण.–**

(1) कोई भी विद्युत दबाव या सुरक्षा उपकरण उस कारखाने में पहली बार या सुरक्षा उपकरण के मामले में किसी विद्युत दबाव पर पहली बार के लिए किसी कारखाने में जब तक प्रयोग में नहीं लाया जाएगा तब तक कारखाने में स्थापना या विद्युत दबाव जिसके सम्बन्ध में इसका प्रयोग किया जाना है, के बाद विद्युत दबाव के मामलों में अच्छी तरह से जांचा तथा परीक्षित नहीं किया गया है।

(2) कोई भी विद्युत दबाव जब तक प्रयोग में नहीं लाया जाएगा तब तक बारह मास की ठीक पूर्व अवधि के भीतर सक्षम प्राधिकारी द्वारा अच्छी तरह से जांचा तथा परीक्षित नहीं किया गया है।

(3) कोई भी विद्युत दबाव जब तक प्रयोग में नहीं लाया जाएगा तब तक उसके प्रत्येक सुरक्षा उपकरण (स्थिर घेरे से भिन्न) छह मास की ठीक पूर्व अवधि के भीतर जब वह विद्युत दबाव पर स्थिति में हो, सक्षम व्यक्ति द्वारा अच्छी तरह से जांच तथा परीक्षित नहीं किया गया हो।

(4) पूर्व उपबन्ध के अधीन जांच तथा परीक्षण करने वाला सक्षम व्यक्ति निम्नलिखित ब्योरों से युक्त जांच तथा परीक्षण की रिपोर्ट करेगा तथा प्रत्येक ऐसी रिपोर्ट निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखेगाः–

(क) कारखाने के अधिभोगी का नाम;

(ख) कारखाने का पता;

(ग) विद्युत दबाव या सुरक्षा उपकरण, जैसी भी स्थिति हो, की पहचान करने के लिए पहचान संख्या या पर्याप्त चिह्न;

(घ) तिथि जिसको विद्युत दबाव या सुरक्षा उपकरण कारखाने में पहली बार प्रयोग में लाया गया था;

(ङ) उपरोक्त उप–पैरा (2) की अपेक्षाओं के अनुसार की गई सम्पूर्ण प्रत्येक नियतकालिक जांच की तिथि;

(च) ऐसी सम्पूर्ण जांच के दौरान विद्युत दबाव या सुरक्षा उपकरण के सुरक्षित कार्य को प्रभावित करने वाली की गई किसी त्रुटि के ब्यौरे तथा ऐसी त्रुटि के उपचार के लिए किए गए कदम।

7. जांच तथा परीक्षण के माध्यम से प्रकट कमी.–

(1) जहां पैरा 6 के अधीन किसी जांच तथा परीक्षण द्वारा किसी विद्युत दबाव या किसी सुरक्षा उपकरण में कोई कमी प्रकट की गई है तथा जांच तथा परीक्षण करने वाले सक्षम व्यक्ति की राय में, या तो–

(क) कथित कमी कर्मकार को खतरा कर सकती है तथा विद्युत दबाव या सुरक्षा उपकरण, जैसी भी स्थिति हो, के परिणाम स्वरूप उक्त कमी को जब तक प्रयोग नहीं की जानी चाहिए तब तक कथित कमी का उपचार नहीं किया गया है; या

(ख) कथित कमी कर्मकार को खतरा कर सकती है तथा विद्युत दबाव या सुरक्षा उपकरण, जैसी भी स्थिति हो, के परिणाम स्वरूप विनिर्दिष्ट अवधि की समाप्ति के बाद जब तक प्रयोग नहीं की जानी चाहिए तब तक कथित कमी का उपचार नहीं किया गया है, ऐसी कमी की यथा शीघ्र सम्भव जांच तथा परीक्षण के समायन के बाद कारखाने के अधिभोगी को सक्षम प्राधिकारी द्वारा लिखित में सूचित किया जाएगा तथा इस उप पैरा के खण्ड (ख) में आने वाली कमी के मामले में ऐसी अधिसूचना में अवधि जिसमें सक्षम व्यक्ति की राय में कमी का उपचार किया जाना चाहिए था, शामिल होगी।

(2) प्रत्येक मामले में जहां अधिसूचना इस पैरे के अधीन अधिसूचित की गई है, उप पैरे के अधीन की गई रिपोर्ट की प्रति, पैरा 6 के उप–पैरा (4) के अधीन की गई रिपोर्ट की प्रति जांच तथा परीक्षण के समायन के चौदह दिन के भीतर सम्बन्धित क्षेत्र के निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को सक्षम प्राधिकारी द्वारा भेजी जाएगी।

(3) जहां कोई ऐसी कमी इस पैरे के पूर्वगामी उपबन्धों के अनुसार अधिभोगी को सूचित की गई है, विद्युत दबाव या सुरक्षा उपकरण, जैसी भी स्थिति हो, कथित कमी के कारण प्रयुक्त नहीं किया जाएगाः–

(क) उप–पैरा (1) के खण्ड (क) के भीतर आने वाली कमी के मामले में कथित कमी का उपचार करने तक;

(ख) उप–पैरा (1) के खण्ड (ख) के भीतर आने वाली कमी के मामले में विनिर्दिष्ट अवधि के बाद करने तक;

(4) यथा शीघ्र यथा व्यवहार्य उप पैरा (1) के अधीन कोई कमी जिसको अधिसूचना अधिसूचित की गई है के बाद उपचारित कर दी गई है, उपाय जिसके द्वारा तथा तिथि जिसको कमी उपचारित की गई है बनाते हुए अधिभोगी द्वारा या उसकी और से रिकार्ड किया जाएगा।

8. सुरक्षा उपकरणों का निरीक्षण तथा परीक्षण.–

(1) कोई भी विद्युत दबाव उस पर औजारों की सैटिंग, रीसैटिंग या समायोजन के बाद जब तक प्रयुक्त नहीं किया जाएगा तब तक पैरा 5 के अधीन प्रयोजन के लिए नियुक्त या प्राधिकृत व्यक्ति ने कथित विद्युत दबाव को स्थिति में होने के समय उसके प्रत्येक सुरक्षा उपकरण को निरीक्षित तथा परीक्षित नहीं किया गया हो तथा इसके सही होने को प्रमाणित नहीं किया गया होः

परन्तु कोई भी निरीक्षण, परीक्षण तथा प्रमाण पत्र अपेक्षित नहीं होगा जहां औजार का कोई समायोजन विद्युत दबाव पर औजार, किसी उपकरण के किसी बदलाव या बाधा नहीं हुई हो या परिणामिक न हों तथा, यदि औजार के समायोजन के बाद, सुरक्षा उपकरण कथित व्यक्ति की राय में दक्ष कार्य स्थिति में रहेगी।

(2) प्रत्येक विद्युत दबाव तथा प्रत्येक सुरक्षा उपकरण कथित विद्युत दबाव पर यह स्थिति में हो, उस पर प्रत्येक दिन प्रशिक्षित व्यक्ति द्वारा निरीक्षित तथा परीक्षित किया जाएगा।

9. निरीक्षण तथा परीक्षण के दौरान प्रकट कमी.–

(1) जहां पैरा 8 के अधीन उस द्वारा किये गए किसी निरीक्षण तथा परीक्षण के परिणाम स्वरूप किसी व्यक्ति को यह प्रतीत होता है कि कोई आवश्यक सुरक्षा उपकरण विद्युत दबाव पर उचित स्थिति में नहीं है या कि कोई सुरक्षा उपकरण जो विद्युत दबाव पर स्थिति मे है, उसकीराय में उपयुक्त नहीं है, तो वह तुरन्त प्रबन्धक को उसे सूचित करेगा।

(2) उप–पैरा (3) में यथा उपबन्धित के सिवाए जहां कोई कभी पेरा 8 के अधीन किसी निरीक्षण तथा परीक्षण से सुरक्षा उपकरण में प्रकट की गई है, तो निरीक्षण तथा परीक्षण करने वाला व्यक्ति तुरन्त प्रबन्धक को उसे सूचित करेगा।

(3) जहां किसी सुरक्षा उपकरण में कोई कमी पैरा–7 के अधीन लिखित में अधिसूचना के अध्यधीन है जिसके कारण सुरक्षा उपकरण का प्रयोग कथित कमी को उपचारित किए बिना विनिर्दिष्ट अवधि के दौरान जारी रखी जा सकता है, तो इस पैरा का उप–पैरा (2) में अपेक्षा कथित अवधि समाप्त होने तथा कथित कमी को लागू नहीं होगी।

10. विद्युत दबाव तथा सुरक्षा उपकरणों की पहचान.–पहचान के प्रयोजन के लिए उसके लिए मुहैया प्रत्येक विद्युत दबाव तथा प्रत्येक सुरक्षा उपकरण स्पष्ट रूप से तथा साफ–साफ रूप से चिहिन्त किए जाएंगे।

11. चालकों को प्रशिक्षण हिदायते.–चालकों को किसी विद्युत दबाव पर कार्य शुरू करने से पूर्व कार्य की सुरक्षित पद्धति में प्रशिक्षित तथा अनुदेशित किया जाएगा।

12. छूट.–

(1) यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि हो जाए कि परिस्थितियों या प्रक्रिया की अनावृति या किसी अन्य कारण से इस अनुसूची के सभी या कोई उपबन्ध सन्तुष्टि में कर्मकारों के बचाव के लिए अनावश्यक नहीं है, तो मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा (जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है) ऐसी सन्तुष्टि के सभी या ऐसे किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तों, यदि कोई हो, जिन्हें वह उसमें निर्दिष्ट करे के अध्यधीन छूट प्रदान कर सकेगा।

(2) जहां ऐसी छूट प्रदान की गई है, प्रमाण पत्र की सुपाठय प्रति शर्तें, यदि कोई हो, दर्शाते हुए जिनके अध्यधीन यह प्रदान किया गया है, कारखाने के ऐसे स्थान पर चिपका कर रखा जाएगा जहां इसे नियोजित व्यक्तियों द्वारा सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके।

अनुसूची–XXXV

कतरन स्लिटर तथा गिलोटिन मशीन

1. **परिभाषाएं.**–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए,–

(क) ''गिलोटिन'' से अभिप्राय है, स्टेशनरी विरोधी किनारे के विरूध सीधे रूप से संचालित साधारणतः ऋतु, बेवल किनारा ब्लेड से सुसज्जित तथा धातु या अधातु पदार्थों को काटने के लिए प्रयुक्त मशीन ;

(ख) ''कतरन'' या ''कतरन मशीन'' से अभिप्राय है, विरोधी किनारे के विरूध सीधे रूप से संचालित साधारणतः ऋतु, केवल किनारा ब्लेड या रोटरी, परस्पर व्यापन (ओवरजैपिगं) कटिंग पहिए से सुसज्जित तथा धातु, अधातु पदार्थों के कतरन के लिए प्रयुक्त मशीन ; तथा

(ग) ''स्लिटर'' या ''स्लिटर मशीन'' से अभिप्राय है, साधारणतः सर्कुलर डिस्क टाईप चाकू से सुसज्जित तथा धातु या अधातु पदार्थों के छाटने या काटने या इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए उन्हें संकीर्ण पट्टी में स्लिटिंग के लिए प्रयुक्त मशीन, इस शब्द में ब्रैड या अन्य खाद्य फांक कतरनें शामिल है, रोटरी चाकू या कटिंग डिस्क से सुसज्जित मशीन।

2. **गिलोटीन तथा कतरन.–**

(1) जहां व्यवहार्य हो पर्याप्त मजबूती का बैरियर धातु गार्ड मशीन, फ्रेम से बन्धे चाकू के अग्र भाग पर मुहैया कराया जाएगा तथा इस प्रकार फिक्स किया जाएगा कि यह ऊपर, नीचे या बैरियर गार्ड के मध्यम से या बगल से अवरोही ब्लेड तक पहुंचने में चालक के शरीर के किसी भाग को रोकेगा :

परन्तु कागज मुद्रण में तथा सम्बद्ध उद्योगों में प्रयुक्त मशीनों के मामले में जहां स्थिर बैरियर धातु गार्ड ऊंचाई तथा तल के कारण सामग्री की मात्रा के कारण उपयुक्त नहीं है, तो वहां उपयुक्त स्टेरिंग उपकरण मुहैया कराया जाएगा जिसमें चालक के दोनों हाथों की समकालिक कार्रवाई अपेक्षित है या स्वचालित उपकरण जब ब्लेड के प्रत्येक अवरोहण पर खतरा जोन से चालक के दोनों हाथों को हटाएगा।

(2) ऐसी मशीन के पिछे एक झुका हुआ गार्ड मुहैया कराया जाएगा जिस पर चीरे हुए टुकड़े सरक जाएंगे तथा सुरक्षित दूरी पर ऐसी रीति में प्रकृतिस्थ हो जाएंगे जोकि अवरोही ब्लेड तक पहुंचने से पिछवाड़े पर व्यक्ति को रोकेगा।

(3) निरन्तर फीड कतरनी के सिवाए विद्युत चालित गिलोटिन कटर निम्नलिखित से सज्जित होंगेः–

(क) शुरू उपकरण जिसमें कटाई गति में शुरू करने के लिए दोनों हाथों की समकालिक कार्रवाई तथा चाकू के सम्पूर्ण प्रहार के दौरान कम से कम एक हाथ का नियन्त्रण अपेक्षित है ; या

(ख) स्वचालित गार्ड शुरू करने के उपकरण को एक हाथ के सहयोजन में प्रयुक्त ब्लेड के प्रत्येक सलज्ज पर खतरा जोन से चालक के हाथों को दूर करेगा जिसमें कटाई गति शुरू करने के लिए उपकरण के दो अलग संचलन अपेक्षित है तथा इस प्रकार से डिजाइन किया जाएगा कि चाकू के प्रत्येक सम्पूर्ण चक्र के बाद शुरू न होने की स्थिति में अवश्य ही वापस आ जाएगा।

(4) जहां दो या अधिक कर्मकार दोनों हाथ के नियन्त्रण से सुसज्जित नियोजित है, तो उपकरण इस प्रकार से व्यवस्थित किया जाएगा कि प्रत्येक कर्मकार कटाई गति शुरू करने के लिए सुरक्षा ट्रिप पर एक साथ दोनों हाथों तथा कटाई पूरी करने के लिए नियन्त्रण पर कम से कम एक हाथ का प्रयोग करेगा।

(5) सत्त कतरनी से भिन्न विद्युत चालित गिलोटीन कटर आपातिक उपकरण सहित ब्रेक या अन्य बन्द करने की प्रक्रिया के अतिरिक्त मुहैया कराई जाएगी जो ब्रेक के असफल होने की घटना में मशीन को चलने में रोकेगी जब शुरू करने की प्रक्रिया चालू न करने की स्थिति में हो।

3. **स्लिटिंग मशीन.–**

(1) धातु तथा चमड़ा, कागज, रबड़, वस्त्र या अन्य अधातु पदार्थों की काटने के लिए मशीनों पर सर्कुलर डिस्क किस्म के चाकू, यदि कार्य करने के स्तर के फर्श पर खडे होकर चालक की पहुंच में हो, सामग्री की सतह पर यथा निकट यथा व्यवहार्य सभी समयों पर चाकू के किनारे को बन्द वार्ड सहित मुहैया कराए जाएंगे तथा जो या तो,–

(क) सामग्री की मोटाई के अनुसार अपने आप समायोजित हो सकता है; या

(ख) स्थिर या हस्त रूप से समायोजित किया जा सकता है ताकि गार्ड के तल तथा सामग्री के बीच स्थान किसी समय पर 6 एम एम (1/4 ईंच) से अधिक नहीं होगा।

(2) स्लिटिंग मशीन की टेबल या बैंच के नीचे के ब्लेडों के भाग गार्ड द्वारा ढके जाएंगे।

4. **इन्डैक्स कटर तथा सीधा कागज स्लाटर.**—किताबों के सिरे से पट्टी काटने तथा समरूप कार्य के लिए इन्डैक्स, कटर तथा अन्य मशीन पर स्थिर गार्ड मुहैया कराए जाएंगे तथा इस प्रकार व्यवस्थित किए जाएंगे कि चालकों की अगूलियां ब्लेडों तथा टेबलों के बीच में न आ सकें।

5. **कार्नर कटर.**—कागज के बक्सों के निर्माण में प्रयुक्त कार्नर कटर निम्नलिखित से सुसज्जित होंगे,—

(क) चाकूओं के अग्रभाग में उपयुक्त गार्ड, मशीनों पर घेराबन्दी तथा कार्य की दृश्यता प्रदान करने के लिए झिरी या छिद्र के व्यवस्था ; या

(ख) कर्मकार के अगुलियों के संरक्षण के लिए समान रूप से दक्ष अन्य गार्ड।

6. **बैंड चाकू.**—सीधी मशीन पर स्लाईडिंग गाईड तथा टेबल के बीच या क्षेतिज मशीन के पहिया गार्ड के बीच कार्य की तरफ के सिवाए बैंड चाकू पर बैंड पहिए तथा ब्लेडों के सभी भाग मोटाई में कम से कम एक एम एम (0.04 ईंच) धातु शीट या समकक्ष मजबूती की अन्य सामग्री के हिन्गढ गार्ड से पूर्णतया बन्द किए जाएंगे।

अनुसूची–XXXVI

थरमिक फ्लूड हीटर

1. सभी हीटर ऐसे निर्माण के होंगे कि काइल नियत कालिक सफाई, दृश्य निरीक्षण तथा हाईड्रोलिक परीक्षण के लिए हटा ली गई है।
2. विधुत असफलता के मामले में प्रभावी रूप से भट्टी को शीतल करने के लिए उचित व्यवस्था की जाएगी।
3. भट्टी को पुनः चालू करने से पूर्व इसे साफ किया जाएगा।
4. थरमिक फ्लूड का वेग या प्रवाह जब हीटर संचालन में हो निर्माता द्वारा अनुशासित न्यूनतम से नीचे गिरना अनुज्ञात नहीं किया जाएगा।
5. विस्तारण एवं अवातक टैंक सहित बन्द सर्किट निर्माण में थरमिक फ्लूड परिचालित किया जाएगा। यह टैंक शैड के बाहर स्थित किया जाएगा जहां हीटर लगाया गया है।
6. प्रत्येक हीटर पर ज्वाला असफलता तथा स्वचालित बरनर कट को सूचित करने के लिए फोटो–प्रतिरोधक परिचालित स्व–दृश्य अलारम मुहैया कराई जाएगी।
7. श्रव्य–दृश्य अलारम सहित चिमनी ताप मानीटर एवं नियन्त्रक मुहेया कराया जाएगा ताकि निकास ताप विशिष्ट न्यूनतम से अधिक होने के मामले में चालक को सचेत कर सके।
8. जहां निरीक्षण दरवाजे भट्टी पर मुहैया कराए गए है, तो उन्हें स्वतः बनरनर के साथ इन्टरलाक किया जाएगा ताकि वे बरनर के बन्द होने तक भट्टी के पर्याप्त रूप से शीतल होने तक खोले नहीं जा सके।
9. सभी हीटरों पर निम्नलिखित सुरक्षा उपकरण भी मुहैया कराए जाएंगेः–
   (i) विस्तार टैंक में लेवल नियन्त्रण;
   (ii) थरमिक फ्लूड का ताप नियन्त्रण;
   (iii) हीटर टयूबों की निकास लाइन पर विभेदी दबाव स्वीच;
   (iv) बरनर में ईंधन तेल आपूर्ति के लिए ताप नियन्त्रण उपकरण;
10. पैरा (9) में विनिर्दिष्ट सभी उपकरण के साथ इन्टरलाकिंग की व्यवस्था की जाएगी ताकि किसी पूर्वनिश्चित सीमा पार करने के मामले में ईंधन तथा वायु की आपूर्ति अपने आप कट जाए।
11. सभी सुरक्षा इन्टरलाक जब संचालित किए जाएं उचित श्रव्य–दृश्य अलाम हीटर के नियन्त्रण पैनल पर सूचित करेंगे।
12. प्रत्येक हीटर यूनिट की अग्नि बुझाने के लिए कम दबाव भांप या नाईट्रोजन सहित खिसकाने (शिफ्टिंग) के लिए मानक उपांग व्यवस्था के रूप में मुहैया कराई जाएगी।
13. हीटर का इलैक्ट्रोरल पैनल हीटर के निकट स्थित किया जाएगा किन्तु इतना नजदीक नहीं जिससे कि तेल बिखरने का रिसने के जोखिम में डाल दें।
14. हीटर अन्य निर्माण कार्यकलापों से अग्नि विरोधी सामग्री से विभक्त किए गए स्थान में स्थित किए जाएंगे।
15. विस्फोट निकास लगाया जाएगा ताकि निर्मुक्त टैंक सुरक्षित स्थान पर रखा जा सके।
16. हीटर काइल कम से कम प्रत्येक बारह मास में एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा दबाव जांच के अध्यधीन होगी। निरीक्षित दबाव संचालन दबाव से दुगनी से कम नहीं होगा।
17. यदि काइल की मरम्मत की जाती है, तो इस प्रयोग में लाने से पूर्व परीक्षित किया जाएगा।
18. थरमिक फ्लूड निर्माता द्वारा विनिर्दिष्ट विशिष्टियों के अनुरूप होगा तथा प्रत्येक तीन मास की अवधि में कम से कम एक बार उपयुक्तता के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा परीक्षित किया जाएगा। ऐसे परीक्षण में अम्लता, प्रलंबित मामला, राख विषय–वस्तु, चिपचिपाहट तथा जवलनांक का परीक्षण शामिल होगा।
19. हीटर की आन्तरिक सतह की सफाई इस प्रकार हो कि भीतर उच्च तापसह सतह का परीक्षण प्रत्येक मास किया जाएगा या प्राय जो कार्य की स्थिति पर निर्भरता के लिए अपेक्षित हो। काइल हटाई जाएगी तथा काइल की सहत छह मास की अवधि में कम से कम एक बार अच्छी प्रकार से साफ की जाएगी। बरनर, नोजल, तेल फिल्टर तथा पम्प प्रयोग की अवधि के दौरान सप्ताह में एक बार साफ किए जाएंगे।
20. निम्नलिखित सूचना से युक्त एक पृथक रजिस्टर अनुरक्षित किया जाएगाः–
   (क) इन्टरलाक की कारगरता की पुष्टि करने के लिए की गई साप्ताहिक जांच;
   (ख) साप्ताहिक जांच की पुष्टि करने के लिए कि सभी उपांग मरम्मत की अच्छी स्थिति में है; तथा
   (ग) चार घण्टों के अन्तरालों पर अभिलिखित ईंधन, तेल तापमान, दबाव, थरमिक फ्लूड प्रवेश/निकास दबाव तथा तापमान ईंधन गैस तापमान के बारे में सूचना।
21. हीटर जब चालन में हों हमेशा प्रशिक्षित चालक के प्रभार में रखा जाएगा।

अनुसूची–XXXVII

क्रोमिक एसिंड का निर्माण या सोडियम, पोटाशियम या अमोनियम के बिचरोमेट का निर्माण या समुत्थान

1. **परिभाषा.**–इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए:–

(क) **"क्रोम प्रक्रिया"** से अभिप्राय है, क्रोमिक एसिड या सोडियम या पोटाशियम या अमोनियम के बिचरोमेंट का निर्माण या उनके निर्माण के सम्बन्ध में इन पदार्थों का परिचालन, संचलन या अन्य उपचार;

(ख) **"दक्ष वायु निष्कासक"** से अभिप्राय है, गैस, भांप, धूल या धूएं को निकालने के लिए यान्त्रिक या अन्य साधनों द्वारा किए गए स्थानीय संवातक जिससे उसे किसी स्थान की जिसमें काम किया जा रहा हो, वायु से मिल जाने से रोका जा सके। किसी भी वायु निष्कासक को दक्ष नहीं समझा जाएगा, जो इस स्थान पर उत्पन्न होने वाले धुएं को जहां पर ऐसी गैस, भांप, धुआं या धूल उत्पन्न होती हो, प्रभावी रूप से न हटा सकता हो।

(ग) **"निलम्बन"** से अभिप्राय है, प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा हस्ताक्षरित स्वास्थ्य रजिस्टर (प्ररूप–30) में लिखित प्रमाण–पत्र द्वारा विनिर्दिष्ट किसी क्रोम प्रक्रिया में नियोजन से निलम्बन जिसके पास किसी ऐसी प्रक्रिया में सभी व्यक्तियों के नियोजन के सम्बन्ध में निलम्बन की शक्ति है।

2. **गर्भवती महिला तथा युवा व्यक्ति के सम्बन्ध में प्रतिषेध.**–कोई भी गर्भवती महिला या युवा व्यक्ति किसी क्रोम प्रक्रिया में कार्य करने के लिए नियोजित नहीं की जाएगी/जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी।

3. **दक्ष वायु निष्कासक प्रणाली**

(1) निम्नलिखित क्रोम प्रक्रिया दक्ष वायु निष्कासक के प्रयोग के बिना नहीं की जाएगी, अर्थात्:–

(क) पेषण (घिसाई);

(ख) छानना;

(ग) बैच मिश्रण;

(2) (i) धूल/धूम के निष्कर्षण या उन्मूलन के लिए सभी उपकरण सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक छह मास में कम से कम एक बार जांचा तथा परीक्षित किया जाएगा तथा ऐसी जांच तथा परीक्षण द्वारा प्रकट कभी यथा सम्भव यथा व्यवहार्य परिशोधित की जाएगी।

(ii) ऐसी जांच तथा परीक्षण के ब्योरे प्ररूप–32 में रखे जाएंगे।

4. **कतिपय प्रक्रिया का पृथक्करण.–निम्नलिखित क्रोम प्रक्रिया, अर्थात्:–**

(क) कच्ची सामग्री का पेषण; तथा

(ख) कच्ची सामग्री की धनाई, ऐसी रीति में तथा ऐसी शर्तों के अधीन की जाएगी ताकि किसी प्रक्रिया से सफल पृथक्करण सुरक्षित हो सके।

5. **धुलाई सुविधाएं.–**

(1) जहां अम्लीकरण, सल्फेट सैटलिंग या धुलाई, सान्द्रण, क्रिस्टलीकरण, अपकेन्द्रीकरण या पैकिंग की जाती है, हां प्रत्येक कर्मकार के निकट स्टेशन निम्न अनुसार मुहैया कराया जाएगा,–

(क) चलते पानी में बारंबार हाथ तथा पैर धोने के लिए स्थापित स्थान; तथा

(ख) सोडियम बाईसल्फेट या किसी अन्य उपयुक्त परिवर्तक कारक के घोल के 10 प्रतिशत का कम से कम 20 औंस तक धारण करने वाला पात्र।

(2) नीचे अंकित मापक्रम पर साबुन तथा तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति सहित ढका हुआ धुलाई आवास साफ स्थिति तथा अच्छी अवस्था में मुहैया तथा अनुरक्षित भी किया जाएगा :–

प्रत्येक दस कर्मचारियों के लिए कम से कम एक टोंटी या स्टैण्ड पाई तथा टोंटी या स्टैण्ड पाईप कम से कम 1.2 मीटर पर रखे जाएंगे।

नोट.– इस नियम के प्रयोजन के लिए अपेक्षित टोंटी की कुल संख्या की गणना में खण्ड 5 (1) (ग) के अधीन यथा अपेक्षित टोंटी या स्टैण्ड पाईप शामिल होंगे।

6. **धुलाई के लिए अनुज्ञात समय.**–प्रत्येक भोजन से पूर्व तथा दिन के कार्य के समापन से पूर्व कम से कम दस मिनट नियमित भोजन समय के अतिरिक्त क्रोम प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्तियों को धुलाई के लिए अनुज्ञात की जाएंगी।

7. **फर्श.**–कोई भी महिला या युवा व्यक्ति किसी ऐसे कमरे में जिसमें कथित प्रक्रिया की जा रही हो, कार्य करने के लिए नियोजित नहीं किए जाएंगे या अनुमति नहीं दी जाएगी।

(क) फर्श सीमेंट या समरूप अन्य सामग्री का होगा ताकि पानी से चिकना तथा अपारगम्य बनाया जा सके तथा उपयुक्त ढाल तथा जल निकास मुहैया कराएं जा सके;

(ख) सही स्थिति में रखे जाएंगे तथा प्रतिदिन साफ किए जाएंगे।

8. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच.—(1) प्रक्रिया जिसको यह अनुसूची लागू होती है, पर नियोजित प्रत्येक कर्मकार की उसके द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में चिकित्सा अधिकारी द्वारा यथा अपेक्षित परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मकार को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिन के बाद कार्य करने के लिए जब तक अनुज्ञात नहीं किया जाएगा तब तक चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए फिट प्रमाणित नहीं किया गया हो।

(2) कथित प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मकार की प्रत्येक बारह कलैण्डर मास में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी पुनः जांच में, जब कभी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप–पैरा (1) में यथा विनिर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) कर्मकार के जांच करने के बाद चिकित्सा अधिकारी प्ररूप 31 में उपयुक्तता का प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई, जांच तथा पुनः जांच का रिकार्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा तथा प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप–पैरा (1) तथा (2) के अधीन की गई प्रत्येक जांच का रिकार्ड जिनमें जांच की प्रकृति तथा परिणाम शामिल है, प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में चिकित्सा अधिकारी द्वारा दर्ज भी किया जाएगा।

(4) उपयुक्त प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक एवं सुविधा प्रदात द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी समय प्रमाणकर्ता सर्जन की राय है कि कर्मकार ऐसे आधार पर कथित प्रक्रिया में नियोजन के लिए लम्बे समय के लिए फिट नहीं है कि उसमें उसका बना रहना कर्मकार के स्वास्थ्य के लिए खतरा होगा, वह कथित प्रमाण पत्र तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्ष को रिकार्ड करेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्स की प्रविष्टि में अवधि जिसमें विचार किया है कि कथित व्यक्ति कथित प्रक्रिया में कार्य के लिए अनुपयुक्त है, भी शामिल होनी चाहिए। प्रक्रिया से इस प्रकार निलम्बित व्यक्ति ऐसी परिस्थितियों में अनुयुक्त घोषित व्यक्ति को जब तक उसे चिकित्सा अधिकारी की राय में पूर्ण रूप में अयोग्य नहीं ठहराया गया हो, वैकल्पिक नियोजन की सुविधा मुहैया कराई जाएगी; ऐसे मामले में प्रभावित व्यक्ति को उचित रूप से पुनर्वासित किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप–पैरा (5) में कहे गए अनुसार कार्य करने के लिए अनुपयुक्त पाया गया है, जब तक कथित प्रक्रिया में कार्य करने के लिए पुनर्नियुक्त नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी तब तक चिकित्सा अधिकारी अतिरिक्त जांच करने के बाद उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए उसे पुनः उपयुक्त प्रमाणित नहीं करता।

9. सुरक्षा उपकरण.—अधिभोगी नियोजित सभी व्यक्तियों के लिए प्रयोग के लिए निम्नलिखित मुहैया कराया तथा रखेगाः—

क. कच्ची सामग्री के पेषण (घिसाई), छानने या मिश्रित करने में पर्याप्त तथा उपयुक्त श्वसित्र (प्रत्येक व्यक्तिगत के लिए अलग से जारी) फिल्टरिंग सामग्री जिसको प्रतिदिन नवीकृत किया जाएगा;

ख. भुनने की प्रक्रिया में उपयुक्त जूते;

ग. अम्लीकरण, सैटलिंग, सान्द्रण, क्रिस्टलीकरण, अपकेन्द्रीकरण या पेकिंग में हाथों तथा पैरों के लिए उपयुक्त एप्रन तथा सुरक्षा आवरण।

अधिभोगी द्वारा प्रत्येक दिन के कार्य की बन्दी पर सभी सुरक्षा उपकरणों की जांच तथा सफाई तथा जब आवश्यकता हो उसकी मरम्मत या नवीकरण के लिए प्रबन्ध किए जाएंगे।

10. सुरक्षा उपकरणों का प्रयोग.—क्रोम प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक व्यक्ति नियम 8 में अधीन उपबन्धित सुरक्षा उपकरणों का प्रयोग करेगा।

11. क्लाक रूम.—किसी क्रोम प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए साफ स्थिति में तथा अच्छी अवस्था में मुहैया कराए जाएंगे तथा अनुरक्षित किए जाएंगे—

क. कार्य समय के दौरान उतारे गए गली कपड़ों के लिए क्लाक रूम जिसमें जब वे गीले हो ऐसे कपड़ों को सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था शामिल है, ऐसा आवास भोजन कक्ष से अलग होगा;

ख. पैरा 8 के अधीन मुहैया सुरक्षा कपड़ों के भण्डारण के लिए पृथक तथा उपयुक्त व्यवस्था।

12. भोजन कक्ष.—भोजन अन्तरालों के दौरान परिसरों में रहे सभी व्यक्तियों के प्रयोग के लिए प्रति व्यक्ति कम से कम 6.9 वर्ग मीटर का आवास मुहैया उपयुक्त भोजन कक्ष मुहैया कराया जाएगा तथा अनुरक्षित किया जाएगा तथा निम्नलिखित से सुसज्जित होगाः—

क. मेजों तथा कुर्सियों या बैंचो की पर्याप्त संख्या;

ख. बर्तन धोने के लिए व्यवस्था;

ग. भोजन गर्म करने के लिए पर्याप्त साधन।

भोजन कक्ष जिम्मेवार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा तथा साफ रखा जाएगा।

13. **खाद्य तथा पेय इत्यादि का प्रतिषेध.**—कोई भी खाद्य, पेय, ''पान'', ''सुपारी'' या तम्बाकू किसी कर्मकार द्वारा किसी कार्य कक्ष में जिसमें क्रोम प्रक्रिया की जाती है लाई नहीं जाएगी या उपभोग नहीं की जाएगी।

14. **बरतन के घेरे.**—प्रत्येक स्थिर बरतन चाहे पात्र, कड़ाही, कुण्ड या किसी खतरनाक सामग्री युक्त अन्य संरचना और इस प्रकार इसमें शामिल नहीं है जोकि नियोजित किसी व्यक्ति के शरीर के किसी भाग को दुर्घटनात्मक तल्लीनता के सभी युक्तियुक्त जोखिम को दूर कर सके निम्न अनुसार घेरी जाएगी :—

(क) प्रत्येक ऐसा बरतन जब तक इसके किनारे कम से कम 91.4 सेंटीमीटर के नहीं हैं तब तक निकटवर्ती भूमि या प्लेटफार्म से उपरोक्त ऐसे निकटवर्ती भूमि या प्लेट फार्म से कम से कम 91.4 सेंटीमीटर की ऊंचाई तक सुरक्षित रूप से घेरा नहीं जाएगा;

(ख) कोई भी तख्ता या गेंग वे किसी ऐसे बरतन के पार या भीतर जब तक नहीं रखा जाएगा तब तक ऐसा तख्ता या गेंग वे —

(i) चौड़ाई में कम से कम 45.7 सेंटीमीटर नहीं है;

(ii) दोनों तरफ से सुरक्षित रूप से घेरा जाएगा चाहे 91 सेंटीमीटर की ऊंचाई तक उपरली तथा निचली रेल द्वारा या अन्य समान रूप से दक्ष साधन द्वारा;

(ग) यदि कोई दो ऐसे बरतन एक दूसरे के निकट है तथा उसके बीच स्पष्ट स्थान का प्रतिवेश किसी ईं—कार्य या अन्य कार्य या तो —

(i) चौड़ाई में 45.7 सेंटीमीटर कम है या 45.7 सेंटीमीटर है; या

(ii) चौड़ाई में अधिक सेंटीमीटर का है किन्तु जो कम से कम 91.4 सेंटीमीटर की ऊंचाई तक दोनों तरफ से सुरक्षित रूप से नहीं घेरा गया है, तो सुरक्षित वैरियट रखा जाएगा ताकि उनके बीच कोई रास्ता रोका जा सके।

15. **सचेतक नोटिस.**—मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता द्वारा विनिर्दिष्ट प्ररूप में तथा अधिकांश नियोजित कर्मकारों की भाषा में मुद्रित सचेतक नोटिस कारखाने में किसी मुख्य स्थान पर चिपकाया जाएगा जहां इसे कर्मकारों द्वारा आसानी से तथा सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके।

16. **छूट.**—यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता की सन्तुष्टि सामधान हो जाए कि अपवाद स्वरूप परिस्थितियों या प्रक्रिया की अनावृति या किसी अन्य कारण से अनुसूची के सभी या कोई ऐसे उपबन्ध कारखाने में नियोजित कर्मकारों के बचाव के लिए अनावश्यक नहीं है, तो वह लिखित प्रमाण—पत्र द्वारा ऐसे कारखाने को सभी या ऐसे किसी उपबन्ध से ऐसी शर्तों, जिन्हें वह उसमें निर्दिष्ट करे, पर छूट प्रदान कर सकेगा ऐसा प्रमाण—पत्र किसी भी समय मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता द्वारा कारण दिए बिना रद्द कर सकता है।

अनुसूची –XXXVIII

एल पी जी/एसोटिलीन/अरगोन के प्रयोग से वैल्डिंग/ कटिंग संचालन

1. **लागूकरण.–य**ह अनुसूची आक्सीजन गैस के संयोजन में द्रवित पैट्रोलियम गैस या ऐसोटिलीन गैस या अरगोन आदि के प्रयोग से सामग्री की वैल्डिंग/कटिंग में सभी संचालनों को लागू होगी।

2. **उपकरण.–**(1) गैस सिलैण्डर चाहे भरा हुआ हो या खाली ऐसे कक्ष में भण्डार नहीं किए जाएंग जहां वैल्डिंग या कटिंग का कार्य किया जा रहा है।

(2) द्रवित गैस सिलैण्डर जब प्रयोग में हो हमेशा सीधी स्थिति में रखे जाएंगे तथा इस प्रकार रखे जाएंग कि वे

(3) खुली ज्वाला, लाईटें, अग्नि की लाईटें तथा धुआं जहां वे वेल्डिंग, कटिंग या तापन के लिए प्रयोग में है, के सिवाए ज्वलनशील गैसों वाले किसी सिलैण्डर के बिल्कुल निकटता में प्रतिषिद्ध है।

(4) सभी सिलैण्डर सभी संचालनों से कम से कम 10 मीटर की सुरक्षित दूरी पर भण्डार किए जाएंगे जिसमें गर्मी की अधिकता के परिणामस्वरूप ज्वाला, पिघली हुई धातु से चिंगारी उत्पन्न होती है।

(5) प्रत्येक गैस सिलैण्डर पर दक्ष मानक किस्म या दबाव नियन्त्रक मुहैया कराया जाएगा तथा गैस का वापसी प्रवाह द्वितीय गैस–वापसी किस्म के वाल्व द्वारा प्रतिबद्ध किया जाएगा।

(6) सभी वैल्डिंग/कटिंग टार्च मानक किस्म की होंगी जिस पर गैर–वापसी वाल्व मुहैया कराना चाहिए।

(7) उपयुक्त किस्म के अग्निशामक यन्त्र वैल्डिंग/कटिंग स्थान के निकट तथा गैस–सिलैण्डर भण्डार के निकट भी मुहैया कराए जाएंगे।

(8) गैस सिलैण्डरों से पाईप लाईनें प्रत्येक गैस की पहचान के लिए विशेष रंगों से रंगे जाएंगे।

3. **साधारण.–**(1) वैल्डिंग तथा कटिंग संचालन जवलनशील धूल, गैस, तेल या वाष्प के विस्फोट युक्त क्षेत्रों में प्रतिषिद्ध किए जाएंगे।

(2) वैल्डिंग/कटिंग संचालन जो उन स्थानों पर चलाए जा रहे है जहां झलाईगर (वेल्डर) तथा उसके सहायक कार्य कर रहे है या गुजरते है ऊंचाई में कम से कम 21.5 मीटर (7 फुट) की उपयुक्त अचल या सुवाह्या (पोर्टेबल) स्क्रीन के साधन से बन्द किए जाएंगे।

(3) सभी उपकरण जैसे कि वैल्डिंग/कटिंग टार्च (मशाल), पाईप लाईन, ब्रैकेट, अवापसी वाल्व तथा दबाव नियन्त्रक की 15 दिन की अवधि में कम से कम एक बार ऐसे उपकरणों की जानकारी रखने वाले सक्षम व्यक्ति द्वारा जांच की जाएगी।

(4) वैल्डिंग/कटिंग प्रक्रिया उस कार्य में तथा अग्नि, प्रतिज्वलन तथा विस्फोट के खतरे में विशेष रूप से प्रशिक्षित कर्मकारों द्वारा की जाएगी।

(5) वैल्डिंग/कटिंग के लिए उपकरणों की जांच की लाग बुक तथा प्रशिक्षित कर्मकारों का रजिस्टर मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता द्वारा निदेशानुसार प्ररूप में अनुरक्षित किया जाएगा।

118. स्थल मूल्यांकन समिति (धारा 83).—(1) राज्य सरकार खतरनाक प्रक्रिया वाले कारखाने के प्रारम्भिक स्थान या किसी ऐसे कारखाने के विस्तार के लिए अनुमति प्रदान करने हेतु आवेदनों पर विचार करने हेतु सलाह देरे के प्रयोजन के लिए निम्नलिखित को मिलाकर एक स्थल मूल्यांकन समिति नियुक्त करेगी :—

(क) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता इसका अध्यक्ष होगा;

(ख) हरियाणा राज्य प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड का एक प्रतिनिधि;

(ग) हरियाणा शहरी स्थानीय निकाय विभाग से एक प्रतिनिधि;

(घ) नगर तथा ग्राम आयोजना विभाग से एक प्रतिनिधि;

(ङ) हरियाणा शहरी विकास प्राधिकरण से एक प्रतिनिधि;

(च) हरियाणा राज्य औद्योगिक अवसंरचना विकास निगम से एक प्रतिनिधि;

(छ) राजस्व तथा आपदा प्रबन्धन विभाग से एक प्रतिनिधि;

(ज) स्वास्थ्य विभाग से एक प्रतिनिधि;

(झ) वन तथा वन्य जीव विभाग का एक प्रतिनिधि;

(ञ) व्यावसायिक सुरक्षा के क्षेत्र में एक विशेषज्ञ;

(ट) व्यावसायिक स्वास्थ्य के क्षेत्र में एक विशेषज्ञ;

(ठ) खतरनाक प्रक्रिया का विशेष ज्ञान रखने वाला एक विज्ञानी जो कारखाने में शामिल होगा।

(2) स्थल मूल्यांकन समिति खतरनाक प्रक्रिया वाले कारखाने की स्थापना के लिए आवेदन की जांच करेगी तथा विहित प्ररूप में ऐसे आवेदन की प्राप्ति की तीस दिन की अवधि के भीतर राज्य सरकार को अपनी सिफारिश करेगी।

(3) जहां कारखाने से सम्बन्धित कोई प्रक्रिया केन्द्रीय सरकार द्वारा स्वामित्वाधीन या नियन्त्रित है या केन्द्रीय सरकार द्वारा स्वामित्वाधीन या नियन्त्रित निगम या कम्पनी है, तो राज्य सरकार उस समिति के सदस्य के रूप में केन्द्रीय सरकार द्वारा नामांकित प्रतिनिधि को स्थल मूल्यांकन समिति में सहयोजित किया जाएगा।

(4) स्थल मूल्यांकन समिति को खतरनाक प्रक्रिया वाले कारखाने की स्थापना या विस्तार के लिए आवेदन करने वाले व्यक्ति से कोई सूचना मांगने की शक्ति होंगी।

119. स्थल के मूल्यांकन के लिए आवेदन (धारा 83).—(1) खतरनाक प्रक्रिया में शामिल कारखाने के सम्बन्ध में स्थल के मूल्यांकन के लिए आवेदन स्थल मूल्यांकन समिति के अध्यक्ष को प्रस्तुत किया जाएगा।

(2) इलैक्ट्रोनिक पद्धति सहित स्थल मूल्यांकन के लिए आवेदन इस नियम से संलग्न प्ररूप में प्रस्तुत किया जाएगा। समिति आवेदन प्ररूप में किसी विशेष मद की सूचना देने से अभिमुक्त कर सकती है यदि वह उसे विचाराधीन आवेदन से सुसंगत के रूप में नहीं समझती है।

स्थल मूल्यांकन समिति के लिए आवेदन का प्ररूप

1. आवेदक का नाम तथा पता;

2. स्थल स्वामित्व डाटा,—

2.1 स्थल के राजस्व ब्योरे जैसे कि सर्वेक्षण संख्या, प्लाट संख्या इत्यादि

2.2 क्या स्थल वन रूप में वर्गीकृत है यदि ऐसा है तो क्या भारतीय वन अधिनियम, 1927 के अधीन केन्द्रीय सरकार का अनुमोदन ले लिया गया है।

2.3 क्या प्रस्तावित स्थल पर्यावरण संरक्षण अधिनियम, 1986 की धारा 3(2)(V) के उपबन्धों को आकृष्ट करता है यदि ऐसा है, तो प्रतिबन्ध की प्रकृति।

2.4 स्थानीय प्राधिकरण जिसकी अधिकारिता में स्थल स्थित है।

3. स्थल योजना

3.1 अधिभोग किए जाने के लिए प्रस्तावित सीमाओं तथा कुल क्षेत्र की स्पष्ट पहचान सहित तथा प्रस्तावित स्थल के लगभग निम्नलिखित ब्योरे दर्शाने वाली स्थल योजना—

(क) आसपास के क्षेत्र के ऐतिहासिक स्मारक, यदि कोई हो;

(ख) पड़ोस की विनिर्माण इकाइयों तथा मानव बस्तियों, शिक्षण और प्रशिक्षण संस्थाओं, पेट्रोल स्थापनाओं, एलपीजी और आसपास के क्षेत्र के अन्य खतरनाक पदार्थों के भण्डार के नाम तथा प्रस्तावित इकाई से उनकी दूरी;

(ग) आसपास के क्षेत्र में जल के स्त्रोतों (नदी, नाला, नहर, बांध, जलशोधन संयंत्र आदि);

(घ) समीपस्थ अस्पताल, अग्नि शमन केन्द्र, नागरिक प्रतिरक्षा केन्द्र तथा पुलिस स्टेशन और उनकी दूरी;

(ङ) विद्युत उच्च तनन प्रसारण लाइनें, जल, तेल, गैस या मलजल के लिए पाईप लाईनें, रेलवे लाईनें, सड़क, स्टेशन, जटीज तथा अन्य समरूप स्थापनाएं।

3.2 मिट्टी की स्थिति का ब्यौरे तथा ठोस परत प्राप्त होने वाली गहराई।

3.3 क्षेत्र का कन्टूर मैंप जो समीप की पहाड़ियों और तल अन्तर को दर्शाता है।

3.4 कारखाने के प्लाट की योजना जो प्रवेश और निकास के बिन्दु, भीतर सड़क, पानी, नालियां आदि दर्शाती है।

4. परियोजना रिपोर्टः

4.1 परियोजना की मुख्य विशिष्टियों का सारांश;

4.2 संगठन की स्थिति (सरकारी अर्ध सरकारी, पब्लिक या प्रायवेट आदि);

4.3 कारखाने में काम में लाने वाले व्यक्तियों की अधिकतम संख्या;

4.4 विधुत और जल आवश्यकताओं की अधिकतम मात्रा तथा उनकी आपूर्ति का स्त्रोत;

4.5 प्रस्तावित कारखाने में भवनों और स्थापनाओं के ब्लाक आरेख;

4.6 प्रस्तावित आवासीय कॉलोनी, अस्पताल, स्कूल तथा अन्य अवसंरचना सुविधाओं का ब्यौरे।

5. प्रस्तावित विनिर्माण इकाई/कारखाने के संगठन का ढांचा.–

5.1 –सामान्यतः प्रस्तावित उद्यम;

– स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण सुरक्षा विभाग तथा उनका प्रक्रिया तथा तकनीकी विभागों के संबंध में उनके संगठनात्मक आरेख;

5.2 प्रस्तावित स्वास्थ्य और सुरक्षा नीति;

5.3 अपशिष्ट तथा बहिःस्राव के उपचार हेतु आबंटित क्षेत्र;

5.4 सुरक्षा, स्वास्थ्य और पर्यावरण संरक्षण उपायों पर व्यय का प्रतिशत।

6. स्थल से संबंधित मौसम विज्ञान सम्बन्धी आंकेड़े.–

6.1 पूर्व के दस वर्षों के दौरान के;

– तापमान;

– आर्द्रता;

– वायु वेग

का औसत, न्यूनतम और अधिकतम;

6.2 वायु दिशा में होने वाले मौसमी परिवर्तन;

6.3 अभी तक का अभिलिखित क्षेत्र में बाढ़ के दौरान पहुंचने वाला अधिकतम जलस्तर;

6.4 क्षेत्र के तड़ित और भूकम्पीय आंकड़े।

7. संचार सम्पर्क.–

7.1 बाहरी संचार हेतु टेलीफोन/टेलेक्स/वायरलैस और अन्य संचार सुविधाओं की उपलब्धता;

7.2 प्रस्तावित आंतरिक संचार सुविधा।

8. विनिर्माण प्रक्रिया की जानकारी–

8.1 प्रोसेस फ्लो डायग्राम;

8.2 प्रक्रिया और प्रोद्योगिकी पर संक्षिप्त आलेख;

8.3 प्रक्रिया के लिए संकटपूर्ण प्राचल जैसे कि दाब का बनना, तापमान का बढ़ना और रन अवे प्रतिक्रिया;

8.4 सुरक्षण उलझन वाली प्रक्रिया पर पड़ने वाले अन्य बाहरी संकटपूर्ण प्रभाव, जैसे कि जल की नमी का प्रवेश, अनुपयुक्त पदार्थों से संपर्क, अचानक विद्युत असफलता;

8.5 विनिर्माण प्रौद्योगिकी में समाविष्ट किए गए निर्मित सुरक्षा/प्रदूषण नियंत्रण युक्तियां या उपायों की मुख्य विशेषताएं।

9. खतरनाक पदार्थों के बारे में जानकारी.–

9.1 कच्चे पदार्थ, मध्यवर्ती, उत्पाद और उपोत्पाद और उनकी मात्राएं (प्रत्येक खतरनाक पदार्थ के संबंध में पदार्थ सुरक्षा डाटा शीट संलग्न करें);

9.2 कच्चे पदार्थों, मध्यवर्ती, उत्पादों के लिए प्रस्तावित मुख्य और मध्यवर्ती भण्डार;

9.3 पदार्थों के अन्दर जाने और बाहर जाने के लिए उपयोग में लाई जा रही परिवहन पद्धति, उनकी मात्रा और संभावित रास्ते जिनका अनुसरण किया जाएगा;

9.4 सुरक्षा उपाय जो कि–

– पदार्थों का कार्य करने;

– आंतरिक और बाहरी परिवहन; और

– निपटान (बने हुए उत्पादों को पैक करना तथा बाहर भेजना) के लिए प्रस्तावित किए गए हैं।

10. अपशिष्ट तथा प्रदूषकों को बिखेरने/निपटारे के बारे में जानकारी.–

10.1 मुख्य प्रदूषक (गैस, द्रव, ठोस) उनकी विशेषता और औसत मात्रा और अधिकतम भार;

10.2 उत्पादित हुए ठोस अपशिष्ट का गुण और मात्रा, उसके उपचार और निपटान भी शामिल हो।

10.3 हवा, पानी और मृदा प्रदूषण की संभावित समस्याएं और उनके नियंत्रण हेतु प्रस्तावित उपाय, जिसमें बहिःस्राव का उपचार और निपटान भी शामिल है।

11. प्रक्रिया के खतरों की जानकारी.–

11.1 पर्यावरण से घात निर्धारण रिपोर्ट की प्रति संलग्न करें;

11.2 जोखिम निर्धारण अध्ययन की रिपोर्ट की प्रति संलग्न करें;

11.3 कहीं भी (देश के भीतर या बाहर) समरूप संयंत्र में दुर्घटना की परिस्थितियों/व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरों के बारे में (खुली या वर्गीकृत) प्रकाशित रिपोर्ट, यदि कोई हो।

12. प्रस्तावित सुरक्षा और व्यावसायिक स्वास्थ्य उपायों की जानकारी.–

12.1 अग्नि शमन सुविधाओं और आपात स्थिति से निपटने के लिए आवश्यक पानी, कार्बन–डाय–आक्साइड और अन्य अग्नि शमन उपाय;

12.2 भवन में ही की जाने वाली प्रस्तावित चिकित्सा सुविधाओं के ब्योरे।

13. आपात स्थिति हेतु तैयारी की जानकारी.–

13.1 आन–साइट इमरजेन्सी योजना;

13.2 पड़ोसी कारखानों के समूह से आपसी सहायता योजना के लिए प्रस्तावित व्यवस्था, यदि कोई हो।

14. अन्य कोई सुसंगत जानकारी.–

मैं प्रमाणित करता हूं कि उपरोक्त दी गई जानकारी मेरे सर्वोत्तम ज्ञान के अनुसार सही है और उसे प्रस्तुत करते समय कोई भी महत्वपूर्ण तथ्य छुपाए नहीं गए हैं।

आवेदक का नाम तथा हस्ताक्षर

120. अधिभोगी द्वारा सूचना का अनिवार्य प्रकटीकरण (धारा 84).–

अ. कर्मकारों को सूचना का प्रकटीकरण.–(1) खतरनाक प्रक्रिया करने वाले कारखाने का अधिभोगी निर्माण, परिवहन, भण्डारण तथा अन्य प्रक्रिया में खतरनाक सामग्री या पदार्थों का कार्य करने के सम्बन्ध में निम्नलिखित सूचना सभी कर्मकारों को देगाः–

(क) संहिता की धारा 84, 85 तथा 89 की अपेक्षाएं;

(ख) कारखाने में कार्यान्वित ''खतरनाक प्रक्रिया'' की सूची;

(ग) नियमों के अनुसार सभी सामग्री सुरक्षा डाटा शीट का अवस्थान तथा उपलब्धता;

(घ) पदार्थों की अनावृति या संचालन करने से उत्पन्न भौतिक तथा स्वास्थ्य खतरे;

(ङ) भौतिक तथा स्वास्थ्य खतरों की सुरक्षा तथा नियन्त्रण सुनिश्चित करने के लिए अधिभोगी द्वारा किए गए उपाय;

(च) खतरनाक प्रक्रिया के भण्डारण तथा परिवहन सुरक्षित संचालन सुनिश्चित करने के लिए कर्मकारों द्वारा किए जाने वाले उपाय;

(छ) खतरनाक प्रक्रिया या खतरनाक संचालन में नियोजित कर्मकारों द्वारा निजी सुरक्षा उपकरण प्रयोग किए जाने अपेक्षित है;

(ज) नियमों के अधीन यथा उपबन्धित खतरनाक पदार्थों के पात्रों/पर प्रयुक्त विभिन्न लेबल तथा चिह्न अर्थ;

(झ) चिह्न तथा लक्षण जो खतरनाक पदार्थों की अनावृति पर प्रकट किए जाने सम्भाव्य है तथा किसको रिपोर्ट की जानी है;

(ञ) खतरनाक पदार्थ के किसी बिखराव या रिसन के मामले में कर्मकार द्वारा किए जाने वाले उपाय;

(ट) विशेष रूप से निकास प्रक्रिया में कारखाने की आपातिक योजना अर्थात कर्मकारों की भूमिका;

(ठ) कर्मकारों की सुरक्षा तथा स्वास्थ्य को सुनिशिचित करने के लिए अधिभोगी द्वारा आवश्यक समझी गई कोई अन्य सूचना।

(2) उप–नियम (1) द्वारा अपेक्षित सूचना संकलित की जाएगी पुस्तिका या इश्तहार को आपूर्ति के माध्यम से व्यक्तिगत रूप से कर्मकारों को जानकारी दी जाएगी तथा कार्य स्थानों पर सचेतक नोटिस का प्रदर्शन किया जाएगा।

(3) कारखाने में पुस्तिका, इश्तहार तथा प्रदर्शित सचेतक नोटिस अधिकांश कर्मकारों द्वारा समझने वाली भाषा में होंगे तथा उनको समझाया भी जाएगा।

(4) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता कर्मकारों को अतिरिक्त सूचना देने के लिए अधिभोगी को निदेश दे सकता है जैसा वह आवश्यक समझे।

आ. स्थानीय प्राधिकारी को सूचना का प्रकटीकरण.–''खतरनाक प्रक्रिया'' करने वाले कारखाने का अधिभोगी कारखाने के सम्बन्ध में स्थल पर आपातिक योजना तथा आपदा नियन्त्रण तथा प्रबन्धन योजना की सभी सूचना क्षेत्र जिसमें कारखाना स्थित है, पर अधिकारिता रखने वाले स्थानी प्राधिकारी को सूचित करेगा।

इस खण्ड की व्यापकता पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना अधिभोगी स्थानी प्राधिकारी को निम्नलिखित देगाः–

(क) नियमों में विहित अनुसार आम जनता को सूचना देगा;

(ख) खतरनाक पदार्थों के सामान्यतः भण्डार के नाम या की प्रक्रिया में मात्रा की विवरणी;

(ग) जोखिम निर्धारण तथा पर्यावरण संघात निर्धारण तथा दुर्घटना के निवारण के लिए किए गए उपायों से सम्बन्धित स्थिति की रिपोर्ट;

(घ) कारखाने में प्रयुक्त, उत्पादित या भण्डार खतरनाक पदार्थों के सम्बन्ध में सामग्री सुरक्षा डाटा शीट का संकलन;

(ङ) अग्नि, विस्फोट, विषैले पदार्थों के निकलने या रिसने से सम्बन्धित दुर्घटनाओं के सभी सम्भव स्रोतों तथा परिसरों की योजना जहां ऐसी दुर्घटना हो सकती है, की विवरणी;

(च) किसी आकस्मिक संकट की घटना में सहायता तथा सहायता के लिए पड़ोसी कारखाने के साथ किए गए किसी करार सहित आकस्मिक संकट से निपटने के लिए उपलब्ध संसाधनों तथा सुविधाओं की विवरणी;

(छ) कारखाने में पहुंच, आकस्मिक संकट सुविधाएं जैसे कि अस्पताल, पुलिस, अग्नि सेवा के स्थान दर्शाने वाले क्षेत्र का नक्शा;

(ज) स्थल पर आकस्मिक संकट कार्रवाई के लिए जिम्मेवार व्यक्तियों को उसमें सूचित करते हुए सुरक्षा के लिए प्रबन्धन तथा जिम्मेवारी का संगठन;

(झ) सतर्क प्रणाली से सम्बन्धित ब्योरे;

(ञ) दुर्घटना के परिणामिक विषाक्तता के लिए प्रतिकारकों की उपलबता की सूचना;

(ट) कोई अन्य सूचना जो अधिभोगी द्वारा सुसंगत समझी जाए या स्थानीय प्राधिकारी द्वारा मांगी जाए।

इ. जिला आपात प्राधिकारी को सूचना का प्रकटीकरण.–

''खतरनाक प्रक्रिया'' करने वाले कारखाने का अधिभोगी कारखाने के सम्बन्ध में स्थल पर आपातिक योजना तथा आपदा नियन्त्रण तथा प्रबन्धक योजना की तैयारी के सम्बन्ध में सभी सूचना राज्य सरकार द्वारा पदनामित जिला आपात प्राधिकारी को सूचित करेगा। इस खण्ड की व्यापकता पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना अधिभोगी जिला आपात प्राधिकारी को निम्नलिखित देगा :–

(क) जोखिम निर्धारण तथा पर्यावरण संघात निर्धारण तथा दुर्घटना के निवारण के लिए किए गए उपायों से सम्बन्धित स्थिति की रिपोर्ट;

(ख) कारखाने में प्रयुक्त, उत्पादित या भण्डार खतरनाक पदार्थों के सम्बन्ध में सामग्री सुरक्षा डाटा शीट का संकलन;

(ग) अग्नि, विस्फोट, विषैले पदार्थों के निकलने या रिसने से सम्बन्धित दुर्घटनाओं के सभी सम्भव स्रोतों तथा परिसरों की योजना जहां ऐसी दुर्घटना हो सकती है, की विवरणी;

(ध) किसी आकस्मिक संकट की घटना में सहायता तथा सहायता के लिए पड़ोसी कारखाने के साथ किए गए किसी करार सहित आकस्मिक संकट से निपटने के लिए उपलब्ध संसाधनों तथा सुविधाओं की विवरणी;

(ङ) कारखाने में पहुंच, आकस्मिक संकट सुविधाएं जैसे कि अस्पताल, पुलिस, अग्नि सेवा के स्थान दर्शाने वाले क्षेत्र का नक्शा;

(च) स्थल पर आकस्मिक संकट कार्रवाई के लिए जिम्मेवार व्यक्तियों को उसमें सूचित करते हुए सुरक्षा के लिए प्रबन्धन तथा जिम्मेवारी का संगठन;

(छ) सतर्क प्रणाली से सम्बन्धित ब्योरे;

(ज) दुर्घटना के परिणामिक विषाक्तता के लिए प्रतिकारकों की उपलबता की सूचना;

(झ) कोई अन्य सूचना जो अधिभोगी द्वारा सुसंगत समझी जाए या स्थानीय प्राधिकारी द्वारा मांगी जाए।

ई. आम जनता को सूचना का प्रकटीकरण.—(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' करने वाला प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी स्थानी प्राधिकारी के परामर्श से आम जनता को सूचित करने के लिए उचित कदम उठाएगा जिनके क्षेत्र में दुर्घटना द्वारा प्रभावित होने की सम्भावना हों। ऐसी सूचना में निम्नलिखित शामिल होगाः—

(क) कारखाने का नाम तथा पता जहां स्थित है;

(ख) सूचना देने वाले व्यक्ति का नाम तथा स्थिति द्वारा पहचान;

(ग) पुष्टि करना कि कारखाना, कारखाना निरीक्षणालय तथा प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड से अनुमोदित है;

(घ) परिसरों में किए जा रही खतरनाक प्रक्रिया (प्रक्रियाओं) की साधारण शब्दों में व्याख्या;

(ङ) प्रयुक्त खतरनाक पदार्थ के सामूहिक नाम जो उनकी मुख्य हानिकारक विशेषता के लक्षण सहित उन्हें प्रभावित करने की सम्भावना से दुर्घटना उत्पन्न कर सकते हैं;

(च) सुसंगत सुरक्षा विधानों के अधीन उनकी कानूनी बाध्यताओं की पालना में ऐसी दुर्घटना के जोखिम को कम करने के लिए किए जाने वाले उपायों का संक्षिप्त वर्णन;

(छ) कारखाने में अपनाए गए अनुमोदित आपदा नियन्त्रण उपायों की मुख्य विशेषताएं;

(ज) आम जनता के लिए कारखाने की आपातिक चेतावनी प्रणाली के ब्योरे;

(झ) कार्रवाई पर साधारण मन्त्रणा, जन सदस्य को चेतावनी पर सुनवाई में लिया जाएगा;

(ञ) ऐसी प्रकृति की अनुमान लगाने योग्य दुर्घटनाओं तथा उनके प्रभावों को कम करने के सम्बन्ध में आपातिक सेवा के साथ सम्पर्क सहित कारखाने में व्यवस्थाओं का संक्षिप्त वर्णन; तथा

(ट) जहां से अतिरिक्त सूचना प्राप्त की जा सकती है, के ब्योरे।

(2) अधिभोगी कोई अतिरिक्त सूचना की आपूर्ति भी करेगा :—

(क) समय—समय पर स्थानीय प्राधिकारी द्वारा निर्देशानुसार आम जनता को;

(ख) अनुरोध करने पर आम जनता के निर्वाचित प्रतिनिधि को।

(3) अधिभोगी उप—नियम (1) में यथा अपेक्षित कारखाने के बाहर आम जनता को जिनके दुर्घटना द्वारा प्रभावित होने की सम्भावना है, सूचित करने के लिए उचित कदम उठाने के लिए स्थानीय प्राधिकारी को क्षेत्र जिसकी अधिकारिता में कारखाना स्थित है, के लिए स्थानीय प्राधिकारी के साथ करार करने के प्रयास करेगा।

(4) उप—नियम (1) में विहित सूचना क्षेत्रीय भाषा में तथा अंग्रेजी या हिन्दी में होगी।

उ. मुख्य कारखाना निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता या निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता को सूचना का प्रकटीकरण.—(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी कर्मकारों, स्थानीय प्राधिकारी तथा आम जनता को दी गई सभी सूचना की प्रति मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता को लिखित में दी जाएगी।

(2) कारखाने में प्रयुक्त , उत्पादित या भण्डार खतरनाक पदार्थों के सम्बन्ध में सामग्री सुरक्षा डाटा शीट के संकलन की प्रति मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता तथा स्थानीय निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता को दी जाएगी।

(3) अधिभोगी इस अधिनियम तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों के प्रयोजन के लिए समय—समय पर मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता द्वारा मांगी गई कोई अन्य सूचना भी देगा।

121. स्वास्थ्य तथा सुरक्षा पालिसी (धारा 84).—(1) 50 कर्मकारों से अधिक नियोजन करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी कार्य पर कर्मकारों के स्वास्थ्य तथा सुरक्षा के सम्बन्ध में अपनी पालिसी की लिखित विवरणी तैयार करेगाः

परन्तु वे संहिता की धारा 2(यक) के अधीन प्रथम अनुसूची या धारा 82 के अधीन खतरनाक के रूप में घोषित कायान्वित प्रक्रिया या संचालन के अधीन नहीं आते हैं।

(2) उप नियम (1) में अन्तर्विष्ट किसी बात के होते हुए भी मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता किसी कारखाने या कारखानों के किसी वर्ग या वर्णन के अधिभोगियों से उपनियम (1) की अपेक्षाओं का अनुपालन करने की अपेक्षा कर सकेगा। यदि उसकी राय में ऐसा किया जाना समीचीन है।

(3) स्वास्थ्य और सुरक्षा नीति में निम्नलिखित या उसके संबंध में उपाय सम्मिलित होंगे.—

(क) स्वास्थ्य, सुरक्षा तथा पर्यावरण और सभी सुसंगत वैधानिक अपेक्षाओं के अनुपालन की शीर्ष प्रबन्धन का घोषित आशय तथा वचनबद्धता;

(ख) घोषित नीति के क्रियान्वयन हेतु संगठन का गठन, जिसमें विभिन्न स्तरों पर स्पष्ट रूप से उत्तरदायित्व सौंपे गए हों;

(ग) नीति को प्रभावशील किए जाने की व्यवस्था।

(4) नीति में विशिष्टतः निम्नलिखित विनिर्दिष्ट होंगे.—

(क) कर्मकारों को सन्निहित किए जाने की व्यवस्था;

(ख) विभिन्न स्तरों पर व्यक्ति के स्वास्थ्य तथा सुरक्षा कार्य करने को ध्यान में रखने के आशय से उनके कैरियर की उन्नति का विचार किया जाना;

(ग) परिसरों में प्रवेश करने वाले ठेकेदार, उप—ठेकेदार, परिवहनकर्ता तथा अन्य अभिकरणों के उत्तरदायित्व निर्धारित करना;

(घ) कारखाने की वार्षिक रिपोर्ट में स्वास्थ्य और सुरक्षा कार्य करने का सारांश मुहैया करना;

(ङ) स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण और सभी उपचारी उपाय करने की स्थिति का नियतकालिक मूल्यांकन के लिए सुसंगत तकनीक और पद्धतियों जैसे कि सुरक्षा अकेक्षण तथा जोखिम मूल्यांकन;

(च) सभी विनिश्चयों में, जिनमें संयंत्र, उपकरण मशीनरी और पदार्थों के क्रय के सम्बन्ध में तथा कार्मिकों का चयन तथा नियोजन सम्मिलित हों, स्वास्थ्य और सुरक्षा को समेकित करने के अपने आशय को व्यक्त करना;

(छ) विभिन्न स्तरों पर अपने कर्मचारियों को और जहां कहीं आवश्यक हो जनता को सूचना देने, शिक्षित करने, प्रशिक्षण देने और पुनः प्रशिक्षण देने की व्यवस्था।

(5) अधिभोगी द्वारा हस्ताक्षरित स्वास्थ्य और सुरक्षा की घोषित नीति की एक प्रति, कारखाने पर अधिकारिता रखने वाले निरीक्षक तथा निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता को उपलब्ध कराई जाएगी।

(6) उक्त नीति की .—

(क) सभी कर्मकारों को, जिसमें ठेका कर्मकार, प्रशिक्षु, परिवहन कर्मकार, प्रदायक आदि शामिल हैं, उसकी प्रतियां उपलब्ध करवाकर;

(ख) नीति की प्रतियां सहजदृश्य स्थानों पर प्रदर्शित करके; और

(ग) अधिकांश कर्मकारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में संचार के किसी अन्य साधन से विस्तृत जानकारी दी जाएगी।

(7) अधिभोगी प्रायः जब उपयुक्त हो, सुरक्षा नीति को संशोधित करेगा, किन्तु इसे निम्नलिखित परिस्थितियों में आवश्यक तौर पर संशोधित की जाएगी—

(क) जब कभी ऐसा विस्तार और उपान्तरण किया जाता है, जिसकी विवक्षा कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा और स्वास्थ्य पर पड़ती हो;

(ख) जब कभी विनिर्माण प्रक्रिया में नए पदार्थ (पदार्थों) या वस्तुएं आरम्भ की गई हों, जिनसे ऐसे पदार्थों के अनावृत्त होने से व्यक्तियों का स्वास्थ्य तथा उनकी सुरक्षा प्रभावित होती हो।

122. औद्योगिक अपशिष्ट की सूचना (धारा 84).—(1) नियमों के अधीन दी जाने वाली सूचना प्रतिदिन उत्पन्न ठोस तथा तरल की अपशिष्ट मात्रा, उनकी विशेषता तथा उपचार की पद्धति जैसे कि ठोस अपशिष्ट का भष्मीकरण, रसायन तथा तरल अपशिष्ट का बायोलोजिकल उपचार तथा उनके अन्तिम निपटान के लिए व्यवस्था शामल होगी।

(2) इसमें चिमनी या अन्य छेदों के माध्यम से छोड़े गए गैसीय अपशिष्ट के गुध तथा मात्रा तथा व्यवस्था जैसे कि मार्जक, साईक्लोन पृथक्कारक तथा स्थिर–वैधुत अवक्षेपकया पर्यावरण के प्रदूषण को नियन्त्रित करने के लिए की गई समरूप ऐसी व्यवस्था के प्रावधान की सूचना भी शामिल होगी।

(3) अधिभोगी उप नियम (1) तथा (2) में विहित सूचना राज्य प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड को भी देगा।

123. आपातिक योजना (धारा 84).–(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' चलाने वाले कारखाने का अधिभोगी आन–साईट आपातिक योजना का प्रारूप तैयार करेगा तथा मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता को इसे प्रस्तुत करेगा। मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता अधिभोगी के परामर्श से आवश्यक अनुसार योजना में ऐसा संशोधन कर सकता है तथा उसका अनुमोदन करेगा।

(2) अधिभोगी निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता तथा जिला आपातिक प्राधिकारी को अनुमोदित योजना की प्रति प्रस्तुत करेगा।

(3) अधिभोगी आपातिक योजना के उपबन्धों को कर्मकारों को सूचित करेगा तथा योजना का नियतकालिक पूर्वाभ्यास (रिहर्सल) आयोजित करेगा। वह समय–समय पर योजना का पुनरीक्षण करेगा तथा मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता तथा जिला आपातिक प्राधिकारी को सूचना के अधीन उसमें आवश्यक परिवर्तन करेगा।

(4) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता आपातिक योजना के सूत्रीकरण के सम्बन्ध में मार्गदर्शन जारी करेगा। वह किसी कारखाने के सम्बन्ध में आपातिक योजना का प्रत्यक्ष संशोधन भी कर सकता है, जो समय–समय पर आवश्यक हों।

124. आपदा नियन्त्रण तथा प्रबन्धक योजना (धारा 84).–(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' चालाने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी अपने कारखाने के सम्बन्ध में आपदा नियन्त्रण तथा प्रबन्धन योजना का प्रारूप तैयार करेगा तथा उसे मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता, निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता तथा जिला आपातिक प्राधिकारी को प्रस्तुत करेगा।

(2) जिला आपातिक प्राधिकारी योजना की प्राप्ति पर, अधिभोगी, के प्रतिनिधि, राज्य प्रदूषण नियन्त्रण बोर्ड, स्थानीय प्राधिकारी तथा पुलिस स्वास्थ्य, अग्नि शमन तथा सम्बन्धित प्राधिकरणों से परामर्श करेगा तथा योजना को अन्तिम रूप देगा।

(3) जिला आपातिक प्राधिकारी अधिभोगी तथा सभी प्राधिकारियों को अन्तिम योजना की प्रति भेजेगा। अधिभोगी योजना की विषय–वस्तु कर्मकारों को सूचित करेगा।

(4) जिला आपातिक प्राधिकारी के परामर्श से अधिभोगी एक वर्ष में कम से कम एक बार योजना के पूर्वाभ्यास (रिहर्सल) की व्यवस्था करेगा।

(5) आपदा नियन्त्रण तथा प्रबन्धक योजना के सूत्रीकरण के लिए मार्गदर्शन जारी करेगा, मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता तथा जिला आपातिक प्राधिकारी से परस्पर परामर्श के बाद कारखाने के सम्बन्ध में आपदा नियन्त्रण तथा प्रबन्धन योजना का सीधा संशोधन भी कर सकता है जो समय–समय पर आवश्यक हो।

125. सूचना का संग्रहण तथा विकास तथा प्रचार (धारा 84).–(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' चलाने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी कारखाने में निर्माण, परिवहन तथा भण्डारण में संचालित प्रत्येक खतरनाक पदार्थ या सामग्री के सम्बन्ध में सामग्री सुरक्षा डाटा शीट (एम एस डी एस) के रूप में सूचना प्राप्त करने या विकसित करने की व्यवस्था करेगा। या संदर्भ के लिए कर्मकार के अनुरोध पर प्राप्य होगी :–

(क) प्रत्येक ऐसी सामग्री सुरक्षा डाटा शीट में निम्नलिखित सूचना शामिल होगी:–

(i) लेबल पर प्रयुक्त पहचान;

(ii) पदार्थ के खतरनाक अवयव;

(iii) खतरनाक पदार्थ की भौतिक तथा रसायनिक विशेषता;

(iv) खतरनाक पदार्थ का भौतिक खतरा जिसमें अग्नि, विस्फोट तथा प्रतिक्रिया क्षमता शामिल है;

(v) खतरनाक पदार्थ का स्वास्थ्य खतरा जिसमें चिह्न तथा लक्षण की अनावृति तथा कोई चिकित्सा स्थिति शामिल है जो पदार्थ की अनावृति द्वारा बिगाड़ देने में सामान्यतः मान्यता प्राप्त है;

(vi) प्रवेश के प्राथमिक मार्ग (मार्गो);

(vii) संहिता की धारा 88 के अधीन विहित अनावृति के अनुज्ञेय सीमा तथा कथित अनुसूची में न आने वाले रसायन के सम्बन्ध में निर्माता, आयातकर्ता या अधिभोगी द्वारा अनुशंसित की गई प्रयुक्त कोई अनावृति;

(viii) खतरनाक पदार्थ का सुरक्षित संचालन तथा प्रयोग के लिए सामान्यतः कोई लागू सावधानियां जो बिखेरने तथा रिसने को साफ करने की प्रक्रिया के रूप में ज्ञात है जिसमें संदूषित उपकरण की मरम्मत तथा अनुरक्षण के दौरान उचित स्वास्थ्यकर पद्धति, सुरक्षा उपाय शामिल है।

(ix) सामान्यतः कोई लागू नियन्त्रण उपाय जैसे कि उचित अभियान्त्रिकी नियन्त्रण, कार्य पद्धति या निजी सुरक्षा उपकरण का प्रयोग;

(x) आपातिक तथा प्रथम उपचार प्रक्रिया;

(xi) सामग्री सुरक्षा डाटा शीट की तैयारी या इसमें अन्तिम परिवर्तन की तिथि;

(xii) सामग्री सुरक्षा डाटा शीट को तैयार करने या वितरित करने वाले निर्माता, आयातकर्ता, अधिभोगी या अन्य जिम्मेवार पार्टी का नाम, पता तथा टैलीफोन नम्बर जो खतरनाक पदार्थ तथा उचित आपातिक प्रक्रिया, यदि आवश्यक हो, की अतिरिक्त सूचना मुहैया कर सकता है;

(ख) अधिभोगी खतरनाक पदार्थ के सम्बन्ध में सामग्री सुरक्षा डाटा शीट प्राप्त या विकसित करते समय सुनिश्चित करेगा कि ठीक–ठीक अभिलिखित सूचना खतरा निर्धारण करने में प्रयुक्त वैज्ञानिक साक्ष्य को परावर्तित करती है। यदि वह पदार्थ के खतरे के बारे में किसी विशेष सूचना या खतरों के विरूद्ध संरक्षण के मार्ग का नए रूप से जानकार हो गया है, तो यह नई सूचना यथा शीघ्र यथा व्यवहार्य सामग्री सुरक्षा डाटा शीट में जोड़ेगा।

(ग) ऐसी सामग्री सुरक्षा डाटा शीट का उदाहरण इस नियम की अनुसूची में दिया गया है;

(2) खतरनाक पदार्थ के प्रत्येक पात्र पर पहचान करने के लिए स्पष्ट रूप से निम्न अनुसार अंकित को चिह्नित किया जाएगा :–

(क) पात्र की विषय–वस्तु;

(ख) खतरनाक पदार्थ के निर्माता या आयातकर्ता का नाम तथा पता;

(ग) शारीरिक तथा स्वास्थ्य खतरा; तथा

(घ) खतरनाक पदार्थ के पास सुरक्षित रूप से कार्य करने के लिए आवश्यक अनुशंसित निजी सुरक्षा उपकरण।

अनुसूची

सामग्री सुरक्षा डाटा शीट नमूना मॉडल

धारा–I सामग्री पहचान तथा उपयोग

समग्री नाम/पहचान : .....

निर्माता का नाम : .....

गली : .....

शहर; राज्य : .....

डाकखाना कोड : .....

टेलीफोन नम्बर : ..... ई–मेल : .....

प्रमादक का नाम : .....

गली : .....

शहर; राज्य : .....

डाकखाना कोड : .....

टैलीफोन नम्बर : ..... ई–मेल : .....

रसायन नाम : .....

रसायन पहचान : .....

व्यवसाय नाम तथा पर्याय : .....

प्रयोग उत्पाद : .....

धारा–II सामग्री के खतरनाक संघटक

खतरनाक संघटक	लगभग सान्द्रता	सी.ए.एस. या यू.एन. नम्बर किस्म तथा रूट	एल. डी. 50 किस्म तथा रूट विनिर्मित कटें	एल. सी. 50 विनिर्दिष्ट करें

धारा–III सामग्री का भौतिक डाटा

भौतिक स्थिति गैस/तरल/ठोस	गन्ध तथा	गन्ध द्वार प्रतीति	विशेष घनत्व (पी.पी.एम.)

वाष्प दबाव (एम एम एच जी)	वाष्प सघनता (वायु–I)दर	वाष्पण बिन्दु (ग)	क्वथन (ग)	हिमीकरण

जल में विलेयता	पी एच	लघनता (जी/एम एल)	जल का गुलाक/तेल वितरण

धारा – IV सामग्री का अग्नि तथा विस्फोटन

ज्वलनशीलता :..... खतरा :.....

हां/नहीं .....

यदि हां, तो विलोपन की किस शर्त के अधीन :..... अर्थ :.....

विशेष प्रक्रिया :.....

फ्लेश बिन्दु (°सी) तथा पद्धति	ऊपरी विस्फोट सीमा (% मात्रा तक)	निम्न विस्फोट सीमा (% मात्रा तक)
स्वतः प्रज्वलन	टीडीसी ज्वलनशीलता	खतरनाक दहन

विस्फोट डाटा अति संवेदनशीलता	स्थैतिक अति संवेदनशीलता निर्वहन

धारा –V–प्रतिक्रिया क्षमता डाटा

रसायन स्थिरता

..... हां ..... नहीं यदि नहीं, तो किस शर्त के अधीन

अन्य पदार्थों की असंगति

..... हां ..... नहीं यदि हां, कौन सी एक

प्रतिक्रिया क्षमता तथा किन शर्तों के अधीन :.....

खतरनाक अपघटन उत्पाद : .....

सामग्री का नाम/पहचान कर्ता :.....

धारा –VI – निम्नलिखित की विषवैज्ञानिक गुण

प्रवेश का मार्ग :

..... चमड़ी सम्पर्क ..... चमड़ी अवशोषण ..... आंख सम्पर्क

.....घोर अन्तः श्वसन .....अन्तः श्वसन क्रोनिक .....अन्तर्ग्रहण

सामग्री में घोर अनावृति का प्रभाव :.....

सामग्री में क्रोनिक अन्तवृति का प्रभाव : .....

अनावृति सीमा (एं) :..... सामग्री की अमान्यता : .....

सामग्री की समुग्राहीता :.....

कारसिनोजैनीसिटी :.....

पुनः उत्पादकता प्रभाव :.....

टैराटोजैनीसिटी :.....

मुटाजैनीसिटी :.....

साईनेरजिस्टिक सामग्री :.....

धारा – VII – निवारक उपाय

निजी सुरक्षात्मक उपकरण

दस्ताने (विनिर्दिष्ट करें) :..... रेसपीरेटरी

(विनिर्दिष्ट करें) .....

आंख (विनिर्दिष्ट करें) : .....

जूता (विनिर्दिष्ट करें) :.....

वस्त्र (विनिर्दिष्ट करें) :.....

अन्य (विनिर्दिष्ट करें) : ..... इंजीनियरिंग

नियंत्रण : (अर्थात् संवातन, बन्द प्रक्रिया आदि)

कृपया विनिर्दिष्ट करें .....

रिसन तथा बिखरना प्रक्रिया : .....

अपशिष्ट निपटान : .....

हैण्डलिंग प्रक्रिया तथा उपकरण .....

भण्डारण प्रेषण प्रक्रिया .....

विशेष अपेक्षा .....

धारा –VIII – प्रथम उपचार उपाय

प्रथम उपचार उपाय : .....

प्रयुक्त स्रोत :.....

अतिरिक्त सूचना .....

धारा – IX – एम.एस.डी.एस. की तैयारी की तिथि

(समूह, विभाग इतयादि) द्वारा तैयार .....

संख्या ..... दिनांक .....

नोटः–

1. सीएसएस या यूएन नम्बर – रसायन सार सेवा या संघ राष्ट्र (यू एन) नम्बर :
2. एल डी 50– लीथल (प्राणहर) डोज 50 प्रतिशत (एल डी–50 – किस्म तथा मार्ग विनिर्दिष्ट करें)
3. एल सी–50 – लीथल सान्द्रण – 50 प्रतिशत (एल सी–50 – किस्म तथा मार्ग विनिर्दिष्ट करें)
4. टी डी जी ज्वलनशीलता–संघ राष्ट्र द्वारा खतरनाक माल ज्वलनशीलता वर्गीकरण का परिवहन।

126. कर्मकारों आदि को दी गई सूचना का पुनरीक्षण (धारा 84).–(1) अधिभोगी, कर्मकारों, आम जनता, स्थानीय प्राधिकारी, मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता तथा जिला आपातिक प्राधिकारी को नियमों के अधीन दी गई सूचना की, यदि आवश्यक हो, प्रत्येक कलैण्डर वर्ष में एक बार पुनरीक्षण तथा रूपान्तरित करेगा।

(2) कार्य की प्रक्रिया या संचालन या पद्धति में किसी परिवर्तन की घटना में या कोई नया पदार्थ प्रक्रिया में आरम्भ किया जाता है या गम्भीर दुर्घटना होने की घटना में इस प्रकार दी गई सूचना आवश्यक सीमा तक पुनरीक्षित तथा रूपान्तरित की जाएगी।

127. सूचना की गोपनीयता (धारा 84).–(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' चलाने वाले कारखाने के अधिभोगी कर्मकारों तथा आस–पड़ोस में आम जनता को संरक्षी सुरक्षा तथा स्वास्थ्य के लिए आवश्यक सभी सूचना निम्न अनुसार प्रकट करेगा :–

(क) अपने कर्मकारों;

(ख) जिला आपातिक प्राधिकारी; तथा

(ग) मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता।

नियमों के अधीन अपेक्षा के अनुसार यदि अधिभोगी की राय है कि प्रक्रिया तथा सूत्रीकरण के बारे में ब्योरों का प्रकटीकरण उसके व्यापार हित को प्रतिकूल रूप से प्रभावित करेगा, तो वह ऐसी सूचना रोकने के लिए कारण बताते हुए मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को प्रतिवेदन कर सकता है। मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता अधिभोगी को सुनवाई का अवसर देगा तथा प्रतिवेदन पर आदेश पारित करेगा।

मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता के आदेश से व्यथित अधिभोगी 30 दिन की अवधि के भीतर राज्य सरकार के सम्मुख अपील कर सकता है। राज्य सरकार अधिभोगी को सुनवाई का अवसर देगी तथा आदेश पारित करेगी। राज्य सरकार का आदेश अन्तिम होगा।

128. पर्यवेक्षकों की योग्यता आदि (धारा 84).–(1) सभी व्यक्ति जो खतरनाक पदार्थों का संचालन करने के लिए अपेक्षित है, के पास निम्नलिखित योग्यता तथा अनुभव होगाः–

(क) (i) पांच वर्ष के अनुभव सहित कैमिस्ट्री में डिग्री या रसायन इंजीनियरिंग या प्रौद्योगिकी में डिप्लोमा; या

(ii) दो वर्ष के अनुभव सहित कैमिस्ट्री में मास्टर डिग्री या रसायन इंजीनियरिंग या प्रौद्योगिकी में डिग्री। उपरोक्त अनुबद्ध अनुभव प्रक्रिया संचालन तथा रसायन उद्योग के अनुरक्षण में होगा।

(ख) मुख्य निरीक्षक स्वास्थ्य तथा सुरक्षा में प्रशिक्षण में जाने के लिए पर्यवेक्षक से अपेक्षा कर सकता है।

(2) उपरोक्त प्रशिक्षण का पाठ्यक्रम तथा अवधि तथा प्रशिक्षण आयोजित करने के लिए संगठन महानिदेशक, कारखाना सलाह, सेवा, श्रम संस्था या महानिदेशक, कारखाना सलाह, सेवा श्रम संस्था द्वारा जारी मार्गदर्शनों के अनुसार राज्य सरकार द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।

129. मार्गदर्शन जारी करना (धारा 84).–धारा 84 या 85 की अपेक्षाओं की पालना के प्रयोजन के लिए मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, यदि आवश्यक समझे, ''खतरनाक प्रक्रिया'' चलाने वाले कारखानों के अधिभोगियों को समय–समय पर मार्गदर्शन जारी कर सकता है। ऐसे मार्गदर्शन राष्ट्रीय मानकों, प्रक्रिया संहिता या अन्तरराष्ट्रीय निकाय जैसे कि अन्तरराष्ट्रीय श्रम संगठन तथा विश्व स्वास्थ्य संगठन पर आधारित हो सकते हैं।

130. खतरनाक प्रक्रिया के सम्बन्ध में अधिभोगी की विशेष जिम्मेवारी (धारा 85).–

अ. चिकित्सा जांच.–(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' में नियोजित कर्मकारा को अर्हक चिकित्सा व्यवसायी जिसे, इसमें, इसके बाद कारखाना चिकित्सा व्यवसायी के रूप में निर्दिष्ट किया गया है, द्वारा निम्नलिखित रीति में जांचा जाएगा :–

(क) विशेष कार्य करने के लिए व्यक्ति की शारीरिक उपयुक्तता का पता लगाने के लिए नियोजन से पूर्व एक बार;

(ख) व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरे के सम्बन्ध में सभी कर्मकारों की स्वास्थ्य स्थिति का पता लगाने के लिए छह माह की अवधि में एक बार जिसमें वे अनावृत है; और उन मामलों में जिनमें कारखाना चिकित्सा व्यवसायी की राय में किसी भी कर्मकार के संबंध में अल्प अंतराल पर ऐसा करना आवश्यक है, ऐसा परीक्षण किया जाएगा।

(ग) उपरोक्तानुसार की गई नियोजन पूर्व और नियतकालिक चिकित्सा जांच के ब्यौरे प्ररूप–30 में स्वास्थ्य रजिस्टर में अभिलिखित किये जाएंगे;

(2) कारखाना चिकित्सा व्यवसायी द्वारा प्ररूप–31 में दिए गए फिटनेस प्रमाण पत्र के बिना किसी व्यक्ति को पहली बार नियोजित नहीं किया जाएगा। यदि कारखाना चिकित्सा व्यवसायी किसी व्यक्ति को उप नियम (1) के अधीन आने वाली किसी प्रक्रिया में नियोजन हेतु अनुपयुक्त घोषित करता हैं, तो ऐसे व्यक्ति को अधिकार होगा कि वह निरीक्षक को अपील करें, जो ऐसे मामले को ''चिकित्सा अधिकारी'' को निर्दिष्ट करेगा, जिसकी राय इस संबंध में अंतिम होगी। यदि निरीक्षक स्वयं ही चिकित्सा अधिकारी भी हो, तो वह आवेदन का निपटान कर सकेगा।

(3) कारखाना चिकित्सा व्यवसायी के किसी निष्कर्षों में प्रक्रिया में नियोजित किसी व्यक्ति में कोई असामान्यता या अनुपयुक्तता प्रकट होती है, तो उसे तत्काल ''चिकित्सा अधिकारी'' को सूचित किया जाएगा, जो संबंधित कर्मकार का क्रम से परीक्षण करेगा और तीस दिन के अंदर अपने निष्कर्ष अधिभोगी को सूचित करेगा। यदि चिकित्सा अधिकारी की राय है कि इस प्रकार परीक्षण किए गए व्यक्ति को स्वास्थ्य बचाव के लिए प्रक्रिया में नियोजन से हटाना अपेक्षित है, तो वह तदानुसार अधिभोगी को निर्देशित करेगा। तथापि, इस प्रकार हटाए गए कर्मकार को वैकल्पिक नियोजन मुहैया कराया जाएगा, जब तक कि ''चिकित्सा अधिकारी'' की राय में वह पूरी तौर पर असमर्थ न हो, और ऐसी दशा में प्रभावित कर्मकार को उपयुक्त रूप से पुनर्वासित किया जाएगा।

(4) ''चिकित्सा अधिकारी'' उसके अपने प्रस्ताव से या निरीक्षक से संदर्भ पर खतरनाक प्रक्रिया में उसके नियोजन की उपयुक्तता का पता लगाने के लिये या उसकी स्वास्थ्य स्थिति का पता लगाने के लिए कर्मकार की चिकित्सा जांच कर सकता है। ऐसे मामले में ''चिकित्सा अधिकारी'' की राय अन्तिम होगी। इस चिकित्सा जांच के लिए अपेक्षित फीस अधिभोगी द्वारा भुगतान की जाएगी।

(5) उप नियम (2) के अधीन किसी प्रक्रिया में नियोजन से हटाए गए कर्मकार को उसी प्रक्रिया में केवल ''चिकित्सा अधिकारी से उपयुक्तता का प्रमाण पत्र प्राप्त करने के बाद तथा स्वास्थ्य रजिस्टर में उस आशय की प्रविष्टि करने के बाद पुनः नियोजित किया जा सकेगा।

(6) इन नियमों के अधीन चिकित्सा जांच करने तथा केन्द्रीय या राज्य सरकार द्वारा या की और से आयोजित किसी चिकित्सा सर्वेक्षण के लिए अपेक्षित कर्मकार ऐसी चिकित्सा जांच कराने से इन्कार नहीं करेगा।

आ. व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र.–(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' चलाने वाले किसी कारखाने के सम्बन्ध में इसके नीचे अधिकथित मापक्रम के अनुसार सेवा तथा सुविधाओं सहित व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र अच्छी स्थिति में मुहैया कराए जाएंगे तथा अनुरक्षित किए जाएंगेः–

(क) 50 कर्मकारों तक नियोजित करने वाले कारखाने के लिएः–

(i) अधिभोगी द्वारा अधिसूचित किए जाने वाले उसके क्लिनिक में प्रतिधारणता आधार पर कारखाना चिकित्सा व्यवसायी की सेवाएं। वह नियम–1 में अनुबद्ध अनुसार नियोजन पूर्व तथा नियतकालिक चिकित्सा जांच करेगा तथा किसी आपात के दौरान चिकित्सा सहायता देगा।

(ii) कम से कम 5 व्यक्ति प्रथम उपचार प्रक्रिया में प्रशिक्षित होंगे जिसमें से कम से कम एक कार्य समय के दौरान हमेशा उपलब्ध होगा;

(iii) पूर्णरूप से सुसज्जित प्रथम उपचार बाक्स।

(2) 51 से 200 कर्मकारा नियोजित करने वाले कारखानों के लिएः–

(क) इस नियम से संलग्न अनुसूची के अनुसार व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र में फर्श सहित कम से कम 15 वर्ग मीटर के फर्श क्षेत्र सहित कमरा होगा तथा दीवारें चिकनी तथा अपारगम्य सतह की बनी होगी तथा पर्याप्त ज्योति तथा संवातन तथा उपकरण सहित होंगा;

(ख) अंशकालिक कारखाना चिकित्सा व्यवसायी केन्द्र का सम्पूर्ण प्रभारी होगा जो कारखाने का सप्ताह में कम से कम दो बार निरीक्षण करेगा तथा जिसकी सेवाएं चिकित्सा आपातकालों के दौरान सहज ही उपलब्ध होगी।

(ग) सम्पूर्ण कार्य समय के दौरान एक अर्हक तथा प्रशिक्षित ड्रैसर–कम–कम्पाउंडर डियूटि पर रहेगा;

(घ) सभी विभागों में पूर्ण रूप से सुसज्जित प्रथम उपचार बाक्स।

(3) 200 कर्मकारों से अधिक नियोजित करने वाले कारखानों के लिएः–

(i) 500 कर्मकारों तक नियोजित करने वाले कारखानों के लिए एक पूर्ण कालिक कारखाना चिकित्सा व्यवसायी तथा प्रत्येक अतिरिक्त 1000 कर्मकारों या उसके भाग के लिए एक ओर चिकित्सा व्यवसायी होगा;

(ii) इस नियम से संलग्न अनुसूची के अनुसार व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र में फर्श सहित कम से कम 15 वर्ग मीटर के फर्श क्षेत्र सहित कम से कम दो कमरे होंगे तथा दीवारें चिकनी तथा अपारगम्य सतह की बनी होगी तथा पर्याप्त ज्योति तथा संवातन तथा उपकरण सहित होंगा;

(iii) सम्पूर्ण कार्य अवधि के दौरान एक नर्स, एक ड्रैसर–कम–कम्पाउंडर तथा एक स्वीपर–कम–वार्ड लड़का होगा।

(4) उप–नियम (1) के अधीन नियुक्त किए जाने के लिए अपेक्षित कारखाना चिकित्सा व्यवसायी के पास भारतीय चिकित्सा डिग्री अधिनियम, 1916 की अनुसूची में या भारतीय चिकित्सा परिषद अधिनियम, 1956 की अनुसूची में शामिल योग्यताएं हों तथा राज्य सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त कम से कम तीन मास की अवधि का औद्योगिक स्वास्थ्य में प्रशिक्षण का प्रमाण पत्र रखता हो :

परन्तु–

(क) औद्योगिक स्वास्थ्य में डिप्लोमा या इसके समकक्ष रखने वाला व्यक्ति के लिए पूर्वोक्त अनुसार प्रशिक्षण को प्रमाण पत्र रखना अपेक्षित नहीं होगा;

(ख) मुख्य निरीक्षक एव सुविधा प्रदाता ऐसी शर्तों के अध्यधीन जो वह इस उप–नियम की अपेक्षा से छूट प्रदान करने के लिए विनिर्दिष्ट करे यदि उसकी राय में आवश्यक योजनाएं रखने वाला उपयुक्त व्यक्ति नियुक्ति के लिए उपलब्ध नहीं है;

(ग) ऐसे व्यक्ति के मामले में जो इस नियम के प्रारम्भ की तिथि को कम से कम तीन वर्ष की अवधि के लिए कारखाना चिकित्सा व्यवसायी के रूप में कार्य कर रहा है, तो मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता शर्ते के अध्यधीन कि कथित व्यक्ति तीन वर्ष की अवधि के भीतर प्रशिक्षण का पूर्वोक्त प्रमाण–पत्र प्राप्त करने की योग्यता में छूट देगा।

(5) उपरोक्त प्रमाणपपत्र के लिए मुख्य कोर्स का पाठ्यक्रम तथा कोर्स आयोजित करने के लिए संगठन महानिदेशक, कारखाना सलाह, सेवा, श्रम संस्था द्वारा जारी मार्ग दर्शनों के अनुसार या महानिदेशक, कारखाना सलाह, सेवा श्रम संस्था राज्य सरकार द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।

(6) कारखाना चिकित्सा व्यवसायी की नियुक्ति के एक मास के भीतर कारखाने का अधिभोगी मुख्य निरीक्षक एवं–सुविधा प्रदाता को निम्नलिखित ब्योरें देगाः–

1. कारखाना चिकित्सा व्यवसायी का नाम तथा पता;
2. योग्यताः
3. अनुभव, यदि कोई हो; तथा
4. उप–नियम जिसके अधीन नियुक्त किया गया है।

कारखाने में व्यावसायिक स्वास्थ्य केन्द्र के लिए उपकरणः–

1. गर्म तथा ठण्डे पानी सहित एक ग्लेज्ढ सिल्क।
2. कम से कम 180 सेंटी मीटर X 105 सेंटी मीटर की चिकने ऊपरी भाग की एक मेज।
3. जीवाणुहीन उपकरण के लिए साधन।
4. एक कोच।
5. कम फिटिंग ढक्कन सहित दो वाल्टी या पात्र।
6. पानी उबलने की केतली तथा स्पिरिट स्टोन या अन्य उपयुक्त साधन।
7. स्पिरिट अमोनिया एयोमैटियस की एक बोतल (150 एम एल)।
8. दो मध्यम आकार की स्पंज।
9. दो 'किडनी' ट्रे।
10. प्रसाधन की चार टिकी (केक), अधिमानतः रोगाणुरोधक साबुन।
11. दो कंच के गिलास तथा दो वाईन गिलास।
12. दो क्लिनिकल थर्मामीटर।
13. दो चम्मच।
14. दो ग्रेडूएटिड (120 एम एल) माप के गिलास।
15. आंख धोने के लिए एक वास बोतल (100 सीसी)।

16. एक बोतल (एक लिटर) कारवोलिक लोशन 20 में एक।
17. तीन कुर्सी
18. एक स्क्रीन
19. एक विद्युत हस्त टार्च।
20. टेटनौसरो ओक्साईड की पर्याप्त आपूर्ति।
21. कोरामाईन तरल (63 एम एल)
22. टेबलेट–एन्टी सिन्टा मीनिक, एन्टा मीनिक, एन्टी स्पास्मोडिक (25 प्रत्येक)।
23. सूई सहित सिरीज–2 सी सी, 5 सी सी तथा 10 सी सी।
24. दो सुई होल्डर, बड़ी तथा छोटी।
25. सुचूरिगं सुई तथा सामग्री।
26. एक डिस्सैक्टिंग फोरसैप।
27. एक ड्रैसिंग फोरसेप।
28. एक स्केपल।
29. रबड़–वैल्डेज–प्रैसर बैन्डेज।
30. एक स्टेथोस्कीय
31. आवश्यक संलग्न सहित आक्सीजन सिलैण्डर
32. एक ब्लडप्रैसर अप्रेटस।
33. एक पैटेलार हैमर।
34. लंग फन्गशन माप के लिए एक पिक–फ्लो मीटर
35. एक पेट वास सेट।
36. निर्माण प्रक्रिया के सम्बन्ध में विशेष आवश्यकता के अनुसार कारखाना चिकित्सा व्यवसायी द्वारा अनुशंसित कोई अन्य उपकरण।
37. के अतिरिक्त

(i) 51 से 200 कर्मकारों को नियोजित करने वाले कारखाने के लिए

1. चार साधारण लकड़ी की खपची 900 एम एम ग 100 एम एम ग 64 एम एम
2. चार साधारण लकड़ी की खपची 350 एम एम ग 75 एम एम ग 6 एम एम
3. चार साधारण लकड़ी की खपची 200 एम एम ग 50 एम एम ग 12 एम एम
4. एक जोड़ा आरटरी चिमटी
5. इंजेक्शन–मोरफिया, मैथीडाईन, आडरीनेलाईन, कोरामाईन, नोबो सैम (प्रत्येक 2)
6. एक सर्जिकल कैंची

(ii) 200 कर्मकारों से अधिक नियोजित करने वाले कारखानों के लिए

1. आठ साधारण लकड़ी की खपची 900 एम एम ग 100 एमएम ग 6 एमएम
2. आठ साधारण लकड़ी की खपची 350 एम एम ग 750 एमएम ग 6 एमएम
3. आठ साधारण लकड़ी की खपची 250 एम एम ग 50 एमएम ग 12 एमएम
4. दो जोड़ा आरटरी चिमटी–
5. इंजेक्शन–मोरफिया, मैथीडाईन, आडरीनेलाईन, कोरामाईन, नोबो सैम (प्रत्येक 4)
6. दो सर्जिकल कैंची

इ. एम्बुलैंस वैन.–(1) ''खतरनाक प्रक्रिया'' करने वाले किसी कारखाने में उप नियम (2) के अनुसार वस्तुओं से सुसज्जित अच्छी स्थिति में उपयुक्त रूप से निर्मित एम्बुलैंस वैन मुहैया कराई जाएगी तथा अनुरक्षित की जाएगी तथा दुर्घटना तथा बीमारी के गम्भीर मामलों के वहन के प्रयोजन के लिए एक पूर्णकालिक चालक एवं मैकेनिक तथा प्रथम उपचार में प्रशिक्षित सहायक द्वारा सुसज्जित होगी। एम्बुलैंस वैन उसमें अनुबद्ध प्रयोजन से अन्यथा किसी प्रयोजन के लिए प्रयोग नहीं की जाएगी तथा साधारणतः व्यसवसायिक स्वास्थ्य केन्द्र पर या के निकट खड़ी की जाएगी :

परन्तु 200 कर्मकारों से कम नियोजित करने वाला कारखाना किसी आपातिक स्थिति को पूरा करने के लिए निकटतम अस्पताल तथा अन्य स्थानों से लघु नोटिस पर ऐसी सुविधा प्राप्त करने के लिए करार कर सकता है।

(क) एम्बुलैंस में निम्नलिखित उपकरण होने चाहिएः–

(क) सामान्य

– फोल्डिंग तथा एडजस्टिंग उपकरण सहित एक पहिए वाली स्ट्रैचर; स्ट्रैचर का सिरा ऊपर की ओर झुकाव के समर्थ होना चाहिए।

– उपकरण के साथ स्थिर चूषण यूनिट;

– उपकरण सहित स्थिर आक्सीजन आपूर्ति;

– गलाफ सहित तकिया, शीट, कम्बल, तौलिए;

– इमीसिस बैग, बैड पैन, मूत्र गिलास;

(ख) सुरक्षा उपकरण

– 30 मिनट के जीवन सहित फाल्टस, फलैड लाईट;

– फलैस लाईट, अग्निशमक शुष्क पाउडर आदि;

– इन्सूलेटिड गांटलैटस;

(ग) आपातिक देखभाल उपकरण

(i) पुनरूज्जीवन

– पोर्टेबल चूषण इकाई, पोर्टेबल आक्सीजन यूनिट;

– बैग–वाल्व–मास्क, हाथ से संचालित कृत्रिम संवातन यूनिट;

– एयरवेज, मुहं गैग, ट्राचेस्टोमी अडाप्टर;

– लघु स्पाईन बोर्ड, आई.वी. फ्लूड संचालन इकाई

– बी.पी. मोनोमीटर, कुगा, स्टेथी स्कोप

(ii) ईमोबीलाईजेशन

– लम्बा तथा लघु पैडिड बोर्ड, वायर लेडर स्पलिंट

– तिकोनी वैन्डेज, लम्बा तथा लघु स्पाईन बोर्ड

(iii) ड्रैसिंग

– गैज पैड 4'' X 46'' यूनिवर्सल ड्रैसिंग 10'' X 36''

– एल्यूमिनियम फोयल का रोल, सोफ्ट रोलरबैन्डेज 6'' X 5 गज, 3'' रोल में चिपकाने वाली टेप।

– बैन्डेज शीट, बर्न शीट

(iv) विषाक्तता

– डोज में पूर्व पैकेड सक्रियित चारोकल इपीका का सिरप, सर्प काटने की किट;

– पीने का पानी

(1) आपातिक दवाई

– आवश्यकता के अनुसार (केवल ''चिकित्सा अधिकारी'' की सलाह के अधीन)

ई. विसंदूषित सुविधाएं.–''खतरनाक प्रक्रिया'' चलाने वाले प्रत्येक कारखाने में आपातिक स्थिति को पूरा करने के लिए निम्नलिखित व्यवस्था की जाएंगीः–

(क) पूर्ण रूप से सुसज्जित प्रथम उपचार बाक्स;

(ख) कर्मकारों के प्रक्षालन तथा कर्मकारों के कपड़ों जो खतरनाक तथा क्षयकारी पदार्थ से संदूषित हो गए है, के समाप्लावन के लिए जल के सहज ही सुलभ साधन तथा ऐसे साधन निम्न तालिका में दर्शाए गए मापक्रम (स्केल) के अनुसार होंगेः–

तालिका

क्रम संख्या	किसी समय नियोजित व्यक्तियों की संख्या	समाप्लावन फुहारों की संख्या
(i)	50 कर्मकारों तक	2
(ii)	51 से 200 कर्मकारों के बीच	2+1 प्रत्येक अतिरिक्त 150 या उसके भाग के लिए
(iii)	201 से 500 कर्मकारों के बीच	5+1 प्रत्येक अतिरिक्त 100 या उसके भाग के लिए
(iv)	500 कर्मकारों तथा से अधिक	8+1 प्रत्येक अतिरिक्त 200 या उसके भाग के लिए

(ग) आसवित जल या उपयुक्त तरल से भरी हुई आंख–धोने के लिए बोतलों की पर्याप्त संख्या बक्सों या अलमारी में सुविधाजनक रूप से स्थित तथा प्रभेदी चिह्न द्वारा स्पष्ट रूप से सूचित रखी जाएंगी, जो सभी समयों पर दृश्य होंगी।

उ. कर्मकारों को स्वास्थ्य रिकार्ड उपलब्ध कराना

1. ''खतरनाक प्रक्रिया'' चलाने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी निम्नलिखित शर्तों के अधीन खतरनाक प्रक्रिया में कर्मकार अनावृति के रिकार्ड या उसके पढ़ने के लिए किसी कर्मकार का चिकित्सा रिकार्ड, जैसी भी स्थिति हो, सहित स्वास्थ्य रिकार्ड सुलभ कराएगाः–

(क) प्रत्येक छह मास में एक बार या चिकित्सा जांच के ठीक बाद, जो भी पहले हो;

(ख) यदि कारखाना चिकित्सा व्यवसायी या ''चिकित्सा अधिकारी'', जैसी भी स्थिति हो, की राय है कि कर्मकार अधिनियम की तीसरी अनुसूची में यथा विनिर्दिष्ट किसी सूचनीय रोग के प्रत्यक्ष चिह्न तथा लक्षण का है;

(ग) यदि कर्मकार नियोजन छोड़ता है;

(घ) यदि निम्नलिखित प्राधिकारियों में से कोई एक ऐसा निर्देश करेंः–

(i) मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता;

(ii) केन्द्रीय या राज्य सरकार का स्वास्थ्य प्राधिकारी;

(iii) कर्मकार प्रतिकर आयुक्त;

(iv) महानिदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम;

(v) निदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम;

(vi) महानिदेशक, कारखाना सलाह सेवा तथा श्रम संस्था।

2. खतरनाक प्रक्रिया में कर्मकार की अनावृति के रिकार्ड सहित अद्यतन स्वास्थ्य रिकार्ड की एक प्रति या चिकित्सा रिकार्ड, जैसी भी स्थिति हो, उस से आवेदन की प्राप्ति पर कर्मकार को दिया जाएगा। एक्स–रे प्लेट तथा अन्य चिकित्सा निदान–शास्त्र रिपोर्ट उसके चिकित्सा व्यवसायी को संदर्भ के लिए उपलब्ध कराई जाएगी।

131. रसायन तथा विषैले पदार्थ को खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमा (धारा 88).–

(1) रसायन तथा विषैले पदार्थ को खुला छोड़ने की अधिकतम अनुज्ञेय प्रारम्भ सीमा किसी कारखाने में निर्माण प्रक्रिया तालिका मेंसूचित मान की होगी।

(2) राज्य सरकार समय–समय पर, क्षेत्र में विशेष संस्था या विशेषेरूों से प्राप्त किसी वैज्ञानिक सबूत को प्रभावी करने के प्रयोजन के लिए राजपत्र में अधिसूचना द्वारा कथित तालिका में उपयुक्त परिवर्तन कर सकती है।

तालिका

(देखिए धारा 88)

रसायनिक एवं विषैले पदार्थों को खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमा

क्रम संख्या	पदार्थ	खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमाएं			
		समय–भार औसत सान्द्रण (8 घंटे)		अल्पाविध खुला छोड़ने की सीमा (15 मिनट)*	
		पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0
1	2	3	4	5	6
(1)	एसीटएल्डिहाइड	100	180	150	270
(2)	एसीटिक अम्ल	10	25	15	37
(3)	एसीटोन	750	1780	1000	2375
(4)	ऐक्रिलीन	0.1	0.25	0.3	0.8
(5)	एक्रिलीनाइट्राइल–स्किन	2	4.5	–	–
(6)	ऐल्ड्रिन–स्किन	–	0.25	–	–
(7)	एलिलक्लोराइड	1	3	2	6
(8)	अमोनिया	25	18	35	27
(9)	एनिलीन स्किन	2	10	–	–
(10)	एनिसिडीन (आइसोमर्स) स्किन	0.1	0.5	–	–
(11)	आसैनिक और घुलनशील यौगिक	–	0.2	–	–
(12)	बेंजीन (एस. सी)	10	30	–	–
(13)	बेरिलियम एन्ड कंपाउड (बी के रूप में) (एस.सी.)	–	0.002	–	–
(14)	बोर्नोन ट्राइफ्लूराइड सी	1	3	–	–
(15)	ब्रोमीन	0.1	0.7	0.3	2
(16)	ब्यूटेन	800	1900	–	–
(17)	2 ब्यूटेनोन (मेथिएथिल कीटीन–मीक)	200	590	300	835
(18)	एन–ब्यूटिल एसीटेट–150	710	200	950	–
(19)	एन–ब्यूटिल एल्कोहाल– स्किन–सी	50	150	–	–
(20)	सेक० / टेर्ट, ब्यूटिल एसीटेट	200	950	–	–
(21)	ब्यूटिल मर्केप्टन	0.5	1.5	–	–
(22)	कैडमियम–धूल और लवण (सी डी के रूप में)	–	0.05	–	–
(23)	कैल्शियम आक्साइड	–	2	–	–
(24)	कार्बेरिल (सेविन)	–	5	–	–
(25)	कार्बोफ्यूरान (फूराडान)	–	0.1	–	–
(26)	कार्बन डाइसल्फाइड– स्किन	10	30	–	–
(27)	कार्बन मोनोआक्साइड	50	55	400	440
(28)	कार्बन टू टैट्राइक्लोराइड–स्किन	5	30		
(29)	क्लोराइडेन–स्किन	–	0.5	–	–
(30)	क्लोरीन	1	3	3	9
(31)	क्लोरेबैजीन	75	350	–	–
(32)	क्लोरोफार्म (एस. सी.)	10	50	–	–

क्रम संख्या	पदार्थ	खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमाएं			
		समय–भार औसत सान्द्रण (8 घंटे)		अल्पाविध खुला छोड़ने की सीमा (15 मिनट)*	
		पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0
(33)	बिस–करोनोमैटरी ईथर	0.001	0.005	–	–
(34)	क्रोमिक अम्ल और क्रोमेट	–	0.05	–	–
(35)	क्रोमस लवण (Cr के रूप में)	–	0.05	–	–
(36)	तांबा धूम	–	0.2	–	–
(37)	कपास धूल, रॉ–3	–	0.2*	–	–
(38)	क्रैसील, सभी आइसोमर्स–स्किन	5	22	–	–
(39)	साइनाइड (सी एन के रूप में) स्किन	–	5	–	–
(40)	सइनोजिन	–	10	20	–
(41)	डी०डी०टी० (डाइक्लोरोडाड्रिफनाइन ट्राइक्लोरोइथेन)	–	1	–	
(42)	डमेटोन–स्किन	0.01	0.1		–
(43)	डायजिनान–स्किन	–	0.1	–	–
(44)	डाइब्यूटान फाइथेलेट	–	5	–	–
(45)	डाइक्लोरोज (डीडीवीपी) स्किन	0.1	1		
(46)	डील्डिन–स्किन	–	0.25	–	–
(47)	डाइनाइट्रोबेजीन (सभी आइसोमर्स)–स्किन	0.15	1	–	–
(48)	ट्राइनाइट्रोल्यून–स्किन	–	1.5	–	–
(49)	डायोफिनाइल (वायफिनाइल)	0.2	1.5	–	–
(50)	इंडोसल्फान (थियोडान)–स्किन	–	0.1	–	–
(51)	एड्रिन–स्किन	–	0.1	–	–
(52)	एथिल एसिटेट	400	1400	–	–
(53)	एथिल ऐल्कोहाल	1000	1900	–	–
(54)	एथिलएमिन	10	18	–	–
(55)	फ्लूराइडस (एफ के रूप में)	–	2.5	–	–
(56)	फ्लूओरीन	1	2	2	4
(57)	फामल डी हाइड (एस सी)	1.0	1.5	2	3
(58)	फार्मिक अम्ल	5	9	–	–
(59)	गैसोलीन	300	900	500	1500
(60)	हाइड्रोजन–स्किन–सी	0.1	0.1	–	–
(61)	हाइड्रोजन क्लोराइड	5	7	–	–
(62)	हाइड्रोजन साइसाइड–स्किन	10	10	–	–
(63)	हाइड्रोजन फ्लुराइड (एफ के रूप में)–सी	3	2.5	–	–
(64)	हाइड्रोजन पेरोक्साइड	1	1.5	–	–
(65)	हाइड्रोजन सल्फाइड	10	14	15	21
(66)	आयोडीन–सी	0.1	1	–	–

क्रम संख्या	पदार्थ	खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमाएं			
		समय–भार औसत सान्द्रण (8 घंटे)		अल्पाविध खुला छोड़ने की सीमा (15 मिनट)*	
		पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0
(67)	लोह आक्साइड धूम (एफ० 20) (एफ ई के रूप में)	—	5	—	—
(68)	आइसोमिल एसिटेट	100	525	—	—
(69)	आइसोमाइल ऐलकोहॉल	100	360	125	4500
(70)	आइसोब्यूटाइल ऐलकोहॉल	50	150	—	—
(71)	सीसा, अकार्बनिक, धूम और धूल	—	0.15	—	—
(72)	लिनडेन–स्किन	—	0.5	—	—
(73)	मेलाथियोन–स्किन	—	10	—	—
(74)	मैंगनीज़ (एम. एन. के रूप में) धूल और यांत्रिक–सी	—	5	—	—
(75)	मैंगनीज़ धूम (एम एन के रूप में)	—	1	—	3
(76)	पारा (एच जी के रूप में)–स्किन (i) एल्कल यौगिक	—	0.01	—	0.03
	(ii) ऐल्किल वाष्प के अतिरिक्त सभी रूप	—	0.05	—	—
(77)	एरील और अकार्बनिक	—	0.1	—	—
(78)	मेथिल–ऐलकोहॉल (मेथेनोल)–स्किन	200	260	250	310
(79)	मेथिल सोलोसाल् (2 मेथाक्सी इथोनो)–स्किन	5	16	—	—
(80)	मेथिल आइसीब्यटील कीटोन	50	205	75	300
(81)	मेथिल आइसोसायनेट–स्किन	0.02	0.05	—	—
(82)	नेफ्थालीन	10	50	15	75
(83)	निकल कार्बोनाइल (एन आई के रूप में)	0.05	0.35	—	—
(84)	नाइट्रिक अम्ल	2	5	4	10
(85)	नाइट्रिक ऑक्साइड	25	30	—	—
(86)	नाइट्रोबेजीन–स्किन	1	5	—	—
(87)	नाइट्रोजन–डाइआक्साइड	3	6	5	10
(88)	तेल धुमिकर, खनिज	—	5	—	10
(89)	ओजोन	0.1	0.2	0.3	0.6
(90)	पराथियान–स्किन	—	0.1	—	—
(91)	फीनॉल–स्किन	5	19	—	—
(92)	फोरेट (थिमेट)–स्किन	—	0.05	—	0.2
(93)	फास्गान (कार्बोनाइल क्लोराइड)	0.1	0.4	—	—
(94)	फास्फीन	0.3	0.4	1	1
(95)	फास्फोरिक एसिड	—	1	—	3
(96)	फास्फोरस (पीला)	—	0.1	—	—
(97)	फास्फोरस पेन्टाक्लोराइड	0.1	1	—	—
(98)	फास्फोरस ट्राइक्लोराइड	0.2	1.5	0.5	3

क्रम संख्या	पदार्थ	खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमाएं			
		समय–भार औसत सान्द्रण (8 घंटे)		अल्पाविध खुला छोड़ने की सीमा (15 मिनट)*	
		पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0
(99)	पिक्रिक अम्ल–स्किन	–	0.1	–	0.3
(100)	पाइराडीन	5	15	–	–
(101)	सिलेन (सिलिकन टेट्राहाइड्राइड)	5	7	–	–
(102)	सोडियम हाइड्रोआक्साइड–सी	–	2	–	–
(103)	साटाइरीन, मोनोमर (फेनीलिथोलीन)	50	215	100	425
(104)	सल्फर डाइआक्साइड	2	5	5	10
(105)	सल्फर हेक्साफ्लुराइड	1000	6000	–	–
(106)	सल्फ्यूरिक अम्ल	–	1	–	–
(107)	टेट्राइथाइल लेड (पी बी के रूप में)–स्किन	–	0.1	–	–
(108)	टालुईन (टलुआल)	100	375	150	560
(109)	ओ–टुलुडाइन–स्किन (एस.सी.)	2	9	–	–
(110)	ट्राई–ब्यूटाइल फास्फेट	0.2	2.5	–	–
(111)	ट्राइक्लोरोएिथलीन	50	270	200	1080
(112)	यूरेनियम, प्राकृतिक (यू के रूप में)	–	0.2	–	0.6
(113)	विनायल क्लोराइड (एच.सी.)	5	10	–	–
(114)	बेल्डिग धूम	–	5	–	–
(115)	जाइलीन (ओ–एम–, पी–ओ आइसोमर्स)	100	435	150	655
(116)	जिक आक्साइड				
	(i)– धूम	–	5.0	–	10
	(ii)–धूल (कुल–धूल)	–	10.0	–	–
(117)	जिरकोनियम यौगिक (जैड आर के रूप में)	–	5	–	10

पीपीएम 3– 25 सी तथा एच जी के 760 एम एम वाल्यूम तक संदूषित वायु की भांप के भाग या गैस प्रति दस लाख भाग–

एमजी / एम2– वायु के प्रति घन मीटर पदार्थ का मिलीग्राम

* दिन में चार बार से अधिक नहीं, दो क्रमिक खुले छोड़े जाने के बीच कम से कम 60 मिनट का अंतराल हो

** अणु भार

एम.जी. / एम–2= एक पी.पी.एम.

24.45

जी. डिनोट सिलिंग सीमा

स्किन– मूकोस झिल्ली तथा आंख सहित त्वचीय मार्ग द्वारा सम्पूर्ण एक्सपोजर में डिनोट सम्भाव्य सहयोग

एस.सी. डिनोट संदिग्ध मानव कैन्सरजन

एच.सी. डिनोट पुष्ट मानव कैन्सरजन

पदार्थ अनुज्ञेय समय–भार औसत सान्द्रण (टी डब्ल्यू ए) (8 घण्टे)

सिलिका एस आई ओ 2

(क) क्राई स्टेलाईन

(i) क्वार्टज

$$10600$$

(1) धूल गणना के रूप में .....एमपीपीसीएम

$$\%\ \text{क्वार्टज} + 10$$

$$10$$

(2) श्वसनीय धूल के रूप में ..... एमजी/एम 3

$$\%\ \text{श्वसनीय क्वार्टज} + 2$$

$$10$$

(3) सकल धूल के रूप में: ..... मि0ग्रा0/मि. 3

$$\%\ \text{क्वाटर्ज} + 3$$

(ii) क्रिस्टाबेलाइट :क्वार्टज के सामने दी गई सीमाओं का आधा

(iii) ट्राइडाइमाइट : क्वार्टज के सामने दी, गई सीमाओं का आधा

(iv) फ्यूजड सिलिका: वही सीमा जो क्वार्टज के लिए है।

(v) (क) ट्रिपोली वही सीमा जो क्वार्टज के मद (2) के सामने दी गई फारमूले में है।

(ख) एमोरफोस सिलीकेट 10 एम जी/एम 3, कुल धूल

ऐसवेसटोन (एच.सी.) * 2 फाईबर/एल एल, लम्बाई 5 यू आर एन से अधिक तथा चौड़ाई में 3 यू एम से कम

पोर्टलैण्ड सीमेंट 10 एम जी/एम 3, 1% क्वार्टज से कम कुल धूल

कोयला धूल 2 एम जी/एम 3, 5% क्वार्टज से कम श्वसनीय धूल अंश

एम पी पी सी एम– प्रकाश–क्षेत्रीय तकनीक से गिने गए इमपिन्जर नमूनों पर आधारित वायु के दस लाख कण प्रति घन मीटर

* 400 पर झिल्ली–फिटर ढंग द्वारा यथा अवधारित–

450 X मैग्नीफिकेशन (4एम एम वास्तविक) फेस विषमता प्रदीपन

श्वसनीय धूल:

निम्नलिखित विशेषता सहित आकार–सलैक्टर पासिंग अंश

एरोडाइनामिक डायामीटर (यू एम) (यूनिट डैनसिटी स्फेयर)	% पासिंग सलैक्टर
2	90
2.5	75
3.5	50
5.0	25
10	0

132. कार्य वातावरण में कतिपय रसायनिक पदार्थों का अनुज्ञेय स्तर (धारा 88).–अधिनियम या नियम में किसी अन्य उपबन्धों में अपेक्षा पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना इस अनुसूची में विनिर्दिष्ट अपेक्षा सभी कारखानों को लागू होगी।

अनुसूची

सभी कारखानों को लागू अपेक्षा

1. परिभाषाएं.–इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए–

(क) ''एम जी/एम 3'' से अभिप्राय है, वायु के प्रति धन मीटर पदार्थ का मिलीग्राम;

(ख) ''एम पी पी सी एम'' से अभिप्राय है, वायु के प्रति घन मीटर पदार्थ का दस लाख कण;

(ग) ''पी पी एम'' से अभिप्राय है, पारा दबाव का 25^0 सी तथा 460 एम एम वाल्यूम तक वायु के वाष्प का भाग या गैस का प्रति दस लाख भाग;

(घ) ''समय–भार औसत सान्द्रण'' से अभिप्राय है, अवधि जिसके लिए प्रत्येक ऐसा नमूना एकत्रित किया गया है तथा नमूना लेने के समय पर अभिभावी सान्द्रण को अधिमान देने के बाद उस स्थान पर लिए गए वायु नमूनों की प्रर्याप्त संख्या, किसी दिन की सम्पूर्ण पाली के समय–विस्तार के मूल्यांकन से परिकलित कारखाने में किसी कार्य स्थान पर वायु में पदार्थ का औसत सान्द्रण।

सी 1 टी 1 + सी 2 टी 2 + ... सीएनटीएन

समय भार औसत सान्द्रण = ...

टी 1 + टी 2+.....टीएन

जहां सी, टी–1 (घंटों में) अवधि के लिए पदार्थ का सान्द्रण का निरूपण करता है;

(2) सी 2 अवधि टी 2 (घंटों में) के लिए पदार्थ के सान्द्रण का निरूपण करता है; तथा
सी एन अवधि टी एन (घंटों में) के लिए पदार्थ के सान्द्रण का निरूपण करता है; तथा

(ङ) ''कार्य स्थान'' से अभिप्राय है, कारखाने में स्थान जिस पर कर्मकार कार्य करते है या किसी दिन को किसी पाली के दौरान किसी समय पर कार्य के लिए अपेक्षित हो सकता है।

2. कार्य स्थानों पर पदार्थों के सान्द्रण की सीमा.–(1) अनुसूची की तालिका 1 या 2 में सूचीबद्ध किसी पदार्थ का औसत समय–भार सान्द्रण किसी दिन में किसी पाली के दौरान कारखाने में किसी कार्य स्थान पर उस पदार्थ के सम्बन्ध में विनिर्दिष्ट अनुज्ञेय समय–भार औसत सान्द्रण की सीमा से अधिक नहीं होगाः

परन्तु तालिका–1 में वर्णित पदार्थ के मामले में जिसके सम्बन्ध में सीमा लघु–अवधि अधिकतम सान्द्रण के रूप में सूचित की गई है। ऐसे पदार्थ का सान्द्रण एक समय में 15 मिनट से अवधिक लघु अवधि के लिए पदार्थ के लिए समय भार औसत सान्द्रण की अनुज्ञेय सीमा से निम्नलिखित शर्त के अध्यधीन अधिक हो सकता हैः–

(क) ऐसी अवधि जिसके दौरान सान्द्रण विहित समय भार औसत सान्द्रण से अधिक होता है, 4 प्रति पाली से अनधिक तक प्रति–बन्धित है;

(ख) उच्चतर अनावृति की किसी दो ऐसी अवधियों के बीच समय अन्तराल 60 मिनट से कम नहीं होगा; तथा

(ग) वायु में पदार्थ का सान्द्रण किसी भी समय लघु अवधि अधिकतम सान्द्रण की सीमा से अधिक नहीं होगा।

(2) तालिका 3 में दिए गए किसी पदार्थ के मामले में किसी दिन के दौरान किसी समय पर कारखाने में किसी कार्य स्थान पर पदार्थ का सान्द्रण तालिका में विनिर्दिष्ट उस पदार्थ के अनावृति की सीमा से अधिक नहीं होगा।

(3) उन मामलों में जहां ''स्किन'' शब्द तालिका 1 तथा 3 में वर्णित कतिपय पदार्थ के विरूद्ध अंकित किया गया है विशेषरूप से ट्रिकन, म्यूकेस झिल्ली तथा आंखों के त्वचीय मार्ग ने माध्यम से अवशोषण रोकने के लिए उचित उपाय किए जाएंगे जैसा कि इन तालिकाओं में विनिर्दिष्ट सीमाएं उन शर्तों के लिए है जहां अनावृति केवल श्वसन क्षेत्र के माध्यम होती है।

4. (क) यदि तालिका 1, 2 या 3 में वर्णित किसी कार्य स्थान पर वायु में ऐसे पदार्थों का मिश्रण है, जिसमें पाली के दौरान प्रत्येक इन पदार्थों का समय भार सान्द्रण समरूप विषाक्त गुण ऐसा होना चाहिए कि इन समय भार सान्द्रण को उपरोक्त वर्णित तालिका में विनिर्दिष्ट सम्बन्धित अनुज्ञेय समय भार औसत सान्द्रण से विभक्त किया जाए तथा प्राप्त भिन्नता इकट्ठी जोड़ी जाती है, तो कुल इकाई से अधिक नहीं होगा अर्थात्:–

सी 1 + सी 2 ..... सी एन

एल 1 एल 2 ..... एल एन

जहां कार्य स्थान पर मापक्रम के बाद निर्धारित सी 1, सी 2 ..... सी एन विषाक्त पदार्थ क्रमश 1, 2, समय भार औसत सान्द्रण है;

तथा एल 1, एल 2 ..... एल एन विषाक्त पदार्थ क्रमशः 1, 2 ..... तथा एन के अनुज्ञेय समय भार औसत सान्द्रण है।

(ख) यदि किसी कार्य स्थान पर वायु तालिका 1, 2, 3 में वर्णित पदार्थों का मिश्रण है तथा वे समरूप विषक्त गुण के नहीं है, तो इन प्रत्येक पदार्थों का समय भार सान्द्रण उस विशेष पदार्थ के लिए उपरोक्त वर्णित तालिकाओं में विनिर्दिष्ट अनुज्ञेय समय भार औसत सान्द्रण से अधिक नहीं होगा।

(ग) खण्ड (क) तथा (ख) में अपेक्षा पैरा 2(1) तथा 2(2) में अपेक्षाओं के अतिरिक्त होंगी।

3. नमूना तथा मूल्यांकन प्रक्रिया.–(1) किसी अन्य पैरा में उपबन्धों के होते हुए भी अनुसूची के उपबन्धों की पालना में चैकिंग के लिए अपनाई जाने वाली नमूना तथा मूल्यांकन प्रक्रिया समय–समय पर प्रचलित मानक प्रक्रिया के अनुसार होगी।

(2) पैरा 5 में उपबन्धों के होते हुए भी अनुसूची के उपबन्धों की पालना में चैकिंग से सम्बन्धित नमूना तथा मूल्यांकन प्रक्रिया के बारे में निम्नलिखित शर्तें विनिर्दिष्ट हैं:–

(क) तालिका 2 में मद 1(क) (i) (1) में प्रति घन मीटर कणों की संख्या का निर्धारण करने के लिए नमूने मानक या अतिलघु इम्पियर द्वारा संग्रहीत किए जाने है तथा गणना लाईट–फिल्ड तकनीक द्वारा की जाएगी।

(ख) तालिका 2 की मद 1(क) (i) में किए गए 3 फार्मूलों में क्वार्टज का प्रतिशत वायु उत्पन्न नमूनों से निर्धारित किया जाना है।

(ग) तालिका 2 की मद 2(क) में यथा विनिर्दिष्ट फाईबर की संख्या के निर्धारण के लिए फेस विषमता प्रदीपन सहित 430 X आवर्धन (4 एम एम वास्तविक) पर झिल्ली फिल्टर पद्धति का प्रयोग करना चाहिए;

(घ) तालिका 2 की मद 1(क)(i)(2) में दिए गए फार्मूले के प्रयोग के लिए क्वार्टज का सान्द्रण तथा प्रतिशत के दोनों के निर्धारण के लिए निम्नलिखित विशेषता सहित आकार सलैक्टर के माध्यम से केवल गुजरे अंश को विचारा जाना चाहिए।

एरोडायनामिक (इकाई)	साईज सलैक्टर द्वारा अनुज्ञात प्रतिशत
2.0	90
2.5	75
3.5	50
5.0	25
10.0	0

4. पदार्थों के सान्द्रण के अपेक्षित निर्धारण की शक्ति.–(1) निरीक्षक लिखित आदेश द्वारा तालिका 1, 2 या 3 में वर्णित किसी पदार्थ का किसी कार्य स्थान पर किया गया समय भार औसत सान्द्रण किसी विनिर्दिष्ट तिथि से पूर्व प्राप्त करने के लिए कारखाने के अधिभोगी या प्रबन्धक को निदेश दे सकता है।

(2) ऐसे निर्धारण तथा ऐसे निर्धारण के लिए वायु नमूने तथा विश्लेषण के लिए अपनाई गई पद्धति के परिणाम ऐसे निर्धारण के समापन की तिथि से तीन दिन के भीतर निरीक्षक को भेजेगा तथा उसका रिकार्ड भी निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए सहज ही उपलब्ध रख जाएगा।

5. छूट.–यदि किसी कारखाने या कारखाने के भाग के सम्बन्ध में मुख्य निरीक्षक की सन्तुष्टि हो जाती है कि विभिन्न कार्य स्थानों पर कर्मकारों के कार्य समय की पद्धति के कारण या अन्य परिस्थितियों के कारण कोई कर्मकार ऐसी सीमा तक तालिका 1, 2 या 3 में विनिर्दिष्ट पदार्थ या पदार्थों में कार्य स्थान पर वायु में अनावृत है जो उसके स्वास्थ्य के लिए हानिकर होने की सम्भावना है, तो वह (मुख्य निरीक्षक) लिखित आदेश द्वारा, ऐसी शर्तों के अध्यधीन, यदि कोई हो, जो वह उसमें विनिर्दिष्ट करे, पैरा 2 में अपेक्षाओं से किसी कारखाने या कारखाने के भाग को छूट दे सकता है।

तालिका–1

कार्य वातावरण में कतिपय रासायनिक पदार्थों का अनुज्ञेय स्तर

पदार्थ — अनावृति की अनुज्ञेय सीमा

समय भार औसत सान्द्रण — लघु अवधि अधिकतम सान्द्रण

पदार्थ	खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमाएं			
	समय–भार औसत सान्द्रण (8 घंटे)		अल्पाविध खुला छोड़ने की सीमा (15 मिनट)*	
	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0
एसीटिक अम्ल	10	25	15	37
ऐक्रिलीन	0.1	0.25	0.2	0.8
ऐल्ड्रिन–स्किन	–	0.25	0.3	0.75
अमोनिया	25	18	35	27
एनिलीन स्किन	2	10	5	20
एनिसिडीन (ऑपिआइसोमर्स) स्किन	0.1	0.5	–	–
आसैनिक और यौगिक (एएस के रूप में)	–	0.2	–	–
बेंजीन	10	30	–	–
ब्रोमीन	0.1	0.7	0.3	2
2 ब्यूटेनोन (मेथिएथिल कीटीन–मीक)	200	590	300	885
एन–ब्यूटिल एसीटेट–150	150	710	200	950
सेक० / टेर्ट, ब्यूटिल एसीटेट	200	950	250	1190
कैडमियम–धूल और लवण (सी डी के रूप में)	–	0.5	–	0.2
कैल्शियम आक्साइड	–	2	–	–
कार्बेरिल (सेविन)	–	5	–	10
कार्बोफ्यूरान (फूराडान)	–	0.1	–	–
कार्बन डाइसल्फाइड–स्किन	2	60	30	90
कार्बन मोनोआक्साइड	50	55	400	440
कार्बन टैक्ट्राइक्लोराइड–स्किन	10	65	20	130
क्लोराइडेन–स्किन	–	0.5	–	–
क्लोरेबेंजीन (मोनोक्लोरोबेंजीन)	75	350	–	–
क्लोरीन	1	3	3	9
बिस–करोनोमैट टी ईथर	0.001	–	–	–
क्रोमिक अम्ल और क्रोमेट	–	0.05	–	–
क्रोमियम, सेल क्रोमिक	–	0.5	–	–
क्रोमस लवण (सी आर के रूप में)	–	0.02	–	–
तांबा धूम	–	0.2	–	–
कपास धूल, कच्चा	–	0.2	–	–
क्रैसोल, सभी आइसोमर्रा–स्किन	5	22	–	–
साइनाइड (सी एन के रूप में) स्किन	–	5	–	–
सइनोजिन	10	20	–	–
डी०डी०टी० (डाइक्लोरोडाड्रिफनाइन ट्राइक्लोरोइथेन)	–	1	–	3

पदार्थ	खुला छोड़ने की अनुज्ञेय सीमाएं			
	समय–भार औसत सान्द्रण (8 घंटे)		अल्पाविध खुला छोड़ने की सीमा (15 मिनट)*	
	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0	पी0पी0ए0 म0	मि0ग्रा0 / मि म0
डमेटोन–स्किन	0.01	0.01	0.03	0.3
डायजिनान–स्किन	—	0.01	—	0.3
डाइब्यूटान फाइथेलेट	—	5	—	10
डाइक्लोरोज (डीडीवीपी) स्किन	0.1	1	0.3	3
डील्डिन–स्किन	—	0.25	—	0.75
डाइनाइट्रोबेजीन (सभी आइसोमर्स)–स्किन	0.15	1	0.5	3
डाइनाइट्रोल्यून–स्किन	—	1.5	—	5
डायोफिनाइल (वायफिनाइल)	0.2	1.5	0.6	4
इंडोसल्फान (थियोडान)–स्किन	—	0.1	—	0.3
एड्रिन–स्किन	0.1	—	0.3	—
एथिल एसिटेट	400	1000	—	—
एथिल ऐलकोहॉल	1000	1900	—	—
एथिलएमिन	10	18	—	—
फ्लूराइडस (एफ के रूप में)	—	2.5	—	—
फ्लूओरीन	1	2	2	4
हाइड्रोजन साइनानाइड–स्किन	10	11	15	16
हाइड्रोजन सल्फाइड	10	15	15	27
लोह ऑक्साइडधूम (एफ० ई 203) (एफ ई के रूप में)	15	—	10	—
आइसोएिमल एसिटेट	100	525	125	655
आइसोएिमल ऐल्कोहॉल	100	360	125	450
औलफुर डाईऑक्साईड	5	13	—	—
सल्फ्यूरिक अम्ल	—	1	—	—
टालुईन (टुलस्ट)–स्किन	100	375	150	560
ओ–टुलुडाइन	5	22	10	44
ट्राइक्लोरोएिथलीन	100	535	150	800
विनायल क्लोराइड	5	10	—	—
वेल्डिग धूम (एनओसी)	—	5	—	—
जाइलीन (ई–एम–, पी– आइसोमर्स)–स्किन	100	435	150	655

तालिका – 2

1. सिलिका

(क) क्राईस्टेलाईन

(i) क्वार्टज

$$1060$$

(1) धूल गणना के रूप में .....एमपीपीसीएम

$$\% \text{ क्वार्टज } +10$$

$$10$$

(2) श्वसनीय धूल के रूप में ..... एमजी/एम 3

$$\frac{\%\ \text{श्वसनीय क्वार्टज}+2}{30}$$

(3) सकल धूल के रूप में: ..... मि0ग्रा0/मि. 3

$$\%\ \text{क्वाटर्ज}+3$$

(ii) क्रिस्टाबेलाइट :क्वार्टज के सामने दी गई सीमाओं का आधा

(iii) ट्राइडाइमाइट : क्वार्टज के सामने दी, गई सीमाओं का आधा

(iv) फ्यूजड सिलिकाः वही सीमा जो क्वार्टज के लिए है।

(ख) एमोरफोस 705 एम पी पी सी एम

2. भार से 1 प्रतिशत मुफ्त सिलिका से कम वाली सिलीकेट

(क) 5 माईक्रोनस से लम्बा एस्बेसटोस–फाईबर

(i) एमोसाइट 0.5 फाईबर/घन सेंटीमीटर

(ii) करीस्टाईल 2 फाईबर/घन सेंटीमीटर

(iii) क्रोसीडोलिट 0.2 फाईबर/घन सेंटीमीटर

(ख) माईका 705 एपीपीसीएम

(ग) खनिज वूल फाईबर 100 एमजी/एम 3

(घ) पोरलाईट 1060 एमपीपीसीएम

(ङ) पोर्टलैण्ड सीमेंट 1060 एमपीपीसीएम

(च) शोप स्टोन 705 एमपीपीसीएम

(छ) टैल्क (नोनाबास्टीफोरम) 705 एमपीपीसीएम

(ज) टेल (फाईबरस) वही सीमा जो एस्बेसटोस के लिए है

(झ) टैरीमोलाईट वही सीमा जो एस्बेसटोस के लिए है

3. कोयला धूल

(1) भार से 5 प्रतिशत सिलीकोन डाईओक्साईड से कम की वायु उत्पन्न धूल के लिए 2 एमजी/एम 3

(2) 5 प्रतिशत सिलिकोन डाईओक्साईड की वायु उत्पन्न क्वार्टर के सामने मद (2) में फार्मूले द्वारा यथा विहित नहीं सीमा

तालिका – 3

अनाकृति की अनुज्ञेय सीमा

पदार्थ	पीपीएम	एमजी/एम 3
एसेटिक एनहाईड्राईड	5	20
ओ–डिक्लोरोबेंजीन	50	300
फोरमाल्डेहाईड	2	3
हाईड्रोजन क्लोराईड	5	7
मैंगनीज़ एवं यौगिक (एम एन के रूप में)	–	5
नाईट्रोगलेसिरिन–स्किन	0.2	2
नाईट्रोजन डाईओक्साईड	5	9
पोटाशियम हाईड्रोक्साईड	–	2
सोडियम हाईड्रोक्साईड	–	2
2, 4, 6 – ट्रीनीट्रोटोलियन (टीएनटी)	–	0.5''

133. निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के आदेश के विरूद्ध अपील (धारा 90).– (1) अपील के लिए उचित प्राधिकारी मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता हरियाणा संहिता की धारा 90 के प्रयोजन के लिए अपील प्राधिकारी होगा।

2. अपील में प्रक्रिया.–(1) धारा 90 के अधीन प्रस्तुत अपील मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को या उन मामलों में जहां आदेश जिसके विरूद्ध अपील की गई हो, उसी पदाधिकारी द्वारा पारित आदेश हो, तो राज्य सरकार को की जाएगी और ज्ञापन पत्र के रूप में होगी जिसमें आदेश के संबंध में आपत्ति के आधारों का संक्षेप में वर्णन होगा और उस आदेश की, जिसके कि विरूद्ध अपील की गई है, प्रति संलग्न होगी। अपील के लिए आवेदन निम्नलिखित फोर्मेट में होगा :–

फोर्मेट

अपील प्राधिकारी को अपील

क. अधिभोगी या प्रबन्धक का नाम :

ख. कारखाने का नाम और पता :

ग. शिकायत के ब्योरे :

घ. दावे के कारण :

ङ. संलग्न दस्तावेजों के ब्योरे :

134. छूट के लिए नियम बनाने की शक्ति (धारा 91).–कारखाने में पर्यवेक्षण या प्रबन्धन या गोपनीय आदि की स्थिति धारण करने के लिए परिभाषित व्यक्ति.–कारखाने में निम्नलिखित व्यक्ति पर्यवेक्षण या प्रबन्धन की स्थिति धारण करने तथा गोपनीय स्थिति में नियोजित किए जाने वाले समझे जाएंगे :

(क) (i) प्रबन्धक, निदेशक, प्रधान, मुख्य कार्यकारी या वरिष्ठ उप–प्रधान, उप–प्रधान या महाप्रबन्धक;

(ii) प्रबन्धक, उप–प्रबन्धक, सहायक प्रबन्धक;

(iii) सुरक्षा अधिकारी, कल्याण अधिकारी;

(iv) विभागाध्यक्ष;

(v) अभियन्ता;

(vi) फोरमैन ;

(vii) वस्त्र मिल में बुनाई मास्टर तथा कताई मास्टर;

(viii) मुख्य इलैक्ट्रीशियन।

(ख) कोई अन्य व्यक्ति मुख्य निरीक्षक एंव सुविधाप्रदाता की राय में पर्यवेक्षण या प्रबन्धन की स्थिति धारण करता है :

परन्तु उपरोक्त निर्दिष्ट सभी व्यक्तियों के नाम तथा पदनाम दर्शाने वाली सूची कारखाने में रखी जाएगी।

भाग – VI

बागान

135. सफाई.–(1) प्रत्येक बागान में पुरूषों तथा महिलाओं के लिए अलग–अलग विहित किस्म के शौचघरों तथा पेशाबघरों की पर्याप्त संख्या उपलब्ध कराई जाएगी तथा इस प्रकार स्थित होंगी कि उसमें नियोजित कर्मकारों को सुविधाजनक तथा सुलभ हो।

(2) उप नियम (1) के अधीन मुहैया सभी शौचालय तथा मूत्रालय साफ तथा स्वच्छ स्थिति में अनुरक्षित किए जाएंगे।

136. पेयजल.–प्रत्येक बागान में नियोक्ता द्वारा सभी कर्मकारों के लिए स्वास्थ्यवर्धक पेयजल की पर्याप्त आपूर्ति बागान में सुविधाजनक स्थानों पर कारगर व्यवस्था मुहैया कराई जाएगी तथा अनुरक्षित की जाएगी।

137. शिशुगृह.–(1) प्रत्येक बागान, जिसमें पचास या उससे अधिक महिला कर्मकार (जिसमें किसी ठेकेदार द्वारा नियोजित महिला कर्मकार भी शामिल हैं) में नियोजित हैं या पूर्ववर्ती बारह मास में किसी एक दिन को नियुक्त थी, या जहां महिला कर्मकारों के बच्चों की संख्या (जिसमें किसी ठेकेदार द्वारा नियोजित महिला कर्मकार भी शामिल है) बीस या उससे अधिक है, वहां ऐसे महिला कर्मकारों के बच्चों के उपयोग के लिए उपयुक्त कक्ष नियोक्ता द्वारा मुहैया कराए जाएंगे तथा अनुरक्षित किए जाएंगे।

व्याख्या.–इस उपधारा के प्रयोजनों के लिए ''बच्चे'' से अभिप्राय है, व्यक्ति, जो छह वर्ष की आयु से कम के हैं।

(2) उप धारा (1) में निर्दिष्ट कक्ष में,–

(क) पर्याप्त आवास मुहैया होगा;

(ख) पर्याप्त रूप से प्रकाशित तथा संवातित होगा;

(ग) स्वच्छ तथा स्वास्थ्यकर स्थिति में रखा जाएगा;

(घ) बच्चों तथा शिशुओं की देख–रेख हेतु प्रशिक्षित महिला के प्रभार के अधीन होगा।

138. कैन्टीन.–(क) नियोक्त, जहां सामान्यतः पचास या उससे अधिक कर्मकार नियोजित है, वहां एक या एक से अधिक कैन्टीन मुहैया करेगा ;

(ख) कैन्टीनों में पर्याप्त आवास, फर्नीचर तथा अन्य उपकरण होंगे;

(ग) कैन्टीन में दी जाने वाली खाद्य वस्तुओं को उनकी कीमतों सहित बोर्ड पर चित्रित किया जाएगा;

(घ) कैन्टीन चलाने के लिए प्रबन्धन समिति गठित की जाएगी तथा कर्मकारों का प्रतिनिधित्व करने के लिए पांच सदस्य, गुप्त मतपत्र के माध्यम से निर्वाचित किए जाएंगे।

139. आवास सुविधाएं.–बागान में रहने वाले प्रत्येक कर्मकार तथा उसके परिवार के लिए आवश्यक आवास स्थान मुहैया कराने तथा अनुरक्षित करने के लिए प्रत्येक नियोक्ता का कर्त्तव्य होगा।

140. मनोरंजनात्मक सुविधाएं.–प्रत्येक नियोक्ता, नियोजित कर्मकारों तथा उनके बच्चों के लिए मनोरंजनात्मक सुविधाएं मुहैया करेगा।

141. शैक्षिक सुविधाएं.–जहां किसी बागान में नियोजित कर्मकारों के छह तथा बारह वर्ष की आयु के बीच बच्चों की संख्या पच्चीस से अधिक है, तो नियोक्त सुनिश्चित करेगा कि शैक्षिक सुविधाएं बच्चों के लिए मुहैया कराई गई है।

अध्याय – X

अपराध तथा शास्तियां

142. प्राधिकृत अधिकारी द्वारा अपराधों के प्रशमन की रीति (धारा 114 (1)).– राज्य सरकार, अधिसूचना द्वारा धारा 144 की उपधारा (1) के अधीन अपराधों के प्रशमन के प्रयोजन हेतु किसी अधिकारी या अधिकारियों को नियुक्त कर सकती है।

(2) संहिता की धारा 114 (1) के अधीन यथा विहित शास्ति या अपराध का प्रशमन चाहने वाला कोई व्यक्ति, उप–नियम (1) के अधीन नियुक्त अधिकारी को प्ररूप–33 में आवेदन इलैक्ट्रोनिक रूप में फाईल करेगा।

(3) उपधारा (1) के अधीन नियुक्त अधिकारी, सात दिन के भीतर प्रशमन राशि को अन्तिम रूप देगा तथा प्रशमन चाहने वाले व्यक्ति को प्रशमित राशि जमा कराने के लिए इलैक्ट्रोनिक रूप में नोटिस भेजेगा इस प्रकार सूचित व्यक्ति, सूचना प्राप्त होने के पन्द्रह दिन के भीतर पूरी प्रशमन राशि इलैक्ट्रानिक अन्तरण अथवा अन्यथा से जमा करवाएगा।

(4) प्रशमन अधिकारी, ऐसे व्यक्ति, जिससे प्रशमन की सूचना की संतुष्टि में ऐसी राशि प्राप्त की गई है, को प्रशमन राशि प्राप्त होने के बाद प्रशमन प्रमाण पत्र जारी करेगा।

(5) यदि इस प्रकार सूचित व्यक्ति ऐसे नोटिस के जारी होने की तिथि से एक मास के भीतर प्रशमन राशि जमा करवाने में असफल रहता है, तो सक्षम उसके विरूद्ध न्यायालय के समक्ष अभियोजन की कार्यावाही की जाएगी।

(6) धारा 110 की उपधारा (1) के परन्तुक तथा धारा 114 के अधीन प्रशमन के अध्यधीन ऐसे उपबन्धों की पालना करने के लिए नियोक्ता को सुनवाई का अवसर दिये बिना कोई अभियोजन संस्थित नहीं किया जाएगा।

(7) प्राप्त प्रशमन की राशि, अप्राधिकृत कर्मकारों के लिए धारा 115 के अधीन स्थापित सामाजिक सुरक्षा निधि में प्रत्येक मास अन्तरित की जाएगी।

(8) एकत्रित तथा अन्तरित प्रशमन की राशि, प्ररूप–34 में अनुरक्षित रजिस्टर में अभिलिखित की जाएगी।

अध्याय – XI

सामाजिक सुरक्षा निधि

143. सामाजिक सुरक्षा निधि.–(1) हरियाणा राज्य सामाजिक सुरक्षा बोर्ड का पदाभिहित अधिकारी, अप्राधिकृत कर्मकारों के कल्याण के लिए प्रयुक्त की जाने वाली निधि का रिकार्ड रखेगा।

(2) प्रबन्धित राशि, हरियाणा राज्य सामाजिक सुरक्षा बोर्ड में जमा कराई जाएगी।

(3) निधि, हरियाणा राज्य सामाजिक सुरक्षा बोर्ड की कल्याण सेवाओं पर भी खर्च की जा सकती है।

(4) संहिता की धारा 115 के अधीन प्रबन्धित निधि के अन्य स्रोत निम्न अनुसार हो सकते है :–

(क) बोर्ड को केन्द्रीय या राज्य सरकार द्वारा किए गए अनुदान तथा आर्थिक–सहायता;

(ख) सभी स्वैच्छिक दान;

(ग) उधार ली गई कोई राशि;

(घ) पंजीकरण के समय पर प्रत्येक प्रतिष्ठान का नियोजक, प्रति कर्मकार, जिसके लिए पंजीकरण मांगा गया है, के लिए 50/– रूपए की दर से भुगतान करने के लिए दायी होगी।

प्ररूप–I

[देखिए नियम 5 (1)]

विद्यमान प्रतिष्ठानों/नए प्रतिष्ठान के पंजीकरण हेतु /पंजीकरण प्रमाण–पत्र में संशोधान हेतु आवेदन

क. प्रतिष्ठान के विवरण

1. एल.आई.एन. के माध्यम से प्रतिष्ठान के विवरणों का पता लगाना :
2. प्रतिष्ठान की एच.यू.एम. संख्या (हरियाणा उद्यम ज्ञापन)
3. प्रतिष्ठान का नाम :
4. प्रतिष्ठान का स्थान और पता :
5. प्रतिष्ठान के अन्य विवरण :
   (क) प्रतिष्ठान में प्रत्यक्ष रूप से कार्यरत कर्मचारियों की कुल संख्या :
   (ख) नियोजित ठेका कर्मचारियों की कुल संख्या :
   (ग) नियोजित अंतर–राज्यिक प्रवासी कर्मकारों की कुल संख्या :

5 (क) कारखानों के लिए :

विनिर्माण प्रक्रिया का विवरण	प्लान अनुमोदन के विवरणों के साथ कारखाना का पूरा डाक पता और अवस्थिति	अधिभोगी और प्रबन्धक का नाम और पता	किसी भी दिवस को नियोजित होने वाले कर्मकारों की अधिकतम संख्या
1	2	3	4

5(ख) भवन और अन्य सन्निर्माण कार्य हेतु :

सन्निर्माण कार्य के किस्म	कार्य प्रारंभ करने की संभावित अवधि	कार्य समाप्ति की अपेक्षित अवधि	स्थानीय प्राधिकारी के अनुमोदन के विवरण
1	2	3	4

6. स्वामित्व की किस्म/क्षेत्र :
7. राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरण के अनुसार गतिविधि :
8. चयनित एन.आई.सी कोड के विवरण :
9. प्रतिष्ठान की पहचान, नियोक्ता/ प्रतिनिधि के ई–हस्ताक्षर/डिजिटल हस्ताक्षर :

ख. नियोक्ता के विवरण :

1. नियोक्ता/अधिभोगी/स्वामी/अभिकर्ता/मुख्य कार्यकारी इत्यादि का नाम और पता :
2. पदनाम :
3. नियोक्ता के पिता/पति का नाम :
4. ई–मेल पता, दूरभाष और मोबाईल नम्बर :

ग. प्रबन्धक के विवरण :

1. प्रतिष्ठान के प्रबन्धक या पर्यवेक्षण और नियंत्रण हेतु जिम्मेदार व्यक्ति का पूरा नाम और पता
2. पता :
3. ई–मेल पता, दूरभाषा और मोबाईल नम्बर :

घ. ठेकेदार के विवरण

ठेकेदार का नाम और पता	ठेकेदार का ई–मेल पता और मोबाईल नम्बर	कार्य का नाम	नियोजित ठेका कर्मकारों की अधिकतम संख्या	कार्य के आरंभ /समाप्त होने की संभावित तिथि
1	2	3	4	5

ङ. अन्य विवरण :

नियोक्ता का हस्ताक्षर/ई–हस्ताक्षर/डिजिटल हस्ताक्षर

दिनांक :

पता :

प्ररूप–II

[देखिए नियम 5 (1)]

प्रतिष्ठान के पंजीकरण का प्रमाण–पत्र

पंजीकरण संख्या **दिनांक**

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं, 2020 (2020 का केन्द्रीय अधिनियम 37) की धारा 3 की उप–धारा (2) के अधीन निम्नलिखित ब्यौरे देते हुए पंजीकरण प्रमाण–पत्र इसके द्वारा ..... (प्रतिष्ठान का नाम) को प्रदान किया जाता है :–

1. प्रतिष्ठान में किए जाने वाले कार्य की प्रकृति (कृपया निशान लगाएं)

(क) कारखाना

(ख) भवन और अन्य सन्निर्माण कार्य

(ग) ठेका कार्य

(घ) कोई अन्य कार्य (जो ऊपर शामिल नहीं किए गए है)

2. प्रतिष्ठान के विवरण :

क. प्रतिष्ठान में प्रत्यक्ष रूप से नियोजित कर्मचारियों की कुल संख्या :

ख. ठेकेदार के माध्यम से नियोजित कर्मचारियों की कुल संख्या :

ग. ठेकेदार की कुल संख्या और उनके विवरण :

घ. नियोजित अंतर–राज्यिक प्रवासी कर्मकारों की कुल संख्या :

3(क). कारखानों के लिए

विनिर्माण प्रक्रिया का विवरण	प्लान अनुमोदन के विवरणों के साथ कारखाना का पूरा डाक पता और अवस्थिति	अधिभोक्ता और प्रबंधक का नाम और पता	किसी भी दिवस नियोजित होने वाले कर्मकारों की अधिकतम संख्या
1	2	3	4

3(घ) भवन और अन्य सन्निर्माण कार्य के लिए

सन्निर्माण कार्य के किस्म	कार्य प्रारंभ करने की संभावित अवधि	कार्य समाप्ति की अपेक्षित अवधि	स्थानीय प्राधिकारी के अनुमोदन के विवरण
1	2	3	4

4. भुगतान की गई पंजीकरण फीस की राशि .....

5. पंजीयन अधिकारी की टिप्पणी

पदनाम सहित पंजीयन अधिकारी के हस्ताक्षर/ई–हस्ताक्षर/डी.एस.सी.

स्थान :

दिनांक :

पंजीकरण की शर्तें

(1) नियम 4 (1) के अंतर्गत जारी किया गया प्रत्येक पंजीकरण प्रमाण–पत्र, निम्नलिखित शर्तों के अध्यधीन होगा, अर्थात् :

(क) पंजीकरण प्रमाण–पत्र गैर–हस्तांतरणीय होगा;

(ख) प्रतिष्ठान में प्रत्येक रूप से नियोजित कर्मकारों और ठेका कर्मचारियों की संख्या किसी भी दिन पंजीकरण प्रमाण–पत्र में विनिर्दिष्ट अधिकतम संख्या से अधिक नहीं होगी; और

(ग) इन नियमों में यथा उपबन्धित के सिवाए, पंजीकरण प्रमाण–पत्र प्रदान करने के लिए भुगतान की गई फीस गैर–प्रतिदेय होगी।

(2) नियोक्ता, कर्मकारों की संख्या या पंजीयन अधिकारी के कार्य शर्तों में परिवर्तन, यदि कोई हो, की सूचना तीस दिन के भीतर देगा।

(3) नियोक्त, किसी कार्य के आरंभ और समापन के तीस दिन के भीतर, क्षेत्र की अधिकारिता रखने वाले निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, जहां प्रस्तावित प्रतिष्ठान है या कार्य का निष्पादन किया जाना है, जैसा भी मामला हो, को ऐसे कार्य के आरंभ होने या समाप्ति की वास्तविक तिथि, जैसा भी मामला हो, इन नियमों से संलग्न प्रपत्र IV में इलैक्ट्रॉनिक रूप में सूचित करेगा।

(4) पंजीकरण प्रमाण–पत्र की एक प्रति उस परिसर में विशिष्ट स्थानों पर प्रदर्शित की जाएगी, जहां काम चल रहा है।

प्ररूप–III

[देखिए नियम 5 (8)]

प्रतिष्ठान का पंजीकरण

क्रम संख्या	कार्य की प्रकृति	पंजीकरण संख्या और तिथि	पंजीकृत प्रतिष्ठान का नाम और पता एवं स्थान	नियोक्ता का नाम, पता, और संपर्क विवरण	कर्मकारों की कुल संख्या	ठेका कर्मकारों की कुल संख्या	टिप्पणी
1	2	3	4	5	6	7	8
	(क) कारखाना (ख) भवन और अन्य सन्निर्माण कार्य (ग) ठेका कार्य (घ) अंतरराज्यीय प्रवासी कार्य (ङ) कोई अन्य कार्य (जो ऊपर शामिल नहीं किए गए हैं)						

प्ररूप–IV

[देखिए नियम 5 (9) और 7]

क. प्रतिष्ठान के आरंभ/बन्द का नोटिस :

1. पंजीकरण संख्या :
2. प्रतिष्ठान का नाम और पता :
3. नियोक्ता का नाम और पदनाम :
4. पूर्ण पता, जिस पर प्रतिष्ठान से संबंधित संसूचना भेजी जानी है :
5. प्रतिष्ठान के कार्य की प्रकृति :
6. कार्य आरंभ करने हेतु नोटिस के मामले में कार्य की अनुमानित अवधि :
7. बन्द करने के मामले में, समाप्ति की तिथि :

मैं/हम, इसके द्वारा, यह सूचित करता हूं/करते हैं कि प्रतिष्ठान, जिसकी पंजीकरण संख्या .... तिथि ..... है, का कार्य आरंभ/आरम्भ होने/बन्द होने/बन्द होने की सम्भावित..... तिथि दिनांक ..... से/दिनांक ..... को प्रभावी होने की संभावना है।

कार्य बन्द करने के मामले में :

मैं/हम, इसके द्वारा, प्रमाणित करता हूं/करते हैं कि प्रतिष्ठान में नियोजित कर्मकारों की सभी देय राशि का भुगतान कर दिया गया है और परिसर को खतरनाक रसायनों और पदार्थों के भंडारण से मुक्त रखा गया है।

नियोक्ता के हस्ताक्षर

सेवा में

निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता

प्ररूप–V

[देखिए नियम–8 तथा 97 (1)]

स्वास्थ्य जांच

भाग–क

1. कर्मचारी का नाम .....
2. कर्मचारी की हरैक्स पंजीकरण संख्या.....
3. कर्मचारी की यू.ए.एन. या ई.एस.आई.सी. संख्या .....
4. लिंग .....
5. जन्म–तिथि .....
6. विभाग तथा पदनाम .....
7. कार्य रूपरेखा .....
8. कर्मचारी का पता .....
9. प्रतिष्ठान का नाम तथा पता .....
10. प्रतिष्ठान की एच.यू.एम. संख्या .....
11. मोबाईल/फोन .....
12. ई–मेल .....
13. चिकित्सीय बीमारी (वर्तमान) तथा उपचाराधीन तथा दवाई, यदि कोई हो, ...
14. नौकरी का स्वरूप (अधिक ब्योरे दें, यदि खतरनाक तथा सम्बन्धित कार्य अर्थात भौतिक, रसायन, जैविक, एर्गोनोमिक आदि)

कर्मचारी के हस्ताक्षर

भाग – ख

15. की गई चिकित्सा जांच तथा अनुबन्ध के रूप में संलग्न रिपोर्ट है। निम्नलिखित जांच चिकित्सा अधिकारी की व्याख्या/राय (केवल सूचित करें यदि असाधारण है, तो संलग्न जांच रिपोर्ट में निर्दिष्ट करे) .....
    - क. ऊंचाई, वजन, छाती, कमर परिधि, शरीर मास इण्डैक्स .....
    - ख. दृष्टि (ओफथालमोलोजिस्ट जांच) .....
        - i. दृष्टि तीक्ष्णता दाई तथा बाई दोनों आंख .....
        - ii. रंग दृष्टि .....
    - ग. रक्त चाप .....
    - घ. सम्पूर्ण रक्त गणना .....
    - ङ. ब्लड शूगर (फास्टिंग/पीपीबीएस/एचबीएसीआई).....
    - च. एसपीओ$_2$ .....
    - छ. ब्लैड यूरिया नाईट्रोजन (बीयूएन) .....
    - ज. एसजीओटी/एसजीपीटी .....
    - झ. लिपिड रूपरेखा .....
    - ञ. ईएसआर .....
    - ट. थायराईड रूपरेखा .....
    - ठ. एक्सरे छाती आदि .....
    - ड. ईसीजी .....
    - ढ. अन्य, यदि कोई हो .....
16. अर्हक चिकित्सा व्यवसायी द्वारा अन्तिम निदान/मन्त्रणा/उपचार, यदि कोई हो, सलाह .....

17. क्या व्यक्ति को ऊंचाई पर कार्य करते समय विकार या कठिनाई से सम्बन्धित दौरा (दौरे) आया है? यदि हां, तो कार्य, जिससे बचा जाना है, स्पष्ट करें : हां/नहीं/एनए (लागू न ही)

मैं, प्रमाणित करता हूं कि मैंने श्री/श्रीमति ..... की व्यक्तिगत रूप से जांच की है तथा उसके कार्य की रूपरेखा के अनुसार नियोजन के लिए योग्य है।

दिनांक

अर्हक चिकित्सा व्यवसायी के हस्ताक्षर
मोहर

प्ररूप–VI

[देखिए नियम 10]

दुर्घटना या खतरनाक घटना का नोटिस

ई.एस.आई.सी. नियोक्ता का कोड संख्या :

घायल व्यक्ति की ई.एस.आई.सी. बीमा की संख्या :

1. नियोक्ता का नाम :
2. कार्य/परिसर का पता, जहां दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी है :
3. उद्योग की प्रकृति और प्रतिष्ठान का एल.आई.एन. :
4. शाखा या विभाग और सटीक स्थान जहां दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी है
5. घायल व्यक्ति का नाम और पता :
6. (क) लिंग :
   (ख) आयु (पिछले जन्मदिन पर) :
   (ग) घायल व्यक्ति का व्यवसाय :
7. स्थानीय ई.एस.आई.सी. कार्यालय जिससे घायल व्यक्ति संलग्न है :
8. दुर्घटना या खतरनाक घटना की तिथि, पाली और घंटा :
9. (क) किस घंटे घायल व्यक्ति के दुर्घटना या खतरनाक घटना के दिन कार्य आरंभ किया था :
   (ख) क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना के दिन के लिए उसे पूर्ण या भाग में मजदूरी देय हैं :
10. दुर्घटना या खतरनाक घटना के कारण या प्रकृति :
    (क) यदि मशीनरी के कारण हुई है, तो,–
        (i) मशीन और उसके भाग का नाम बताएं, जिससे दुर्घटना या खतरनाक घटना घट रही हैं :
        (ii) उल्लेख करे कि क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय पर यह यांत्रिक शक्ति द्वारा चलायमान थी :
    (ग) स्पष्ट रूप से उल्लेख करें कि दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय पर घायल व्यक्ति क्या कर रहा था :
    (घ) आपकी राय में, क्या घायल व्यक्ति दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय पर,–
        (i) उसे लागू किसी विधि के प्रावधानों का उल्लंधना में कार्य कर रहा थाः या
        (ii) अपने नियोक्ता द्वारा दिए गए या उसकी ओर से दिए गए किन्हीं आदेशों की उल्लंघना में कार्य कर रहा था; या
        (iii) अपने नियोक्ता के अनुदेश के बिना कार्य कर रहा था?
    (ङ) यदि (घ) (i), (ii) या (iii) का उत्तर सकारात्मक है, तो उल्लेख करें कि क्या यह कार्य नियोक्ता के ट्रैड या व्यापार के प्रयोजनार्थ और संबंध में था।

11. यदि यह दुर्घटना या खतरनाक घटना नियोक्ता के परिवहन में यात्रा करने के दौरान हुई थी, तो उल्लेख करें कि क्या–

(क) घायल व्यक्ति अपने कार्यस्थल पर जाने से आने के लिए यात्री के रूप में यात्रा कर रहा था :

(ख) घायल व्यक्ति अपने नियोक्ता की अभिव्यक्त या सूचित अनुमति से यात्रा कर रहा था :

(ग) नियोक्ता द्वारा या उनके पक्ष में किसी और व्यक्ति द्वारा वाहन का परिचालन किया जा रहा है जिसे नियोक्ता के साथ किए गए व्यवस्थाओं के अनुसरण में प्रदान किया जाता है; और

(घ) वाहन सार्वजनिक परिवहन सेवा की सामान्य अवधि में परिचालन किया/नहीं किया जा रहा है :

12. यदि आपातकालीन के दौरान दुर्घटना या खतरनाक घटना घटती है, तो उल्लेख करें –

(क) इसकी प्रकृति; और

(ख) क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय पर घायल व्यक्ति जहां दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी है उस परिसर में या आस–पास अपने नियोक्ता के ट्रैड या व्यापार के प्रयोजनार्थ नियोजित था। :

13. संक्षेप में वर्णन करें कि कैसे दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी :

14. साक्ष्यों का नाम और पता :

(1)

(2)

15. (क) चोट की प्रकृति और विस्तार (जैसे घातक, उंगली खोना, पैर का फ्रैक्चर, स्कॉल्ड, स्क्रैच के बाद सेप्सिस आदि) :

(ख) चोट की जगह (जैसे दायां पैर, बायां हाथ, बायी आंख आदि) :

16. (क) यदि दुर्घटना या खतरनाक घटना, प्राण घातक नहीं थी, तो उल्लेख करें कि क्या घायल व्यक्ति 48 घंटों से अधिक समय तक निर्योग्य रहा था

(ख) कार्य पर वापसी की तिथि और घंटे

17. (क) फिजिशियन, डिस्पेंसरी या अस्पताल, जहां से घायल व्यक्ति ने उपचार करवाता है या करवा रहा है :

(ख) घायल व्यक्ति द्वारा चयनित औषधालय/पैनल चिकित्सक का नाम :

18. (क) क्या घायल व्यक्ति की मृत्यु हो गई?

(ख) यदि हां, मृत्यु की तिथि

मैं यह प्रमाणित करता हूं कि मेरे सर्वोतम ज्ञान और विश्वास के अनुसार उपरोक्त विवरण सभी प्रकार से सही हैं।

स्वामी/नियोक्ता/प्रबंधक/अभिकर्ता के हस्ताक्षर और नाम तथा पदनाम

रिपोर्ट को प्रेषित करने की तिथि :

स्थान :

प्ररूप–VII

[देखिए नियम–57]

कार्य अवधि का नोटिस

प्रतिष्ठान का नाम ..... स्थान ..... जिला .....

कार्य समूह की अवधि, शिफ्ट	पुरुष												महिला												समूह का विवरण, कार्य की प्रकृति	टिप्पणी
	नियोजित पुरुषों की कुल संख्या												नियोजित महिलाओं की कुल संख्या													
	क			ख			ग			घ			ङ			च			छ			ज				
	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3		

कार्य दिवस–

से ..

तक ..

से ..

तक ..

से ..

तक ..

आंशिक कार्य दिवस–

से ..

तक ..

से ..

तक ..

वह तिथि, जिसको यह सूचना पहले प्रदर्शित की गई है :

प्रबंधक या अभिकर्ता के हस्ताक्षर :

दिनांक :

प्ररूप–VIII

[देखिए नियम–58]

किसी प्रतिष्ठान में नियोजित कर्मकारों, मजदूरी, समयोपरि भत्तों, जुर्माना, क्षति या नुकसान हेतु कटौती का रजिस्टर

मजदूरी, समयोपरि भत्तों, जुर्माना, क्षति या नुकसान हेतु कटौती का रजिस्टर

प्रतिष्ठान का नाम : नियोक्ता का नाम :

स्वामी का नाम : नियोक्ता का पैन/टैन :

श्रमिक पहचान संख्या (एल०आई०एन०) :

कर्मचारी रजिस्टर में क्रम संख्या	कर्मचारी का नाम	पदनाम / विभाग	मजदूरी के भुगतान की अवधि (मासिक/ पाक्षिक/ साप्ताहिक/ दैनिक/ मात्रा अनुपाती दर)	मजदूरी की अवधि से – तक	अवधि के दौरान किए गए कार्य के कुल दिवसों की संख्या	कुल समयोपरि भत्ते (पीस कर्मकारों के मामले में किए गए कार्य घंटे या उत्पादन)	मजदूरी की दरें		
							मूल वेतन	महंगाई भत्ता	भत्ते
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

समयोपरि आय	कार्य की प्रकृति और तिथि के साथ चूक जिसके लिए जुर्माना लगाया गया है	लगाए गए जुर्माना की राशि	कर्मचारी की उपेक्षा या चूक से नियोक्ता को क्षति या नुकसान	मजदूरी से कटौती की राशि	भुगतान की गई मजदूरी की कुल राशि	भुगतान की तिथि	उपस्थिति	
							तिथि	हस्ताक्षर
11	12	13	14	15	16	17	18	19

प्ररूप–IX

[देखिए नियम–58]

दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं का रजिस्टर

घायल व्यक्ति का नाम (यदि कोई हो)	दुर्घटना या खतरनाक घटना की तिथि	निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को की गई रिपोर्ट की तिथि	दुर्घटना या खतरनाक घटना की प्रकृति	घायल व्यक्ति की कार्य पर वापसी की तिथि	घायल व्यक्ति के कार्य से अनुपस्थित रहने के दिनों की संख्या
1	2	3	4	5	6

प्ररूप–X

[देखिए नियम–61]

वार्षिक विवरणी

एकीकृत वार्षिक विवरणी प्ररूप

..... को समाप्त होने वाले वर्ष हेतु

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020, औद्योगिक संबंध संहिता, 2020, सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 और मजदूरी संहिता, 2019 के अधीन ऑन–लाइन भरी जाने वाली एकल समेकित विवरणी
वार्षिक विवरणी भरने हेतु अनुदेश (1) इस विवरणी को प्रत्येक वर्ष 28 या 29 फरवरी को या उससे पहले भरा और जमा किया जाना अपेक्षित है।

क. सामान्य सूचना :			
क्रम संख्या			खाने भरे जाने के लिए अनुदेश
1.	श्रमिक पहचान संख्या		ई०पी०एफ०ओ०, ई०एस०आई०सी०, एम.सी०ए०, श्रम और रोजगार मंत्रालय (एल०आई०एन०)
2.	विवरणी की अवधि	से – तक–	अवधि कलैण्डर वर्ष में होनी चाहिए
3.	प्रतिष्ठान का नाम		
4.	ई–मेल आई०डी०		
5.	दूरभाष संख्या		
6.	मोबाईल संख्या		
7.	परिसर का नाम		
8.	उप–मोहल्ला		
9.	जिला		
10.	राज्य		
11.	पिन–कोड		
12.	भू–निर्देशक		
ख(क)	दिवस में कार्य घंटे		
ख(ख)	पालियों की संख्या		

ग. नियोजित मानव शक्ति का विवरण									
	प्रत्यक्ष रूप से नियोजित				ठेकेदार के माध्यम से नियोजित				कुल योग
कौशल श्रेणी	अतिकुशल	कुशल	अर्द्ध–कुशल	अकुशल	अतिकुशल	कुशल	अर्द्ध–कुशल	अकुशल	
(i) वर्ष के दौरान किसी भी दिन प्रतिष्ठान में नियोजित कर्मचारियों की	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	

अधिकतम संख्या									
(ii) वर्ष के दौरान प्रतिष्ठान में कार्यरत कर्मचारियों की औसत संख्या	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	
(iii) उपरोक्त (ii) में से प्रवासी कर्मकार	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	
(iv) कार्यरत निश्चित अवधि के कर्मचारी की संख्या	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	पुरुष	महिला	उभयलिंगी	कुल	

घ. प्रतिष्ठान में नियोजित ठेकेदारों के विवरण		
क्रम संख्या	एल०आई०एन० सहित ठेकेदार का नाम	नियोजित ठेका श्रमिकों की संख्या

ङ. प्रदान की गई विभिन्न स्वास्थ्य और कल्याण सुविधाओं के विवरण			
क्रम संख्या	प्रदान की गई विभिन्न कल्याण सुविधाओं की प्रकृति	वैधानिक (विधान निर्दिष्ट करें)	भरने हेतु अनुदेश
1.	क्या कैन्टीन की सुविधा दी गई है (ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 24(फ) के अनुसार)	बॉक्स में हां या नहीं पर निशान लगाएं	उन सभी प्रतिष्ठानों पर लागू होती है जहां ठेका श्रमिको सहित सौ या से अधिक कर्मकार सामान्य रूप से नियोजित किए गए थे
2.	शिशु गृह (सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 की धारा 67 और ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 24 के अनुसार)	बॉक्स में हां या नहीं पर निशान लगाएं	उन सभी प्रतिष्ठानों पर लागू होती है जहां पचास या से अधिक कर्मकार नियोजित हैं
3.	एम्बुलेंस कक्ष (ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 24(2)(i) के अनुसार)	बॉक्स में हां या नहीं पर निशान लगाएं	उन सभी प्रतिष्ठानों पर लागू होती है, जिसमें पांच सौ से अधिक कर्मकारों को सामान्य रूप से नियोजित हैं।
4.	सुरक्षा समिति .(ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 22(1) के अनुसार)	बॉक्स में हां या नहीं पर निशान लगाएं	एक सौ पचास या से अधिक कर्मकारों नियोजित करने वाले सभी प्रतिष्ठानों और ऐसे प्रतिष्ठानों, जिनको संहिता के अधीन विनिर्माण भण्डार है या खतरनाक पदार्थ का निर्माण करते है या खतरनाक प्रक्रिया करते है, के लिए पचास से अधिक कर्मकार/कर्मचारी है, पर लागू होती है।
5.	अर्हक चिकित्सा व्यवसायी .(ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 12(2) के अनुसार)	नियुक्त अर्हक चिकित्सा व्यवसायी की संख्या	प्रतिष्ठान में नियोजित न्यूनतम चिकित्सक की संख्या के लिए कोई विनिर्देश नहीं है। तथापि, व्यावसायिक स्वास्थ्य पर डेटा होने के लिए इस विवरण की आवश्यकता होती है।

च. औद्योगिक संबंध :			भरने हेतु अनुदेश
1.	क्या कार्यसमिति कार्य कर रही है। (आई०आर० संहिता, 2020 की धारा 3)	हां/नहीं	औद्योगिक प्रतिष्ठान, जिसमें एक सौ या से अधिक कर्मकार नियोजित हैं
(क)	गठन की तिथि		
2.	क्या शिकायत निवारण समिति का गठन किया गया है (आर०आर० संहिता, 2020 की धारा 4)	हां/नहीं	बीस या से अधिक कर्मकारों को नियोजित करने वाले औद्योगिक प्रतिष्ठान।
3.	प्रतिष्ठानों में यूनियनों की संख्या		
4.	क्या कोई वार्ताकार यूनियन मौजूद है (आई०आर० संहिता, 2020 की धारा 14)	हां/नहीं	
5.	क्या किसी भी वार्ताकार परिषद का गठन किया गया है (आई०आर० संहिता, 2020 की धारा 14)	हां/नहीं	
6.	वर्ष के दौरान सेवोन्मुक्त, पदच्युत, छंटनी किए गए या जिनकी सेवा समाप्त कर दी गई थी, उन कर्मकारों की संख्या :		

सेवोन्मुक्त	पदच्युत किए गए	छंटनी किए गए	सेवा समाप्त या हटाए गए	कुल योग	

7.	**निम्नलिखित कारण से वर्ष के दौरान व्यर्थ गए श्रमदिन**				
क्रम संख्या	कारण	अवधि/दिनांक	व्यर्थ गए श्रमदिनों की संख्या	धन संबंधी हानि	
(क)	हड़ताल				
(ख)	तालाबंदी				

8.	**छटनी/कामबंदी के विवरण**				
क्रम संख्या	अवधि के दौरान छंटनी किए गए व्यक्तियों की संख्या	छंटनी किए गए कर्मचारियों को भुगतान किए गए भुगतान का विवरण	अवधि के दौरान कामबंदी से प्रभावित होने वाले कर्मकारों की संख्या	कामबंदी के कारण व्यर्थ गए श्रमदिन की संख्या	

छ. प्रसूति प्रसुविधा से संबंधित विवरण :				
महिला कर्मचारियों की संख्या	मातृत्व अवकाश का लाभ उठाने वाले महिला कर्मचारियों की संख्या	महिला कर्मचारियों की संख्या, जिन्हें चिकित्सा बोनस भुगतान किया गया है	महिला कर्मचारियों से की गई मजदूरी कटौती की संख्या, यदि कोई हो	

ज. बोनस के भुगतान का विवरणः			
क्रम संख्या	बोनस प्रावधान के अंतर्गत शामिल किए कर्मचारियों की संख्या	वास्तविक रूप में भुगतान की गई बोनस की कुल राशि	बोनस भुगतान की तिथि

झ. दुर्घटनाओं, खतरनाक घटनाओं और अधिसूचनीय बीमारी के विवरणः				
क्रम संख्या	दुर्घटनाओं की कुल संख्या, जिसके द्वारा घायल व्यक्ति को ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 10 के अनुसार 48 घंटे या उससे अधिक की अवधि के लिए काम करने से रोका जाता है।	ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 10 के अनुसार प्राण घातक दुर्घटनाओं की कुल संख्या और मृतक के नाम।	ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की धारा 11 के अंतर्गत यथा परिभाषित खतरनाक घटनाओं की कुल संख्या।	प्रभावित व्यक्तियों के विवरण के साथ ओ०एस०एच० संहिता, 2020 की तृतीय अनुसूची में निर्दिष्ट अधिसूचनीय बीमारी के मामलों की कुल संख्या

ञ. दुर्घटनाओं/खतरनाक घटनाओं के कारण व्यर्थ गए श्रमदिन और उत्पादन			
क्र.सं.	दुर्घटना/खतरनाक घटना	व्यर्थ गए श्रमदिन	उत्पादन हानि

प्रमाणित किया जाता है कि विहित फारमेट में, सभी तालिकाओं में दी गई सूचना तथा/आकंड़े मेरे सर्वोतम ज्ञान के अनुसार विधिवत रूप से सही भी गई हैं।

स्थान :

दिनांक :

मोहर सहित स्वामी/अभिकर्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

प्ररूप–XI

[देखिए नियम–62]

वेतन सहित अवकाश रजिस्टर

भाग I – वयस्क

भाग II – किशोर

प्रतिष्ठान : कर्मकार का नाम :

विभाग : पिता का नाम :

क्रम संख्या	कर्मकार के रजिस्टर में क्रम संख्या	सेवा में प्रवेश करने की तिथि	व्यवधान					से देय छुट्टी	क्या अगले 12 महीनों के दौरान छुट्टी इच्छित नहीं है	जिस तिथि से कर्मकार को छुट्टी की स्वीकृति दी गई है।	अवकाश जिस के लिए भुगतान किया गया	सेवोन्मुक्त कर्मकार		टिप्पणियां
			बीमारी और दुर्घटनाएं	प्राधिकृत छुट्टी	तालाबंदी या बैध हड़ताल	अनैच्छिक बेरोजगारी	अन्य					सेवोन्मुक्त की तारीख	बकाया छुट्टी के बदले भुगतान की गई राशि और तारीख	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

नोट : प्रत्येक कर्मकार को अलग पृष्ठ आबंटित कराया जाएगा।

प्ररूप – XII

(देखिए नियम 63)

मस्टर–रोल

प्रतिष्ठान का नाम तथा पता .....

कार्य अवधि तथा विश्राम अवधि (समय तथा कोडिंग)

क्रम संख्या	नाम	लिंग	वयस्क / किशोर रजिस्टर प्रविष्टि संख्या	क्या स्थानीय या अन्तर राज्यिक प्रवासी	सामाजिक सुरक्षा संख्या (यूएएन / ईएसआई)	ओ / टी घंटे	साप्ताहिक–बन्द

प्ररूप – XIII

(देखिए नियम 64)

हाजरी कार्ड

मास :

1. प्रतिष्ठान का नाम तथा पता :
2. कर्मकार का नाम :
3. पिता का ना :
4. वयस्क कर्मकार रजिस्टर में क्रम संख्या :
5. पदनाम :

कार्य अवधि		
दिनांक	से	तक

प्ररूप – XIV

[देखिए नियम 67(2)]

नमूना विश्लेषित कराने के आशय का नोटिस

संख्या दिनांक

सेवा में

.....

.....

ध्यान दें कि *.....का नमूना विश्लेषित करना आशयित है, जो कि आज .....* से ..... की दिनांक ..... 20 ..... को लिया गया है।

(निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता का नाम, जिसने नमूने के आदेश किए)

(मोहर)

दिनांक .....

प्ररूप – XV

[देखिए नियम 67(7)]

प्रयोगशाला द्वारा रिपोर्ट

रिपोर्ट नम्बर .....

दिनांक .....

मैं, इसके द्वारा, प्रमाणित करता हूं कि मैं ..... विश्लेषक ..... में कार्यरत द्वारा विश्लेषण के लिए ..... . का नमूना ..... से ..... के लिए ..... 20 ..... को विधिवत प्राप्त किया है।

नमूना नीचे दी गई रिपोर्ट के अनुसार विश्लेषण के लिए उचित स्थिति में था।

मैं आगे प्रमाणित करता हूं कि मैंने दिनांक ..... को पूर्वोक्त वर्णित नमूना विश्लेषित किया है तथा घोषणा करता हूँ कि विश्लेषण का परिणाम निम्न अनुसार है :–

'' ..... प्राप्ति पर नमूने की मोहर, बांधने की स्थिति निम्न अनुसार थी :

यह ..... के दिन ..... 20 ..... को हस्ताक्षरित किया।

पता .....

हस्ताक्षर

(प्रयोगशाला विश्लेषक)

प्ररूप–XVI

[देखिए नियम–68 (1)]

सुधार नोटिस और निषेध आदेश

भाग I

निषेध आदेश

प्रतिष्ठान, इंस्टॉलेशन, लिफ्टिंग, उपकरण, ढीले गियर्स और अन्य ऐसे गियर, उपकरण, सीढ़ी और मचान के निरीक्षण पर निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता का नोटिस निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर्स और लिफ्टिंग यंत्र अधिभोगी, नियोक्ता, मालिक, मास्टर, प्रभारी अधिकारी,या व्यक्ति, पाड़ बांधने वाले या उस व्यक्ति को, जो स्वयं, उसके अभिकर्ता, या अपने नियोक्ताओं, जैसी भी स्थिति हो, को नोटिस।

प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, लिफ्टिंग यंत्र, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान का नाम	कहां पर स्थित है/ पड़ा है। प्रयोग किया गया है/स्थान।	प्रतिष्ठान की पंजीकरण संख्या	प्रतिष्ठान की एल. आई.एन. संख्या
1	2	3	4

उपर्युक्त नामित प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर, लिफ्टिंग यंत्र, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान का निरीक्षण ... . पर किया गया था।

प्रतिष्ठान से सम्बन्धित गतिविधियों, जो आपके द्वारा की जा रही हैं/आपके द्वारा की जानी हैं/ आपके नियंत्रणाधीन हैं, जिसमें जीवन के लिए जोखिम या खतरा है। कर्मचारी की सुरक्षा और स्वास्थ्य और निम्नलिखित उल्लंघन शामिल है :

उल्लंघन

इसलिए, मैं, इसके द्वारा, निर्देशित करता हूं कि उपरोक्त गतिविधियों, तब तक आपके द्वारा या आपके नियंत्रण में नहीं की जाएंगी जब तक कि उल्लिखित उक्त उल्लंघनों और मामलों के बारे किए गए उपायों से निरीक्षण
निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता की संतुष्टि नहीं हो जाती। यह आदेश बिना किसी पूर्वाग्रह या किसी कानूनी कार्रवाई के जारी किया जा रहा है, जो इन उल्लंघनों के लिए किया जा सकता है।

आपकी सुनवाई पर कि प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर या इसी तरह के गियर/ परिवहन उपकरण/ सीढ़ी /मचान, पाड़ बांधने की आवश्यकताओं की अनुपालना की गई है, फिर से अनुपालना किए जाने बारे निरीक्षण करने की दृष्टि से पुनः दौरा किया जाएगा।

संख्या .....

20.....के .....के इस दिन ..... पर दिनांकित किया है।

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 के तहत निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता

आवश्यकताएं

उपरोक्त सभी या किसी भी उल्लंधन के अनुपालन पर, निरीक्षक–एव–सुविधाप्रदाता को निर्धारित तिथि और स्थान पर पूर्वोक्त निर्धारित रीति में सूचित करेगा, जहां प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर या उसी प्रकार के गियर, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान बनाना, पाड बांधना का पुनः निरीक्षण किया जाना है।

महोदय,

आपके द्वारा अधिसूचित उल्लंघन पर प्रभाव ढंग से कार्रवाई की गई है। प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर या उसी प्रकार के गियर, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान बनाना, पाड बांधना, दिनांक..... को निरीक्षण के लिए तैयार होंगे;

महोदय,

आपके द्वारा अधिसूचित उल्लंघन पर प्रभाव ढंग से कार्रवाई की गई है। प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर या उसी प्रकार के गियर, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान बनाना, पाड बांधना, निम्नलिखित तिथि को और स्थान पर निरीक्षण के लिए तैयार होंगे;

निरिक्षण की तिथि	स्थान
वर्ष 20..... के .....के .....वें दिन ..... पर दिनांकित किया है।	मशीनरी और गियर का नियोक्ता, मालिक, मास्टर, प्रबंधक, प्रभारी अधिकारी या अभिकर्ता, मालिक या वह व्यक्ति जो स्वयं, अपने अभिकर्ता या अपने नियोक्ताओं द्वारा प्रतिष्ठान का संचालन करता है।

सेवा में

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 के तहत निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता

भाग –II

सुधार नोटिस

निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर, लिफ्टिंग यंत्र, पाड बांधने वाले नियोक्ता, मालिक, मास्टर, प्रबन्धक, प्रभारी अधिकारी या अभिकर्ता, मालिक या वह व्यक्ति जो स्वयं, अपने अभिकर्ता या अपने नियोक्ताओं द्वारा प्रतिष्ठान का संचालन करता है, जैसी भी स्थिति हो .....

प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर, लिफ्टिंग यंत्र, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान, पाड बांधने का नाम	कहां स्थित है / प्रयोग में / स्थान पर है	रजिस्ट्री का बंदरगाह	जहाज की अधिकारिक संख्या (यदि कोई हो)

उपर्युक्त प्रतिष्ठान, जहाज, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर, लिफ्टिंग यंत्र, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान, पाड बांधने का निरीक्षण दिनांक ..... को किया गया था।

निम्नलिखित उल्लंघन पाए गए थे। आपको उक्त उल्लंघनों के लिए उपाय करने और ..... दिन के भीतर लिखित रूप में अनुपालन रिपोर्ट भेजने की आवश्यकता है।

यह नोटिस बिना किसी पूर्वाग्रह या किसी कानूनी कार्रवाई के जारी किया जा रहा है, जो आपके द्वारा सुनवाई पर उक्त उल्लंघनों का समाधान किया जाएगा तथा आवश्यकताओं का अनुपालन में प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर या इसी तरह के गियर/परिवहन उपकरण/ सीढ़ी /मचान बनाने, पाड बांधने की अनुपालना बारे निरीक्षण करने के लिए पुनः दौरा किया जा सकता है।

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 के तहत निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता द्वारा उल्लंघन

संख्या .....

दिनांक ..... वर्ष 20 ..... के ..... इस दिन ..... पर।

आवश्यकताएं : उपरोक्त सभी या किसी भी उल्लंघन के अनुपालन पर, निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता को निर्धारित तिथि और स्थान पर पूर्वोक्त निर्धारित रीति से सूचित किया जाएगा, कि किस प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर या उसी प्रकार के गियर, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान बनाना, पाड बांधना का पुनः निरीक्षण किया जा सकता है। अधिसूचित आवश्यकताओं को प्रभावी तरीके से पूरा किया गया है। प्रतिष्ठान, लिफ्टिंग उपकरण, ढीले गियर, परिवहन उपकरण, सीढ़ी और मचान बनाना, पाड बांधना निम्नानुसार तारीख और स्थान पर निरीक्षण के लिए तैयार होंगे;

निरिक्षण की तारीख	स्थान
20..... के .....के इस दिन ..... पर दिनांकित किया है।	मशीनरी और गियर का नियोक्ता, अधिभोगी, मालिक, मास्टर, प्रबंधक, प्रभारी अधिकारी या अभिकर्ता, मालिक या वह व्यक्ति जो स्वयं, अपने अभिकर्ता या अपने नियोक्ताओं जिन्होंने प्रतिष्ठान को चलाया है।

सेवा में

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 के तहत निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता

प्ररूप – XVII

[देखिए नियम 73(2)]

उपयुक्तता का प्रमाणपत्र

प्रमाणपत्र संख्या : दिनांक :

1. किशोर का नाम :
2. पिता का नाम :
3. पता :
4. लिंग :
5. आयु :
6. वर्णनात्मक चिह्न :
7. टिप्पणी :

चिकित्सा अधिकारी का नाम तथा हस्ताक्षर

प्ररूप – XVIII

[देखिए नियम 73(7)]

किशोर की चिकित्सा जांच का रजिस्टर

क्रम संख्या	किशोर का नाम	पता	जांच की तिथि	फीस जमा कराने की तिथि	क्या योग्य या अयोग्य है	किशोर के हस्ताक्षर	चिकित्सा अधिकारी के हस्ताक्षर

प्ररूप–XIX

[देखिए नियम–76 (1) तथा 79 (2) (क)]

अनुज्ञप्ति के लिए आवेदन

अनुज्ञप्ति/अनुज्ञप्ति का नवीकरण/अनुज्ञप्ति में संशोधन (सामान्य/एकल अनुज्ञप्ति सहित) के लिए ऑनलाइन आवेदन

भारत सरकार, श्रम एवं रोजगार मंत्रालय

प्रतिष्ठान की रूपरेखा :

श्रम पहचान संख्या दिनांक

पावती संख्या ..... आवेदन की तिथि : .....

I. प्रतिष्ठान के विवरण, जिसके लिए अनुज्ञप्ति अपेक्षित है :

1. प्रतिष्ठान का नाम :
2. प्रतिष्ठान का पता :
   (क) ईमेल आई०डी० सहित मुख्य कार्यालय का पता :
   (ख) ईमेल आई०डी० सहित निगमित कार्यालय का पता :
3. दूरभाष संख्या :
4. राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरण के अनुसार गतिविधी :
   (दिए गए सभी लागू गतिविधियों को चुनें)
5. चयनित एन०आई०सी० संहिता का ब्यौरा :
6. मुख्य प्रतिष्ठान में किए जा रहे कार्य की प्रकृति :
7. प्रतिष्ठान का पहचानकर्ता : (चुने) : ई–हस्ताक्षर/डिजिटल हस्ताक्षर

II. नियोक्ता का ब्यौरा :

1. नियोक्ता का पूरा नाम : ..... प्रतिष्ठान के साथ संबंध
2. नियोक्ता का पूरा पता :
3. नियोक्ता की ईमेल आई०डी० :
4. नियोक्ता का मोबाइल नंबर :

III. नियोजित होने वाले/नियोजित ठेका श्रमिकों के विवरण

(यदि अनुज्ञप्ति कार्यवार अपेक्षित है)

कार्यस्थलों की अवस्थिति	कार्य का नाम तथा प्रकृति	राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरण के अनुसार गतिविधि	कार्य आरंभ की तिथि	कार्य पूरा होने की तिथि	प्रतिष्ठान का नाम जिसमें ठेका श्रमिक नियोजित किए जाने है। किए जाने प्रस्तावित हैं	स्थल प्रभारी का नाम, पता, ईमेल आई०डी०
1	2	3	4	5	6	7

5. किसी दिन प्रतिष्ठान में नियोजित होने के लिए प्रस्तावित कर्मकारों की अधिकतम संख्या : 24
6. अनुज्ञप्ति फीस की राशि : आई०एन०आर० (लेनदेन आई०डी०:)
7. सुरक्षा जमा राशि : आई०एन०आर० (लेन–देन आई०डी० :)

IV. प्रतिष्ठानों का ब्यौरा, जिनके लिए सामान्य अनुज्ञप्ति अपेक्षित है
(यदि उसके लिए आवेदन कर रहे हैं)

प्रतिष्ठान की किस्म	प्रतिष्ठान का नाम एवं पता	प्रतिष्ठान में किए जा रहे कार्य की प्रकृति (ii) राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरण के अनुसार गतिविधि	कार्य आरंभ होने की तिथि	स्थाई प्रतिष्ठान या कार्य पूर्ण होने की संभावित तिथि	नियोजित / नियोजित होने के लिए प्रस्तावित कर्मचारियों की अधिकतम संख्या	नियोजित / नियोजित होने के लिए प्रस्तावित कर्मचारियों की अधिकतम संख्या
1	2	3	4	5	6	7

V. प्रतिष्ठानों का ब्यौरा जिनके लिए एकल अनुज्ञप्ति अपेक्षित है
(यदि आवेदन कर रहे हैं)

राज्य का नाम जहां प्रतिष्ठान अवस्थित है	आबंटित प्रत्येक कार्य का नाम तथा प्रकृति	श्रमिकों की अधिकतम संख्या जिन्हें नियोजित किए जाएंगे / नियोजित है II	आरंभ की तिथि	स्थाई प्रतिष्ठान या कार्य पूर्ण होने की तारीख	नियोजित / नियोजित करने के लिए प्रस्तावित कर्मचारियों की अधिकतम संख्या (कैटेगरीवार अर्थात् अकुशल, अर्धकुशल, कुशल तथा उच्च कुशल**	पंजीकरण संख्या यदि प्राप्त कर लिया गया है, तो उसका ब्यौरा
1	2	3	4	5	6	7

** कृपया वेतन संहिता, 2019 के नियम 50(3) में प्रारूप–IV में यथा विहित एक्सल शीट में कर्मकार के ब्योरे अपलोड करें।

ठेकेदार के हस्ताक्षर

(ई–हस्ताक्षर / डीएससी)

टिप्पणी : यह श्रम सुविधा पोर्टल पर ऑनलाइन आवेदन का सारांश है।

अनुज्ञप्ति के नवीकरण के लिए आवेदन

1. अनुज्ञप्ति संख्या : दिनांक :
2. एल.आई.एन और पैन :
3. प्रतिष्ठान का नमा और पता :
4. पूर्व अनुज्ञप्ति की समाप्ति की तिथि
5. क्या नियोक्ता / ठेकेदार को अनुज्ञप्ति निलम्बित या रद्द किया गया था :
6. जमा की गई फीस के ब्यौरे :

(ई भुगतान प्राप्ति संलग्न करें) : राशि ..... भुगतान की तिथि :

नियोक्ता / ठेकेदार का ई हस्ताक्षर / डिजिटल हस्ताक्षर दिनांक :

अनुज्ञप्ति के संशोधन के लिए आवेदन :

1. अनुज्ञप्ति संख्या : दिनांक :
2. एल.आई.एन और पैन :
3. प्रतिष्ठान का नमा और पता :

4. ब्योरे जिसके लिए संशोधन मांगा गया है :

(क) वर्तमान में नियोजित कर्मकारों की अधिकतम संख्या : (यदि नियोजित होने वाले कर्मकारों की अधिक संख्या में बढ़ोतरी है, तो विधि के अनुसार अतिरिक्त फीस/प्रतिभूति जमा करने की आवश्यकता होगी)

(ख) ई भुगतान के माध्यम से की गई भुगतान फीस की तिथि के ब्यौरे :

(ग) जारी की गई अनुज्ञप्ति में अपेक्षित संशोधन के विवरण (अपेक्षित संशोधन के प्रमाण में आवश्यक दस्तावेज अपलोड किया जाए)

नियोक्ता ठेकेदार का ई–हस्ताक्षर/डिजीटल हस्ताक्षर आवेदन की तिथि :

प्ररूप–XX

[देखिए नियम–76 (II), 77 तथा 79 (2) (ग)]

अनुज्ञप्ति का प्ररूप

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य दशाएं संहिता, 2020 और इसके अधीन बनाए गए नियमों के उपबन्धों के अध्यधीन उल्लिखित सीमाओं के अन्तर्गत प्रतिष्ठान के रूप में उपयोग के लिए

अनुज्ञप्ति संख्या ..... पंजीकरण संख्या ..... पंजीकरण की तिथि .....

..... को इसके द्वारा अनुज्ञप्ति प्रदान की जाती है

जिसे ..... परिसर के रूप में जाना जाता है

जो ..... में अवस्थित है।

..... 20..... जारीकर्ता प्राधिकारी

क्रम संख्या	जारी करने की तिथि	अवधि के लिए वैध	फीस	भुगतान की तिथि	विलंब से भुगतान के लिए अतिरिक्त फीस	भुगतान की तिथि	जारीकर्ता प्राधिकारी के हस्ताक्षर
		किसी एक दिन में ठेका श्रमिक/कर्मकारों की अधिकतम संख्या					

संशोधन

संशोधित किए जाने वाला वर्ष	किसी एक दिन में ठेका श्रमिक/ कर्मकारों की अधिकतम संख्या	संशोधन फीस के भुगतान की तिथि	भुगतान की तिथि	जारीकर्ता प्राधिकारी के हस्ताक्षर

प्ररूप – XXI

[देखिए नियम 79(3)]

ठेकेदार का रजिस्टर

क्रम संख्या	अनुज्ञप्ति नम्बर तथा तिथि	नियोजक का नाम तथा पता	ठेकेदार का नाम तथा पता	ठेकदार द्वारा की जाने वाली गतिविधियां की प्रकृति	किसी दिन को नियोजित किए जाने वाले अधिकतम कर्मकार	प्रारम्भ की सम्भाव्य तिथि	समाप्ति की तिथि	संशोधन के ब्यौरे, यदि कोई हो	तक नवीकरण
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

प्ररूप–XXII

[देखिए नियम–86]

ठेका कर्मचारी का अनुभव प्रमाण पत्र

जिससे यह संबंधित हो

1. ठेकेदार / नियोक्ता का नाम :
2. ठेकेदार/नियोक्ता की एल.आई.एन./पैन की संख्या :
3. ठेका/नियोक्ता की ई ई–मेल आई०डी० :
4. ठेकेदार/नियोक्ता की मोबाइल संख्या :
5. कार्य की प्रकृति और स्थान :
6. मुख्य नियोक्ता का नाम :
7. मुख्य नियोक्ता की एल.आई.एन./पैन की संख्या :
8. मुख्य नियांक्ता की ई–मेल आई०डी० :
9. मुख्य नियोक्ता की मोबाइल संख्या :
10. कर्मकार का नाम :
11. यूएएन/आधार संख्या :
12. मोबाइल संख्या :
13. कर्मचारी रजिस्टर में क्रम संख्या :
14. बोर्ड की पंजीकरण संख्या, दिनांक और नाम यदि भवन और अन्य सन्निर्माण कर्मकार के रूप में पंजीकृत है :
15. रोजगार की अवधि :
16. पदनाम

ठेकेदार की मुहर सहित हस्ताक्षर

* जो लागू न हो काट दें।

प्ररूप–XXIII

[देखिए नियम–92]

निर्माता और श्रव्य–दृश्य कर्मकार के मध्य समझौता

यह करार ..... मास, 20.....(वर्ष) के ..... वें दिन को मैसर्ज (जिसे, इसमें इसके बाद निर्माता के रूप में निर्दिष्ट किया गया है) प्रथम पक्ष तथा समझौता किया श्री ..... के पुत्र/पुत्री/पत्नी.....निवासी ..... . (जिसे, इसमें, इसके बाद, 'श्रव्य–दृश्य कर्मकार' के रूप में निर्दिष्ट किया गया है) द्वितीय पक्ष के बीच किया जाता है। 'निर्माता' और ''श्रव्य–दृश्य कर्मकार'' शब्द में उसके उत्तराधिकारी, प्रशासक और विधिक प्रतिनिधि भी शामिल होंगे।

इसलिए अब, यह करार निम्नलिखित रूप में किया जाता है :–

1. यह कि दोनों पक्ष इस बात पर सहमत हैं कि इस करार की अवधि, श्रव्य–दृश्य कार्य के शुरू होने से पूरा होने की तिथि तक होगी और यह अवधि अनुगामी मास से अधिक नहीं होगी।

2. यह है कि श्रव्य–दृश्य कर्मकार, अपनी पूर्व नियोजन की अपेक्षाओं और उसके अपने कार्य समय की प्रष्टिकरण के अध्यधीन स्टूडियो, स्थानीय कार्य–स्थल, जैसी भी स्थिति हो, पर उपस्थित होने के लिए सहमत है जब भी उससे निर्माता या लिखित में उस द्वारा सम्यक रूप से प्राधिकृत व्यक्ति द्वारा लिखित सूचना द्वारा अपेक्षा की जाये।

3. यह कि इस पर हस्ताक्षर होने पर उपरोक्त श्रव्य–दृश्य सेवाओं के प्रतिफल के रूप में, निर्माता भुगतान करने के लिए सहमत है और श्रव्य–दृश्य कर्मकार अग्रिम में भुगतानयोग्य ...../– रूपये (रूपये .....) की राशि प्राप्त करने के लिए और समान किस्तों में भुगतानयोग्य राशि ...../– रुपये की शेष राशि पर सहमत है।

4. यह कि श्रव्य–दृश्य उत्पादन यदि निर्धारित अवधि के भीतर पूरा नहीं होने पर और निर्माता को अभी भी श्रव्य–दृश्य कर्मकार की सेवाओं की जरूरत है ताकि श्रव्य–दृश्य उत्पादन को पूरा किया जा सके और निर्माता भुगतान करने के लिए सहमत है तथा श्रव्य–दृश्य कर्मकार उत्पादन के पूरा होने तक, ऊपर दिए गए खंड 3 में कथित समरूप रीति में यथा अनुपात के आधार पर भुगतानयोग्य अतिरिक्त पारिश्रमिक प्राप्त करने के लिए सहमत है।

5. यह कि यदि उपर्युक्त खंड 1 और 4 में निर्धारित अवधि से पूर्व श्रव्य–दृश्य कर्मकार सौंप एक कार्य को पूरा कर लेता है, तो निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार हिसाब चुकता करेगा तथा री–रिकॉर्डिंग कार्य/उत्पादन सेंसर के शुरू होने से पहले, जो भी पहले हो, पूरी करार राशि के शेष का भुगतान करेगा।

6. यह कि श्रव्य–दृश्य कर्मकार, यदि इस प्रकार अपेक्षित हो,–

   (क) प्रारंभिक कार्य के लिए पाली की अधिसूचित समय से पहले स्टूडियो, स्थान या कार्य–स्थल, जैसी भी स्थिति हो, पर उपस्थित होगा और उस स्थिति में, निर्माता द्वारा ऐसी पूर्व उपस्थिति के लिए प्रति घंटे या उसके भाग के लिए ...../– रूपए की दर पर उसकी अतिरिक्त मजदूरी का भुगतान किया जाएगा।

   (ख) वह एक घंटे के विराम के साथ कार्य दिवस से अधिक समय के लिए कार्य करना जारी रखता है और उस स्थिति में, निर्माता को सुविधाओं के अतिरिक्त घंटों के दौरान कार्य और जलपान, और परिवहन सुविधाओं के लिए उसे ...../– रूपये की दर पर अतिरिक्त मजदूरी का भुगतान करेगा।

7. यह कि निर्माता, निर्माता और श्रव्य–दृश्य कर्मकार के प्रतिनिधि संगठनों के बीच द्विपक्षीय व्यवस्थाओं द्वारा प्रथागत या निर्धारित के अनुसार निर्माता डयूटी पर रिपोर्ट करने के लिए परिवहन और भोजन या यात्रा भत्ते का भुगतान और डयूटी पर भोजन भत्ते उपलब्ध करवाने की व्यवस्था करेगा।

8. यह कि निर्माता सभी यात्रा और आवास खर्चों, किरायों, भोजन की लागत और ऐसे अन्य प्रथागत भत्ते का भुगतान करेगा जब श्रव्य–दृश्य कर्मकारों से बाहरी स्थल पर कार्य करने की अपेक्षा की जाए।

9. यह कि निर्माता को करार के अधीन श्रव्य–दृश्य कर्मकार के नियोजन के दौरान और/या सौंपे गए कार्य की अवधि के दौरान हुई दुर्घटना से होने वाली व्यक्तिगत चोट या क्षति तथा मृत्यु के लिए उसका बीमा करवाना होगा।

10. यह कि जहां आग, दंगा, प्राकृतिक आपदा, शासकीय प्राधिकरण के आदेश या उसके नियंत्रण से परे किसी अन्य कारण से निर्माता को श्रव्य–दृश्य के उत्पादन की प्रक्रिया से रोका जाता है :–

   (क) उत्पादन निलंबित होने की स्थिति में, वह उत्पादन की अवधि के दौरान इस करार के संचालन को निलम्बित करने का हकदार होगा। निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार को ऐसे निलंबन के बारे में लिखित सूचना तामील करेगा और ऐसे नोटिस की तामील की तिथि तक उसके सभी बकायों का भुगतान करेगा। फिल्म पर काम फिर से शुरू करने पर, यह करार प्रवर्तित हो जाएगा और उसकी निलंबन अवधि को छोड़कर खंड I में निर्धारित अवधि के लिए मान्य रहेगा; या

   (ख) वह पूरी तरह से उत्पादन बंद होने की स्थिति में, उत्पादन के बन्द होने से इस करार को समाप्त करने का हकदार होगा। निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार को ऐसे बन्द होने की सूचना का नोटिस तामील करेगा और समाप्ति के समय पर श्रव्य–दृश्य कर्मकार की बकाया सभी राशियों का भुगतान करेगा।

11. यह कि यदि निर्माता इस करार के तहत आवश्यक सेवाओं को करने के लिए श्रव्य–दृश्य कर्मकार के कर्तव्यों के निष्पादन या उसकी अनिच्छा के संबंध में कदाचार से भिन्न कारणों से अपने कार्यकाल की समाप्ति से पहले इस करार को समाप्त करने की इच्छा रखता है, तो निर्माता केवल करार की निर्धारित राशि के शेष राशि के भुगतान पर ऐसा करने का हकदार होगा। श्रव्य–दृश्य कर्मकार को ऐसे भुगतान करने के बाद, निर्माता, उसके स्थान पर किसी अन्य श्रव्य–दृश्य कर्मकार को नियोजित करने के लिए हकदार होगा।

13. यह कि निर्माता श्रव्य–दृश्य कर्मकार के श्रव्य–दृश्य कार्य और इस करार की समाप्ति को तिथि तक उसके द्वारा किए गए कार्य को हिसाब में लेते हुए समाप्ति के समय पर संगणित बकाया राशि का श्रव्य–दृश्य कर्मकार को भुगतान करने पर करार के अधीन अपने कर्त्तव्यों की पालना या अपेक्षित सेवा की पालना करने के लिए उसकी अनिच्छा के संबंध में श्रव्य–दृश्य कर्मकार के भाग पर कदाचार के आधार पर इस करार को समाप्त करने का अधिकार होगा। इस खण्ड के अधीन करार की समाप्ति तब तक नहीं की जाएगी जब तक निर्माता, निर्माता संगठन और श्रव्य–दृश्य कर्मकार संगठन, जिससे निर्माता और श्रव्य–दृश्य कर्मकार सम्बन्धित है, के समरूप संख्या में प्रतिनिधियों से मिलकर बनने वाले अधिकरण के सम्मुख श्रव्य–दृश्य कर्मकार के विरूद्ध आरोपों को सिद्ध नहीं करता है। अधिकरण का निर्णय दोनों पक्षकारों पर बाध्यकारी होगी। अधिकरण द्वारा ऐसी समाप्ति के संबंध में निर्माता के पक्ष में निर्णय दिए जाने और श्रव्य–दृश्य कर्मकार को उसके सभी बकायों का भुगतान करने के बाद, निर्माता इस करार के संबंध में अन्य श्रव्य–दृश्य कर्मकार को नियोजित कर सकता है।

13. यह कि इस करार की समयपूर्व समाप्ति के मामले में, यह निर्माता का विकल्प होगा कि वह श्रव्य–दृश्य कर्मकार के काम को श्रव्य–दृश्य में बनाए रखे या नहीं, साथ ही यह विकल्प होगा श्रव्य–दृश्य कर्मकार फिल्म के क्रेडिट खिताब पर जाने के लिए अपने नाम की अनुमति देता है या नहीं।

14. यह कि निर्माता के पास स्क्रीन पर श्रव्य–दृश्य कर्मकार के व्यक्तित्व को प्रस्तुत करने उसके कपड़े, मेकअप और हेयर–स्टाइल की रीति नियत करने का अधिकार होगा और श्रव्य–दृश्य कर्मकार इस संबंध में पूरी तरह से और स्वेच्छा से पालन करेगा, बशर्ते कि निर्माता इस संबंध में निर्माता की आवश्यकताओं को श्रव्य–दृश्य कर्मकार को सूचित किया गया हो और उसके द्वारा स्वीकार किया गया हो।

15. यह कि श्रव्य–दृश्य कर्मकार इस बात से सहमत है कि वह अपनी सेवाओं को सर्वश्रेष्ट रूप में अपनी क्षमता के अनुसार प्रस्तुत करेगा जैसे कि निर्माता या जैसा कि निदेशक, श्रव्य–दृश्य निर्देश देता है और सभी उचित निर्देशों का पालन करें जो वह फिल्म के निर्माण के लिए कर सकते हैं।

16. यह कि जब श्रव्य–दृश्य कर्मकार को बाहर लोकेशन पर काम करने की आवश्यकता हो तब निर्माता, सभी यात्रा और आवास खर्च, किराए, भोजन की लागत और ऐसे अन्य भत्तों जो रीति के अनुकूल हों, के लिए भी भुगतान करेगा,

17. यह कि इस समझौते के अधीन निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार का, उसके रोजगार की अवधि के दौरान या उसके नियत कार्य की अवधि के दौरान हुई किसी दुर्घटना के कारण हुई मृत्यु सहित उस व्यक्ति को पहुंची किसी भी चोट या क्षति के लिए बीमा करवाएगा।

18. यह कि जहां, निर्माता को, आग, दंगा, प्राकृतिक आपदा, लोक प्राधिकारी के आदेश या उसके नियंत्रण से परे किसी अन्य कारण से, श्रव्य–दृश्य के प्रोडक्शन को आगे बढ़ाने से रोका जाता है :–

(क) यदि उत्पादन निलंबित किया गया है, तो उत्पादन के निलंबन की अवधि के दौरान, उसे इस समझौते के संचालन को निलंबित करने का हक होगा। निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार को इस प्रकार के निलंबन के बारे में लिखित में नोटिस देगा और इस प्रकार दिए गए नोटिस की तिथि तक के उसके सभी बकायों का भुगतान करेगा। फिल्म पर काम फिर से शुरू होने पर, यह समझौता पुनर्जीवित हो जाएगा और उसमें से निलंबन की अवधि को छोड़कर, खण्ड (i) में नियत अवधि के लिए मान्य रहेगा; या

(ख) वह उत्पादन पूरी तरह से बंद हो जाता है, तो वह उत्पादन की समाप्ति से इस समझौते को समाप्त करने का हकदार होगा। निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार को इस प्रकार की समाप्ति के बारे में, लिखित में एक नोटिस देगा और समाप्ति के समय श्रव्य–दृश्य कर्मकार को देय सभी राशि का भुगतान करेगा।

19. यह कि यदि निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार के कर्तव्यों के निष्पादन के संबंध में कदाचार से अन्यथा कारणों से या इस समझौते के अधीन आवश्यक सेवाओं की उसकी अनिच्छा से इस समझौते की समाप्ति की अवधि से पूर्व इस समझौते को समाप्त करना चाहता है, तो निर्माता, केवल अनुबंध की निर्धारित राशि की शेष राशि के भुगतान पर ही ऐसा करने का हकदार होगा। श्रव्य–दृश्य कर्मकार को ऐसे भुगतान के बाद ही, निर्माता, उसके स्थान पर किसी अन्य श्रव्य–दृश्य कर्मचारी को नियुक्त करने के लिए हकदार होगा।

20. यह कि निर्माता को, श्रव्य–दृश्य कर्मकार की ओर से उसके कर्तव्यों के पालन के संबंध में कदाचार के आधार पर या समझौते के अधीन आवश्यक सेवा करने की उसकी अनिच्छा के आधार पर इस समझौते को समाप्त करने का अधिकार होगा, श्रव्य–दृश्य कर्मकार की समाप्ति के समय बकाया राशि का भुगतान करने के समय ऑडियो–विजुअल में श्रव्य–दृश्य कर्मकार के कुल काम और इस समझौते के समापन की तिथि को पूरा होने वाले कार्य को ध्यान में रखते हुए, गणना की जाएगी। इस खण्ड के अधीन समाप्ति तब तक नहीं की जाएगी, जब तक कि श्रव्य–दृश्य कर्मकार के खिलाफ निर्माता के आरोपों को निर्माताओं के संगठन तथा श्रव्य–दृश्य कर्मकारों के संगठन के प्रतिनिधियों की समान संख्या रखने वाले, जिसमें निर्माता और

श्रव्य–दृश्य कर्मकार, क्रमशः श्रव्य–दृश्य सम्बन्धित हो सकते है, फोरम के समझ प्रदान नहीं किया जाता है। फोरम का निर्णय दोनों पक्षों के लिए बाध्यकारी होगा। निर्माता, इस समझौते के लिए काम के लिए किसी अन्य श्रव्य–दृश्य कर्मकार को तभी नियुक्त कर सकता है जब फोरम ने इस तरह की समाप्ति के पक्ष में निर्णय दिया हो और श्रव्य–दृश्य कर्मकार को उसके सभी बकाया का भुगतान कर दिया गया हो।

21. यह कि इस समझौते की समयपूर्व समाप्ति के मामले में, निर्माता का यह विकल्प होगा कि वह श्रव्य–दृश्य में श्रव्य–दृश्य कर्मकार के काम को बनाए रखे या नहीं और साथ ही साथ श्रव्य–दृश्य कर्मकार का यह विकल्प होगा कि फिल्म के क्रेडिट खिताब पर दिए जाने के लिए अपने नाम की अनुमति दे या न दे।

22. यह कि निर्माता के, स्क्रीन पर श्रव्य–दृश्य कर्मकार के व्यक्तित्व, उसके कपड़ों, मेकअप और हेयर–स्टाइल को प्रस्तुत करने के ढंग को तय करने का अधिकार होगा और श्रव्य–दृश्य कर्मकार इस संबंध में निर्माता के निर्देशनों की पूरी तरह से और स्वेच्छा से पालना करेंगे, बशर्ते कि इस संबंध में निर्माता की अपेक्षाओं को श्रव्य–दृश्य कर्मकार को सूचित कर दिया गया है और उसके द्वारा स्वीकार कर लिया गया है।

23. यह कि श्रव्य–दृश्य कर्मकार इस बात से सहमत है कि वह अपनी सेवाओं को सर्वश्रेष्ठ रूप में अपनी क्षमता को इस प्रकार प्रस्तुत करेगा/करेगी जैसे कि निर्माता या जैसा कि श्रव्य–दृश्य का निर्देशक निर्देश देता है और सभी उचित निर्देशों जो वह फिल्म के निर्माण के लिए दें, की अनुपालना करेगा।

24. यह कि श्रव्य–दृश्य कर्मकार स्टूडियो, लोकेशन या कार्य–स्थल, जैसी भी स्थिति हो, के सभी नियमों की पालना करेगा।

25. यह कि निर्माता श्रव्य–दृश्य कर्मकार की लिखित में सहमति के बिना, इस समझौते के लाभों को किसी अन्य व्यक्ति को नहीं सौंपेगा या हस्तांतरित नहीं करेगा।

26. यह कि इस समझौते पर कर्मचारी भविष्य निधि तथा विविध प्रावधान अधिनियम, 1952 (1952 का केन्द्रीय अधिनियम 19) के प्रावधान लागू होंगे।

27. यह कि निर्माता, श्रव्य–दृश्य कर्मकार की पूर्व अनुमति के बिना, इस समझौते के अधीन श्रव्य–दृश्य के अलावा किसी भी अन्य फिल्म में श्रव्य–दृश्य कर्मकार के काम का उपयोग नहीं करेगा।

दोनों पक्षों ने एक–दूसरे की उपस्थिति में और गवाहों की उपस्थिति में उपरोक्त तिथि, माह और वर्ष में इस समझौते को स्वीकार किया है।

1. साक्षी निर्माता

नाम और पता

2. साक्षी श्रव्य–दृश्य कर्मकार

नाम और पता

प्ररूप – 24

[देखिए नियम 95, 101]

कारखाने के रूप में किसी भवन का निर्माण, विस्तार या प्रयोग में लेने की अनुमति के लिए आवेदन

1. आवेदक का नाम .....

   कारखाने के सम्बन्ध में आवेदक की मांग .....

   आवेदक का पता .....

2. कारखाने का पूरा नाम तथा डाक पता

   .....

   .....

   यदि भूस्तर से ऊपर या नीचे है, तो फर्श जिस पर यह स्थित है।

3. कारखाने में किए जाने वाले कार्य की प्रकृति

दिनांक ..... अधिभोगी के हस्ताक्षर (डीएससी)

नोट :– इस आवेदन के साथ निम्नलिखित दस्तावेज जोड़े –

(क) उसके विभिन्न स्तरों में प्रक्रिया की संक्षिप्त विकास द्वारा अनुपूरक विनिर्माण प्रक्रिया का फ्लो–चार्ट।

(ख) निम्नलिखित दर्शाते हुए स्केल पर तैयार तीन प्रतियों में योजना–

(i) निकटवर्ती भवन तथा अन्य संरचना, सड़क, जल निकास आदि

(ii) योजना उत्तोलन तथा प्राकृतिक प्रकाश, संवातन तथा अग्नि के मामले में निकास के साधन से सम्बन्धित सभी सुसंगत ब्योरे सूचित करते हुए विभिन्न भवनों के आवश्यक क्रास–अनुभाग; तथा

(ग) ऐसे अन्य ब्योरे जो मुख्य निरीक्षक अपेक्षा करे।

प्ररूप – 25

[देखिए नियम 101]

कारखाने में कक्षों के ब्योरे

कारखाने का नाम तथा पता .....

कारखाने में कक्ष का नाम			फुट तथा ईंच में परिमाप							
			ऊंचाई			क्षेत्र				
	लम्बाई	चौड़ाई	अधिकतम	न्यूनतम	औसत	कटौति योग्य क्षेत्र	कुल क्षेत्र	कक्ष में मशीनरी द्वारा अधिभोग फर्श क्षेत्र	श्वसन स्थल	कक्ष में वायु की कुल मात्रा (घन फुट में)
	(फुट में)	(फुट में)	(फुट में)	(फुट में)	(फुट में)	(वर्ग फुट में)	(वर्ग फुट में)		(घन फुट में)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

संवातन							
दरवाजों / खिड़की / मकेनिकल संवातन की संख्या तथा आकार	रोशनदान / खुले की संख्या	कुल क्षेत्र (वर्ग फुट में)	कक्ष की अधिकतम क्षमता	कक्ष में नियोजित किए जाने के लिए आशयित व्यक्तियों की अधिकतम संख्या	क्या कक्ष, कार्य कक्ष या अन्य प्रयोजन के रूप में प्रयोग किया जाना है	निर्माण की तिथि	टिप्पणी
12	13	14	15	16	17	18	19

अधिभोगी के हस्ताक्षर (डीएससी)

सक्षम प्राधिकारी के हस्ताक्षर तथा मोहर

प्ररूप–25 से अनुबद्ध प्रश्नावली

(देखिए नियम–101)

प्रश्नावली पर सावधानी पूर्वक ध्यान विधि के अनुसार योजना तैयार करने सहायता करेगा तथा इस प्रकार योजनाओं के सम्बन्ध में विलम्ब को रोकेगा।

नोट.–स्थलयोजना 100′ = 1′′ के न्यूनतम स्केल पर तैयार करनी चाहिए तथा अन्य योजनाए 10′ = 1′′ के न्यूनतम स्केल पर तैयार करने चाहिए।

1. (क) क्या प्ररूप 25 सभी कार्यकक्षों, गोदामों आदि के लिए भरा गया है, जो निर्मित या विस्तारित किए जाने प्रस्तावित है ?

(ख) क्या प्रत्येक कक्ष या शैड का अनुभागीय उत्थापन अलग रूप से दर्शाए गए हैं ?

(ग) क्या प्रत्येक कक्ष, शैड की न्यूनतम ऊंचाई अनुभागीय उत्थापन में स्पष्ट रूप से दर्शाई गई हैं ?

(घ) क्या सामग्री जिसकी छत निर्मित की गई है अनुभागीय उत्थापन में निर्दिष्ट की गई है ?

(ङ) क्या फिट की गई था फिर किए जाने के लिए प्रास्तावित विभिन्न मशीनों की स्थिति उनके नाम सहित ड्राईंग में दर्शाई गई हैं ?

(च) क्या विभिन्न कमरों, शैडों आदि में कार्य करने वाले या कार्य करने के लिए प्रस्तावित व्यक्तियों की न्यूनतम संख्या ड्राईंग में वर्णित की गई है ?

(छ) क्या सभी नए भवनों, भवनों के भागों या वर्तमान भवनों में परिवर्तन को विशेष रंग से विधिवत चिह्नित सीमाओं द्वारा दर्शाया गया है ?

2. प्ररूप–25 क्या कार्य–कक्ष, शैड आदि के सांस लेने के स्थान की गणना नीचे दर्शाए गए अनुसार है ?

(क) कमरे का फर्श क्षेत्र को कमरे की ऊंचाई से गुणा की गई है (गणना के लिए अधिकतम ऊंचाई 14 फुट से अधिक नहीं होनी चाहिए)।

(ख) क्या दर्शाए गए अधिकतम व्यक्ति नीचे दर्शाए गए अनुसार दो गणनाओं के निम्नलिखित मान के अनुसार है?

(i) कमरे के फर्श क्षेत्र को कमरे में मशीनरी द्वारा घेरे गए क्षेत्र से कम करके 36 से विभाजित किया गया है।

(ii) उपरोक्त (क) के अनुसार सांस लेने का स्थान 300 से विभक्त किया गया है।

(ग) क्या खिड़की तथा रोशनदान कमरे के फर्श क्षेत्र के प्रत्येक 15 वर्ग फुट से एक वर्ग फुट का न्यूनतम क्षेत्र पर मुहैया कराया गया है? (यह सिफारिश की जाती है कि खिड़की तथा रोशनदान एक दूसरे के सामने मुहैया कराए गए ताकि बेहतर आर पार संवातन मुहैया कराया जा सके।)

3. **दरवाजे–**

(क) क्या प्रत्येक कार्यकक्ष का न्यूनतम से कम दो दरवाजे मुहैया कराए गए हैं?

(ख) क्या प्रत्येक दरवाजे का न्यूनतम आकार 6′–6′′x 3′–3′′ का है?

(ग) क्या सभी दरवाजे बाहर खुलते हैं?

4. **अग्नि निकास–** यदि कोई कारखाना भवन एक मंजिल से अधिक का है:–

(क) क्या भवन के दोनों ओर दो अग्नि निकास मुहैया कराए गए है?

(ख) क्या भवन में अग्नि–निकास प्रत्येक कक्ष से सुलभ है?

(ग) क्या अग्नि निकास के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री अज्वलनशील है?

(घ) क्या आन्तरिक सीढ़ी से पहुंच देने के लिए खिड़की या दरवाजे भीतर से शीघ्र खुलने की व्यवस्था की गई है?

5. **शौचघर तथा पेशाबखाने.–**

(क) क्या शौचघर तथा पेशाबखाने अलग–अलग उपलब्ध हैं?

(ख) क्या से संहिता तथा इसके अधीन बनाए गए नियमों के अधीन यथा विहित अपेक्षाओं को पर्याप्त रूप से पूरा करते है?

(ग) क्या निकटतम भवन की न्यूनतम दूरी दर्शाई गई है?

(घ) क्या निकटतम कुए की न्यूनतम दूरी दर्शाई गई है?

(च) क्या 4 फुट की दूरी तक का आस पास का क्षेत्र चारों और से अपारगम्य सामग्री का बनाया गया है?

(ज) क्या ये शौचघर फलैश किस्म के है?

(झ) क्या कारखाने परिषदों बहने वाले कूड़ा–करकट, मल जल, बहिःस्राव तथा रद्दी उत्पाद ले जाने के लिए सभी जल निकास, पाईप मोरी अपारगम्य सामग्री से निर्मित है?

(ञ) क्या फ्लैश किस्म के शौचघर का निकास स्थानीय बोर्ड की निकास प्रणाली से जुड़ा है?

(ट) क्या स्पटिंक टैंक के दक्ष प्रणाली मुहैया कराई गई है यदि नहीं तो निकास प्रणाली विद्यमान है?

(ठ) क्या शौचघर छत सहित मुहैया है?

6. पेयजल.–(क) क्या पेय जल स्थानीय बोर्ड द्वारा मुहैया स्रोत से मुहैया कराया गया है? यदि नहीं, तो क्या स्रोत जिससे पेय जल की आपूर्ति की जाती है, उप मुख्य चिकित्सा अधिकारी, स्वास्थ्य या जल प्रदूषण बोर्ड, हरियाणा या राज्य जन स्वास्थ्य प्राधिकरण द्वारा मान्यताप्राप्त किसी प्रयोगशालाओं द्वारा अनुमोदित किया गया है।

(ख) क्या पेय जल या आर्द्रतता प्रयोजन के लिए कारखाने के परिसरों में कोई कुआं निर्मित किया है?

(ग) क्या कुए का बेलन पक्का तथा जल तथा कम से कम अवमृदा जल के निम्न स्तर की गहराई तक पूर्णतया अपारगम्य है?

(घ) क्या जल केन्द्रों की स्थिति योजना में दर्शाई गई है?

7. उपरोक्त ब्योरे दर्शाने के बाद, योजना, स्थल योजना, यह प्रश्नावली तथा प्ररूप 25 अनुमोदन के लिए मुख्य निरीक्षक एवं सुविधाप्रदाता को इलैक्ट्रोनिक ढंग में प्रस्तुत किया जाएगा।

8. नियमों के अधीन अधिकथित योग्यता रखने वाले व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित स्थिरता प्रमाणपत्र भवन में विद्युत की सहायता से शुरू निर्माण प्रक्रिया से पूर्व प्ररूप–26 पर प्रस्तुत किया जाएगा।

दिनांकः– अधिभोगी के हस्ताक्षर (डीएससी)

प्ररूप–26

(देखिए नियम–103)

कारखाने या कारखाने के भाग की स्थिरता का प्रमाण पत्र (कार्य पूरा होने के बाद तथा से पूर्व प्रस्तुत किया जाना है)

''मैं इसके द्वारा घोषणा करता हूं कि मैंने स्थल का व्यक्तिगत रूप से निरीक्षित किया है, योजना तथा नीचे वर्णित भवन की विशिष्टियों, छतों की ऊंचाई, निर्माण में प्रयुक्त वास्तविक सामग्री तथा पद्धति तथा तैयार भवन की जांच की है तथा मैं सन्तुष्ट हूं कि इसका निर्माण ऐसा है कि इसकी स्थिरता सन्तोषजनक होगी जब इसमें घोषित प्रयोजन के लिए कारखाने के रूप में प्रयोग की जाएगी तथा छतों की ऊंचाई योजनाओं मं दर्शाई गई ऊंचाई के अनुरूप है। भवन संरचनात्मक रूप से सही है तथा कि .....के निर्माण के लिए कारखाने/कारखाने के भाग के रूप में इसका/इनका प्रयोग जिसके लिए मशीनरी, संयन्त्र आदि लगाया गया है आशयित है। भवन कारखाने में की जाने वाली प्रक्रिया या प्राकृतिक बल के कारण विभिन्न भार, बल तथा प्रमाण के विरूध सुरक्षित है।

भवन का वर्णन

1. कारखाने का नाम तथा पता.....
2. अधिभोगी का नाम.....
3. निर्माणकारी साधारण किस्म.....
   (क) हस्ताक्षरी का पूरा नाम (बड़े अक्षरों में).....
   (ख) वर्तमान व्यवसाय.....
   (ग) वर्तमान व्यवसाय.....
   (घ) स्थाई डाक पता.....
4. प्रयोजन जिसके लिए भवन का प्रयोग किया जाना है.....
5. कमरे या भवन का नाम जिसके लिए प्रमाण पत्र योजन नम्बर के संदर्भ में प्रदान किया/दिया जाना है.....
.....
6. उपरोक्त कक्ष/भवन में किए जाने वाली निर्माण प्रक्रिया की प्रकृति.....
7. विद्युत युक्ति की प्रकृति तथा मात्रा.....
8. हस्ताक्षर (डी एम सी).....
9. दिनांक : .....

नोट.– स्थिरता का प्रमाण पत्र देने के लिए सक्षम व्यक्ति के पास निम्नलिखित होगा–

(i) सिविल या संरचनात्मक इंजीनियरिंग में डिग्री;

(ii) संरचना के डिजाईन या निर्माण या परीक्षण या मरम्मत में कम से कम 5 व 6 का अनुभव;

(iii) अविनाशकारी परीक्षण, प्रक्रिया की विभिन्न संहिताओं का ज्ञान जो प्रचलित है तथा कम्पन तथा भवन की स्थिरता यह प्राकृतिक बल का कार्य करते है।

(iv) संरचना या भवन की सुरक्षा के सम्बन्ध में विश्वस्त निष्कर्ष पर पहुंचने की योजना रखते है ; तथा

(v) सक्षम व्यक्ति की आयु 60 वर्ष से अधिक नहीं होगी तथा परीक्षण, जांच तथा निरीक्षण करने के प्रस्ताव के लिए शारीरिक रूप से फिट होंगे :

परन्तु किसी सरकार द्वारा अधिकृत या निर्मित भवन मामले के सिवाय जहां प्रमाणपत्र ऐसे अधिकारी द्वारा दिया जाता है जो कार्यकारी अभियक्ता की पदवी से नीचे का न हो, किसी व्यक्ति को स्थिरता के प्रमाणपत्र पर हस्ताक्षर करने के लिए प्राधिकृत किया जाएगा यदि वह भवन के स्वामी या निर्माता के पूर्ण नियोजन में है।''

प्ररूप 27

(देखिए नियम 108)

बीड़ी या सिगार के लिए कारखाने तथा/या औद्योगिक परिक्षरों के रूप में सामूहिक अनुज्ञप्ति देने तथा/या व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा कार्य दशाएं सहितां, 2020 के अधीन संविधान को लगाने के लिए आवेदन)

.....वर्ष के लिए

1. कारखाने तथा/या संविदाकार को लगाई तथा/या बीड़ी तथा सिंगार कार्य के लिए औद्योगिक परिसरो के रूप में अनुज्ञप्ति के लिए आवेदन : .....

2. प्रतिष्ठान का पूरा नाम .....

3. प्रतिष्ठान का डाक पता .....

4. धारा 3 के अधीन दी गई पंजीकरण संख्या.....

5. हरियाणा उद्यम ज्ञापन (एच यू एम) संख्या.....

6. नियोजक के ब्योरेः–

   (क) नाम .....

   (ख) स्थाई पता .....

   (ग) स्थानीय पता .....

   (घ) ई–मेल .....

   (ङ) मोबाईल नम्बर .....

7. धारा 80 में निर्दिष्ट परिसर (उसके अहाते सहित) के स्वामी का पूरा नाम तथा पता .....

8. कारखाने में पूर्व में की जा रही या अगले 12 महीनों के दौरान की जाने वाली निर्माण प्रक्रिया/प्रक्रियाओं की प्रकृतिः..... .....

   (क) धारा 2(त) के अनुसार कारखाने में कोर कार्यकलापः .....

   (ख) (i) धारा 2(य क) के अनुसार खतरनाक प्रक्रियाः .....

   (ii) खतरनाक प्रक्रिया में नियोजित या नियोजित किए जाने वाले कर्मकारो की संख्याः .....

   (ग) राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरण (एन आई सी) संहिताः .....

9. प्रतिष्ठान का प्रवर्ग (मुख्य दुर्घटना खतरनाक/खतरनाक/अखतरनाक): .....

10. पिछले बारह मास के दौरान निर्मित मुख्य उत्पादों के नाम तथा मूल्यः .....

11. स्वीकृत लोड/लगाई गई विद्युत (किलोवाट में) .....

12. कर्मकारों के ब्योरेः .....

   (क) नियोजित किए जाने वाले प्रस्तावित कर्मकारों की अधिकतम संख्याः .....

      (i) प्रत्यक्ष रूप सेः प्ररूप..... महिला.....

      किन्नर..... कुल.....

      (ii) ठेकेदार के माध्यम सेः ..... सम.....

      (iii) कुल जोड़ (i+ii): ..... सम.....

   (ख) पिछले कलैण्डर वर्ष के दौरान नियोजित कर्मकारों की अधिकतम संख्या :

      (i) प्रत्यक्ष रूप सेः प्ररूप..... महिला.....

      किन्नर..... कुल.....

      (ii) ठेकेदार के माध्यम सेः ..... सम.....

      (iii) कुल जोड़ (i+ii): ..... सम.....

13. अन्तर राज्य प्रवासी कर्मकारों के ब्योरे :–

क्रम संख्या	मूल राज्य का नाम	प्ररूप कर्मकार	महिला कर्मकार	किन्नर कर्मकार	कुल
1					
2					

14. ठेकेदारों के ब्योरेः–

क्रम संख्या	ठेकेदार का नाम तथा पता	कार्य की प्रकृति जिसमें संविदा श्रमिक नियोजित है	संविदा कार्य के प्रारम्भ अनुमानित तिथि	संविदा कार्य के समापन की अनुमानित तिथि	संविदा कर्मकारों के ब्योरे		
					पुरूष	महिला	किन्नर
2.							

15. बीड़ी तथा सिगार कार्य के ब्योरे (यदि लागू हो):

(क) क्या नियोजक व्यापार और पण्य वस्तु चिह्न अधिनियम, 1958(1958 का 43) के अधीन पंजीकृत व्यापार चिह्न धारक हैं:.....

(ख) तम्बाकू प्राप्त करने के स्रोतः .....

(ग) क्या आवेदक द्वारा विनिर्मित बीड़ी या सिगार या दोनों स्वयं द्वारा या व्यापार और पण्य वस्तु चिह्न अधिनियम, 1958(1958 का 43) के अधीन पंजीकृत व्यापार चिह्न के मालिक या पंजीकृत उपभोक्ता या किसी अन्य व्यक्ति के माध्यम से बेचा या विपणन किया जाएगा.....

16. (क) स्थल के लिए मुख्य निरीक्षक एवं सुविधा प्रदाता से योजना के अनुमोदन के ब्योरे चाहे पुराने या नए भवन तथा निर्माण या विस्तार के लिएः .....

क्रम संख्या	अनुमोदन की संदर्भ संख्या	अनुमोदन की तिथि
1		
2		

(**नोटः–** यदि एक समय से अधिक अनुमोदित है, तो उपरोक्त तालिका में सभी ऐसे अनुमोदनों के ब्योरे दें)

ख. व्यापार अपशिष्ट तथा बहिःस्राव के निपटान के लिए किए गए प्रबन्ध तथा ऐसा अनुमोदन प्रदान करने वाले प्राधिकारी के नाम का ब्योराः .....

17. नियम 85 के अधीन भुगतान की गई फीस के ब्योरेः

क्रम संख्या	ब्योरे	राशि	संव्यवहार जीआरएन नम्बर	दिनांक
क	कारखाने			
ख	संविदा कर्मकारों का विनियोजन			
ग	बीड़ी तथा सिगार कार्य के लिए औद्योगिक परिसर			

मैं इसके द्वारा घोषणा करता हूं कि उपरोक्त दिए गए ब्योरे मेरी सर्वोतम जानकारी एवं विश्वास के अनुसार सत्य हैं।

नियोजक के डिजीटल हस्ताक्षर

प्ररूप – 28

(देखिए नियम 109)

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा दशाएं संहिता, 2020 के अधीन कारखाने तथा/या बीड़ी तथा सिगार कार्य तथा/ या ठेका श्रमिक लगाने के लिए अनुज्ञप्ति

अनुज्ञप्ति संख्या : जारी करने की तिथि :

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा कार्य दशाएं संहिता, 2020 तथा उसके अधीन बनाए गए नियमों के प्रयोजन के लिए कारखाने के लिए तथा/ या ठेका श्रमिक लगाने के लिए बीड़ी तथा सिगार कार्य के लिए औद्योगिक परिसरों के लिए अनुज्ञप्ति प्रदान किया जाता है। ब्योरे निम्न अनुसार है :–

1. नियोजक का नाम : .....
2. प्रतिष्ठान का नाम : .....
3. प्रतिष्ठान का पता : .....
4. पंजीकरण संख्या तथा तिथि : .....
   (संहिता की धारा 3 के अधीन)
5. विनिर्माण प्रक्रिया की प्रकृति : .....
6. कर्मकारों की अधिकतम संख्या : .....
7. स्वीकृत लोड/लगाई गई विधुत (के डब्ल्यू में) : .....
8. योजना के अनुमोदन की संदर्भ संख्या : .....
   तिथि .....
9. ठेकेदारों के ब्योरे : ..... अनुबन्ध में दे
10. भुगतान की गई फीस के ब्योरे : ..... (i) राशि .....
    (ii) दिनांक .....
11. तक वैध : .....

जारी करने वाले प्राधिकारी का नाम तथा डिजिटल हस्ताक्षर

यह अनुज्ञप्ति नीचे विनिर्दिष्ट शर्तों के अध्यधीन जारी किया जा रहा है :–

1. नियोजक समय–समय पर यथा संशोधित व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य तथा कार्य दशाएं संहिता, 2020 तथा उसके अधीन बनाए गए नियमों में दिए गए विभिन्न उपबन्धों की पालना करेगा।
2. यह अनुज्ञप्ति किसी अन्य अधिनियम/नियम/विनियम के किन्हीं उपबन्धों से उन्मुक्ति मुहैया नहीं करेगा।
3. यदि संहिता का कोई उल्लंघन अलक्षित रहता है, तो विभाग के पासऐसा उल्लंघन इसके ध्यान में आने पर सुनवाई का अवसर देने के बाद, अनुज्ञप्ति के निलम्बर का अधिकार आरक्षित है तथा विभाग इस लेखे पर किसी दावे के विरूद्ध क्षतिपूरित होगा।
4. अनुज्ञप्ति किसी अन्य स्थान किसी प्रतिष्ठान द्वारा प्रयोग नहीं किया जाएगा।
5. अनुज्ञप्ति इस संहिता के उपबन्धों के सिवाए किसी अन्य प्रयोजन के लिए प्रयोग नहीं किया जाएगा।
6. अनुज्ञप्ति हस्तान्तरणीय नहीं होगा।

क्रम संख्या	ठेकेदार का नाम तथा पता	कार्य की प्रकृति जिसमें ठेका श्रमिक नियोजित है	ठेका कार्य के प्रारम्भ की अनुमानित तिथि	ठेका कर्मकारों की संख्या

नवीकरण

नवीकरण की तिथि	समाप्ति की तिथि	मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के हस्ताक्षर (डीएससी)

संशोधन

संशोधन के लिए कारण	संशोधन की तिथि	परिवर्तित प्रवर्ग	अतिरिक्त फीस	मुख्य निरीक्षक–एवं–सुविधाप्रदाता के हस्ताक्षर (डीएससी)

प्ररूप – 29

[देखिए नियम 117 (3)]

..... को समाप्त मास की विवरणी

कारखाने का नाम .....

पूरा डाक पता .....

की गई खतरनाक प्रक्रिया का नाम .....

मास के दौरान साधारणतः नियोजित कर्मकारों की संख्या	खतरनाक विनिर्माण प्रक्रिया में नियोजित कर्मकारों की संख्या	प्रतिदिन तथा प्रति सप्ताह कार्य के घण्टे	खतरनाक विनिर्माण में लगे कर्मकार की जांच की तिथि	जांच करने वाले चिकित्सा अधिकारी का नाम तथा पता	जांचे गए कर्मकारों की संख्या	उपयुक्त घोषित किए गए कर्मकारों की संख्या	ब्योरे सहित अनुपयुक्त घोषित कर्मकारों की संख्या	ऐसे कर्मकारों को दिये गये वैकल्पिक कार्य के ब्योरे जिन्हें अनुपयुक्त घोषित किया गया है
1	2	3	4	5	6	7	8	9

अधिभोगी के हस्ताक्षर (डीएससी)

प्ररूप – 30

[देखिए नियम 117 तथा 130]

[अनुसूची – II, III, IV, V, X, XV, XVI, XVII, XX, XXIV, XXVI, XXIX, XXX, XXXI, तथा XXXVI]

स्वास्थ्य रजिस्टर

क्रम संख्या	विभाग का नाम	कर्मकार का नाम	लिंग	पिछले जन्म दिन पर आयु	वर्तमान कार्य में नियोजन की तिथि	छोड़ने या स्थानान्तरण की तिथि (भारमुक्त या स्थानान्तरण के कारण सहित)	नौकरी की प्रकृति या व्यवसाय	कच्ची सामग्री या उत्पाद द्वारा संचालित तथा विगोपन किए जाने की सम्भावना	चिकित्सा जांच की तिथि तथा उसके परिणाम की तिथि	जांच के दौरान अवलोकित चिह्न तथा रोगलक्षण
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

जांच की प्रवृति तथा उसका परिणाम	परिणाम योग्य या अयोग्य	यदि कार्य के लिए अयोग्य घोषित किया गया है, तो विस्तृत में कारण सहित निलम्बन की तिथि बताए	क्या अयोग्यता का प्रमाणपत्र कर्मकार को जारी किया गया है	तिथि जिसको ड्यिूटि ग्रहण करने के लिए योग्य प्रमाणित किया गया है	पंजीकृत चिकित्सा व्यवसायी के हस्ताक्षर
12	13	14	15	16	17

प्ररूप – 31

[देखिए नियम 117]

[अनुसूची – II, VI, X, XII, XV, XVI, XVII, XIX, XXIV, XXVI, XXIX, XXX, XXXI, तथा XXXXII]

उपयुक्तता प्रमाणपत्र

1. क्रम संख्या .....
2. दिनांक .....
3. कारखाने का नाम .....
4. विभाग की प्रक्रिया .....
5. कर्मकार का नाम .....
6. पिता/पति का नाम .....
7. पता .....
8. जन्म तिथि या प्रमाणित आयु .....
9. शारीरिक उपयुक्तता .....
10. वर्णनात्मक चिह्न .....
11. क्या प्रमाणपत्र दिया गया है .....
12. क्या पहले अनुपयुक्त घोषित किया गया है तथा प्रमाणपत्र इनकार किया गया है
13. के कारण .....

(i) प्रमाणपत्र की अस्वीकृति .....

(ii) रद्द किया गया प्रमाणपत्र .....

मैं इसके द्वारा प्रमाणित करता हूं कि मैंने ..... पुत्र/पुत्री ..... निवासी ..... जो कारखाना मैसर्ज ..... में ..... के रूप में नियोजित होने का ईच्छुक है तथा कि उसकी आयु .... है या के निकट है जिसका पता मेरी जांच ..... वर्ष से लगाया जा सकता है तथा कि वह मेरी राय में व्यस्क कर्मकार के रूप में ..... में शामिल (खतरनाक/ अखतारनाक प्रक्रिया)

कार्य में नियोजन के लिए उपयुक्त/अनुपयुक्त है :

i. उसका वर्णनात्मक चिह्न हैं :–

ii. उसे ..... को अवधि के बाद अतिरिक्त जांच के लिए पेश किया जाए।

iii. वह निम्नलिखित परीक्षण/ जांच में गया है :

क्रम संख्या	परीक्षण/जांच का नाम	टिप्पणी

10. चिकित्सा अधिकारी की टिप्पणी : .....

चिकित्सा अधिकारी के हस्ताक्षर

(1) प्रतिपर्ण प्रमाणकर्ता सर्जन द्वारा रखा जाना चाहिए तथा बंधी सुई पुस्तक या फाईल में रखा जाना चाहिए।

(2) पैरा जो लागू नहीं होता उसे रद्द कर दिया जाए।

प्ररूप – 32

[देखिए नियम 117]

[अनुसूची – V, XXX, तथा XXXVII]

जांच रिपोर्ट (धूल निष्कर्णण प्रणाली)

1. प्रणाली का वर्णन .....
2. हुड
   (क) हुड की क्रम संख्या .....
   (ख) संदूषित प्रग्रहण .....
   (ग) प्रग्रहण वेग (बिन्दु विनिर्दिष्ट किए जाने है)
   डिजाइन मूल्यांकन ..... वास्तविक मूल्यांकन .....
   (घ) हुड से समाप्त मात्रा .....
   (ङ) हुड स्थैतिक दबाव .....
3. पर गिराया गया कुल दबाव
   (क) जोड़ .....
   (ख) प्रणाली के अन्य बिन्दु (विनिर्दिष्ट किए जाने है)
4. नलिका के साथ बिन्दु पर नलिका में परिवहन वेग
5. वायु सफाई यन्त्र .....
   (क) प्रयुक्त किस्म .....
   (ख) प्रवेश मार्ग में वेग .....
   (ग) प्रवेश मार्ग में स्थैतिक दबाव .....
   (घ) निकास मार्ग में वेग .....
   (ङ) निकास मार्ग में स्थैतिक दबाव .....
6. पंखा
   (क) प्रयुक्त किस्म .....
   (ख) संचालित मात्रा .....
   (ग) स्थैतिक दबाव .....
   (घ) पंखे के निकास मार्ग पर गिराया गया दबाव .....
7. पंखा मोटर
   (क) किस्म .....
   (ख) गति तथा हॉस पावर .....
8. उपरोक्त किन्हीं घटकों में परीक्षण के दौरान प्रकट कमियां, यदि कोई हों, के ब्योरे .....

मैं प्रमाणित करता हूं कि ..... दिन ..... को उपरोक्त निष्कर्षण प्रणाली की सम्पूर्ण रूप से साफ किया है तथा (जहां तक इसका निर्माण अनुमति देता है) सम्पूर्ण जांच के लिए सुगम बनाया है।

मैं आगे प्रमाणित करता हूं कि कथित तिथि को मैंने घटकों तथा फिटिंग सहित उपरोक्त धूल निष्कर्षण प्रणाली की अच्छी प्रकार से जांच की है तथा कि उपरोक्त किसी जांच की रिपोर्ट सत्य है।

हस्ताक्षर .....

योग्यता .....

पता .....

यदि कम्पनी या संघ द्वारा नियोजित है, तो नाम तथा पता दें।

प्ररूप – 33

[देखिए नियम 142 (2)]

अपराध की रचना के लिए धारा 114 की उपधारा (1) के अधीन आवेदन

सेवा में

प्रशमन अधिकारी–एवं–

.....

.....

1. आवेदक का नाम .....
2. आवेदक के पिता/पति का नाम .....
3. आवेदक का पता .....
4. आवेदक से सम्बन्धित प्रतिष्ठान का नाम तथा पता .....
5. अपराध के ब्योरे .....
6. संहिता की धारा जिसके अधीन अपराध किया गया है .....
7. संहिता के अधीन अपराध के लिए उपबन्धित अधिकतम जुर्माना .....
8. क्या आवेदक के विरूद्ध अभियोजन लम्बित है या नहीं
9. क्या अपराध प्रथम अपराध है या आवेदक ने इस अपराध से पहले कोई अन्य अपराध किया था, यदि किया था, तो अपराध के पूर्ण ब्योरे ....
10. कोई अन्य सूचना जो आवेदक मुहैया कराना चाहता है

.....

आवेदक

(नाम तथा हस्ताक्षर)

दिनांक :.....

प्ररूप – 34

[देखिए नियम 142 (8)]

प्रशमन/रचना रजिस्टर

कार्यालय ..... (कार्यालय का पता)

..... के मास के लिए (वर्ष सहित मास का नाम)

क्रम संख्या	व्यक्ति का नाम तथा पता जिसका अपराध प्रशमित है	व्यक्ति जिसका अपराध प्रशमित है से सम्बन्धित प्रतिष्ठान का नाम तथा पता	रचना/प्रशमन की तिथि तथा संदर्भ संख्या	अपराध जो प्रशमित है	शास्ति की राशि	जमा की तिथि	क्या अपील की गई है	अधिकारी के हस्ताक्षर	टिप्पणी
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

(क) मास के अन्त में संगृहीत कुल शास्ति :

(ख) निधि में राशि के अन्तरण के ब्योरे :

(i) दिनांक :

(ii) राशि :

(iii) अन्तरण के बैंक ब्योरे :

डॉ० राजा सेखर वुन्द्रू,
अतिरिक्त मुख्य सचिव, हरियाणा सरकार,
श्रम विभाग।

HARYANAGOVERNMENT

LABOUR DEPARTMENT

Notification

The 17th September, 2021

The Haryana Occupational Safety, Health and Working Conditions Rules, 2021

No. 02/11/2021-2Lab.- the following draft rules, which the Governor of Haryana proposes to make in exercise of the powers conferred by the section 133 and 135 of the Occupations Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020) read with section 24 of the General Clauses Act, 1897 (Central Act 10 of 1897), is hereby published as required by section 137 of the Occupations Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020), for the information of persons likely to be affected thereby.

Notice is hereby given that the draft of rules shall be taken into consideration by the Government on or after the expiry of a period of forty five days from the date of publication of this notification in the Official Gazette together with objections and suggestions, if any, which may be addressed to the Labour Commissioner, Haryana, 30 Bays Building, Sector 17 B, Chandigarh or by email at **haryanaoshrules@gmail.com** by any person with respect to the draft of rules before the expiry of the period so specified. The objections and suggestions should be sent in a proforma containing columns (i) specifying the name and address of the person/organization, column(ii) specifying the rule or sub-rule which is proposed to be modified and column (iii) specifying the revised rule or sub-rule proposed to be substituted and reasons thereof.

DRAFT RULES

CHAPTER-1

PRELIMINARY

1. Short title, extent and commencement:

(1) These rules may be cited as the Haryana Occupational Safety, Health and Working Conditions Rules, 2021.

(2) These rules shall extend to whole of the State of Haryana.

(3) These rules shall come into force from the date of their publication in the Official Gazette.

2. Definitions

(a) In these Rules unless there is anything repugnant in the subject or context:-

(i) "Appendix" means an appendix appended to these Rules.

(ii) "Code" means The Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020)

(iii) "Continuous Process" means the materials either dried bulk or fluids that are being processed are continuously in motion ,undergoing chemical reaction are subject to mechanical or heat treatment or any other process specified by State Government.

(b) "Designated Authority" means an officer notified by government for the purpose of the Code.

(c) "Electronically" means any information submitted by email or uploading on the designated portal or digital payment in any mode for the purpose of Code.

(d) "First employment" means first employment in any manufacturing process to which the relevant Schedule applies and shall also include re-employment in the manufacturing process following and cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months.

(e) "Form" means form appended to these rules.

(f) "Portal" means website of Labour department of Government of Haryana for delivering services.

(g) "Recognized University or Institution" means,

(a) any university, incorporated by law, by central or any state government;

(b) any other university or institution which is declared by the Government to be a recognized university or institution for the purposes of these rules.

(h) "Quarter" means period of three consecutive months beginning on 1st of January, 1st of April, 1st of July and 1st of October of the year.

(i) "Registering Officer" means an officer appointed under the Code and the rules made thereunder.

(j) "Schedule" means the schedule of the Code and the rules made thereunder.

(k) "Section" means section of the Code.

(l) "Year" means period of twelve months beginning from 1st January.

The words and expressions used in these rules which are not defined therein, but are defined in the Code, shall have their respective meaning as assigned to them in the Code.

3. Income from the sources {Section 2(1)(x)}.- For the purposes of the clause (x) of subsection 1 of Section 2 of the Code, the criteria for income from such sources means the income for the dependents as per Central Civil Service (Conduct) Rules 1964.

4. Competent person {Section- 2(1)(l)}.- (1). The Chief Inspector cum Facilitator may recognise any person as a 'Competent Person' within such area and for such period as may be specified for the purposes of carrying out tests, examinations, inspections and certification for such buildings, dangerous machinery, hoists and lifts, lifting machines and lifting tackles, pressure plant, confined space, ventilation system and such other process or plant and equipment as stipulated in the Code and the Rules made thereunder, located in a factory, if such a person possesses the qualifications, experience and other requirements as set out in the schedule annexedto this Rule:

Provided that *the Chief Inspector cum Facilitator may relax the requirements of qualifications in respect of a Competent Person, if such a person is exceptionally experienced and knowledgeable, but not the requirements in respect of the facilities athis command:*

Provided further that *where it is proposed to recognize a person employed under the Chief Inspector cum Facilitator as a 'Competent Person', concurrence of the State Government shall be taken and such a person after being so recognized, shall not have powers of an 'Inspector cum facilitator'.*

Provided further that *the 'Competent Person' recognized under this provision shall not be above the age of 62 years and shall be physically fit for the purpose of carrying out the tests, examination and inspection.*

Provided further that *the State Government may by notification may amend the*

schedule annexed to this Rule.

(2) The Chief Inspector-cum-Facilitator may recognise an institution of repute, having persons possessing qualifications and experience as set out in the schedule annexed to sub- rule (1) for the purposes of carrying out tests, examinations, inspections and certification for buildings, dangerous machinery, hoists and lifts, lifting machines and lifting tackles, pressure plant, confined space, ventilation system and such other process or plant and equipment as stipulated in the Code and the Rules made thereunder, as Competent Person within such area and for such period as may be specified.

(3) The Chief Inspector-cum-Facilitator may recognise a person or institution having persons possessing qualifications and experience as set out in the schedule annexed to this rule for the purposes of carrying out tests, examinations, inspections and certification for buildings, dangerous machinery, hoists and lifts, lifting machines and lifting tackles, pressure plant, confined space, ventilation system and such other process or plant and equipment as stipulated in the code and the Rules made thereunder, as Competent Person within such area.

(4) The Chief Inspector cum Facilitator may, after giving an opportunity to the competent person of being heard, revoke the certificate of competency,

(i) If he has reason to believe that a competent person,

(a) has violated any condition stipulated in the certificate of competency, or

(b) has carried out a test, examination and inspection or has acted in a manner inconsistent with the intent or the purpose of this Code or the Rules made thereunder; or has omitted to act as required under the Code and the Rules made thereunder;

Explanation: For any other reason to be recorded in writing. For the purpose of this rule an institution includes an organisation.

(5) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, for reasons to be recorded in writing, require recertification of lifting machinery, lifting tackles, pressure plant or ventilation system as the case may be, which has been certified bya competent person outside the state.

FORM OF APPLICATION FOR GRANT OF CERTIFICATE OF COMPETENCY TO A PERSON UNDER RULE 4

1. Name
2. Date of Birth
3. Name of the Organisation (If not self-employed)
4. Designation
5. Educational qualifications

   (copies of testimonials to be attached)
6. Details of professional experience (In chronological order)

Name of the Organisation	Period of Service	Designation	Area of Responsibility

7. Membership, if any, of professional bodies.
8. (i) Details of facilities (examination, testing, etc.) at his disposal.

   (ii) Arrangements for calibrating and maintaining the accuracy of these facilities.
9. Purpose for which competency certificate is sought (section or sections of the code & Rule should be stated).
10. Whether the applicant has been declared as a competent person under any statute,(if so, the details).
11. Any other relevant information.
12. Declaration by the applicant.

    I ..... hereby declare that the information furnished above is true, I undertake—

(a) that in the event of any change in the facilities at my disposal (either addition or deletion) or my leaving the aforesaid organization, I will promptly inform the Chief Inspector, cum facilitator

(b) to maintain the facilities in good working order, calibrated periodically as per manufacturer's instructions or as per National Standards; and

(c) to fulfill and abide by all the conditions stipulated in the certificate of competency and instructions issued by the Chief Inspector-cum-Facilitator from time to time.

Place & Date

Signature of the applicant

DECLARATION BY THE INSTITUTION (IF EMPLOYED)

I, ... certify that Shri..... whose details are furnished above is in our employment and nominate him on behalf of the organisation for the purposes of being declared as a Competent Person under the Code. I also undertake that I will—

(a) notify the Chief Inspector cum Facilitator in case the competent person leaves our employment;

(b) provide and maintain in good order all facilities at his disposal as mentioned above;

(c) notify the Chief Inspector cum Facilitator any change in the facilities (either addition or deletion).

Signature.....

Designation.....

Date……..

Telephone No. .....

Official seal

FORM OF APPLICATION FOR GRANT OF CERTIFICATE OF COMPETENCY TO AN INSTITUTION UNDER RULE 4

1. Name and full address of the organisation……
2. Organisation's status .....…….

   (Specify whether Government, Autonomous, Cooperative, Corporate or Private).
3. Whether the organisation has been declared as a Competent Person underthis or any other statute. If so, give details. …….....

   .....

   .....
4. Purpose for which competency certificate is sought (specify section(s) of the Act)

   .....
5. Particulars of persons employed and possessing qualifications and experienceas set out in Schedule annexed to sub-rule (1) of Rule 3.

S.	Name & Designation	Qualification	Experience	Section (s) and the Rules under which competency is sought for

6. Details of facilities (relevant to item 3 above) and arrangements made for their maintenance and periodical calibration.
7. Any other relevant information.
8. Declaration:

   I,……... hereby, on behalf of ……..certify the details furnished above are correct to the best of my knowledge, I undertake to— (i)maintain the facilities in good working order, calibrated periodically as per manufacturer's instructions or as per National Standards; and

(ii) to fulfill and abide by all the conditions stipulated in the certificate of competency and instructions issued bythe Chief Inspector cum Facilitator fromtime to time.

Signature of Head of the Institution or of the person authorized to sign on his behalf

Place and Date…… Designation……..

FORM OF CERTIFICATE OF COMPETENCY ISSUED TOA PERSON OR AN INSTITUTION IN PURSUANCE TO RULE 4 MADE UNDER SECTION 2 L)

I, ...n exercise of the powers conferred on me under Section 2 (L) of the code and the rules made thereunder, hereby recognise ……. (name of the institution) Shri…….(Name of the person)employed in…….....…… (Name of organisation) ....…..…… to be a Competent Person for the purpose of carrying out tests, examinations, inspections and certification for such buildings, dangerous machinery, lifts and hoists, lifting machines and lifting tackles, pressure plants, confined space, ventilation system and process or plant and equipment as the case may be, used in a factory located in……., under section…… and the Rules made thereunder. This certificate is valid from…… to ……

This certificate is issued subject to the conditions stipulated hereunder:—

(i) Tests, examinations and inspections shall be carried out in accordance with the provisions of the Act and the Rules made thereunder.

(ii) Tests, examinations and inspections shall be carried out under direct supervision of the competent person or by a person so authorised by an institution recognised to be a competent person.

(iii) The certificate of competency issued in favour of a person shall standcancelled if the person leaves the organisation mentioned in his application.

(iv) The institution recognised as a competent person shall keep the Chief Inspector cum Facilitator informed of the names, designations and qualifications of the persons authorised by it to carry out tests, examinations and inspections.

Station Signature of the Chief Inspector cum Facilitator

Date…….. Official seal Date

Note: A separate certificate should be issued under each relevant section. A personor an institution may be recognised competent for the purpose of more than one section of the Act.

*Strike out the words not applicable.

SCHEDULE [Rule 4]				
S.	Section or Rule under which competence is required	Qualification	Experience	Facilities at disposal
1	Rule made under Section 79 Certification of buildings and their stability to be used as Factory	(a) Bachelors Degree in Civil or structural Engineering or its equivalent from recognized university.	(i) an experience of a minimum period of five years in design or construction or testing or repair of structures. Provided that experience for those who possesses master`s degree shall be minimum of three years. (ii) Knowledge of non-destructive testing, various standards and Codes of practices that are current and the effect of the vibrations and natural forces on the stability of the building; and (iii) an ability to arrive at a reliable conclusion with regard to the safety of the structure or the building.	
2	Rules made under Section 18 Dangerous Machines	Bachelor's Degree in Mechanical, or production, Electrical Engineering or its equivalent from recognized university.	(i) an experience of working for a minimum period of five years in:- (a) design or operation or maintenance or (b) testing, examination and inspection of relevant machinery, their guards, safety devices and appliances. (ii) Should :- (a) be conversant with safety devices and their proper functioning (b) be able to identify defects and other causes leading to the failure. Provided that experience for those who possesses master`s	Gauges for measurement and instrumentsfor measurement of speed and any other equipmentor device to determine the safety in the use of the dangerous machine.

			degree shall be minimum of three years; and (c) have ability to arrive ata reliable conclusion with regard to proper functioning of safety devices, appliances and machine guards	
3	Rules made under Section 18 Hoists & Lifts	Bachelor`s Degree in Mechanical or Production, electrical engineering or its equivalent from recognized university.	(i) an experience of working for a minimum period of five years in:- (a) design or erection or maintenance or (b) test and inspection procedure of hoists & lifts. Provided that experience for those who possesses master`s degree shall be minimum of three years. (ii) Should :- (a) be conversant with the current and relevant codes of practices andtest procedures; (b) conversant with other statutory requirements covering the safety of hoists and lifts (c) be able to identify defects and arrive at a reliable conclusion and with regard to the safety of hoists and lifts	
4	Rules made under Section 18 Lifting Machines, chains, Ropes and Lifting Tackles	Bachelor`s Degree in Mechanical or Metallurgical or Production Engineering or its equivalent from recognized university	(i) an experience of working for a minimum period of five years in:- (a) design or erection or maintenance or (b) test and inspection procedure of lifting machines, chains, ropesand lifting tackles. Provided that experience for those who possesses master`s degree shall be minimum of three years.	

			(ii) Should :- (a) be conversant with the current and relevant codes of practices andtest procedures. (b) fracture machines and metallurgy of the material of construction; and (c) heat treatment or stress relieving techniques as applicable to stress bearing components and parts of lifting machinery and lifting tackles. (d) Capable of identifying defects and arriving ata reliable conclusion and with regard to the safety of lifting machinery, chains, ropes and lifting tackles	
5	Rules made under Section 18 Pressure Plants	Bachelor`s Degree in Chemical or Mechanical or Metallurgical or Production Engineering its equivalent from recognized university	(i) an experience of working for a minimum period of five years in:- (a) design or erection or maintenance or (b) testing, examination and inspection procedure of pressureplants Provided that experience for those who possesses master`s degree shall be minimum of three years. (ii) Should :- (a) be conversant with the current and relevant codes of practices and test procedures relating to pressure plants; (b) conversant with statutory requirement concerning the safety of unfired pressure vessels and equipments operating under pressure (c) conversant with non-destructive testing techniques as are applicable to pressure vessels; and (d) able to identify defects and arriving at a reliable conclusion and with regard to the safety of pressure plants.	

6	Rules made under Section 18 Precautions against dangerousfumes, gases etc.	Bachelor`s Degree in Chemical engineering from recognized university	(i) an experience of working for a minimum period of five years in; collection and analysis of environmental samples and calibrationof monitoringequipments. Provided that experience for those who possesses master`s degree shall be minimum of three years. (ii) should be (a) Be conversant with the hazardous properties of chemicals and their permissible limi tvalues; (b) Be conversant with current techniques sampling and analysis of environmental contaminants; and (c) able to arrive at a reliable conclusion as regards the safety in respect of entering and carrying out hot work	meters, instruments & devices duly calibrated and certified for carrying out the tests and certification of safetyin working in confined spaces
7	Rules made under Section 82 Ventilation systems.	Bachelor`s Degree in Chemical, Electrical or Mechanical Engineering its Equivalent from recognized university.	(i) a minimum of five years experience in design, fabrication, testing of ventilating system used for extraction and collection of dust, fumes and vapours and other ancillary equipment. Provided that experience for those who possesses master`s degree shall be minimum of three years. (ii) he shall be conversant with relevant codes of practice and testprocedures that are current in respect of ventilation and extraction system for fumes and (iii) be able to arrive at a reliable conclusion with regard to effectiveness of the system	Facilities for testing theventilating system instruments and gauges for testing the Effectiveness of extraction system fordusts, vapours& fumes and any otherequipment needed for determining the efficiency and adequacy of these systems. He shall have the assistance of a suitable qualified technical person who can come to a reasonable conclusion as to the adequacy ofsystem.

Chapter-II

Registration

5. Application for registration (Section 3).-

1. (i) The employer seeking registration for an establishment not already registered shall apply electronically by giving details as specified in Form-1. The Form shall be signed digitally or in any other manner as may be required on the portal. The applicant shall be responsible for veracity of all information submitted in the application. Registration fees for the grant of registration certificate shall be charged at the rates given in the schedule below:-

SCHEDULE

Number of employees to be employed	Fee for Registration
Up to 20	1000
21-50	2000
51-100	3000
101-150	5000
151-200	7500
201-250	10000
251-500	12500
501-750	15000
751-1000	17500
1001-1500	20000
1501-2000	25000
2001-3000	30000
3001-5000	40000
Above 5000	50000

(ii) The Permanent Account Number (PAN) of the applicant or the establishment allotted under Income Tax Act, 1961 or any other unique number allotted to the establishment under any other Act for the time being in force or any other particular furnished in the form, may be verified online.

(iii) The certificate of registration shall be issued in Form-2 electronically immediately if the application is complete in all respect but not later than seven days from the date of submission of complete application, failing which such establishment shall be deemed to have been registered and the certificate of registration shall be auto generated:

Provided that in exceptional circumstances the State Government may, for such period, by notification, dispense with requirement of electronic registration, in respect of establishment or class of establishment, and submission of application in the2so provided, may be allowed.

(iv) The certificate of registration shall be non-transferable and a copy of the certificate of registration shall be displayed in the premises of the establishment at the conspicuous place in hard copy or electronically.

2. The registering officer under the Code may direct the employer who fails to comply with the requirements of sub-rule (1), to do so within the time stated therein and such employer shall, thereupon comply with the instruction issued by the officer in this behalf.

3. The employer in respect of an establishment already registered under any other central labour law for the time being in force shall, update the registration particulars on the departmental website within six months from the date on which the Code comes into force.

4. Any registration obtained by providing wrong information shall be liable to be cancelled provided that establishment has been given an opportunity to show

cause, electronically or by registered post, as to why the certificate of registration should not be cancelled.

5. The employer shall quote the Registration Number on all documents prepared or completed by him in connection with the Code or the Rules or the Regulations or the Scheme, as the case may be, and in all correspondence with the office concerned.

6. Any change in the ownership, management or any particular furnished in Registration Form submitted on the portal shall be updated on the portal by the employer within thirty days of such change.

7. The employer of an establishment to which the provisions of the Code apply and whose business activities are in process of closure, may apply for cancellation of registration online on the portal after giving complete details of the dues payable under the Central Labour Codes:

Provided that no such application for cancellation of registration shall be entertained unless the employer has furnished all statutory returns, paid all statutory dues under the Central labour Codes and any other Central or State labour law in force in accordance with the law applicable for the time being and submitted a self-certification to that effect along with the application.

8. The registering officer shall maintain a register of establishment electronically in Form-3 showing the particulars of establishment in relation to which certificates of registration have been issued by him.

9. The employer shall, within thirty days of the commencement and completion of any work, intimate to the Inspector-cum-Facilitator, having jurisdiction in the areawhere the proposed establishment or as the case may be, the work is to be executed, intimating the actual date of the commencement, completion of work and cessation of establishment, as the case may be, in Form-4 annexed to these rules electronically and the same shall be auto-shared to EPFO and ESIC.

6. Appeal (Section 3).- (1) The employer aggrieved by the order of Registering Officer, may file an appeal against such order before the appellate officer appointed by the StateGovernment for such purpose within thirty days from the date of receipt by him of such order, electronically.

(2) Where the memorandum of appeal is in order, the appellate officer shall admit the appeal, acknowledge it and intimate admission of such appeal, and shall register the appeal in electronic form to be kept for the purpose called the register of appeals.

(3) When the appeal has been admitted, the appellate officer shall send the notice of the appeal to the registering officer, against whose order the appeal has been preferred and the registering officer shall thereupon send the records of the case tothe appellate officer online electronically.

(4) On receipt of the appeal, the appellate officer shall send a notice to the appellant to appear before him on such date and time as may be specified in the notice for the hearing of the appeal electronically or by registered post.

(5) If on the date fixed for hearing, the appellant does not appear, the appellate officer may dismiss the appeal for default of appearance of the appellants by sending the copy of the order to the applicant electronically.

(6) Where an appeal has been dismissed, the appellant may apply electronically to theappellate officer for the restoration of the appeal within thirty days from the date of receipt of the order and if the appellate officer is satisfied that the appellant was prevented by sufficient cause from appearing, the appellate officer shall restore the appeal.

(7) The order of the Appellate Officer shall be communicated electronically or by registered post to the appellant and copy thereof shall be sent to the registering officer against whose order the appeal has been preferred and shall be disposed of within a period of thirty days from the date of receipt of appeal.

7. Notice of commencement and cessation of operation (Section 5).- The employer of every establishment being factory or relating to contract labour or building or other construction works shall within thirty days of the commencement or cessation of operation, submit to the Registering Officer in Form-4, electronically and the notice of cessation of operation shall be enclosed with a certificate that the payment of all dues to the

workers employed in the establishment have been made and the premises are kept free from storage of hazardous chemicals and substances.

Chapter-III

Duties of Employer and Employee.

8. **Annual Health Examination of employees {Section 6(1)(c).-** Every employer of an establishment shall arrange to conduct free of cost, medical examination for every employee drawing wages equal to or less than ceiling specified under the Social Security Code, 2020(36 of 2020) to become the member of Employees' State Insurance Corporation (ESIC) once in a calendar year who has completed 40 years of age. The medical examination shall be conducted by a qualified medical practitioner as per tests specified in the Form-5. The Medical Examination Certificate shall be submitted by the qualified medical practitioner to the concerned employer and employee in Form-5.

Provided that an employer may avail facility for medical examination of the employee(s) under relevant rule of Social Security Code Rules, 2021 through Employees' State Insurance Corporation (ESIC).

9. **Letter of appointment to employee {Section 6(1)}.-**No employee shall be employed in any establishment unless he has been issued a letter of appointment in the prescribed format as appended to this Rule:

Provided that, an employee who has not been issued an appointment letter containing the required particulars, shall be issued an appointment letter within three months of coming into force of these rules.

Format

a)	Name & Address of Establishment:	……
b)	Haryana Udhyam Memorandum Number (HUM) of the establishment:	……
c)	Name of employee:	……
d)	Father‘s name:	……
e)	Permanent Address:	……
f)	Aadhar number:	……
g)	UAN or ESIC number	……
h)	Haryana Employment Exchange (HREX) Registration Number(if any)	……
i)	Designation:	……
j)	Category of skill:	……
k)	Date of joining:	……
l)	Detail of Basic Pay, Dearness Allowance etc:	……
m)	Avenue for achieving higher wages/higher position:	……
n)	Applicability of social security EPFO and ESIC benefits applicable:	……
o)	Broad Nature of duties to be performed:	……
p)	Any other information:	……

Signature

Occupier/employer/owner/agent/manager

10. **Notice of accidents and dangerous occurrences {Section 10(1) and 11}.-** (1) Where at any place in an establishment, an accident occurs which results in the death of any person, the employer or occupier or manager of the establishment shall forthwith send anotice thereof in **Form-6** electronically within twelve hours to the Inspector-cum- facilitator and Chief Inspector-cum Facilitator and District Magistrate or Sub-divisional Officer, the officer-in-charge of the nearest police station; and the family members /kin of the injured or deceased person.

Provided that the information shall be given immediately after the accident by telephone.

(2) Where at any place in an establishment, an accident occurs which results in bodily injury by reason of which the person injured is prevented from working for a period of forty eight hours or more immediately following the accident, the employer or occupier or manager of the establishment shall forthwith send a notice in **Form-6** within twelve hours after the completion of forty eight hours, electronically to the Inspector-cum-Facilitator**.**

(3) Wherein an establishment there is any dangerous occurrence as specified in the schedule annexed hereto, whether causing any bodily injury or disability or not, a notice in **Form-6** shall within twelve hours be sent to:

(i) The Inspector-cum-facilitator;

(ii) District Magistrate or Sub-divisional Officer;

Provided that if in the case of an accident or dangerous occurrence, death occurs to any person injured by such accident or dangerous occurrence after the notices and reports referred to in the foregoing sub-rules have been sent, the employer or occupier or manager of the establishment shall forthwith send a notice thereof by telephone and electronically to the authorities and persons mentioned in sub-rules (1) and (2) and also have this information confirmed in writing within 12 hours ofthe death.

Provided further that, if the period of disability from working for 48 hours or more referred to in sub-rule (2) does not occur immediately following the accident, or the dangerous occurrence, but later, or occurs in more than one spell, the report referred to shall be sent to the Inspector-cum-Facilitator in the prescribed form within 24 Hours following the hours when the actual total period of disability from working resulting from the accident or the dangerous occurrence becomes 48 hours.

SCHEDULE

The following classes of dangerous occurrences, whether or not they are attended by personal injury or disablement, namely:-

(i) bursting, of any plant or pipeline or equipment containing petroleum, steam, compressed air or other substance at a pressure greater than the atmospheric pressure; a blow out in case of oil mine;

(ii) collapse or failure of a crane, derrick, winch, hoist or other appliances used in raising or lowering persons or goods, or any part thereof, or the overturning of a crane.

(iii) explosion, explosion due to explosives, fire, leakage or release of harmful toxic gases, bursting out, leakage or escape of any molten metal, or hot liquid or gas causing bodily injury to any person or damage to any room or place in which persons are employed;

(iv) explosion of a receiver or container used for the storage at pressure greater than atmospheric pressure of any gas or gases(including air)or any liquid or solid resulting from the compression of gas.

(v) collapse or failure of lifting appliances or hoist or conveyors or other similar equipment for handling building or construction material or breakage or failure of rope, chain or loose gears; overturning of cranes used in building or other construction work; falling of objects from height;

(vi) a spontaneous heating or outbreak of fire, or appearance of smoke, or other indication of heating or outbreak of fire in belowground mines;

(vii) collapse of any wall, floor, gallery, roof bridge, tunnel, chimney, wall, building or subsidence of soil or any other structure, platform, staging, scaffolding or any means of access including formwork; contact work, excavation and collapse of transmission;

(viii) spillage or leakage of hazardous substances and damage to their container;

(ix) an eruption or inrush of water or other liquid matter in mines;

(x) collapse, capsizing, toppling or collision of transport equipment within the establishment;

(xi) fall from height of any excavation, loading or transport machinery;

(xii) an instantaneous failure of a pillar, part of a pillar or several pillars in working below ground;

(xiii) a rock-burst in working belowground; a premature collapse of any part of the working;

(xiv) a breakage, fracture or failure of an essential part of any machine or apparatuswhereby the safety of persons may be endangered;

(xv) a slide causing injury to any person, damage to any machinery, or interruption of normal mining operations;

(xvi) failure of dump or side in opencast working; a blowout;

(xvii) a failure of any structure or installation whereby the safety of persons may be endangered; or spark generated due to electrical flash-over causing burn injury to any person;

(xviii) a major uncontrolled emission of petroleum or chemical spillage;

11. Notice of disease {Section 12(1) and (2)}.- (1) A notice in the following format shall be sent forthwith electronically, to the Inspector-Cum Facilitator or Chief Inspector- cum-facilitator, by the employer or occupier or manager of an establishment in which there occurs any disease as notified under the Schedule –III of the Code.

NOTICE OF DISEASE

1 Name of establishment:

2 Nature of establishment:

3 In case of Factory the Name of the Manufacturing Process:

4 Details of Patient:

(a) Name of Patient:

(b) Works number of Patient:

(c) Address of Patient:

(d) Precise occupation of patient:

5 Nature of disease from which patient is suffering:

6 Date of Detection of Disease:

7 Details of Medical Practitioner:

8 Has the case been reported to the Medical Officer :

Date

Signature of employer or
occupier or manager

(2) If any qualified medical practitioner attends on a person who is or has been employed in an establishment and who is or is believed by the qualified medical practitioner to be suffering from any disease specified in the Third Schedule, the qualified medical practitioner shall without delay send a report in writing to the office of the Chief Inspector-cum-facilitator stating-

(a) the name and full postal address of the patient,

(b) the disease from which he believes the patient to be suffering, and

(c) the name and address of the establishment in which the patient is or was last employed.

12. Duties of employee (Section 13).- If an employee comes to know that of any unsafe or unhealthy condition in the establishment, he shall report to the employer, health and safety representative or safety officer or manager in case of factory, as soon as practicable, electronically or in writing or telephonically or by registered post or speed post.

13. Rights of Employee {Section 14(3)}.- On receipt of information from the employee relating to the existence of an imminent danger to their safety and health, the employer shall take immediate remedial action in this regard. The employer, whether satisfied or not, shall send a report forthwith of such actions taken, to the Inspector-cum-facilitator electronically or by registered post or speed post.

CHAPTER-IV

OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH

14. Haryana Occupational Safety and Health Advisory Board (Section 17).- The Haryana Occupational Safety and Health Advisory Board (herein after in these rules referred as Haryana Advisory Board) shall consist of :

(a) Additional Chief Secretary/Principal Secretary, Labour Department—Chairperson/ Chairman ex officio;

(b) Chief Inspector-cum-Facilitator— Member Secretary ex officio;

(c) Chairman, Haryana State Pollution Control Board-- Member ex officio;

(d) Director General, Urban & Local Bodies Department—Member ex officio;

(e) Director General, Industries and Commerce Department—Member ex officio;

(f) Director General, Health Department —Member ex officio;

(g) Director, ESI Health Care, Haryana —Member ex officio;

(h) Joint Chief Controller of Explosives, Faridabad—Member ex officio;

(i) Regional Director, Employee's State Insurance Corporation, Faridabad— Memberex officio;

(j) five representatives of employers (to be nominated by State Government)— Member;

(k) five representatives of employees (to be nominated by State Government)— Member;

(l) two eminent persons connected with the field of Occupational Safety and Health, or representatives from reputed research institutions or similar other discipline (to be nominated by State Government)— Member;

(m) Two representative of Trade Union as nominated by the State Government.

15. Terms of the office to the non-official member (section 17).- The term of each member referred in clause (i),(j) and (k) of Rule 9 shall remain for three years.

16. Resignation (section 17).- (1) Any member referred to clause (i),(j) and (k) of Rule 9 may resign his office by a letter in writing addressed to State Government.

(2) The seat of such member shall remain vacant from the date on which his resignation is accepted by the State Government, or on the expiry of thirty

days from the date of receipt of the letter of resignation by State Government, whichever is earlier.

17. Cessation of membership (section 17).- If any member of the Board referred in clause (i),(j) and (k) of Rule 9, fails to attend three consecutive meetings of the Board, without obtaining the leave for such absence from the Chairperson/Chairman of the Board, he shall cease to be a member of the Board:

Provided that the State Government may, if satisfied that such member was prevented by sufficient cause from attending three consecutive meetings, direct that the cessation shall not take place.

18. Removal from membership (section 17).- The State Government may remove from office any non official member of the State Advisory Board, if in its opinion such member has ceased to represent the interest which he purports to represent.

19. Meeting of the Board (section 17).- The Board shall ordinarily meet once in three months;

Provided that the chairperson/Chairman shall, within fifteen days of the receipt of a requisition in writing from not less than one third of the members of the Board, call a meeting thereof.

20. Notice of the meeting and list of business (section 17).- Notice intimating the date, time and venue of every meeting together with a list of business to be transacted at the meeting, shall be sent by registered post or by special messenger, to each member fifteen days before the meeting:

Provided that when the chairperson calls a meeting for considering any matter which in his opinion is urgent, notice of not less than three days shall be deemed sufficient.

21. Quorum (section 17).- No business shall be transacted at any meeting of the Board unless at least five members of the Board are present in that meeting:

Provided that if in any meeting of the Board less than five members are present, the Chairperson/ Chairman may adjourn the meeting to another date informing members present and giving notice to the other members that he proposes to dispose of the business at the adjourned meeting whether there is prescribed quorum or not,

and it shall thereupon be lawful for him to dispose of the business at the adjourned meeting irrespective of the number of members attending.

22. Minutes of the meeting (section 17).- Every decision taken at a meeting of the Board shall be recorded in a minutes book at the same meeting and signed by the chairperson. The minutes book shall be a permanent record.

23. Allowances of members (section 17).- (1) The traveling allowance of an official member of the Board shall be governed by the rules applicable to him for journey performed by him on official duties and shall be paid by the authority paying his salary.

(2) The non official members of the Board shall be paid traveling allowance for attending the meeting of such Board at such rates as are admissible to a Grade-1 officer of the State.

24. Safety Committee {Section 22(1)}.- (1) The employer of the every establishment shall constitute a safety committee:-

(a) Wherein one hundred and fifty or more employees are ordinarily employed; or

(b) Which manufacture or store or handle an hazardous substance or carry out anyhazardous process under the Code and employing fifty or more employees.

(2) The representatives of the management on Safety Committee shall include,-

(a) a senior official, who by virtue of his position in the establishment can contribute effectively to the functioning of the Committee. Such a senior official shall be the Chairman of the safety Committee;

(b) a Safety Officer or Medical Officer, wherever available the Safety Officer in such a case shall be Secretary of the Committee;

(c) a representative each from the human resource, production, maintenance and purchase departments.

(3) The employee's representatives on this Committee shall be elected by the employees.

(4) The tenure of the Committee shall be three years.

(5) Safety Committee shall meet as often as necessary but at least once in every quarter. The minutes of the meeting shall be recorded and produced to the Inspector-cum-Facilitator on demand.

(6) Functions and duties of the Safety Committee shall include,-

(a) assisting and co-operating with the management in achieving the aims andobjects outlined in the `Health and Safety Policy' of the establishment;

(b) dealing with all matters concerning health safety and environment and to arrive at practicable solutions to problems encountered;

(c) creating health & safety awareness amongst all employees;

(d) undertaking educational training and promotional activities;

(e) deliberating on reports of safety environmental and occupational health surveys, emergency plans, safety audits, risk assessment and implementation of the recommendations made in the reports;

(f) carrying out health and safety surveys and identify causes of accidents;

(g) looking into any complaint made on the imminent danger to the safety and health of the employees and suggest corrective measures; and

(h) reviewing the implementation of the recommendations made by it.

(7) Where owing to the size of the establishment, or any other reason, the functions referred to in sub-rule (6) cannot be effectively carried out by the Safety Committee it may constitute sub-committees as may be required to assist it."

25. Safety Officer {section 22(2)}.- (1) There shall be one safety officer for establishment employing between five hundred to one thousand five hundred employees. There shall be an additional safety officer for every additional one thousand workers or fraction thereof over one thousand five hundred.

(2) in case of factory carrying on hazardous process wherein there shall be one safety officer for establishment employing between two hundred fifty to one thousand employees. There shall be an

additional safety officer for every additional one thousand workers or fraction thereof over one thousand.

(3) In case of Building or other construction work, there shall be one safety officer for establishment employing between two hundred to one thousand employees. There shall be an additional safety officer for every additional one thousand workers or fraction thereof over one thousand.

26. Qualification of Safety Officer.- (1) A person shall not be eligible for appointment asa safety officer unless he possesses–

(a) a recognized degree in any branch of engineering or technology and has had practical experience in a supervisory capacity for a period of not less than 2 years; or

(b) a recognised degree in physics or chemistry and has had practical experience in a supervisory capacity for a period of not less than 5 years; or

(c) a recognized diploma in any branch of engineering or technology and has had practical experience in a supervisory capacity for a period of not less than 5 years;

(d) Possesses a degree or diploma in industrial safety from Central Labour Institute or Regional Labour Institutes or recognized by the State Government.

(i) Notwithstanding anything contained in sub-rule (1), any person who-

(i) possesses a recognized degree or diploma in engineering or technology and has had experience of not less than 5years in a department of the Central or State Government which deals with the administration of the Factories,

Building or other Construction works and Factory; or

(ii) possesses a recognized degree or diploma in engineering or technology and has had experience of not less than 5years, full time, on training, education, consultancy, or research in the field of accident prevention in industry or in any institution;

shall also be eligible for appointment as a safety officers.

27. Duties of Safety Officer.- The duties of a Safety Officer shall be to advise and assist in the fulfillment of its obligations, statutory, concerning prevention of personal injuries and maintaining a safe working environment and such duties shall include the following, namely –

(i) to advise the concerned departments in planning and organizing measuresnecessary for the effective control of personal injuries;

(ii) to advise on safety aspects in all job studies, and to carry out detailed job safetystudies of selected jobs;

(iii) to check and evaluate the effectiveness of the action taken or proposed to be takento prevent personal injuries;

(iv) to provide advice on matters related to carrying out plant safety inspections;

(v) to carry out plant safety inspections in order to observe the physical conditions of work and the work practices and procedures followed by workers and to render advice on measures to be adopted for removing the unsafe physical conditions andpreventing unsafe actions by workers;

(vi) to render advice on matters related to reporting and investigation of industrial accidents and diseases;

(vii) to investigate selected accidents;

(viii) to investigate the cases of notifiable diseases listed in the Third Schedule to the Code;

(ix) to organize in association with the concerned departments, campaigns, competitions, contests and other activities which will develop and maintain the interest of the workers in establishing and maintaining safe conditions of work and procedures; and

(x) to design and conduct either independently or in collaboration with the training department, suitable training and educational programme for the prevention of personal injuries.

Chapter-V

Hours of Work and Annual Leave with Wages

28. Daily and weekly hours with intervals and spread over {Section 25(1)}.-

(i) No worker shall be required or allowed to work in an establishment for more than forty eight hours in a week.

(ii) If a worker works on daily basis in an establishment, the period of work of such worker shall be so arranged that inclusive of his interval for rest shall not spread over for more than ten and half hours per day.

(iii) If the worker works in the establishment for six days in a week, the period of work of a worker shall be so arranged that inclusive of his interval for rest shall not spread over for more than ten and half hours per day and the seventh day of the said week for the worker shall be a paid holiday.

(iv) If the worker works in the establishment for less than six days in a week arising due to provision of flexibility in working hours, the period of work of a worker shall be so arranged that inclusive of his interval for rest shall not spread over for more than twelve hours per day and the remaining days of the said week for the worker shall be paid holidays.

Provided that the flexibility in working hours shall be permitted with the consent of sole negotiating union, negotiating union or negotiating council under the Industrial relations Code, 2020 (35 Of 2020) or with the consent of majority of workers in the absence of such negotiating union or negotiating council.

(v) No worker shall be allowed to work for more than five hours continuously before he has had an interval for rest of at least half an hour.

29. Interruption period allowed in running time {section 25(1)(a)}.- A maximum of fifteen minutes interruption shall be allowed any time during which the running of the transport vehicle is interrupted.

30. Working hours of working journalist {section 25(2)}.–

(1) The provisions under this rule shall apply to working journalist but not apply to editors, or to correspondents, reporters or news photographers.

(2) Notwithstanding anything contained in sub-rule (1), the following provisions shall apply to every correspondent, reporter or news photographer stationed at the place at which the newspaper establishment(in relation to which any such person is employed) is situated, namely:

(a) subject to such agreement as may be arrived at either collectively or individually between the parties concerned, every such correspondent, reporteror news photographer shall, once he enters upon duty on any day, be deemed to be on duty throughout that day till he finishes all the work assigned to him during that day:

Provided that if such correspondent, reporter or news photographer has had at his disposal for rest any interval or intervals for a total period of two hours or less between any two or more assignments of work, he shall not be deemed to be on duty during such period:

Provided further that where the total period of such interval or intervalsexceeds two hours, he shall be deemed to be on duty during the period whichis in excess of the said period of two hours.

(b) Any period of working in excess of thirty-six hours during any week, which shall be considered as a unit of work for the purposes of this sub-rule, shall be compensated by rest during the succeeding week and shall be given in one or more spells of not less than three hours each:

Provided that where the aggregate of the excess hours worked falls short of three hours, the duration of rest shall be limited only to such excess.

31. Normal working day for working journalist.- The number of hours which shall constitute a normal working day for a working journalist exclusive of the time for mealsshall not exceed six hours per day in the case of a day shift and five and a half hours perday in the case of a night shift and no working journalist shall ordinarily be required or allowed to work for longer than the number of hours constituting a normal working day.

32. Interval for rest for working journalist.- Subject to such agreement as may be arrived at between a newspaper establishment and working journalists employed in that establishment, the periods of work for working journalist shall be so fixed that no working journalist shall work for more than four hours in the case

of a day shift and three hours in the case of a night shift before he had an interval of rest, in the case of theday shift for one hour, and in the case of the night shift for half an hour.

33. Compensation for overtime work.-When a working journalist work for more than six hours on any day in the case of a day shift and more than five and a half-hours in the case of a night shift, he shall, in respect of that overtime work, be compensated in the form of hours of rest equal in number to the hours for which he has worked overtime or compensated by wages, which shall be twice the rate of wages.

34. Conditions governing in night shifts.- No working journalist shall be employed on a night shift continuously for more than one week at a time or for more than one week in any period of fourteen days.

35. Interval preceding change of shift.- In the case of change of shift from night to day shift or vice versa, there shall be an interval of not less than twenty-four consecutive hours between the two shifts and in the case of a change from one day shift to another day shift or from one night shift to another night shift there shall be interval of not less than twelve consecutive hours.

Provided that no such interval may be allowed if such interval either coincides with or falls within, the interval enjoyed by a working journalist under sub-section (2) of section 25.

36. Number of holidays in a year for sales promotion employee or working journalist.-A working journalist or sales promotion employee shall be entitled to ten holidays in a calendar year.

37. Compensatory holidays for sales promotion employee or working journalist.- If a working journalist or sales promotion employee is required to attend on a holiday, a compensatory holiday shall be given to him, within thirty days immediately following the holiday, on a day mutually agreed upon by him and his employer.

38. Wages for holidays.-A working journalist or Sales promotion employee shall be entitled to wages on all holidays as if he was on duty.

39. Wages for weekly day of rest.- A working journalist and Sales promotion employee shall be entitled to wages for the weekly day of rest as if he was on duty.

40. Competent officers. –Every establishment may designate one or more officers in that establishment as competent officers for the purposes of rules under this Chapter.

41. Procedure for availing leave by working journalist or sales promotion employee.-

(1) A working journalist or sales promotion employee who desire to obtain leave shall apply in writing to the competent officer of the establishment.

(2) Application for leave under sub-rule (1), other than casual leave, leave on medical certificate and quarantine leave, shall be made not less than one month before the date of commencement of leave, except in urgent or unforeseen circumstances.

(3) If leave is refused or postponed, the competent officer of the establishment shall record the reasons for such refusal or postponement, as the case may be, and send a copy of the order to the working journalist or sales promotion employee as the case may be.

(4) Holidays, other than weekly days of rest, shall not be prefixed or suffixed to any leave without the prior sanction of the competent officer of the establishment.

(5) A holiday including a weekly rest day, intervening during any leave granted underthis rule shall form part of the period of leave.

42. Recall a working journalist or sales promotion employee before expiry of leave.-

(1) an establishment may recall a working journalist or sales promotion employee on leave, if that establishment considers it necessary to do so. In the event of such recall, such working journalist or sales promotion employee shall be entitled to traveling allowance, if at the time of recall he is spending his leave at a place other than his headquarters.

(2) The traveling allowance, which shall be paid to a working journalist or sales promotion employee under sub rule(1) shall be determined in accordance with the rules of the establishment governing traveling allowance for journeys undertaken by the working journalists or sales promotion employee in the course of their duties.

43. Production of medical certificate of fitness before resumption of duty. -A working journalist or sales promotion employee who has availed himself of leave for reasons of health may, before he resumes duty, be required by his employer to produce a medical certificate of fitness from the qualified medical practitioner or medical officer who issued the medical certificate.

44. Designation of medical officer.-Every establishment employing working journalist or sales promotion employee may designate one or more qualified medical practitioners in conformance with Section 42.

45. Earned leave.- (1) A working journalist or sales promotion employee shall be entitled to earned leave on full wages for a period not less than one month for every eleven months spent on duty.

Provided that he shall cease to earn further such leave when the earned leave due amounts to one hundred twenty days.

(2) The period spent on duty shall include the weekly holiday, holidays, casual leave and quarantine leave.

46. Wages during earned leave.- A working journalist or sales promotion employee on earned leave shall draw wages equal to his average monthly wages earned during the period of twelve complete months spent on duty, or if the period is less than twelve complete months, during the entire such period, immediately preceding the month in which the leave commences.

47. Cash compensation for earned leave not availed of.- (1) When a working journalist or sales promotion employee voluntarily relinquishes his post or retires from service on reaching the age of superannuation, he shall be entitled to cash compensation for earned leave not availed of up to a maximum of one hundred and twenty days:

Provided that a working journalist or sales promotion employee who has been refused earned leave due to him shall be entitled to get cash compensation for the earned leave so refused:

Provided further that in the case of a working journalist or sales promotion employee who dies while in service and who has not availed himself of the earned leave due to him immediately preceding the date of his death, his heirs shall be entitled to cash compensation for the leave not so availed of.

(2) When a working journalist's or sales promotion employee's services are terminated for any reason whatsoever, other than as punishment inflicted by way of disciplinary action, he shall be entitled to cash compensation for earned leave not availed of up to a maximum of one hundred and twenty days.

(3) Such cash compensation shall not be less than the amount of wages due to a working journalist or sales promotion employee for the period of leave not availed of, the relevant wage being that which would have been payable to him had he actually proceeded on leave on the day immediately preceding the occurrence of any of the events specified in sub-rule (1) or (2), as the case may be.

48. Leave on medical certificate.-

(1) A working journalist or sales promotion employee shall be entitled to leave on medical certificate on one-half of the wages at the rate of not less than one month for every eighteen months of service:

Provided that he shall cease to earn such leave when the leave on medical certificate amounts to ninety days.

(2) Such medical certificate shall be from a medical officer:

Provided that when a working journalist has proceeded to a place other than his headquarters with the permission of his employer and falls ill, he may produce a medical certificate from any registered medical officer:

Provided further that the employer may, when the qualified medical practitioner is not in the service of the Government arrange at his own expense, the medical examination of the working journalist or sales promotion employee concerned by any medical officer.

(3) Leave on medical certificate may be taken in continuation with earned leave but the total duration of earned leave and leave on medical certificate taken together shall not exceed a hundred and twenty days at any one time.

Provided that Medical Board may recommend for leave beyond one hundred twenty days.

(4) A working journalist or sales promotion employee shall be entitled at his option to convert leave on medical certificate on one-half of the wages to half the amount of leave of full wages.

(5) The ceiling laid down in the provision to sub-rule (1) and sub-rule (3) on the accumulation and total duration of leave may be relaxed by the competent officer in the cases of working journalists or sales promotion employees suffering from lingering illness such as tuberculosis.

(6) Leave on medical certificate or converted leave on medical certificate referred to in sub-rules (1) and (4) may be granted to a working journalist or sales promotion employees at his request notwithstanding that earned leave is due to him.

49. **Quarantine leave.-** Quarantine leave on full wage shall be granted by the establishmenton the certificate of the authorized medical practitioner designated as such under section42, for a period not exceeding twenty-one days or, in exceptional circumstances, thirty- days. Any leave necessary for quarantine purposes in excess of that period shall be adjusted against any other leave that may be due to the working journalist or sales promotion employee.

50. **Extraordinary leave.-** A working journalist or sales promotion employee who has no leave to his credit may be granted extraordinary leave without wages at the discretion of the establishment in which such working journalist or sales promotion employee is employed.

51. **Leave not due.-** A working journalist or sales promotion employee who has no leave to his credit may be granted leave at the discretion of the establishment in which such working journalist is employed.

52. **Study leave.-** A working journalist or sales promotion employee may be granted study leave with or without wages at the discretion of the establishment in which such working journalist or sales promotion employee is employed.

53. **Casual leave.-** (1) A working journalist or sales promotion employee shall be eligible for casual leave at the discretion of the establishment for fifteen days in a calendar year:

Provided that not more than five day's casual leaves shall be taken at any one time and such leave shall not be combined with any other leave.

(2) Casual leave not availed of during a calendar year will not be carried forward to the following year.

54. **Weekly holiday {Section 26(2)}.-** For the purpose of section 26, there shall be posted up in a conspicuous place outside the office of every establishment a notice showing theweekly hōliday. Where the weekly holiday is not the same day for all persons employed in the establishment, the notice shall show the holiday allowed to each relay, or set of persons or individual in Hindi, English and local language.

55. **Compensatory holidays**.- (1) Except in the case of worker engaged in any work which for technical reasons must be carried on continuously throughout the day, the compensatory holidays to be allowed under sub-section (3) of section 26 shall be so spaced that not more than two compensatory holidays are given in one week.

(2) The manager of the establishment shall display, on or before the end of the month in which holidays are lost, a notice in respect of workers allowed compensatory holidays during the following month and of the dates thereof, at the place at which the notice of periods of works specified under section 26 is displayed. Any subsequent change in the notice in respect of any compensatory holiday shall be made not less than three days in advance of the date of that holiday.

(3) Any compensatory holiday or holidays to which a worker is entitled shall be given to him before he is discharged or dismissed and shall not be reckoned as part of any period of notice required to be given before discharge or dismissal.

56. **Wages for overtime (section 27).-**

(1) Where in an establishment, a worker:

(a) Works for more than eight hours on any day as daily wager, then he shall be entitled for wages for such overtime at the rate of twice the rate of his wages.

(b) Works for more than eight hours in a day in a six days week or works for more than forty eight hours in a week, then the worker shall be entitled to wages for such overtime at the rate of twice the rate of his wages. The period of overtimework shall be calculated on daily basis or weekly basis whichever is more favorable to such worker.

(c) Works for more than nine and half hours in a day in a five days week or works for more than forty-eight hours in a week, then the worker shall be entitled to wages for such overtime at the rate of twice the rate of his wages. The period of overtime work shall be calculated on daily basis or weekly basis whichever is more favorable to such worker.

(d) Works for less than six days in a week as specified under sub-rule (4) of rule 28 and works for more than forty eight hours in a week then the worker shall be entitled for wages for such overtime at the rate twice the rate of his wages.

(e) works on piece rate basis, the time rate shall be taken as equivalent to the dailyaverage of his full time earnings for the days on which he actually worked during the week immediately preceding the week in which the overtime work has been done, exclusive of any overtime and such time rate shall be deemedto be the rate for overtime of such worker.

(2) In calculating overtime on any day, a fraction of an hour between 15 to 30 minutes shall be counted as 30 minutes and in case of more than 30 minutes it shall be rounded and shall be counted as an hour on actual basis.

(3) In calculating the wages or earnings in the case of a worker paid by the month, thedaily wages shall be 1/26th of his monthly wages; and in the case of any other worker it shall be the daily wages or earnings as the case may be.

(4) The spread over for the workers shall exceed twelve hours in any one day under the following works and circumstances in respect of factories, building or other construction work, namely;

(a) urgent repairs;

(b) work in the nature of preparatory or complimentary work;

(c) work which is necessarily so intermittent that the intervals during which they do not work while on duty ordinarily amount to more than the intervals for rest;

(d) work which for technical reasons must be carried on continuously;

(e) engaged in making or supplying articles of prime necessity which must be made or supplied every day,

(f) engaged in a process which cannot be carried on except during fixed seasons;

(g) engaged in a process which cannot be carried on except at times dependent on the irregular action of natural forces;

(h) engaged in an engine-rooms or boiler-houses or in attending to power-plant or transmission machinery;

(i) engaged in process on account of the break-down of machinery;

(j) engaged in the loading or unloading of railway wagons or lorries or trucks;

(k) exceptional press of work and

(l) engaged in any work, which is notified by the Central Government in the Official Gazette as a work of national importance;

Provided that no worker shall be allowed to work overtime exceeding onehundred twenty five hours in any quarter of a year.

Chapter-VI

Maintenance of Registers, Records and Returns:

57. Notice of periods of work {Section 31(2)}.- (1)The notice referred to in sub-section (2)of section 31 shall be displayed at conspicuous places on a notice board or electronic board and maintained in Form-7 and copy of such notice shall be sent to Inspector- cum-facilitator electronically or by registered post.

58. Maintenance and production of reports, registers and other records {Section 33(a)}.- Every employer shall-

(a) maintain register of workers, wages, overtime, fine, deduction for damage or loss in Form-8 electronically and shall be kept available at an office or the nearest convenient building within the precincts of the establishment;

(b) the registers of accident and dangerous occurrences required by sub-clause (v) of clause (a) of section 33 of the Code shall be maintained in a Form-9

(c) in case of manual registers and other records, be legibly entered in ink in English and Hindi or the language understood by a majority of the persons employed;

(d) be preserved in original for a period of one calendar year after the date of the last report or entry;

Provided that when the original record is lost or destroyed before the expiry of one year period, true copies thereof, if available, shall be preserved for the prescribed period;

(e) be produced, electronically or by registered post, on demand before the Chief Inspector-cum-facilitator or an Inspector-cum-facilitator or any person authorized in that behalf of the State Government.

59. Display of notice {Section 33 (b)}.- Every employer shall cause to display at the conspicuous place of the

workplace of the establishment under his control, notice in English, Hindi and in the Local Language understood by the majority of the workers mentioning the following detail:-

- the name and address of the establishment (a board containing name and address of the establishment shall also be displayed outside the establishment near main entrance),
- hours of work,
- wage period,
- date of payment of such wages,
- details of accident and dangerous occurrence in the establishment for the last fiveyears,
- name and address of the Inspector-cum-facilitator having jurisdiction to suchestablishment
- date of payment of unpaid wages to such workers.
- the addresses of emergency authorities of the District such as fire, police,hospitals etc.
- the notices about hazardous chemicals specifying the nature of hazards,precautions and treatment etc.
- summary of the code

60. **Wage Slip {Section 33(c)}.** Every employer shall issue wage slips, electronically or otherwise to the employees as prescribed under Rules framed by Appropriate Government under Code on Wages 2019 on or before payment of wages.

61. **Return {Section 33(d)}.-** Every employer of an establishment shall send annually a return relating to such establishment in electronic form in Form-10 to the Inspector- cum-facilitator having jurisdiction so as to reach him not later than 1st February following the end of each calendar year. with a copy to Director General, Labour Bureau electronically.

62. **Register of leave with wages {Section 33(a)}.-** (1) The owner, agent or manager of every establishment shall maintain in respect of every employee thereof a record of leave with wages electronically or manually in Form-11 .

(2) The register mentioned in sub- rule (1) shall be preserved for a period of two yearsafter the last entry in them has been made and shall not be destroyed even after theexpiry of that period unless it has been properly transferred to the new register.

63. **Muster Roll {Section 33(a)}.-** (1). The employer, the owner, agent or manager of everyestablishment shall maintain in respect of every employee thereof a record of leave withwages electronically or manually in Form-12 .

(2) The register mentioned in sub- rule (1) shall be preserved for a period of three years after the last entry in them has been made and shall not be destroyed even after the expiry of that period unless it has been properly transferred to the new register.

64. **Attendance Card {Section 33(a)}.-** (1). No worker shall be required or allowed to work unless he/she has in his/her possession attendance card with upto date entries, in Form-13 to be supplied by the employer. The attendance card shall always remain withthe worker. The employer or his authorized person shall demand it only to make relevant entries therein, whenever necessary.

(2) If a worker loses his attendance card, the employer shall provide him/her with another copy duly completed from his record on payment of twenty-five rupees within two days of the payment.

Chapter-VII

Inspector-cum-facilitator and Other Authority

65. **Qualification and experience of Chief Inspector-cum-Facilitator {Section 34(5)}.-** State Government may appointment any person as Chief Inspector-cum-Facilitator who:-

(1) Possesses bachelor`s degree in Engineering in any discipline with at least 10 years experience as an inspector under The Factories Act 1948 or Inspector-cum- Facilitator under The Occupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020; or

(2) is an officer in the cadre of senior scale of Indian Administrative Services (IAS).

66. Powers of Inspector-cum-Facilitator for Plantation {Section 35(1)(IV)}.- Inspector- cum-Facilitator can ask any type of record and can record statement of any person in relation to establishment or premises carrying plantation as per section 2(zx) of the Code.

67. Power to take samples of any articles or substances {Section 35(1)(x)}.- (1) The Chief Inspector-cum-Facilitator will recognise any laboratory accredited with National Accreditation Board for Testing and Calibration Laboratories for taking samples and giving analysis report required under the code.

(2) A notice on employer of the establishment from where or vicinity of which sample to be taken shall be served in Form-14 .

(3) The recognised laboratory on the order issued by the Inspector-cum-Facilitator in writing or on request from the employer shall take samples.

(4) Sample shall be taken in the presence of employer himself or person authorised byhim

(5) Samples to be collected in two parts and to be placed in containers which shall be sealed marked and signed by person collecting sample and employer or his authorised person.

(6) On part of sample collected and placed shall be handed over to the employer orhis authorised person present and one shall be sent forthwith to the laboratory for analysis.

(7) The findings shall be recorded in Form-15 in triplicate and signed by the Analyst and sent to the Inspector-cum-Facilitator from whom the order for sampling is received within 7 days from completion of analysis of sample.

(8) The expenditure of the sampling and analysis shall be borne by the employer of the establishment.

(9) On receipt of the report of the findings of the laboratory, the Inspector-cum- Facilitator shall send one copy of the report to the employer of establishment fromwhom the sample was taken for analysis, the second copy shall be retained by himfor his records and the third copy shall be sent to Chief Inspector-cum-Facilitator for further action to be initiated.

68. Powers and duties of Inspector-cum-facilitator (Section 35(1)(xiv)}.- (1) Inspector- cum-Facilitator shall, after every inspection, as may be deemed necessary, issue prohibition or improvement notice in the Form-16 pointing out the non-compliance of provisions of safety, health and working conditions under the Code, and rules and regulations framed there under, to the employer or occupier or owner or master or officer-in-charge of the ship or their agent.

(2) An Inspector-cum-Facilitator shall, at each inspection, ascertain to what extent any shortcomings notified at a previous inspection have been rectified and the notices previously issued have been complied with. His findings and any shortcomings which may come to light during the inspection, together with any order passed by him under the Code or the regulations made there under shall be recorded and maintained.

(3) An Inspector-cum-facilitator for the purpose of the implementation of this code can photograph any person, inspect, examine, measure, copy, photograph, sketch or test, as the case may be, any building or room, any plant, machinery, appliance or apparatus any register or document or anything provided for the purpose of securing the health, safety or welfare of the employees employed in an establishment;

(4) An Inspector-cum-facilitator for the purpose of the implementation of this code in case he is a duly qualified medical practitioner, can carry out such medical examinations as may be necessary for the purposes of his duties under the code.

(5) An Inspector-cum-facilitator for the purpose of the implementation of this code shall have powers to prosecute, conduct or defend before a Court any complaint orother proceeding arising under the code or in discharge of his duties as an Inspector-cum-Facilitator.

(6) An Inspector-cum-facilitator for the purpose of the implementation of this code may issue such orders to the other departments or agencies to comply the orders issued under section 38 or any other section as specified.

(7) An Inspector-cum-facilitator may exercise such other powers and performs such other duties as directed by the Government from time to time by way of an administrative order under the ambit of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020.

69. Qualification and experience, duties and responsibilities of the experts empanelled under section 37.- The applicant, for being recognized as Safety Auditor, shall possess the following qualifications and experience, etc.:-

Qualification and Experience.- The applicant shall hold, -

(i) Degree in Chemical or Mechanical or Electrical or Production Engineering and having five years' experience in manufacturing, maintenance, design, project or safety department in the supervisory or above capacity in factories;

or

Diploma in Chemical or Mechanical or Electrical or Production Engineering and having Eight years' experience in manufacturing, maintenance, design, project or safety department in the supervisory or above capacity in factories;

or

Master Degree in Physics or Chemistry and having ten years' experience in, manufacturing or safety Department of any factory in the supervisory or above capacity in factories,

and

One year full time Diploma in Industrial Safety recognized by the Board of TechnicalEducation or All India Council of Technical Education or a recognized University;

or

(ii) Degree or diploma in any branch of Engineering and having fifteen years' of experiencein Factory Inspectorate or Directorate of Industrial Safety and Health or Director General Factory Advisory Services and Labour Institute or Regional Labour Institute orNational Safety Council or hazardous factories of PSU's of Govt. of India.

(iii) The applicant shall not be directly or indirectly interested in the factory or in any process or business carried on therein or in any patent or machine connected therewith, in respect of which the safety audit is to be conducted.

(iv) If the age of applicant is more than 65 years, he shall submit a Certificate of physical fitness for carrying out safety audit of factories issued by civil surgeon or certifying surgeon alongwith the application for recognition or renewal of recognition.

Duties and responsibilities.-

(i) Safety Auditor shall maintain a log book of all safety audits undertaken by him indicating the name and address of the audited factory, name of the person who has carried out safety audit, contact persons, date of the audit and date of submission of the audit report to the Occupier and Chief Inspector of Factories.

(ii) Safety Auditor shall not conduct a Safety Audit of any factory where such auditor or person is employed, or an occupier, partner, director, or manager of that factory or of any factory owned, operated, managed, or conducted by immediate family members, relatives or extended family members or wherein that auditor has any direct or indirect interest whatsoever. An auditor shall not carry out the safety audit of those factories to which that auditor supplies any plant, machinery, raw material, safety equipment's or other materials or equipment.

(iii) Safety Auditor shall not disclose, even after he ceases to be a recognized auditor or employee of the institution, any manufacturing or commercial secrets or working

processes or other confidential information which may come to his knowledge in the course of their duties as an auditor. Any failure in this regard may make such auditor liable for criminal or civil proceedings, in accordance with the law for the time being in force.

70. Manner of providing Alternative Employment {Section 38 (1)(d)}- Every employer shall provide employment to the affected workers in the other areas of the establishmentand provided that the wages of the affected person shall not be reduced due to alternate employment.

Provided further that if the whole or a part of establishment working as factory or building and other construction site is fully closed by an order, then it shall be the duty of the employer to pay wages to the affected workers as per Code of Wages 2020 for the number of days for which the establishment was closed.

71. Appointment of Medical officer {Section 42(1)}- The qualification for the appointment of medical practitioner as medical officer in relation to factory, plantation, motor transport undertaking and any other establishment are as follows:

(i) Must possesses any recognized medical qualification as defined in the National Medical Commission Act,2019(30 of 2020) and who is enrolled on a Indian Medical Register as defined

in clause (e) and on a State Medical Register as defined in clause (l) of section 35, 36, 37 and 40 of the Act

(ii) In respect of factory carrying hazardous process or dangerous operations, in addition to the qualifications mentioned in sub rule 1, a person should possess a certificate of Training in Industrial Health of minimum three months duration recognized by the State Govt. or shall possess a diploma in Industrial Health or equivalent.

72. Dangerous occupations for medical examination and duties of Medical Officer under {Section 42(2)}.-

1. The medical officer shall examine, certify and medically supervise the workers engaged in dangerous occupation or process as prescribed below:

(i) Operations declared dangerous under Section 82 of the code.

(ii) Factories carrying hazardous process as per Schedule 1 of the code.

(iii) Treatment of Biomedical waste.

(iv) Sewerage Treatment

(v) Solid waste management

(vi) Marble cutting

(vii) Ready mix concrete

(viii) Hot Mix concrete

(ix) Working at height

(x) Operation of crane/heavy duty machinery

(xi) any other establishment or class of establishment notified by the state government from time to time

2. (i) On receipt of a reference under clause (c) sub section (2) of section 42 of the code, the Medical Officer shall, after giving prior notice regarding date, time and place for medical examination and upon examining the person sent for such examination, prepare the age and fitness certificate and deliver the same to the manager of the establishment concerned after retaining a copy thereof.

(ii) The medical officer may seek opinion of specialists like radiologist, dentist and orthopedic surgeon as the case may be, for the purpose of determination of age.

(iii) Medical Officer shall carry out such examination and furnish such report as state government may direct:

(a) for examination and certification of workers in an establishment in such dangerous operations as mentioned under section 82 and the occupation/processes as specified in First Schedule to the Code;

(b) for medical supervision of any establishment or class of establishment where cases of chronic occupational illness have occurred due to arduous nature of any process carried on or hazardous condition of work;

(c) in respect of any establishment or class of establishment or description of establishment in which operations involve any risk of injury to the health of any person or class of persons employed therein;

(d) to undertake occupational health survey for any or class of an establishment, where cases of illness have occurred or there is prevalence of diseases as prescribed in Third Schedule of the code.

(e) in any establishment or any class of establishments as notified by the State Government from time to time.

73. Medical Examination and Certification of Adolescent {Section 42(2)(c)}.- (1) A medical officer shall, on the application of any adolescent or his parent or guardian accompanied by a document signed by the employer of an establishment that such person will be employed therein if certified to be fit for work in an establishment, or on the application of the employer of the establishment in which any adolescent wishes to work, examine such person and ascertain his fitness for work in an establishment.

(2) The medical officer, after examination, may grant to such adolescent, in Form-17, or may renew; a

certificate of fitness to work in an establishment as an adolescent, if he is satisfied that the adolescent has completed his fourteenth year, that he has attained the prescribed physical standards and that he is fit for such work;

Provided that unless the medical officer has personal knowledge of the place where the adolescent proposes to work and of the manufacturing process in which he will be employed, he shall not grant or renew a certificate under this sub-rule until he has examined such place

(3) A certificate of fitness granted or renewed under sub-rule (2);

(a) shall be valid only for a period of twelve months from the date thereof:

(b) may be made subject to conditions in regard to the nature of the work in which adolescent may be employed, or requiring re-examination of the adolescent before the expiry of the period of twelve months.

(4) A medical officer shall revoke any certificate granted or renewed under sub-rule (2) if in his opinion the holder of it is no longer fit to work in the capacity stated therein in an establishment.

(5) Where a certificate under this rule with reference to any adolescent is granted or renewed subject to such conditions as are referred to in sub-rule (3), the adolescent shall not be required or allowed to work in any establishment except inaccordance with those conditions.

(6) (a) A fee of rupees one thousand shall be payable for a certificate under this rule and must be paid by the employer and shall not be recoverable from the adolescent, his parents or guardian.

(b) Fee required under sub-rule (a) will be paid on portal in system prescribed andshall be credited to HEAD.

(7) Medical Officer shall maintain record of examinations under this rule in register in Form-18 .

Chapter-VIII

Special Provisions relating to employment of women

74. Conditions relating to safety, holidays and working hours or any other conditionto be observed by the employer (Section 43).- Women shall be entitled to the employment in all establishments for all type of work under the code with their consent between 07:00 PM to 06:00 AM subject to the following conditions:-

(a) It shall be the duty of the employer or other responsible persons at the work placesor institutions to prevent or deter the commission of acts of sexual harassment and to provide the procedures for the resolution, statement or prosecution of acts of sexual harassment by taking all steps required.

(b) All employers or persons in charge of work place or factory should take appropriate steps to prevent sexual harassment and they should take the following steps:

(i) Express prohibition of sexual harassment in any form such as unwelcome sexually determined behavior either directly or by implication or advances or contact to gain contact or demand sexually favour or make sexually colored remarks or showing pornography or any other unwelcome physic verbal or non-verbal contact of sexual nature

(ii) The Rules or regulations shall be framed by the factory managements relating to conduct and discipline prohibiting sexual harassment and provide for appropriate penalties in such rules against the offenders and also introduce amendments wherever necessary which are existing in the Standing Orders

(iii) Provide appropriate working conditions in respect of work, leisure, health and hygiene to further ensure that there is no hostile environment towards women at workplaces and no woman employee should have reasonable grounds to believe that she is disadvantaged in connection with her employment

(c) In case of any criminal case, the employer shall initiate appropriate action in accordance with the penal law without delay and also ensure that victims or witnesses are not victimized or discriminated while dealing with the complaints ofsexual harassment and wherever necessary, at the request of the affected worker, shift or transfer the perpetrator, if circumstances so warrant. The employer shall take appropriate disciplinary action if such conduct amounts to misconduct in employment.

(d) The employer shall maintain a complaint redressal mechanism in the factory itself and the said mechanism should ensure time-bound treatment of complaints. Such mechanism should be at any rate

to provide, when necessary a Complaint Committee, a special counselor or other support services including the maintenance of confidentiality.

(e) Such Complaint Committee should preferably be headed by a woman and not less than half of its members should be women besides a non-governmental organization's representation in the committee. Such person should be familiar with the issues of sexual harassment.

(f) The Female employees should be allowed to raise issues of sexual harassment to workers in the Workers' meeting and other appropriate forums.

(g) The female employee should be made aware of their rights in particular by prominently notifying the guidelines on the subject.

(h) Wherever there is a harassment at the instance of a third party, either by an act or omission the employer and person in charge of the factory should take all steps necessary and reasonable to assist the affected person in terms of support and preventive action.

(i) The employer shall provide proper lighting not only inside the factory, but also surrounding of the factory and to all places where the female workers may move out of necessity in the course of such shift.

(j) The employer shall see that the women workers are employed in a batch not less than ten and the total of the women workers employed in a night shift shall not be less than 2/3rd of the total strength.

(k) Sufficient women security shall be provided during the night shift at the entry as well as exit point.

(l) Sufficient number of work sheds shall be provided for the female workers to arrive in advance and also leave after the working hours.

(m) Separate canteen facility shall be provided for the female employees.

(n) The employer shall provide transportation facility to the women workers from their residence and back (for the night shift) and security guards (including female security guard) and each transportation vehicle shall also be equipped with CCTV cameras.

(o) Apart from the facilities, which are permissible under the Factories Act, an additional holiday shall be permitted for the women workers during their menstruation period, which shall be a paid holiday for the night shifts.

(p) The factory shall provide appropriate medical facilities and also make available at any time of urgency by providing necessary telephone connections and where more than hundred women workers are employed in a shift, a separate vehicle be kept ready to meet the emergent situation such as hospitalization, whenever there is a case of injury or incidental acts of harassment etc.

(q) Wherever the factory provides boarding and lodging arrangements for the women workers, the same shall be kept exclusively for the women under the control of women wardens or supervisors.

(r) During night shift not less than 1/3rdof strength of the supervisors or shift-in- charge or foreman or other supervisory staff shall be women.

(s) There shall be not less than twelve consecutive hours of rest or gap between the last shifts and the night shift wherever a women worker is changed from day shift to night shift and so also from night shift to day shift.

(t) In other respects, the provisions of the Factories Act and the rules of other statutory provisions with respect to the hours of work and the Payment of Equal Remuneration Act and all other Labour Legislations shall be followed by the employer.

(u) The employer shall appoint not less than two female wardens per night shift who shall go around and work as Special welfare Assistants.

(v) The female workers who work in night shifts and regular shifts shall have a monthly meeting through their representatives with principal employer once in eight weeks as grievance day and the employer shall try to comply all just and reasonable grievances.

(w) The employer shall be at liberty to employ women workers as a whole or in part during night shift, provided, the above directions be complied with.

(x) The employer shall send a fortnightly report to the Inspector of Factories about thedetails of employees engaged during night shifts and shall also send express reportwhenever there is some untoward incident to the Inspector of Factories and local Police Station as well.

(y) The area Inspector-cum-Facilitator under the Code shall strictly enforce the conditions and make it a point to take note of the non-compliance in their inspection from time to time.

75. Manner of requiring the employer to provide the adequate safeguards (Section 44).- The state government may by notification prescribe the adequate safeguards to be taken by the employer prior to the employment of woman worker in dangerous or hazardous processes in any establishment or class of establishment or in any particular hazardous or dangerous process.

Chapter-IX

Special Provisions for Contract Labour & Inter-state Migrant Worker, etc.

PART I

Contract Labour

76. Qualification, Criteria and Manner of making application for licensing of establishments along with Forms, terms and conditions of license {Section 47(3)(a)}.

(1) Every application by a contractor for grant of a license shall be made electronically on the website of Labour Department, Haryana in Form-19 to the Licensing Authority.

(2) The applicant should not be a person who :

(a) Is a minor;

(b) Is of unsound mind and stands so declared by a competent court;

(c) Is an un-discharged insolvent under the Insolvency and Bankruptcy Code, 2016 ;

(d) Has been convicted of an offence, in the last five years, involving moral turpitude.

(3) The application shall be accompanied by a treasury receipt showing the payment of fees for the registration of the establishment.

(4) Every application shall be submitted online on the official website made for thatpurpose.

(5) The license shall be non-transferable.

(6) The number of workmen employed as contract labour in the establishment shall not, on any day, exceed the maximum number specified in the license;

(7) save as provided in these rules, the fees paid for the grant, or as the case may be, for renewal of the license shall be non-refundable;

(8) The rates of wages payable to the workmen by the Contractor shall be as per the provisions of Code on Wages, 2020.

(9) In case where the worker employed by the contractor performs the same or similarkind of work as the workers directly employed by the principal employer of the establishment, the wage rates, holidays, hours of work and other conditions of service of the workers of the contractor shall be same as applicable to the workers directly employed by the principal employer of the establishment for the same or similar kind of work.

(10) The licensee shall notify any change in the number of workmen or the nature and conditions of work to the licensing officer.

(11) A copy of the license shall be displayed prominently at the premises where the contract work is being carried on.

If the application of the contractor is complete in all respects as prescribed as per Form-20 , the Licensing Authority shall grant the Labour License to the contractor**.**

77. Issuance of work specific license {Section 47(2)}-The Designated Authority may issuea work specific license to the contractor in Form-20. Work specific license shall be subject to the following conditions:-

1) Contractor shall get it renewed as prescribed by the Central Government.

2) The license shall be valid for the purpose of concerned work.

78. Fees for issuing of license {Section 48(2)}.- (1) Before issuing a license to the contractor, a security deposit in the form of bank guarantee for an amount calculated at the rate of rupees two thousand for each worker to be employed as contract labour, in respect of which the application for license has been made, shall be deposited by the contractor for performance of the conditions of the license and compliance with the provisions of the Code or the rules made there under.

Provided that the state government may by notification amend the amount of bank guarantee for performance of the conditions of the licence from time to time.

(2) Wherein the issued contract license had expired, based on the request of the applicant in Form, the licensing officer may adjust the security deposit in respect of his application for new license.

(3) The fees to be paid for the grant of a license shall be as specified in the table below, namely;

A	No license is required up to 49 contract labour	Nil
B	50 but does not exceed 100 contract labour	Rs. 1000
C	101 but does not exceed 300 contract labour	Rs. 2000
D	301 but does not exceed 500 contract labour	Rs. 3000
E	501 but not exceeding 1000 contract labour	Rs. 5000
F	1001 but not exceeding 5000 contract labour	Rs. 10000
G	5001 but not exceeding 10000 contract labour	Rs. 20000
H	10001 but not exceeding 20000 contract labour	Rs. 30000
I	20001 and above contract labour	Rs. 40000

All fees paid under these rules shall be paid in the local treasury under the Head of Accounts **"230-Labour and Employment-106 registration and renewal fee"** or any head of account as prescribed by the state government.

79. Renewal and Amendment of license {Section 48(3)}-

(1) For renewal of License:-

(a) every contractor shall apply electronically in Form-19 on the State Labour Department web portal made for the purpose to the licensing authority for renewal of the license.

(b) Every such application shall be submitted on the said portal at least 30 days prior to expiry of license period but not before 90 days of such expiry of license.

(c) The security deposit and the fee chargeable for renewal of the license shall be the same as for the grant of license.

Provided that if the application for renewal is not received within the time specified in sub-rule(2), an additional fee of twenty five per cent, shall be payable for such renewal.

(d) It shall be the responsibility of the Designated Authority to renew license within 30 days.

(e) The renewed licence in Form-20 shall be issued to the applicant after depositing the renewal fees.

(2) Amendment of License for Contractor {Section 48(3)}–

(a) Every contractor to whom license is issued shall make an application for any amendment to the designated authority on the official portal in Form-19 before any change or within three days from such change.

(b) The fee for the amendment of a license shall be five hundred.

(c) The amended licence in Form-20 shall be issued to the applicant after depositing the amendment fees.

(3) Register of Contractors {Section 48(3)}-A register of contractors shall be maintained by the Designated Authority in Form-21 to whom license is issued.

80. Refund of security deposit-

(1) On expiry of the period of license the contractor may, if he does not intend to have his license renewed further, make an application electronically to the licensing authority for the refund of the security deposited by him along with copy of license and notice of completion of work and bank details in which amount is required to be refunded.

(2) If the Licensing authority is satisfied that there is no breach of the conditions of license or there is no

order for the forfeiture of security deposit or any portion thereof, he shall direct the refund of the security deposit to the applicant.

(3) If there is any order directing the forfeiture of any portion of contractor‘s security deposit, the amount to be forfeited shall be deducted from the security deposit,and balance, if any, shall be refunded to the contractor.

(4) Any application for refund shall, as far as possible, be disposed of within 30 days of the receipt of the application.

81. Responsibility of contractor {Section 48(4)}.-

(1) The rates of wages payable to the workers by the contractor shall not be less than the rates prescribed under the Code on Wages, 2019 Act no. 29 of 2020 (….of 2019) and where the rates have been fixed by agreement, settlement or award, not less than the rates fixed.

(2) In case where the worker employed by the contractor perform the same or similar kind of work as the worker directly employed by the principal employer of the establishment, the wage rates, holidays, hours of work and other conditions of service of the workers of the contractor shall be the same as applicable to the workers directly employed by the principal employer of the establishment on the same or similar kind of work. In case of any dispute whether the work is of similarkind, the matter be referred to the Inspector-Cum Facilitator whose decision shall be final.

(3) In other cases the wage rates, holidays, hours of work and conditions of service ofthe workers of the contractor shall be such as specified under the Code and rules made there under.

(4) All contract labourers shall be covered under the Employees’ Provident Fund Organization and Employee’s State Insurance Corporation.

(5) The contractor shall notify any change in the number of workers or conditions of work to the Licensing Authority, electronically.

82. Intimation of work order and time limit for intimation (Section 50).-

(1) Every contractor shall within fifteen days of the receipt of a contract work order shall intimate about the contract work order containing the details such as the name of the principal employer, address of the premises where work is being undertaken, date of commencement of the contract work, the number of contract labour (category wise) employed under that work order, duration of work orders.

(2) The details of work order shall be sent by the contractor or his authorized representative.

(3) The intimation shall be sent electronically on the Labour Department portal to the Labour Commissioner or his representative and to the Licensing Officer as may be notified by the State Government through official Gazette.

83. Revocation or suspension of license.-

(1) If the Licensing Authority is satisfied that the license has been obtained by mis- representation or suppression of any material fact or if the contractor has failed to comply with the conditions subject to which license was granted or the contractor has contravened any provision of the Part-I, Chapter-XI of the Code or rules madethere under, the Licensing Authority shall issue a show cause notice of 15 days to the contractor electronically. On receipt of the reply if any, from the contractor within 15 days, the Licensing Authority shall examine the same and in case the licensing authority feels that the continuation of contract business by the contractor is going to lead to grave harm to the workers, he may pass a Speaking Order recording the reasons for revocation or suspension or otherwise and communicate to the contractor electronically. A copy of the Order shall be endorsed to the Labour Commissioner, Haryana and concerned State Authorities as notified by the State Government through official Gazette.

(2) If the contractor has complied with the said provisions of the code and rules made thereunder within the stipulated time period, the Licensing Authority shall revoke the suspension giving a speaking order or else the suspension may be continued.

(3) If the contractor fails to comply with the directions as in sub-rule (1), the Licensing Authority may forthwith pass an order of revocation of license, recording the reasons thereof and communicate to the contractor electronically. The copy of the order shall be endorsed electronically to The Authorities of Labour Department notified by the State Government along with a copy to the same to the Central Authority.

84. Responsibility of Payment of wages (Section 55).-

(1) The contractor shall fix the wage periods in respect of which wages shall be payable and no wage period shall exceed one month.

(2) The wages of every person employed as contract labour in an establishment or bya contractor shall be paid before the expiry of seventh day after the last day of the wage period in respect of which the wages are payable.

(3) The wages shall be disbursed through bank transfer or electronic mode only.

85. Making payment of wages from the security deposit amount {Section 55(4)}.- If thecontractor or principal employer does not pay the wages to the contract labour employed by him, the Labour Commissioner or his representative or the competent officer as may be notified shall conduct or cause to conduct, an inquiry and after giving an opportunity to be heard to the contractor shall pass an order to make payment if any, of such wages from the amount deposited by the contractor as security deposit. The contractor shall re-furnish the security deposit within a period of fifteen days or else his license will be liable to be suspended.

86. Experience Certificate (section 56).- Every concerned contractor shall issue on demand, experience certificate in Form-22 to the contract labour giving details of the period, work performed, experience gained in various fields performed by such contractlabour.

87. Prohibition of employment of contract labour {Section 57(2)(b)}.-

(1) If a question arises as to whether any activity of an establishment is a core activityor activities, the work performed is of intermittent or of casual nature; the aggrieved party may make an application to the Labour Commissioner, Haryana or any other Officer as notified by the State time to time giving reasons along with supporting documents.

(2) The State Government may refer suo motu, casual nature any such question relating to core activity or activities, the work performed is of intermittent or of casual nature forwarded to the Haryana Occupational Safety and Health Advisory Board constituted under Section 17 of the Code for deciding the matter and to prohibit by notification in the official Gazette, employment of contract labour in any process, operation or other work in any establishment.

The State Board on the recommendation of the State Government to decide and prohibit the contract labour in any process, operation or other work in any establishment, the following factors shall be taken into consideration:-

(a) Whether the process, operation or other work is incidental to, or necessary for the industry, trade, business, manufacture or occupation that is carried on in the establishment;

(b) Whether it is of perennial nature, that is to say, it is of sufficient duration having regard to the nature of industry, trade, business, manufacture or occupation carried on in that establishment;

(c) Whether it is done ordinarily through, regular workmen in that establishment or an establishment similar thereto;

(d) Whether it is sufficient to employ considerable number of whole time workmen.

Explanation—if a question arises whether any process or operation or other work is of perennial nature and core activity or activities, the work performed is of intermittent or of casual nature, the decision of the appropriate Government thereon shall be final.

PART-II

Inter-state Migrant Worker

88. Journey allowance to Inter-State Migrant Worker (Section 61).- The employer shall pay a lump sum amount on account of fare for to & fro journey to inter-state migrant worker by train (not less than II Class Sleeper) or by bus or any other mode of passenger transport from the place of employment to the place of residence in the home state in the event of the following, namely:

if he has worked for a period of not less than 60 days in the concerned establishment(s)in preceding twelve months;

Provided that the journey allowance shall be given to an inter-state migrant worker oncein twelve months. In the event of change of employer by the inter-state migrant worker during the middle of the employment period and has not availed the journey allowance from his previous employer, then on the basis of a certificate to be given by inter-state migrant worker, the employer where the inter-state migrant worker is now working and

such worker has completed sixty days in preceding twelve months including the period spent with the previous employer, then the employer shall give journey allowance.

89. Setting up of a Toll Free helpline number to the inter-state migrant worker (Section 63).- Toll-Free help-line number shall be provided by Labour Department, Haryana to address queries and grievances of the inter-state migrant workers.

90. Study of inter-state migrant workers (Section 64).- (1). The state government suo moto or in consultation with the stake holder or expert may hold survey of inter-state migrant workers.

(2) The State Government may identify the studies to be carried out to promote safety, health and welfare of inter-state migrant workers. Wherever required the State Government may also consult the stakeholders and the Central Government or expert organizations involved in the safety, health and welfare of inter-state migrant workers.

PART-III

Audio-Visual Workers

91. Competent Authority for Registration of Agreement {Section 66(1)(b)}.- The State Government will notify the competent authority with whom the producer of audio- visual programme shall get the agreement registered.

92. Agreement for audio-visual worker {Section 66(2)(a)}.-The Form of agreement for the audio-visual workers with the producer is given in Form-23 of the Central Rules made under the Code. The agreement shall be registered with the competent authority as may be notified by the State Government in this Code.

The agreement to be entered between producer and employees of audio-visual programme as envisaged in section 66(2)(a) shall be forwarded to Chief-Inspector-cum-Facilitator.

93. Procedure for reference of disputes to a Conciliation Officer or a Tribunal {Section 66(1)}.- The procedure for reference of dispute to a conciliation officer or a tribunal shall be in conformity with the Industrial Relation, Code 2020 and Rules framed thereunder.

94. Dispute Resolution process {Section 66(4)(vii)}.- Dispute resolution process or mechanism, Constitution and other details shall be same as provided under the Industrial Relations Code, 2020 and rules framed thereunder.

PART-IV

Beedi and Cigar Workers

95. License to industrial premises and person {Section 74(2)(5)}.- Subject to the provisions of section 119, any person who intends to use or allows to use any place or premises specified in sub section (1) of Section 74 shall make an application to the Authority referred to in sub section (1) of Section 119 in Form-27 and on payment of fees as provided under the schedule prescribed under Rule 85, for a license to use, such premises as an industrial premises. On the receipt of a valid application in Form-27, the Chief Inspector-cum-Facilitator shall grant a licence in Form-28 within 45 days from the date of receipt of application.

96. Plan of the place {Section 74(3)}.- The application for the grant of the licence as prescribed under Rule 95 shall be accompanied with a plan of the place or premises duly approved by Chief Inspector-cum-Facilitator. The plans shall be prepared in accordance with the provisions as prescribed under Rules 77 to 83.

97. Welfare of the labour in the locality {Section 74(4)(e)}.-

(1) Every employer of the establishment where beedi and cigar work is carried out, shall arrange to conduct free of cost, medical examination for every employee once in a calendar year. The medical examination shall be conducted by a qualified medical practitioner as per tests specified in the Form-5. The Medical Examination Certificate shall be submitted by the qualified medical practitioner to the concerned employer and employee in Form-5.

Provided that an employer may avail facility for medical examination of the employee(s) under relevant rule of Social Security Code Rules, 2021 through Employees' State Insurance Corporation (ESIC).

(2) The employer shall ensure that welfare of the labour in the locality is increased through awareness activities undertaken at least once in six months. A record of the activities undertaken alongwith names of the participants shall be kept.

(3) Notices and warning signs shall be put up upon and around the premises warning about the nature of activities undertaken in the premises.

(4) Cautionary notice in Hindi or in a language understood by the majority of workersshall be prominently displayed to draw attention of all workers about the hazards involved in the process alongwith do and don'ts.

(5) The children shall not be allowed inside the premises under any circumstances. In case of exceptional circumstances if admittance of children is necessary for medical or other reasons the information of such fact shall be sent forthwith to theLabour Inspector of the area.

98. Renewal of license {Section 74(6)}.-

(1) A Licence shall be renewed by the Chief Inspector –cum – Facilitator under section 119 in electronic mode, on payment of the same fee which is charged for the grant ofa licence for a period between one year to ten years for which application has beenmade within 45 days after the receipt of complete valid application for renewal.

(2) Occupier of every factory shall submit application in Form-27 in electronic mode, for the renewal of licence, accompanied by fee paid showing that the renewal fee including additional registration fee wherein dangerous operations are carried on has been deposited, and if the application is so made the premises shall be held to be duly licensed until such date as Chief Inspector-cum-Facilitator renews the licence.

(3) Every such application shall be submitted in electronic mode at least 30 days priorto expiry of license period but not before 90 days of such expiry of license.

(4) If the application is not made before atleast 30 days prior to expiry of licence period, an additional fee equal to 25 percent of the licence fee shall be payable by the licensee:

Provided that Chief Inspector-cum-Facilitator may, if satisfied that the delay was unavoidable and beyond the control of the occupier reduce or remit the payment of the additional fee as he thinks fit.

99. Appeals.- Any person aggrieved by the decision of the competent authority refusing to grant or renew a license or cancelling or suspending a license may, within 15 days from the cancellation or suspension of licence and on payment of Rs.1000/-, appeal to the Additional Chief Secretary/Principal Secretary of the Labour Department or the authority as the State Government may, by notification, specify in this behalf, and such authority may by order confirm, modify or reverse any order refusing to grant or renewa license or cancelling or suspending a license.

100. Permission to work by employees outside industrial premises {Section 76(1).-

(1) The State Government may permit the wetting or cutting of beedi or tobacco leaves by employees outside the industrial premises on an application made to it by the employer on behalf of such employees.

(2) The employer shall maintain in the prescribed form a record of the work permittedunder sub-section (1) to be carried on outside the industrial premises.

PART-V

Factories

101. Submission of Plans (Section 79).-

(1) No building shall be constructed or shall be taken into used as a factory on any site on which a factory is to be situated or for the extension or use as a factory or a part of a factory after the date of the commencement of these rules, unless plans inrespect of such building are approved by Chief Inspector-cum-Facilitator, Haryana.

(2) The State Government or the Chief Inspector-cum- Facilitator may require for the purposes of the Code, submission of plans of any building / structure / premises to be taken in use as a factory which was either in existence on the date of commencement of the Code or which has not been constructed or extended since then.

(3) Every occupier applying for approval of the plans under the rule shall appoint a person declared competent person under the Code for drawing up of building or structural drawings and for issuing the stability certificate of the building or structure.

(4) Application for approval of the plans shall be made in the electronic mode to the Chief Inspector-cum-Facilitator in Form-24 which shall be accompanied by the following documents and specifications

certified by persons possessing the qualifications as hereinafter provided:—

(i) Particulars of the rooms in the factory in Form-25.

(ii) Reply to the questionnaire annexed to Form-25.

(iii) The application shall consist of building plans, sections and elevations be drawn to the scale and shall include:-

(a) the site plan of the factory and immediate surroundings including adjacent buildings and other structures, road, drains, etc.;

(b) floor plans of all the floors together with covered area clearly indicating the size and spacing of all framing members, sizes of rooms , staircases, ramps, lift wells, means of lighting, ventilation, fire-escapes, position & size of plant/machinery/equipment, drinking water points, details of urinals/latrines, roof materials, washing facilities/drenching facilities, space for storing/drying of clothes, crèche, rest-room/ mess-room, canteen, ambulance room/occupational health centre etc.

(c) Cross sections showing the height of the building/room.

(d) Cross sections through the staircase.

(e) The schedule indicating the size of the doors, windows, openings and other methods of ventilation of each room/ area.

(f) The schedule indicating number and size of plant / machinery / equipmentsetc.

(g) The schedule indicating area calculations of plot, ground coverage, floors, buildings etc.

(h) Provision for differently-able person, photovoltaic solar power plant, rainwater harvesting system as required.

(iv) A flow chart of the manufacturing process supplemented by a brief description of the process in its various stages and showing raw materials/by-products/end product along with quantity/capacity.

(v) Letter of allotment from concerned agency which has developed the industrial area/industrial park if the factory is situated in industrial area/ industrial park or No Objection Certificate from any other local authority in which area the factory is situated.

(vi) Letter regarding classification of land from the Department of Town and Country Planning if site does not fall in industrial area/industrial park.

(vii) Safety Report in detail and List of chemicals to be used/stored/produced along with quantity.

(viii) Details of cess paid.

(ix) Such other particulars as the Chief Inspector-cum- Facilitator may require in relation to the application:

Provided that the occupier of the premises in use as a factory on the date of the commencement of these rules shall submit such application within thirty days of such commencement.

(5) All dimensions in plans shall be indicated in Units of Foot and Inch.

(6) The applicant and competent person shall duly sing digitally the application, plans, structural drawings, specifications and the certificates as required in the relevant forms and documents, before making submission.

(7) No addition/alteration/extension in the existing factory shall be made except those specified in the Table as below unless such additions, alterations or extensions are approved by Chief Inspector-cum-Facilitator, Haryana.

TABLE	
Sr. No	**Type of Additions/Alterations/Extension**
1	Boundary Wall upto height of 4 Feet.
2	Rooms/Cabins to be used for clerical/managerial/Pantry purposes.
3	Security picket/ Guard Rooms
4	Sheds for Vehicle Parking
5	Canopies for Generator Sheds
6	Balcony/Chajjas.
7	Changes in Outer Gates.

(8) Colourings of plans shall be as under**:-**

S.No.	**Item**	**Site & Building Plan (on white background)**
1	Plot line	Thick Black
2	Building lines	Thin Black
3	Open space	No colour
4	Construction to be approved	Blue filled in
5	Work proposed to be demolished	Yellow filled in
6	Proposed construction	Brown filled in
7	Drainage & sewerage work	Orange dotted
8	Water supply	Green dotted
9	Already approved construction	Orange filled in
10	Revised/Altered building	Pink filled in
11	Fire escapes	Red dotted
12	Any other	Purple dotted

102. APPROVAL OF PLANS (Section 79).-

(1) If the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that the plans are in consonance with the requirements of the Code, he shall, subject to such conditions as he may specify, approve them in electronic mode by signing digitally within such period not exceeding thirty days.

(2) If the Chief Inspector-cum-Facilitator fails to convey approval or rejection or any observation within a period of thirty days of the receipt from any person of an application, the plans shall without prejudice to the provisions of these rules, be deemed to have been approved.

Provided that plans shall not be deemed to have been submitted till such time as they are resubmitted duly modified and corrected.

Provided further that plans which have been already approved by the Chief Inspectorof Factories under The Factories Act 1948 before coming into force of these rules shallbe deemed to be approved under these rules.

103. CERTIFICATE OF STABILITY (Section 79).-

(1) No manufacturing process to be carried on with the aid of power shall be begun, or carried on in any building or part of a building until a certificate of stability of the building or part of the building in Form-26 signed digitally by a person possessing the qualifications prescribed in sub-rule has been delivered to and accepted by the Chief Inspector-cum-Facilitator in electronic mode. No extended portion of any factory wherein manufacturing process is being carried on with the aid of power shall be used as a part of the factory any time after the extension, norplant or machinery shall be added in any factory nor brought into use any time, after such addition until such a certificate in respect of such extension or plan has been delivered to and accepted by the Chief Inspector-cum-Facilitator in electronic mode.

Provided that if on an application for the acceptance of certificate of stability submitted in electronic mode, complete in all respect, to the Chief Inspector-cum- Facilitator and if no response is received within thirty days from the date of such submission, the said application shall be deemed approved.

(2) The person competent to certify the plans and specification or to sign digitally Form-26 shall possess the following qualification and experience:-

(i) Degree in Civil or Structural Engineering;

(ii) A minimum of 5 years' experience in the design or construction or testing or repair of structures;

(iii) Knowledge of non-destructive testing, various codes of practices that are current and the effect of the vibrations and natural forces on the stability of thebuilding; and

(iv) Ability to arrive at a reliable conclusion with regard to the safety of the structure or the building.

(v) Age of competent person shall not be above the age of 60 years and shall be physically fit for the purposed of carrying out the tests, examination and inspection.

(3) No person, except in the case of buildings occupied or erected by any Governmentwhere a certificate may be granted by an officer not below the rank of Executive Engineer shall be authorised to sign a certificate of stability if he is in the full employment of the owner or the builder of the buildings."

104. REVOCATION OF SANCTION (Section 79).- The approval granted under these rules can be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator, if it is found that such approval has been obtained by the occupier or manager by misrepresentation of materialfacts or fraudulent document submitted along with the application or otherwise or the construction is not being done in accordance with the approval granted.

105. INTERNAL HEIGHT OF WORK-ROOMS (section 79).- (1) The internal height ofa work-room shall be not less than 14 feet measured from the floor level to the lowest part of the roof and if the roof is of corrugated iron which is neither covered with tiles nor has an inner ceiling or lining of heat resisting material with an air space of at least four inches between it and the corrugated iron, the internal height shall be not less than 16 feet:

Provided that in the case of building having a brick or concrete roof or a combination ofthe two, the minimum height may be 12 feet, if approved by the Chief Inspector-cum- Facilitator;

Provided further that in case of factories employing less than 100 workers, the Chief Inspector-cum-Facilitator may, where he is satisfied that the conditions of work are reasonably good, (where no fumes/smoke or dangerous vapours are produced and where the facilities of air conditioning/cooling is provided) exempt such factories from the provision of this sub-rule.

(2) There shall be provided at all times for each person employed in any room of a

factory where mechanical or electrical power is used, at least 36 square feet of floor space exclusive of that occupied by machinery and a breathing space of at least 500 cubic feet.

(3) Particulars of each work-room of the factory shall be entered in Form-25 which shall be shown to the Inspector-cum-Facilitator when required. The provisions of sub-rule (1) shall not apply to rooms intended for storage, godowns and like purposes and also rooms intended solely for office purpose where only clerical work is done.

106. Minimum Dimensions of Manholes.- Every chamber, tank, vat, pipe, flue or other confined space which persons may have to enter and which may contain dangerous fumes to such an extent as to involve risk of the persons being over-come, thereby shall unless there is other effective means of egress, be provided with a manhole which may be rectangular, oval or circular in shape, and which shall —

(a) in the case of rectangular or oval shape be not less than 16 inches long and 12 inches wide;

(b) in the case of a circular shape, be not less than 16 inches in diameter.

107. Exits in the Building: - (1)(a) In this rule:

"horizontal exit" means an arrangement which allows alternative egress from a floor area to another floor at or near the same level in an adjoining building or an adjoining part of the same building with adequate separation; and

"travel distance" means the distances an occupant has to travel to reach an exit.

(a) An exit may be a doorway, corridor, passageway to an external stairway or to a verandah or to an internal stairway segregated from the rest of building by fire- resisting walls which shall provide continuous and protected means of egress to the exterior of a building or to an exterior open space. An exit may also include a horizontal exit leading to an adjoining building at the same level.

(b) Lifts, escalators and revolving doors shall not be considered as exits for the purpose of this sub-rule.

(c) In every room of a factory, exits sufficient to permit safe escape of the occupants incase of fire or other emergency shall be provided which shall be free of any obstruction.

(d) The exits shall be clearly visible and suitably illuminated with suitable arrangement, wherever artificial lighting is to be adopted for this purpose to maintain the required illumination in case of failure of the normal source of electric supply.

(e) The exits shall be marked in a language understood by the majority of the workers.

(f) Iron rung ladders or spiral staircases shall not be used as main exit staircases.

(g) Fire resisting doors or roller shutters shall be provided at appropriate places along the escape routes to prevent spread of fire and smoke, particularly at the entrance of lifts or stairs where funnel or flue effect may be created inducing an upward spreadof fire.

(h) All exits shall provide continuous means of egress to the exterior of a building or to an exterior open space leading to a street.

(i) Exits shall be so located that the travel distance to reach at least one of them on thefloor shall not exceed 30 metres.

(j) In case of those factories where high hazard materials are stored or used, the traveldistance to the exit shall not exceed 22.5 metres and there shall be at least two waysof escape from every room, however small, except toilet rooms, so Located that the points of access thereto are out of or suitably shielded from areas of high hazard.

(k) Wherever more than one exit is required for any room, space or floor; exits shall be placed as remote from each other as possible and shall be arranged to provide direct access to separate directions from any point in the areas served.

(l) The unit of exit width used to measure capacity of any exit shall be 50 cm. A clearwidth of 25 cm shall be counted as an additional half unit. Clear width of less than25 cm shall not be counted for exit width.

(m) Occupants per unit width shall be 50 for stairs and 75 for doors.

(n) For determining the exits required, the occupant load shall be reckoned on the basis of actual number of occupants within any floor area or 10 square meters per person,whichever is more.

(o) There shall not be less than two exits serving every floor area above and below theground floor, and at least one of them shall be an internal enclosed stairway.

(p) For every building or structure used for storage only, and every section thereof considered separately, shall have access to at least one exit so arranged and located as to provide a suitable means of escape for any person employed therein, and in any such room wherein more than 10 persons may be normally present, at least twoseparate means of exit shall be available, as remote from each other as practicable.

(q) Every storage area shall have access to at least one means of exit which can be readily opened.

(r) Every exit doorway shall open into an enclosed stairway, horizontal exit on a corridor or passageway providing continuous and protected means of egress.

(s) No exit doorway shall be less than 100 cm in width, doorways shall be not less than200 cm. in height.

(t) Exit doorways shall open outwards, that is, away from the room but shall not obstruct the travel along any exit. No door when opened, shall reduce the required width of a stairway or landing to less than 90 cm. Overhead or sliding doors shall not be installed for this purpose.

(u) An exit door shall not open immediately upon a flight of I stairs. A landing at least 1.5 m x 1.5 m in size shall be j provided in the stairway to each doorway. The levelof I landing shall be the same as that of the floor which it serves.

(v) The exit doorways shall be open able from the side which they serve without the useof a key.

(w) Exit corridors and passageways shall be of a width not less than the aggregate required width or exit doorways leading from there in the direction of travel to the exterior.

(x) Where stairways discharge through corridors and passageways the height of the corridors and passageways shall not be less than 240 cm.

(y) A staircase shall not be arranged round a lift shaft unless the later is totally enclosedby a material having a fire resistance rating not lower than that of the type of construction of the former.

(z) Hollow combustible construction shall not be permitted.

(aa) The minimum width of an internal staircase shall be 100 cm.

(bb) The minimum width of treads without nosing shall be 25 cm for an internal staircase. The treads shall be constructed and maintained in a manner to prevent slipping.

(cc) The maximum height of a riser shall be 19 cm and the number of risers shall be limited to 12 per flight.

(dd) Hand rails shall be provided with minimum height of 100 cm and shall be firmly supported.

(ee) The use of spiral staircase shall be limited to low occupant load and to a building ofheight of 9 metres, unless they are connected to platform such as balconies and terraces to allow escape or pause. A spiral staircase shall not be less than 300 cm indiameter and have adequate headroom.

(ff) The width of a horizontal exit shall be same as for the exit doorways.

(gg) The horizontal exit shall be equipped with at least one fire door of self- closing type.

(hh) The floor area on the opposite or refuge side of a horizontal exit shall be sufficient to accommodate occupants of the floor areas served, allowing not less than 0.3 square meters per person. The refuge area shall be provided with exits adequate to meet the requirements of this sub-rule. At Least one of the exits shall lead directly to the exterior or street.

(ii) Where there is difference in level between connected areas for horizontal exit, ramps, not more than 1 in 8 slope shall be provided. For this purpose steps shall notbe used.

(jj) Doors in horizontal exits shall be openable at all times.

(kk) Ramps with a slope of not more than 1 in 10 may be substituted for the requirements of staircase. For all slopes exceeding 1 in 10 and wherever the use is such as to involve danger of slipping, the ramp shall be surfaced with non-slippingmaterial.

(ll) In any building not provided with automatic fire alarm a manual fire alarm system shall be provided if the total capacity of the building is over 500 persons, or if morethan 25 persons are employed above or below the ground floor, except that no manual fire alarm shall be required in one storey buildings where the entire area isundivided and all parts thereof are clearly visible to all occupants.

(2) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, where he is satisfied that the conditions of work are reasonably good, exempt such factories or class of factories from the any provision of sub-rule (1).

108. Application for grant of common licence for factory, industrial premises for beedi & cigar work and for engaging contract worker (Section 74, 79 & 119).-

(1) The employer, who desires to obtain a common license in respect of factory, industrial premises for beedi & cigar work and for engaging contract worker or any combination thereof shall submit to the Chief Inspector-cum-Facilitator an application in electronic mode in Form-27 for the grant of license.

Provided that if on an application for the grant of License submitted in electronic mode, complete in all

respect, to the State Government or Chief Inspector-cum- Facilitator and if no response is received within forty five days from the date of such submission, the said application shall be deemed approved.

(2) The responsibility under this rule shall entirely lie with the employer himself.

109. Grant of licence (Section 74, 79 & 119).- (1) A license under rule 84 shall be granted in electronic mode by the Chief Inspector-cum-Facilitator in Form-28 for a period between one year to ten years, as the case may be, on payment of the fees specified in the Schedule there to:

Provided that if an application is made for a period for more than one year, the fee shall be payable as per fees specified in Schedule by multiplying the number of years for which license is applied for.

(2) Every licence granted or renewed shall remain in force up to the 31st of Decemberof the year for which the licence is granted or renewed.

(3) The fee for the grant of a licence shall be charged per year at the rates given in theSchedule below:—

SCHEDULE

Annual License fee in respect of factory.

Maximum number of workers to be employed on any day during the year.

Quantity of KW Installed (Maximum KW)	**Up to 20**	**From 21 to 40**	**From 41 to 150**	**From 151 to 250**	**From 251 to 500**	**From 501 to 1000**	**From 1001 to 2000**	**From 2001 to 3000**	**From 3001 & above**
	Rs.	**Rs.**	**Rs.**	**Rs.**	**Rs.**	**Rs.**	**Rs.**	**Rs.**	**Rs.**
Nil	1500	3000	4500	6000	7500	9000	10500	12000	13500
Upto 10	3000	6000	9000	12000	15000	18000	21000	24000	27000
Above 10 but not above 50	4500	9000	13500	18000	22500	27000	31500	36000	40500
Above 50 but not above 100	6000	12000	18000	24000	30000	36000	42000	48000	54000
Above 100 but not above 500	7500	15000	22500	30000	37500	45000	52500	60000	67500
Above 500 but not above 1000	9000	18000	27000	36000	45000	54000	63000	72000	81000
Above 1000 but not above 2000	10500	21000	31500	42000	52500	63000	73500	84000	94500
Above 2000	12000	24000	36000	48000	60000	72000	84000	96000	108000

Provided that in the case of a licence for a factory wherein dangerous operations as specified in the Rules, are carried on, an additional registration fee at the rate of 300 rupees per worker shall be charged.

(4) The annual licence fees in respect of industrial premise for beedi & cigar works and for engagement of

contract workers shall be applicable separately, as the case may be, as per 1st row of above said table with respect to number of workers.

110. Amendment of licence (Section 74, 79 & 119).-

(1) A licence granted in electronic mode may be amended by the Chief Inspector- cum-Facilitator.

(2) A licensee who desires to have his licence amended shall submit an application in Form-27 in electronic mode stating the nature of the amendment and reasons therefore to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

Provided that if on an application for the amendment of the Licence submitted in electronic mode to the Chief Inspector-cum-Facilitator and if no response is received within forty five days from the date of such submission, the said application shall be deemed approved.

(3) The fee for the amendment of a licence shall be three hundred rupees plus the amount (if any) by which the fee that would have been payable if the licence had originally been issued in the amended form exceeds the fee originally paid for the licence.

(4) The employer of the employer of a factory, wherein change in the quantity of power or the number of persons employed including contract workers or interstatemigrant workers or a change of the name of the employer or contractor or change of the name of the establishment as given in the original licence, takes place, shall apply for amendment of the current licence within a month of such change.

Provided that where the occupier of a factory fails to apply for the amendment of the licence as laid down in sub-rule (4), the Chief Inspector-cum-Facilitator may levy an excess fee to the extent of 25 percent of the fee chargeable (as the case may be) for the amendment of the licence.

111. Renewal of licence (Section 74, 79 & 119).-

(1) A Licence shall be renewed by the Chief Inspector –cum – Facilitator under section 119 in electronic mode, on payment of the same fee which is charged for the grant ofa licence for a period between one year to ten years for which application has beenmade.

(2) Occupier of every factory shall submit application in Form-27 in electronic mode, for the renewal of licence, accompanied by fee paid showing that the renewal fee including additional registration fee wherein dangerous operations are carried on has been deposited, and if the application is so made the premises shall be held to be duly licensed until such date as Chief Inspector-cum-Facilitator renews the licence.

(3) Every such application shall be submitted in electronic mode at least 30 days priorto expiry of license period but not before 90 days of such expiry of license.

(4) If the application is not made before atleast 30 days prior to expiry of licence period, an additional fee equal to 25 percent of the licence fee shall be payable by the licensee:

Provided that Chief Inspector-cum-Facilitator may, if satisfied that the delay was unavoidable and beyond the control of the occupier reduce or remit the payment of the additional fee as he thinks fit.

112. Procedure on death or disability of licensee (Section 74, 79 & 119).- If a licensee dies or becomes insolvent, the person carrying on the business of such licensee shall notbe liable to any penalty under these rules for exercising the powers granted to the licensee by the licence during such time as may reasonably be required to allow him to make an application for the amendment of the licence under the Rules in his own name for the unexpired portion of the original licence.

113. Payment of fees [Section 74, 79 & 119).-

(1) Fee shall be paid under these rules in electronic mode, under the head of account as may be specified.

(2) If an application for the grant, transfer, renewal or amendment of licence is rejected, the fee paid shall be refunded to the applicant.

114. Suspension of factory licence (Section 74, 79 & 119).- The Chief Inspector-cum- Facilitator may after giving the licensee concerned, reasonable opportunity to show cause against the proposed action, suspend any license, if he is satisfied that the license was obtained by the licensee through fraud, or by misrepresentation of facts or any other reason specified and on such suspension of licence the licensee shall not be entitled to the refund of the license fee.

115. Prohibition of use of premises as factory without valid licence (Section 74, 79 &119).- Any premises shall not be used as a factory or carry on any manufacturing process in a factory unless a licence has been issued in

respect of such premises and the same is in force for the time being:

Provided that if a valid application for grant of licence or renewal of licence has been submitted in electronic mode and the required fee has been paid, the premises shall be deemed to be fully licensed until such date as the Chief Inspector-cum-Facilitator grantsor renews the licence or refuses in writing to grant or renew license.

116. Liability of owner of premises in certain circumstances (Section 80).-

(1) where in any premises separate buildings or floors are leased to different occupiers for use as separate factories, the owner of the premises shall be responsible for the provision and maintenance of common facilities and services.

(2) The Chief Inspector-cum-Facilitator may through an order specify the liability of the owner and occupier jointly or separately on receiving the application from the occupier and owner of the premises.

Provided that in case the occupier or owner does not apply for the same. Both occupier and owner shall be liable for the common services and facilities.

(3) Where in any premises, independent or self-contained or floors are leased to different occupiers for use as separate factories; the owner of the premises and occupiers of such factories utilizing common facilities shall be liable for any contravention of the provisions of this Code in respect of—

(i) approach roads, drainage, water supply, lighting and sanitation;

(ii) latrines, urinals and washing facilities in so far as the maintenance of the common supply of water for these purposes is concerned;

(iii) fencing of machinery and plant belonging to the owner and not specifically entrusted to the custody or use of an occupier;

(iv) safe means of access to the floors and maintenance and cleanliness of stair cases and common passages;

(v) fire prevention and protection;

(vi) emergency preparedness and response;

(vii) canteens, shelter, rest rooms and crèches;

(viii) hygiene, ventilation, temperature;

(ix) safety and occupational health

(x) maintenance of hoists and lifts; and

(xi) Maintenance of any other common facilities provided in the premises.

(4) In respect of the carrying out of the provision of sub-rules of the rule, while computing for the purposes of any of the provisions of this Code the total number of workers employed, the whole of the premises shall be deemed to be a single factory.

117. Dangerous operations (Section 82).- (1) The following manufacturing processes or operations when carried on in any factory is declared to be dangerous operations under Section 82 of the Code:—

1. MANUFACTURE OF AERATED WATER AND PROCESSES INCIDENTAL THERE TO.
2. ELECTROLYTIC PLATING OR OXIDATION OF METAL ARTICLES BY USE OF AN ELECTROLYTE CONTAINING ACIDS, BASES OR SALTS OF METALS SUCH AS CHROMIUM, NICKEL, CADMIUM, ZINC, COPPER, SILVER, GOLD ETC.
3. MANUFACTURE AND REPAIR OF ELECTRIC ACCUMULATORS.
4. GLASS MANUFACTURE.
5. GRINDING ORGLAZING OF METALS AND PROCESSES INCIDENTALTHERETO.
6. MANUFACTURE AND TREATMENT OF LEAD AND CERTAINCOMPOUNDS OF LEAD
7. GENERATION OF GAS FROM DANGEROUS PETROLEUM
8. CLEANING OR SMOOTHENING, ROUGHENING, ETC. OF ARTICLES, BY A JET OF SAND, METAL SHOT, OR GRIT OR OTHER ABRASIVE, PROPELLED BY A BLAST OF COMPRESSED AIR OR STEAM. (BLASTINGREGULATIONS)
9. LIMINGAND TANNING OF RAW HIDESAND SKINS AND PROCESSES INCIDENTALTHERE TO

10. CARRYING ON OF CERTAIN PROCESSES OFLEADAND LEAD MATERIALIN PRINTING PRESSESAND TYPE FOUNDRIES
11. CHEMICAL WORKS.
12. MANUFACTURE OF POTTERY
13. COMPRESSION OF OXYGEN AND HYDROGEN PRODUCED BY THE ELECTROLYSIS OF WATER
14. HANDLINGAND MANIPULATION OFCORROSIVE SUBSTANCES
15. MANIPULATION OR STONE OR ANY OTHER MATERIALCONTAININGFREE SILICA
16. HANDLING AND PROCESSING OFASBESTOS, MANUFACTURE OF ANY ARTICLE OF ASBESTOS AND ANY OTHER PROCESS OF MANUFACTURE OR OTHERWISE IN WHICH ASBESTOS IS USED IN ANY FORM
17. MANUFACTURE OR MANIPULATION OF CARCINOGENIC DYE TERMEDIATES
18. PROCESS OF EXTRACTING OILSAND FATS FROM VEGETABLES ANDANIMALSOURCES IN SOLVENT EXTRACTION PLANTS
19. MANUFACTURE OR MANIPULATION OF MANGANESE AND ITSCOMPOUNDS
20. MANUFACTURE AND MANIPULATION OF DANGEROUS PESTICIDES
21. CARBON DISULPHIDE PLANTS
22. PROTECTION AGAINST HAZARDS OF POISONING ARISING FROMBENZENE
23. OPERATIONS INVOLVING HIGH NOISE LEVELS
24. MANUFACTURE OF RAYON BY VISCOSE PROCESS
25. HIGHLY FLAMMABLELIQUIDS AND FLAMMABLECOMPRESSEDGASES
26. OPERATION IN FOUNDRIES
27. FIRE WORKS MANUFACTORIES AND MATCH FACTORIES.
28. USE OF OVENS AND DRIERS IN FACTORIES
29. TEXTILE MACHINERY EXCEPT MACHINERY USE IN JUTE MILLS
30. PROCESS OF MELTING IN INDUCTION FURNACE
31. WOODWORKING MACHINERY
32. RUBBER MILLS
33. CENTRIFUGAL MACHINES
34. POWERS PRESSES
35. SHEARS SLITTERS AND GUILLOTINE MACHINES
36. THERMIC FLUID HEATERS
37. MANUFACTURE OF CHROMIC ACID OR MANUFACTURE OR RECOVERY OF THE BICHROMATE OF SODIUM, POTASSIUM OR AMMONIUM
38. WELDING/CUTTING OPERATION WITH THE USE OF LPG/ACETYLENE/ARGON

(2) the provisions specified in the Schedules annexed hereto shall apply to any class or description of factories wherein dangerous operations specified in each schedule are carried out.

(3) wherever a periodical medical examination has been prescribed under the different schedules, the occupier shall send a return in Form-29 to the Chief Inspector–cum–Facilitator so as to reach him on or before the 5th of every month in respect of medical examination of the workers conducted during the preceding month.

(4) Any register or record of medical examination and tests connected therewith required to be carried out under any of the schedule annexed hereto in respect of any worker shall be made readily available to the Inspector– cum –Facilitator and shall by preserved till the expiry of one year after the worker ceases to be in employment of the factory.

SCHEDULES UNDER RULE 93

Dangerous Operations – Special Provisions

SCHEDULE I

MANUFACTURE OF AERATED WATERS AND PROCESSES INCIDENTAL THERETO

1. **Fencing of machines.—**All machines for filling bottles or syphons shall be so constructed, placed or fenced as to prevent, as far as may be practicable, any fragment of a bursting bottle or syphon from striking any person employed in the factory.

2. **Face-guards and gauntlets.**

(a) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use of all persons engaged in filling bottles or syphons:—

(a) suitable face-guard to protect the face, neck and throat, and

(b) suitable gauntlets for both arms to protect the whole hand and arms:

Provided that:—

(i) paragraph 2(1) shall not apply where bottles are filled by means of an automatic machine so constructed that no fragment of a bursting bottle can escape; and

(ii) where a machine is so constructed that only one arm of the bottler at work upon it is exposed to danger, a gauntlet need not be provided for the arm which is not exposed to danger.

(b) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use of all persons engaged in corking, crowning, screwing, wiring, foiling, capsuling, sighting or, lebelling bottles or syphons:—

(a) suitable face-guard to protect the face, neck and throat and;

(b) suitable gauntlet for both arms to protect the arms and at least half of the palm and the space between the thumb and fore-finger.

3. **Wearing of face-guards and gauntlets.—**All persons engaged in any of the processes specified in paragraph 2 shall, while at work in such processes wear the face-guards and gauntlets provided under the provisions of the said paragraph.

SCHEDULE- II

ELECTROLYTIC PLATING OR OXIDATION OF METAL ARTICLES BY USE OF AN ELECTROLYTE CONTAINING ACIDS, BASES OR SALTS OF METALS SUCH AS CHROMIUM, NICKEL, CADMIUM, ZINC, COPPER, SILVER, GOLD ETC.

1. **Definitions. —** For the purposes of this Schedule:

   (a) **"Electrolytic"** means the electrolytic plating or oxidation of metal articles by the use of an electrolyte containing acids, bases or salts of metal such as chromium, nickel, cadmium, zinc, copper, silver, gold, etc.;

   (b) **"Bath",** means any vessel used for an electrolytic process or for any subsequent process; and

   (c) **"Employed",** means employed in any process involving contact with liquid froma bath.

2. **Exhaust draught.—**an efficient exhaust draught shall be applied to every vessel in which an electrolytic process is carried on. Such draught shall be provided by mechanical means and shall operate on the vapour or spray given off in the process as near as may be at the point of origin. The exhaust draught appliances shall be so constructed, arranged and maintained as to prevent the vapour or spray entering into any room or place in which work is carried on.

3. **Prohibition relating to pregnant women and young persons.—**No pregnant woman, adolescent or child shall be employed or permitted to work at a bath.

4. **Floor of work-rooms. —** The floor of every work-room containing a bath shall be impervious to water. The floor shall be maintained in good and level condition and shall bewashed down at least once a day.

5. **Protective devices.—**(1) The occupier shall provide and maintain in good and clean condition the following articles or protective devices for the use of all persons employed on any process at which they are liable to come in contact with liquid from a bath and such devices shall be worn by the person concerned:

   (a) waterproof aprons and bibs; and

   (b) for persons actually working at a bath, loose fitting rubber gloves and rubber boots or other water-proof footwear and chemical goggles.

   (2) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed suitable accommodation for the storage and drying of protective devices.

6. **Washing facilities. —** (1) There shall be provided and maintained in good repairs for the use of all persons employed in electrolytic process and processes incidental to:

   (a) a wash place under cover, with either—

      (i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, and of sufficient length to allow at least 60 cms. for every 5 persons employed at any one time and having a constant supply of water from taps or jets above the troughat intervals of not more than 60 cms. OR

      (ii) at least one washbasin for every five such persons employed at any one time fitted with a waste pipe and having a constant supply of water laid on.

   (b) a sufficient supply of clean towels renewed daily and soap or other suitable cleaning material.

   (2) In addition to the facility in sub-paragraph (1), an approved type of emergency shower with eye fountain shall be provided and maintained in good working order. Whenever necessary, in order to ensure continuous water supply, storage tank of 1500 liters capacity shall be provided as a source of clean water for emergency use.

7. **Cautionary placard.—**A cautionary placard in the form specified below and printed in the language of the majority of the workers employed shall be affixed in a prominent place in the factory where it can be easily and conveniently read by the workers.

CAUTIONARY NOTICE

Electrolytic Plating —

1. Chemicals handled in this plant are corrosive and poisonous.
2. Smoking, chewing tobacco, eating food or drinking, in this area is prohibited. Nofoodstuff or drink shall be brought in this area.

3. Some of these chemicals may be absorbed through the skin and may cause poisoning.
4. A good wash shall be taken before meals.
5. Protective devices supplied shall be used while working in this area.
6. Spillage of the chemicals on any part of the body or on the floor shall be immediately washed away with water.
7. All workers shall report for the prescribed medical tests regularly to protect their ownhealth.
8. **Medical facilities and records of examinations and tests.-** (1) the occupier of every factory in which electrolytic processes are carried on shall:
    (a) employ a qualified medical practitioner for medical surveillance of the workers employed therein whose appointment shall be subject to the approval of the Chief Inspector – cum - Facilitator;
    (b) provide to the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a); and (c) maintain a sufficient supply of suitable barrier cream, ointment and impermeable waterproof plaster in a separate box readily accessible to the workers and used solely for the purpose of keeping these substances. In case cyanides are used in the bath, the box shall also contain an emergency cyanide kit.

    (2) The medical practitioner shall, examine all workers before they are employed in electrolytic processes. Such examination in case of chrome plating shall include inspection of hands, forearms and nose and will be carried out once at least in everyfortnight.

    (3) The record of the examinations referred to in sub-paragraph (2) shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector – cum - Facilitator which shall be kept readily available for inspection by the Inspector– cum - Facilitator.
9. **Medical examination by the Certifying Surgeon.—**(1) every worker employed in the electrolytic processes shall be examined by a Certifying Surgeon before his first employment. Such examination shall include x-ray of the chest and:—
    (a) in case of chromium plating include examination for nasal sputum perforation and test for chromium in urine;
    (b) in case of nickel plating, test for nickle in urine; and
    (c) in case of cadmium plating, test for cadmium in urine and 2 microglobulin inurine.

    (2) No worker shall be employed in any electrolytic process unless certified fit for such employment by the Certifying Surgeon.

    (3) Every worker employed in the electrolytic processes shall be re-examined by a Certifying Surgeon at least once in every year, except in case of the workers employed in cadmium, chromium and nickel plating processes for whom this examination shall be carried out once in every six months. Such re-examination shall, wherever the Certifying Surgeon considers appropriate, include tests as specified under sub-paragraph (1) excluding the X-ray of the chest which shall not be required normally to be carried out earlier than once in three years.

    (4) The Certifying Surgeon after examining a worker shall issue Certificate of Fitness in Form-31 The record of examination and re-examination carried out shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Certifying Surgeon in a health register in Form-30.

    (5) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector– cum - Facilitator.

    (6) If at any time the Certifying Surgeon is of the opinion that worker is no longer fit for employment in the electrolytic processes on the ground that continuance therein would involve danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person declared unfit in such circumstances shall be provided with alternate placement facility unless he is fully incapacitated in the opinion of the Certifying Surgeon, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

    (7) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (6) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Certifying Surgeon, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

SCHEDULE III

MANUFACTURE AND REPAIR OF ELECTRIC ACCUMULATORS

1. **Savings.—**this schedule shall not apply to the manufacture or repair of electric accumulators or parts thereof not containing lead or any compound of lead; or to the repair, on the premises, of any accumulator forming part of a stationery battery.

2. **Definitions.—**For the purpose of this Schedule:

   (a) **"Lead process"** means the melting of lead or any material containing lead, casting, pasting, lead burning or any other work including trimming, or any other abrading or cutting of pasted plates, involving the use, movement or manipulation of, or contact with,any oxide of Lead.

   (b) "Manipulation of raw oxide of lead" means any lead process involving any manipulation or movement of raw oxides of lead other than its conveyance in a receptacle or by means of an implement from one operation to another.

   (c) "Suspension" means suspension from employment in any lead process by written certificates in the Health Register in Form-30 signed by the Certifying Surgeon who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

3. **Prohibition relating to pregnant women and young persons.—**No pregnant woman oryoung person shall be employed or permitted to work in any lead process or in any roomin which the manipulation of raw oxide of lead or pasting is carried on;

4. **Separation of certain processes.—**each of the following processes shall be carried on in such a manner and under such conditions as to secure effectual separation from one another, and from any other process:

   (a) Manipulation of raw oxide of Lead.

   (b) Pasting.

   (c) Drying of pasted plates.

   (d) Formation with lead burning "tacking" necessarily carried on in connectiontherewith.

   (e) Melting down of pasted plates.

5. **Air space.—**in every room in which a lead process is carried on, there shall be at least 500 cubic feet of air space for each person employed therein, and in computing this air space no height over 12 feet shall be taken into account.

6. **Ventilation.—**every work-room shall be provided with inlets and outlets of adequate size as to secure and maintain efficient ventilation in all parts of the room.

7. **Distance between workers in pasting-room.—**in every pasting room the distance between the center of the working position of any paster and that of the paster working nearest to him shall not be less than five feet.

8. **Floor of work-rooms.—**(1) the floor of every rooms in which a lead process is carried onshall be:—

   (a) Of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;

   (b) Maintained in sound condition;

   (c) Kept free from materials, plant, or other obstruction not required for, or produced in the process carried on in the room.

      (a) In all such rooms other than grid casting shops the floor shall be cleaned daily after being thoroughly sprayed with water at a time when no other work is being carried on in the room.

      (b) In grid casting shops the floor shall be cleaned daily.

      (c) Without prejudice to the requirement of sub-paragraphs (1), (2) and (3), wheremanipulation of raw oxide of lead or pasting is carried on, the floor shall also be:

         (i) Kept constantly moist while work is being done;

         (ii) provided with suitable and adequate arrangement for drainage;

         (iii) Thoroughly washed daily by means of a hose-pipe.

9. **Work-benches.—**the work-benches at which any lead process is carried on shall:

   (a) Have a smooth surface and be maintained in sound condition;

   (b) Be kept free from all materials or plant not required for, or produced in the process carried on thereat;

and all such work- benches other than those in grid casting shops shall:

(i) be cleaned daily either after being thoroughly damped or by means of a suction cleaning apparatus at a time when no other work is being carried on thereat; and all such work benches in grid casting shops;

(ii) be cleaned daily; and every work-benches used for pasting;

(iii) be covered throughout with sheet lead or other impervious material;

(iv) be provided with raised edges;

(v) be kept constantly moist while pasting is being carried on.

10. Exhaust draught:—the following processes shall not be carried on without the use of an efficient exhaust draught:

(a) Melting of lead or materials containing lead;

(b) Manipulation of raw oxide of lead, unless done in an enclosed apparatus so as to prevent the escape of dust into the work- room;

(c) Pasting;

(d) Trimming, brushing, filling or any other abrading or cutting of pasted plates giving rise to dust;

(e) Lead burning, other than:

(i) "Tacking" in the formation room;

(ii) Chemical burning for the making of lead linings for cell cases necessarily carried on in such a manner that the application of efficient exhaust is impracticable.

Such exhaust draught shall be affected by mechanical means and shall operate on the dust or fume given off as nearly as may be at its point of origin, so as to prevent it entering the air of any room in which persons work.

11. Fumes and gases from melting pots.—the products of combustion produced in the heating of any melting -pot shall not be allowed to escape into a room in which persons work.

12. Container for dross.—a suitable receptacle with tightly fitting cover shall be provided and used for dross as it is removed from every melting pot. Such receptacle shall be kept covered while in the work-room except when dross is being deposited therein.

13. Container for lead waste.—a suitable receptacle shall be provided in every work-room in which old plates and waste material which may give rise to dust shall be deposited.

14. Racks or shelves in drying room.—The racks or shelves provided in any drying room shall not be more than 8 feet from the floor nor more than 2 feet in width; provided that as regards racks or shelves set or drawn from both sides the total width shall not exceed 4 feet.

Such racks or selves shall be cleaned only after being thoroughly damped unless an efficient suction cleaning apparatus is used for this purpose.

15. Medical examination.—(a) Every person employed in a lead process shall be examined by the Certifying Surgeon within seven days, preceding or following the date of his first employment in such process and thereafter shall be examined by the Certifying Surgeon once in every calendar month, or at such other intervals as may be specified in writing by the Chief Inspector-cum - Facilitator, on a day of which due notice shall be given to all concerned.

"First employment" means first employment in a lead process in the factory or workshop and also re-employment therein in a lead process following any cessation of employment in such process for a period exceeding three calendar months.

(b) A Health Register in Form-30 containing the names of all persons employed in a lead process shall be kept.

(c) No person after suspension shall be employed in a lead process without written sanction from the Certifying Surgeon entered in or attached to the Health Register.

16. Protective clothing.—Protective clothing shall be provided and maintained in good repair for all persons employed in—

(a) Manipulation of raw oxide of lead;

(b) Pastings;

(c) The formation-room; and such clothing shall be worn by the persons concerned.

The protective clothing shall consist of a water-proof apron and water- proof foot-wear and, also as regards persons employed in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting head coverings, the head covering shall be washed daily.

17. **Mess-room.—**There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in a lead process and remaining on the premises during the meal intervals a suitable mess-room, which shall be furnished with (a) sufficient tables and benches, and

(b) adequate means for warming food.

The mess-room shall be placed under charge of a responsible person, and shall be kept clean.

18. **Cloak-room.—**There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in a lead process:—

(a) A cloak-room for clothing put off during working hours with adequate arrangements for drying the clothing if wet. Such accommodation shall be separate from the mess room;

(b) Separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provided underparagraph 16.

19. **Washing facilities.—**there shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in a lead process:

(a) Wash place under cover, with either—

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow of at Least two feet for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jetsabove the trough at intervals of not more than two feet; or

(ii) At least one wash-basin for every five such persons employed at any one time, fitted with a waste-pipe and plug and having a constant supply of water laid on;

(iii) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials renewed daily, which supply in the case of pasters and persons employed in the manipulation of raw oxide of lead shall include a separate marked towels for each such worker; and

(iv) a sufficient supply of soap or other suitable cleaning material and of nail brushes.

(b) There shall in addition be provided means of washing in close proximity to the rooms in which manipulation of raw oxide of lead or pasting is carried on, if required by noticein writing from the Chief Inspector-cum-Facilitator.

20. **Time to be allowed for washing. —**Before each meal and before the end of the day's work, at least ten minutes, in addition to the regular meal times, shall be allowed for washing to each person who has been employed in the manipulation of raw oxide of leador in pasting:

Provided that *if there be one basin or two feet of trough for each such person this paragraph shall not apply.*

21. **Facilities for bathing.—**sufficient bath accommodation to the satisfaction of the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be provided for all persons engaged in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting, and a sufficient supply of soap and clean towels.

22. **Foods, drinks, etc., prohibited in work rooms.—**No food, drink, pan and supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any work-room in which any lead process is carried on.

SCHEDULE IV GLASS MANUFACTURE

1. **Exemption. —**If the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied in respect of any factory or any class of process, that owing to the special methods of work on the special conditions in a factory or otherwise, any of the requirements of this Schedule can be suspended or relaxed without danger to the persons employed therein, or that the application of this Schedule or any part thereof is for any reasons impracticable, he may by certificate in writing authorize such suspension or relaxation as may be indicated in the certificate for such period and on such conditions as he may think fit.

2. **Definitions.-**For the purpose of this Schedule:—

   (a) **"Efficient exhaust draught"** means localized ventilation effected by mechanical means, for the removal of gas, vapour, dust or fumes so as to prevent them (as far as practicable under the atmospheric condition usually prevailing) from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generated, at the point where such gas, vapour, fume or dust originate.

   (b) "Lead compound" means any compound of lead other than galena which, when treated in the manner described below, yields to an aqueous solution of hydrochloric acid, a quantity of soluble lead compound exceeding, when calculated as lead monoxide, five per cent of the dry weight of the portion taken for analysis. The method of treatment shall be as follows:

   A weighed quantity of the material which has been dried at 100°C and thoroughly mixed shall be continuously shaken for one hour at the common temperature with 1000 times its weight of an aqueous solution of hydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate.

   (c) "Suspension" means suspension from employment in any process specified in paragraph 3 by written certificate in the Health Register in Form-30 signed by the Certifying Surgeon who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

3. **Exhaust draught.—**The following processes shall not be carried on except under an efficient exhaust draught or under such other conditions as may be approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator:

   (a) The mixing of raw materials to form a "batch".

   (b) The dry grinding, glazing and polishing of glass or any article of glass.

   (c) All processes in which hydrofluoric acid fumes or ammonical vapours are givenoff.

   (d) All processes in the making of furnace moulds or pots (including the grinding or crushing of used pots).

   (e) All processes involving the use of a dry lead compound.

4. **Prohibition relating to pregnant women and young persons.—**No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in any of the operation specified in paragraph 3 or at any place where such operations are carried on.

5. **Floors and work-benches.—**The floor and work-benches of every room in which a dry compound of lead is manipulated or in which any process is carried on giving off silica dust shall be kept moist and shall comply with the following requirements:—

   The floors shall be:—

   (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;

   (b) maintained in sound condition; and

   (c) cleaned daily after being thoroughly sprayed with water at a time when no otherwork is being carried on in the room.

   The work-benches hall:—

   (a) have a smooth surface and be maintained in sound condition; and

   (b) be cleaned daily either after being thoroughly damped or by means of a suctioncleaning apparatus at a time when no other work is being carried on thereat.

6. **Use of hydrofluoric acid.—**The following provisions shall apply to room in which glass is treated with hydrofluoric acid:—

(a) there shall be inlets and outlets of adequate size so as to secure and maintainefficient ventilation in all parts of the room;

(b) the floor shall be covered with guttapercha and be tight and shall slope gentlydown to a covered drain;

(c) the work-places shall be so enclosed in projecting hood that openings required for bringing in the objects to be treated shall be as small as practicable; and

(d) the efficient exhaust draughts shall be so contrived that the gases are exhausteddownwards.

7. Storage and transport of hydrofluoric acid.—Hydrofluoric acid shall not be stored ortransported except in cylinders or receptacles made of lead or rubber.

8. Blow-pipes—Every glass blower shall be provided with a separate blow- pipe bearing the distinguishing mark of the person to whom it is issued and suitable facilitiesshall be readily available to every glass-blower for sterilising his blow-pipe.

9. Food, drinks, etc., prohibited in work-rooms.—No food, drink, pan and supari or tabacco shall be brought into or consumed by any worker in any room or work-place wherein any process specified in paragraph 3 is carried on.

10. Protective clothing.—The occupier shall provide, maintain in good repair and keep in clean condition for the use of all persons employed in the processes - specified in paragraph 3 suitable protective clothing, footwear and goggles according to the nature ofthe work and such clothing, foot-wear, etc., shall be worn by the persons concerned.

11. Washing facilities.—There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in the processes specified in paragraph 3.

(a) a wash-place with either—

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plugand of sufficient length to allow of at least two feet for every five such personsemployed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 2 feet; or

(ii) at least one wash-basin for every five such persons employed at any one time fitted with a waste pipe and plug and having adequate supply of water laid on or alwaysreadily available; and

(b) a sufficient supply of clean towel made of suitable material renewed daily with a sufficient supply of suitable cleaning material and of nail brushes; and

(c) a sufficient number of stand pipes with taps—the number and location of such stands pipes shall be to the satisfaction of the Chief Inspector-cum-Facilitator.

12. Medical examination.—(a) Every person employed in any process specified in paragraph 3 shall be examined by the Certifying Surgeon within seven days preceding or following the date of his first employment in such process and thereafter shall be examined by the Certifying Surgeon once in every calendar month or at such other intervals as may be specified in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator on a day of which due notice shall be given to all concerned.

(b) A Health Register in Form-30 containing the names of all persons employed in any process specified in paragraph 3 shall be kept.

(c) No person after suspension shall be employed in any process specified in paragraph 3 without written sanction from the Certifying Surgeon entered in or attached to the Health Register.

SCHEDULE V

GRINDING OR GLAZING OF METALS AND PROCESSES INCIDENTAL THERETO

1. Definitions.—For the purposes of this Schedule:—

(a) **"**Grindstone" means a grindstone composed of natural or manufactured sandstone but does not include a metal wheel or cylinder into which blocks of natural or manufactured sandstone are fitted.

(b) "Abrasive wheel" means a wheel manufactured of bounded emery or similar abrasive.

(c) "Grinding" means the abrasion by aid of mechanical power, of metal by means of a grindstone or abrasive wheel.

(d) "Glazing" means the abrading, polishing or finishing, by aid of mechanical power of metal by means of any wheel, buff, mop or similar appliance to which any abrading or polishing substance is attached or applied.

(e) "Racing" means the turning up, cutting or dressing of a revolving grindstone before it is brought into use for the first time.

(f) "Hacking" means the chipping of the surface of a grindstone by a hack or similar tool.

(g) "Rodding" means the dressing of the surface of a revolving grindstone by the application of a rod, bar or strip of metal to such surface.

Exceptions.—

(1) Nothing in this Schedule apply to any factory in which only repairs are carried on except any part thereof in which one or more persons are wholly or mainly employed in the grinding or glazing of metals.

(2) Nothing in this Schedule except paragraph 4 shall apply to any grinding or glazing metals carried on intermittently and at which no person is employed for more than12 hours in any week.

2. Relaxation.- The Chief Inspector-cum-Facilitator may by certificate in writing, subject to such conditions as he may specify therein, relax or suspend any of the provisions of this Schedule in respect of any factory if owing to the special methods of work or otherwise such relaxation or suspensions is practicable without danger to the health or safety of the persons employed.

3. Equipment for removal of dust.—No racing, dry grinding or glazing shall be performed without—

(a) a hood or other appliance so constructed, arranged, placed and maintained as substantially to intercept, the dust thrown off;

(b) a duct of adequate size, air tight and so arranged as to be capable of carrying awaythe dust, which shall be kept free from obstruction and shall be provided with proper means of access for inspection and cleaning, and where practicable, with a connection at the end remote from the fan to enable the Inspector to attach thereto any instrument necessary for ascertaining the pressure of air in the said duct; and

(c) a fan or other efficient means of producing a draught sufficient to extract the dust:

Provided that the Chief Inspector-cum-Facilitator may accept any other appliance that is in his opinion, as effectual for the interception, removal and disposal of dust thrown off as a hood, duct and fan would be.

4. Restriction on employment on grinding operations.—Not more than one person shall at any time perform the actual process of grinding or glazing upon grindstone, abrasive wheel or glazing appliance:

Provided that this paragraph shall not prohibit the employment of persons in the manipulation of heavy or bulky articles at any such grindstone, abrasive wheel or glazing appliance.

5. Glazing. — Glazing or other processes, except processes incidental to wet grinding upon a grindstone shall not be carried on in any room in which wet grinding upon a grindstone is done.

6. Hacking and rodding.— Hacking or rodding shall not be done unless during the process either (a) an adequate supply of water is laid on at the upper surface of grindstone, or (b) adequate appliances for the interception of dust are provided in accordance with the requirements of paragraph 3.

7. Examination of dust equipment.—(a) All equipment for the extraction or suppression of dust shall at least once in every six months be examined and tested by a competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon as practicable.

(b) A register containing particulars and tests shall be kept in Form-32 and;

8. **Medical examinations.—**(a) Every person employed in any process specified in paragraph 3 shall be examined by the Certifying Surgeon within fourteen days of his first employment in such process and thereafter shall be examined by the Certifying Surgeon atintervals of not more than three months.

(b) A Health Register in Form-30 containing the names of all persons employed in anyprocess specified in paragraph 3 shall also be maintained.

(c) No person after suspension shall be employed in any process specified in paragraph 3 without the written sanction of Certifying Surgeon and the same shallbe entered in or attached to Health Register.

SCHEDULE VI

MANUFACTURE AND TREATMENT OF LEAD AND CERTAIN COMPOUNDS OF LEAD

1. **Exemptions.—**Where the Chief Inspector – cum Facilitator is satisfied that all or anyof the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed, he may by certificate in writing exempt any factory from all or any of such provisions, subject to such conditions as he may specify therein.

2. **Definitions**.—For the purpose of this Schedule:—

(a) **'Lead Compound'** means any compound of lead other than galena which, when treated in the manner prescribed below, yields to an aqueous solution of hydrochloric acid, a quantity or soluble lead compound exceeding, when calculated as lead monoxide, 5 per cent of the dry weight of the portion taken for analysis. In the case of prints and similar products and other mixture containingoil or fat the dry weight means the 'dry weight' of the material remaining after thesubstance has been thoroughly mixed and treated with suitable solvents to removeoil, fats varnish or other media.

The method of treatment shall be as follows:

A weighted quantity of the material, which has been dried at 100°C and thoroughly mixed, shall be continuously shaken for one hour, at the common temperature with 1000 times its weight of an aqueous solution of hydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate.

(b) **Efficient Exhaust draught.**— Means localised ventilation effected by heat or mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fumes so as to prevent them (as far as practicable under the atmospheric conditions usually prevailing) from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fumes or dust originate.

3. **Application.—**This schedule shall apply to all the factories or parts of factories in which any of the following operations are carried on:

(a) Work at a furnace where the reduction or treatment of zinc or lead ores is carriedon.

(b) The manipulation, treatment or reduction of ashes containing lead, the desilverising of lead or the melting of scrap lead or zinc.

(c) The manufacture of solder or alloys containing more than 10 per cent of lead.

(d) The manufacture of any oxide, carbonate, sulphate, chromate, acetate, nitrate or silicate of lead. Handling or mixing of lead tetraethyl.

(e) Any other operation involving the use of lead compound.

(f) The cleaning of work-rooms where any of the operations aforesaid are carried on.

4. **Prohibition relating to pregnant women and young persons.—** No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in paragraph 3.

5. **Requirements to be observed.—**No person shall be employed or permitted to work in any process involving the use of lead compounds if the process is such that dust or fumefrom a lead compound is produced therein, or the persons employed therein are liable to be splashed with any lead compound in the course of their employment unless the provisions of paragraphs 6 to 14 are complied with.

6. **Exhaust draught.—**Where dust, fume, gas or vapour is produced in the process,provision shall be made for removing them by means of an efficient exhaust draught so contrived as to operate on the dust, fume, gas or vapour as closely as possible to the point of origin.

7. **Certificate of fitness.—**A person medically examined under paragraph 8 and found fit for employment shall be granted by a Certifying Surgeon a certificate of fitness in Form-31 and such certificate shall be in the custody of the manager of the factory. The certificate shall be kept readily available for inspection by any Inspector and the person granted such a certificate shall carry with him, while at work, a token giving reference to such certificate.

8. **Medical examination. — (**1) The person so employed shall be medically examined by a Certifying Surgeon within 14 days of his first employment in such process and thereafter shall be examined by the Certifying Surgeon at intervals of not more than three months, and a record of such examinations shall be entered by the Certifying Surgeon in the special certificate of fitness granted under paragraph 7.

(2) If at any time the Certifying Surgeon is of opinion that any person is no longer fit for employment on the grounds that continuance therein would involve special danger to health, he shall cancel the special certificate of fitness of that person.

(3) No person whose special certificate of fitness has been cancelled shall be employed unless the Certifying Surgeon after re-examination, again certifies him to be fit for employment.

9. Food, drinks, etc., prohibited in work-rooms.—No food, drink, pan and supari or tabacco shall be brought into or consumed by any worker in any work- room in which the process is carried on and no person shall remain in any such room during intervals for meals or rest.

10. Protective clothing.—Suitable protective overalls and head coverings shall be provided, maintained and kept clean by the factory occupier and such overalls and head coverings shall be worn by the persons employed.

11. Cleanliness of work-rooms, tools etc.—The rooms in which the persons are employed and all tools and apparatus used by them shall be kept in a clean state.

12. Washing facilities.—(1) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed suitable washing facilities consisting of—

(a) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste-pipe without plug and of sufficient length to allow at least two feet for every ten persons employed at any one time and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough at intervals of not more than two feet; or

(b) at least one wash-basin for every ten persons employed at one time fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of clean water; together with, in either case, a sufficient supply of nail brushes, soap or other suitable cleaning materials and clean towels;

(2) The facilities so provided shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

13. Mess-room or canteen.— The occupier shall provide and maintain for the use of the persons -employed suitable and adequate arrangements for taking their meals.The arrangements shall consist of the use of a room separate from any work- room which shall be furnished with sufficient tables and benches, and unless a canteen serving hot meals is provided, adequate means of warming food. The room shall be adequately ventilated by the circulation of fresh air, shall be placedunder the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. Cloak-room.— The occupier shall provide and maintain for the use of persons employed, suitable accommodation for clothing not worn during working hours, and for the drying of wet clothing.

SCHEDULE VII

GENERATION OF GAS FROM DANGEROUS PETROLEUM

1. **Prohibition relating to pregnant women and young persons.—**No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in or shall be allowed to enter any building in which the generation of gas from dangerous petroleum is carried on.

2. **Flame traps.—**The plant for generation of gas from dangerous petroleum and associated piping and fittings shall be fitted with at least two efficient flame traps so designed and maintained as to prevent a flash back from any burner to the plant. One of these traps shall be fitted as close to the plant as possible. The plant and all pipes and valves shall be installedand maintained free from leaks.

3. **Generating building or room.—**All plants for generation of petrol gas from dangerous petroleum erected after the coming into force of the provisions specified in this Schedule, shall be erected outside the factory building proper in a separate well ventilated building (hereinafter referred to as the 'generating building'). In the case of such plant erected before the coming into force of the provisions specified in this Schedule there shall be no direct communication between the room where such plants are erected (hereinafter referred to as the 'generating room') and the remainder of the factory building. So far as practicable, all such generating rooms shall be constructed of fire-resisting materials.

4. **Fire extinguishers.—**An efficient means of extinguishing petrol fires shall be maintained in an easily accessible position near the plant for generating gas from dangerous petroleum.

5. **Plant to be approved by Chief Inspector.—**Gas from dangerous petroleum shall not be manufactured except in a plant for generating gas, the design and construction of which has been approved by the Chief Inspector – cum- Facilitator.

6. **Escape of [dangerous petroleum]—**Effective steps shall be taken to prevent dangerous petroleum from escaping into any drain or sewer.

7. **Prohibition relating to smoking etc.—**No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in the generating room or building or in the vicinity thereof and warning notice in Hindi and in the language understood by the majority of the workers shall be posted in the factory prohibiting smoking and the carrying of matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark intosuch room or building.

8. **Access to dangerous petroleum or container.—**No unauthorised person shall have access to any [dangerous petroleum] or to a vessel containing or having actually contained dangerous petroleum.

9. **Electric fittings.—**All electric fitting shall be of flame-proof construction and all electric conductors shall either be enclosed in metalconduits or be lead sheathed.

10. **Construction of doors.—**All doors in the generating room or building shall be constructed to open outwards or to slide and no door shall be locked or obstructed or fastened in such a manner that it cannot be easily and immediately opened from the inside while gas is being generated and any person is working in the generating room of building.

11. **Repair of containers.—**No vessel that has contained dangerous petroleum shall be repaired in generating room or building and no repairs to any such vessel shall be undertaken unless live steam has been blown into the vessel and until the interior is thoroughly steamed out or other equally effective steps have been taken to ensure that it has been rendered free from dangerous petroleum or inflammable vapour.

SCHEDULE–VIII

Cleaning or smoothening, roughening, etc. of articles, by a jet of sand, metal shot, or gritor other abrasive,propelled by a blast of compressed air or steam. (Blasting Regulations)

1. Definitions.—For the purpose of this Schedule: —

"Blasting" means cleaning, smoothing, roughening, or removing of any part of the surface ofany article by the use as an abrasive of a jet of sand, metal shot or grit or other material, propelled by a blast of compressed air or steam.

"Blasting Enclosure" means a chamber, barrel, cabinet or any other enclosure designed for the performance of blasting therein. **"Blasting Chamber"** means a blasting enclosure in which any person may enter at any time in connection with any work or otherwise.

"Cleaning of castings" where done as an incidental or supplemental process in connection with the marking of metal castings, means the freeing of the casting from adherent sand or other substance and includes the removal of cores and the general smoothing of a casting, but does not include the free treatment.

2. Prohibition of sand blasting.—Sand or any other substance containing free silica shall not be introduced as an abrasive in any blasting apparatus and shall not be used for blasting:

Provided that *this clause shall come into force two years after the coming into operation of this Schedule:*

Provided further that *no woman or young person shall be employed or permitted to work at any operation of sand blasting.*

3. Precautions in connection with blasting operations.—(1) Blasting to be done in blasting enclosure and no work other than blasting and any work immediately incidental thereto and clearing and repairing of the enclosure including the plants and appliances situated therein, shall be performed in a blasting enclosure. Every door, aperture and joint of blasting enclosure, shall be kept closed and airtight while blasting is being done therein.

(2) **Maintenance of blasting enclosure.**—Blasting enclosure shall always be maintained in goodcondition and effective measure shall be taken to prevent dust escaping from such enclosures,and from apparatus connected therewith, into the air of any room.

(3) **Provision of separating apparatus.**—There shall be provided and maintained fo r and in connection w i t h every b l a s t i n g enclosure efficient apparatus fo r s e p a r a t i n g , so fa r as practicable, abrasive which has been used for blasting and which is to be used again asan abrasive, from dust or particles of other materials arising from blasting; and no such abrasive shall be introduced into any blasting apparatus and used for blasting until it has beenso separated:

Provided that *this clause shall not apply, except in the case of blasting chambers, on blasting enclosures constructed or installed before the coming into force of this Schedule, if the Chief Inspector cum - Facilitator is of opinion that it is not reasonably practicable to provide such separating apparatus.*

(4) **Provision of ventilating plant.**—There shall be provided and maintained in connection with every blasting enclosure efficient ventilating plant to extract, by exhaust draught effected by mechanical means, dust produced in the enclosure. The dust extracted and removal shall be disposed of by such method and in such manner that it shall not escape into the air of any room; and every other filtering or settling device situated in a room in which persons are employed other than persons attending to such bag or other filtering or settling, device, shall be completely separated from the general air of that room in an enclosure ventilated to the open air.

(5) **Operation of ventilating plant.—**The ventilating plant provided for the purpose of sub-paragraph (4) shall be kept in continuous operation whenever the blasting enclosure is inuse whether or not blasting is actually taking place therein, and in the case of a blasting chamber, it shall be in operation even when any person is inside the chamber for the purposeof cleaning.

4. Inspection and examination.—(1) Every blasting enclosure shall be specially inspected by acompetent person at least once in every week in which it is used for blasting. Every blasting enclosure, the apparatus connected therewith and the ventilating plant shall be thoroughly examined and in the case of ventilating plant, tested by a competent person at least once in every month.

(2) Particulars of the result of every such inspection, examination and test shall forthwith be entered in a register and shall be available for inspection by any workman employed in or in connection with blasting in the factory. Any defect found on any such inspection, examination or test shall be immediately reported by the persons carrying out the inspection, examination or test to the occupier, manager or other appropriate person and without prejudice to the foregoing requirements of this Schedule, shall be removed.

5. Provision of protective helmets, gauntlets & overalls.—(1) There shall be provided and maintained for the use of all persons who are employed in a blasting chamber whether in blasting or in any work connected therewith or in cleaning such chamber, protective helmets of a type approved by a certificate of the Chief Inspector-cum-Facilitator and every such personshall wear the helmet provided for his use whilst he is in the chamber and shall not remove ituntil he is outside the chamber.

(2) Each protective helmets shall carry a distinguishing mark indicating the person by whom it isintended to be used and no person shall be allowed or required to wear a helmet not carrying his mark or which has been worn by another person and has not since been thoroughly disinfected.

(3) Each protective helmet when in use shall be supplied with clean and not unreasonably cold airat a rate of not less than six cubic feet per minute.

(4) Suitable gauntlets and overalls shall be provided for the use of all persons while performing blasting or assisting at blasting and every such person shall while so engaged wear the gauntlet and overall provided.

6. Precautions in connection with cleaning & other work.—(1)Where any person is engaged upon cleaning of any blasting apparatus or blasting enclosure or of any apparatus ofventilating plant connected therewith or the surroundings thereof or upon any other work in connection with any blasting apparatus or blasting enclosure or with any apparatus or ventilating plant connected therewith so that he is exposed to the risk of inhaling dust which has arisen from blasting. All practical measures shall be taken to prevent such inhalation.

(2) In connection with any cleaning operation referred to in clause 5, and with the removal of dust from filtering or settling devices all practicable measures shall be taken to dispose of thedust in such manner that it does not enter the air of any rooms. Vacuum cleaners shall be provided and used wherever practicable for such cleaning operations.

7. Storage accommodation for protective wear.- Adequate and suitable storage accommodation for the helmets, gauntlets and overalls required to be provided by clause 5 shall be provided outside and conveniently near to every blasting enclosure and such accommodation shall be kept clean. Helmets, gauntlets and overalls when not in actual use shall be kept in this accommodation.

8. Maintenance and cleaning of protective wear.- All helmets, gauntlets, overalls and other protective devices or clothings provided and worn for the purposes of this Schedule, shall be kept in good condition and so far as is reasonably practicable shall be cleaned on every weekday in which they are used. Where dust arising from the cleaning of such protective clothing or devices is likely to be inhaled, all practicable measures shall be taken to prevent such inhalation. Vacuum cleaners shall, wherever practicable, be used for removing dust from suchclothing and compressed air shall not be used for removing dust from any clothing.

9. Maintenance of vacuum cleaning plant.- Vacuum cleaning plant used for the purpose of this Schedule shall be properly maintained.

10. Restrictions in employment of young persons.— (1) No person under 18 years of age shall be employed in blasting or assisting at blasting or in any blasting chamber or the cleaning of any blasting apparatus or any blasting enclosure or any apparatus or ventilating plant connected therewith or be employed on maintenance or repair work at such apparatus,enclosure or plant.

(2) No person under 18 years of age shall be employed to work regularly within 20 feet of any blasting enclosure unless the enclosure is in a room and he is outside that room where he is effectively separated from any dust coming from the enclosure.

11. Power to exempt or relax. (1) If the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that in any factory or any class of factory, the use of sand or other substance containing free silica as an abrasive in blasting is necessary for a particular manufacture or process (other than theprocess incidental or supplemented to making of metal castings) and that the manufacture or process cannot be carried on without the use of such abrasive or that owing to the special condition or special method of work or otherwise any requirement of this Schedule can be suspended either temporarily or permanently, or can be relaxed without endangering the health of the persons employed or that application of any of such requirements is for any reason impracticable or inappropriate, he may, with the previous sanction of the State Government, by an order in writing exempt the said factory orclass of factories from such provisions of this Schedule, to such an extent and subject to suchconditions and for such period as may be specified in the said order.

(2) Where an exemption has been granted under sub-clause (1), a copy of the order shall be displayed at a notice board at a prominent place at the main entrance or entrances to the factory and also at the place where the blasting is carried on.

SCHEDULE IX

LIMING AND TANNING OF RAW HIDES AND SKINS AND PROCESSES INCIDENTAL THERETO

1. **Cautionary notices.—**(1) Cautionary notices as to anthrax shall be affixed in prominent place in the factory where they may be easily and conveniently read by the persons employed.

(2) A copy of a warning notice as to anthrax shall be given to each person employed when he is engaged and subsequently, if still employed, on the first day of each calendar year.

(3) Cautionary notices as to the effects of chrome on the skin shall be affixed in prominent positions in every factory in which chrome solutions are used and such notices shall be so placed as to be easily and conveniently read by the persons employed.

(4) Notices shall be affixed in prominent places in the factory stating the position of the 'First Aid' box or cupboard and the name of the person-in-charge of such box or cupboard.

(5) If any person employed in the factory is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to such illiterate persons the contents of the notice specified in paragraphs 1, 2 and 4 and if chrome solutions are used in the factory, the contents of thenotice specified in sub-paragraph 3.

2. **Protective clothing.-** The occupier shall provide and maintain in good condition the following articles of protective clothing:

(a) Water proof footwear, leg coverings, aprons and gloves for persons employed in processes involving contact with chrome solutions, including the preparation of such solutions;

(b) Gloves and boots for persons employed in lime yard; and

(c) Protective footwear, aprons and gloves for persons employed in processes involving the handling of hides or skins, other than in processes specified in clauses (a) and (b);

Provided that :

(i) The gloves, aprons, leg coverings or boots, may be of rubber or leather, but the gloves and boots to be provided under sub-clauses (a) and (b) shall be of rubber;

(ii) the gloves may not be provided to persons fleshing by hand or employed in processes inwhich there is no risk of contact with lime, sodium sulphide or other caustic liquor.

3. **Washing facilities, mess-room and cloak room.-** There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed:

(a) trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug and of sufficient length to allow at least two feet for every ten persons employed at any one time,and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than two feet; or

(b) at least one wash basin for every ten such persons employed at any one time, fitted with awaste pipe and plug and having a constant supply of water, together with, in either case, a sufficient supply of nail brushes, soap or other suitable cleaning material, and clean towels; or

(c) a suitable mess-room, adequate for the number remaining on the premises during the mealintervals, which shall be furnished with (1) sufficient tables and benches, and (2) adequate means for warming food and for boiling water. The mess-room shall (1) be separate from any room or shed in which hide or skins are stored, treated or manipulated, (2) be separate from the cloak-room and (3) be placed under the charge of responsible person;

(d) The occupier shall provide and maintain, for the use of all persons employed, suitable accommodation for clothing put off during working hours and another accommodation for protective clothing and shall also make adequate arrangement for drying up the clothing in both the cases, if wet. The accommodation so provided shall be kept clean at all times and placed under the charge of a responsible person.

4. **Food, drinks, etc., prohibited in work-room.—**No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any work- room or shed in which hides or skins are stored, treated or manipulated.

5. **First- aid arrangement.-** The occupier shall (a) arrange for an inspection of the hands of all persons coming into contact with chrome solution to be made twice a week by a Medical Officer.

(b) Provide and maintain a sufficient supply of suitable ointment and impermeable waterproof plaster in a box readily accessible to the worker and used solely for the purpose of keeping the ointment and plaster.

SCHEDULE X

CARRYING ON OF CERTAIN PROCESSES OF LEAD AND LEAD MATERIAL IN PRINTING PRESSES AND TYPE FOUNDRIES

1. **Exemptions.—**Where the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that all or anyof the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed, he may by certificate in writing exempt any factory from all or any of such provisions, subject to such conditions as he may specify therein. Such certificate may atany time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

2. **Definitions.—**For the purpose of this Schedule:—

   (a) **'Lead material'** means material containing not less than five per cent of lead;

   (b) **'Lead processes'** means:

      (i) the melting of lead or any lead material for casting;

      (ii) the recharging of machines with used lead material; or

      (iii) any other work including removalof dross from melting pots, cleaning of plungers; and

      (iv) manipulation, movement, or other treatment of lead material;

   (c) **Efficient Exhaust draught.**—means localised ventilation effected by heat or mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fume so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove gas, vapour, fume or dust at the point where theyoriginate.

3. **Exhaust draught—**(1) None of the following process shall be carried on except with an efficient exhaust draught;

   (a) melting lead material or slugs;

   (b) heating lead material so that vapour containing lead is given off:

   Provided that *the aforesaid processes may be carried on without efficient exhaust draught if they are carried on in such a manner as to prevent free escape of gas, vapour, fume or dust into any place in which work is being done or is carried on in electrically—heated and thermostatically controlled melting pots.*

   (2) Such exhaust draught shall be effected by mechanical means and so contrived as to operate on the dust, fume, gas or vapour given off as closely as may be at its point of origin.

4. **Prohibition relating to pregnant women and young persons.—**No pregnant woman oryoung person shall be employed or permitted to work in any lead process.

5. **Separation of certain processes.** —Each of the following processes shall be carried on in such a manner and under such conditions as to secure effectual separation from one another and from any other process:

   (a) melting of lead or any lead material;

   (b) casting of lead ingots; and

   (c) mechanical composing;

6. **Container for dross.—**A suitable receptacle with tightly fitting cover shall be provided and used for dross as it is removed from every melting pot. Such receptacle shall be kept covered while in the work-room near the machine except when the dross is being deposited therein.

7. **Floor of work-room.**—The floor of every work-room where lead process is carried on shall be:

   (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;

   (b) maintained in sound condition; and

   (c) Cleaned daily after being thoroughly damped with water at a time when no other workis being carried on at the place.

8. **Mess-room.--**There shall be provided and maintained, for the use of all persons employed in a lead process and remaining on the premises during the meal intervals a suitable mess-roomwhichshall be furnished withsufficient tables and benches.

9. **Washing facilities.—**There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in a lead process:

   (a) a wash place with either:

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, andof sufficient length to allow at least two feet for every five such person employed at anyone time and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than two feet; or

(ii) at least one wash-basin for every such person employed at anyone time, fitted with awaste-pipe and plug and having an adequate supply of water laid on or always readily available; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable material renewed daily with a sufficient supply of soap or other suitable cleaning material.

10. Medical examination.—(a) Every person employed in a lead process shall be examined by the Certifying Surgeon within 14 days of his first employment in such process and thereafter shall be examined by the Certifying Surgeon at intervals of not more than three months and a record of such examinations shall be entered by the Certifying Surgeon in the special certificate of fitness in Form-31.

(b) A Health Register containing names of all persons employed in any lead process shall be kept in Form-30.

(c) No person after suspension shall be employed in a lead process without the written sanction of the Certifying Surgeon entered in the health register.

11. Food, drinks, etc, prohibited in work-room.—No food, drink, pan and supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any work-room in which any lead process is carried on.

12. Protective clothing.—The occupier shall provide to all persons in lead process two fullsleeve overalls every year, arrange for their weekly washing and maintain these in a good condition. The persons employed in such a process shall wear these overalls whileengaged in such work.

SCHEDULE XI

CHEMICAL WORKS

PART I

1. Application.—This Schedule shall apply to all manufacture and processes incidental thereto carried on in chemical works.

2. Definitions.—for the purpose of this Schedule:—

(a) **"Chemical works"** means any factory or such parts of any factory as are listed in Appendix "A" to this Schedule;

(b) **"efficient exhaust draught"** means localised ventilation effected by mechanical or other means for the removal of gas, vapour, fume or dust to prevent it from escaping into the air of any place in which work is carried on;

(c) **"bleaching powder"** means the bleaching powder commonly called chloride of lime;

(d) **"chlorate"** means chlorate or perchlorate;

(e) **"caustic"** means hydroxide of potassium or sodium;

(f) **"chrome process"** means the manufacture of chromate or bichromate of potassium or sodium, or the manipulation, movement or other treatment of these substances;

(g) **"nitro or amino process"** means the manufacture of nitro or amino derivatives of phenol and of benzene or its homologous, and the making of explosives with the use of any of these substances;

(h) The term **"permit to work"** system means the compliances with the procedures laid down under paragraph 20 of Part II;

(i) **"toxic substances"** means all those substances which when they enter into the human body, through inhalation or ingestion or absorption through skin, in sufficient quantitiescause fatality or exert serious affliction of health, or chronic harmful effects on the health of persons exposed to it due to its inherent chemical or biological effects. In respect of substances whose TLV is specified in the Rules exceeding the concentration specified therein would make the substance toxic;

(j) **"emergency"** means a situation or condition leading to a circumstances or set of circumstances in which there is danger to the life or health of persons or which could result in big fire or explosion or pollution to the work and outside environment, affecting the workers or neighborhood in a serious manner, demanding immediate action;

(k) **"dangerous chemical reactions"** means high speed reactions, run-away reactions, delayed reactions etc. and are characterised by evolution of large quantities of heat, intense release of toxic or flammable gases or vapours, sudden pressure build-up etc;

(I) **"manipulation"** means mixing, blending, filling, emptying, grinding, sieving, drying, packing, sweeping, handling, using etc;

(m) **"approved personal protective equipment"** means items of personal protective equipment conforming to the relevant ISI specifications or in the absence of it, personal protective equipment approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator of Factories;

(n) **"appropriate personal protective equipment"** means that when the protective equipment is used by the worker, he shall have no risk to his life or health or body and;

(o) **"confined space"** means any space by reason of its construction as well as in relationto the nature of the work carried therein and where hazards to the persons entering into orworking inside exist or are likely to develop during working.

PART II

GENERAL REQUIREMENTS

Applying to all the works in Appendix "D".

1. **House-keeping.—**(1) Any spillage of materials shall be cleaned up before further processing.

(2) Floors, platforms, stairways, passages and gangways shall be kept free of any obstructions.

(3) There shall be provided easy means of access to all parts of the plant to facilitate cleaning.

2. **Improper use of chemicals.—**No chemicals or solvents or empty containers containing chemicals or solvents shall be permitted to be used by workers for any purposes other than in the processes for which they are supplied.

3. **Prohibition on the use of food, etc.**—No food, drink, tobacco, pan or any edible item shall be stored or heated or consumed on or near any part of the plant or equipment.

4. **Cautionary notices and instructions**

(2) In addition to the above cautionary notice, arrangement shall be made to instruct and educate all the workers including illiterate workers about the hazards in the process including the specific hazards to which they may be exposed to, in the normal course of their work. Such instructions and education should also deal with the hazards involved in unauthorised and unsafe practices including the properties of substances used in the process under normal conditions as well as abnormal conditions and the precautions to be observed against each and every hazard. Further, an undertaking from the workers shall be obtained within one month of their employment and for old workers employed, within one month of coming into operation of the rules, to the effect that they have read the contents of the cautionary notices and instructions, understood them and would abide by them. The training and instructions to all workers and all supervisory personnel shall include the significance of different types of symbols and colours used on the labels stuck or painted on the various types of containers and pipe lines.

5. **Evaluation and provision of safeguards before the commencement of process.—**

(1) Before commencing any process or any experimental work, or any new manufacture covered under **Appendix 'A',** the occupier shall take all possible steps to ascertain definitely all the hazards involved both from the actual operations and the chemical reaction including the dangerous chemical reactions. The properties of the raw materials used, the final products to be made, and any by-products derived during manufacture, shall be carefully studied and provisions shall be made for dealing with any hazards including effects on workers which may occur during manufacture.

(2) Information in writing giving details of the process, its hazards and the steps taken or proposed to be taken from the design stage to disposal stage for ensuring the safety as in sub-paragraph (1) above should be sent to the Chief Inspector-cum-Facilitator at the earliest but in no case less than 15 days before commencing manufacture, handling, or storage of any of items covered under **Appendix 'A',** whether on experimental basis, or as pilot plant or as trial production, or as large scale manufacture.

(3) The design, construction, installation, operation, maintenance and disposal of the buildings, plants and facilities shall take in consideration effective safeguards against all the safety and health hazards/so evaluated.

(4) The requirement under the sub-paragraphs (1) to (3) shall not act in lieu of or in derogation to, any other provisions contained in any Act governing the work.

6. **Authorised entry.—**Authorised persons only shall be permitted to enter any section of the factory or plant where any dangerous operations or processes are being carried on or where dangerous chemical reactions are taking place or where hazardous chemicals are stored.

7. **Examination of instruments and safety devices.—**(1) All instruments and safety devices used in the process shall be tested before taking into use and after carrying out any repair to them and examined once in a month, by a competent person. Records of such tests and examinations shall be maintained in a register.

(2) All instruments and safety devices used in the process shall be operated daily or as often as necessary, to ensure its effective and efficient working at all times.

8. **Electrical installations.—**All electrical installations used in the process covered in **Appendix 'A'** shall be of an appropriate type to ensure safety against the hazard prevalent in that area such as suitability against dust, dampness, corrosion, flammability and explosivity, etc. and shall conform to the relevant ISI specifications governing their construction and use for that area.

9. Handling and storage of chemicals.—(1) The containers for handling and storage of chemicals shall be of adequate strength taking into consideration the hazardous nature of the contents. They shall be provided with adequate labelling and colour coding arrangements to enable identification of the containers and their contents indicating the hazards and safe handling methods and shall conform to the respective ISI standards. The instructions given in the label shall be strictly adhered to. Damaged containers shall be handled only under supervision of a knowledgeable and responsible person and spillage shall be rendered innocuous in a safe manner using appropriate means.

(2) The arrangements for the storage of chemicals including charging of chemicals in reaction vessels and containers shall be such as to prevent any risk of fire or explosion or formation of toxic concentration of substances above the limits specified in the Rules.

(3) Without prejudice to the generality of the requirements in sub-paragraph (2) above, the arrangements shall have suitable ventilation facilities and shall enable the maintenance of safe levels in vessels and containers. Such arrangements shall also take into consideration, the type of storage and the capacity of storage and the compatibility requirements of substances with other chemicals stored nearby.

(4) (a) Storage of chemicals and intermediate products, which are highly unstable or reactive or explosive shall be limited to the quantities required for two months use.

(b) Whenever the quantities laid down in the above clauses (a) are to be exceeded, the permission of the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be obtained.

(c) Notwithstanding any thing contained in clauses (a) and (b) above, the Chief Inspector-cum-Facilitator of factories may direct any factory carrying out processes covered in **Appendix 'A',** to further limit the storage of hazardous substances, to quantities less than two months on consideration of safety.

(5) Standby arrangements equal to the biggest container shall always be available to transfer the toxic substances quickly into the stand by storage facility if any defect develops in any of the container resulting in the release of toxic substances.

(6) Any storage facility constructed using non metallic material such as Fiberglass, Reinforced Plastics (FRP), all glass vessels etc., shall have adequate strength to withstand the stress, if any, exerted by the contents and shall be properly anchored working platforms, access ladders, pipe lines etc. used in such storage facility shall not have any support on the structure of the storage facility and shall be independently supported.

10. Facility for isolation.—The plant and equipment shall be so constructed and maintained as to enable quick isolation of plant or part of plant or equipment, with appropriate indication. One copy of the lay-out plan indicating the isolation facilities shall always be available with the security personnel, the maintenance and the health and safety personneland these isolation facilities shall be checked for its effectiveness once in a month.

11. Personal protective equipment.—(1)All workers exposed to the hazards in the processes covered by the Schedule shall be provided with appropriate and approved type of personal protective equipment. Such equipment shall be in a clean, sterile and hygienic condition before issue.

(2) The occupier shall arrange to inform, educate and supervise all the workers in the use of personal protective equipment while carrying out the job.

(3) As regards any doubt regarding the appropriateness of any personal protective equipment, the decision of the Chief Inspector-cum-Facilitator will be final.

12. Alarm systems.

(1) Suitable and effective alarm systems giving audible and visible indications, shall be installed at the control room as well as in all strategic locations where process control arrangements are available so as to enable corrective action to be taken before the operational parameters exceed the predetermined safe levels or lead to conditions conducive to an outbreak of fire or explosion to occur. Such alarm systems shall be checked daily and tested every month at least once to ensure its performance efficiency at all times.

(2) The Chief Inspector-cum-Facilitator may direct such systems to be installed in case of plants or processes where toxic materials are being used and spillage or leakage of which may cause wide-spread poisoning in or around the plant.

13. Control of escape of substances into the work atmosphere.—(1) Effective arrangements such as, enclosure, or by pass, or efficient exhaust draught, maintenance of negative pressure, etc. shall be provided in all plants,

containers, vessels, sewers, drains,flues, ducts, culverts and buried pipes and equipments to control the escape and spread of substances which are likely to give rise to fire or explosion or toxic hazards during normal working and in the event of accident or emergency.

(2) In the event of the failure of the arrangements for control resulting in the escape of substances in the work atmosphere immediate steps shall be taken to control the process in such manner, that further escape is brought down to the safe level.

(3) The substance that would have escaped into the work atmosphere before taking immediatesteps as required in sub-paragraph (2), shall be rendered innocuous by diluting with air orwater or any other suitable agent or by suitably treating the substances.

14. Control of dangerous chemical reactions.—Suitable provision, such as automatic and or remote control arrangements, shall be made for controlling the effects of 'dangerous chemical reactions'. In the event of failure of control arrangements automatic flooding or blanketing or other effective arrangements shall come into operation.

15. Testing, examination and repair of plant & equipment.—(1) All parts of plant, equipment and machinery used in the process which in the likely event of their failure may give rise to an emergency situation shall be tested by a competent person before commencing process and retested at an interval of two years after carrying out repairs toit. The competent person shall identify the parts of the plant, equipment and machinery required to be tested as aforesaid and evolve a suitable testing procedure. In carrying outthe test as mentioned above in respect of pressure vessels or reaction vessels the following precautions shall be observed, namely:—

(a) before the test is carried out, each vessel shall be thoroughly cleaned and examined externally, and as far as practicable, internally also for surface defects, corrosion and foreign matters. During the process of cleaning and removal of sludge, if any, all precautions shall be taken against fire or explosion, if such sludge is of pyropheric nature or contains spontaneously combustible chemicals;

(b) as soon as the test is completed, the vessel shall be thoroughly dried internally and shall be clearly stamped with the marks and figures indicating the person by whom testing has been done and the date of test; and

(c) any vessel which fails to pass the test or which for any other reason is found to be unsafe for use shall be destroyed or rendered unusable under intimation to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(2) All parts of plant, equipment machinery which in the likely event of failure may give rise to an emergent situation shall be examined once in a month by the competent person.

(3) Records of testing and examination referred to in paragraphs (1) and (2) shall be maintained as long as that part of the plant, equipment and machinery are in use.

(4) All repair work including alteration, modification and addition to be carried out to the plant, equipment and machinery shall be done under the supervision of a responsible person who shall evolve a procedure to ensure safety and health of persons doing the work. When repairs or modification is done on pipelines, and joints are required to be welded, butt welding of joints shall be preferred. Wherever necessary the responsible person shall regulate the aforesaid work through a "permit to work system".

16. Staging.—(1) All staging that is erected for the purpose of maintenance work or repair work or for work connected with entry into confined spaces and used in the processes included in Appendix 'A', shall be stable, rigid and constructed out of substantial material of adequate strength. Such staging shall conform to the respective Indian Standard specifications.

(2) Staging shall not be erected over a closed or open vessel unless the vessel is so constructed and ventilated to prevent exposure of persons working on the stages.

(3) All the staging constructed for the purpose of this paragraph shall have appropriate access which are safe and shall be fitted with proper hand rails to a height of one metre and the board.

17. Seating arrangements.—The seating arrangements provided for the operating personnel working in processes covered in **Appendix 'A'** shall be located in a safe manner as to prevent the risk of exposure to toxic, flammable and explosive substances evolved in the work environment in the course of manufacture, or repair or maintenance, either due to failure of plant and equipment or due to the substances which are under pressure, escaping in the atmosphere.

18. Entry into or work in confined spaces.—(1) The occupier of every factory to which the provisions of this Schedule apply, shall ensure the observance of the following precautions before permitting any person to

enter or work inside the confined spaces—

(a) identify all confined -spaces and the nature of hazards that are encountered in such spaces, normally or abnormally and arrange to develop the most appropriate safeguards for ensuring the safety and health of persons entering into or working inside,the confined spaces:

(b) regulate the entry or work inside the confined spaces through a "permit to work system" which should include the safeguards so developed as required under sub-clause (a) above;

(c) before testing the confined space for entry into or work in, the place shall be rendered safe by washing or cleaning with neutralising agents; or purging with steam or inert gases and making adequate forced ventilation arrangements or such measure which will render the confined space safe;

(d) shall arrange to carry out such tests as are necessary for the purpose by a competent person and ensure that the confined space is safe for the persons to enter or work. Such testing shall be carried out as often as is necessary during the course of workto ensure its continued safety,

(e) shall arrange to educate and train the personnel who would be required to work in confined spaces about the hazards involved in the work. He shall also keep in readiness the appropriate and approved personal protective equipment including arrangements forrescue, resurrection and first aid, and shall arrange supervision of the work at all times bya responsible and knowledgeable person.

(2) The manager shall maintain a log book of all entry into or work in, confined spaces and such record shall contain the details of persons assigned for the work, the location ofthe work and such other details that would have a bearing on the safety and health of thepersons assigned for this work. The log book so maintained shall be retained as long as the concerned workers are in service and produced to the Inspector when demanded.

19. Maintenance work etc.—(1) All the work connected with the maintenance of plants and equipment including cleaning of empty containers which have held hazardous substances used in the processes covered in this Schedule, shall be carried out under "permit to work system" employing trained personnel and under the supervision of responsible person, having knowledge of the hazards and precautions required to deal with them.

(2) Maintenance work shall be carried out in such a manner that there is no risk to persons inthe vicinity or to persons who pass by. If necessary, the place of such work shall be cordoned off or the presence of unconnected persons effectively controlled.

20. Permit to work system.—The permit to work system shall *inter alia* include the observance of the following precautions while carrying out any specified work to be subjected to the permit to work system.

(a) all work subject to the permit to work system is carried out under the supervision of a knowledgeable and responsible person;

(b) all parts of plant or machinery or equipment on which permit to work system is carried out, shall remain isolated from other parts throughout the period of permit to work and theplace of work including the parts of plant, machinery shall be rendered safe by cleaning, purging, washing, etc.

(c) all work subject to the permit to work system shall have predetermined work procedureswhich integrate safety with the work. Such procedures shall be reviewed whenever any change occurs in material or equipment so that continued safety is ensured;

(d) persons who are assigned to carry out the permit to work system shall be physically fitin all respects taking into consideration the demands and nature, of the work before entering into the confined space. Such persons shall be adequately informed about the correct work procedures as well as the precautions to be observed while carrying out thepermit to work system;

(e) adequate rescue arrangements wherever — considered necessary and adequate first- aid, rescue and resurrection arrangement shall be available in good working condition near the place of work while carrying out the permit to work system, for use in emergency;

(f) appropriate and approved personal protective equipment shall be used while carrying out the "permit to work system"; and

(g) after completion of work subject to the permit to work system the person responsible shallremove all the equipment and tools and restore to the original condition so as to preventany danger while carrying out regular process.

21. Safety of sampling personnel.—The occupier shall ensure the safety of persons assigned for collection samples by instructing them on the safe procedures. Such personnel shall be provided with proper and approved personal protective equipment, if required.

22. Ventilation.—Adequate ventilation arrangements shall be provided and maintained at all times in the process area where dangerous or toxic or flammable or explosive substances could be evolved. These arrangements shall ensure that concentrations which are either harmful or could result in explosion, are not permitted to be built up in the workenvironment.

23. Procedures for meeting emergencies.—(1)The occupier of every factory carrying out the works covered in Appendix "A" shall arrange to identity all types of possible emergencies that could occur in the processes during the course of work or while carryingout maintenance work or repair work. The emergencies so identified shall be reviewed every year.

(2) The occupier shall formulate a detailed plan to meet all such identified emergencies including arrangements for summoning outside help for rescue and fire fighting and arrangements for making available urgent medical facilities.

(3) The occupier shall send the list of emergencies and the details of procedures and plans formulated to meet the emergencies, to the Chief Inspector -cum-Facilitator.

(4) The occupier shall arrange to install distinctive and recognizable warning arrangements to caution all persons inside the plant as well as the neighbouring community, if necessary, to enable evacuation of persons and to enable the observance of emergency procedures by the persons who are assigned emergency duties. All concerned must be well informed about the warning arrangements and their meaning. The arrangements must be checked for its effectiveness every month.

(5) Alternate power supply arrangements shall be made and interlocked with the normal power supply system so as to ensure constant supply of power to the facilities and equipment meant for compliance with requirements of paragraphs 10, 11, 12, 13, 14, 18,22 and this paragraph of Part II, Part III, Part IV and Part V of this Schedule.

(6) The occupier shall arrange to suspend the further process work in a place where emergency is established and shall forthwith evacuate all persons in that area except workers who have been assigned emergency duties.

(7) All the employees of the factory be trained about the action to the taken by them including evacuation procedures during emergencies.

(8) All emergency procedures must be rehearsed every three months and deficiencies, if any, in the achievement of the objections shall suitably be corrected.

(9) The occupier shall arrange to have 10 per cent of the workers trained in the use of first aid, fire fighting appliances and in the rendering of specific first aid measures taking intoconsideration the special hazards of the particular process.

(10). The occupier shall furnish immediately on request the specific chemical identity of the hazardous substances to the treating physician when the information is needed to administer proper emergency or first-aid treatment to exposed persons.

24. Danger due to effluents.—(1) Adequate precautions shall be taken to prevent the mixing of 1effluents from different processes and operations, which may cause dangerous or poisonous gases to be evolved.

(2) Effluents which contain or give rise in the presence of other effluents to poisonous gasesshall be provided with independent drainage systems to ensure that they may be trapped and rendered safe.

PART III

FIREAND EXPLOSIONS RISKS

1. Sources of ignition including lighting installation.—(1) No internal combustion engine and no electric motor or other electrical equipment, and fittings and fixtures capable of generating sparks or otherwise causing combustion or any other source of ignition or any naked light shall be installed or permitted to be used in the process area where there could be fire and explosion hazards.

(2) All hot exhaust pipes shall be installed outside a building and other hot pipes or hot surface or surfaces likely to become hot shall be suitably protected.

(3) The classification of work area in terms of its hazards potential and the selection of electrical equipment or other equipment that could constitute a source of ignition shall be in accordance with the respective Indian Standard.

(4) Where a flammable atmosphere may be prevalent or could occur, the soles of footwear worn by workers shall have no metal on them, and the wheels of trucks or conveyors shall be conductive type.

(5) All tools and appliances used for work in this area shall be of non- sparking type.

(6) Smoking in process area where there are risks of fire and explosion shall be prohibited, and warning notices in the language understood by majority of workers shall be posted in the factory prohibiting smoking into specified areas.

2. Static electricity.—(1) All machinery and plant, particularly, pipe lines and belt drives,on which static charge is likely to accumulate, shall be effectively earthed/ Receptacles for flammable liquids shall have metallic connections to the earthed supply tanks to prevent static sparking. Where necessary, humidity shall be regulated.

(2) Mobile tanker wagons shall be earthed during filling and discharge and precautions shall be taken to ensure that earthing is effective before such filling or discharge takes place.

3. Lighting protection.—Lighting protection arrangement shall be fitted where necessary, and shall be maintained.

4. Process heating.—The method of providing heat for a process likely to result in fire andexplosion shall be as safe as possible and where the use of naked flame is necessary, theplant shall be so constructed as to prevent any escaping flammable gas, vapour or dust coming into contact with the flame or exhaust gases or other sources likely to cause ignition. Wherever possible, the heating arrangement shall be automatically controlled at a predetermined temperature below the danger temperature.

5. Leakage of flammable liquids.—(1)Provision shall be made to confine by means of bund walls, dykes, sumps etc. possible leakages from storage vessels containing flammable Liquids.

(2) Waste material in contact with flammable substances shall be disposed of suitably underthe supervision of knowledgeable and responsible persons.

(3) Adequate and suitable fire-fighting appliances shall be installed in the vicinity of such vessels.

6. Safety valves—Every still and every closed vessel in which gas is evolved or into which gasis passed, and in which the pressure is liable to rise above the atmospheric pressure, shall have attached to it a pressure gauge, and a proper safety valve or other equally efficient means to relieve the pressure. These appliances shall be maintained in good condition.

7. Installation of pipeline etc.—All pipelines carrying flammable or explosive substancesshall be protected from mechanical damage and shall be examined by a responsible person once in a week to detect any deterioration or defects, or accumulation of flammable or explosive substances, and record kept of any defects found and repairs made.

8. Fire fighting systems.—(1) Every factory employing 500 or more persons and carrying out processes Listed in Appendix "A" shall provide:—

(a) Trained and responsible fire fighting squad so as to effectively handle the fire-fighting and life saving equipment in the event of fire or other emergency. Number of persons in this squad will necessarily depend upon the size of risk involved, but in no case shall be less than 8 such trained persons to be available at any time. The squad shall consist of watch and ward personnel, fire pumpman and departmental supervisors and operators trained in the operation of fire and emergency services.

(b) Squad leaders shall preferably be trained in a recognised government institution and their usefulness enhanced by providing residence on the premises;

(c) Squad personnel shall be provided with clothing and equipment including helmets, boots and belts.

(2) A muster roll showing the duties allocated to each member of the squad shall be prepared and copies supplied to each leader as well as displayed in prominent places so as to be easily available for reference in case of emergency.

(3) The pumpman shall be thoroughly conversant with the location of all appliances. He shall be responsible for maintaining all fire fighting equipment in proper working order. Any defect coming to his notice shall immediately be brought to the notice of squad leader.

(4) As far as is practicable, the fire pump room and the main gate(s) of the factory be connected to all manufacturing or storing areas through telephone inter linked and placed in a convenient location near such areas.

PART IV

RISKS OF TOXIC SUBSTANCES

1. **Leakage.—**(1) All plants shall be so designed and constructed as to prevent the escape of toxic substance. Where necessary, separate buildings, rooms or protective structure shall be used for the dangerous stages of the process and the buildings shall be so designed as to localise any escape of toxic substances.

(2) Catch pits, bund walls, dykes or other suitable safeguards shall be provided to restrict the serious effects of such leakages. Catch pits shall be placed below joints in pipelines where there is danger involved to maintenance and other workers from such leakage.

2. **Drainage.—**Adequate drainage shall be provided and shall lead to collection tanks specifically provided for this purpose wherein deleterious material shall be neutralised, treated or otherwise rendered safe before it is discharged into public drains or sewers.

3. **Covering of vessels.—**(1)Every fixed vessel or structure containing any toxic substance and not so covered as to eliminate all reasonable risk of accidental contact of any portion of the body of a worker, shall be so constructed as to avoid physical contact.

(2) Such vessel shall, unless its edge is at least 90 cms above the adjoining ground or platform be securely fenced to a height of at least 90 cms above such adjoining ground or platform.

(3) Where such vessels adjoin and the space between them clear of any surrounding brick or other work is either less than 45 cms in width or is 45 or more centimeters in width, but is not securely fenced on both sides to a height of atleast 90 cms a secure barriers shall be so placed as to prevent passage between them:

Provided that *sub-paragraph (2) of this paragraph shall not apply to—*

(a) saturators used in the manufacture of sulphate of ammonia; and

(b) that part of the sides of brine evaporating pans which require raking, draining orfiling.

4. **Continuous exhaust arrangement.—**(1) Any process evolving toxic vapour, gas, fume and substance shall have efficient continuous exhaust draught. Such arrangement shall be interlocked in the process control wherever possible.

(2) In the event of failure of continuous exhaust arrangement means shall be provided to automatically stop the process.

5. **Work-bench.—**All the work-benches used in processes involving the manipulation of toxic substance, shall be graded properly and shall be made of smooth impervious surface which shall be washed daily after the completion of work.

6. **Waste disposal.—**(1)There shall be provided a suitable receptacle made of non- absorbable material with a tightly fitting cover for depositing waste material soiled with toxic substances and the contents of such receptacles shall be destroyed by burning or using other suitable methods under the supervision of a responsible person.

(2) During the course of manufacture, whenever any batch or intermediate products having toxicity is rejected on consideration of quality, sufficient precautions shall be taken to render them innocuous or otherwise treat them or inactivate them before disposal.

(3) The empty containers of toxic substance shall be cleaned thoroughly before disposal under the supervision of a responsible person.

PART-V

SPECIAL PROVISIONS

1. **Special precautions for nitro or amino processes.—**(1) Unless the crystalised nitro or amino substances or any of its liquor is broken or agitated in a completely enclosed process so as not to give rise to dust or fume, such process shall be carried on under an efficient exhaust draught or by adopting any other suitable means in such a manner as to prevent the escape of dust or fume in the working atmosphere.

   (2) No part of the plant or equipment or implements, which was in contact with nitro or amino compounds, shall be repaired, or handled unless they have been emptied and thoroughly cleaned and decontaminated.

   (3) Filling of containers with nitro or amino compounds shall be done only by using a suitable scoop to avoid physical contact and the drying of the containers in the stove shall be done in such a manner that the hot and contaminated air from the stove is not drawn into the work-room.

   (4) Processes involving the steaming into or around any vessel containing nitro or amino compounds or its raw materials shall be carried out in such a manner that the steam or vapour is effectively prevented to be blown back into the working atmosphere.

   (5) Suitable antidotes such as methylene blue injections shall always be available at designated places of work for use during emergency involving the poisoning with nitroor amino compounds.

2. **Special precautions for chrome processes.—**(1)Grinding and sieving of raw materials in chrome processes shall be carried on in such a manner and under such condition as to secure effective separation from any other processes and under an efficient exhaust draught.

   (2) There shall be washing facilities located very near to places where wet chrome processes such as bleaching, acidification, sulphate settling, evaporation, crystallisation centrifugation or packing are carried out to enable quick washing of affected parts of body with running water.

   (3) Weekly inspection of hands and feet of all persons employed in chrome process shall be done by a qualified nurse and record of such inspections shall be maintained.

   (4) There shall be always available at designated places of work suitable ointment such as glycerine, vaseline etc. and water proof plaster in a separate box readily accessible to the workers so as to protect against perforation of nasal sputum.

3. **Special precautions for processes carried out in all glass vessels.**— (1) Processes and chemical reactions such as manufacture of vinyl chloride benzyl chloride etc. which are required to be carried out in all glass vessels shall have suitable means like substantial wiremesh covering to protect persons working nearby in the event of breakage of glass vessel.

   (2) Any spillage or emission of vapour from the all glass vessels due to breakage, shallbe immediately inactivated or rendered innocuous by suitable means such as dilutionwith water or suitable solvents so as to avoid the risks of fire or explosion or health hazards.

4. **Special precautions for processes involving chlorate manufacture.**— (1) Crystallisation grinding or packing of chlorate shall not be done in a place used for any other purpose and such places shall have hard, smooth and impervious surface made ofnon-combustible material. The place shall be thoroughly cleaned daily.

   (2) The personal protective equipment like overall etc. provided for the chlorate workers shall not be taken from the place of work and they shall be thoroughly cleaned daily.

   (3) Adequate quantity of water shall be available near the place of chlorate process for use during fire emergency.

   (4) Wooden vessels shall not be used for the crystallisation of chlorate or to contain crystallised ground chlorate.

PART VI

MEDICAL REQUIREMENTS

1. **Decontamination facilities.—**In all places where toxic substances are used in processes listed in Appendix **"A"** the following provisions shall be made to meet an emergency:-

   (a) fully equipped first-aid box:

   (b) readily accessible means of drenching with water persons, parts of body of persons, and clothing of persons who have been contaminated with such toxic and corrosive substances and such means shall be as shown in the Table 1.

No. of persons employed at any time	**No. of drenching showers.**
Upto 50 Persons	2
Between 51 to 100	3
101 to 200	3+1 for every 50 persons thereafter.
201 to 400	5+1 for every 100 persons thereafter.
401 and above	7+1 for every 200 persons thereafter.

   (c) a sufficient number of eye wash bottles filled with distilled water or suitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently situated and clearly indicated by a distinctive sign which shall be visible at all times.

2. **Occupational health centre:**—In all the factories carrying out processes covered in **Appendix "A"** there shall be provided and maintained in good order an occupational health centre with facilities as per scale laid down here under:—

   (1) For factories employing up to 50 workers—

      (a) the services of a qualified medical practitioner hereinafter known as Factory Medical Officer, available on a retainership basis, in his notified clinic near to the factory for seeking medical help during emergency. He will also carry out the pre-employment and periodical medical examinations as stipulated in paraqraoh 4 of this part—

      (b) A minimum of five persons trained in first-aid procedures, amongst whom at least one shall always be available during the working period.

      (c) A fully equipped first-aid box.

   (2) For factories employing 51 to 200 workers—

      (a) The occupational health centre shall have a room having a minimum floor area of 15 sq. m. with floors and walls made of smooth, hard and impervious surface and shall be adequately illuminated, ventilated and equipped.

      (b) A part-time Factory Medical Officer will be in overall charge of the centre who shall visit the factory minimum twice in a week and whose services shall be readily available during emergencies.

      (c) There shall be one qualified and trained dresser-cum-compounder on duty throughoutthe working period.

      (d) A fully equipped first-aid box.

   (3) For factories employing above 200 workers—

      (a) There shall be one full-time Factory Medical Officer for factories employing up to 500 workers and one more Medical Officer for every 1000 workers or part thereof.

      (b) The occupational health centre in this case shall have a minimum of two rooms each having a minimum floor area of 15 sq. m. with floors and walls made of smooth, hard and impervious surface and shall be adequately illuminated, ventilated and equipped.

      (c) There shall be one trained nurse, one dresser-cum-compounder and one sweeper- cum-ward boy throughout the working period.

      (d) The Occupational Health centre in this case shall be suitably equipped to manage medical emergencies.

3. **Ambulance van.—**(1) In every factory carrying out processes covered in **Appendix "A",** there shall be provided and maintained in good condition, a suitably constructed and fully equipped ambulance van as per **Appendix 'C'** manned by a full time driver-cum- mechanic or a helper, trained in first-aid for the purposes of transportation of serious cases of accidents or sickness unless arrangements for procuring such facility at first notice during emergencies have been made with the nearby hospital or other places. Theambulance van shall not be used for any purpose, other than the purpose stipulated herein and will always be available near the Occupational Health Centre.

(2) The relaxation to procure Ambulance Van from nearby places provided for in sub- paragraph (1) above will not be applicable to factories employing more than 500 workers.

4. **Medical examination.—**(1) Workers employed in processes covered in **Appendix 'A'** shall be medically examined by a Factory Medical Officer in the following manner:—

(a) Once before employment, to ascertain physical suitability of the person to do theparticular job

(b) Once in a period of 6 months, to ascertain the health status of the workers; and

(c) The details of pre-employment and periodical medical examinations carried out asaforesaid shall be recorded in the prescribed form.

(2) Any findings of the Factory Medical Officer revealing any abnormality or unsuitability of any person employed in the process shall immediately be reported to the Certifying Surgeon who shall in turn, examine the concerned workers and communicate his findings within 30 days. If the Certifying Surgeon is of the opinion that the person so examined is required to be suspended from the process for health protection he will direct the occupier accordingly, who shall not employ the said worker in the same process. However, the person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Certifying Surgeon, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated:

Provided that *the Certifying Surgeon on his own may examine any other worker whom he feels necessary to be examined for ascertaining the suitability of his employment in the process covered in* ***Appendix "A"*** *or for ascertaining the health status of any other worker and his opinion shall be final.*

(3) No person shall be newly appointed without the Certificate of Fitness granted by the Factory Medical Officer. If the Factory Medical Officer declares a person unfit for being appointed to work in the process covered in **Appendix "A"** such person shall

have a right of appeal to the Certifying Surgeon, whose opinion shall be final in this regard.

(4) The worker suspended from the process owing to the circumstances covered in sub- paragraph (2) shall be employed again in the same process only after obtaining the Fitness Certificate from the Certifying Surgeon and after making entries to that effect in the healthregister.

PART-VII

Additional Welfare Amenities

1. **Washing Facilities.—**(1)There shall be provided and maintained in every factory for the use of all the workers taps for washing, at the rate of one tap for every 15 persons including liquid soap in a container with filling arrangements and nail brushes or other suitable means for effective cleaning. Such facilities shall be conveniently accessible and shall be kept in a clean and hygienic condition.

   (2) If washing facilities as required above are provided for women, such facilities shall be separate for them and adequate privacy at all times shall be ensured in such facilities.

2. **Mess-room facilities.—**(1) The occupier of all the factories carrying out processes covered in **Appendix "A"** and employing 50 workers or more, shall provide for all the workers working in a shift mess-room facilities which are well ventilated and provided with tables and sitting facilities alongwith the provision of cold and hygienic drinking water facilities.

   (2) Such facilities shall include suitable arrangements for cleaning and washing and shallbe maintained in a clean and hygienic condition.

3. **Cloak-room facilities.—**(1) The occupier of every factory carrying out any process covered in **Appendix "A"** shall provide for all the workers employed in the process cloak-room facilities with lockers. Each worker shall be provided with two lockers, one for work clothing and another separately for personal clothing and the lockers should besuch as to enable the keeping of the clothing in a hanging position.

   (2) The cloak-room facilities so provided in pursuance of sub-para (1) shall be located as faras possible near to the facilities provided for washing in pursuance of para (1). If it is not possible to locate the washing facilities, the cloak-room facilities shall have adequate and suitable arrangements for cleaning and washing.

4. **Special bathing facilities—** (1)The occupier of any factory carrying out the process covered under **Appendix "B"** shall provide special bathing facilities for all the workers employed and such facilities shall be provided at the rate of 1 for 25 workers and part thereof and shall be maintained in a clean and hygienic condition.

   (2) The occupier shall insist all the workers employed in the processes covered in **Appendix "B"** to take bath after the completion of the day's or shift work using the bathing facilities so provided and shall also effectively prevent such of those workers taking bath in any place other than the bathing facilities.

   (3) Notwithstanding anything contained in sub-paragraph (1) above, the Chief Inspector-cum-Facilitator may require in writing the occupier of any factory carrying out any other process for which in his opinion bathing facilities are essential from the carrying health point of view, to provide special bathing facilities.

PART-VIII

DUTIES OF WORKERS.

(1) Every worker employed in the processes covered in **Appendix "A"** and **Appendix "B"** shall not make any safety device or appliance or any guarding or fencing arrangement, inoperative or defective and shall report the defective condition of the aforesaid arrangements as soon as he is aware of any such defect.

(2) Before commencing any work, all workers employed in processes covered in **Appendix "A"** shall check their work place as well as the machinery equipment or appliance used in the processes and reports any mal-function or defect immediately to thesupervisor or any responsible person of the management.

(3) All workers shall co-operate in all respects with the management while carrying out any work or any emergency duty assigned to them in pursuance of this Schedule and shall always use all the personal protective equipment issued to them in a careful manner.

(4) All workers employed in the processes covered in **Appendix "A"** or **Appendix "B"** shall not smoke in the process area or storage area. If special facilities are provided by the management only such facilities should be used.

(5) All workers employed in the processes covered in **Appendix "A"** shall not remain in unauthorised place or carry out unauthorised work or improvise any arrangements or adopt short-cut method or misuse any of the facilities provided in pursuance of the Schedule, in such a manner as to cause risk to themselves as well as or to others employed.

(6) The workers shall not refuse undergoing medical examination as required under these rules.

PART IX

RESTRICTIONS ON THE EMPLOYMENT OF YOUNG PERSONS AND PREGNANT WOMEN

(1) The Chief Inspector-cum-Facilitator may by an order in writing, restrict or prohibit the employment of pregnant women and young persons, in any of the processes covered in **Appendix A** of this Schedule on considerations of health and safety of women and young persons.

(2) Such persons who are restricted or prohibited from working in the process due to the orderissued in pursuance of sub-para (1) above shall be provided with alternate work which is not detrimental to their health or safety.

PART X

EXEMPTIONS

1. **Power of exemption.—**The State Government or subject to the control of the State Government, the Chief Inspector-cum-Facilitator may exempt from the compliance with any of the requirements of this Schedule partly or fully, any factory carrying out processes covered in **Appendix A** if it is clearly and satisfactorily established by the occupier that the compliance with any of the requirements is not necessary to ensure the safety and health of persons employed if suitable and effective alternate arrangements are available to any of the requirements covered in his Schedule.

APPENDIX 'A':

PROCESSES CARRYING OUT BY ANY FACTORY" WHERE EXEMPTION MAY BEGRANTED FROMTHE COMPLIANCE WITH ANYOF THE REQUIREMENTS OF THISSCHEDULE PARTLY OR FULLY BY THE STATE GOVERNMENT OR CHIEF INSPECTOR-CUM-FACILITATOR

Any works or that part of works in which—

(a) the manufacture, manipulation or recovery of any of the following is carried on:

(i) sodium, potassium, iron, aluminium, cobalt, nickel, copper, arsenic, antimony, chromium, zinc, solenium, magnesium, cadmium, mercury, beryllium and their organic and inorganic salts, alloys, oxides and hydroxides;

(ii) ammonia, ammonium hydroxide and salts of ammonium;

(iii) the organic and inorganic compounds of sulphurous, sulphuric, nitric, nitrous, hydrochloric, hydroflouric, hydroiodic, hydro sulphuric, hydrobromic, boric;

(iv) cyanogen compounds, cyanide compounds, cyanate compounds;

(v) phosphorus and its compounds other than organic phosphorus insecticides;

(vi) chlorine.

(b) hydrogen sulphide is evolved by the decomposition of metallic sulphides, or hydrogensulphide is used in the production of such sulphides;

(c) bleaching powder is manufactured or chlorine gas is produced in chlor- alkali plants;

(d) (i) gas tar or coal tar or bitumen or chale oil asphalt or any residue of such tar isdistilled or is used in any process of chemicals manufacture;

(ii) tar based synthetic colouring matters or their intermediates are produced;

(e) nitric acid is used in the manufacture of nitro compounds;

(f) explosives are produced with the use of nitro compounds;

(g) aliphatic or aromatic compounds or their metallic and non-metallic derivatives or substituted derivatives, such as chloroform, ethylene glycol, formaldehyde, benzyl chloride, phenol, methyle ethyle ketone peroxide, cobalt carbonyl, tungsten carbide etc. are manufactured or recovered.

APPENDIX 'B':

CONCERNING SPECIAL BATHING ACCOMODATION IN PURSUANCE OF PARA 4 OF PART VII

1. Nitro or amino processes.
2. All chrome processes.
3. Processes of distilling gas or coal tar or processes of chemical manufacture in which tar isused.
4. Processes involving manufacture manipulation, handling or recovery of cyanogen compound, cyanide compound, cyanate compounds.
5. Processes involving manufacture of bleaching powder or production of chlorine gas inchlor-alkali plants.
6. Manufacture, manipulation or recovery of nickel and its compounds.
7. All processes involving the manufacture, manipulation or recovery of aliphatic or aromatic compounds or their derivatives or substituted derivatives.

APPENDIX 'C' AMBULANCE

Ambulance should have the following equipments:—

General—

— A wheeled stretcher with folding and adjusting devices. Head of the stretcher mustbe capable of being lifted upward;

— Fixed suction unit with equipments;

— Fixed oxygen supply with equipments;

— Pillow witch case;

— Sheets;

— Blankets;

— Towels;

— Emesis bag;

— Bed pan;

— urinal;

— Glass;

— Roll of aluminium foils;

— Soft roller bandage 6" x 5 yards;

— Adhesive tape in 3" roll;

— Safety pins;

— Bandage sheets;

— Burn sheet

Poisoning

— Syrup of ipecea

— Activated charcoal;—Pre-packed in doses

— Snake bite kit;

— Drinking Water

Emergency medicines:

— As per requirement (under the advice of Medical Officer only)

Safety equipment:

— Flares with life of 30 minutes:—

— Flood lights;

— Flash lights;

— Fire extinguisher dry powder type;

— Insulated gauntlet.

Emergency care equipments:—

Resuscitation:

— Portable suction unit;

— Portable oxygen unit;

— Bag-value mask hand operated artificial ventilation unit;

— Airways;

— Mouth gags;

— Tracheotomy adaptors;

— Short spoine board;

— I.V. Fluids with administration unit;

— B.P. Manometer;

— Cugg;

— Stethoscope.

Immobilization:

— Long and short padded boards;

— Wire ladder splints;

— Triangular bandage;

— Long and short spine boards.

Dressings:

— Gauze pads— 4" x 4";

— Universal dressing 10 x 36";

SCHEDULE - XII

MANUFACTURE OF POTTERY

1. Definition—For the purposes of this Schedule—

(a) **"pottery"** include earthen ware, stone ware, procelain, china tile and any other article made from clay or from a mixture containing clay and other materials such as quartz, flint, felspar and gypsum;

(b) **"efficient exhaust draught"** means localised ventilation effected by mechanical or other means for the removal of dust or fume so as to prevent it from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which failsto remove effectively dust or fume generated at the point where dust or fume originates;

(c) **"fettling"** includes scalloping, towing, sand papering, sand sticking, brushing or any other process of cleaning of pottery ware in which dust is given off;

(d) **"leadless glaze"** which does not contain more than one per cent of its dry weight of a lead compound, calculated as lead monoxide;

(e) **"low solubility glaze"** means a glaze which does not yield to dilute hydrochloric acid more than five per cent of its dry weight of a soluble lead compound calculated as lead monoxide when determined in the manner described below:

A weighed quantityof the materialwhich has been dried at 100°C and thoroughly mixed shallbe continuously shaken for one hour, at the common temperature with 1000 times its weight of an aqueous solution of hydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight ofhydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filterate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate;

(f) **"ground or powered flint or quart"** does not include natural sands; and

(g) **"potter's shop"** includes all places where pottery is formed by pressing or by any otherprocess and all places where shaping, fettling or other treatment of pottery articles prior to placing for the biscuit fire is carried on.

2. Efficient exhaust draught.- The following processes shall not be carried on without the use of an efficient exhaust draught:

(i) All processes involving the manipulation or use of a dry and unfritted lead compound.

(ii) The fettling operations of any kind, whether on green-ware or biscuit provided that this shall not apply to the wet fettling, and the occasional finishing of the pottery articles without the aid of mechanical power;

(iii) The shifting of clay dust or any other material for making tiles or other articles by pressure, except where—

(a) this is done in a machine so enclosed as to effectively prevent the escape of dust; or

(b) the material to be shifted is so damp that no dust can be given off—

(iv) the processing of tiles from clay dust, an exhaust opening being connected with each press.This sub-clause shall also apply to the pressing from clay dust of articles other than tiles, unless the material is so damp that no dust is given off.

(v) The fettling of tiles made from clay dust by pressure, except where the fettling is done wholly on, or with damp material. This sub-clause shall also apply to the fettling of otherarticles made from clay dust, unless the material is so damp that no dust is given off.

(vi) The process of loading and unloading of saggars where handling and manipulation of ground and powdered flint, quartz, alumina or other materials are involved.

(vii) The brushing of earthenware biscuit, unless the process is carried on in a room providedwith efficient general mechanical ventilation or other ventilation which is certified by the Inspector – cum - Facilitator as adequate, having regard to all the circumstances of the case.

(viii) Fettling of biscuit ware which has been fired in powdered flint or quartz except where this is done in machines so enclosed as to effectively prevent the escape of dust.

(ix) Ware cleaning after the application of glaze by dipping or other process.

(x) Crushing and dry grinding of materials for pottery bodies and saggars, unless carried on in machines so enclosed as to effectively prevent the escape of dust or is so damp that no dust can be given off.

(xi) Sieving or manipulation of powdered flint, quartz, clay grog or mixture of these materials, unless it is so damp that no dust can be given off.

(xii) Grinding of tiles on a power driven wheel unless an efficient water spray is used on the wheel,

(xiii) Lifting and conveying of materials by elevators and conveyers unless they are effectively enclosed and so arranged as to prevent escape of dust into the air in or near any place at which persons are employed.

(xiv) The preparation or weighing out of flow materials, lawning of dry colours, colouring, dusting and colour blowing,

(xv) Mould making, unless the bins or similar receptacles used for holding plaster of pan's are provided with suitable covers.

(xvi) The manipulation of calcined material, unless the material has been made and remains so wet that no dust is given off.

3. Separation of processes.—Each of the following processes shall be carried on in such a manner and under conditions so as to secure effectual separation from one another and from other wet processes:—

(a) Crushing and dry grinding or sieving of materials, fettling, pressing of tiles, drying of clay and greenware loading and un- loading saggars.

(b) All processes involving the use of dry lead compound.

4. Use of glaze.—No glaze which is not a leadless glaze or a low solubility glaze shall be used in a factory in which pottery is manufactured.

5. Restriction on employment of pregnant women and young persons.—No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in clause 2 or at any place where such operations are carried on.

6. Potter's wheel.—The potter's wheel (Jolly and Jigger) shall *be* provided with screens or so constructed as to prevent clay scrappings being thrown off beyond the wheel.

7. Measures to be taken to prevent dust flowing.—(1) All practical measures shall be taken by damping or otherwise to prevent dust arising during cleaning of floor.

(2) Damp saw dust or other suitable material shall be used to render the moist method effective in preventing dust arising into the air during the cleaning process which shall be carried out after work has ceased.

8. Cleaning of floor.—The floors of potter's shops, slip houses, dipping houses and ware cleaning rooms shall be hard, smooth and impervious and shall be thoroughly cleaned daily by a moist method by an adult male.

9. Medical examination.—(1) All persons employed in any process included under clause 2 shall be examined by the Certifying Surgeon within 7 days preceding or following the date of their first employment in process; thereafter all persons employed in any process included under clause 2(i) and 2(xiv) shall be examined by the Certifying Surgeon once in every three calendar months, and those employed in any process included in sub-clauses (ii) to (xiii), sub-clause (xv) and (xvi) of clause 2, once in every 12 months by the Certifying Surgeon. Records of such examination shall be entered by the Certifying Surgeon in the Health Register and certificate of fitness granted to him under clause 10.

(2) If at any time the Certifying Surgeon is of the opinion that any person employed in any process included in clause 2 is no longer fit to continue in the same job, he may ask the management to provide such a person an alternative job and if the Certifying Surgeon is of the opinion that the person so employed is no longer fit for employment even in any other process on the ground that his continuance therein would involve damage to his health, he shall cancel the certificate of fitness granted to that person.

(3) No person whose certificate of fitness has been cancelled shall be re- employed unless the Certifying Surgeon after examining again, certifies him to be fit for employment in the same process or some alternative process.

10. Certificate of fitness.—A person medically examined under clause 9 and found fit for employment shall be granted by the Certifying Surgeon a certificate of fitness in Form- 31 and such certificate shall be in the custody of the manager of the factory. The certificate shall be kept readily available for inspection by an Inspector and the person granted such a certificate shall carry with him, while at work, a token giving reference to such certificate.

11. Protective equipment.—(1) The occupier shall provide and maintain suitable overalls and head coverings for all persons employed in the processes mentioned in clause 2.

(2). The occupier shall provide and maintain suitable aprons of water proof or similar material, which can be sponged daily for the use of the dippers, dippers' assistants, throwers, jolly workers, casters, mould makers and filter press and pug mill workers.

(3). Aprons provided in pursuance of sub-clause (2) shall be thoroughly cleaned daily by the wearer by sponging or other wet process. All overalls and head coverings shall be washed, cleaned and mended at Least once a week and this washing, cleaning or mending shall be provided by the occupier.

(4) No person shall be allowed to work in emptying sacks of dusty materials, weighing out andmixing of dusty materials and charging of ball mills and plungers without wearing a suitable and efficient dust respirators.

12. Washing facilities.—The occupier shall provide and maintain in cleanly state and in goodrepair for the use of all persons employed in any of the processes specified in clause 2, awash place under cover with either:

(a) (i) a trough with smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plug, and of sufficient length to allow at least two feet for every five such persons employed at anyone time, and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough atintervals of not more than two feet; or

(ii) at least one tap or stand pipe for every five such persons employed at any one time having a constant supply of clean water, the tap or stand pipe being spaced not less than 4 feet apart; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials changed daily withsufficient supply of nail brushes and soap.

13. Time allowed for washing.—Before each meal and before the end of the days workat least ten minutes, in addition to the regular meal times, shall be allowed for washing toeach person employed in any of the process mentioned in clause 2.

14. Mess-room.—(1) There shall be provided and maintained for use of all persons remaining within the premises during the rest interval, a suitable mess-room or canteen at a distance of at least 50 feet from the main factory providing a minimum accommodation of10 square feet per head. The washing facilities mentioned above shall be provided near the mess room or canteen and the mess room and canteen shall be furnished with—

(i) a sufficient number of tables and chairs or benches with back rest;

(ii) arrangements for washing utensils;

(iii) adequate means for warming food;

(iv) adequate quantity of drinking water.

(2) The rooms shall be adequately ventilated by the circulation of fresh air and placed underthe charge of a responsible person and shall be kept clean.

15. Food, drink, etc. prohibited in work room.—No food, drink, Pan and Supari, or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any work room in which any of the processes mentioned in clause 2 are carried on and no person shall remain in any such room during intervals for meals or rest.

16. Cloak room etc.—There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in any of the processes mentioned in clause 2:

(a) a cloak room for clothing put off during working hours which shall be separate from anymess room;

(b) separate and suitable arrangements for the storage of protective equipment provided under clause 11.

17. Application.—The provisions contained in this Schedule shall not apply to a factory in which any of the following articles, but no other pottery are made—

(a) unglazed or salt glazed bricks and tiles; and

(b) architectural terra-cotta made from plastic clay and either unglazed or glazed with aleadless glaze only.

18. Exemptions.—If in respect of any factory, the Chief Inspector–cum-Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed in such factory, he may by a certificate in writing exempt such factory, from all or any of such provisions, subject to such conditions as hemay specify therein. Such facilities may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum - Facilitator without assigning any reasons.

SCHEDULE - XIII

COMPRESSION OF OXYGEN AND HYDROGEN PRODUCED BY THE ELECTROLYSIS OF WATER

1. The room in which electrolysis plant is installed shall be separate from the plant for storing and compressing the oxygen and hydrogen and also the electric generation room—

2. The purity of oxygen and hydrogen shall be tested by a competent person at least once in every shift at the following points:

   (i) in the electrolysis room;

   (ii) at the gas holder inlet; and

   (iii) at the suction end of the compressor.

   The purity figures shall be entered in the register and signed by the persons carrying outsuch tests:

   Provided, *however, that if the electrolyser plant is fitted with automatic recorder of purity of oxygen and hydrogen with alarm lights, it shall be sufficient if the purity of the gases is tested at the suction end of the compressor only.*

3. The oxygen and hydrogen gases shall not be compressed, if their purity as determined under clause 2 above falls below 98 per cent at any time.

4. In addition to the limit switch in the gas holder a sensitive negative pressure switch shall be provided in or adjacent to the suction main for hydrogen close to the gas-holderand between the gas holder and the hydrogen compressor to switch off the compressor motor in the event of the gas-holder being emptied to the extent as to cause vacuum.

5. Each gasholder shall be fitted with a low level alarm and a trip switch to stop the compression in the event of the bell of the gasholder reaching within 30 cm from its lowest working level.

6. The water, caustic soda and caustic potash used for making Lye shall be of the standards suitable for electrolysis.

7. Electrical connection at the electrolyser cells and at the electric generator terminals shall be so constructed as to preclude the possibility of wrong connections leading to thereversal of polarity and in addition an automatic device shall be provided to cut off power in the event of reversal of polarity owing to wrong connection either at the switch boardor at the electric generator terminals.

8. Oxygen and hydrogen gas pipes shall be painted with distinguishing colours. Whenever any hydrogen pipe is opened for repairs or any other work, on reconnection the pipe shall bepurged of all air before hydrogen is allowed to pass through that pipe.

9. All electrical wiring and apparatus in the electrolyser room shall be of flame- proof construction or enclosed in flame proof fittings and no naked light or flame shall be allowed to be taken either in the electrolyser room or where compression and filling of the gases is carried on and such warning notices shall be exhibited in prominent places.

10. No part of eletrolyser plant and the gas holders and compressor shall be subjectedto welding, brazing, soldering or cutting until steps have been taken to remove any explosive substance from that part and render the part safe for such operations and afterthe completion of such operations no explosive substance shall be allowed to enter that part until the metal has cooled sufficiently to prevent risk of explosion.

11. No work of operation, repair or maintenance shall be undertaken except under the direct supervision of a person, who by his training, experience and knowledge of the necessaryprecautions against risk of explosions is competent to supervise such work. No electric generator after erection or repairs shall be switched on to the eletrolyser unless the same is certified by the competent person under whose direct supervision erection or repairs are carried on to be in a safe condition and the terminals have been checked for the polarity as required by clause 7.

12. Every part of the eletrolyser plant and the gas holder and compressors shall have a regular schedule of overhaul and checking and every defect noticed shall be rectified forthwith.

SCHEDULE XIV

HANDLINGAND MANIPULATION OFCORROSIVE SUBSTANCES

1. **Definition.—**For the purpose of this Schedule:

   (a) **"Corrosive operation"** means an operation of manufacturing, storing, handling, processing, packaging or using any corrosive substance in a factory.

   (b) **"Corrosive substance"** includes sulphuric acid, nitric acid, hydrochloric acid, hydrofluoric acid, carbolic acid, phosphoric acid, liquid chlorine, liquid bromine, ammonia, sodium hydroxide and potassium hydroxide and a mixture thereof, and any other substance which the State Government by notification in the Official Gazette specify to be a corrosive substance.

2. **Flooring.—**The floor of every work room of a factory in which corrosive operation is carried on shall be made of impervious, corrosion and fire resistant material and shall be so constructed as to prevent collection of any corrosive substance. The surface of such flooring shall be smooth and cleaned as often as necessary and maintained in a sound condition.

3. **Protective equipment.—**(a) The occupier shall provide for the use of all persons employed in any corrosive operation, suitable protective wear for hand and feet, suitableaprons, face shields, chemical safety goggles, and respirators. The equipments shall be maintained in good order and shall be kept in clean and hygienic condition by suitably treating to get rid of the ill effects of any absorbed chemicals and by disinfecting. The occupier shall also provide suitable protective creams and other preparations wherever necessary.

   (b) The protective equipment and preparations provided shall be used by the persons employed in any corrosive operation.

4. **Water facilities.—**Where any corrosive operation is carried on, there shall be provided as close to the place of such operation as possible, a source of clean water at a height of 210 cms (7 feet) from a pipe of 1.25 cm (1/2) diameter and fitted with a quick acting valve so that in case of injury to the worker by any corrosive substance, the injured part can be thoroughly flooded with water. Whenever necessary, in order to ensure continuous water supply, a storage tank having minimum length, breadth and height of 210 cm, 120 cm, and 60 cm, respectively, or such dimensions as are approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be provided as the source of clean water.

5. **Cautionary notice.—**A cautionary notice in the following form and printed in the language which majority of the workers employed understand, shall be displayed prominently close to the place where any of the operations mentioned in paragraph 2 above is carried out and where it can be easily and conveniently read by the workers. If any worker is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to him the contents of the notice so displayed.

   CAUTIONARY NOTICE

   Danger—Corrosive substances cause severe burns and vapours thereof may be extremely hazardous. In case of contact immediately flood the part affected with plenty of water for at least 15 minutes. Get medical attention quickly.

6. **Transport.—**(a) Corrosive substances shall not be filled, moved or carried except in containers and when they are to be transported, they shall be included in crates of soundconstruction and of sufficient strength.

   (b) A container with a capacity of (11.5 litres) (2½ gallons) or more of a corrosive substance shall be placed in a receptacle or crate and then carried by more than one person at a height below the waist line unless a suitable rubber- wheeled truck is used for the purpose.

   (c) Containers for corrosive substances shall be plainly labelled.

7. **Devices for handling corrosives.—**(a) Suitable tilting or lifting devices shall be used for emptying jars, carboys and other containers of corrosives.

   (b) Corrosive substances shall not be handled by bare hands but by means of a suitable scoop or other device.

8. **Opening of valves.—**Valves fitted to containers holding a corrosive substance shall be opened with a great care. If they do not work freely they shall not be forced open. They shall be opened by a worker suitably trained for the purpose.

9. **Cleaning tanks, stills, etc.—**(a)In cleaning out or removing residues from stills or other large chambers used for holding any corrosive substances suitable implements, made of wood or other material shall be used to prevent production of arseniurated hydrogen (arsine).

(b) Whenever it is necessary for the purpose of cleaning or other maintenance work for any worker to enter any chamber, tank, vat, pit or other confined space where a corrosive substance had been stored all possible precautions required under the Code, shall be taken to ensure the worker's safety.

(c) Whenever possible before repairs are undertaken to any part of equipment in which a corrosive substance was handled, such equipment or part thereof shall be freed of any adhering corrosive substance byadopting suitable methods.

10. Storage.—(a) Corrosive substances shall not be stored in the same room with other chemicals such as turpentine, carbides, metallic powders and combustable material, the accidental mixing with which may cause a reaction which is either violent or gives rise to toxic fumes and gases.

(b) Pumping or filling over head tanks, receptacles, vats or other containers for storing corrosive substances shall be so arranged that there is no possibility of any corrosive substance over- flowing and causing injury to any person.

(c) Every container having a capacity of 20 Litres or more and every pipe Line, valves and fitting used for storing or carrying corrosive substances shall be thoroughly examined every year for finding out any defects and defects shall be removed forthwith. A registershall be maintained of every such examination made and shall be produced before the Inspector whenever required.

11. Fire extinguishers and fire-fighting equipments.—An adequate number of suitable type of fire extinguishers or other fire-fighting equipments depending on the nature of chemicals stored shall be provided. Such extinguishers or other equipment shall be regularly tested and refilled. Clear instructions as to how the extinguishers or other equipment should be used, printed in the language which majority of the workers employed understand,shall be affixed near each extinguisher or other equipment.

12. Exemption.—If in respect of any factory on an application made by the manager the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owning to the exceptional circumstances, or the infrequency of the process or for any other reason to be recorded by him in writing, all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed therein, he may by a certificate in writing which he may at any time revoke, exempt the factory from such of the provisions and subject to such conditions ashe may specify therein.

SCHEDULE XV

MANIPULATION OF STONE OR ANY OTHER MATERIAL CONTAINING FREE SILICA

1. **Application.—**This Schedule shall apply to all factories or parts of factories in which manipulation of stone or any other material containing free silica is carried on.

2. **Definitions.—** For the purpose of this Schedule.

   (a) **"Manipulation"** means crushing, breaking, chipping, dressing, grinding, sieving, mixing, grading or handling of stone or any other material containing free silica or any other operation involving such stone or material;

   (b) **"Stone or any other material containing free silica"** means a stone or any other solid material containing not less than 5% by weight of free silica.

3. **Precautions in manipulations.—**No manipulation shall be carried out in a factory or part of a factory unless one or more of the following measures, namely:

   (a) damping the stone or other material being processed;

   (b) providing water spary;

   (c) enclosing the process;

   (d) isolating the process; and

   (e) providing localised exhaust ventilation;

   are adopted so as to effectively control the dust in any place in the factory where any person is employed, at a level equal to or below the maximum permissible level for silicadust as laid down in the Rules.

   Provided that *such measures as above said are not necessary if the process or operation itself is such that the level of dust created and prevailing does not exceed the permissible level referred to.*

4. **Maintenance of floors.—**(1) All floors or places where fine dust is likely to settle on and whereon any person has to work or pass shall be of impervious material and maintained in such condition that they can be thoroughly cleaned by moist method or any other method which would prevent dust being airborne in the process of cleaning.

   (2) The surface of every floor of every work-room or place where any work is carried out or where any person has to pass during the course of his work, shall be cleaned of dust once at least during each shift after sprayed with water or by any other suitable methodso astoprevent dust being airborne in the process ofcleaning.

5. **Prohibition relating to young persons.—**No young person shall be employed or permitted to work in any of the operations involving manipulation or at any place wheresuch operation are carried out.

6. **Medical facilities and records of examinations and tests.—**(1) The occupier of every factory to which the Schedule applies, shall:

   (a) employ a qualified medical officer for medical surveillance of the workers employed therein whose employment shall be subject to the approval of the Chief Inspector-cum-Facilitator; and

   (b) provide to the said medical officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

   (2) The record of medical examination and appropriate tests carried out by the said medical officer shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector –cum-Facilitator, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

7. **Medical examination by Certifying Surgeon.—**(1) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1, shall be examined by a Certifying Surgeon within 15days of his first employment. Such medical examination shall include pulmonary function tests, and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Certifying Surgeon.

   (2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Certifying Surgeon at least once in every 12 months. Such examination shall, wherever the Certifying Surgeon considers appropriate, include all the tests as specified in sub- paragraph (1) except X-ray which will be once in 3 years.

   (3) The Certifying Surgeon after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31 The records of examination and re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manger of the factory. The record of each examination

carried out under sub- paragraphs (1) and (2) including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Certifying Surgeon in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept available for inspection bythe Inspector.

(5) If at any time the Certifying Surgeon is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the workers, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Certifying Surgeon, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

8. Exemptions.—If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes or any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for protection of the worker in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he may in his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, he may specify therein.

SCHEDULE XVI

HANDLING AND PROCESSING OF ASBESTOS, MANUFACTURE OF ANY ARTICLE OF ASBESTOS AND ANY OTHER PROCESS OF MANUFACTURE OR OTHERWISE IN WHICH ASBESTOS IS USED IN ANY FORM

1. Application.—This Schedule shall apply to all factories or parts of factories in which any of the following processes is carried on:

(a) breaking, crushing, disintegrating, opening, grinding, mixing or sieving of asbestos and other processes involving handling and manipulation of asbestos incidental thereto;

(b) all processes in the manufacture of asbestos textiles including preparatory and finishing processes;

(c) making of insulation slabs or sections, composed wholly or partly of asbestos, and processes incidental, thereto;

(d) making or repairing of insulating mattresses, composed wholly or partly of asbestos and processes incidental thereto;

(e) manufacture of asbestos cardboard and paper; (f) manufacture of asbestos cement goods;

(g) application of asbestos by spray method;

(h) sawing, grinding, turning, abrading and polishing in dry state of articles composed wholly or partly of asbestos;

(i) cleaning of any room, vessel, chamber, fixture or appliance for the collection of asbestos dust; and

(j) any other processes in which asbestos dust is given off into the work environment.

2. Definition.—For the purpose of this Schedule:

(a) **"asbestos"** means any fibrous silicate mineral and any admixture containing actiolite, amostite, anthophyllite, drysolite, crocidolite, tremolite or any mixture thereof, whether crude, crushed or opened;

(b) **"asbestos textiles"** means yarn or cloth composed of asbestos or asbestos mixed with any other materials,

(c) **"Approved"** means approved for the time being in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(d) **"breathing apparatus"** means a helmet or face piece with necessary connection by means of which a person using it breathes air free from dust, or any other approved apparatus,

(e) **"efficient exhaust draught"** means localised ventilation by mechanical means for the removal of dust so as to prevent dust from escaping into air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to control dust produced at the point where such dust originates,

(f) **"preparing"** means crushing, disintegrating, and any other processes in or incidental to the opening of asbestos,

(g) **"protective clothing"** means overalls and head covering which (in either case) will when worn exclude asbestos dust.

3. Tools and equipment.—Any tools or equipment used in process to which this Schedule applied shall be such that they do not create asbestos dust above the permissible limit or are equipped with efficient exhaust draught.

4. Exhaust draught.—(1) An efficient exhaust draught shall be provided and maintained to control dust from the following processes and machines:

(a) manufacture and conveying machinery, namely—

(i) preparing, grinding or dry mixing machines;

(ii) carding, card waste and ring spinning machines, and looms;

(iii) machines or other plant fed with asbestos; and

(iv) machines used for the sawing, grinding, turning, drilling, abrading or polishing in the dry state, of articles composed wholly or partly of asbestos;

(b) cleaning and grinding of the cylinders or other parts of a carding machine;

(c) chambers, hopper or other structures into which loose asbestos is delivered or passes;

(d) work-benches for asbestos waste sorting or for other manipulation of asbestos by hand;

(e) work places at which the filling or emptying of sacks, skips or other potable containers, weighing or other process incidental thereto which is effected by hand, is carried on;

(f) sack cleaning machines;

(g) mixing and blending of asbestos by hand; and

(h) any other process in which dust is given off into the work environment.

(2) Exhaust ventilation equipment provided in accordance with sub- paragraph (1) shall, while any work of maintenance of repair to the machinery, apparatus or other plantor equipment in connection with which it is provided is being carried on, be kept in use so as to produce an exhaust draught which prevents the entry of asbestos dust into the airof any work places.

(3) Arrangements shall be made to prevent asbestos dust discharged from exhaust apparatus being drawn into the air of any work room.

(4) The asbestos bearing dust removed from any work room by the exhaust system shall be collected in suitable receptacles or filter bags which shall be isolated from all work areas.

5. Testing and examination of ventilating systems.— (1) All ventilating systems used for the purpose of extracting or suppressing dust as required by this Schedule shall be examined and inspected once every week by a responsible person. It shall be thoroughlyexamined and tested by a competent person once in every period of 12 months. Any defectsfound by such examination or test shall be rectified forthwith.

(2) A register containing particulars of such examination and tests and the state of the plant and the repair or alterations (if any) found to be necessary shall be kept and shall be available for inspection by an Inspector.

6. Segregation in case of certain process.— Mixing or blending by the hand of asbestos, or making or repairing of insulating mattresses composed wholly or partly of asbestos shall not be carried on in any room in which any other work is done.

7. Storage and distribution of loose asbestos— (1) All loose asbestos shall, while not in use, be kept in suitable closed receptacles which prevent the escape of asbestos dust therefrom.

(2) Such asbestos shall not be distributed within a factory except in such receptacles or in a totally by enclosed system of conveyance.

8. Asbestos sacks.—(1) All sacks used as receptacles for the purpose of transport of asbestos within the factory shall be constructed of impermeable material and shall be keptin good repair.

(2) A sack which has contained asbestos shall not be cleaned by hand beating but by a machine, complying with paragraph 3.

9. Maintenance of floors and work places.—(1) In every room in which any of the requirements of this Schedule apply—

(a) the floors, work-benches, machinery and plant shall be kept in a clean state and free from asbestos debris and suitable arrangements shall be made for the storage of asbestos not immediately required for use; and

(b) the floors shall be kept free from any material, plant or other articles not immediatelyrequired for the work carried on in the room, which would obstruct the proper cleaning ofthe floor.

(2) The cleaning as mentioned in sub-rule (1) shall, so far as is practicable, be carried out by means of vacuum cleaning equipment so designed and constructed and so used that asbestos dust neither escapes nor is discharged into the air of any work place.

(3) When the cleaning is done by any method other than that mentioned in sub-paragraph (2), the person doing cleaning work and any other person employed in that room shall be provided withrespiratoryprotective equipment and protective clothing.

(4) The vacuum cleaning equipment used in accordance with provisions of sub-paragraph (2) shall be properly maintained and after each cleaning operation, its surfaces kept in a clean state and free from asbestos waste and dust.

(5) Asbestos waste shall not be permitted to remain on the floors or other surfaces at the work place at the end of the working shift and shall be transferred without delay to suitable receptacles. Any spillage of asbestos waste occurring during the course of the workat any time shall be removed and transferred to the receptacles maintained for the purposewithout delay.

10. Breathing apparatus and protective clothing.—(1) An approved breathing apparatus and protective clothing shall be provided and maintained in good conditions for use of every person employed :

(a) in chambers containing loose asbestos;

(b) in cleaning, dust settling or filtering chambers or apparatus;

(c) in cleaning the cylinders, including the doffer cylinders, or other parts of a carding machine by means of hand-stickles; and

(d) in filling, beating, or levelling in the manufacture or repair of insulating mattresses; and

(e) in any other operation or circumstances in which it is impracticable to adopt technical means to control asbestos dust in the work environment within, the permissiblelimit.

(2) Suitable accommodation in conveniently accessible position shall be provided for the use of persons when putting on or taking off breathing apparatus and protective clothingprovided in accordance with this rule and for the storage, of such apparatus and clothing when not in use.

(3) All breathing apparatus and protective clothing when not in use shall be stored in the accommodation provided in accordance with sub-rule (2) above.

(4) All protective clothing in use shall be dedusted under an efficient exhaust draught or by vacuum cleaning and shall be washed at suitable intervals. The cleaning schedule andprocedure should be such as to ensure the efficiency in protecting the wearer.

(5) All breathing apparatus shall be cleaned and disinfected at suitable intervals and thoroughly inspected once every month by a responsible person.

(6) A record of cleaning and maintenance and of the condition of the breathing apparatus shall be maintained in register provided for that purpose which shall be readily available for inspection by an Inspector.

(7) No person shall be employed to perform any work specified in sub- paragraph (1) for which breathing apparatus is necessary to be provided under that sub-paragraph unless he has been fully instructed in the proper use of that equipment.

(8) No breathing apparatus provided in pursuance of sub-paragraph (1) which has been worn by a person shall be worn by another person unless, it has been thoroughly cleaned and disinfected since last being worn and the person has been fully instructed inthe proper use of that equipment.

11. Separate accommodation for personal clothing—A separate accommodation shall be provided in a conveniently -accessible position for all persons employed in operations to which -this Schedule applies for storing of personal clothing. This should be - separated from the accommodation provided under sub-paragraph (2) to prevent contamination of personal clothing.

12. Washing and bathing facilities.—(1) There shall be provided and maintained in a cleanstate and in good repair for the use of all workers employed in the processes covered by the Schedule, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such place for every 15 persons employed.

(2) The washing places shall have stand pipe placed at intervals of not less than one meter.

(3) Not less than one-half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.

(4) Sufficient supplyofcleantowels madeofsuitable material shall beprovided;

Provided that *such towels shall be supplied individually for each worker if so ordered by the Inspector.*

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

13. Mess room.

(1) There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the factory covered by this Schedule, remaining on the premises during the rest intervals, a suitable mess room which shall be furnished with:—

(a) sufficient tables and benches with back rest, and

(b) adequate means for warming food.

(2) The mess room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. Prohibition of employment of young persons.—No young person shall be employed in any of the process covered by this schedule.

15. Prohibition relating to smoking.—No person shall smoke in any area where processes covered by this Schedule are carried on. A notice in the language understood by majority of the workers shall be pasted in the plant prohibiting smoking at such areas.

16. Cautionary Notice.—(1) Cautionary notice shall be displayed at the approaches and along the perimeter of every asbestos processing area to warn all persons regarding—

(a) hazards to health from asbestos dust;

(b) need to use appropriate protective equipment; and

(c) prohibition of entry to unauthorised persons, or authorised persons but without protective equipment.

(2) Such notice shall be in the Language understood by the majority of the workers.

17. Air monitoring.—To ensure the effectiveness of the control measures, monitoring of asbestos fibre in the air shall be carried out once at least in every shift and the record of the result so obtained shall be entered in a register specially maintained for the purpose.

18. Medical facilities and records of medical examinations and tests.—(1) The occupier of every factory or part of the factory to which the Schedule applies, shall—

(a) employ a qualified medical practitioner for medical surveillance of the workers covered by this Schedule whose employment shall be subject to the approval of the Chief Inspector-cum-Facilitator, and

(b) provide to the said medical practioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator, which shall be kept readily available for inspection by the Inspectors.\

19. Medical examination by Certifying Surgeon.—(1) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall be examined by a Certifying Surgeon within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary function tests, tests for detecting asbestos fibres in sputum and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit forsuch employment by the Certifying Surgeon.

(2) Every worker employed in the process referred to sub-paragraph (1) shall be re- examined by a Certifying Surgeon at least once in every twelve calendar months. Such examination shall, wherever the Certifying Surgeon considers appropriate, include all the tests specified in sub-paragraph (1) except chest X-ray which will be carried out once in 3 years.

(3) The Certifying Surgeon after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31 The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub- paragraph (1) and (2), including the nature and the result of the Certifying Surgeon in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

(5) If at any time the Certifying Surgeon is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit to work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re- employed or permitted to work in the said processes unless the Certifying Surgeon, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

20. Exemption.—If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he may at his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE - XVII

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF CARCINOGENIC DYE TERMEDIATES

(1) **Application.—**This Schedule shall apply in respect of all factories or any part thereof, where processes in which the substances mentioned in paragraphs 3 and 4 are formed, manufactured, handled or used and the processes incidental thereto in the course of which these substances are formed, are carried on, the processes indicated in this paragraph shall be referred to hereinafter as "the said processes" and such a reference shall mean any or all the processes described in this paragraph.

(2) **Definition.—**For the purpose of this Schedule the following definitions shall apply, unless the context otherwise requires:

(a) **"controlled substances"** means chemical substances mentioned in paragraph 4 of this Schedule.

(b) **"first Employment"** means first employment in the said processes and also re- employment in such processes following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months.

(c) **"efficient exhaust draught"** means localised ventilation effected by mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fume so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume or dust originates.

(d) **"prohibited Substances"** means chemical substances mentioned in paragraph 3 of the Schedule.

(3) **Prohibited substances.—**For the purpose of this Schedule, the following chemical substances shall be classified as **"prohibited substances"** except when these substances are present or are formed as a by-product of a chemical reaction in a total concentration not exceeding one per cent:

(a) beta-naphthylamine and its salts;

(b) benzidine and its salts;

(c) 4-amino diphenyl and its salts;

(d) 4-nitrodiphenyl and its salts; and

(e) any substance containing any of these compounds.

(4) **Controlled substances.—**For the purpose of this Schedule, the following chemical substances shall be classified as controlled substances:

(a) alpha-naphthylamine or alpha-naphthylamine containing not more than one per cent of beta-naphthylamine either as a by- product of chemical reaction or otherwise, and its salts;

(b) ortho-tolodine and its salts;

(c) dianisidine and its salts;

(d) dichlorobenzidine and its salts;

(e) auramine; and

(f) Magneta.

(5) **Prohibition of employment.—**No person shall be employed in the said processes in any factory in which any prohibited substance is formed, manufactured, processed, handled, or used except as exempted by the Chief Inspector-cum-Facilitator as stipulatedin paragraph 23.

(6) **Requirements for processing or handling controlled substances.—**(a) Wherever any of the controlled substances referred to in paragraph 4 are formed, manufactured, processed, handled, or used, all practical steps shall be taken to prevent inhalation, ingestion or absorption of the said controlled substances by the workers while engaged in processing that substance, and its storage or transport within the plant or in cleaning or maintenance of the concerned equipment, plant, machinery and storage areas.

(b) As far as possible all operations shall be carried out in a totally enclosed system. Wherever such enclosure is not possible, efficient exhaust draught shall be applied at the point where the controlled substance are likely to escape into the atmosphere duringthe process.

(c) The controlled substances shall be received in the factory in tightly closed containers and shall be kept so except when these substances are in process or in use. The controlled substances shall leave the factory only in tightly closed containers of appropriate type. All the containers shall be plainly labelled to indicate the contents.

(7) **Personal protective equipment.—**(A) The following items of personal protective equipment shall be provided and issued to every worker employed in the said process:

(a) long trousers and shirts or overalls with full sleaves and head coverings. The shirt oroverall shall cover the neck completely.

(b) rubber-gum-boots.

(B) The following items of personal protective equipment shall be provided to everyone separately] for use by workers employed in the said processes when there is danger of injury during the performance of normal duties or in the event of emergency:

(i) Rubber Hand-gloves,

(ii) Rubber aprons, and

(iii) Airline respirators or other suitable respiratory protective equipment.

(C) It shall be the responsibility of the manager to maintain all items of personal protective equipment in a clean and hygienic condition and in good repair.

(8) **Prohibition relating to employment of pregnant women and young persons.—** No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in any room in which the said processes are carried on.

(9) **Floors of work room.—** The floor of every work-room in which the said processes are carried on, shall be;

(a) smooth and impervious to water provided that asphalt or tar shall not be used in the composition of the floor,

(b) maintained in a state of good repair,

(c) with a suitable slope for easy draining and provided with gutters, and

(d) thoroughly washed daily with the drain water being led into a sewer through a closed channel.

(10) **Disposal of empty containers.—**Empty containers used for holding controlled substances shall be thoroughly cleaned of their contents and treated with an inactivating agent beforebeing discarded.

(11) **Manual handling.—**Controlled substances shall not be allowed to be mixed, filled, emptied or handled except by means of a scoop with a handle. Such scoop shall be thoroughly cleaned daily.

(12) **Instructions regarding risk.—**Every worker on his first employment in the said processes shall be fully instructed on the properties of the toxic chemicals to which he islikely to be exposed to, of the dangers involved and the precaution to be taken. Workers shall also be instructed on the measures to be taken to deal with an emergency.

(13) **Cautionary placards.—**Cautionary placards in the form specified in Appendix attached to this Schedule and printed in the language of the majority of the workers employed in the said processes, shall be affixed in prominent places frequented by them in the factory, where the placards can be easily and conveniently read. Arrangements shall be made by the manager to instruct periodically all such workers regarding the precautions contained in the cautionary placards.

(14) **Medical examination.—**(a) Every worker employed in the said processes shall be examined by a Certifying Surgeon within 14 days of his first employment. Such examination shall include tests, which the Certifying Surgeon may consider appropriate and shall include exfoliative cytology of the urine. No workers shall be allowed to workafter 14 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Certifying Surgeon.

(b) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Certifying Surgeon at least once in every six calendar months. Such examination shall include tests which the Certifying Surgeon may consider appropriate but shall include exfoliative cytology of the urine.

(c) A person medically examined under sub-paragraph (a) shall be granted by the Certifying Surgeon, a certificate of fitness in Form-31 Record of each re-examination carried out under sub-paragraph (6) shall be entered in the certificate. The certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory.

(d) The records of each examination carried out as referred to in sub- paragraphs (a) and (b) including the nature and result of the tests, shall be entered by the Certifying Surgeon in a health register in Form-30.

(e) The certificates of fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by any Inspector.

(f) If at any time the Certifying Surgeon is of the opinion that a person is no Longer fit for employment in the said processes or in any other work on the ground that his continuance therein would involve damage to his health, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for working in the said processes] or in any work as the case may be.

(g) No person who has been found unfit to work as said in sub- paragraph (f) shall be re- employed or permitted to work unless the Certifying Surgeon, after further examination again certifies him to be fit for employment.

(15) Medical facilities.—(a) the occupier of every factory in which the said processes are carried on shall engage a qualified medical practitioner for medical surveillance of the workers employed in such processes. His appointment shall be subject to approval of the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(b) The occupier shall provide to him all the necessary facilities for the purpose referred to in sub-paragraph (a).

(c) A record of medical examinations and appropriate tests carried out by the qualified medical practitioner shall be maintained.

(16) Obligations of the workers.—It shall be the duty of the persons employed in the said processes to submit themselves for the medical examination including exfoliative cytology of the urine by the Certifying Surgeon or the qualified medical practitioner as provided for under these rules.

(17) Washing and bathing facilities.—(a) The following washing and bathing facilities shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all workers employed in the said processes:

(i) a wash place under cover having constant supply of water and provided with clean towels, soap, and nail brushes and with at least one stand pipe for every five such workers;

(ii) 50 per cent of the stand pipes provided under clause (i) shall be located in bathrooms where both hot and cold water shall be made available during the working hours of the factory and for one hour thereafter;

(iii) the washing and bathing facilities shall be in close proximity of the area housing the said processes;

(iv) clean towels shall be provided individually to each worker, and

(v) in addition to the taps mentioned under clause (i) one stand pipe, in which warm water is made available, shall be provided on each floor.

(b) Arrangements shall be made to wash factory uniforms and other clothes every day.

(18) Food, drinks etc. prohibited in the work-room.—No worker shall consume food, drinks, pan, supari or tobacco or shall smoke in any work-room in which the said processes are carried on and no worker shall remain in any such room during the intervals for meals or rest.

(19) Cloak room.—There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of the workers employed in the said processes: (a) a cloak- room with lockers having two compartments one for street clothes and the other for work clothes, and (b) a place separate from the locker room and the mess-room, for the storage of protective equipment provided under paragraph (7). The accommodation so provided shall be under the care of a responsible person and shall be kept clean.

(20) Mess room.—There shall be provided and maintained for the use of workers employed in the said processes who remain on the premises during the meal intervals, a mess-room which shall be furnished with tables and benches and provided with suitable means for warming food.

(21) Time allowed for washing.—Before the end of each shift 30 minutes shall be allowed for bathing for each worker who is employed in the said processes. Further, at least 10 minutes shall be allowed for washing before each meal, in addition to the regular time allowed for meals.

(22) Restriction on age of persons employed.—No worker under the age of 40 years shall be engaged in the factory in the said processes for the first time after the date on which the Schedule comes into force.

(23) Exemption.- Prohibited substances.—(a)The Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing which he may be at his discretion revoke at any time, subject to such conditions, if any, as may specified therein, exempt any process in the course of which any of the prohibited substances is formed, processed, manufactured, handled, or used, from the provisions of paragraph (5) if he is satisfied that the process iscarried out in a totally enclosed and hermetically sealed system in such a manner that theprohibited substance

is not removed from the system except in quantities not greater than that required for the purpose of control of the process or such purposes as is necessary to ensure that the product is free from any of the prohibited substances.

(b) The Chief Inspector-cum-Facilitator may allow the manufacture, handling or use of benzidine hydrochloride provided that all the processes in connection with it are carried out in a totally enclosed system in such a manner that no prohibited substance other than benzidine hydrochloride is removed therefrom, except in quantities not greater than that required for the purpose of control of the processes or such purposes as is necessary to ensure that the product is free from prohibited substances and that adequate steps are taken to ensure that benzidine hydrochloride, is except while not in a totally enclosed system, kept wet with not less than one part of water to two parts of benzidine hydrochloride at all times.

(24) General exemptions.—If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary as for the protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing (which he may in his discretion revoke at any time), exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

APPENDIX

CAUTIONARY PLACARD / NOTICE

1. Dye intermediates which are nitro or amino derivatives or aromatic/hydrocarbons are toxic. You have to handle these chemicals frequently in this factory.
2. Use the various items of protective wear to safeguard your own health.
3. Maintain scrupulous cleanliness at all times. Thoroughly wash hands and feet before taking meals. It is essential to take a bath before leaving the factory.
4. Wash off any chemical falling on your body with soap and water. If splashed with a solution of the chemical, remove the contaminated clothing immediately. These chemicals are known to produce cyanosis. Contact the medical officer or appointed doctor immediately and get his advice.
5. Handle the dye intermediates only with long handled scoops, never with bare hands.
6. Alcoholic drinks should be avoided as they enhance the risk of poisoning by the chemicals.
7. Keep your food and drinks away from work place. Consuming food, drinks or tobacco inany form, at the place of work is prohibited.
8. Serious effects from work with toxic chemicals, may follow after many years. Great care must be taken to maintain absolute cleanliness of body, clothes machinery and equipment.

SCHEDULE–XVIII

PROCESS OF EXTRACTING OILS AND FATS FROM VEGETABLES AND ANIMAL SOURCES IN SOLVENT EXTRACTION PLANTS

1. **Definitions.—** (a) **"Solvent Extraction Plant"** means a plant in which the process of extracting oils and fats from vegetable and animal sources by use of solvents is carried on.

   (b) "**Solvent"** means an inflammable liquid such as pentane, hexane and heptane used for the recovery of vegetable oils.

   (c) **"Flame proof"** enclosure as applied to electrical machinery or apparatus means an enclosure that will withstand, when covers or other access doors are properly secured, an internal explosion of flammable gas or vapour which may enter or which may originate inside the enclosure without communicating internal inflammation (or explosion) to the external flammable gas or vapour.

   (d) **"Competent Person"** for the purpose of this Schedule shall be at least a Member of the Institution of Engineers (India) or an Associate Member of the said Institution with 10 years experience in a responsible position as may be approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

   Provided that *a Graduate in Mechanical Engineering or Chemical Technology with a specialised knowledge of oils and fats and with a minimum experience of 5 years in a solvent extraction plant shall also be considered to be a competent person:*

   Provided further that *the State Government may accept any other qualifications if in its opinion these are equivalent to the qualification aforesaid.*

2. **Location and layout.—**(a) No solvent extraction plant shall be permitted to be constructed or extended within a distance of 30 metres from the nearest residential locality.

   (b) A 1.5 meter high continuous wire fencing shall be provided around the solvent extraction plant up to a minimum distance of 15 metres from the plant.

   (c) No person shall be allowed to carry any match-box or an open flame or fire inside the area bound by the fencing.

   (d) Boiler houses and other buildings where open flame processes are carried on shall be located at least 30 metres away from the solvent extraction plant.

   (e) If godowns and preparatory processes are at a distance less than 30 metres from the solvent extraction plant, these shall be at least 15 metres distance from the plant, and a continuous barrier wall of non-combustible material 1.5 metres high shall be erected at a distance of not less than 15 metres from the solvent extraction plant so that it extends to at least 30 metres of vapour travel around its ends from the plant to the possible source of ignition.

3. **Electrical installations.—**(a) All electrical motors and wiring and other electrical equipment installed or housed in solvent extraction plant shall be of flame- proof construction.

   (b) All metal parts of the plant and building including various tanks and containers where solvents are stored or are present and all parts of electrical equipment not required to be energised shall be properly bonded together and connected to earth so as to avoid accidental rise in the electrical potential of such parts above the earth potential.

4. **Restriction on smoking—**Smoking shall be strictly prohibited within 15 metres distance from solvent extraction plant. For this purpose "No Smoking" signs shall be permanently displayed in Hindi and English in the area.

5. **Precautions against friction.—**(a) All tools and equipment including ladders, chains and other lifting tackle required to be used in solvent extraction plant shall be of non-sparking type.

   (b) No machinery or equipment in solvent extraction plant shall be belt driven.

   (c) No person shall be allowed to enter and work in the solvent extraction Plant if wearing clothes made of nylon or such other fibre that can generate static electrical charge or wearing footwear which is likely to cause sparks by friction.

6. **Fire-fighting apparatus.—**(a) Adequate number of portable fire extinguishers suitable for use against inflammable liquid fires shall be provided in the solvent extraction plant.

   (b) An automatic water spray sprinkler system on a wet pipe or open head deluge system with sufficient supply of storage water shall be provided over solvent extraction plant and through the building housing such plant.

7. **Precautions against power failure.—**Provision shall be made for the automatic cutting off of steam in the event of power failure and also for emergency over head water supply for feeding water by gravity to condensers which shall come into play automatically with the power failure.

8. **Magnetic separators.—**Oil cake shall be fed to the extractor by a conveyor through a hopper and a magnetic separator shall be provided to remove any piece of ironduring its transfer.

9. **Venting.—**(a)Tanks containing solvents shall be protected with emergency venting to relieve excessive internal pressure in the event of fire.

   (b) All emergency relief vents shall terminate at least 6 metres above the ground and so located that vapours will not re-enter the building in which solvent extraction plant islocated.

10. **Waste water.—**Process waste water shall be passed through a flash evaporator to removeany solvent before it is discharged into sump which should be located within the fencedarea, but not closer than 8 meter to the fence.

11. **Ventilation.—**The solvent extraction plant shall be well ventilated and if the plant is housed in a building, the building shall be provided with mechanical ventilation with provision for at least six air changes per hour.

12. **House keeping.—**(a) Solvents shall not be stored in an area covered by solvent extraction plant except in small quantities, which shall be stored in approved safety cans.

   (b) Waste materials such as oily rags, other wastes and absorbents used to wipe off solvent and paints and oils shall be deposited in approved containers and removed from the premises at least once a day.

   (c) Space within the solvent extraction plant and within 15 metres from the plant shall be kept free from any combustible materials and any spills of oil or solvent, shall be cleaned up immediately.

13. **Examination and repairs.—**(a) The solvent extraction plant shall be examined by the competent persons to determine any weakness or corrosion and wear once in every 12 months. Report of such examination shall be supplied to the Inspector with his

   observation as to whether or not the plant is in safe condition to work.

   (b) No repairs shall be carried out to the machinery or plant except under the direct supervision of the competent person.

   (c) Facility shall be provided for purging the plant with inert gas before opening for cleaning or repairs and before introducing solvent after repairs.

14. **Operating personnel:—**the operation of plant and machinery in the solvent extraction plant shall be in the charge of such duly qualified and trained person as are certified by the competent persons to be fit for the purpose and no other person shall be allowed to operate the plant and machinery.

15. **Employment of pregnant women and young persons:—**No pregnant women or young persons shall be employed in the solvent extraction plant.

16. **Vapour detention:—**A suitable type of flame proof and portable combustible gas indicatorshall be provided and maintained in good working order and a schedule of routine sampling of atmosphere at various location as approved by the Chief Inspector-cum- Facilitator shall be drawn out and entered in a register maintained for the purpose.

Schedule XIX

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF MANGANESE AND ITS COMPOUNDS

1. **Definition.—**For the purpose of this Schedule, the following definitions shall apply:

(a) **"Manganese Process"** means processing, manufacture or manipulation of manganese or any compound of manganese or any ore or any mixture containing manganese.

(b) **"first employment"** means first employment in any manganese process and includes also re-employment in any manganese process following any cessation in employment for a continuous period exceeding 3 calendar months.

(c) **"Manipulation"** means mixing, blending, filling, emptying, grinding, sieving, drying, packing, sweeping, or otherwise handling of manganese or a compound of manganese or an ore or mixture containing manganese.

(d) **"Efficient exhaust ventilation"** means localised ventilation, effected by mechanical means for the removal of dust or fume or mist at its source of origin so as to prevent it from escaping into the atmosphere of any place where any work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to remove the dust or fume or mist at the point where it is generated and fails to prevent it from escaping into and spreading into the atmosphere of a work place.

2. **Application.—**This Schedule shall apply to every factory in which or in any part of which any manganese process is carried on.

3. **Exemptions.—**If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to any exceptional circumstances, or infrequency of the process, or for any other reason, application of all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for the protection of the persons employed in such factory, he may, by an order in writing which he may at his discretion revoke, exempt such factory from all or any of the provisions on such condition and for such period as he may specify in the said order.

4. **Isolation of a process.—**Every manganese process which may give rise to dust, vapour or mist containing manganese shall be carried on in a totally enclosed system or otherwise effectively isolated from other processes so that other plants and processes and other parts of the factory and persons employed on other work or processes may not be effected by the same.

5. **Ventilation of process.—**No process in which any dust, vapour or mist containing manganese is generated, shall be carried out except under an efficient exhaust ventilation which shall be applied as near to the point of generation as practicable.

6. **Medical Examination.—**(1) Every person employed in a manganese process shall be medically examined by Certifying Surgeon within 14 days of his first employment and thereafter at intervals of not more than three months.

(2) If a person medically examined is found fit for employment on a manganese process the Certifying Surgeon shall grant a Certificate of Fitness in Form-31 which shall be kept in the custody of the manager of the factory. The certificate shall be readily produced by the manager whenever required by an Inspector, and the person granted such a certificate shall be provided with a token made of metal with the number of the certificate inscribed thereon and the said person shall always carry the said token on his person while at work.

(3) If a person is found unfit for work in any manganese process, the Certifying Surgeon shall grant a certificate to that effect and such person shall not be allowed to work in any manganese process.

(4) If the Certifying Surgeon finds that any worker who had been granted a certificate of fitness at a previous medical examination was no longer fit to be employed on any manganese process, he may revoke the previous certificate and no person whose certificate of fitness has been revoked shall be allowed to work on any manganese process.

The Certifying Surgeon may require such person to be produced before him for fresh medical examination after such period as he may specify in writing on the revoked certificate and in the Health Register.

(5) If the Certifying Surgeon is of the opinion that a person had become permanently unfit for employment on any manganese process he shall make an entry to that effect in the certificate and in the Health Register and no such person shall be allowed to work in any manganese process.

(6) If the Certifying Surgeon is of the opinion that any special expert examination or test is necessary for a proper diagnosis in a doubtful case, he may direct the manager and/or the occupier to get the worker examined by such expert, or to get such tests carried out as may be specified by him and the manager or the occupier as the case may be shall comply with the direction given within a specified time and produce the report of examination or test as the case may be, before the Certifying Surgeon.

(7) If the Certifying Surgeon is of the opinion that any person is not fit for employment in any manganese process but is fit to be employed on any other work he may advise the manager or the occupier to employ the said person on such other job as may be a safe for him. The Certifying Surgeon may also advise the worker to undergo such treatment as he may consider necessary.

(8) If any person has any doubt regarding the diagnosis or decision of the Certifying Surgeon he may make an appeal to the Chief Inspector -cum-Facilitator and the Chief Inspector-cum-Facilitator may refer the case to the Medical Inspector of Factories or to a Medical Committee constituted by him for this purpose of which the Medical Inspector of Factories shall be a member. The decision of the Medical Inspector or the Medical Committee, as the case may be, shall be final in the matter.

7. Personal protective equipment.—(1) The occupier of the factory shall provide and maintain in good and clean condition suitable overalls and head coverings for all persons employed in any manganese process and such overalls and head coveringsshall be worn by the persons while working on a manganese process.

(2) The occupier of the factory shall provide suitable respiratory protective equipment for use by workers in emergency to prevent inhalation of dusts, fumes or mists. Sufficient, number of complete sets of such equipment shall always be kept near the work place and the same shall be properly maintained and kept always in a condition to be used readily.

(3) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed, suitable accommodation for the storage and make adequate arrangements for cleaning and maintenance of personal protective equipment.

8. Prohibition relating to pregnant women and young persons.—No pregnant woman oryoung person shall be employed or permitted to work in any manganese process.

9. Food, drinks prohibited in the work-rooms.—No food, drink, pan and supari or tobacco shall be allowed to be brought into or consumed by any worker in any work- room in which any manganese process is carried on.

10. Mess room.—There shall be provided and maintained for the use of the persons employed in a manganese process a suitable mess-room which shall be furnished with sufficient tables and benches and adequate means for warming of food. The mess-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

11. Washing facilities.—There shall be provided and maintained in clean state and in good condition, for the use of persons employed on manganese process a wash place under cover, with either:

(a) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug. The trough shall be of sufficient length to allow at least 60 cms for every such person employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets abovethe trough at intervals at not more than 60 cms; or at least one wash basin for every fivesuch persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of water; and

(b) Sufficient supply of soap or other suitable cleaning material and nail brushes and clean towels.

12. Cloak room.—If the Chief Inspector-cum-Facilitator so requires there shall be providedand maintained for the use of persons employed in manganese process a cloak-room forclothing put off during working hours with adequate arrangement for drying the clothing.

13. Cautionary placard and instruction.—Cautionary notices in the following form and printed in Hindi and in the language of the majority of the workers employed shall be affixed in prominent places in the factory where they can be easily and conveniently read by the workers and arrangement shall be made by the occupier to instruct periodically all workers employed in a manganese process regarding the health hazards connected with their duties and the best preventive measures and methods to protect themselves. The notices shall, always be maintained in a legible condition:

CAUTIONARY NOTICE

Manganese and Manganese Compounds:—1. Dust fumes and mists of Manganese andcompounds are toxic when inhaled or when ingested.

2. Do not consume food or drink near the work place.
3. Take a good wash before taking meals.
4. Keep the working area clean.
5. Use the protective clothing and equipments provided.
6. When required to work in situations where dusts, fumes or mists are likely to be inhaled, use respiratory protective equipment provided for the purpose.
7. If you get severe headaches, prolonged sleeplessness or abnormal sensations on the body, report to the manager who would make arrangements for your examination and treatment.

SCHEDULE XX

MANUFACTURE AND MANIPULATION OF DANGEROUS PESTICIDES

1. **Definitions.—**For the purpose of this Schedule, the following definitions shall apply:

   (i) **"Dangerous Pesticides"** means any product proposed or used for controlling, destroying or repelling any pest or for preventing growth or mitigating effects of such growth including any of its formulations which is considered toxic under and is covered by the Insecticides Act, 1968 and the rules made thereunder and any other product, as may be notified from time to time by the State Government.

   (ii) **"Manipulation"** includes mixing, blending, formulating, filling, emptying, packing or otherwise handling.

   (iii) **"Efficient exhaust draught"** means localised mechanical ventilation for removal of smoke, gas, vapour, dust, fume or other mist so as to prevent them from escaping in the air of any work-room in which work is carried on. No exhaust draught shall be considered efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gas, fume, dust, vapour or mist originates from the process.

   (iv) **"First employment"** shall mean first employment in any manufacturing process to which this Schedule applies and shall also include re-employment in said manufacturing process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months.

   (v) **"Suspension"** means suspension from employment in any process where in a dangerous pesticide is manipulated by written certificate in the Health Register in Form-30 signed by the Certifying Surgeon who shall be competent to suspend all persons employed in such process.

2. **Application.—**This Schedule shall apply in respect of all factories or any plant thereof in which the process of manufacture or manipulation of dangerous pesticides, hereinafter referred to as the said manufacturing process, is carried on.

3. **Instruction to workers.—**Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties including dangerous properties of the chemicals handled in the said manufacturing process and the hazards involved. The employees shall also be instructed in the measures to be taken to deal with any emergency. Such instructions shall be repeated periodically.

4. **Cautionary notice and placards.—**Cautionary notices and placards in the form specified in Appendix I of this Schedule and printed in Hindi and in the language of the majority of the workers shall be displayed in all work places in which the said manufacturing process is carried on so that they can be easily and conveniently read by the workers. Arrangements shall be made by the occupier and the manager of the factory to periodically instruct the workers regarding the health hazards arising in the said manufacturing process and methods of protection. Such notices shall include brief instructions regarding the periodical clinical tests required to be undertaken for protecting health of the workers.

5. **Prohibition relating to employment of pregnant women or young persons.—** No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in any room in which the said manufacturing process is carried on or in any room in which dangerous pesticides are stored.

6. **Food and drinks, smoking prohibited.—**(i) No food, drink, tobacco, pan and supari shall be brought in or consumed by any worker into any work room in which the said manufacturing process is carried out.

   (ii) Smoking shall be prohibited in any work room in which the said manufacturing process is carried out.

7. **Medical examination.—**(i) Every worker employed in the said manufacturing process shall be examined by the Certifying Surgeon within seven days of the first employment and no worker shall be allowed to work unless certified fit for such employment by the Certifying Surgeon.

   (ii) Every worker employed in the said manufacturing process shall be re- examined by a Certifying Surgeon at least once in 6 calendar months.

   (iii) Due notice shall be given to the Certifying Surgeon and the concerned workers regarding the arrangements for examination of workers employed in the said manufacturing process after obtaining the consent regarding the arrangements from the Certifying Surgeon.

   (iv) Health Register in Form-30 containing names of all workers employed in the said manufacturing process shall be maintained.

(v) No worker after suspension shall be employed without written sanction from the Certifying Surgeon entered in or attached to the health register.

8. Medical facilities.—(i) The occupier shall engage a qualified medical practitioner approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator who shall examine and when necessary treat on the premises of the factory, all workers who are employed in the said manufacturing process for effects of excessive absorption of the dangerous pesticides atleast once a week..

(ii) The occupier shall make necessary arrangements to ensure quick availability of qualified medical practitioners in emergency.

(iii) The occupier shall provide medicines and antidotes and other equipments required for treatment of excessive absorption of dangerous pesticides.

(iv) Records of such examinations and treatments and tests shall be maintained and shall be made available to Inspector-cum-facilitator.

(v) The Chief Inspector-cum-Facilitator may order suitable clinical test or tests to be carriedout at specified intervals in respect of workers in any factory where such manufacturing process is carried on. Charges for such test or tests shall be borne by the employer.

(vi) Every worker in any factory where the said manufacturing process is carried on, shall undergo the prescribed examination, tests and treatment.

9. Protective clothing and protective equipment.—(1) Protective clothing consisting of long pants and shirts or overall with long sleeves and head coverings shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(2) (a) Protective equipments consisting of rubber gloves, gum boots, rubber aprons, chemical safety goggles and respirators shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(b) Gloves, boots, aprons shall be made from synthetic rubber where a pesticide containsoil.

(3) Protective clothing and equipment shall be worn by the workers supplied with such clothing and equipment.

(4) Protective clothing and equipment shall be washed daily from inside and outside if the workers handle pesticides containing nicotine or phosphorus and shall be washed frequently if handling other pesticides.

(5) Protective clothing and equipment shall be maintained in good repair.

10. Floor and work benches.—(1) Floors in every work-room where dangerous pesticidesare manipulated shall be of cement or other impervious material giving a smooth surface.

(2) Floors shall be maintained in good repair provided with adequate slope leading to a drainand thoroughly washed once a day with hose pipe.

(3) Work benches where dangerous pesticides are manipulated shall be made of smooth, non-absorbing material preferably stainless steel and shall be cleaned at least once daily.

11. Spillage and waste.—(1) If a dangerous pesticides during its manipulations splashes or spills on the work bench floor or on the protective clothings worn by a worker immediate action shall be taken for thorough decontamination of such areas or articles.

(2) Cloth, rags, paper or other material soaked or soiled with a dangerous pesticide shall be deposited in a suitable receptacle with tight fitting cover. Contaminated waste shall be destroyed by burning at least once a week.

(3) Suitable deactivating agents, where available, shall be kept in readily accessible place for use while attending to a spillage.

(4) Easy means of access shall be provided to all parts of the plant for cleaning, maintenance and repairs.

12. Empty containers used for dangerous pesticides.—Containers used for dangerous pesticides shall be thoroughly cleaned of their contents and treated with an inactivating agent before being discarded or destroyed.

13. Manual handling.—(1) A dangerous pesticides shall not be required or allowed to be manipulated by hand except by means of a long-handled scoop.

(2) Direct contact of any part of the body with a dangerous pesticides during its manipulation shall be avoided.

14. Ventilation.—(1) In every work room or area where a dangerous pesticides is manipulated, adequate ventilation shall be provided at all times by the circulation of fresh air.

(2) Unless the process is completely enclosed the following operations during manipulation of a dangerous pesticides shall not be undertaken without an efficient exhaust draught:

(a) emptying a container holding a dangerous pesticide;

(b) blending a dangerous pesticides;

(c) preparing a liquid or powder formulation containing a dangerous pesticides;

(d) charging or filling a dangerous pesticides into a container tank, hopper or machine or small sized containers.

(3) In the event of a failure of the exhaust draught provided in the above operation, the above operations shall be stopped forthwith.

15. Time allowed for washing.—(1) Before each meal and before the end of the day's work at least ten minutes in addition to the regular rest interval shall be allowed for washing to each worker engaged in the manipulation of dangerous pesticides.

(2) Every worker engaged in the manipulation of dangerous pesticides shall have a thorough wash before consuming any food and also at the end of the day's work.

16. Washing and bathing facilities.—(1) There shall be provided and maintained in clean state and in good repair for the use of all workers employed in the factory where the said manufacturing process is carried on, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such places for every 5 persons employed.

(2) The washing places shall have stand pipes placed [1][at a distance] of not less than one meter.

(3) Not less than one-half of the total number of washing places shall be provided with bath-rooms.

(4) Sufficient supply of clean towels made of suitable material shall be provided:

Provided that *such towels shall be supplied individually for each worker if so ordered by the Inspector*.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

17. Cloak-room.—There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the factory, where the said manufacturing process is carried on:

(a) A cloak-room for clothing put-off during working hours with adequate arrangements for drying clothing, if wet.

(b) Separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing providedunder paragraph 9.

18. Mess-room.—There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the factory in which the said manufacturing process is carried on and remaining on the premises during the rest intervals, a suitable mess-room which shall befurnished with:

(a) sufficient tables and benches with back rest; and

(b) adequate means for warming food.

The mess-room shall be placed under the charge of responsible person and shall be clean.

19. Exemption.—If in respect of any factory the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the said manufacturing process or for any other reason which he shall record in writing all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the workers employed in the factory exempt such factory from all or any of the provisions, on such conditions as he may specify therein. Such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator after recording his reasons thereof.

20. Manipulation not to be under taken.—Manufacture or manipulation of a pesticide shall not be undertaken in any factory unless a certificate regarding its dangerous natureor otherwise is obtained from the Chief Inspector-cum-Facilitator.

APPENDIX I

CAUTIONARY NOTICE

(INSECTICIDES AND PESTICIDES)

See Clause 4

1. Chemicals handled in this plant are poisonous substances.
2. Smoking, eating food or drinking, chewing tobacco in this area is prohibited. Nofoodstuff or drink shall be brought in this area.
3. Some of these chemicals may be absorbed through skin and may cause poisoning.
4. A good wash shall be taken before meals.
5. A good bath shall be taken at the end of the shift.
6. Protective clothing and equipment supplied shall be used while working in this area.
7. Containers of pesticides shall not be used for keeping foodstuff.
8. Spillage of the chemicals on any part of the body or on the floor or work bench shall be immediately washed with water.
9. Clothing contaminated due to splashing shall be removed immediately.
10 Scrupulous cleanliness shall be maintained in this area.
11. Do not handle pesticides with bare hands, use scoops provided with handle.
12. In the case of sickness like nausea, vomiting, feeling giddiness the manager should beinformed who will make necessary arrangements for treatment.
13. All workers shall report for the prescribed medical tests regularly to protect their ownhealth.

SCHEDULE XXI

CARBON DISULPHIDE PLANTS

1. **Application.**–This Schedule shall apply to all electric furnaces in which carbon disulphide is generated and all other plants where carbon disulphide after generation, is condensed,refined and stored.

   These rules are in addition to and not in derogation of any of the provisions or the Act and Rules made thereunder.

2. **Construction-installation and operation.—**(a) The buildings in which electric furnaces are installed and carbon disulphide after generation is condensed and refined shall be segregated from other parts of the factory and shall be of open type to ensure optimum ventilation and the plant lay-out shall be such that only a minimum number of workers are exposed to the risk of any fire or explosion at any one time.

   (b) Every electric furnace and every plant in which carbon disulphide is condensed, refined and stored with all their fittings and attachments shall be of good construction, sound material and of adequate strength to sustain the internal pressure to which the furnace or the plant may be subjected and shall be so designed that carbon disulphide liquids and gas are in closed system during their normal working.

   (c) The electric furnace supports shall be firmly grouted about a feet in concrete or by other effective means.

   (d) Every electric furnace shall be installed and operated according to manufacturers instructions and these instructions shall be clearly imparted to the personnel incharge ofconstruction and operation.

   (e) The instructions regarding observance of correct furnace temperature, sulphur dose, admissible current/power consumption and periodical checking of charcoal level shall be strictly complied with.

3. **Electrodes.—**(a) Where upper ring electrode(s), made of steel are used in the electric furnace, they shall be of seamless tube construction and shall have arrangement for being connected to cooling water system through a siphon built in the electrodes or through a positive pressure water-pump.

   (c) The arrangements for cooling water referred to in clause (a) shall be connected with automatic alarm system which will actuate in the event of interruption of cooling water inthe electrodes and give visible and audible alarm signals in the control room and simultaneously stop the power supply for the furnace operation and to stop the further supply of water. The alarm system and actuating device shall be checked every day.

4. **Charcoal level indicator and vibrator.**—Means shall be provided on each electric furnace for indicating the correct level of charcoal in the furnace and for vibrating the charcoal. This means shall be employed as often as necessary to maintain correct chargeand level of the charcoal.

5. **Charcoal separator**— A cyclone type of charcoal separator shall be fitted on the off take pipe between the electric furnace and sulphur separator to prevent entry of pieces of charcoal into the condensers and piping.

6. **Rupture discs and safety seal.—**(a)At least two rupture discs of adequate size which shall blow off at a pressure twice the maximum operating pressure shall be provided on each furnace and shall either be mounted directly on the top of the furnace or each through an independent pipe as close as possible to the furnace.

   (b) A safety waterseal shall be provided and tapped from a point between the charcoal separator and the sulphur separator.

7. **Pyrometer and manometers.—**(a) Each electric furnace shall be fitted with adequate number of pyrometers to make a correct assessment of the temperature at various points in the furnace. The dials for reading the temperatures shall be located in the control room.

   (b) Manometers shall be provided for indicating pressure:

   (i) In the off take pipe before and after the sulphur separator; and

   (ii) in primary and secondary condensers.

8. **Check Valves. —**All piping carrying carbon disulphide shall be fitted with check valves at suitable positions so as to prevent gas from flowing back into any electric furnace in the event of its shut down.

9. **Inspection and maintenance of electric furnaces**— (a) Every electric furnace shall be inspected internally by a competent person:

   (i) before being placed in service after installation;

   (ii) before being placed in service after reconstruction or repairs; and

   (iii) periodically every time the furnace is opened for cleaning or de-ashing or forreplacing electrodes.

(b) When an electric furnace is shut down for cleaning or de-ashing:

(i) the brick lining shall be checked for continuity and any part found defectiveremoved;

(ii) after removal of any part of the lining, referred to be in (i) the condition of theshell shall be closely inspected; and

(iii) any plates forming shell found corroded to the extent that safety of the furnace isendangered shall be replaced.

10. Maintenance of Records.—The following hourly records shall be maintained in a logbook:

(i) Manometer readings at the points specified in 7(b)(i) and (ii).

(ii) Gas temperature indicated by pyrometers and all other vital points near the sulphur separator and primary and secondary condensers.

(iii) Water temperatures and flow of water through the siphon in the Electrodes.

(iv) Primary and secondary voltages and current and energy consumed..

11. Electrical apparatus, wiring and fittings.—All buildings in which carbon disulphide is refined or stored shall be provided with electrical apparatus, wiring and fitting which shall afford adequate protection from the fire and explosion.

12. Prohibition relating to smoking.—No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in buildings in which carbon disulphide is refined or stored and a notice in Hindi in Davanagri script shall be pasted in the plant prohibiting smoking and carrying of matches, fire or naked light or other means of producing naked light or spark into such rooms.

13. Means of escape.—Adequate means of escape shall be provided and maintained to enable persons to move to a safe place as quickly as possible in case of an emergency. At least two independent staircases or ramps of adequate width shall be provided in every building housing the furnaces at the reasonable intervals at opposite ends. These shall always be kept clear of all obstructions and so designed as to afford easy passage.

14. Warning in case of fire.—There shall be adequate arrangements for giving warning in case of fire or explosion which shall operate on electricity and in case of failure of electricity by some mechanical means.

15. Fire-fighting equipment.—(a) Adequate number of suitable fire extinguishers or otherfire-fighting equipment shall be kept in constant readiness for dealing with risks involved and depending upon the amount and nature of materials stored.

(b) Clear instructions as to how the extinguishers or other equipment should be used printed in [1][Hindi in Devanagri script] shall be affixed to each extinguisher or other equipment and the personnel trained in their use.

16. Bulk sulphur.—(a) Open or semi-enclosed spaces for storage of bulk sulphur shall be cited with due regard to the dangers which may arise from sparks given off by nearby locomotives etc., and precautions shall be taken to see that flames, smoking and matchesand other sources of ignition do not come in contact with the clouds of dust arising duringhandling of bulk sulphur.

(b) All enclosures for bulk sulphur shall be of non-combustible construction, adequately ventilated and so designed as to provide a minimum of lodges on which dust may lodge.

(c) The bulk sulphur in the enclosure shall be handled in such a manner as to minimise the formation of dust clouds and no flames, smoking and matches or other sources of ignition shall be employed during handling and non-sparking tools shall be used whenever sulphur is shovelled or otherwise removed by hand.

(d) No repairs involving flames, heat or use of hand or power tools shall be made in the enclosure where bulk sulphur is stored.

17. Liquid sulphur.—Open flames, electric sparks and other sources of ignition, including -smoking and matches, shall be excluded fromthe vicinity of molten sulphur.

18. Training and supervision.—(a) All electric furnaces and all plants in which carbon disulphide is condensed, refined or stored shall be under adequate supervision at all timeswhile the furnaces and plant are in operation.

(b) Workers incharge of operation and maintenance of electric furnaces and the plants shall be properly qualified and adequately trained.

19. Washing facilities.—The occupier shall provide and maintain in a clean state and good -repair, for the use of all

persons employed, wash place under cover with at least one tap or standpipe, having a constant supply of clean water, for every five such persons, the taps or stand-pipes, being paced not less than 120 cms apart with the sufficient supply ofsoap and clean towels provided that towels shall be supplied individually to each worker.

All the workers employed in the sulphur storage, handling and melting operations shall beprovided with a nail brush.

20. Personal protective equipment.—(a) Suitable goggles and protective clothing of overalls without pockets, gloves and footwear shall be provided for the use of operatives:

(i) when operating valves or cocks controlling fluids, etc.

(ii) handling charcoal or sulphur.

(b) suitable respiratory protective equipment shall be provided and stored in the appropriateplace for use during abnormal conditions or in an emergency.

(c) Arrangements shall be made for the proper and efficient cleaning of all such protective equipment.

21. Cloak-room.—There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in the processes a suitable cloak-room for clothing put off during working hours and a suitable place separate from the cloak-room for the storage of overalls or working clothes. The accommodation so provided shall be placed in the charge of a responsible person and shall be kept clean.

22. Unauthorised persons.—Only maintenance and repair personnel, person directly connected with the plant operation and those accompanied by authorised persons shall be admitted into the plant.

SCHEDULE - XXII

PROTECTION AGAINST HAZARDS OF POISONING ARISING FROM BENZENE

1 **Application.—**This Schedule is made to provide protection against hazards of poisoning from benzene and shall apply in respect of factories or parts thereof in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used.

2 **Definitions.—**For the purpose of this Schedule, the following definitions shall apply:

(a) **"Substances containing benzene"** means substances wherein benzene content exceed 1 per cent by volume.

(b) **"Substitute"** means a chemical which is harmless or less harmful than benzene and can be used in place of benzene.

(c) **"Enclosed system"** means a system which will not allow escape of benzene vapours to the working atmosphere.

(d) **"Efficient exhaust draught"** means localised ventilation affected by mechanical means for the removal of gases, vapours and dusts or fumes so as to prevent them from escaping into the air of any work-room. No draught shall be deemed to be efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gases, vapours, fumes or dusts originate.

3 **Prohibition and substitution.—** (a) Benzene or substances containing benzene shall not be used as a solvent or diluent unless the process in which it is used is carried on in an enclosed system or unless the process is carried on in a manner which is considered equally safe as if it is carried out in an enclosed system.

(b) Where suitable substitutes are available, they shall be used instead of benzene or substances containing benzenes. This provision, however, shall not apply to the processes specified in **Appendix 'A'.**

(c) The Chief Inspector – cum - Facilitator, may subject to confirmation by the State Government, permit exemptions from the percentage laid down in clause 2(a) and also from the provisions of sub-clause (b) temporarily under conditions and within limits of time to be determined after consultation with the employers and workers concerned.

4 **Protection against inhalations.—**(a) The process involving the use of benzene or substances containing benzene shall as far as practicable be carried out in an enclosed system.

(b) Where, however, it is not practicable to carry out the process in an enclosed system, the workroom in which benzene or substances containing benzene are used, shall be equipped with an efficient exhaust draught or other means for the removal of benzene vapours, to prevent their escape into the air of the workroom so that the concentration of benzene in the air does not exceed 25 parts per million by volume or 80 mg/m3.

(c) Air analysis for the measurement of concentration of benzene vapours in air shall be carried out every 8 hours or at such intervals as may be directed by the Chief Inspector – cum - Facilitator at places where process involving use of benzene is carried on and the result of such analysis shall be recorded in a register specially maintained for this purpose. If the concentration of benzene vapours in air, as measured by air analysis, exceeds 25 parts per million by volume or 80 mg/m3, the Manager shall forthwith report the concentration to the Chief Inspector – cum - Facilitator stating the reasons for such increase.

(d) Workers who for special reasons are likely to be exposed to concentration of the work-room exceeding the maximum referred to in clause (b), shall be provided with suitable respirators or face masks. The duration of such exposure shall be limited as far as possible.

5 **Measures against skin contact**.—(a) Workers who are likely to come in contact with liquid benzene or liquid substances containing benzene shall be provided with suitable gloves, aprons, boots and where necessary vapour tight chemical goggles, made of material not effected by benzene or its vapours.

(b) The protective wears referred to in sub-clause (a) shall be maintained in good condition and inspected regularly.

6 **Prohibition relating to employment of pregnant women and young persons.—** No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in any work- room involving exposure to benzene or substances containing benzene.

7 **Labelling.—**Every container holding benzene or substances containing benzene shall have the word "Benzene" and approved danger symbols clearly visible on it and shall also display information of benzene content, warning about toxicity and waning about inflammability of the chemical.

8 **Improper use of benzene.—**(a) The use of benzene or substances containing benzene by workers for cleaning their hands or their work clothing shall be prohibited.

(b) Workers shall be instructed on the possible dangers arising from such misuse.

9 **Prohibition of consuming food, etc. in work-room.—**No worker shall be allowed to store or consume food or drink in the work-room in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used. Smoking and chewing tobacco or pan shall be prohibited in such work-rooms.

10 **Instruction as regards risks.—**Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties of benzene or substances containing benzene which he has to handle and of the dangers involved. Workers shall also be instructed on the measures to be taken to deal with an emergency.

11 **Cautionary notices.—**Cautionary notices in the form specified in **Appendix B** and presented in Hindi in Devanagri script shall be displayed in prominent places in the work-rooms where benzene or substances containing benzene are manufactured handled or used.

12 **Washing** facilities, **cloak-room and mess-room.—**In factories in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled, or used, the occupier shall provide and maintain in clean state and in good repair:

(a) washing facilities under cover of the standard of at least one tap for every 10 persons having constant supply of water with soap and clean towel provided individually to each worker.

(b) a cloak-room with lockers, for each worker, having two compartments, one for street clothing and one for work-clothing;

(c) a mess-room furnished with tables and benches with means of warming food However, where a canteen or other proper arrangements exist for the workers to take their meals the requirements of mess-room shall be dispensed with.

13 **Medical examination.—**(a) Every worker who is to be employed in processes involving use of benzene or substances containing benzene, shall undergo:

(i) a thorough pre-employment medical examination including blood test for fitness for employment by a Certifying Surgeon.

(ii) Periodical medical examination including blood test and other biological tests at intervals of every 6 months by the factory medical officer with the assistance of a laboratory.

(b) Certificate of pre-employment medical examination and periodical medical examination including tests shall be entered in a Health Register in Form-30**,** which shall be produced on demand by an Inspector.

(c) If the factory medical officer on examination at any time is of the opinion that any worker had developed signs or symptoms of benzene exposure, he shall make *a* record of his findings in the said register and inform the manager in writing. On receipt of the information from the factory medical officer, the manager of the factory shall send the worker so found exposed, to the Certifying Surgeon who shall after satisfying himself with the findings of the factory medical officer and conducting necessary examination, issue orders of temporary shifting of the worker or suspension of the worker in the process.

(d) The medical examination shall be arranged by the occupier or manager of the factory and the worker so examined shall not bear any expenses for it.

APPENDIX—A

[Clause 3(b)]

PROCESSESTOWHICH THE PROVISION SHALLNOTAPPLY REGARDINGUSE OFSUITABLE SUBSTITUTES IFAVAILABLE, TO BE USED INSTEAD OFBENZENE OR SUBSTANCES CONTAINING BENZENES.

1. Production of benzene.
2. Process where benzene is used for chemical synthesis.
3. Motor spirits (used as fuel).

APPENDIX—B

[Clause (11)]

CAUTIONARYNOTICES TO BE DISPLAYED IN PROMINENTPLACES INTHE WORK-ROOMSWHEREBENZENEORSUBSTANCES CONTAININGBENZENEARE MANUFACTURED HANDLEDORUSED(ALSOINHINDIIN DEVANAGRI SCRIPT)

(a) The hazards:

(i) enzene and substances containing benzene are harmful,

(ii) Prolonged or repeated breathing of benzene vapours may result in acute or chronic poisoning,

(iii) Benzene can also be absorbed through skin which may cause skin and other disease.

(b) The Preventive Measures to be taken:

(i) Avoid breathing of benzene vapours.

(ii) Avoid prolonged or repeated contact of benzene with the skin.

(iii) Remove benzene soaked or wet clothing promptly.

(iv) If any time you were exposed to high concentration of benzene vapours and exhibit the sign and symptoms such as dizziness, difficulty in breathing, excessive excitation and losing of consciousness, immediately inform your factory manager.

(v) Keep all the containers of benzene closed.

(vi) Handle, use and process benzene and substances containing benzene carefully in order to prevent their spillage on floor.

(vii) Maintain good house-keeping

(c) The protective equipment to be used:

(i) Use respiratory protective equipment in places where benzene vapours are present in high concentration.

(ii) In emergency, use self-generating oxygen mask or oxygen or air- cylinder mask.

(iii) Wear hand gloves, aprons, goggles and gum boots to avoid contact of benzene with skin and body parts.

(d) The first-aid measures to be taken in case of acute benzene poisoning:–

(i) Remove the clothing immediately if it is wetted with benzene.

(ii) If liquid benzene enters eyes flush thoroughly for at least 15 minutes with clean running water and immediately secure medical attention.

(iii) In case of unusual exposure to benzene vapour, call a physician immediately. Until he arrives do the following:—

(a) Move him to fresh air in open;

(b) Lay down without a pillow and keep him quiet and warm

(iv) if the exposed person is unconscious—

(a) lay him down preferably on the left side with the head low;

(b) remove any false teeth, chewing gum, tobacco, or other foreign objects which may be in his mouth;

(c) provide him artificial respiration in case difficulty is being experienced in breathing;

(d) in case of shallow breathing or cyanosis (blueness of skin, lips, ears, finger, nail beds) he should be provided with medical oxygen, or oxygen carbon dioxide mixture, if needed, he should be given artificial respiration. Oxygen should be administered by a trained person only.

SCHEDULE-XXIII

OPERATIONS INVOLVING HIGH NOISE LEVELS

1 Application.—This Schedule shall apply to all operation in any manufacturing process having high noise level.

2 Definitions.—For the purpose of this schedule,—

(a) **"Noise"** means any unwanted sound:

(b) **"High noise level"** means any noise Level which measured on the A-weighted scale is 90 dB or above;

(c) **"Decibel"** means one-tenth of "Bel" which is the fundamental division of a logarithmic scale used to express the ratio of two specified or implied quantities, the number of "Bel" denoting such a ratio being the logarithm to the base of 10 of this ratio. The noise level (or the sound pressure level) corresponds to a reference pressure of 20 x 10-6 newtons per square metre or 0.0002 dynes per square centimetre which is the threshold of hearing, that is, the lowest sound pressure level necessary to produce the sensation of hearing in average healthy listeners. The decibel in abbreviated form is dB;

(d) **"frequency"** is the rate of pressure variations expressed in cycles per second or hertz;

(e) **"dBA"** refers to sound level in decibels as measured on a sound level meter operating on the A-weighting network with low meter response.

(f) **"A-weighting"** means making graded adjustments in the intensities of sound of various frequencies for the purpose of noise measurement, so that the sound pressure level measured by a instrument reflects the actual response of the human ear to the sound measured.

3 Protection against noise.

(1) In every factory, suitable engineering control of administrative measures shall be taken to ensure, so far as is reasonably practicable, that no worker is exposed to sound levels exceeding the maximum permissible noise exposure levels specified in Tables 1 and 2.

TABLE-1

PERMISSIBLE EXPOSURE IN CASES OF CONTINUOUS NOISE

Total time of exposure continuous or a number of short term exposures per day, in hours	Sound pressure level in dBA
8	90
6	92
4	95
3	97
2	100
1 ¼	102
1	105
¾	107
½	110
¼	115

Notes.—

1. No exposure in excess of 115 dBA is to be permitted.

2. For any period of exposure falling in between any figure and the next higher or lower figure as indicated in column 1, the permissible sound pressure level is to be determined by extrapolation on a proportionate basis.

TABLE-2

PERMISSIBLE EXPOSURE LEVELS OF IMPULSIVE OR IMPACT NOISE

Peak Sound pressure level in db	Permitted number of impulses or impacts per day
140	100
135	315
110	1,000

125	3,160
120	10,000

Notes.—

1. No exposure in excess of 140db peak sound pressure Level is permitted.

2. (i) For any peak sound pressure level falling in between any figure and the next higher or lower figure as indicated in column 1, the permitted number of impulses or impacts per day is to be determined by extrapolation on a proportionate basis.

(ii) For the purposes of this schedule, if the variations in the noise level involve maxima at intervals of one second or less, the noise is to be considered as a continuous one and the criteria given in Table 1 would apply. In other cases, the noise is to be considered as in pulsive noise and the criteria given in Table 2 would apply.

(iii) When the daily noise exposure is composed of two or more periods of noise exposure at different levels their combined effect should be considered, rather than the individual effect of each. The mixed exposure should be considered to exceed the limit value if the sum of the fractions

$$\frac{C1}{} + \frac{C2}{} \ldots\ldots\ldots \frac{Cn}{} \quad \text{exceeds unity-} \quad \frac{T1}{} + \frac{T2}{} \quad \frac{Tn}{}$$

Where the C3 C2 etc. indicate the total time of actual exposure at a specified noise level and T1 T2 etc. denote the time of exposure permissible at that level. Noise exposure of less than 90 dBA be ignored in the above calculation.

(iv) Where it is not possible to reduce the noise exposure to the levels specified in sub-rule

(1) by reasonable practicable engineering control or administrative measures the noise exposure shall be reduced to the greatest extent feasible by the such control measures, and each worker so exposed should be provided with suitable ear protectors so as to reduce the exposure to noise to the levels specified in sub- rule (1).

(v) Where the ear protectors provided in accordance with sub-paragraph (2) and worn by a worker cannot still attenuate the noise reaching near his ear, as determined by subtracting the attenuation value in dBA of the ear protectors concerned from the measured sound pressure level, to a level permissible under Table 1 or Table 2 as the case may be, the noise exposure period shall be suitably reduced to correspond to the permissible noise exposures specified in sub-paragraph (1).

(vi) (a) in all cases where the prevailing sound levels exceed the permissible levels specified in sub-paragraph (1) there shall be administered an effective hearing conservation programme which shall include among other hearing conservation measures, pre-employment and periodical auditory surveys conducted on workers exposed to noise exceeding the permissible levels, and rehabilitation of such workers either by reducing the exposure to the noise levels or by transferring them to places where noise levels are relatively less or by any other suitable means.

(b) Every worker employed in areas where the noise exceeds the maximum permissible exposure levels specified in sub-rule (1) shall be subjected to an auditory examination by a certifying surgeon within 14 days of his first employment and thereafter, shall be re-examined at least once in every 12 months. Such initial and periodical examinations shall include tests which the certifying Surgeon may consider appropriate, and shall include determination of auditory thresholds for pure tones of 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 and 8,000 cycle per second.

SCHEDULE - XXIV

MANUFACTURE OF RAYON BY VISCOSE PROCESS

1 . Definition.—For the purpose of this Schedule:—

(a) **"approved"** means approved for the time being in writing by the Chief Inspector-cum- Facilitator;

(b) **"breathing apparatus"** means a helmet or face piece with necessary connections by means of which the person using it in a poisonous, asphyxiating or irritant atmosphere breaths unpolluted air; or any other approved apparatus;

(c) **"churn"** means the vessels in which alkali cellulose pulp is treated with carbon disulphide;

(d) **"dumping"** means transfer of cellulose xenthate from a dry churn to a dissolver;

(e) **"efficient exhaust draught"** means localized ventilation by mechanical means for the removal of any gas or vapour, so as to prevent it from escaping into the air of any place in which work is carried on, No drought shall be deemed to be efficient if it fails to control effectively any gas or vapour generated at the point where such gas or fume originates;

(f) **"fume process"** means any process in which carbon disulphide or hydrogen sulphide is produced, used or given off;

(g) **"life belt"** means belt made of leather or other suitable length of rope attached to it, each of which is sufficiently strong to sustain the weight of a man;

(h) **"protective equipment"** means apron, goggles, face shields, foot wear, gloves and overalls made of suitable materials;

2 Ventilation:—(1) In all work-rooms where a fume process is carried on adequate ventilation by natural or mechanical means shall be provided so as to control, in association with other control measures, the concentration of carbon- disulphide and hydrogen sulphide in the air of every work environment within the permissible limits.

(2) Notwithstanding the requirement in sub-paragraph (1) an efficient exhaust draught shall be provided and maintained to control the concentration of carbon-disulphide and hydrogen sulphide in the air at the following locations:

(a) a dumping hoppers of dry churns;

(b) spinning machines;

(c) trio rollers and cutters used in staple fibre spinning

(d) hydro-extractors for yarn-cakes;

(e) after treatment processes; and

(f) spin baths.

(3) In so far as the spinning machines and triollers and cutters used in staple fibre spinning are concerned they shall be, for the purpose of ensuring the effectiveness of the exhaust draft to be provided as required in sub-paragraph (1), enclosed as fully as practicable and provided with suitable shutters in sections to enable the required operations to be carried out without giving rise to undue quantities of carbon disulphide and hydrogen sulphide escaping into the work environment.

(4) No Dry Churn shall be opened after completion of reaction without initially exhausting the residual vapours of carbon disulphide by operation of a suitable and efficient arrangement for exhausting the vapours which shall be continued to be operated as long as the churn is kept open.

(5) Whenever any ventilation apparatus normally required for the purpose of meeting the requirements in sub-paragraphs (2), (3) and (4) is ineffective, fails or is stopped for any purpose whatever, all persons shall be required to leave the work areas where the equipment of processes specified in the above said sub-paragraphs are in use, as soon as possible, and in any case not later than 15 minutes after such an occurrence.

(6) (i) All ventilating systems provided for the purposes as required in sub-paragraphs (2), (3) and (4) shall be examined and inspected once every week by a responsible person. It shall be thoroughly examined and tested by a competent person once in every period of 12 months. Any defects found by such examinations or tests shall be rectified forthwith.

(ii) A register containing particulars of such examinations and tests, and the state of the systems and the repairs or alterations (if any) found to be necessary shall be kept and shall be available for inspection by an Inspector.

3 **Waste from spinning machines.—**Waste yarn from the spinning machines shall be deposited in suitable containers provided with close fitting covers. Such waste shall be disposed of as quickly as possible after decontamination.

4 **Lining of dry churns.—**The inside surface of all dry churns shall be coated with a non- sticky paints so that cellulose xanthate will not stick to the surface of the churn. Such coating shall be maintained in good condition.

5 **Air monitoring.—**(1) To ensure the effectiveness of the control measures, monitoring of carbon-disulphide and hydrogen sulphide in air shall be carried out once at least in every shift and the record of the results so obtained shall be entered in a register specially maintained for the purpose.

(2) For the purpose of the requirement in sub-paragraph. (1) instantaneous gas detector tubes shall not be used. Samples shall be collected over a duration of not less than 10 minutes and analysed by an approved method. The locations where such monitoring is to be done shall be as directed by the Inspector.

(3) If the concentration of either carbon disulphide or hydrogen sulphide exceeds the permissible limits for such vapour or gas as laid down in the Rules, suitable steps shall be taken for controlling the concentrations in air of such contaminants. A report of such occurrences shall be sent to the Chief Inspector-cum-Facilitator forthwith.

6 **Prohibition to remain in fume process room.—**No person during his intervals for meal or rest shall remain in any room wherein fume process is carried on.

7 **Prohibition relating to employment of young persons.—**No young person shall be employed or permitted to work in any fume process or in any room in which any such process is carried on.

8 **Protective equipment.—**(1) The occupier shall provide and maintain in good condition protective equipments as specified in the Table for use of persons employed in the processes referred to therein.

TABLE

Protective Equipments for use of persons Employed in the processes

Sr. No.	Processes	Protective Equipments
1	Dumping	Overalls, face-shields, gloves and footwear all made of suitable material
2	Spinning	Suitable aprons, gloves and footwear
3	Process involving or likely to involve contact with viscose solution	Suitable gloves and footwear
4	Handing of Sulphur	Suitable chemical goggles
5	Any other process involving contact with hazardous chemicals	Protective equipment as may be directed Chief Inspector-cum-Facilitator by an order in writing

(2) A suitable room, rooms or lockers shall be provided exclusively for the storage of all the protective equipment supplied to workers and no such equipment shall be stored at any place other than the room, rooms or lockers so provided.

9 **Breathing apparatus:—**(1) There shall be provided in every factory where fume process is carried on, sufficient supply of —

(a) breathing apparatus,

(b) oxygen and a suitable appliances for its administration, and

(c) life belts.

(2) (i) The breathing apparatus and other appliances referred to in sub- paragraph (1) shall be maintained in good conditions and kept in appropriate locations so as to be readily available.

(ii) The breathing apparatus and other appliances referred to in clauses (a) and (b) of sub-paragraph (1) shall be cleaned and disinfected at suitable intervals and thoroughly inspected once every month by a responsible person.

(iii) A record of the maintenance or the condition of the breathing apparatus and other appliances referred to sub-clause (1) shall be entered in a register provided for that purpose which shall be readily available for inspection by an Inspector.

(3) Sufficient number of workers shall be trained and periodically retrained in the use of breathing apparatus and administering artificial respiration so that at least two such trained persons would be available during all the working hours in each room in which fume process is carried on

(4) Breathing apparatus shall be kept properly labelled in clean dry, light- proof cabinets and if liable to be effected by fumes, shall be protected by placing them in suitable containers.

(5) No person shall be employed to perform any work specified in sub- paragraph (1) for which breathing apparatus is necessary to be provided under that sub-paragraph unless he has been fully instructed in the proper use of that equipment.

(6) No breathing apparatus provided in pursuance of sub-paragraph (l) which has been worn by a person shall be worn by another person unless it has been thoroughly cleaned and disinfected since last being worn and the person has been fully instructed in the proper use of that equipment.

10. Electric fittings.—All electric fittings in any room where carbon-disulphide is produced, used or given off or is likely to be given off into the work environment other than a spinning room, shall be of flame-proof construction and all conductors shall either be enclosed in metal conduits or be lead-sheathed.

11. Prohibition relating to smoking etc.—No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in a room in which fume process is carried on. A notice in the language understood by the majority of the workers shall be pasted in prominent locations in the plant prohibiting smoking and carrying of matches, fire or naked light or other means of producing naked light or spark into such rooms:

Provided that *fire, naked light or other means of producing a naked light or spark may be carried on in such room only when required for the purpose of the process itself under the direction of a responsible person.*

12. Washing and bathing facilities.—(1) There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all workers employed in the processes covered by the schedule, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such place for every 25 persons employed.

(2) The washing places shall have stand-pipes placed at intervals of not less than one meter.

(3) Not less than one-half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.

(4) Sufficient supply of clean towels made of suitable material shall be provided:

Provided that *such towels shall be supplied individually to each worker if so ordered by the Inspector*.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

13. Rest room:– (1) A rest-room shall be provided for the workers engaged in doing operations of filament yarn spinning process.

(2) Such rest-room shall be provided with fresh-air supply and adequate seating arrangement.

14. Cautionary notice and instruction—(1) The following cautionary notice shall be prominently displayed in each fume process room.

CAUTIONARY NOTICE"

1. Carbon disulphide (CS2) and Hydrogen Sulphide (HsS) which may be present in this room are hazardous to health.
2. Follow safety instruction.
3. Use protective equipment and breathing apparatus as and when required.
4. Smoking is strictly prohibited in this area.

(1) This notice shall be in a language understand by the majority of the workers and displayed where it can be easily and conveniently read. If any worker is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to him the contents of the notice so displayed.

(2) Arrangements shall be made to instruct each worker employed in any room in which a fume process is carried on regarding the health hazards connected with their work and the preventive

measures and methods to protect themselves. Such instructions shall be given on his first employment and repeated periodically.

(3) Simple and special instructions shall be framed to ensure that effective measures will be carried out in case of emergency involving escape of carbon disulphide and hydrogen sulphide. Those instructions shall be displayed in the concerned areas and workers shall be instructed and trained in the actions to be taken in such emergencies.

15. Medical facilities and records of examinations and tests.— (1) The occupier of each factory to which this schedule applies, shall:

(a) employ a qualified medical officer for medical surveillance of the workers employed in the fume process whose employment shall be subject to the approval of the Chief Inspector -cum-Facilitator; and

(b) provide to the said medical officer all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examination and appropriate tests carried out by the said medical officer shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector-cum- Facilitator which shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

16. Medical examination by the Certifying Surgeon.(1) Every worker employed in the fume process shall be examined by a Certifying Surgeon within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for estimation of exposure co- efficient (iodine oxide test on urine), and cholesterol, as well as electrocardiogram (ECG) and Central Nervous System (CNS) tests. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Certifying Surgeon.

(2) Every worker employed in the fume process shall be re-examined by a Certifying Surgeon at least once in every 12 calendar months. Such examination shall, whenever the Certifying Surgeon considers appropriate, include all the tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The Certifying Surgeon after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31 The record of re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of tests, shall, also entered by the Certifying Surgeon in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for

(5) If at any time the Certifying Surgeon is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the fume process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the fume process.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the fume process unless the Certifying Surgeon, after further examination again certifies him fit for employment in such process.

16. Exemption—If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied

that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the process or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing which he may at his discretion revoke, at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions if any as he may specify therein.

SCHEDULE - XXV

HIGHLY FLAMMABLE LIQUIDS AND FLAMMABLE COMPRESSED GASES

1 **Application.—**These rules will be applicable to all factories where highly flammable liquids or flammable compressed gases are manufactured, stored, handled or used.

2 **Definition.—**For the purpose of this schedule: (a)**"Highly flammable liquid"** means any liquid including its solution, emulsion or suspension which when tested in a manner specified by Sections 14 and 15 of the Petroleum Act, 1934 (30 of 1934) gives off flammable vapours at a temperature less than 32°C;

(b) **"Flammable compressed gas"** means flammable compressed gas as defined in Section 2 of the Static and Mobile Pressure Vessels (Unfired) Rules, 1981 framed under the Explosives Act, 1884.

3 **Storage.—**(1)Every flammable liquid or flammable compressed gas used in every factory shall be stored in suitable fixed storage tank, or in suitable closed vessel located in a safe position under the ground, in the open or in a store room of adequate fire- resistant construction.

(2) Except as necessary for use, operation or maintenance, every vessel or tank which contains or had contained a highly flammable Liquid or flammable compressed gas shall be always kept closed and all reasonable practicable steps shall be taken to contain or immediately drain off to a suitable container any spill or leak that may occur.

(3) Every container, vessel, tank, cylinder, or store room used for storing highly flammable liquid or flammable compressed gas shall be clearly and in bold letters marked "Danger—Highly Flammable Liquid" or "Danger—Flammable Compressed Gas".

4 **Enclosed systems for conveying highly flammable liquids.—**Wherever it is reasonably practicable, highly flammable liquids shall be conveyed within a factory in totally enclosed systems consisting of pipe lines, pumps and similar appliances from the storage tank or vessel to the point of use. Such enclosed systems shall be so designed, installed, operated and maintained as to avoid leakage or the risk of spilling.

5 **Preventing formation of flammable mixture with air.—**Wherever there is a possibility of leakage or spills of highly flammable liquid or flammable compressed gas from an equipment, pipe line, valve, joint or other part of a system, all practicable measures shall be taken to contain, drain off or dilute such spills or leakage as to prevent formation of flammable mixture with air.

6 **Prevention of ignition.—**(1) In every room work-place or other location where highly flammable liquid or flammable combustible gas is stored, conveyed, handled or used or where there is danger of fire or explosion from accumulation of highly flammable liquid or flammable compressed gas in air, all practicable measures shall be taken to exclude the sources of ignition. Such precautions shall include the following:

(a) all electrical apparatus shall either be excluded from the area of risk or they shall be of such construction and so installed and maintained as to prevent the danger of their being a source of ignition;

(b) effective measures shall be adopted for prevention of accumulation of static charges to a dangerous extent;

(c) no person shall wear or be allowed to wear any foot wear having iron or steel nails or any other exposed ferrous materials which is likely to cause sparks by friction;

(d) smoking, lighting or carrying of matches, lighters or smoking materials shall be prohibited;

(e) transmission belts with iron fasteners shall not be used;

(f) and all other precautions, as are reasonably practicable, shall be taken to prevent initiation of ignition from all other possible sources such as open flame, frictional sparks, overheated surfaces of machinery or plant, chemical or physical-chemical reaction and radiant heat.

7 **Prohibition of smoking:—**No person shall smoke in any place where highly flammable liquid or flammable compressed gas is present in circumstances that smoking would give rise to risk of fire. The occupier shall take all practicable measures to ensure compliance with this requirement including display of a bold notice indicating prohibition of smoking at every place where this requirement applies.

8 **Fire fighting:—**In every factory where highly flammable liquid or flammable compressed gas manufactured, stored, handled or used, appropriate and adequate means of fighting a fire shall be provided. The adequacy and suitability of such means which expression includes the fixed and portable fire-extinguishing systems, extinguishing material, procedures and the process of fire fighting, shall be to the standards and levels prescribed by the Indian Standards applicable, and in any case not inferior to the stipulations under the relevant Rule.

9 **Exemption.—**If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he may at his discretion revoke at any time, exempt such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE - XXVI

OPERATION IN FOUNDRIES

1. Application.—Provision of this Schedule shall apply to all parts of factories where any of the following operations or processes are carried on:—

(a) the production of iron castings or, as the case may be, steel castings by casting in moulds made of sand, loam, moulding composition or other mixture of materials, or by shell moulding, or by centrifugal casting and any process incidental to such production;

(b) the production of non-ferrous castings by casting metal in moulds made of sand, loam, metal moulding, composition or other material or mixture of materials, or by shell mouldings, die-casting (including pressure die-casting), centrifugal casting or continuous casting and any process incidental to such production; and

(c) the melting and casting of non-ferrous metal for the production of ingots, billets, slabs or other similar products, and the stripping thereof; but shall not apply with respect to—

(a) any process with respect to the smelting and manufacture of lead and the electric accumulators;

(b) any process for the purposes of a printing works; or

(c) any smelting process in which metal is obtained by a reducing operation or any process incidental to such operation; or

(d) the production of steel in the form of ingots; or

(e) any process in the course of the manufacture of solder or any process incidental to such manufacture; or

(f) the melting and casting of lead or any lead-based alloy for the production of ingots, billets, slabs or other similar products or the stripping thereof, or any process incidental to such melting, casting or stripping.

2. Definition.— For the purpose of this schedule—

(a) **"approved respirator"** means a respirator of a type approved by the Chief Inspector- cum-Facilitator;

(b) **"cupola or furnace"** 'includes a receiver associated therewith;

(c) **"dressing or fettling operations"** includes stripping and other removal of adherent sand, cores, runners, risers, flash and other surplus metal from a casting and the production of reasonably clean and smooth surface, but does not include (a) the removal of metal from a casting when performed incidentally in connection with machining or assembling of castings after they have been dressed or fettled, or (b) any operation which is knock-out operation within the meaning of this schedule;

(d) **"foundry"** means those parts of a factory in which the production of iron or steel or non-ferrous castings (not being the production of pig iron or the production of steel in the form of ingots) is carried on by casting in moulds made of sand, loam, moulding composition or other mixture of materials, or by shell moulding or by centrifugal casting in metal moulds lined with sand, or die-casting including pressure die-castings, together with any part of the factory in which any of the following processes are carried on as incidental processes in connection with and in the course of, such production, namely the preparation and mixing of materials used in foundry process, the preparation of moulds and cores, knock-out operations and dressing or fettling operations;

(e) **"knock-out operations"** means all methods of removing castings from moulds and the following operations, when done in connection therewith, namely, stripping, carrying- out and the removal of runners and risers;

(f) **"pouring aisle"** means an aisle leading from a main gangway or directly from a cupola or furnace to where metal is poured into moulds.

3. Prohibition of use of certain materials as parting materials.—(1) A material shall not be used as a parting material if it is a material containing compounds of silicon calculated as silica to the extent more than 5 per cent by weight of the dry material:

Provided that *this prohibition shall not prevent the following being used as a parting material if the material does not contain an admixture of any other silica:*

(a) Zirconium silicate (zircon)

(b) Calcined china clay

(c) Calcined aluminous fire clay

(d) Silimanite

(e) Clacined or fused alumina

(f) Olivile

(g) Natural sand

(2) Dust or other matter deposited from a fettling or blasting process shall not be used as a parting material or as a constituent in a parting material.

4. Arrangement and storage.—For the purposes of promoting safety and cleanliness in work-rooms the following requirements shall be observed:

(a) moulding boxes, loam plates, ladles, patterns, pattern plates, frames, boards, box weights, and other heavy articles shall be so arranged and placed as to enable work to be carried on without unnecessary risk;

(b) suitable and conveniently accessible racks, bins or other receptacles shall be provided and used for the storage of other gear and tools;

(c) where there is bulk storage of sand, fuel, metal scrap or other materials or residues, suitable bins, bunkers or other receptacles shall be provided for the purpose of such storage.

5. Construction of floors.—(1) Floors of indoor work places in which the processes are carried on, other than parts which are of sand, shall have an even surface of hard material.

(2) No part of the floor of any such indoor work place shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.

(3) All parts of the surface of the floor of any such indoor work place which are of sand shall, so far as practicable, be maintained in an even and firm condition.

6. Cleanliness of indoor workplaces.—(1) All accessible parts of the walls of every indoor work place in which the processes are carried on and of everything affixed to those walls shall be effectively cleaned by a suitable method to a height of not less than

7.2 metres from the floor at least once in every period of fourteen months. A record of the carrying out of every such effective cleaning in pursuance of this paragraph including the date (which shall be not less than five months or not more than nine months

after the last immediately preceding washing, cleaning or other treatment).

(2) Effective cleaning by a suitable method shall be carried out at least once every working day of all accessible parts of the floor of every indoor work place in which the processes are carried on, other than parts which are of sand; and the parts of which are of sand shall be kept in good order.

7. Manual operations involving molten metal.—(1) There shall be provided and properly maintained for all persons employed on manual operations involving molten metal with which they are liable to be splashed, a working space for that operation:

(a) which is adequate for the safe performance of the work; and

(b) which, so far as reasonably practicable, is kept free from obstruction.

(2) Any operation involving the carrying by hand of a container holding molten metal shall be performed on a floor all parts of which where any person walks while engaged in the operation shall be on the same level.

Provided that, *where necessary to enable the operation to be performed without undue risk, nothing in this paragraph shall prevent the occasional or exceptional use of a working space on a different level from the floor, being a space provided with a safe means of access from the floor for any person engaged in the operation.*

8. Gangways and pouring aisles.—(1) In every work-room to which this paragraph applies constructed or reconstructed or converted for use as such after the making of this Schedule and so far as reasonably practicable, in every other work-room to which this paragraph applies, sufficient and clearly defined main gangway shall be provided and properly maintained which:

(a) shall have an even surface of hard material and shall, in particular, not be of sand or have on them more sand than is necessary to avoid risk of flying metal from accidental spillage;

(b) shall be kept, so far as reasonable practicable, free from obstruction;

(c) if not used for carrying molten metal, shall be at least 920 mm in width;

(d) if used for carrying molten metal shall be:

(i) where truck ladles are used exclusively, at least 600 mm wider than the overall width of the Ladle;

(ii) where hand shanks are carried by not more than two men, at least 920 millimetres in width;

(iii) where hand shanks are carried by more than two men, at least 1.2 metres in width; and

(iv) where used for simultaneous travel in both directions by men carrying hand shanks, at least 1.8 metres in width.

(2) In work-room to which this paragraph applies constructed, reconstructed or converted for use as such after the making of this chedule, sufficient and clearly defined pouring aisles shall be provided and properly maintained which:

(a) shall have an even surface of hard material and shall, in particular, not be of sand or have on them more sand than is necessary to avoid risk of flying metal from accidental spillage;

(b) shall be kept so far as reasonably practicable free from obstruction;

(c) if molten metal is carried in hand ladles by not more than two men per ladle, shall be at least 460 millimetres wide, but where any moulds alongside the aisle are more than 510 millimetres above the floor of the aisle, the aisle shall be not less than 600 millimetres wide;

(d) if molten metal is carried in hand ladles or bulk ladles by more than two men per ladle, shall be at least 760 millimetres wide; and

(e) if molten metal is carried in crane, trolley or truck ladles, shall be of a width, adequate for the same performance of the work.

(3) Requirements of sub-paragraphs (1) and (2) shall not apply to any work- room or part of a work-room if, by reason of the nature of the work done therein, the floor of that work- room or, as the case may be, that part of a work-room has to be of sand.

(4) In this paragraph "work-room to which this paragraph applies" means a part of a ferrous or non-ferrous foundry in which molten metal is transported or used, and a work-room to which this paragraph applies shall be deemed for the purposes of this paragraph to have been constructed, reconstructed or converted for use as such after the making of this schedule if the construction, reconstruction or conversion thereof was begun after the making of this Schedule.

9. Work near cupolas and furnaces.—No person shall carry out any work within a distance of 4 metres from a vertical line passing through the delivery end of any spout of a cupola or furnace being a spout used for delivering molten metal, or within a distance of 2.4 metres from a vertical line passing through the nearest part of any ladle which is in position at the end of such a spout, except, in either case, where it is necessary for the proper use of maintenance of a cupola or furnace that work should be carried out within that distance of that work is being carried out at such *a* time and under such conditions that there is no danger to the person carrying it out form molten metal which is being obtained from the cupola or furnace or is in a ladle in position at the end of the spout.

10. Dust and fumes.—(1) Open coal, coke or wood fires shall not be used for heating or drying ladles inside a work-room unless adequate measures are taken to prevent, so far as practicable, fumes or other impurities from entering into or remaining in the atmosphere of the work- room.

(2) No open coal, coke or wood fires shall be used for drying moulds except in circumstances in which the use of such fires is unavoidable.

(3) Mould stoves, core stoves and annealing furnaces shall be so designed, constructed, maintained and worked as to prevent, so far as practicable, offensive or injurious, fumes from entering into any work-room during any period when a person is employed therein.

(4) All knock-out operations shall be carried out—(a) in a separate part of the foundry suitably partitioned off, being a room or part in which, so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation and a high standard of general ventilation are provided; or

(b) in an area of the foundry in which, so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation is provided or where compliance with this requirement is not reasonably practicable, a high standard of general ventilation is provided.

(5) All dressing or fettling operations shall be carried out—

(a) in a separate room or in a separate part of the foundry suitably partitioned off; or

(b) in an area of the foundry set apart for the purpose and shall, so far as reasonably practicable, be carried out with effective and suitable local exhaust ventilation or other equally effective means of suppressing dust, operating as near as possible to the point of origin of the dust.

11. Maintenance and examination of exhaust plant.—(1) All ventilating plants used for the purpose of extracting, suppressing or controlling dust or fumes shall be properly maintained.

(2) All ventilating plants used for the purpose of extracting; suppressing or controlling dust or fumes shall be examined and inspected once every week by a responsible person. It shall be thoroughly examined and tested by a competent person at least once in every period of twelve months; and particulars of the results of every such examination and test shall be entered in an approved register which shall be available for inspection by an Inspector. Any defect found on any such examination and test shall be immediately reported in writing by the persons carrying out the examination and test to the occupier or manager of the factory.

12. Protective equipments.—(1) The occupier shall provide and maintain suitable protective equipments specified for the protection of workers:

(a) suitable gloves or other protection for the hands for workers engaged in handling any hot material likely to cause damage to the hands by burn, scald or scar, or in handling the pig iron, rough castings or other articles likely to cause damage to hands by cut or abrasion;

(b) approved respirators for workers carrying out any operations creating a heavy dust concentration which cannot be dispelled quickly and effectively by the existing ventilation arrangements.

(2) No respirator provided for the purposes of clause l (b) which has been worn by a person shall be worn by another person if it has not since been thoroughly cleaned and disinfected.

(3) Persons who for any of their time—

(a) work at a spout or attend to a cupola or furnace in such circumstances that material therefrom may come into contact with the body, being material at such a temperature that its contact with the body would cause a burn; or

(b) are engaged in, or in assisting with, the pouring of molten metal; or

(c) carry by hand or move by manual power any ladle or mould containing molten metal; or

(d) are engaged in knocking-out operations involving material at such a temperature that its contact with the body would cause a burn; shall be provided with suitable footwear and gaiters which worn by them prevent, so far as reasonably practicable, risk of burns of his feet and ankles.

(4) Where appropriate, suitable screens shall be provided for protection against flying materials (including splashes of molten metal and sparks and chips thrown off in the course of any process).

(5) The occupier shall provide and maintain suitable accommodation for the storage and make adequate arrangements for cleaning and maintaining of the protective equipment supplied in pursuance of this paragraph.

(6) Every person shall make full and proper use of the equipment provided for his protection in pursuance of sub-paragraphs (1) and (4) and shall without delay report to the occupier, manager or other appropriate person any defect in, or loss of, the same.

13. Washing and bathing facilities.—(1) There shall be provided and maintained in clean state and good repair for the use of all workers employed in the foundry:

(a) a wash place under cover with either:

(i) a trough with impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 centimetres for every 10 such persons employed at any one time and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimetres; or

(ii) at least one tap or stand pipe for every 10 such persons employed at any one time and having a constant supply of clean water, the tap or stand pipe being spaced not less than 1.2 metres apart; and

(b) not less than one half of the total number of washing places provided under clause (a) shall be in the form of bath rooms;

(c) a sufficient supply of clean towels made of suitable material changed daily, with sufficient supply of nail brushes and soap.

(2) The facilities provided for the purposes of sub-paragraph—(1) shall be placed in charge of a responsible person or persons and maintained in a clean and orderly condition.

14. Disposal of dross and skimmings.—Dross and skimmings removed from molten metal or taken from a furnace shall be placed forthwith in suitable receptacles.

15. Disposal of waste.—Appropriate measures shall be taken for the disposal of all waste products from shell moulding (including waste burnt sand) as soon as reasonably practicable after the castings have been knocked-out.

16. Material and equipment left out of doors.—All materials and equipment left out of doors (including material,) and equipment so left only temporarily or occasionally shall be so arranged and placed as to avoid unnecessary risk. There shall be safe means of access to all such material and equipment and, so far as reasonably practicable, such access shall be by roadways or pathways which shall be properly maintained. Such roadways or pathways shall have a firm and even surface and shall so far as reasonably practicable be kept free from obstruction.

17. Medical facilities and records of examinations and tests—(1) The occupier of every factory to which the Schedule applies, shall:

(a) employ a qualified medical practitioner for medical surveillance of the workers employed therein whose employment shall be subject to the approval of the Chief Inspector -cum-Facilitator; and

(b) provide to the said medical practitioner all the necessary facilities for the purpose referred to in clause (a).

(2) The record of medical examinations and appropriate tests carried out by the said medical practitioner shall be maintained in a separate register approved by the Chief Inspector -cum-Facilitator, which shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

18. Medical examination by Certifying Surgeon.—(1) Every worker employed in a foundry shall be examined by a Certifying Surgeon within 15 days of his first employment. Such medical examination shall include pulmonary functions tests and chest X-ray. No workers shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Certifying Surgeon.

(2) Every workers employed in the said processes shall be re-examined by a Certifying Surgeon at least once in every twelve months. Such examination shall, wherever the Certifying Surgeon considers appropriate, include all the tests as specified in sub- paragraph (1) except chest X-ray which will be once in 3 years.

(3) The Certifying Surgeon after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the manager of the factory. The record of each examination carried out under sub- paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Certifying Surgeon in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector.

(5) If at any time the Certifying Surgeon is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Certifying Surgeon, in which case the person affected shall by suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Certifying Surgeon, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

19. Exemption.— If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he may at his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE - XXVII

FIRE WORKS MANUFACTORIES AND MATCH FACTORIES.

(1) **Application—**The provision of this Schedule shall apply to all manufactories and process incidental thereto carried on in any fire works manufactory or a match works and shall be in addition to and not in derogation of any provisions of the Code and these rules or of any other Act or rules that are applicable to fire works manufactories and match factories.

(2) **Definitions.—**

(a) **"fire works manufactory"** means any factory or such parts of any factory wherein the following chemicals or combination of chemicals and material are being used for the manufacture of crackers, sparklers, caps, fuses, blasting powder and rue works:

Saltpeter

Pyrotechnic aluminium powder Barium Nitrate

Charcoal Potassium Chloride Red Phosphorus Gum

Dextrine Strontium Nitrate

Magnesium Powder Copper Coated Wires Steelfillings or iron fillings Galvanised Iron wires

Gun Powder(Black Powder)

(b) **"match works"** means any establishment which manufactures safety matches or colour matches by the use of chemicals mentioned in clause(a) ;

(c) **"breathing apparatus"** means a device covering mouth or nose with necessary connections by means of which a person using it in a poisonous asphyxiating or irritant atmosphere breathes ordinary air or any other suitable apparatus approved in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator in this behalf.

(3) **Buildings:**— (a) The building of any fire works manufactory or match factory shall conform to the standards prescribed under the Explosives Act, 1884 (Central Act 4 of 1884), and the height of such buildings shall at no time be less than three meters.

(a) No building inside a fire works manufactory shall have a first floor at any time.

(b) In match works, provided with a first floor, there shall be two staircases leading from the first floor to the ground floor irrespective of the number of persons employed in the first floor and one of the stair cases shall be of masonry construction of non- Inflammable materials.

(c) All doors shall open outwards and all the doorways shall be kept free from obstructions.

(d) All doors of workrooms shall not be less than 1.2 meters in width or less than 2 meters in height

(e) The floors of all work rooms including mixing sheds shall be completely covered by a rubber sheet having a smooth surface and having a thickness of at least 3 millimeter. If the floor cannot be covered by a single rubber sheet, more than one rubber sheet may be used, so that each sheet is overlapped by the other atleast 150 millimeter; and

(f) Mixing sheds shall be 30.5 meters away from all other sheds and be separated by baffle walls opposite each exit of the mixing shed.

(4) **House-Keeping.—**(a) Every part of ways, works, machinery and plant shall be maintained in a clean and tidy conditions.

(b) Any spillage of materials shall be cleaned without delay.

(c) Close platforms, passages and gangways shall be kept free of temporary obstructions.

(5) **Electrical Equipment.—**(a) If at any time use of electricity is allowed in the factory, all leads, etc, shall be in conduits with flame-proof junctions.

(b) Electrical supply shall never be through a lamp even with a non conducting handle.

(6) **Protective Clothing.—**(a) Under no circumstances clothes made of artificial fiber like terelene, etc. be allowed inside the factory.

(b) All workers shall be supplied with asbestos aprons especially to cover the chest, gonads and thighs.

(c) Breathing apparatus shall be used in mixing sheds to avoid workers inhaling poisonous fumes in the event of an untoward reaction.

(d) In mixing sheds where aluminum and magnesium powders are used "antistat" foot- wear to combat static electricity shall be supplied.

(e) All protective equipments shall be maintained in an efficient, clean and hygienic conditions.

(7) Match Factories.—(i) the residue of the head composition shall not in any way be mixed with the residue of the friction composition;

(ii) the rooms comprising the two mixing departments, namely:-

(a) head composition; and

(b) friction composition; shall be entirely separated from each other and the drains from these two departments shall be kept entirely separate;

(iii) rubbish containing the resinous of the head composition and friction composition shall be kept and burnt separately;

(iv) department in which completed matches (matches with heads on) are stored shall be separated from all other department by means of fire proof walls and doors providing adequate means of escape in case of fire;

(v) Splints, veneers and other materials in excess of the quantity required for the day manufacture, shall be kept in separate room of the factory where no manufacturing process is carried on. No manufactured material shall be stored anywhere in the factory compound for more than five days after the manufacture except in the storage godowns;

Provided that nothing contained in this clause, shall apply to splints and veneers in case stored in peeling and box making departments.

(vi) store rooms for matches shall be entirely separated by fireproof walls from the buildings used for manufacture;

(vii) the racks in the dipped splints room shall have sides top and the rear part provided with non flammable materials:

(viii) the process of packing shall be done in an area away from the place of manufacturer to the satisfaction of the Inspector; and

(ix) no child shall be employed or permitted to work directly connected with the manufacturing process up to final production of match sticks.

(8) Precaution to be taken in connection with manufacture of fuses in crackers, etc.—(a) Bundles of fuses shall be handled by carrying and not dragging them on the floor.

(b) Drying of fuses after wrapping shall be carried out on platforms away from workrooms.

(c) Cutting shall be done by experienced workers employed only for this Purpose and under proper supervision.

(d) Cutting shall be done on a large masonry platform covered with a tarpaulin and kept free/from grit and pebbles.

(e) Cutting shall be done on a raised platform so that workers can work while standing, cutting must be done by placing the fuse on wooden sleepers kept over blocks of wood. Bricks shall not be used beneath the wooden reapers.

(f) Workers, while on dangerous operations shall not wear clothing sewn with ferrous or steel buttons buckles or attachments. They shall not carry on their persons, iron knives, keys etc.

(9) Employment of pregnant women and children.— Pregnant women workers and young persons shall not be employed on operation where chemicals are mixed and where fuses are cut, children shall not be employed or permitted to work in the manufacturing process of any work operation or process connected therewith or incidental thereto in fireworks manufactory.

(10) General.—(a) No person other than a factory worker and/or an inspecting officer or others connected with the manufacturing process shall be allowed to enter the working area.

(b) Cardboard containers and trays without steel nails shall be used for storage and day to day working purposes.

(c) During the manufacture of fuses only brass or non –ferrous knives shall be used and drying of fuses shall be away from all workrooms.

(d) Door-mat shall be provided outside the workroom and near all drying platforms and where fuses are cut for the workers to clean their feet.

(e) At no time, mixing materials shall exceed the quantity that is required for the manufacture of mixing for half an hour operation only.

(f) For filling up chemicals in the inner tube of crackers, only aluminium or plastic rings shall be used and not galvanized iron rings.

(g) Buckets, container, hoops, locks, nails, screws, bolts, nuts, knives, scissors, etc. made of iron shall not be used within the factory premises.

(h) Wooden racks without iron nails shall be used for drying paper cap sheets, in process factories.

(i) Wooden racks used for drying paper cap sheets shall be provided with asbestos or other fire resistant sheets on the three sides leaving the front side open.

(j) Dried paper cap sheets shall be carried in wooden trays with four compartments (partitions), each compartment (partition) carrying a single sheet.

(k) Each manufacturing shed of a fire works shall have at least two doors facing each other. The door provided to the work sheds of adjacent row shall not face each other.

(l) Not more than four persons shall be employed or allowed at anyone time in anyone building in which explosive is being manufactured.

(11) Display of notices.—The following notices in the local language understood by the majority of workers shall be displayed at a conspicuous place in the factory:

(a) smoking is strictly prohibited.

(b) No one shall carry matches or other igniting materials into the factory.

(c) No worker shall be in a workroom or area where work has been assigned to him.

(d) If anything untoward happens in any shed, all workers shall dash to the gates, which serve as out gates of the factory and in no circumstances be curious to see what has happened in the affected shed.

(e) Any spillage of materials should be cleaned without any delay.

(f) Wearing of clothes made of artificial fiber like terrene, terelene, etc. is prohibited. Clothing sewn with ferrous or steel buttons or buckles or attachments should not be worn.

(g) Foot wears with iron nails should not be used.

(h) Workers should not carry with themselves iron knives and iron keys etc.

(12) First-aid boxes.—(a) The materials required under sub rule (5) of this Schedule shall be kept in the first aid box. In addition, four stretchers shall be available for every twenty persons employed in the premises.

(b) Adequate amount of burn dressings and 24 ounces of coconut oil to be used if as the first remedy for burns shall be kept in the first aid box.

(c) Persons who are in charge of first aid boxes shall be those who possess the certificate granted by the Sant John's Ambulance Associated for rendering first aid.

(13) Exemption.—If the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied in respect of any factory or any process that owing to the special conditions or special methods of work or by reason of the frequency of the process or for other reason the application of all or any of the provisions of the Schedule to the factory or process, or for the persons employed in such factory or process is not necessary, he may by order in writing exempt such factory or part of the factory or process or any part of the factory or person from all or any of these provisions subject to such conditions as be may deem expedient to ensure safety and health of the worker. The Chief Inspector-cum-Facilitator may at any time in his discretion revoke such order without assigning any reason".

SCHEDULE – XXVIII

USE OF OVENS AND DRIERS IN FACTORIES

1. **Application**- this schedule shall apply to ovens and driers, except those used in laboratories and kitchens of any establishment and those which have a capacity below 325 litres.

2. **Definitions-** for the purpose of this schedule, oven or drier means any enclosed structure, receptacle, compartment or box which is used for baking, drying or otherwise processing of any article or substance at a temperature higher than that ambient temperature of air in the room of space in which the oven or drier is situated, and in which the flammable or explosive mixture of air and flammable substance is likely to be evolved with the enclosed structure ,receptacle, compartment or box or part thereof on account of article or substance which is baked or dried or otherwise processed within it.

3. **Separate electric connection-** Electric power supplied to every oven or drier shall be by means of separate circuit provided with an isolated switch.

4. **Design, construction, examination and testing-** (1) every oven or drier shall be properly designed on sound engineering practice and be of good construction, sound materials and adequate strength free from any patent defect and safe, if properly used.

(2) no oven or drier shall be taken into use in factory for the first time unless a competent person has thoroughly examined all its parts carried out the tests as are required to establish that the necessary safe systems and control provided for safety in operation for the processes for which it is to be used and a certificate of such examination and tests signed by that competent person has been obtained and are kept available for inspection.

(3) all parts of an oven or drier has undergone any alteration or repair which has the effect of modifying any of the design characteristics, shall not be used unless a thorough examination and tests as have been mentioned in clause (b) have been carried by the competent person and a certificate of such examination and tests signed by that competent person has been obtained and are kept available for inspection.

5. **Safety, Ventilation**- (1) every oven or drier shall be provided with a positive and effective safety ventilation system using one or more motor driven centrifugal fans so as to dilute any mixture of air and flammable substance that may be formed within the oven or drier and maintain the concentration of the flammable substance in the air at safe level of dilution.

(2) The safe level of dilution referred to in clause (a) shall be so as to achieve a concentration of concerned flammable material in air of not more than 25 % of its lower explosive limit;

Provided that level of concentration in the air up to 50% of the lower explosive limit of the concerned flammable substance may be permitted to exist subject to installation and maintenance of an automatic device which:-

(a) Shows continuously the concentration of the flammable substance in air present in the oven or drier at any instant;

(b) Sounds an alarm when the concentration of the flammable substance in air presentin any part of oven or drier reaches a level of 50% of explosive limit

(c) Shuts down the heating system of the oven or drier automatically when the concentration of the flammable substance in air present in any part of oven or drierreaches a level of 60% of lower explosive limit, is provided to the oven or drier and maintained in the efficient working condition.

(d) No oven or drier shall be operated without its safety ventilation system working inefficient manner.

(e) no oven or drier shall be operated with a level of dilution less than what is referred in clause (b)

(f) exhaust ducts of safety ventilation system should be so designed and placed that their ducts discharge the mixture of air and flammable substance away from the workroom and not near windows or doors or other openings from where the mixture could re-enter the work room.

(g) The fresh air admitted into the oven or drier by means of safety ventilation system shall be circulated adequately by means of circulating fans or fans through all parts of the oven or drier so as to ensure that their are no location where the flammable substance can accumulate in the air become pocketed to any dangerous degree.

(h) Throttling dampers in any safety ventilation system should be so designed by cutting away the portion of damper or otherwise that system will handle at least the minimum ventilation rate required for safety when they are set in their maximum throttling position.

6. Explosion panels – (1) every oven or drier having an internal total space of not less than half cubic meter shall be provided with suitably design explosion panel so as to allow the release of the pressure of any possible explosion within the oven or drier through explosions vents. The area of opening of any access doors which are provided with suitable arrangements for their release in case of an explosion shall not be less than2200 sq cm for every 1 cu m of the volume of the oven or drier. The design of the explosion panel and doors as stated above shall be such as to secure their complete release under an internal pressure of 0.25 kg/sq cm.

(2) The explosion releasing panel shall, as far as practicable, be situated on the roof of the oven or drier or at those portions of the walls where persons don't remain in connection with operation of oven or drier.

7. Inter locking arrangement – In each oven or drier efficient inter locking arrangement shall be provided and maintain to insure that

(a) All ventilating fans and circulating fans whose failure would adversely effect the ventilation rate of flow pattern, are in operation before any mechanical conveyor that may be provided for feeding the article or substances to be processed in the oven or drier, input into operation

(b) Failure of any of the ventilating or circulating fans will automatically stop any conveyor as referred to in clause (a) as may be provided as well as so the fume supply by closing the shut of valve and shut off the ignition in the case of gas or oil fired ovens and in case of electrically heated oven switch off the electrical supply to the heater

(c) The afore said mechanical conveyor is set in operation before the said shut off valve can be energies

(d) The failure of the aforesaid conveyor will automatically closed the said shut off valve in the case of oven and drier heated by gas , oil or steam and deactivate the ignition system or cut off the electrical heater in the case of electrically heated ovens are furnaces

8. Automatic ventilation; - Every oven or drier heated by oil, gas, steam or electricity shall be provided with an efficient arrangement for automatic ventilation consisting of at least three volume changes with fresh air by operation of safety ventilation fans and circulating fans so as to effect purging of the oven or drier of any mixture of air and flammable substance before the heating system can be activated and before the conveyor can be placed in position.

9. Temperature control – Every oven or drier shall be provided with an automatic arrangement to ensure that the temperature which does not exceed a maximum temperature required in respect of the particular process is being carried out

10. Multi stage processes – Whatever material are to be processed in ovens or driers in successive operation suitable arrangements should be provided to ensure that the operating temperature necessary for safe operation at each stage are maintain within the design limit

11. Combustible substances not to drip on electrical heater or burner flame –Effecting arrangement shall be provided in every oven or drier to prevent dripping of combustible substances on electrical heater or burner flame used for heating.

12. Periodical examination, testing and maintenance – (a) All parts of every oven or drier shall be properly maintain and thoroughly examined and the various control as mentioned in the schedule and the working of the oven or drier shall be tested at frequent interval to ensure its safe operation by a responsible person authorized by the occupier or manager in this behalf who by his experience and knowledge of necessary precaution against risk of explosion, is fit to undertake such work

(b) A register shall be maintained in which the details of various tests carried out from time to time under clause (a) shall be entered and every entry shall be signed by the person making the test.

13. Training of operator – No person shall be assigned any task connected with operation of any oven or drier unless his has completed 18 yrs of a and is properly trained

14. Polymerizing machine – (a) Printed fabric shall be thoroughly dried by passing them over drying canes or through hot flue or other equally effecting means before the same is allowed to pass through polymerizing machines

(b) Infra ray heater of polymerizing machines shall be cut off while running the print

SCHEDULE – XXIX

TEXTILE MACHINERY EXCEPT MACHINERY USE IN JUTE MILLS

1. **Application: -** This Schedule shall apply to the machinery in factories engaged in manufacturing or processing of textiles other than jute textiles excluding the machinery in factories engaged exclusively in the manufacture of synthetic fibres.

2. **Definitions:-**For the purposes of this Schedule.

(a) "Calender" means a set of heavy roller mounted on vertical side frames and arranged to pass cloth between them which may have two to ten rollers or bowls some of which may be heated:

(b) "Card" means a machine consisting of cylinders various sizes and includes flats. Covered with card clothing and set in relation to each so that fibres in ; staple form may be Separated into individual relationship

(c) "Card clothing" means the material with which the surfaces of the cylinder, Doffer flats, etc. Of a card are covered and consists of a thick foundation material made of either textile fabrics, through which many fine closely spaced specially bent wires or mounted saw toothed wires are passed;

(d) "Comber" means a machine for combing fibres of cotton. Wool etc. The essential parts whereof are device for feeding forward a fringe of fibres at regular intervals and an arrangement of combs or pins, which at the right time, pass through the fringe and by which tangled fibres. Short fibres, and nips are removed and the long fibres are laid parallel;

(e) "Combing machinery" means a general classification of machinery, including combers, silver lap machines. Ribbon lap machines and gill boxes, but excluding cards;

(f) "Continuous bleaching range" means a machine used for bleaching of cloth in rope or open-width form;

Explanation.— (1) The cloth after wetting out, passes through a squeeze roll into a saturator, containing a solution of caustic soda and then to an enclosed J. Box. A V shaped arrangement is attached to the front part of J. Box uniform and rapid saturation of the cloth, with steam before it is packed down in the J. Box; the cloth, in a single strand rope form passes over a guide roll down the first arm of the "V" at the upper end of the second arm so that the cloth is rapidly saturated with steam at this point; the J. Box capacity is such that cloth will remain hot for a sufficient time to complete the scouring action; it then passes through a series of washers with a squeeze roll in between; the cloth then passes through a second set of saturator, J-Box and washer, where it is treated with the peroxide solution;

Explanation.— (2) by slight modification of the form of the unit, the same process as is explained in Explanation (1), can be applied to open-width cloth;

(g) "embossing calender" means a calendar with two or more rolls, one of which is engaged for producing figure effects of various kinds on a fabric;

(h) "granett machine" means any number of types of machines for opening hard twisted waste of wool, cotton, silk, etc., essentially consisting of a locker- in-one or more cylinders each having a complement worker and stringer rolls, and a fency roll and doffer.

Explanation.— The action of such machines is somewhat like that of a wool card, but it is much more severe in that the various rolls are covered with granett wire instead of card clothing;

(i) "gill box" means a machine used in the worsted system of manufacturing yarns which functions to arrange it in a parallel order and essentially, it consists of a pair of feed rolls and a series of follower where the followers move at a faster surface speed and perform as combine action;

(j) "in-running rolls" means any pair of rolls or drums between which there is a 'nip';

(k) "Inter-locking arrangement" means a device that prevents the setting in motion of a dangerous part of a machine or the machine itself while the guard, cover or door provided to safe- guard against danger is open or un-locked, and which will also hold the guard, cover or door closed and locked- while the machine or the dangerous part thereof is in motion;

(l) "Kier" means large metal vat, usually .a pressure type in which fabrics may be boiled out, bleached etc.

(m) "loom" means a machine for effecting the interlocking of two series of yarns crossing one another at right angles by which the warp yarns are wound on a warp beam and pass through headless and reads and the filling is shot across in a shuttle and settled in place by read and slay, and the fabric is wound on a cloth beam;

(n) "mule" means a type of spinning frame having a head stock and a carriage as its two main sections, the head stock is stationery and the carriage is movable and its carries the spindles which draft and spin the roving into yarn and extends over the whole of the machine, moves slowly toward and away from the head stock during the spinning operation;

(o) mercerizing range" means a 3-bowl mangle, a tenter frame, and a number of boxes for washing and scouring, the whole set up where of is in a straight line and all parts operate continuously;

Note.— The combination is used to saturate the cloth with sodium hydroxide, stretch it while saturated and washing out most of the caustic before releasing tension;

(p) 'Nip" means the danger zone between two rolls or drums, which by virtue of their positioning and movement create a nipping hazard;

(q) "Openers and pickers" means a general classification of machinery, which includes breaker pickers, intermediate pickers, finisher pickers, single process pickers, willow machines, card and picker waste cleaners, thread extractors shredding machines, roving waste openers, shoddy pickers, bale breakers, feeders, vertical openers, lattice cleaners horizontal cleaners and any similar machinery equipped with either cylinders, screen section calender section, rollers or beaters used for the preparation of stock for further processing;

(r) "paddler" means a trough for a solution and two or more squeeze rolls between which cloth passes after being passed through a mordent or dye bath;

(s) "Plating machine" means a machine used to lay cloth into folds of regular length for convenience of subsequent process or use;

(t) "ribbon lapper" means a machine or a part of a machine used to prepare laps for feeding a cotton comb the purpose of which is to provide a uniform lap in which the fibers have been straightened as much as possible;

(u) "rotary staple cutter" means a machine consisting of one or more rotary blades used for the purpose of cutting textile fibres into staple lengths;

(v) "roller printing machine" means a machine used for printing fabrics and consisting of a large central cylinder, or pressure bowl around the lower part of the perimeter of which is placed a series of engraved color rollers (each having a color trough), a furnisher roller, doctor blades, etc.;

(w) "silver lapper" means a machine or a part of a machine in which a number of parallel card silvers are drafted slightly, laid side bye side in a compact sheet and wound into a cylindrical package;

(x) "starch mangle" means a mangle which is use specifically for starching cotton goods, and generally consists of two large rolls and a shallow open vat with several immersion rolls;

(y) "sanforizing machine" means a machine consisting of a large steam-heated cylinder and endless, thick woollen felt blanket which is in close contact with the cylinder for most of its perimeter and an electrically heated shoe which presses the cloth against the blanket while the later is in a stretched condition as it curves around feed-in roll;

(z) "shearing machine" means a machine used for shearing cloth in which cutting action is provided by a number of steel blades spirally mounted on a roller which rotates in close contact with a fixed edge blade.

(aa) "singeing machine" means a machine which comprises of a heated roller a plate, or an open gas flame by which the cloth or yarn is rapidly passed over the roller or the plate or through the open gas flame to remove fuzz of hairiness by burning;

(ab) "slasher" means a machine used for applying a size mixture to warp yarns which essentially consists of a stand for holding section beams a size box, one or more cylindrical dryers or an enclosed hot air dryer, and a beaming end for winding the yarn on the loom beams;

(ac) "tenter frame" means a machine for drying cloth under tension which essentially consists of a pair of endless travelling chains fitted with clips of fine pins and carried on tracks and the cloth

is firmly held at the selvages by the two chains which diverge as they move forward so that the cloth is brought to the desired width;

(ad) "warper" means a machine for preparing and arranging the yarn intended for the warp of fabric, specifically a beam warper; and

(ae) "Water mangle" means a calendar having two or more rolls used for squeezing water form fabrics before drying or for the finishing of various fabrics.

3. General safety requirements;-

(1) Every textile machine shall be provided with individual mechanical or electrical means for starting and stopping such machines and the belt shifter on machines driven by belts and shafting should be provided with a belt shifter lock or an equivalent positive locking device.

(2) Stopping and starting handles or other controls shall be of such design and so positioned as to prevent the operator's hand or fingers from striking against any moving part or any other part of the machine.

(3) All belts, pulleys, gears, chains, sprockets wheel and other dangerous moving parts of machinery which either form part of the machinery or are used in association with it, shall be securely guarded.

4. Openers and pickers ;- (1) In all operating or picker machinery;-

(i) Beaters and other dangerous parts shall be securely fenced by guards so as to prevent contact with them; and

(ii) Guards and doors or covers of openings giving access to any dangerous part of the machinery shall be provided with inter-locking arrangement:

Provided that in the case of doors or covers of openings giving access to any dangerous part, other than beater covers, instead of the inter, locking arrangement. Such openings may be so fenced by guards which prevent access to any such dangerous part and which is either kept positively locked in position or fixed in such a manner that it cannot be removed without the use of hand tools.

(2) The feed rolls on all opening and picking machinery shall be covered with a guard designed to prevent the Operator from reaching the nip while the machinery is in operation.

(3) The lap forming rollers shall be fitted with a guard or cover which shall prevent access to the nip at the intake of the lap roller and fluted roller as long as the weighted rack is down and the guard or cover shall be so locked that it cannot be raised until the machine is stopped, and machine cannot be started until the Cover of guard is closed:

Provided that the foregoing provision shall not apply to the machines equipped with automatic lap forming devices:

Provided further that any such machine equipped with automatic lap forming device shall not be used unless the automatic lap forming device is in efficient working order.

5. Cotton Cards.-(1) all cylinder doors shall be secured by an interlocking arrangement which shall prevent the door being opened until the cylinder has ceased to revolve and shall render it impossible to restart the machine until the door has been closed:

Provided that the latter requirement in respect of the automatic locking device shall not apply while stripping or grinding operations are carried out:

Provided further that stripping or grinding operation shall be carried out only by specially trained adult workers wearing tight "fitting clothing.

(2) The licker-in shall be guarded so as to prevent access to the dangerous parts.

(3) Every card shall be equipped with an arrangement that would enable the card cylinder to be driven by power during stripping or grinding operations without having to either shift the main belt to the fast pulley of the machine or dismantle the interlocking mechanism and such an arrangement shall be used only for strip or grinding operations.

6. Garnett Machines. (1) Garnett licker-ins shall be enclosed and the garnett fancy rolls shall be enclosed by guards and shall be installed in a way that keeps work rolls reasonably accessible for removal or adjustment.

(2) The underside of the garnett shall be guarded by a screen mess or other form of enclosures to prevent access.

7. **Gill boxes**.— (1) The feed and shall be guarded so as to prevent fingers being caught in the pins of the intersecting fillers.

(2) All nips of in-running rolls shall be guarded by Suitable nip guards conforming to the following specifications.

Any opening which the guard may permit when fitted in position shall be so restricted with respect to the distance of the opening from any nip point through that opening from any nip point through that the maximum width of the opening shall not exceed the following :-

Distance of opening from nip point	Maximum width of opening
0 to 38 mm	6 mm
39 to 63 mm	10 mm
64 to 88 mm	13 mm
89 to 140 mm	15 mm
141 to 165 mm	19 mm
166 to 190 mm	22 mm
191 to 215 mrn	32 mm

8. **Silver aid ribbon lappers (cotton).**– The cylinder drums and the laps pool shall be provided with a guard to prevent access to the nip between the in-running rolls.

9. **Speed frame Jack Box** wheels at the head stock shall band guard shall have interlocking arrangement.

10. **Spinning Mules.**– Wheels on spinning mule carriages shall be provided with substantial wheel guards, extending to within 6 mm of the rails.

11. **Warpers**.– Swivelled double-bar gates shall be installed on all warpers operating in excess of 410 meters minimum and shall have interlocking arrangements, except for the purpose of inching or jogging.

Provided that top and bottom bars of gates shall be at least 1.05 and 0.53 meters high from the floor or working plate form, and gate shall be locked 38 mm from vertical tangement to the bean head.

12. **Slashers:– (1) Cylinder dryers:-** a) All open nips of in running rolls shall be guarded by nip guards conforming to the requirements in clause 7.

b) When slashers are operated by control levers, these levers shall be connected to a horizontal bar or treadle located not more than 170mm above the floor to control the operation from any point.

c) Slashers operated by such button control shall have stop and start buttons located at each end of the machine, and additional buttons located on both sides of the machine at the size box and the delivery end and if calendar rolls are used, additional buttons shall be provided at both sides of machines at points near the nips, except when slashers are equipped with an enclosed dryer as in such clause (b).

2. Enclosed hot air dryer –

(a) All open nips of the top squeezing rollers shall be guarded by nip guards conforming to the requirement specified in sub-clause (2) of clause 7.

(b) When slashers are operated by control layers, these levers shall be connected to a horizontal bar or treadle located not more than 170 cm. Above the floor to control the operation from any point.

(c) Slashers operated by push-button control shall have stop and start buttons located at each end of the machine and additional stop and start buttons located on both sides of the machine at intervals spaced not more than 1.83 meters on centers.

13. Looms –

(a) Each loom shall be equipped with suitable guards designed to minimize the danger from flying shuttles.

(b) Beam weights for tension in beam shall be of such construction so as prevent it from falling during its adjustment.

14. Valves of Kiers, tanks, and other containers.–

(a) Each valve controlling the flow of steam injurious gases or liquids into a kier or any other tank or container into which a person is likely to enter in connection with a process, operation, maintenance or for any other purpose, shall be provided with a suitable lock the valve securely in the closed position and retain the key with him before entering the kier tank or container.

(b) Wherever boiling tanks, caustic tanks and any other containers from which liquids, which are hot, corrosive or toxic, may overflow or splash, are so located that the operator cannot see the contents from the floor or working areas, emergency shut off valves which can be controlled from a point not subject to danger of splash shall be provided to prevent danger.

15. Shearing machines: - All revolving blades on shearing machines shall be guarded so that the opening between the cloth surface and the bottom of the guard will not exceed 10 mm.

16. Continuous bleaching range (cotton and rayon):- The nip of all in running rolls on open-width bleaching machine rolls shall be protected with a guard to prevent the worker from being caught at the nip and the guard shall extend across the entire length of the nip.

17. Mercerizing range (piece goods) :-

(1) A stopping device shall be provided at each end of the machine.

(2) A guard shall be provided at each end of the frame between the in running chain and the clip opener.

(3) A nip guard shall be provided for the in-running rolls of the mangle and washers and the guard shall conform to the requirements specified in sub-clause (2) of clause 7.

18. Tenter frames:-

(1) A stopping device shall be provided at each end of the machine.

(2) A guard shall be provided at each end of the machine frame at the in running chain and clip opener.

19. Paddlers. –

(1) Suitable nip guards conforming to the requirements specified in sub clause (2) of clause 7 shall be provided to all dangerous in-running rolls.

20. Centrifugal extractors. –

(1) Each extractor shall be provided with a guard for the basket, and the guard shall have interlocking arrangement.

(2) Each extractor shall be equipped with a mechanically or electrically operated brake to quickly stop the basket when the power driving the basket is shut off.

21. Squeezer of wringer extractor, water mangle, starch mangle, back washer (worsted yarn) crabbing machines and decanting machine: - All in-running rolls shall be guarded with nip guards conforming to the requirements specified in sub-clause (2) of clause 7.

22. Sanforizing and palmer machine: - (i) Nip guards shall be provided on all accessible in-running rolls and these shall conform to the requirements specified in sub-clause (2) of clause 7.

(ii) Access from the sides to the nips of running rolls should be fenced by suitable side guards.

(iii) A safety trip rod, cable or wire center cord shall be provided across the front and back of all palmer cylinders extending the length of the face of the cylinder, which operate readily whether pushed or pulled and the safety trip shall not be more than 170 cm. Above the level at which the operation stands and shall be readily accessible.

23. Rope washers:- (1) Splash guards shall be installed in all rope washers unless the machine is so designed as to prevent the water or liquid from splashing the operator, the floor or working surface.

(2) A safety trip rod, cable or wire centre cord shall be provided across the front and back of all rope was hers extending the length of the face of the washer which shall operate readily whether pushed or pulled and the safety trip shall be not more than 170 cm. Above the level on which the operator stands and shall be readily accessible.

24. Laundry washer tumbler or shaker:

(1) Each drying tumbler, each double cylinder shaker or clothes tumbler, and each washing machine shall be equipped with an interlocking arrangement which will prevent the power operation of the inside cylinder when the outer door on the case or shall is open, and which will also prevent the outer door in the case or shall from being opened without shutting off the power and the cylinder coming to a stop but which should not prevent the movement of the inner-cylinder by means of a hand operated mechanism or an inching device.

(2) Each closed barrel shall also be equipped with adequate means for holding open the doors or covers of the inner and outer cylinders, of shells while it is being loaded or unloaded.

25. Printing machine (roller type) –

(1) All in-running rolls shall be guarded by nip guards conforming to the requirements specified in sub-clause(2) of clause 7

(2) The engraved roller gears and the large crown wheel shall be guarded.

26. Calendars –The Nip at the in-running side of the rolls shall be provided with a guard extending across the entire length of the nip and arranged to prevent the fingers of the workers from being pulled in between the rolls or between the guard and the rolls, and so contracted that the cloth can be fed into the rolls safely.

27. Rotary staple cutters: - The cutter shall be protected by a guard to prevent hands reaching the cutting zone.

28. Plating machines. Access to the trap between the knife and card bar shall be prevented by a guard.

29. Hand baling machine. –An angle iron handle-stop guard shall be installed at right angle to the frame of the machine, the stop guard of which shall be so designed and so located that it will prevent the handle from travelling beyond the vertical position should be handle slips from the operator's hand when the pawl has been released from the teeth of the take-up gear.

30. Flat-Work ironer.- Each flat-work or coller ironer shall be equipped with a safety bar or other guard across the entire from of the feed or first pressure rolls, so arranged that the striking of the bar or guard by the hand of the operator or other person will stop the machine. The guard shall be such that the operator or other person cannot reach into the rolls without removing the guard. This may be either a vertical guard on all sides or a complete cover. If a vertical guard is used, the distance from the floor or working platform to the top of guard shall not be less than 1.83 meters."

31. Medical examination and records:-

(1) Every worker employed on machinery to which this schedule applies shall be examined by a medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary test, immunoglobin test, Audiometry test etc. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the medical officer

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re-examination shall, wherever the medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) if at any time medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which

he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

SCHEDULE – XXX

PROCESS OF MELTING IN INDUCTION FURNACE

1. Application.– Provisions of this schedule shall apply to all parts of factories operations where melting of metal is done in induction furnace and other allied processes are carried on.

2. Definitions:

(1) "Induction Furnace" means furnace in which a strong magnetic field created by passing an electric current through a coil wrapped around the furnace. The magnetic field in turn creates a voltage across, and subsequently an electric current through, the metal to be melted.

(2) "Coil" means coil of Induction Furnace

(3) "Ladle" means equipment used to carry melted metal

(4) "Mould" means moulds made of steel, sand, loam, moulding composition or other mixture of materials.

(5) **"**Personal Protective Equipment" Personal Protective Equipment (PPEs)refers to protective clothing, helmets, goggles, or other garments or equipment designed to protect the wearer's body from injury or infection.

(6) " Refractory" means lining of refractory bricks made in pit

3. Arrangement and storage – For the purposes of promoting safety and cleanliness in workrooms the following requirements shall be observed:-

(a) moulding boxes, loam plates, ladles, patterns, pattern plates, frames, boards, box weights, and other heavy articles shall be so arranged and placed as to enable work to be carried on without unnecessary risk;

(b) Suitable and conveniently accessible racks, bins, or other receptacles shall be provided and used for the storage of other gear and tools;

(c) Where there is bulk storage of sand, fuel, metal scrap or other materials or residues, suitable bins, bunkers or other receptacles shall be provided for the purpose of such storage.

4. Construction, maintenance of platform and floors –

(1) The platform of furnace should be of good construction, sound material and adequate strength to withstand explosion

(2) The platform must be of adequate size to accommodate persons working there and raw material to be charged

(3) The platform must be provided with at least two stairs

(4) Floors of indoor workplaces in which the processes are carried on, other than parts which are of sand, shall have been surface of hard material.

(5) No part of the floor of any such indoor workplace shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.

(6) All parts of the surface of the floor of any such indoor workplace which are of sand shall, so far as practicable, be maintained in an even and firm condition.

5. Authorised person : – (1) No person except those authorised to work on platform or near furnace shall be allowed on the platform or near furnace.

(2) Person covered under exception of sub-rule (1) must be trained and provided with prescribed personnel protective equipments.

(3) No person shall carry out any work within a distance of 4 metres from a vertical line passing through the delivery end of any spout of a furnace, being a spout used for delivering molten metal, or within a distance of 2.4 metres from a vertical line passing through the nearest part of any ladle which is in position at the end of such a spout, except, in either case, where it is necessary for the proper use of maintenance of furnace that work should be carried out within that distance of that work is being carried out at such a time and under such conditions that there is no danger to the person carrying it out from molten metal which is being obtained from the cupola or furnace or is in a ladle in position at the end of the spout.

6. Maintenance and examination of exhaust plant –

(1) All ventilation plant used for the purpose of extracting, suppressing or controlling dust or fumes shall be properly maintained.

(2) All ventilating plant used for the purpose of extracting, suppressing or controlling dust or fumes shall be examined and inspected once every week by a responsible person. It shall be thoroughly examined and tested by a competent person at least once in every such examination and test shall be entered in an register in Form-32 which shall be available for inspection by an Inspector-cum-Facilitator. Any defect found on any such examination and carrying out the examination and test to the occupier of the factory.

7. Ladle

(1) Before the ladle is placed for pouring the hot liquid metal, it shall be thoroughly inspected

(2) Place the ladle below the spout.

(3) Before pouring is started, it shall be ensured that:

(a) Only minimum required nos. of persons shall be present.

(b) They all shall use PPEs like face shield, flame retardant suit, anklets, goggles, hand gloves, helmets and safety shoes.

(4) Ladle shall be removed only after clearance from the Furnace In-charge.

(5) Ladle shall not be transported in tilted condition.

8. Operation and Maintenance of furnace:

(1) The occupier shall operate the furnace as per instructions supplied by manufacturer.

(2) The occupier shall keep the maintenance of furnace as per maintenance schedule supplied by manufacturer.

(3) The coil should be checked at regular intervals

(4) The refractories shall be changed at regular interval

9. Work Permit -The occupier shall issue work permit to the person supposed to work in confined space, at height or on electric equipments.

10. Washing facilities.- The occupier shall provide and maintain, in a clean state and in good repair for the use of all persons employed a wash place under cover with sufficient supply of water and soap, towel etc.

11. Protective equipment.- The occupier shall provide and maintain suitable PPEs for all persons employed in process as specified in sub-rule (2).

12. Prohibition of employment of Woman and Adolescent – No woman or adolescent shall be employed in any of the process covered by this schedule

13. Medical examination by medical officer – (1) every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall be examined by a Medical officer within15 days of his first employment. Such examinations shall include skin test, Audiometric test, Pulmonary test and no worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined by a Medical officer at least once in every 12 months and such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in subparagraph(1).

(3) he Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31 The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1)and (2) including the nature and the results of these test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the

health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re- employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

14. Exemptions – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may be a certificate in writing which he may in his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XXXI

WOODWORKING MACHINERY

1. Definitions:- For the purposes of this Schedule:–

a) Woodworking machine means a circular saw, band saw, planning machine, chain mortising machine or vertical spindle moulding machine, operating on wood or cork.

b) Circular saw means a circular saw working in a bench (including rack bench) but does not include a pendulum or similar saw which is moved towards the wood for the purpose of cutting operation.

c) Band saw means a band saw, the cutting portion of which runs in vertical direction but does not include a log saw or band resaving machine.

d) Planning machine means a machine for overhand planning or thicknessing or for both operations.

2. Stopping and starting device:- An efficient stopping and starting device shall be provided on every woodworking machine. The control of this device shall be in such a position as to be readily and conveniently operated by the person in charge of the machine.

3. Space around machine:- The space surrounding every woodworking machine in motion shall be kept free from obstruction.

4. Floors:- the floor surrounding every woodworking machine shall be maintained in good and level condition, and shall not be allowed to become slippery, and as far as practicable shall be kept free from chips or other loose material,

5. Training and Supervision:-

(1) No person shall be employed at a woodworking machine unless he has been sufficiently trained to under the adequate supervision of a person who has a thorough knowledge of the working of the machine.

(2) A person who is being, trained to work woodworking machine shall be fully and carefully and the precautions to be observed to secure safe working of the machine.

6. *Circular Saws: -* Every circular saw shall be fenced as follows:-

(A) Behind and in direct line with the saw there shall be a riving knife, which shall have a smooth Surface, shall be strong, rigid and easily adjustable and shall also conform to the following conditions:–

(i) The edge of the knife nearer the saw shall form as are of a circle having a radius of not exceeding the radius of largest saw used on bench.

(ii) The Knife shall be maintained as close as practicable to the saw, having regard to the nature of the work being done at the time and at the level of the bench table the distance between the front edge of the knife and the teeth of the saw shall not exceed 12 mm.

(iii) For a saw of a diameter of less than 0.6 meter, the knife extend upwards from the bench table to within 25 mm3 of the top of the saw, and for a saw of a diameter of 0.6 meter or over shall extend upwards from the bench teeth of the saw shall not exceed 12 mm.

(B) The top of the saw shall be covered by a strong and easily adjustable guard with a flange at the side of the saw farthest from the fence. The guard shall be kept so adjusted that the said flange shall extend below the roots of the teeth of the saw. The guard shall extend from the top of the riving knife to a point as low as practicable at the cutting edge of the saw.

(C) The part of the saw below the bench table shall be protected by two plates of metal or other Suitable material one on each side of the saw; such plates shall not be more than 15 cm apart, and shall extend from the axis of the outwards to a distance of not less then.5cm. Beyond the teeth of the saw- Metal plates, if not headed, shall be of a thickness of at least .25 cm. Or if headed be of a thickness of at least.125 centimeters'i.

7. Push Sticks: - A push stick or other suitable appliance shall be provided for use at every circular saw and at every vertical spindle molding machine to enable the work to be done without unnecessary risk.

8. Band Saws: - Every band saw shall be guarded as follows:-

- Both sides of the bottom pulley shall be completely encased by sheet or expanded metal or other suitable material.

- The front of the top pulley shall be covered with sheet or expanded metal or other suitable material.
- All portions of the blade shall be enclosed or otherwise securey guarded except the portion of the blade between the bench table and the top guide.

9. Planning Machines-

(I) a planning machine (other than a planning machine which is mechanically fed) shall not be used for overhand planning unless it is fitted with a cylindrical cutter block.

(II) Every planning machine used for over hand planning shall be provided with a "bride" guard capable of covering the full length and breadth of the cutting slot in the bench, and so constructed as to be easily adjusted both in a vertical and horizontal director.

(III) The feed roller of every planting machine used for thiknessing except the combined machine for overhand planning and thiknessing, shall be provided with an efficient guard.

10. Vertical spindle moulding machines:-

- The cutter of every vertical spindle moulding machine shall be guarded by the most efficient guard having regard to the nature of the work being performed.
- The wood being moulded at vertical spindle moulding shall. If practicable be held in a jig or holder of such construction as to reduce as for as possible the risk of accident to the worker.

11. Chain mortising machines: -The chain of every chain mortising machine shall be provided with a guard which shall enclose the cutters as far as practicable.

12. Adjustment and maintenance of guards. The guards and other appliances required under this Schedule shall be:-

maintained in an efficient state.

Constantly kept in position while the machinery in motion, and

So adjusted as to enable the work to be done without unnecessary risk.

13. Exemption:- Paragraphs 6,8,9, and 10 shall not apply to an woodworking machine in respect of which it can be proved that other safeguards are provided, maintained and used which render the machine as safe as it would be if guarded in the manner prescribed in this Schedule.

14. Medical examination and records:-

(1) Every worker employed on machinery to which this schedule applies shall be examined by a medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary test, immunoglobin test, Audiometry test etc. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re-examination shall, wherever the medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub paragraphs(1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) if at any time medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or **permitted** to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

15. Appointment of person on machinery:-

(1) No person shall be allowed to work on machinery specified in this Schedule unless he:-

(a) has attained the age of eighteen years;

(b) has been trained in accordance with the sub-paragraph (2); and

(2) The training shall include suitable and sufficient practical instructions in the matter in relation to each type of woodworking machinery and safety device.

SCHEDULE - XXXII

RUBBER MILLS

1. Installation of machines.- Mills for breaking down, cracking, grating, mixing, refining and warming rubber or rubber compounds shall be so installed that the top of the front roll is not less than 85cm. Above the floor or working level. Provided that in existing installations where the top of the front roll is below this height a strong rigid distance bar shall be fitted across the front of the machine in such position that the operator cannot reach the nip of the rolls.

2. Safety devices:- (1) Rubber Mills shall be equipped with-

- Hoppers so constructed or guarded that it is impossible for the operator to come into contact in any manner with the nip of the rolls.
- Horizonatal-satety trop rods or tight wire cables across both front and rear which will when pushed or pulled, operate instantly to disconnect the power and apply the brakes or to reverse the rolls.

(2) Safety trip rods or tight wire cables on rubber mills shall extend across the entire length of the face of the rolls and shall be located not more than 1.75 meter above the floor or working level.

(3) Safety-trip rods and tight wire cables on all rubber mills shall be examined and tested daily in the presence of the Manager or other responsible person and if any defect is disclosed by such examination and test the mill shall not be used until such defect has been remedied.

SCHEDULE – XXXIII

CENTRIFUGAL MACHINES

1. **Definition**.-"Centrifugal Machines" include centrifugal extractors, separators and driers.

2. Every part of a centrifugal machine shall be

(a) Of good design and construction and of adequate strength;

(b) Properly maintained; and

(c) examined thoroughly by a competent person at regular intervals.

3. **Interlocking guard for drum or basket-**

- The cage housing, the rotating drum or basket of every centrifugal machine shall be provided with a strong lid. The design, construction of the cage as well as the lid should be such that no access is possible to the drum or basket when the lid is closed.
- Every centrifugal machine shall be provided with an efficient interlocking device that will effectively prevent the lid referred to in sub-paragraph (1) from being opened while the drum or basket is in motion and prevent the drum or basket being set in motion while the lid is in the open position.

4. **Braking arrangement:-**Every centrifugal machine shall be provided with an effective arrangement capable of bringing the drum or basket to rest within as short a period of time as reasonably practicable after the power is cut off.

5. **Operating speed:-** No centrifugal machine shall be operated at a speed in excess of the manufacturers rating which shall be legibly stamped at easily visible places both on the inside of the basket and on the outside of the machine casing.

6. **Exceptions:—**Sub-paragraph (2) of paragraph 3, paragraphs 4 and 5 shall not apply in case of top lung machines or similar machines used in the sugar manufacturing industry.

SCHEDULE – XXXIV

POWERS PRESSES

1. Application: - This Schedule shall apply to all types of power presses including press brakes, except when used for working hot metal.

2. Definition: -For the purpose of this Schedule,-

- " approved" means approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator;
- "fixed fencing" means fencing provided for the tools of a power press being fenced which has no moving part associated with or dependent upon the mechanism of a power and includes that part of a closed tool which acts as a guard;
- "power press" means a machine used in metal or other industries for moulding, pressing, blanking, raising, [drawing and similar other purposes;
- "safety device" means the fencing and any other safeguard provided for the tools of a power press.

3. Starting and stopping mechanism:- The starting and stopping mechanism shall be provided with a safety stop so as to prevent over running of the press or descent of the ram during tool shutting. Etc.

4. Protection of tool and die:-

- Each press shall be provided with a fixed guard with slip plate on the underside enclosing the front and all sides of the tool.
- Each die shall be provided with a fixed guard surrounding its front and sides, and extending to the back in the form of a tunnel through which the pressed article falls to the rear of the press.
- The design, construction and mutual position of the guards referred to in sub-Para-graphs

(1) and (2) shall be such as to preclude the possibility of the worker's hand or fingers reaching the danger zone.

- The machine shall be fed through a small aperture at the bottom of the dye guard, but a wider aperture may be permitted for second or subsequent operations if feeding is done through a chute.
- Notwithstanding anything contained in sub-paragraphs (1) and (2) an automatic or an interlocked guard may be used in place of a fixed guard, but where such guards are used they shall be maintained in an efficient working condition and if any guard develops a defect, the power shall not be operated unless the defect guard is removed.

5. Appointment of persons to prepare power presses for use:-

(1) Except as provided in sub-paragraph (4) of paragraph 4, no person shall set, re-set, adjust or try out the tools on a power press or install or adjust any safety device thereon, being installation or adjustment preparatory to production of die proving, or carry out an inspection and test of any safety device thereon required by paragraph 8 unless he:-

(a) has attained the age of eighteen years;

(b) has been trained in accordance with the sub-paragraph (2); and

(c) has been appointed by the occupier of the factory to carry out those duties in respect of the class or description of power press or the class or description of safety device, as the case may be belongs.

(2) The training shall include suitable and sufficient practical instructions in the matter in relation to each type of power press and safety device in respect of which it is proposed to appoint the person being trained.

6. Examination and testing of power presses and safety devices:

(1) No power press or safety device shall be taken into use in any factory for the first time in that factory or in case of a safety device for the first time on any power press, unless it has been thoroughly examined and tested, in the case of a power press, after installation in the factory or in the power press in connection with which it is to be used.

(2) No power press shall be used unless it has been thoroughly examined and tested by a competent person within the immediately preceding period of twelve months.

(3) No power press shall be used unless every safety device (other than fixed fencing) thereon has within the immediately preceding period of six months when in position on that power press, been thoroughly examined and tested by a competent person.

(4) The competent person carrying out an examination and test under the foregoing provision shall make a report of examination and test containing the following particulars and every such report shall be kept readily available for inspection;

(a) Name of the occupier of the factory;

(b) Address of the factory;

(c) Identification number or mark sufficient to identify the power press or the safety device, as the case may be;

(d) Date on which the power press or the safety device was first taken into use in the factory;

(e) The date of each periodical thorough examination carried out as per requirements of sub-paragraph (2) above;

(f) Particulars of any defects affecting the safe working of the power press or the safety device found during such thorough examinations and steps taken to remedy such defects.

7. Defect disclosed through examination and tests:-

(1) Where any defect is disclosed in any power press or in any safety device by any examination and test under paragraph 6 and in the opinion of the competent person carrying out the examination and test, either:-

(a) the said defect is a cause of danger to workers and in consequence the power press or safety device, as the case may be ought not to be used until the said defect has been remedied; or

(b) the said defect may become a cause of danger to workers and in consequence the power press or safety device as the case may be, ought not to be used after the expiration of a specified period unless the said defect has been remedied, such defect shall, as soon as possible after the completion of the examination and test, be notified in writing by the competent person to the occupier of the factory and in the case of a defect falling within clause (b) of this sub-paragraph, such notification shall include the period within which, in the opinion of the competent person, the defect ought to be remedied.

(2) In every case where notification has been notified under this paragraph, a copy of the report made under sub-paragraph, a copy of the report made under sub-paragraph (4) of paragraph 6 shall be sent by the competent person to the Inspector-cum-Facilitator of the concerned area within fourteen days of the completion of the examination and test.

(3) Where any such defect is notified to the occupier in accordance with the foregoing provisions of this paragraph, the power press or safety device as the case may be, having the said defect, shall not be used;

(a) in the case of a defect falling within clause (a) of sub-paragraph (1) until the said defect has been remedied; and

(b) in the case of defect falling within clause (b) of sub-paragraph (1) until the said defect has been remedied after the expiration of the specified period.

(4) As soon as is practicable, after any defect of which notification has been notified under sub-paragraph (1), has been remedied, a record shall be made by or on behalf of the occupier stating the measures by which and the date on which the defect was remedied.

8. Inspection and test of safety devices:

(1) No power press shall be used after the setting, resetting or adjustment of the tools thereon unless a person appointed or authorized for the purpose under paragraph 5 has inspected and tested every safety device thereon while it is in position on the said power press and has certified it to in order:

Provided that no inspection, test and certificate shall be required where any adjustment of the tools has not caused or resulted in any alteration to or disturbance of any safety device on the

power press, and, if after the adjustment of the tools, the safety device remain, in the opinion of the said person in efficient working order.

(2) Every power press and every safety devices thereon while it is in position on the said power press shall be inspected and tested by a trained person every day.

9. Defects disclosed during an inspection and test:-

(1) Where it appears to any person as a result of any inspection and test carried out by him under paragraph 8 that any necessary safety device is not in proper position on a power press or that any safety device which is in position on a power press, is not in his opinion suitable he shall notify the same to the manager forthwith.

(2) Except as provided in sub-paragraph (3) where any defect is disclosed in a safety device any inspection and test under paragraph 8, the person carrying out the inspection and test shall notify the same to the manager forthwith.

(3) Where any defect in a safety device is the subject of a notification in writing under paragraph 7 by virtue of which the use of the safety device may be continued during the specified period without the said defect having been remedied, the requirement in sub- paragraph (2) of this paragraph shall not apply to the said defect until the said period has expired.

10. Identification of power presses and safety devices:-For the purpose of identification every power press and every safety device provided for the same, shall be distinctively and plainly marked.

11. Training the instructions to operators:-The operators shall be trained and instructed in the safe method of work before starting work on any power press.

12. Exemptions:-

(1) If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator of Factories is satisfied that owing to the circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule are not necessary for the protection of the workers employed on any power press or in the factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator may by a certificate in writing (which he may in his discretion revoke at any time), exempt such factory from all or ay of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

(2) Where such exemption is granted, a legible copy of the certificate, showing the conditions if any, subject to which it has been granted, shall be kept posted in the factory on a place where it may be conveniently read by the persons employed.

SCHEDULE – XXXV

SHEARS SLITTERS AND GUILLOTINE MACHINES

1. Definitions:-For the purpose of this schedule:-

(a) "guillotine" means a machine ordinarily equipped with straight, bevel edged blade operating Vertically against a stationery resisting edge and used for cutting metallic or non-metallic or non-metallic substances;

(b) "Shears" or "shearing machine" means a machine ordinarily equipped with straight, bevel edged blades operating vertically against resisting edged, or with rotary, overlapping cutting wheels and used for shearing metals or non-metallic substances; and

(c) "Slitter" or slitting machine" means a machine ordinarily equipped with circular disc- type knives, and used for trimming or cutting into metal or non-metallic substances or for slitting them into narrow strips; for the purpose of this schedule, this term includes bread or other food slices equipped with rotary knives or cutting discs.

2. Guillotine and Shears:-

(1) Where practicable, a barrier metal guard of adequate strength shall be provided at the front of the knife, fastened to the machine frame and shall be so fixed as would prevent any part of the operator's body to reach the descending blade from above, below or through the barrier guard or from the sides:

Provided that in case of machines used in the paper printing and allied industries, where a fixed barrier metal guard is not suitable on account of the height and volume of the material being bed, there shall be provided suitable staring devices which require simultaneous action of both the hands of the operator or an automatic device when will remove both the hands of the operator from the danger zone at every descent of the blade.

(2) At the back of such machines, an inclined guard shall be provided over which the slit pieces would slide and be collected at a safe distance in a manner as would prevent a person at the back from reaching the descending bladed

(3) Power-driven guillotine cutters, except continuous feed trimmers, shall be equipped with:-

(a) starting devices which require the simultaneous action of both hands to start the cutting motion and of at least one hand control during the complete stroke of the knife: or

(b) an automatic guard will remove the hands of the operator from the danger zone at every decent of the blade, used in conjunction with one hand starting devices which require two distinct movements of the device to start the cutting motion, and so designed as to return positively to the non-starting position after each complete cycle of the knife.

(4) Where two or more workers are employed at the same time on the same power driven guillotine cutter equipped with two-hand control, the device shall be so arranged that each worker shall be required to use both hands simultaneously on the safety trip to start the cutting motion, and at least one hand on a control to complete the cut.

(5) Power-driven guillotine cutters, other than continuous trimmer, shall be provided, in addition to the brake or other stopping mechanism, with an emergency device which will prevent the machine from operating in the event of failure of the brake when the starting mechanism is in the non-starting position.

3. Slitting Machine:-

(1) Circular disc type knives on machines for cutting metal and leather, paper, rubber, textile or other non metallic substances shall, if within reach of operators standing on the floor of working level, be provided with guards enclosing the knife edges at all times as near as practicable to the surface of the material, and which may either:-

(a) automatically adjust themselves to the thickness of the material; or

(b) be fixed or manually adjusted so that the space between the bottom of the guard and the material will not exceed 6 mm (1/4inch) at any time.

(2) Portions of blades underneath the tables or benches of slitting machines shall be covered by guards.

4. **Index cutters and Vertical Paper Slotters:-** Index cutter, and other machines for cutting strips from the ends of books, and for similar operations, shall be provided with fixed guards, so arranged the fingers of the operators cannot come between the blades and the tables.

5. **Corner Cutters:-**Corner cutters used in the manufacture of paper boxes, shall be equipped with:-

(a) suitable guard, fastened to the machines in front of the knives and provided with slots or perforations to afford visibility of the operations ;or

(b) other guards equally efficient for the protection of the fingers of the workers.

6. **Band Knives:-** Band Wheels on band knives, and all portions of the blades except the working side between the sliding guide and the table on vertical machines, or between the wheel guards on horizontal machines, shall be completely enclosed with hinged guards of sheet metal not less than 1 mm (0.04 inch) in think-ness or of other material of equal strength.

SCHEDULE – XXXVI

THERMIC FLUID HEATERS

1. All heaters shall be of such construction that coils are removal for periodic cleaning, visual inspection and hydraulic test.
2. Suitable arrangements shall be made for cooling the furnace effectively in case of power failure.
3. Before restarting the furnace, it shall be effect purged.
4. Velocity or flow of the thermic fluid shall not be allowed to fall below the minimum recommended by the manufactures while the heater is in operation.
5. The thermic fluid shall be circulated in a closed circuit formation with an expansion– cum-deaerator tank. This tank shall be located outside the shed where the heater is installed
6. Every heater shall be provided with a photo-resistor actuated auto-visual alarm to indicate flame failure and automatic burner cut
7. The stack temperature monitor-cum-controller with audiovisual alarm shall be provided so as to warn operator in case the outlet temperature exceeds the specific minimum.
8. Where inspection doors are provided on the furnace they shall be interlocked with the burner itself so that they cannot be opened until burner is shut of and furnace is cooled sufficiently.
9. All heaters shall also be provided with the following safety devices:-
   (i) Level control in the expansion tank
   (ii) temperature control of thermic fluid;
   (iii) differential pressure switch on the outlet line of the heater tubes; and
   (iv) temperature control device for the fuel oil supply to the burner.
10. All devices specified in paragraph (9) shall have interlocking arrangement with burner so that in case of any predetermined limits being crossed, the supply of fuel and air shall automatically be cut-off.
11. All safety interlock when operated shall be indicated on the control panel of the heater by a suitable audio visual alarm
12. Every heater unit shall be provided as a standard accessory an arrangement for shifting with low pressure steam or nitrogen for putting out the fire.
13. Electoral panel for the heater shall be located near the heater but not so close as to be exposed to spilling or leaking oil.
14. The heater shall be located in a place partitioned off with fire proof material from other manufacturing activities.
15. Explosion vent shall be installed that release thanks place at safe location.
16. The heater coil shall be subjected to pressure test by competent person once at least in every twelve months. The test pressure shall not be less than twice the operating pressure.
17. If repairs are carried out to the coil, it shall be tested before taking it into use.
18. The thermic fluid shall conform to the specifications specified by the manufacturers and shall be tested by competent person for suitability at least once in every three months period. Such test shall include test for acidity, suspended matter, ash contents, viscosity and flash point.
19. Cleaning of internal surface of the heater so at check up of refractory surface on the inside shall be carried out every month or as often as required depending upon working conditions. The coils shall be removed and surface of the coils cleaned thoroughly once at least in a period of six months. The burner, nozzles, oil filters and pumps shall be cleaned once a week during the period of use.
20. A separate register containing the following information shall be maintained:-
   (a) weekly checks carried out confirming the effectiveness of the interlock;
   (b) weekly checks confirming that all accessories are in good state of repairs; and
   (c) information regarding fuel , oil temperature, pressure, thermic fluid inlet/outlet pressure and temperature, fuel gas temperature, recorded at four hourly intervals.
21. The heater when in operation shall always be kept in charges of a trained operator."

SCHEDULE - XXXVII

MANUFACTURE OF CHROMIC ACID OR MANUFACTURE OR RECOVERY OF THE BICHROMATE OF SODIUM, POTASSIUM OR AMMONIUM

1. Definition.- the purposes of this schedule –

(a) "Chrome process" means the manufacture of chromic acid or bichromate of sodium or potassium or ammonium or the manipulation, movement or other treatment of these substances in connection with their manufacture.

(b) "Efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by mechanical or other means for the removal of gas, vapour, dust or fume so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generated to the point where such gas, vapour, fumes or dust originate.

(c) "Suspension" means suspension from employment in any of the chrome process specified by written certificate in the Health Register (Form-30) signed by the Certifying Surgeon, who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

2. Prohibition relating to pregnant women and Young Person No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work on any chrome process.

3. Efficient Exhaust System

(1) The following chrome processes shall not be carried on without the use of an efficient exhaust-draught, namely :-

(a) grinding;

(b) sieving;

(c) batch mixing;

(2) (i) All equipment for the extraction or suppression of dust/fumes shall at least once in every six months be examined and tested by competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon as practicable.

(ii) Particulars of such examination and tests shall be kept in Form-32.

4. Separation of certain processes.- The following chrome processes namely :-

(a) grinding of raw materials, and

(b) sieving of raw materials, shall be carried on in such manner and under such conditions as to secure effectual separation from any processes.

5. Washing facilities.-

(1) Where acidification, sulphate settling or washing, concentration, crystallization, centrifugation or packing is carried out, there shall be provided close to each worker's station –

(a) wash places installed for washing hands and feet frequently in running water, and

(b) a container holding at least 20 ounces of 10 per cent solution of sodium bisulphite or any other suitable reducing agent.

(2) There shall also be provided and maintained in a cleanly stated and good repair washing accommodation under cover with a sufficient supply of soap and towels on the scale indicated below –

At least one tap or stand pipe for every 10 employees and the tap or pipe shall be spaced not less than 1.2 meters apart.

Note.– In computing the total number of taps required for the purposes of this rule, the taps or stand pipes as required under clause 5 (1) (c) shall be included.

6. Time allowed for washing.– Before each meal and before the end of the day's work at least ten minutes, in addition to the regular meal time shall be allowed for washing to each person employed in a chrome process.

7. Floorings.- No woman or young person shall be employed or permitted to work in any room in which the said processes are carried on.

(a) of cement or similar other material so as to be smooth and impervious to water and provided with suitable gradient and drainage;

(b) Maintained in sound condition and cleaned daily.

8. Medical Examination by Medical Officer:

(1) Every worker employed in a processes to which this schedule applies shall be examined by a medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests as required by medical officer. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the medical officer

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re-examination shall, wherever the medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-31. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-30.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) if at any time medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

9. Protective Equipments.- The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed –

a. in grinding, sieving or mixing raw materials, sufficient and suitable respirators (issued separately for each individual) the filtering materials of which shall be renewed daily;

b. in roasting process, suitable footwear;

c. in acidification, settling concentration, crystallization, centrifugation or packing suitable aprons and protective coverings for hands and feet.

Arrangements shall be made by the occupier for the examination and cleaning of all the protective equipment at the close of each day's work and for the repairs or renewal thereof when necessary.

10. Use of Protective Equipments.- Every person employed in a chrome process shall make use of the protective equipment provided under rule 8

11. Cloak Room.- There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in any chrome process –

a. a cloak-room for street clothing put off during working hours including adequate, arrangements for drying such clothing when wet, such accommodation shall be separate from any mess room;

b. separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provided under paragraph 8.

12. Mess Room.- There shall be provided and maintained for the use of all persons remaining within the premises during the meal intervals a suitable mess-room providing accommodation of at least 0.9 sq. metres per head and furnished with –

a. a sufficient number of tables and chairs or benches;

b. arrangements for washing utensils;

c. adequate means for warming food.

The mess-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

13. **Prohibition of foods, drinks etc.-** No food, drink, "pan", "supari", or tobacco shall be brought or consumed by any worker or in any work-room in which chrome process is carried on and no person shall remain in any such room during intervals for meals or rest.

14. **Fencing of Vessel.-** Every fixed vessel, whether pot, pan vat or other structure, containing any dangerous material, and not so covered as to eliminate all reasonable risk of accidental immersion of any portion of the body of a person employed shall be fenced as follows :-

(a) Each such vessel shall, unless its edge is at least 91.4 centimetres the adjoining ground or platform be securely fenced to a height of at least 91.4 centimetres above such adjoining ground or platform;

(b) No plank or gang-way shall be placed across or inside any such vessel unless such plank or gang-way is –

(i) at least 45.7 centimetres in width, or

(ii) securely fenced on both sides, either by upper and lower rails to a height of 91 centimetres or by other equally efficient means;

(c) If any two such vessels are near each other and the space between them clear of any surrounding brick-work or other work, is either –

(i) less than 45.7 centimetres in width, or is 45.7 or

(ii) more centimeters in width, but is not securely fenced on both sides to a height of at least 91.4 centimetres secure barriers shall be placed so as to prevent any passage between them.

15. **Cautionary Notices.-** A cautionary notice in the form specified by the Chief Inspector-cum-Facilitator and printed in the language of the majority of the workers, employed shall be affixed in a prominent place in the factory where it can be easily and conveniently read by the workers.

16. **Exemption.-** If in respect of any factory the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or the infrequency of the process, or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed in such factory, he may be certificate in writing exempt such factory from all or any of the provisions indicated in such certificate on such conditions as he may specify therein. Such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator without assigning reasons.

SCHEDULE XXXVIII

WELDING/CUTTING OPERATION WITH THE USE OF LPG/ACETYLENE/ARGON

1. Applicability.- This Schedule is applicable to all operations in welding/cutting of materials with the use of Liquefied petroleum gas or acetylene gas or argon etc; in on junction with oxygen gas.

2. Equipments.-

(1) Gas cylinders whether filled of empty shall not be stored in rooms where welding or cutting work is being done.

(2) Liquefied gas cylinder, when is use shall always be kept in an upright position and shall be so placed that they cannot be knocked over.

(3) Open flames, lights, lighting of fire and smoking shall be prohibited in close proximity to any cylinder containing flammable gases, except those which are in use for welding, cutting or heating.

(4) All cylinders shall be stored at a safe distance of not less than 10 meters from all operations which produce, flames, sparks of molten metal or result in excessive heat.

(5) Every gas cylinder shall be provided with efficient standard type pressure regulator and back flow of gas will be restricted by second non-return type valve.

(6) All welding/cutting torch shall be of standard type which should be provided with non return valve.

(7) Suitable type of fire extinguishers shall be provided near the welding/cutting place and also near the gas cylinder storage.

(8) Pipe lines from gas cylinders shall be painted with distinctive colours for identification of each gas.

3. General:

(1) Welding and cutting operation shall be prohibited in areas containing explosive of flammable dusts, gases, oil or vapours.

(2) Welding/cutting operations that are carried out in places where persons other than the welders and their helpers are working or passing shall be enclosed by means of suitable stationary or portable screens at least 2.15 meters (7 ft.) in height.

(3) All equipments like welding/cutting torch, pipe lines, brackets, non-return valves and pressure regulators shall be examined by a competent person having know-how of such equipments, at least once in a period of 15 days.

(4) The welding/cutting process shall be carried out by workers specially trained in that job and know of the hazards of fire, back-fire and explosion.

(5) A log book of examination of equipments and a register of trained workers for welding / cutting operation shall be maintained in the forms as directed by the Inspector-cum- Facilitator.

118. Constitution of Site Appraisal Committees (Section 83).- (1) The State Government may, for purposes of advising it to consider applications for grant of permission for the initial location of a factory involving a hazardous process or for the expansion of any such factory, appoint a Site Appraisal Committee consisting of—

(a) the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be its Chairman;

(b) a representative of the Haryana State Pollution Control Board.

(c) a representative from Urban Local Bodies Department.

(d) a representative from Town & Country Planning Department;

(e) a representative from Haryana Shahari Vikas Pradhikaran;

(f) a representative from Haryana State Industrial Infrastructure Development Corporation;

(g) a representative from Revenue & Disaster Management Department;

(h) a representative from Health Department;

(i) a representative of the department of Forest and Wild Life;

(j) an expert in the field of occupational safety;

(k) an expert in the field of occupational health; and

(l) a scientist having specialized knowledge of the hazardous process which will be involved in the factory,

(2) The Site Appraisal Committee shall examine an application for the establishment of a factory involving hazardous process and make its recommendation to the State Government within a period of thirty days of the receipt of such applications in the prescribed form.

(3) Where any process relates to a factory owned or controlled by the Central Government or to a corporation or a company owned or controlled by the Central Government, the State Government shall co-opt in the Site Appraisal Committee a representative nominated by the Central Government as a member of that Committee.

(4) The Site Appraisal Committee shall have power to call for any information from the person making an application for the establishment or expansion of a factory involving a hazardous process.

119. APPLICATION FOR APPRAISAL OF SITES *[Sections 83]*.—(1) Application for appraisal of sites in respect of the factory involved in hazardous process shall be submitted to the Chairman of the Site Appraisal Committee.

(2) The application for site appraisal alongwith in electronic mode shall be submitted in the Form annexed to this rule. The committee may dispense with furnishing information on any particular item in the Application Form if it considers the same to be not relevant to the application under consideration.

FORMAT OF APPLICATION TO THE SITE APPRAISAL COMMITTEE

1. Name and address of the applicant:

2. Site Ownership Data

Revenue details of site such as Survey No., Plot No., etc.

Whether the site is classified as forest and if so, whether approval of the Central

Government under Section 5 of the Indian Forests Act, 1927, has been taken.

Whether the proposed site attracts the provisions of Section 3(2) (v) of the Environmental Protection Act, 1986, if so, the nature of the restrictions.

Local authority under whose jurisdiction the site is located.

3. Site Plan

Site Plan with clear identification of boundaries and total area proposed to be occupied and showing details nearby the proposed site —

(a) Historical monument, if any, in the vicinity.

(b) Names of neighboring manufacturing units and human habitats, educational and training institutions, petrol installations, storage of LPG and other hazardous substances in the vicinity and their distances from the proposed unit.

(c) Water sources (rivers, streams, canals, dams, water filtration plants, etc.) in the vicinity.

(d) Nearest hospitals, fire stations, civil defense stations and police stations and their distances.

(e) High tension electrical transmission lines, pipelines for water, oil, gas or sewerage; railway lines, roads, stations; jatties and other similar installations.

3.2 Details of soil conditions and depth at which hard strata obtained.

3.3 Contour map of the area showing nearby hillocks and difference in levels.

3.4 Plot, plan of the factory showing the entry and exit points, roads within, water drains, etc.

4. Project Report:

A summary of the salient features of the project.

Status of the organization (Government, Semi Government, Public or Private etc.)

Maximum number of person likely to be working in the factory.

Maximum amount of power and water requirements and source of their supply.

Block diagram of the buildings and installations, in the proposed factory.

Details of housing colony, hospital, school and other infrastructural facilities proposed.

5. Organization structure of the proposed manufacturing unit/factory:

Organization diagrams of

— Proposed enterprises in general

— Health, Safety and Environment Protection departments and their linkage to Operation and technical departments.

5.2 Proposed Health and Safety Policy.

Area allocated for treatment of waste and effluent.

Percentage outlay on safety, health and environment protection measures.

6. Meteorological data relating to the site:

Average, minimum and maximum of

—Temperature

—Humidity

—Wind velocities during the previous 10 years.

Seasonal variations of wind direction.

Highest water level reached during the floods in the area recorded so far.

Lightening and seismic data of the area.

7. Communications links:

Availability of telephone/telex/wireless and other communications facilities for outside communication. Internal communication facilities proposed.

8. Manufacturing process information:

Process flow diagram.

Brief write-up on process and technology.

Critical process parameters such as pressure build up, temperature rise and runaway reactions.

Other external effects critical to the process having safety implications, such as ingress of moisture of water, contact with incompatible substances, sudden power failure.

Highlights of the built up safety/pollution control devices or measures/ Incorporated in the manufacturing technology.

9. Information of hazardous materials:

Raw materials, intermediates, products and by-products and their quantities (enclose Material Safety Data Sheet in respect of each hazardous substance).

Main and intermediate storage proposed for raw materials/intermediates/ Products

Transportation methods to be used for materials inflow and outflow, their quantities and likely routes to be followed.

Safety measures proposed for:

— handling of materials;

— internal and external transportation; and

— disposal (packing and forwarding of finished products).

10. Information on dispersal/disposal of wastes and pollutants:

Major pollutants (gas, liquid, solid) their characteristics and quantities average and at peak load).

Quality and quantity of solid wastes generated, method of their treatment and disposal.

Air, water and soil pollution problems anticipated and the proposed measures to control the same including treatment and disposal of effluents.

11. Process hazards information:

Enclose a copy of the report on environmental impact assessment.

Enclose a copy of the report on Risk Assessment study.

Published (open or classified) reports, if any on accident situations/ occupational health hazards of similar plants elsewhere (within or outside the country).

12. Information of proposed safety/occupational health measures:

Details of firefighting facilities and minimum quantity of water, C02 and other firefighting measures needed to meet the emergencies.

Details of in-house medical facilities proposed.

13. Information on emergency preparedness:

Onsite emergency plan.

Proposed arrangements, if any, for mutual aid scheme with the group of neighboring factories.

14. Any other relevant information:

I certify that the information furnished above is correct to the best of my knowledge and nothing of importance has been concealed while furnishing it.

Name and Signature of the applicant.

120. Compulsory Disclosure of information by occupier (Section 84)

A. Disclosure of information to workers.-(l)The occupier of a factory carrying on a hazardous process shall supply to all workers the following information in relation to handling of hazardous materials or substances in the manufacture, transportation, storage and other process:—

(a) Requirements of Section 84, 85 and 89 of the Code;

(b) A list of 'hazardous processes' carried on in the factory;

(c) Location and availability of all Material Safety Data Sheets as per Rules;

(d) Physical and health hazards arising from the exposure to or handling of substances;

(e) Measures taken by the occupier to ensure safety and control of physical and health hazards;

(f) Measures to be taken by the workers to ensure safe handling storage and transportation of hazardous operation;

(g) Personal Protective Equipment required to be used by workers employed, in hazardous process or dangerous operation;

(h) Meaning of various labels and marking used on the containers of hazardous substances as provided under Rules;

(i) Signs and symptoms likely to be manifested on exposure to hazardous substance and to whom to report;

(j) Measures to be taken by the workers in case of any spillage or leakage of a hazardous substance;

(k) Role of workers vis-a-vis the emergency plan of the factory, in particular the evacuation procedures.

(l) Any other information considered necessary by the occupier to ensure safety and health of workers.

(2) The information required by sub-rule (1) shall be compiled and made known to workers individually through supply of booklets or leaflets and display of cautionary notices at the work places.

(3) The booklets, leaflets and the cautionary notices displayed in the factory shall be in the language understood bythe majorityof the workers, and also explained to them.

(4) The Chief Inspector-cum-Facilitator may direct the occupier to supply further information to the workers as deemed necessary.

B. Disclosure of information to the local authority.- The occupier of a factory carrying on a 'hazardous process' shall intimate the Local Authority heaving Jurisdiction over the area in which the factory situated, all information having a bearing on preparation of on site emergency plan and a disaster control and management plan in respect of the factory.

Without prejudice to the generality of this clause, the occupier shall furnish the Local Authority the following:

(a) the information furnished to general public as prescribed in Rules;

(b) a statement of the names and quantities generally stored or in process of hazardous substances

(c) a report on status relating to risk assessment and environmental impact assessment and the measures taken for prevention of accidents;

(d) compilation of Material Safety Data Sheets in respect of hazardous substances used, produced or stored in the factory;

(e) a statement on all possible sources of accidents involving fire, explosion, release or leakage of toxic substances and the plan of the premises where such an accident may occur;

(f) a statement on resources and facilities available for dealing with an emergency including any agreement entered into with a neighbouring factory for and assistance in the event of an emergency;

(g) a map of the area showing the approaches to the factory, location of emergency facilities such as hospitals, police, fire service;

(h) the organization of the management and the responsibility for safety indicating therein the persons responsible for on-site emergency action;

(i) details relating to alert system;

(j) Information on availability of antidotes for poisoning resulting from an accident;

(k) Any other information as may be considered relevant by the occupier or asked for by the Local Authority.

C. Disclosure of information to district emergency authority.-The occupier of a factory carrying on a 'hazardous process' shall intimate the District Emergency Authority designated by the State Government, all information having a bearing on preparation of on site emergency plan and a disaster control and management plan in respect of the factory. without prejudice to the generality of this clause, the occupier shall furnish the District Emergency Authority the following:

(a) a report on status relating to risk assessment and environmental impact assessment and the measures taken for prevention of accidents;

(b) compilation of Material Safety Data Sheets in respect of hazardous substances used, produced or stored in the factory;

(c) a statement on all possible sources of accidents involving fire, explosion, release or leakage of toxic substances and the plan of the premises where such an accident may occur;

(d) a statement on resources and facilities available for dealing with an emergency including any agreement entered into with a neighbouring factory for and assistance in the event of an emergency;

(e) a map of the area showing the approaches to the factory, location of emergency facilities such as hospitals, police, fire service;

(f) the organisation of the management and the responsibility for safety indicating therein the persons responsible for on-site emergency action;

(g) details relating to alert system;

(h) information on availability of antidotes for poisoning resulting from an accident;

(i) any other information as may be considered relevant by the occupier or asked for by the District Emergency Authority.

D. Disclosure of information to general public.- (1) The occupier of every factory carrying on a 'hazardous process' shall in consultation with the Local Authority, take appropriate steps to inform the general public who are likely to be in the area which might be affected by an accident. Such information shall include:

(a) Name of the factory and address where situated;

(b) Identification, by name and position, of the person giving the information;

(c) Confirmation that the factory has approval from the Factories Inspectorate and Pollution Control Board;

(d) An explanation in simple terms of the hazardous process(s) carried on in the premises;

(e) The common names of the hazardous substances used which could give rise to an accident likely to affect them, with an indication of their principal harmful characteristics;

(f) Brief description of the measures to be taken to minimise the risk of such an accident in compliance with its legal obligations under relevant safety statutes;

(g) Salient features of the approved disaster control measures adopted in the factory;

(h) Details of the factory's emergency warning system for the general public;

(i) General advice on the action, members of the public should take on hearing the warning;

(j) Brief description of arrangements in the factory, including liaison with the emergency services; to deal with foreseeable accidents of such nature and to minimise their effects; and

(k) Details from where further information can be obtained:

(2) The occupier shall also supply any further information:

(a) to general public as directed by the Local Authority, from time to time;

(b) to the elected representative of the general public on request.

(3) The occupier shall endeavour to enter an agreement with the Local Authority for the area, within whose jurisdiction the factory is situated, for the Local Authority to take appropriate steps to inform the general public outside the factory who are likely to be affected by an accident as required in sub-rule (1).

(4) The information prescribed in s u b -rule (1) shall be in the regional language and in English or Hindi.

E. Disclosure of information to the chief inspector-cum-facilitator or Inspector- cum-facilitator.-(1) The occupier of every factory carrying on 'hazardous process' shall furnish, in writing to the Chief Inspector-cum-Facilitator a copy of all the information furnished to the workers, local authority and general public.

(2) A copy of compilation of Material Safety Data Sheets in respect of hazardous substances used, produced or stored in the factory shall be furnished to the Chief Inspector-cum-Facilitator, and the local Inspector-cum-Facilitator.

(3) The occupier shall also furnish any other information asked for by the Chief Inspector-cum-Facilitator from time to time for the purpose of this Act and rules made thereunder.

121. Health and safety policy (Section 84).- (1) The occupier of every factory employing more than 50 workers shall prepare a written statement of his policy in respect of health and safety of workers at work.

Provided that *they are not covered under the First Schedule under Section 2(za) or carrying out processes or operations declared to be dangerous under Section 82 of the Code.*

(2) Notwithstanding anything contained in sub-rule (1), the Chief Inspector-cum-Facilitator may require the occupiers of any of the factories or class or description of factories to comply with the requirements of sub-rule (1), if in his opinion, it is expedient to do so.

(3) The Health and Safety Policy should contain or deal with:

(a) declared intention and commitment of the top management to health, safety and environment and compliance with all there levant statutory requirements;

(b) Organisational set-up to carry out the declared policy clearly assigning the responsibility at different levels; and

(c) arrangements for making the policy effective.

(4) In particular, the policy should specify the following:—

(a) arrangements for involving the workers;

(b) Intention of taking into account the health and safety performance of individuals at different levels while considering their career advancement;

(c) fixing the responsibility of the contractors, sub-contractors, transporters and other agencies entering the premises;

(d) providing a resume of health and safety performance of the factory in its annual report;

(e) relevant techniques and methods, such as safety audits and risk assessments for periodical assessment of the status on health, safety and environment and taking all the remedial measures;

(f) stating its intentions to integrate health and safety, in all decisions including those dealing with purchase of plant, equipment, machinery and material as well as selection and placement of personnel;

(g) arrangements for informing, educating and training and retraining its own employees at different levels and the public, wherever required.

(5) A copy of the declared health and safety policy signed by the occupier shall be made available to the Inspector having jurisdiction over the factory and to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(6) The policy shall be made widely known by—

(a) making copies available to all workers including contract workers, apprentices, transport workers, suppliers, etc.

(b) displaying copies of the policy at conspicuous places; and

(c) any other means of communication in a language understood by majority of workers.

(7) The occupier shall revise the safety policy as often as may be appropriate, but it shall necessarily be revised under the following circumstances:—

(a) whenever any expansion or modification having implications on safety and health of person at work is made; or

(b) whenever new substance(s) or articles are introduced in the manufacturing process having implications on health and safety of persons exposed to such substances.

122. Information on industrial waste (Section 84).-The information furnished under the Rules shall include the quantity of the solid and liquid wastes generated per day, their characteristics and the method of treatment such as incineration of solid wastes, chemical and biological treatment of liquid wastes, and arrangements for their final disposal.

(2) It shall also include information on the quality and quantity of gaseous wastes discharged through the stacks or other openings, and the arrangements such as provision of scrubbers, cyclone separators, and electrostatic precipitators or similar such arrangements made for controlling pollution of the environment.

(3) The occupier shall also furnish the information prescribed in the sub-rules (1) and (2) to the State Pollution Control Board.

123. Emergency plan (Section 84).- (1) The occupier of a factory carrying on a 'hazardous process' shall prepare a draft on-site emergency plan and submit it to the Chief Inspector-cum-Facilitator. The Chief Inspector-cum-Facilitator may make such modification in the plan as necessary in consultation with the occupier and approve the same.

(2) The occupier will submit a copy of the approved plan to the Inspector-cum-facilitator and District Emergency Authority.

(3) The occupier will intimate the workers of the provisions of the emergency plan and hold rehearsals of the plan periodically. He shall review the plan from time to time and make necessary changes therein under intimation to the Chief Inspector-cum-Facilitator and the District Emergency Authority.

(4) The Chief Inspector-cum-Facilitator may issue guidelines relating to formulation of emergency plans. He may also direct modification of the emergency plan in respect of any factory as may be necessary from time to time.

124. Disaster control and management plan (Section 84).- (1) The occupier of every factory carrying on a 'hazardous process' shall prepare a draft disaster control and management plan in respect of his factory and submit the same to the Chief Inspector- cum-Facilitator, Inspector-cum-facilitator and the District Emergency Authority.

(2) The District Emergency Authority on receipt of the plan shall hold consultation with the occupier, representatives of the Chief Inspector-cum-Facilitator, the State Pollution Control Board, local authority as well as police, health, fire brigade and authorities concerned and finalise the plan.

(3) The District Emergency Authority shall forward a copy of the final plan to the occupier and all authorities concerned. The occupier shall intimate the workers the contents of the plan.

(4) The occupier in consultation with the District Emergency Authority will arrange rehearsals of the plan at least once a year.

(5) The Chief Inspector-cum-Facilitator may issue guidelines for formulation of disaster control and management plans. The Chief Inspector-cum-Facilitator as well as the District Emergency Authority may after mutual consultation also direct modification of the disaster control and management plan in respect of a factory as may be necessary from time to time.

125. Collection and development and dissemination of information (Section 84).- (1) The occupier of every factory carrying on a 'hazardous process', shall arrange to obtain or develop information in the form of Material Safety Data Sheet (MSDS) in respect of every hazardous substance or material handled in the manufacture, transportation and storage in the factory. It shall be accessible' upon request to a worker for reference.

(a) Every such Material Safety Data Sheet shall include the following information:

(i) The identity used on the label;

(ii) Hazardous ingredients of the substance;

(iii) Physical and chemical characteristics of the hazardous substance;

(iv) The physical hazards of the hazardous substance including the potential for fire, explosion and reactivity;

(v) The health hazards of the hazardous substance including signs and symptoms of exposure, and any medical conditions which are generally recognized as being aggravated by exposure to the substance;

(vi) The primary route(s) of entry;

(vii) The permissible limits of exposure prescribed under Section 88 of the Code and in respect of a Chemical not covered by the said Schedule, any exposure limit used or recommended by the manufacturer, importer or occupier;

(viii) Any generally applicable precautions for safe handling and use of the hazardous substance which are known, including appropriate hygienic practices, protective measures during repairs and maintenance of contaminated equipment, procedures of clean up of spills and leaks;

(ix) Any generally applicable control measures, such as appropriate engineering controls, work practices, or use of personal protective equipment;

(x) Emergency and first-aid procedures;

(xi) The date of preparation of the material Safety Data Sheet, or the last change to it; and

(xii) The name, address and telephone number of the manufacturer, importer, occupier or other responsible party preparing or distributing the Material Safety Data Sheet, who can provide additional information on the hazardous substance and appropriate emergency procedures, if necessary.

(b) The occupier while obtaining or developing a Material Safety Data Sheet in respect of a hazardous substance shall ensure that the information recorded accurately reflects the scientific evidence used in making the hazard determination. If he becomes newly aware of any significant information regarding the hazards of a substance, or ways to protect against the hazards, this new information shall be added to the Material Safety Data Sheet as soon as practicable,

(c) An example of such Material Safety Data Sheet is given in the Schedule to this Rule.

(2) Every container of a hazardous substance shall be clearly labelled or marked to identify:

(a) the contents of the container;

(b) the name and address of the manufacturer or importer of the hazardous substance;

(c) the physical and health hazards; and

(d) the recommended personal protective equipment needed to work safely with the hazardous substance.

SCHEDULE

MATERIAL SAFETY DATA SHEET SAMPLE MODEL

Section I—Material Identification and Use

Material Name/Identification:

Manufacturer's Name.....

Address .....

Street.....

City: ..... State: .....

Postal Code: .....

Telephone No. ..... E-mail……

Supplier's Name: .....

Address: .....

Street .....

City: ..... State: .....

Postal Code: .....

Telephone No. ..... E-mail……

Chemical Name: .....

Chemical Identity: .....

Trade Name and Synonyms: .....

Product Use: .....

Section II-Hazardous Ingredients of Material

Hazardous ingredients	Approximate Concentrations	C.A.S. or UN Numbers species and Route)	LD 50 specify species and Route)	LC 50 specify

Section III-Physical Data for Material

Physical State Gas/Liquid/ Solid	Odour and	Odour Threshold Appearance	Specific Gravity (PPM)

Vapour Pressure (mm Hg)	Vapour Density (Air-I)	Evaporation Rate	Boiling Point(C)	Freezing (C)

Solubility in water (20 C)	PH	Density (g/ml)	Coefficient of Water/oil distribution

Section IV—Fire and Explosion Hazard of Material

Flammability ..... …….. Yes/No

If yes, under what condition ..... Means of Extinction: .....

Special Procedures: .....

Flash point (°C) and Method	Upper Explosion Limit (% by Volume)	Lower Explosion Limit (% by Volume)
Auto-ignition	TDC Flammability	Hazardous Combustion
Explosion Data Sensitivity		Sensitivity to Static Discharge

Section V-Reactivity Data

Chemical Stability

……Yes ……. No If no, under what conditions

Incompatibility to other substance

…… Yes …… No If yes, which one

Reactivity and under what conditions: .....

Hazardous Decomposition Products: .....

Material Name/Identifier: .....

Section VI—Toxicological Properties of

Route of Entry:

…….Skin Contact	…….Skin Absorption	…..Eye Contact
…….Inhalation Acute	…….Inhalation Chronic	…..Ingestion

Effect of Acute Exposure to material: .....

Effect of Chronic Exposure to material: .....

Exposure Limit (s) ..... Irritancy of Material .....

Sensitization to Material**:**.....

Carcinogenicity:.....

Reproductive effects:.....

Teratogenicity: .....

Mutagenicity: .....

Synergistic Materials: .....

Section VII- Preventive measures

Personal Protective Equipment: .....

Gloves (Specify) ..... Respiratory (Specify) .....

Eye (Specify): .....

Footwear (Specify): .....

Clothing (Specify): .....

Other (Specify) ..... Engineering control: (e.g. Ventilation, enclosed process, etc.)……..

Please Specify.....

Leak and Spill procedures: .....

Waste Disposal .....

Handling procedures and Equipment .....

Storage shipping information .....

Special Requirements .....

Section VIII—First Aid Measure

First Aid Measure: .....

Sources used ..... Additional information: .....

Section IX—Preparation Date of M.S.D.S

Prepared by (Group, Department, etc.) .....

Ph. No. ..... . Date .....

Notes:

1. CAS or UN Number—Chemical Abstract Service or united nation (UN) Number.
2. LD 50— Lethal Doze—50%(LD 50—specify species and route)
3. LC 50—Lethal Concentration —50% (LC-50)—specify species and route).
4. TDG Flammability— Transport of Dangerous Goods Flammability Classification by united Nations.

126. Review of the information furnished to workers, etc. (Section 84).- (1) The occupier shall review once in every calendar year and modify, if necessary, the information furnished under the Rules to the workers, general public, local authority, Chief Inspector-cum-Facilitator and the District Emergency Authority.

(2) In the event of any change in the process or operations or methods of work or when any new substance is introduced in the process or in the event of a serious accident taking place, the information so furnished shall be reviewed and modified to the extent necessary.

127. Confidentiality of information (Section 84).- (1) The occupier of the factory carrying on 'hazardous process' shall disclose all information needed for protecting safety and health of the workers and the general public in the neighbourhood to:

(a) his workers;

(b) District Emergency Authority; and

(c) Chief Inspector-cum-facilitator.

As required under the Rules, if the occupier is of the opinion that the disclosure of details regarding the process and formulations will adversely affect his business interests, he may make a representation to the Chief Inspector-cum-Facilitator stating the reason for withholding such information. The Chief Inspector-cum-Facilitator shall give an opportunity to the occupier of being heard and pass an order on the representation.

An occupier aggrieved by an order of Chief Inspector-cum-Facilitator may prefer an appeal before the State Government within a period of 30 days. The State Government shall give an opportunity to the occupier of being heard and pass an order. The order of the State Government shall be final.

128. Qualifications, etc. Of supervisors (Section 84).- (1) All persons who are required to supervise the handling of hazardous substances shall possess the following qualification and experience:

(a) (i) A Degree in Chemistry or Diploma in Chemical Engineering or Technology with five years experience: or

(ii) A Master 's Degree in Chemistry or a Degree in Chemical Engineering or Technology with two years experience. The experience stipulated above shall be in process operation and maintenance in the chemical industry.

(b) The Chief Inspector may require the supervisor to undergo training in Health and Safety.

(2) The syllabus and duration of the above training and the organisations conducting the training shall be approved by the Director-General, Factory Advice, Service, Labour Institute or the State Government in accordance with the guidelines issued by the Director-General, Factory Advice Service, Labour Institute.

129. Issue of guidelines (Section 84).- For the purpose of compliance with requirements of sections 84 or 85 the Chief Inspector-cum-Facilitator may, if deemed necessary, issue guidelines from time to time to the occupiers of factories carrying on 'hazardous process'. Such guidelines may be based on National Standards, Codes of Practice or recommendations of International Bodies such as International Labour Organization and World Health Organization.

130. Specific responsibility of the occupier in relation to hazardous processes (Section 85)

A. Medical examination.- (1) Workers employed in a 'hazardous process' shall be medically examined by a qualified medical practitioner hereinafter referred to as Factory Medical Practitioner, in the following manner:—

(a) Once before employment, to ascertain physical fitness of the person to do the particular job;

(b) once in a period of six months to ascertain the health status of all the workers in respect of occupational health hazards to which they are exposed; and in cases where in the opinion of the Factory Medical Practitioner it is necessaryto do so at a shorter interval in respect ofanyworkers;

(c) The details of pre-employment and periodical medical examinations carried out as aforesaidshall be recorded in the Health Register in Form-30.

(2) No person shall be employed for the first time without a certificate of fitness in Form-31, granted by the Factory Medical Practitioner. If the Factory Medical Practitioner declares a person unfit for being employed in any process covered under sub-rule (1) such a person shall have the right to appeal to the Inspector who shall refer the matter to the **"Medical Officer"** whose opinion shall be final in this regard. If the Inspector himself is also a **"Medical Officer"**, he may dispose of the application.

(3) Any findings of the Factory Medical Practitioner revealing any abnormality or un-suitability of any person employed in the process shall immediately be reported to the **"Medical Officer"** who shall in turn, examine the concerned worker and communicate his findings to the occupier within 30 days. If the **"Medical Officer"** is of the opinion that the worker so examined is required to be taken away from the process for health protection, he will direct the occupier accordingly, who shall not employ the said worker in the same process. However, the worker so taken away shall be provided with alternate placement unless he is in the opinion of the **"Medical Officer"**, fully incapacitated in which case the worker affected shall be suitably rehabilitated.

(4) A **"Medical Officer"** on his own motion or on a reference from an Inspector may conduct medical examination of a worker to ascertain the suitability of his employment in a hazardous process or for ascertaining his health status. The opinion of the **"Medical Officer"** in such a case shall be final. The fee required for this medical examination shall be paid by the occupier.

(5) The worker taken away from employment in any process under sub-rule (2) may be employed again in the same process only after obtaining the Fitness Certificate from the **"Medical Officer"** and after making entries to that effect in the Health Register.

(6) The worker required to undergo medical examination under these rules and for any medical survey conducted by or on behalf of the Central or the State Government shall not refuse to undergo such medical examination.

B. Occupational health centre.- (1) In respect of any factory carrying on 'hazardous process', there shall be provided and maintained in good order an Occupational Health Centre with the service and facilities as per scale laid down hereunder:

(a) for factories employing up to 50 workers

(i) the services of a Factory Medical Practitioner on retainership basis, in his clinic to be notified by the occupier. He will carry out the pre- employment and periodical medical examination as stipulated in Rule **1** and render medical assistance during any emergency;

(ii) a minimum of 5 persons trained in first-aid procedures amongst whom at least one shall always be available during the working period;

(iii) a fully equipped first-aid box

(2) for factories employing 51 to 200 workers:—

(a) an Occupational Health Centre having room with a minimum floor area of 15 square metres with floors and walls made of smooth and impervious surface and with adequate illumination and ventilation as well as equipment as per the schedule annexed to this rule;

(b) a part-time Factory Medical Practitioner shall be in overall charge of the centre who shall visit the factory at least twice in a week and whose services shall be readily available during medical emergencies;

(c) one qualified and trained dresser-cum-compounder on duty throughout the working period;

(d) a fully equipped first-aid box in all the departments;

(3) for factories employing above 200 workers:—

(i) one full-time Factory Medical Practitioner for factories employing up to 500 workers and one more Medical Practitioner for every additional 1,000 workers or part thereof;

(ii) an Occupational Health Centre having at least two rooms each with a minimum floor area of 15 square metres with floor and walls made of smooth and impervious surface and adequate illumination and ventilation as well as equipment as per the schedule annexed to this rule;

(iii) there shall be one nurse, one dresser-cum-compounder and one sweeper-cum-ward boythroughout the working period.

(4) The Factory Medical Practitioner required to be appointed under sub-rule (1) shall have qualifications included in Schedules to the Indian Medical Degree Act, 1916, or in the Schedules to the Indian Medical Council Act, 1956, and possess a certificate of training in Industrial Health ofminimum three months duration recognized by State Government:

Provided that—

(b) a person possessing a Diploma in Industrial Health or equivalent shall not be required to possess the certificate of training as aforesaid;

(c) the Chief Inspector-cum-Facilitator may, subject to such conditions as he may specify, grant exemption from the requirement of this sub-rule, if in his opinion a suitable person possessing the necessary qualification is not available for appointment;

(d) in case of a person who has been working as a Factory Medical Practitioner for a period of not less than three years on the date of commencement of this rule, the Chief Inspector-cum- Facilitator may, subject to the condition that said person shall obtain the aforesaid certificate of training within a period of three years, relax the qualifications.

(5) The syllabus of the course Leading to the above certificate, and the organizations conducting the course shall be approved by the Directorate General of Factory Advice Service and Labour Institutes or the State government in accordance with the guidelines issued by the Directorate-General, Factory Advice Service, Labour Institute.

(6) Within one month of the appointment of a Factory Medical Practitioner, the occupier of the Factoryshall furnish to the Chief Inspector-cum-Facilitator the following particulars:—

1. Name and address of the Factory Medical Practitioner;
2. Qualification;
3. Experience, if any; and
4. the sub-rule under which appointed.

Equipment for occupational health Centre in Factories

1. A glazed sink with hot and cold water always available.
2. A table with a smooth top at least 180 cm x 105 cm.
3. Means for sterilising instrument.
4. A couch.
5. Two buckets or containers with close fitting lids.
6. A kettle and spirit stove or other suitable means of boiling water.
7. One bottle of spiritus ammoniac aromatious (120 ml)
8. Two medium size sponges.
9. Two ‘Kidney’ trays.
10. Four cakes of toilet, preferably antiseptic soap.
11. Two glass tumblers and two wine glasses.
12. Two clinical thermometers.
13. Two teaspoons.
14. Two graduated (120 ml) measuring glasses.

15. One wash bottle (100 cc) for washing eyes.
16. One bottle (one litre) carbolic lotion 1 in 20.
17. Three chairs.
18. One screen.
19. One electric hand torch.
20. An adequate supply of tetanus-toxide.
21. Coramine liquid (63 ml)
22. Tablet—Antihistaminic, Antispasmodic (25 each).
23. Syringes with needles—2 cc, 5 cc and 10 cc.
24. Two needle holders, big and small.
25. Suturing needle and materials.
26. One dissecting forceps.
27. One dressing forceps.
28. One scapels.
29. Rubber-bandage—pressure bandage.
30. One stethoscope.
31. Oxygen cylinder with necessary attachments.
32. One Blood Pressure apparatus.
33. One Patellar Hammer.
34. One Peak-Flow Meter for lung function measurement.
35. One Stomach wash set.
36. Any other equipment recommended by the Factory Medical Practitioner according to specific need relating to manufacturing process.

37. In addition—

(i) For factories employing 51 to 200 workers

1. Four plain wooden splints 900 mm x 100 mm x 6 mm
2. Four plain wooden splints 350 mm x 75 mm x 6 mm
3. Two plain wooden splints 250 mm x 50 mm x 12 mm
4. One pair artery forceps.
5. Injections—morphia, pethidine, atropine, adrenaline, coramine, novocam (2 each)
6. One surgical scissors.

(ii) For factories employing above 200 workers

1. Eight plain wooden splints 900 mm x 100 mmm x 6 mm
2. Eight plain wooden splints 350 mm x 75 mm x 6 mm
3. Four plain wooden splints 250 mm x 50 mm x 12 mm
4. Two pairs artery forceps
5. Injections—morphia, pathadine, atropine adrenaline, coramine, novocam (4 each)
6. Two surgical scissors.

C. Ambulance Van.- (1) In any factory carrying on 'hazardous process' there shall be provided and maintained in good conditions, a suitably constructed ambulance van equipped with items as per sub-rule (2) and manned by a full-time Driver-cum-Mechanic and a helper trained in first-aid, for the purpose of transportation of serious cases of accidents or sickness. The ambulance van shall not be used for any purpose other than the purpose stipulated herein and will normally be stationed at or near to the Occupation Health Centre:

Provided that *a factory employing less than 200 workers, may make agreements for procuring such facility at short notice from a nearby hospital or other places, to meet any emergency.*

(a) The ambulance should have the following equipments:—

(a) General

—A wheeled stretcher with folding and adjusting devices; with the head of the stretcher capable of being tilted upward;

—Fixed suction unit with equipment;

—Fixed oxygen supply with equipment;

—Pillow with case, Sheets, Blankets, Towels;

—Emesis bag, Bed Pan, Urinal Glass

(b) Safety equipment

—Falres with life of 30 minutes, flood lights;

—Flash-lights, fire extinguisher dry powder type;

—Insulated guantlets

(c) Emergency Care Equipment

(i) Resuscitation

—Portable suction unit, portable oxygen units;

—Bag-valve-mask, hand operated artificial ventilation unit;

—Airways, mouth gag, trachestomy adaptors;

—Short spine board, I.V. Fluids administration unit;

—B.P. Manometer, cuga, stethoscope.

(ii) Immobilisation

—Long and short-padded board, wire Ladder splints.

—Triangular bandage, long and short spine boards.

(iii) Dressings

—Gauze pads 4" x 46", universal dressing 10" x 36"

—Roll of aluminium foils, soft roller bandages 6" x 5 yards, adhesive tape in 3" roll, safety pins;

—Bandage sheets, Burn sheet.

(iv) Poisoning

—Syrup of Ipecae, activated charocal pre-packed in dozes, snake bite kit;

—Drinking water.

(1) Emergency Medicines

—As per requirement (under the advice of **"Medical Officer"** only)

D. Decontamination Facilities.- In every factory, carrying out 'hazardous process', the following provisions shall be made to meet emergency:

(a) fully equipped first aid box;

(b) readily accessible means of water for washing the workers as well as for drenching the clothing of workers who have been contaminated with hazardous and corrosive substance, and such means shall be as per the scale shown in the Table :—

TABLE

S. No.	No. of Person employed atany time	No. of drenching showers
(i)	UP to 50 workers	2
(ii)	Between 51 to 200 workers	2 + 1 for every additional50 or part thereof
(iii)	Between 201 to 500	5+ 1 for every additional 100 or part thereof
(iv)	501 workers and above	8+1 for every additional 200 or part thereof.

(c) a sufficient number or eye-wash bottles, filled with distilled water or suitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently situated and clearly indicated by a distinctive sign which shall be visible at all times.

E. Making Available Health Records to Workers

1. The occupier of every factory carrying out a 'hazardous process' shall make accessible the health records including the record of worker's exposure to hazardous process or, as the case may be, the medical records of any worker for his perusal under the following conditions:—

   (a) Once in every six months or immediately after the medical examination whichever is earlier;

   (b) if the Factory Medical Practitioner or the ""Medical Officer"", as the case may be, is of the opinion that the worker has manifested signs and symptoms of any notifiable disease as specified in the third Schedule of the Act;

   (c) if the worker leaves the employment;

   (d) if any one of the following authorities so direct:

      (i) the Chief Inspector-cum- Facilitator;

      (ii) the Health Authority of the Central or State Government;

      (iii) Commissioner of Workmen's Compensation;

      (iv) the Director General, Employees' State Insurance Corporation;

      (v) the Director, Employees' State Insurance Corporation (Medical Benefits); and

      (vi) the Director-General, Factory Advice Service and Labour Institutes.

2. A copy of the up-to-date health records including the record of worker's exposure to hazardous process or, as the case may be, the medical records shall be supplied to the workers on receipt of an application from him. X-ray plates and other medical diagnostic reports may also be made available for reference to his medical practitioner.

131. Permissible limits of exposure of chemicals and toxic substances (Section 88).- (1) The maximum permissible threshold limits of exposure of chemical of toxic substances a manufacturing process in any factory shall be of the value indicated in the Table.

(2) the State Government may, at any time, for the purpose of giving effect to any scientific proof obtained from specialized institution or experts in the field, by notification in the official gazette, make suitable changes in the said Table.

TABLE

(See section 88)

Permissible limits of exposure of chemicals and toxic substances

		Permissible Limits of exposure			
Serial No.	**Substance**	**Time-weighted average contraction (8 hrs.)**		**Short-term exposure limit(15 min)***	
		ppm	**Mg./mg****	**ppm**	**Mg./m3****
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**
(1)	Acetaldehyde	100	180	150	270
(2)	Acetic acid	10	25	15	37
(3)	Acetone	750	1780	1000	2375
(4)	Acrolin	0.1	0.25	0.3	0.8
(5)	Acrylonitrile-Skin	2	4.5	-	--
(6)	Aldrin-skin	-	0.25	-	--
(7)	Allyl chloride	1	3	2	6
(8)	Ammonia	25	18	35	27

(9)	Aniline-Skin	2	10	-	-
(10)	Anisidine (o-p-isomers) Skin	0.1	0.5	-	-
(11)	Arsenic & soluble compounds	-	0.2	-	-
(12)	Benzene (S.C.)	10	30	-	-
(13)	Beryllium & compound (asBe) (S,C)	-	0.002	-	-
(14)	Borontrifluride - C	1	3	-	-
(15)	Bromine	0.1	0.7	0.3	2
(16)	Butane	800	1900	-	-
(17)	2 - Butanone (Methyl Ethyl Ketene - MEEK)	200	590	300	835
(18)	N-Butyl acetate 150	710	200	950	-
(19)	N-Butylealcohol-Skin-C	50	150	-	-
(20)	Sce/tert, Butly acetate	200	950	-	-
(21)	Butyl mercaptan	0.5	1.5	-	-
(22)	Cadmium Dusts and salts (as	-	0.05	-	-
(23)	Calcium oxide	-	2	-	-
(24)	Carbaryl (Sevin)	-	5	-	-
(25)	Carbofuran (Furadan)	-	0.1	-	-
(26)	Carbon disolphide - Skin	10	30	-	-
(27)	Carbon monoxide	50	55	400	440
(28)	Carbon to tetrachloride-Skin	5	30	-	-
(29)	Chlordane - Skin	-	0.5	-	-
(30)	Chlorine	1	3	3	9
(31)	Chlorobenzene	75	350	-	-
(32)	Chloroform (S.C.)	10	50	-	-
(33)	bis (Chronometry) ether	0.001	0.005	-	-
(34)	Chromic acid and chromates	-	0.05	-	-
(35)	Chromous salts (as Cr)	-	0.05	-	-
(36)	Copper Fume	-	0.2	-	-
(37)	Cotton dust, raw3	-	0.2*	-	-
(38)	Cresol, all isomers-Skin	5	22	-	-
(39)	Cyanides (as CN)-Skin	-	5	-	-
(40)	Cyanogen	-	10	20	-
(41)	DDT (Dichlorodiphenyl trichloroethane)	-	1	-	-
(42)	Dometon-Skin	0.01	0.1	-	-
(43)	Diazinon-Skin	-	0.1	-	-
(44)	Dibutyl phthalate	-	5	-	-
(45)	Dichlorvos (DDVP)-Skin	0.1	1	-	-
(46)	Dieldrin-Skin	-	0.25	-	-
(47)	Dinitrobenzene (all isomers)-	0.15	1	-	-
(48)	Trinitrotoluene-Skin	-	1.5	-	-
(49)	Diphenyl- (Biphenyl)	0.2	1.5	-	-
(50)	Endosulfan (Thiodan)-Skin	-	0.1	-	-
(51)	Endrin-Skin	-	0.1	-	-
(52)	Ethyl acetate	400	1400	-	-

(53)	Ethyl alcohol	1000	1900	-	-
(54)	Ethylamine	10	18	-	-
(55)	Fluorides (as F)	-	2.5	-	-
(56)	Fluorine	1	2	2	4
(57)	Formaldehyde (S.C.)	1.0	1.5	2	3
(58)	Formic acid	5	9	-	-
(59)	Gasoline	300	900	500	1500
(60)	Hydrazine-.Skin (S.C.)	0.1	0.1	-	-
(61)	Hydrogen chloride-C	5	7	-	-
(62)	Hydrogen cyamide-Skin-C	10	10	-	-
(63)	Hydrogen fluoride (as F)-C	3	2.5	-	-
(64)	Hydrogen peroxide	1	1.5	-	-
(65)	Hydrogen sulphide	10	14	15	21
(66)	Iodine-C	0.1	1	-	-
(67)	Iron-Oxide Fume (F°20)) (as	-	5	-	-
(68)	Isoamyl acetate	100	525	-	-
(69)	Isoamyl alcohol	100	360	125	4500
(70)	Isobutyl alcohol	50	150	-	-
(71)	Lead, inorg, dusts and fumes	-	0.15	-	-
(72)	Lindane-Skin	-	0.5	-	-
(73)	Malathion-Skin	-	10	-	-
(74)	Manganese (as Mn) dust and compounds-C	-	5	-	-
(75)	Manganese fume (as Mn)	-	1	-	3
(76)	Mercury (as Hg)-Skin-				
	(i) Alkyl compounds	-	0.01	-	0.03
	(ii) All forms exceptalkyl vapour	-	0.05	-	-
(77)	Aryl and inorganic	-	0.1	-	-
(78)	Methyl alcohol (Methanol)-Skin	200	260	250	310
(79)	Methyl Cellosolve (2-Methoxyethanol) Skin	5	16	-	-
(80)	Methyl isobutyl ketone	50	205	75	300
(81)	Methyl isocyanate - Skin	0.02	0.05	-	-
(82)	Naphthalene	10	50	15	75
(83)	Nickel carbonyl (as Ni)	0.05	0.35	-	-
(84)	Nitric acid	2	5	4	10

(85)	Nitric oxide	25	30	-	-
(86)	Nitrobenzene-Skin	1	5	-	-
(87)	Nitrogen dioxide	3	6	5	10
(88)	Oil mist-mineral	-	5	-	10
(89)	Ozone	0.1	0.2	0.3	0.6
(90)	Parathion-Skin	-	0.1	-	
(91)	Phenol-Skin	5	19	-	-
(92)	Phorate (Thimet)-Skin	-	0.05	-	0.2
(93)	Phosgene (Carbonylchloride)	0.1	0.4	-	-
(94)	Phosphine	0.3	0.4	1	1
(95)	Phosphoric acid	-	1	-	3
(96)	Phosphorus (yellow)	-	0.1	-	-
(97)	Phosphorus pentachloride	0.1	1	-	-
(98)	Phosphorus trichloride	0.2	1.5	0.5	3
(99)	Picric acid-Skin	-	0.1	-	0.3
(100)	Pyridine	5	15	-	-
(101)	Silans (Silicon tetrahydride)	5	7	-	-
(102)	Sodium hydroxide -C	-	2	-	-
(103)	Styrene, monomer(phenylethylene)	50	215	100	425
(104)	Sulphur dioxide	2	5	5	10
(105)	Sulphur hexafluoride	1000	6000	-	-
(106)	Sulphuric acid	-	1	-	-
(107)	Tetraethyl lead (as Pb)-Skin	-	0.1	-	-
(108)	Toluene (Toluol)	100	375	150	560
(109)	O - Toluidine - Skin (S.C.)	2	9	-	-

(110)	Tributyphosphate	0.2	2.5	-	-
(111)	Trichloroethylene	50	270	200	1080
(112)	Uranium, natural (as U)	-	0.2	-	0.6
(113)	Vinyl chloride (H.C.)	5	10	-	-
(114)	Welding fumes	-	5	-	-
(115)	Xylene (o-. m-, p-isomers)	100	435	150	655
(116)	Zinc oxide-				
	(i) Fume	-	5.0	-	10
	(ii) Dust (Total dust)	-	10.0	-	-
(117)	Zirconium compounds (as	-	5	-	10
Ppm3	Parts of vapour or gas per million parts of contaminated air by volume at 25.Cand 760 mm of Hg.				
mg/m2	milligrams of substance per cubic metre of air.				
*	Not more than 4 times a day with at least 60 min. interval between successiveexposures.				
**	Molecular weight mg/m2=----------xppm 24.45				
G	denotes ceiling limit.				
Skin	denotes potential contribution to the overall exposure by the cutaneous routeincluding mucous membranes and eye.				
S.C.	denotes suspected human carcinogens.				
H.C.	denotes confirmed human carcinogens.				
Substanc	Permissible time-weighted average concentration (TWA) (8 hours)				

Silica, SiO_2		
(a)	Crystalline	
	(i)	Quartz

	(1)	In term of dusts count $\frac{10600}{\%\ Quartz+10}$ mppcm		
	(2)	In terms of respirable dust $\frac{10}{\%\ respirable\ quartz+2}$ mg/m3		
	(3)	In terms of total dust $\frac{10}{\%\ Quartz+3}$ mg/m3		
		(ii)	Cristobalite	Half the limits given against quartz
		(iii)	Triovmite	Half the limits given against quartz
		(iv)	Silica, fused	Same limits as for quartz
		(v)	Tripoli	Same limit as in formula in item (2) given against quartz
(b)	Amorphous Silicate			10mg/m3, Total dust
	Asbestos (H.C.)			*2 fibres/ml, greater than 5 urn in length and less than 3um in breadth
	Portland cement			10 mg/m3, Total dust containing less than1% quartz
	Coal Dust			2 mg/m3, respirable dust fraction containing less than5% quartz

mppcm-Million particles per cubic metre of air based on impinger samples counted bylight- field techniques.

*As determined by the membrane-fiter method at 400---

450 x megnification (4 mm objective) phase contrast illumination.

Respirable Dust:

Fraction passing a size-selector with the following characteristics:

Aerodynamic Diameter (um)(Unit density sphere)	% passing selector
2	90
2.5	75
3.5	50
5.0	25
10	0

132. Permissible levels of certain chemical substances in work environment (Section 88).- Without prejudice to the requirement in any other provisions in the Act or the Rule the requirement specified in this Schedule shall apply to all factories.

SCHEDULE

REQUIREMENTS TO APPLY TO ALL FACTORIES

1. Definitions:—For the purpose of this Schedule — (a)**"mg/m^3"** means milligrams of a substance per cubic metre of air.

(b) **"mppcm"** means million particles of a substance per cubic metre of air.

(c) **"ppm"** means parts of vapour or gas per million parts of air by volume at 25°C and 760 mm of mercury pressure.

(d) **"Time weighted average concentration"** means the average concentration of a substance in the air at any work location in a factory computed from evaluation of adequate number of air samples taken at that location, spread over the entire shift on any day, after giving weightage to the duration for which each such sample is collected and the concentration prevailing at the time of taking the sample.

$$\text{Time weighted average concentration} = \frac{C1T1 + C2T2 + CnTn}{T1 + T2 + Tn}$$

Where C1 represents the concentration of the substance for duration T1 (in hours);C2 represents the concentration of the substance for duration T2 (in hours); and Cn represents the concentration of the substance for duration Tn (in hours).

(e) **"Work location"** means a location in a factory at which a worker works or may be required to work at any time during any shift on any day.

2. Limits of concentration of substances at work locations.—(1).The time weighted average concentration of any substance listed in Table 1 or 2 of the schedule, at any work location in a factory during any shift on any day shall not exceed the limit of the permissible time weighted average concentration specified in respect of that substance.

Provided that in the case of substance mentioned in Tables 1 in respect of which a limit in terms of short-term maximum concentration is indicated. The concentration of such substance may exceed the permissible limit of the time weighted average concentration for the substance for short periods not exceeding 15 minutes at a time, subject to the condition that:—

(a) such periods during which the concentration exceeds the prescribed time weighted averageconcentration are restricted to not more 4 per shift;

(b) the time intervals between any two such periods of higher exposure shall not be less than 60minutes; and

(c) at no time the concentration of the substance in the air shall exceed the limit of short-termmaximum concentration.

(2). In the case of any substance given in Table 3, the concentration of the substance at any work location in a factory at any time during any day shall not exceed the limit of exposure for that substance specified in the table.

(3). In the cases where the word "skin" has been indicated against certain substance mentioned in Tables 1 and 3 appropriate measures shall be taken to prevent absorption through cutaneous routes particularly skin, mucous membrane, and eyes as the limits specified in these tables are for conditions where ;he exposure is only through respiratory tract.

(4). (a) In case, the air at any work location contains a mixture of such substances mentioned in Tables 1, 2 or 3, which have similar toxic properties the time weighted concentration of each of these substances during the shift should be such, that when these time weighted concentration divided by the respective permissible time weighted average concentration specified in the above mentioned table, and the fractions obtained are added together, the total shall not exceed unity.

i.e. $\frac{C1}{L1} + \frac{C2}{L2} + \ldots\ldots\ldots \frac{Cn}{Ln}$ should not exceed unity

Where C1, C2 ..... Cn are the time weighted concentration of toxic substances 1,2, and n

respectively, determined after measurement at work location;

and L1,L2 .....Ln are the permissible time weighted average concentration of the toxicsubstances 1,2, and n respectively.

(b) In case the air at any work location contains a mixture of substances, mentioned in Table 1,2,3 and these do not have similar toxic properties, then the time weighted concentration of each of these substances shall not exceed the permissible time weighted average concentration specified in the above mentioned tables, for that particular substance.

(c) The requirement in clauses (a) and (b) shall be in addition to the requirements in paragraphs 2 (1)and 2(2).

3. **Sampling and evaluation procedures.-** (1) Notwithstanding provisions in any other paragraphs, the sampling and evaluation procedures to be adopted for checking compliance with the provisions in the schedule shall be as per standard procedures in vogue from time to time.

(2) Notwithstanding the provisions in paragraph 5, the following conditions regarding the sampling and evaluation procedures relevant to checking compliance with the provisions in the schedule are specified.

(a) For determination of the number of particles per cubic metre in item 1 (a)(i)(1) in Table 2, samples are to be collected by standard or midget impinger and the counts made by light-field technique.

(b) The percentage of quartz in the 3 formulae given in item 1(a)(i) of Table 2 is to be determined from air borne samples.

(c) For determination of number of fibres as specified in item 2(a) of Table 2, the membrane filter method at 430 x magnification (4mm objective) with phase contrast illumination should be used.

(d) Both for determination of concentration and percentage of quartz for use of the formula given in item 1(a)(i)(2) of Table 2, the fraction passing through a size-selector with the following characteristics should only be considered.

Aerodynamic diameter (Unit density sphere)	Percentage allowed by size selector
2.0	90
2.5	75
3.5	50
10.0	0

4. **Power to require assessment of concentration of substances**.-(1)An Inspector may, by an order in writing, direct the occupier or manager of a factory to get before any specified date, the assessment of the time weighted average concentration at any work location of any of the substances mentioned in Table 1,2 or 3 carried out.

(2) The results of such assessment as well as the method followed for air sampling and analysis for such assessment shall be sent to the Inspector within 3 days from the date of completion of such assessment and also a record of the same kept readily available for inspection by an Inspector.

5. **Exemption**.- If in respect of any factory or a part of a factory, the Chief Inspector is satisfied that, by virtue of the pattern of working time of the workers at different work locations or an account of other circumstances, no worker is exposed, in the air at the work locations, to a substance or substances specified in Tables 1,2 or 3 to such an extent as is likely to be injurious to his health, he (the Chief Inspector) may by an order in writing, exempt the factory or a part of the factory from the requirements in paragraph 2, subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

TABLE 1

***PERMISSIBLE LEVELS OF CERTAIN CHEMICAL SUSTANCES IN WORK ENVIRONMENT**

Substance	Permissible Limits of Exposure			
	Time-weighted average Concentration		Short term maximum Concentration	
	ppm	mg/m^3	ppm	mg/m^3
Acetic acid	10	25	15	37
Acrolin	0.1	0.25	0.2	0.8
Aldrin-skin	-	0.25	0.3	0.75
Ammonia	25	18	35	27
Aniline-skin	2	10	5	20
Anisidine (o-p-isomers) -skin	0.1	0.5	-	-
Arsenic & Compounds (as As)	-	0.2	-	-
Benzene	10	30	-	-
Bromine	0.1	0.7	0.3	2
2. Butane (Methylethyl Ketone-MEK)	200	590	300	885
n-Butyl acetate	150	710	200	950
Sec./tert/Butyl acetate	200	950	250	1190
Cadmium dust and salts (as	-	0.5	-	0.2
Calcium Oxide	-	2	-	-
Carbaryl (Soevin)	-	5	-	10
Carbofuran (Furaden)	-	0.1	-	-
Carbon disulfide-skin	2	60	30	90
Carbon monoxide	50	55	400	440
Carbon tetrachloride-skin	10	65	20	130
Carbonyl chloride(phosgene)	0.1	0.4	-	-
Chlordane-skin	-	0.5	-	-
Chlorobenzene (mono chrolrobenzene)	75	350	-	2
Isobutyl alcohol	50	150	75	225
Lead, inorg, fumes and dusts	-	0.15	-	0.45
Lindane-skin	-	0.5	-	1.5
Malathion-skin	-	10	-	-
Manganese fume (as Mn)	-	1	-	3
Mercury (as Hg)	-	0.05	-	0.15

Mercury (alkyl compound-skin(as Hg)	0.001	0.01	0.003	0.03
Methyl alcohol (methanol)-	200	260	250	310
Methyl cellosolve-skin (2 mathyly ethanol)	25	80	35	120
Methyl isobutyl Ketone-skin	100	410	125	510
Napthalene	10	50	15	75
Nickel Carbonye (as Ni)	0.05	0.35	-	-
Nitric acid	2	5	4	10
Nitric oxide	25	30	35	45
Nitrobenzene-skin	1	5	2	10
Oil-mist-mineral	-	5	-	10
Parathion-skin	-	0.1	0.3	
Phorate (Thimet) skin	-	0.5	-	0.2
Phenol-skin 5	10	10	38	
Phosgene (carbonyl cloride)	0.1	0.4	-	-
Phosphine	0.3	0.4	1	1
Phosphorous (Yellow)	-	0,1	-	0.3
Phosphorus Pentachloride	-	1	3.3	
Phosphorus trichloride	0.5	3	-	-
Picric acid-skin	-	-.1	-	0.3
Pyridine	5	15	10	30
Silane (Silicon Tetrahydride)	0.5	0.7	1	1.5
Styrene-monomer (Phenyl-	100	420	125	525
Chlorine	1	3	3	9
Bis-chloromethyl either	0.001	-	-	-
Chromic acid and chromates	-	0.05	-	-
Chromium, Sel Chromic	-	0.5	-	-
Chromous Salts (as Cr)	-	0.2	-	-
Copper fume	-	0.2	-	-
Cotton dust, raw	-	0.2	-	0.6
Cresol, all isomers-skin	5	22	-	-
Cyanides (as Cn) skin	-	5	-	-
Cyanogen	10	20	-	-
DDT (Dichlorodiphenyl-tricholoro-ethane)	-	1	-	3
Demeton-skin	0.01	0.01	0.03	0.3

Diazion-skin	-	0.01	-	0.3
Dibutyl phthalate	-	5	-	10
Dichlorvos (DDVP) skin	0.1	1	0.3	3
Dieldrin-skin	-	0.25	-	0.75
Dinitrobenzene (all isomers)	0.15	1	0.5	3
Dinitrobenzene (all isomers) akin	0.15	1	0.5	3
Dinitrotoluene-skin	-	1.5	-	5
Diphenye	0.2	1.5	0.6	4
Endosulfan (thiodan)-skin	-	0.1	-	0.3
Endrin-skin -	0.1	-	0.3	
Ethyl acetate	400	1000	-	-
Ethyl alcohol	1000	1900	-	-
Ethyl amino	10	18	-	-
Forides (As F)	-	2.5	-	-

Flourine	1	2	2	4
Hydrogen Cynanide-skin	10	11	15	16
Hydrogen sulfide	10	15	15	27
Iron oxide fume (Fe203asFe)	-15	-	10	
Isomyl acetate	100	525	125	655
Isomyl alcohol	100	360	125	450
Aulphur dioxide	5	13	-	-
Sulphuric Acid	-	1	-	-
Toluene (To lust) skin	100	375	150	560
O-Toludine	5	22	10	44
Tricholorethylene	100	535	150	800
Vinyl Chloride	5	10	-	-
Welding fumes (NOC)	-	5	-	-
Xylene (e-m-p-isomers)-skin	100	435	150	655

TABLE 2

1. Silica
   (a) Crystalline
      (i) Quartz

      (1) In terms of dust count : $\frac{1060}{\text{\% Quartz} + 10}$ mppcm

(2) In terms of respirable dust:- $\frac{10}{\text{\% respirable quartz + 2}}$ mg/m3

(3) In terms of total dust : $\frac{30}{\text{\% quartz + 3}}$ mg/m3

(ii)	Cristobalite	Half the limits given against quartz
(iii)	Tridymite	Half the limits given against quartz
(iv)	Silica fused	Same limit as for quartz
(b)	Amorphous	705 mppcm

2. Silicate having less than 1% free slica by weight

(a)	Asbestos-fibres longer than 5 microns	
(i)	Amosite	0.5 Fibre/Cubic centimeter.
(ii)	Chrystile	2 fibre/cubic centimeter.
(iii)	Crocidolite	0.2 fibre/cubic centimeter.
(b)	Mica	705 mppcm
(c)	Mineral wool fibre	100 mg/m^3
(d)	Porlite	1060 mppcm
(e)	Portland cement	1060 mppcm
(f)	Soap stone	705 mppcm
(g)	Talc (nonabastiform)	705 mppcm
(h)	Tale (fibrous)	Same limit as for asbestos.
(i)	Tremolite	Same limit as per asbestos.

3. Coal dust

(1)	For air borne dust having less than 5% silicon dioxide by weight.	2 mg/m^3
(2)	For air borne dust having 5% silicon dioxide.	Same limits as prescribed by formula over in item (2) against quarter.

Table-3

PERMISSIBLE LIMIT OF EXPOSURE

Substance	**ppm**	**mg/m^3**
Acetic anhydride	5	20
0-Dichloro Benzene	50	300
Formaldehyde	2	3
Hydrogen Chloride	5	7
Manganese & Compounds (as Mn.)	-	5
Nitroglycerin-skin	0.2	2
Nitrogen dioxide	5	9
Potassium hydroxide	-	2
Sodium hydroxide	-	2
2, 4, 6-Trinitrotoluene (TNT)	-	0.5"

133. Appeal against the order of Inspector-cum-Facilitator in case of Factory (Section 90)

1. Appropriate Authority for Appeal.- The Chief Inspector-cum-Facilitator, Haryana shall be the Appropriate Authority for the purpose of section 90 of the Code.

2. PROCEDURE IN APPEALS.- (1) An appeal presented under Section 90 shall lie to the Chief Inspector-cum-Facilitator, or in cases where the order appealed against is an order passed by that officer, to the State Government and shall be in the form of a memorandum setting forth concisely the grounds of objection to the order and shall be accompanied by a copy of the order appealed against. The application for appeal shall be made in the following format:-

FORMAT

Application to Appropriate Authority

a. Name of occupier or manager:
b. Name and Address of factory:
c. Details of grievance:
d. Reasons of claim:
e. Details of documents attached:

134. Power to make rule to exempt (Section 91)

Persons defined to hold positions of supervision or management or confidential etc. in a factory.- The following persons in factories shall be deemed to hold positions of supervision or management and to be employed in confidential position:-

(a) (i) Managing Director, President, Chief Executive or Senior-Vice President, Vice- President or General Manager;
(ii) Managers, Deputy Managers, Assistant Managers.
(iii) Safety Officers, Welfare officers
(iv) Heads of the Departments
(v) Engineers
(vi) Foremen
(vii) Weaving masters and spinning masters in textile mills.
(viii) Head electricians

(b) any other person who, in the opinion of the Chief Inspector-cum-Facilitator, holds a position of supervision or management.

Provided that a list showing the Names & Designation of all persons referred above shall be maintained in the factory.

PART-VI

Plantation

135. Conservancy.-

(1) There shall be provided separately for males and females in every plantation a sufficient number of latrines and urinals of prescribed types so situated as to be convenient and accessible to workers employed therein.

(2) All latrines and urinals provided under sub-section (1) shall be maintained in a clean and sanitary condition.

136. Drinking water.- In every plantation effective arrangements shall be made by the employer to provide and maintain at convenient places in the plantation a sufficient supply of wholesome drinking water for all workers.

137. Crèches.-

(1) In every plantation wherein fifty or more women workers (including women workers employed by any contractor) are employed or were employed on any day of the preceding twelve months, or where the number of children of women workers (including women workers employed by any contractor) is twenty or more, there shall be provided and maintained by the employer suitable rooms for the use of children of such women workers.

Explanation.- For the purposes of this sub-section "children" means persons who are below the age of six years.

(2) The rooms referred to in sub-section (1) shall.-

(a) Provide adequate accommodation;

(b) Be adequately lighted and ventilated;

(c) Be maintained in a clean and sanitary condition;

(d) Be under the charge of a woman trained in the care of children and infants.

138. Canteen.-

(a) The employer shall provide one or more canteens where fifty or more than fifty workers are ordinarily employed.

(b) The canteens shall have adequate accommodation furniture and other equipment.

(c) The food items served at the canteen shall be depicted on a board alongwith their prices.

(d) A managing Committee to run the canteen shall be constituted and five members representing the workers shall be elected through secret ballot.

139. Housing facilities.- It shall be the duty of every employer to provide and maintain for every worker and his family residing in the plantation necessary housing accommodation.

140. Recreational facilities.- Every employer shall provide recreational facilities for the workers employed and their children.

141. Educational facilities.- Where the children between the ages six and twelve of workers employed in any plantation exceed to twenty five in number the employer shall ensure that educational facilities are provided to the children.

CHAPTER X

OFFENCES AND PENALTIES

142. Manner of compounding of offences by the authorized officer {section 114(1)}.- (1) The State Government may appoint by notification an Officer or Officers for the purpose of compounding of offences under sub section (1) of section 114

(2) Any person seeking composition of penalty or offence as prescribed under section 114(1) of the Code shall file an application electronically in Form-33 to the officer appointed under sub- rule(1)

(3) The officer appointed under sub rule (1) shall finalize the compounding amount within 7 days and send a notice electronically for depositing the compounded amount, to the person seeking composition. The person so noticed shall deposit the entire compounding amount by electronic transfer or otherwise, within fifteen days of the receipt of the notice.

(4) The Compounding Officer shall issue a composition certificate after the receipt of composition amount, to such person from whom such amount has been received in satisfaction of the composition notice.

(5) If a person so noticed fails to deposit the composition amount within the one month from the date of issuance of such notice, the prosecution shall be proceeded with before the competent Court.

(6) no prosecution shall be instituted without giving an opportunity to the employer to comply with such provisions subjected to proviso of sub-section (1) of Section 110 and compounding as underSection 114

(7) Amount of composition received shall be transferred every month to the Social Security Fund established under Section 115 for the unorganized workers.

(8) Amount of compounding collected and transferred shall be recorded in register to be maintained in Form-34.

CHAPTER-XI

SOCIAL SECURITY FUND

143. Social Security Fund.- The Designated Officer of Haryana State Social Security Board shall maintain record of fund, to be used for welfare of unorganized workers.

(1) Fund administered shall be credited to the Haryana State Social Security Board.

(2) Fund may also be expended on welfare schemes of the Haryana State Social Security Board.

(3) The other sources of fund administered under section 115 of the Code may be;

(a) grant and subsidies to the Board made by the Central or State Government;

(b) all voluntary donations;

(c) any sum borrowed

(d) Employer of every establishment at the time of registration shall be liable to pay Rupees @50 per worker for which registration sought.

FORM-1

[See Rule-5(1)]

Application for Registration for existing establishments/New Establishment/Amendment to

certificate of Registration

A. Establishment Details.

1. Retrieve details of Establishment through LIN:
2. HUM (Haryana Udhyam Memorandum) number of Establishment:
3. Name of Establishment:
4. Location and Address of the Establishment:
5. Others details of Establishment:
   a. Total Number of employees engaged directly in the establishment:
   b. Total Number of the contract employees engaged:
   c. Total Number of Inter-State Migrant workers employed:

5 (a) For factories:

Details of the manufacturing process	Full postal address and situation of the factory along with plan approval details	Name and address of the occupier and manager	Maximum number of workers to be employed on any day
1	2	3	4

5 (b) For building and other construction work:

Type of Construction work	Probable period of commencement of work	Expected period forcompletion of work	Details of approval of the local
1	2	3	4

6. Ownership Type/Sector:
7. Activity as per National Industrial Classification:
8. Details of Selected NIC Code:
9. Identification of the establishment e-sign/ digital sign of employer/ representative:

B. Details of Employer:-

1. Name & Address of Employer / Occupier / Owner/ Chief Executive etc. :
2. Designation :
3. Father‘s/ Husband‘s Name of the Employer :
4. Email Address, Telephone& Mobile No :

C. Manager Details

1. Full name & Address of Manager or person responsible for supervision and control of theEstablishment
2. Address:
3. Email Address, Telephone& Mobile No :

D. Contractor Details

Name and Address Contractor	Email address& Mobile of Contractor	Name ofWork	Maximum No. of Contract labour engaged	Date of Commencement / Probable date of Completion of work
1	2	3	4	5

E. Others Details:-

Dated:-

Place;-

Signature/ E-sign/digital sign of employer

FORM-2

[See Rule-5(1)]

Certificate of Registration of Establishment

Registration No…….. Date……..

A Certificate of registration containing the following particulars is hereby granted under sub section (2) of section 3 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (No.37 of 2020) to (Name of the establishment)

1. Nature of work carried on in the establishment (Please tick mark)

a. Factory	c. Contract Work
b. Building and Other Construction Works	d. any other work (not covered above)

2. Detail of Establishment
   a. Total Number of employees engaged directly in the establishment:
   b. Total Number of the employees engaged through contractor .....
   c. Total Number of Contractors and their details:
   d. Number of inter-state migrant workers engaged:

3. (a) For factories

Details of the manufacturing process	Full postal address and situation of the factory along with plan approval details	Name and address of the occupier and manager	Maximum number of workers to be employed on any day
1	2	3	4

3 (b) For building and other construction work

Type of Construction work	Probable period of commencement of work	Expected period for completion of work	Details of approval of the local authority
1	2	3	4

4. Amount of registration fee paid
5. Remarks of registering officers

/Signature E -Sign/DSC of Registering Officer
along with designation

Place:
Date:

Conditions of Registration

(1). Every certificate of registration issued under Rule 4(1) shall be subject to the following conditions,namely:
   (a) the certificate of registration shall be non-transferable;
   (b) the number of workers employed in an establishment directly and contract employees shall not, on any day, exceed the maximum number specified in the certificate of registration; and
   (c) Save as provided in these rules, the fees paid for the grant of registration certificate shall be non-refundable.

(2) The employer shall intimate the change, if any, in the number of workers or the conditions of work to the registering officer within 30 days

(3) The employer shall, within thirty days of the commencement and completion of any work, intimate to the Inspector-cum-Facilitator, having jurisdiction in the area where the proposed establishment or as the case may be work is to be executed, intimating the actual date of the commencement or, as the case may be, completion of establishment such work in **Form-4** annexed to these rules electronically.

(4) A copy of the certificate of registration shall be displayed at the conspicuous places at the premises where the work is being carried on.

FORM-3

[See Rule-5(8)]

Register of Establishment

S N	Nature of work	Registration No. and Date	Name and Address, location of the establishme nt registered	Name, Address and Contact Details of Employ er	Total number of Workers	Total number of contract Workers	Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8
	(a) Factories (b) Building and other Construction work (c) Contract work (d) Interstate Migrant Work (e) Any other work (not covered above)						

FORM-4

[See Rule-5(9) and Rule-7]

A Notice of Commencement / cessation of Establishment:

1. Registration No:
2. Name and Address of Establishment:-
3. Name & Designation of employer:-
4. Full address to which communication relating to the establishment to be sent :-
5. Nature of work of the establishment :-
6. In case of the notice is for commencement of work the approximate duration of work:-
7. in case of cessation, the date of cessation:

..... dated is likely to commence/cessation is likely to be completed with effect from (Date)/ ..... On (Date)

I/We hereby intimate that the work of establishment having registration No.

In case of cessation of work:

I/we hereby certify that the payment of all dues to the workers employed in the establishment havebeen made and the premises are kept free from storage of hazardous chemicals and substances.

Signature of the Employer

To,

The Inspector-cum-Facilitator

FORM-5

[See Rule-8 and 97(1)]

HEALTH EXAMINATION

PART –A

1. Name of employee ……
2. HREX Registration number of Employee ……
3. UAN or ESIC Number of employee ……..…
4. Sex…. …..
5. Date of Birth……..
6. Department & Designation …….
7. Work profile ……..
8. Address of employee ……
9. Name & Address of Establishment …….
10. HUM Number of Establishment …….……
11. Mobile /Phone ……
12. Email……
13. Medical illness (Current) and under treatment & medication, If any……
14. Nature of Job (furnish more details, if hazardous and work-related viz. Physical, Chemical, Biological, Ergonomic etc) ……

Date: Signature of Employee

PART-B:

15. Medical Test Carried out & Reports to be attached as Annexure. Medical Officer's interpretation/ Opinion of the Tests below (To indicate only if abnormal , referring the attached Test reports) :
    a. Ht. Wt. Chest, Waist Circumference, Body Mass Index: ……
    b. Vision (Ophthalmologist tests):
        i. Visual Acuity both Right & left eyes …….
        ii. Colour Vision……..
    c. Blood Pressure ……..
    d. Complete Blood Count: ……
    e. Blood Sugar (Fasting/PPBS/HbAC1)…….
    f. SpO_2……..
    g. Blood Urea Nitrogen (BUN)…..……..
    h. SGOT/SGPT……..
    i. Lipid profile……..
    j. ESR……..
    k. Thyroid profile…….
    l. X-ray Chest etc……
    m. ECG……
    n. Others if any…….
16. Final Diagnosis/ Opinion / Treatment if any, advise by qualified medical practitioner ……
17. Does the person has seizure (s) related disorders or difficulties working at Height ? If yes, explain the works to be avoided: Yes/No/ NA (Not applicable)

I certify that I have personally examined Mr/Ms…….. and he/she is fit for employment asper his work profile.

Date: Signature of the qualified medical practitioner

SEAL

FORM-6

[See Rule-10]

NOTICE OF ACCIDENT OR DANGEROUS OCCURRENCE

E.S.I.C. Employer's Code number :

E.S.I.C. Insurance Number of the injured person :

1. Name of employer :
2. Address of works / premises where the accident or dangerous occurrence took place :
3. Nature of industry and LIN of the establishment :
4. Branch or department and exact place where the accident or dangerous occurrence took place :
5. Name and address of the injured person :
6. (a) Sex :
   (b) Age (at the last birthday) :
   (c) Occupation of the injured person :
7. Local E.S.I.C. Office to which the injured person is attached :
8. Date, shift and hour of accident or dangerous occurrence :
9. (a) Hour at which the injured person started work on the day of accident or dangerous occurrence :
   (b) whether wages in full or part are payable to him for the day of the accident or dangerous occurrence :
10. (a) Cause or nature of accident or dangerous occurrence :
    (a) If caused by machinery :
        (i) Give the name of machine and the part causing the accident or dangerous occurrence :
        (ii) State whether it was moved by mechanical power at the time of accident or dangerous occurrence :
    (b) State exactly what the injured person was doing at the time of accident or dangerous occurrence :
    (c) In your opinion, was the injured person at the time of accident or dangerous occurrence :
        (i) acting in contravention of provisions of any law applicable to him; or :
        (ii) acting in contravention of any orders given by or on behalf of his employer; or :
        (iii) acting without instructions from his employer? :
    (d) In case reply to (d) (i), (ii) or (iii) is in the affirmative, state whether the act was done for the purpose of and in connection with the employer's trade or business. :
11. In case the accident or dangerous occurrence took place whiletravelling in the employer's transport, state whether -
    (a) the injured person was travelling as a passenger to or from his place of of works; :
    (b) the injured person was travelling with the express or implied permission of his employer; :
    (c) the transport is being operated by or on behalf of the employer or some other person by whom it is provided in pursuance of arrangements made with the employer; and :
    (d) the vehicle is being/not being operated in the ordinary course of public transport service :

12.		In case the accident or dangerous occurrence took place while meeting emergency, state-	
	(a)	its nature ; and	:
	(b)	whether the injured person at the time of accident or dangerous occurrence was employed for the purpose of his employer's trade or business in or about the premises at which the accident or dangerous occurrence took place.	:
13.		Describe briefly how the accident or dangerous occurrence took place :	
14.		Names and addresses of witnesses	:
1……		2…….	
15.	(a)	Nature and extent of injury (e.g. fatal, loss of finger, fracture of leg, scald, scratch followed by sepsis, etc.)	:
	(b)	Location of injury (e.g. right leg, left hand, left eye, etc.)	:
16.	(a)	If the accident or dangerous occurrence was not fatal, state whether the injured person was disabled for more than 48 hours	:
	(b)	date and hour of return of work	:
17.	(a)	Physician, dispensary or hospital from whom or which the injured person received or is receiving treatment	:
	(b)	Name of dispensary/panel doctor elected by the injured person	:
18.	(a)	Has the injured person died ?	:
	(b)	If so, date of death	:

I certify that to the best of my knowledge and belief the above particulars are correct in every respect.

Signature and Name and Designation of owner
/ employer/manager/agent

Date of dispatch of report :

Place:

FORM-7

[See Rule-57]

NOTICE OF PERIODS OF WORK

Name of the Establishment…….....Place……District……

Periods of work Groups, Relays	Men												Women												Description of Groups, Nature of work	Remarks
	Total no. of men employed												Total no. of womenemployed													
	A			B			C			D			E			F			G			H				
	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3		

On working days

From –

To –

From –

To –

On partial Working days

From –

To –

From –

To –

Date on which this notice is first exhibited: **Signature of manager:**

Date :

FORM-8

[See Rule-58]

REGISTER OF WORKERS EMPLOYED IN AN ESTABLISHMENT, WAGES, OVERTIME, FINE,

DEDUCTION FOR DAMAGE OR LOSS

Register of Wages, Overtime, Fine, Deduction for damage and Loss

Name of the Establishment: Name of the Employer:Name of the Owner: PAN/TAN of the Employer:

Labour Identification Number (LIN):

Sr. no. in Employee Register	Name of the employee	Designation / Department	Duration ofPayment ofWages (Monthly/Fortnightly /Weekly/Daily/Piece rated)	Wage Perio d From-To	Total no. of days worked during the period	Total overtime (hoursworked or production in case of piece workers)	Rates of wages		
							Basic	DA	Allowances
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Overtime earning	Nature of acts and omissions for which fine imposedwith date	Amount of fine imposed	Damage or loss caused to the employer by neglect or default of the employee	Amount of deduction from wages	Total amount of wages paid	Date of Payment	Attendance	
							Date	Signature
11	12	13	14	15	16	17	18	19

FORM-9

[See Rule-58]

REGISTER OF ACCIDENTS AND DANGEROUS OCCURRENCES

Name of Injured person(if any)	Date of Accident or dangerous occurrence	Date of reportto Inspector- cum-Facilitator	Nature of accident or dangerous occurrence	Date of return of injured Person to work	Number of days the injured Person was absent from work
1	2	3	4	5	6

FORM-10

[See Rule-61]

ANNUAL RETURN

UNIFIED ANNUAL RETURN FORM

FOR THE YEAR ENDING

Single Integrated Return to be filed On-line under the Occupational Safety, Health and WorkingConditions Code, 2020, the Code on Industrial Relations, 2020, the Code on Social Security , 2020, and the Code on Wages, 2019

Instructions to fill up the Annual Return

(1) This return is to be filled-up and furnished on or before 28th or 29th February every year.

A. General Information:			
Sl. No.			**Instructions for filling the column**
1.	Labour Identification Number		EPFO, ESIC, MCA, MoLE (LIN)
2.	Period of the Return	From - To-	Period should be calendar year
3.	Name of the		
4.	Email ID		
5.	Telephone No.		
6.	Mobile number		
7.	Premise name		
8.	Sub-locality		
9.	District		
10.	State		
11.	Pin code		
12.	Geo Co-ordinates		
B(a).	**Hours of Work in a**		
B(b).	**Number of Shifts**		

C. Details of Manpower Deployed									
Details	**Directly employed**				**Employed through Contractor**				**Grand Total**
Skill Category	**Highly Skilled**	**Skilled**	**Semi Skilled**	**Un-Skilled**	**Highly Skilled**	**Skilled**	**Semi Skilled**	**Un-Skilled**	
(i) Maximum No. of employees employed in the establishment in any day during the year	Male	Female	Transgender	Total	Male	Female	Transgender	Total	

(ii) Average No. of employees employed in the establishment during the year	Male	Female	Transgender	Total	Male	Female	Transgender	Total	
(iii) Migrant Worker out of (ii) above	Male	Female	Transgender	Total	Male	Female	Transgender	Total	
(iv) Number of fixed term employee engaged	Male	Female	Transgender	Total	Male	Female	Transgender	Total	

D. Details of contractors engaged in the Establishment:

Sl. No	Name with LIN of the Contractor	No. of Contract Labour Engaged

E. Details of various Health and Welfare Amenities provided.

Sl. No.	Nature of various welfare amenities provided	Statutory (specify the	Instructions for filling
1.	Whether facility of Canteen provided (as per section 24(v) of OSH Code, 2020)	Tick yes or no in the box	Applicable to all establishments where in hundred or more worker including contract labour were ordinarily employed
2.	Creches (as per section 67 of Code on Social Security Code, 2020 and Section 24 of the OSHCode 2020)	Tick yes or no in the box	Applicable to all establishments where fifty or more workers are employed
3.	Ambulance Room (as per section 24(2)(i) of OSH Code, 2020)	Tick yes or no in the box	Applicable to all the establishments wherein more than five hundred workersare ordinarily employed
4.	Safety Committee (as per Section 22(1) of OSH Code, 2020.	Tick yes or no in the box	Applicable to all establishments employing 150 or more workers / employees and 50 or more workers / employees for the establishments whichmanufactures store or handle an hazardous substance or carry out the hazardous process under the Code.
5.	Qualified Medical Practitioner (as per Section 12 (2) of OSH Code 2020.	No. of Qualified Medical Practitioner appointed.	There is no specification for minimum number of Qualified Medical Practitioner employed in establishment.However, this detail is required to havedata on occupational health.

F. The Industrial Relations:			**Instructions for filling**
1.	Is the Works Committee has been functioning. (section 3 of IR Code, 2020)	Yes/No	Industrial establishmentin which 100 or more workers are employed

(a)	Date of its constitution.		
2.	Whether the Grievance Redressal Committee constituted (section 4 of IR Code, 2020)	Yes/No	Industrial establishment employing 20 or more workers are employed
3.	Number of Unions in the establishments.		
4.	Whether any negotiation union exist (Section 14 of IR Code, 2020)	Yes/No	
5.	Whether any negotiating council is constituted (Section 14 of IR Code, 2020)	Yes/No	
6.	Number of workers discharged, dismissed, retrenched or whose services were terminated during the year:		

Discharged	**Dismissed**	**Retrenched**	**Terminated or Removed**	**Grand Total**	

7.	**Man-days lost during the year on account of**				
Sl. No.	Reasons	Period / Date	No. of man- days	Loss in term of money	
(a)	Strike				
(b)	Lockout				

8.	**Details of retrenchment / lay off**				
Sl. No.	No. of persons retrenched during the period	Details of payment paid to retrenched employees	No. of workers laid off during the period	No. of man-days lost due to lay-off	

G. Details pertaining to maternity benefit:				
No. of female employees	No. of female employees availed maternity leave	No. of female employees paid medical bonus	No. of deduction of wages, if any made from female employees	

H. Details of payment of bonus:

Sl.	No. of employees covered under the	Total amount of bonus actually paid	Date on which the Bonus paid

I. Details of accidents, dangerous occurrence and notifiable diseases:

SN	Total number of accidents by which a person injured is prevented from working for a period of 48 hours or more as per Section 10 of the OSH Code, 2020.	Total number of fatal accidents and names ofthe deceased as per Section 10 of the OSH Code, 2020.	Total number of Dangerous Occurrences as defined under Section 11 of the OSH Code, 2020	Total number of cases of Notifiable Diseases specifiedin Third Schedule of the OSH Code, 2020 along with the details of affected persons

J. Mandays and Production Lost due to accidents / dangerous occurrence

Sl.	**Accident/Dangerous Occurrence**	**Mandays lost**	**Production Lost**

Certified that the tables in prescribed format are duly filled in and information and/ figures given in allthe tables are correct to the best of my knowledge.

Signature of Owner/Agent/Manager
with seal

Place:

Dated:

FORM-11

[See Rule-62]

REGISTER FOR LEAVE WITH WAGES

Part I - Adults

Part II - Adolescents

Establishment: Name of worker :

Department : Father's Name:

Sl. No	**Sl.no. in the registerof workers**	**Date of entry into service**	**Interruptions**				
			Sickness and accidents	**Authorized Leave**	**Lock Out or Legal Strike**	**Involuntary unemploy ment**	**Others**
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**

Leave due with effect from	**Whether leave not desired during thenext 12 months**	**Date from which the worker is allowed leave**	**Wages for LeavePaid in**	**Discharged worker**		**Remarks**
				Date of Discharge	**Date & amount of payment made in lieu of leave due**	
9	**10**	**11**	**12**	**13**	**14**	**15**

Note:- Separate page shall be allotted to each worker

FORM-12

[See Rule 63]

Muster-Roll

Name and Address of establishment:

Periods of work and rest period (time and coding)

S.No.	Name	Gender	adult/ adolescent register entry number	Whether local or Inter-State Migrant	social security number(UAN/ESI)	O/T hours	weekly-off

FORM-13

[See Rule 64]

Attendance Card

Month:

1 Name and address of the establishment:

2 Name of the worker

3 Father`s name

4 Serial number in Adult Workers Register.

5 Designation

Period of Work		
Date	From	To

FORM-14

[See Rule 67(2)]

Notice of Intention to have sample analysed

Number: date:

To

.....

.....

Take notice that it is intended to have analysed the sample of*.....which has been taken

today, the .....day of.....20.....from*

.....

(Name of the Inspector-cum_Facilitator who orders sampling).(Seal)

Date .....

FORM-15

[See Rule 67(7)]

Report by Laboratory

Report No. .....

Date .....

I hereby certify that I ..... Analyst working in.....duly received on the .....day of ..... 20. ..... from . .....a sample of ..... for analysis.

The sample was in a condition fit for analysis as reported below.

I further certify that I have analysed the aforementioned sample on .....and declare that
the result of the analysis to be as follows:

**.....

The condition of seals, fastening of samples on receipt was as follows:

Signed this .....day of.....20.....

Address .....

.....
Signature
(laboratory Analyst)

FORM-16

[See Rule-68(1)]

IMPROVEMENT NOTICE AND PROHIBITION ORDER

PART I

PROHIBITION ORDER

Inspector-cum-facilitators Notice on Inspection of Establishment, Lifting Appliance, Loose Gears and other such gears, Equipment, Ladders and Staging. Inspector-cum-Facilitator's notice to the occupier, employer, owner, master, Officer-in-charge, Owner of lifting appliances, loose gears and lifting devices or the person, scaffold who, by himself, his agents, or his employers as the case may be.

Name of the establishment, lifting appliance, lifting device, transport equipment, ladders and staging	Wheresituated lying/used/location	Registration no. ofthe establishment	LIN No. of the establishment
1	2	3	4

An inspection of the above named establishment, lifting appliances, loose gears, lifting devices, transport equipment, ladders and staging was made on .

The activities connected with establishment-which are being carried on by you/about to be carried on by you/under your control involve a risk or danger to the life. Safety and health of employee and involve the following contraventions :

CONTRAVENTIONS

Therefore. I hereby direct that the said activities shall not be carried on by you or under your control unless the said contraventions and matters mentioned have been remedied to the satisfaction of the Inspector-cum-Facilitator. This order is being issued without prejudice or any legal action which maybe taken for these contraventions.

On hearing from you that the requirements have been complied with the establishment, lifting appliance, loose gear or similar gear/transport equipment/ladders/ staging, scaffold shall again bevisited with a view to the inspection being completed.

No.

Dated at_____this_____day of 20 _____

Inspector-cum-Facilitator under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020

REQUIREMENTS

On compliance with all or any of the above contraventions, the Inspector-cum-Facilitator shall be informed in the manner prescribed overleaf, of the date and place at which the establishment, lifting appliance, loose gears or similar gear transport equipment, ladders and staging, scaffold can be re- inspected.

Sir,

The contravention notified by you have been effectively attended to. The establishment, lifting appliance, loose gears or similar gear, transport equipment, ladders and staging, scaffold shall be readyfor inspection on the date

Sir,
The contravention notified by you have been effectively attended to. The establishment, lifting appliance, loose gears or similar gear, transport equipment, ladders and staging, scaffold shall be readyfor inspection on the date
and place named below:

Date of Inspection	Place
Dated at this day of20 _____	Employer, Occupier, Owner, Manager, Master, Officerin-charge or Agents, owner ofmachinery and gear or the person, who by himself, his agents or his employers, carried on the establishment.

To

The Inspector-cum-Facilitator under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code,2020

PART - II

Improvement Notice

Inspector-cum-Facilitator's notice to the employer, Owner, Master, Manager, Officer-in-Charge or Agents, Owner of lifting appliances, loose gears lifting devices, scaffold or the person, who, by himself, his agents or his employers, carries on the establishment, as the case may be

Name of the establishment, lifting appliances, loose gear,lifting device, transport, equipment, ladders and stagings, scaffold;	Where situated/lying used/location	Port of Registry	Official no.(if any) of theship

An inspection of the above-named establishment, deek, ship, lifting appliances, loose gears, lifting devices, transport equipment, ladders and stagings, scaffold was made on

The following contraventions were observed. You are required to remedy the said contraventions and send the compliance report in writing within days.

This notice is being issued without prejudice to any legal action which may be taken for these contraventions on hearing from you that the requirements have been complied with the establishment, lifting appliance/loose gear or similar other gear/transport equipment/ladders/ staging, scaffold will

again be visited with a view to the inspection being completed.

Contraventions No. ……Dated ……this day of 20…….. ……

Inspector-cum-Facilitator under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020

Requirements. On compliance with all or any of the requirements, the Inspector-cum-Facilitator should be informed in the manner prescribed overleaf of the date and place at which the establishment, lifting appliance, loose gear, transport equipment, ladders and staging, scaffold can be re-inspected.

The requirements noted by you have been effectively fulfilled. The establishment, lifting appliance, loose gear, lifting devices, transport equipment, ladders and staging, scaffold will be ready for inspection on the date and place named below:

Date of Inspection	Place
Dated at this day of20	Employer, occupier, Owner, Master, Manager, Officer-in-charge or Agents, owner of machinery and gear or the person, who, by himself, his agents or his employers, carried on the establishment.

To

The Inspector-cum-Facilitator under the Occupation Safety, Health and Working Conditions Code,2020.

FORM-17

[See Rule 73(2)]

Certificate of Fitness

Certificate Number: date:

1. Name of Adolescent:
2. Father`s Name:
3. Address:
4. Gender:
5. Age:
6. Descriptive marks
7. Remarks

Name and Signature of Medical Officer

FORM-18

[See Rule 73(7)]

Register of medical examination of adolescents

S.No.	Name of Adolescent	Address	Date of examination	Date of deposit of fee	Whether fit or unfit	Signature of adolescent	Signature of medical officer

FORM-19

[See Rule-76(1) & 79(2)(a)]

APPLICATION FOR LICENSE

On Line Application for License/ Renewal of License/Amendment of License (includingCommon/single license)
Government of India, Ministry of Labour and Employment
ESTABLISHMENT PROFILE:
Labour Identification Number Date
Acknowledgement Number: …… Date of Application: …….
I. Particulars of Establishment for which licence required:
1. Name of Establishment:
2. Address of establishment
(a) Head Office address along with email Id :
(b) Corporate office address along with email Id:
3. Telephone Number :
4. Activity as per National Industrial Classification : (Select all applicable activities given)
5. Details of selected NIC Code:
6. Nature of work carried on in main establishment :
7. Identifier of the Establishment : (Select) : esign/digital sign
II. Details of Employer:
1. Full Name of Employer..... relationship with establishment.
2. Full Address of Employer:
3. Email Id of employer:
4. Mobile No. of employer:
III. Particulars of the Contract Labour to be employed / is employed (If licence is requiredwork wise)

Locationsof worksites	Name and nature of works	Activity as per national industrial classification	Date of commencement	Date of completion	Name of Establishments in which contract labour is/proposed to be employed	Name Address, email id of the Site Incharge
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
5. Maximum number of workmen proposed to be employed on the Establishment on any date: **24**						
6. Amount of Licence Fee: **INR** **(Transaction Id :)**						
7. Amount of Security Deposit: **INR** **(Transaction Id :)**						
IV. DETAILS OF ESTABLISHMENTS FOR WHICH COMMON LICENCE REQUIRED ,(IF APPLYING FOR)						

Type of Establishments	Name & Addressof establishment	(i) Nature of work carried outin the establishment (ii) Activity asper National Ind'l classification	Date of commencem ent	Permanent establishme nt or probable date of completion	Maximum number of employees employed/ proposed to be employed	Maximu m number of employe es employe d/ proposed to be employe d
1	2	3	4	5	6	7

V. DETAILS OF ESTABLISHMENTS FOR WHICH SINGLE LICENCE IS REQUIRED (IF APPLYING FOR)

Name of States in which the establishmen ts are situated	Name and nature of each work allotted.	Maximum number of labour willbe/is employed	Date of commenceme nt	Permanent establishme nt or probable date of completion	Maximum numberof employees employed / proposed to be employed (category wise i.e.Unskilled, Semi- Skilled, skilled and higher skilled) **	Registration number, if obtained, then details thereof
1	2	3	4	5	6	7

** Please upload the worker's detail in Excel Sheet as prescribed in Form-4 under rule 50 (3) of the Code on Wages, 2019.

	Signature of Contractor
	(eSign/DSC)
Note: This is an online application summary applied on Shram Suvidha Portal.	
APPLICATION FOR RENEWAL OF LICENCE	
1.	Licence No. Date :
	LIN & PAN
2.	Name and address of the establishment:
3.	Date of expiry of previous licence :
4.	Whether the licence of the employer/contractor was suspended or revoked:
5.	Details of Fees paid : (Enclose e-payment receipt): Amount …. date of payment :

E-sign /digital sign of the employer/contractor date:
APPLICATION FOR AMENDMENT OF LICENCE :
1. Licence No Date:
2. LIN & PAN
3. Name and address of the establishment:
4. Details for which amendment is sought :
(a). Maximum number of worker presently employed : (If there is increase in the maximum number of workers to be employed, then additional fees/security deposit as per law needs tobe deposited:
(b). Details of fees paid through e payment date on which made :
(c). Other details requiring amendment in the licence issued (Necessary documents may beuploaded in support of change required)

E-sign /digital sign of the employer/contractor date of application.

FORM-20

[See Rule-76(11), 77 & 79(2)(c)]

PROFORMA OF LICENSE

Licence No. ---------- Reg. No. ---------- Date of Reg. ----------

Licence is hereby granted to ..... for the premises known as ..... situated at ..... for use as a establishment within the limits stated herein after, subject to provisions of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020, and the rules made there under.

The ---------- 20.. Issuing Authority

Sl.No.	Period of issue	Valid For	Fee	Date of Payment	Excess fee for late payment	Date of payment	Signature of the Issuing Authority
		Maximum number of Contract labour /workers on any one day					

AMENDMENTS:

Year when Amended	Maximum number of Contract labour /workers on any oneday	Date of payment of amendment fee	Date of Payment	Signature of the Issuing Authority

FORM-21

[See Rule-79(3)]

Register of Contractors

S. No	License number and date	Name and address ofthe employer	Name and addres sof the Contr actor	Nature activity tobe under taken by the contracto r	Maximum Workers tobe employed on any day	Probable date of commenc ement	date of cessatio n	Details of amend ment, if any	Renewe dupto
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

FORM-22

[See Rule-86]

EXPERIENCE CERTIFICATE OF CONTRACT EMPLOYEE

To whom so ever concerned
1. Name of contractor/employer*:
2. LIN/PAN No. of the contractor/employer *:
3. Email Id of the contractor /employer *:
4. Mobile No. of the contractor/employer *:
5. Nature and location of work:
6. Name of Principal Employer*:
7. LIN/PAN No. of the Principal Employer :*
8. Email Id of the Principal Employer : *
9. Mobile No. of the Principal Employer :*
10. Name of the worker*:
11. UAN / Aadhaar No.:
12. Mobile No. :
13. Serial Number in the Employee Register :
14. Registration number, date and name of the Board if the building and other constructionworker is registered asa beneficiary:
15. Period of Employment:
16. Designation:
Seal and Signature of Contractor
*Please strike off whichever is not applicable.

FORM-23

[See Rule-92]

Agreement between Producer and Audio-visual worker

This agreement is made on this day …….. month ..... year ……..... between Messers having office at (hereinafter referred to as the "Produced') on the first part and Shri/Smt/Kum..... son/daughter/wife of Shri .....residing at ..... (hereinafter.... referred to as the —audio-visual worker") on the second part. The terms 'Producer' and 'audio-visual worker' shall include their heirs, successors, administrators and legal representatives:

Now, therefore this agreement is made as follows:

1. That both the parties agree that the duration of this agreement shall be from the date hereof till the completion of the audio-visual and this period shall not exceed consecutive months.
2. That the audio-visual worker agrees to attend studio, location or work place, as the case may be, subject to the requirement of his previous engagement and on his confirmation, to his respective job punctually as and when he shall be required by a written intimation by the Producer or the person duly authorised by him in writing.
3. That inconsideration of the audio-visual worker services, as aforesaid, the Producer agrees to pay and the audiovisual worker agrees to receive a sum of Rs. ..... (Rupees) payable as advance on signing of this agreement and the balance of Rs. ..... payable in equal installments.
4. That in the event of the audio-visual production being not complete within the stipulated period and the Producer still needing the services of the audio-visual worker to complete the audio- visual production, the producer agrees to pay and the audio-visual worker agrees to receive additional remuneration on pro-rata basis, payable in the same manner as stated in Clause 3 above, till the completion of the production.
5. That in case the assignment of the audio-visual worker is completed earlier than the period stipulated in Clauses 1 and 4 above, the producer shall settle the account of the audio-visual worker and pay the remaining balance of the agreement amount in full before the commencement of re-recording work/censor of the production, whichever is earlier.
6. That the audio-visual worker shall, if so required,
   (a) attend the studios, location or work-place, as the case may be, earlier than the a scheduled time of the shift, for preparatory work, and in that case, he/she shall be paid by the Producer extra wages at the rate of Rs. ..... per hour or part thereof for such early attendance.
   (b) continue to work beyond the working day, with one hour break and in that case, he/she shall be paid by the Producer extra wages at the rate of Rs……. for the work during the extended hours and refreshments, and transport facilities.
7. That the Producer shall provide transport and food or pay traveling allowances to and fro to report to duty and food allowance while on duty as are customary or fixed by bilateral arrangements between the Producer's and audio-visual worker's representative organizations.
8. That the Producer shall also pay for all travelling and accommodation expenses, fares, cost of food and such other allowances as are customary when the audio-visual worker is required to work on location outdoors.
9. That the Producer shall get the audio-visual worker insured for any injury or damage to his/her person including death caused by accident arising out of or in the course of his/her employment and/or during the period of his/her assignment under this agreement.
10. That where the Producer is prevented from proceeding with the production of the audio-visual by reason of fire, riot, natural calamity, order of the public authority or any other reason beyond his control :-
    (a) he shall be entitled to suspend the operation of this agreement during the period of suspension of production in case the production is suspended. The producer shall serve notice in writing of such suspension on the audio-visual worker and shall pay all his/her dues up to the date of service of such notice. Upon resumption of work on the film, this agreement shall revive and shall remain valid for the period stipulated in Clause I excluding the period of suspension therefrom ; or
    (b) he shall be entitled to terminate this agreement as from the cessation of production, in case the production ceases completely. The producer shall serve a notice in writing of such cessation on the audio-visual worker and make payment of all the amount due to the audio-visual worker at the time of termination.

11. That in case if the Producer desires to terminate this agreement before the expiry of its term for reasons other than misconduct in relation to performance of the audio-visual worker‘s duties or of his/her unwillingness to perform the services required under this agreement, the producer shall be entitled to do so only upon payment of the balance of the stipulated amount of the agreement. Only after such payment to the audio-visual worker, the Producer shall be titled to employ another audio-visual worker in his/her place.
12. That the Producer shall have the right to terminate this agreement on ground of misconduct on the part of the audio-visual worker in relation to performance of his/her duties or his/her unwillingness to perform the service required under the agreement, upon payment to the audio- visual worker of the amount due at the time of termination, calculated taking into consideration the audio-visual worker‘s total work in the audio-visual and the work he/she has completed till the date of termination of this agreement. Termination under this clause shall not be made unless the charges of the Producer against the audio-visual worker are proved before a forum comprising equal number of representatives of the Producers‘ Organisation and the audio-visual worker‘s Organisation to which the Producer and the audio-visual worker respectively may belong. The decision of the forum shall be binding on both the parties. The producer can engage another audio-visual worker for the job towards this agreement only after the forum has given a decision in favour of such termination and the audio-visual worker has been paid all his dues.
13. That in case of premature termination of this agreement, it shall be the option of the Producer whether or not to retain the work of the audio-visual worker in the audio-visual and at the same time, it shall be option of the audiovisual worker whether or not to allow his/her name to go on the credit titles of the film.
14. That the Producer shall have the right to decide the manner of representing the audio-visual worker‘s personality on the screen, his/her clothes, make-up and hair-style and the audio-visual worker shall fully and willingly comply with the direction of the Producer in this regard, provided that the requirements of the Producer in this respect have been notified to the audio- visual worker and accepted by him/her.
15. That the audio-visual worker agrees that he/she shall render his/her services to the best of his/her ability in such manner as the Producer or, at his instance, the Director of the audio-visual may direct and shall comply with all reasonable instructions that he may give for the production of thefilm.
16. That the Producer shall also pay for all traveling and accommodation expenses, fares, cost of food and such other allowances as are customary when the audio-visual worker is required to work on location outdoors.
17. That the Producer shall get the audio-visual worker insured for any injury or damage to his/her person including death caused by accident arising out of or in the course of his/her employment and/or during the period of his/her assignment under this agreement.
18. That where the Producer is prevented from proceeding with the production of the audio-visual by reason of fire, riot, natural calamity, order of the public authority or any other reason beyond his control :-
    (a) he shall be entitled to suspend the operation of this agreement during the period of suspension of production in case the production is suspended. The producer shall serve notice in writing of such suspension on the audiovisual worker and shall pay all his/her dues up to the date of service of such notice. Upon resumption of work on the film, this agreement shall revive and shall remain valid for the period stipulated in Clause I excluding the period of suspension there from ; or
    (b) he shall be entitled to terminate this agreement as form the cessation of production, in case the production ceases completely. The producer shall serve a notice in writing of such cessation on the audio-visual worker and make payment of all the amount due to the audio-visual worker at the time of termination.
19. That in case if the Producer desires to terminate this agreement before the expiry of its term for reasons other than misconduct in relation to performance of the audio-visual worker‘s duties or of his/her unwillingness to perform the services required under this agreement the producer shall be entitled to do so only upon payment of the balance of the stipulated amount of the agreement. Only after such payment to the audio-visual worker, the Producer shall been titled to employ another audio-visual worker in his/her place.
20. That the Producer shall have the right to terminate this agreement on ground of misconduct on the part of the audio-visual worker in relation to performance of his/her duties or his/her unwillingness to perform the service required under the agreement, upon payment to the audio- visual worker of the amount due at the time of termination, calculated taking into consideration the audio-visual worker‘s total work in the audio-visual and the work he/she has completed till the date of termination of this agreement. Termination under this clause shall not be made unless the charges of the Producer against the audio-visual worker are provide before a forum comprising equal number of representatives of the Producers‘ Organisation and the audio-visual worker‘s Organisation to which the Producer and the audio-visual worker respectively may belong. The decision of the forum shall be binding on both the parties. The producer can engage another audio-visual worker for the job towards this agreement only after the forum has given a decision in favor of such termination and the audio-visual worker has been paid all his dues.

21. That in case of premature termination of this agreement, it shall be the option of the Producer whether or not to retain the work of the audio-visual worker in the audio-visual and at the same time, it shall be option of the audiovisual workers whether or not to allow his/her name to go on the credit titles of the film.

22. That the Producer shall have the right to decide the manner of representing the audio-visual worker‘s personality on the screen, his/her clothes, make-up and hair-style and the audio-visual worker shall fully and willingly comply with the direction of the Producer in this regard, provided that the requirements of the Producer in this respect have been notified to the audio- visual worker and accepted by him/her.

23. That the audio-visual worker agrees that he/she shall render his/her services to the best of his/her ability in such manner as the Producer or, at his instance, the Director of the audio-visual may direct and shall comply with all reasonable instructions that he may give for the production of thefilm.

24. That the audio-visual worker shall comply with all the regulations of the studio, location or work place as the case may be.

25. That the Producer shall not without the consent in writing of the audio-visual worker, assign or transfer the benefit of this agreement to any other person.

26. That the provisions of the Employees‘ Provident Funds and Miscellaneous Provisions Act, 1952 shall be applicable to this agreement.

27. That the Producer shall not utilise the work of the audio-visual worker in any film, other than the audio-visual under this agreement, without prior permission of the audio-visual worker.

The parties have put their hands to this agreement on the date, month and year said above in the presence of each other and in the presence of the witnesses

Signature of Witness 1 (Name & Address)	Signature of Producer (Name & Address)
Signature of Witness 2 (Name & Address)	Signature of Audio-visual worker(Name & Address)

FORM-24

[See Rule-95, 101]

Application for permission to construct, extend, or take in to use any building as a factory

1. Applicant's name .....
   Applicant's calling in relation to factory .....
   Applicant's address .....

2. Full name and postal address of factory .....
   …….....
   .....
   .....
   If above or below the ground level them floor on which it is situated……

3. Nature of work carried out in the factory .....

Date ..... Signature (DSC) of the Occupier.....……

Note: This application shall be accompanied by the following documents,

(a) A flow-chart of the manufacturing process supplemented by a brief description of the process in its various stages.

(b) Plans, in triplicate, drawn to scale, showing:

   (i) the site of the factory and immediate surrounding including adjacent building and other structures, roads, drains etc; and

   (ii) the plan elevation and necessary cross-sections of the various buildings indicating all relevant details relating to natural lighting, ventilation and means of escape in case of fire. The plans shall also clearly indicate the position of the plant and machinery, aisles and passage-ways; and

(c) Such other particulars as the Chief Inspector may require.

FORM-25

[See Rule-101]

Particulars of rooms in the factory

Name and Address of the Factory…….

Name of the Room in Factory			Dimension in feet and inch							
			Height			Area				
	Length	Breadth (in Feet)	Maximum	Minimum	Aver age	Deductible Area	Totalarea	Floor area occupie d by machinery in the room	Breathing space	Total volume of air in the room (in cubicfeet)
	(in Feet)		(In Feet)	(In Feet)	(in Feet)	(in square Feet)	(in square Feet)		(in cubic Feet)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Ventilation							
Number and size ofthe doors/win dow opening/m echanical ventilation	Number of skylight / openi ngs	Total area (in square feet)	Maxi mum capaci ty of the room	Maxim um numberof person intended to be employ ed in the room	Whether room is tobe used aswork room or any other purpose	Dateof constructi on	Remark
12	13	14	15	16	17	18	19

Signature(DSC) of the Occupier……

Questionnaire annexed to FORM-25

[See Rule-101]

Careful attention to the questionnaire will assist in drawing up the plans in accordance with the law, andthus prevent delay in dealing with the plans.

Note: The site plan should be drawn to a minimum scale of 100' = 1" and the other plans drawn to aminimum scale of 10'=1".

1. (a) Is the Form-25 submitted filled in for all work-rooms, godowns, etc., which are proposed to be constructed or extended?

(b) Is the sectional elevation of each room or shed, etc., shown separately?

(c) Is the minimum height of every room, shed, etc., shown clearly in sectional elevation?

(d) Is the material of which the roof is constructed indicated in the sectional elevation?

(e) Are the position of various machines fitted or proposed to be fitted, shown in the drawings together with their names?

(f) Are the minimum number of persons working or proposed to be working in different rooms, sheds,etc., mentioned in the drawing?

(g) Are all new buildings, parts of buildings or alterations in existing building shown by the boundariesduly marked by a distinctive colour?

2. Form-25 - Is the breathing space of a work room, sheds, etc., calculated as shown in below?

(a) Floor area of a room multiplied by height of the room (the maximum height for calculation, should not exceed 14 feet).

(b) Is the maximum of persons shown, as the lower value of the two calculations as shownbelow?

(i) Floor area of a room less area occupied by machinery in the room divided by 36.

(ii) Breathing space as in (a) above divided by 500.

(c) Is the window and sky light area provided at the minimum area of 1 sq. ft. to every 15 sq. ft. of floor area of room? (It is recommended that window and sky-light may be provided one opposite another so as to provide best cross-ventilation)

3. Doors—

(a) Is every work-room provided with at least two doors?

(b) Is the minimum size of every door 6' - 6" x 3'-3"?

(c) Are all the doors opening outwards?

4 Fire escapes.—If any factory building is of more than one storey:

(a) Are two fire-escapes provided on either side of building?

(b) Are the fire-escapes accessible from every room in the building?

(c) Is the material used in construction of the fire-escape non- combustible?

(d) Are the windows or doors giving access to an external staircase arranged to open immediately from inside?

5. Latrines and urinals.—

(a) Are the latrines and urinals provided separately?

(b) Are these sufficient to meet the requirements as prescribed under the code and rules framed thereunder?

(c) Is the minimum distance of the nearest building shown?

(d) Is the minimum distance of the nearest well shown?

(e) Is the surrounding ground up to a distance of 4 feet all round made of impermeable material?

(f) Is the surrounding ground raised to at least six inches above ground level?

(g) Is any latrine, ventilator or opening in the proximity of any opening of main building?

(h) Are these latrines flush-type?

(i) Are all the drains, pipe, sewers for carrying sullage, sewage water, effluent and waste products running in factory premises constructed of impermeable material?

(j) Are the drains of flush-type latrine connected to drainage system of the Local Board?

(k) Is an efficient system of sceptic tanks provided, if no drainage system exists?

(l) Are the latrines provided with roofing?

6. **Drinking water.—**(a) Is the drinking water provided from a source provided by Local Board? If not, whether the source from which the drinking water is supplied, has been approved by the deputy Chief Medical Officer, Health, or any of the laboratories recognised by the Water Pollution Board, Haryana, or the State Public Health authorities.

(b) Is any well constructed in the premises of the factory for drinking water or humidification purpose?

(c) Is the cylinder of the well pucca and impervious to water throughout and up to a depth not less than the lower level of sub-soil water?

(d) Are the positions of water centres shown in the plans?

7. After showing the above details, the plan, site plan, this questionnaire and Form-25 should be submitted in electronic mode to the Chief Inspector–cum-Facilitator for approval.

8. A certificate of stability signed by a person having the qualifications laid down under Rules shall be submitted on Form-26, before the manufacturing process with the aid of power is begun in the building.

Signature (DSC) of the occupier…….....

Date …….

FORM-26

[See Rule-103]

Certificate of stability of a factory or part of a factory
(To be submitted after completion and before working)

"I hereby declare that I have personally inspected the spot, examined the plans and specifications of the building described below, the heights of the roofs, the actual materials and method used in its construction and the finished building and satisfied that its construction is such that its stability will be satisfactory when used as a factory for the purpose herein declared and the heights of the roofs conform to the heights shown in the plans. The building is structurally sound and that its/their use as a factory/ part of the factory for the manufacture of..... for which the machinery, plant etc. installed is intended. The building is safe against various loads, forces and effects due to process to be carried out in the factory or due to natural forces.

Description of Building

1. Name and address of the factory .....
2. Name of the occupier……..
3. General type of construction .....
   (a) Full name of signatory (in block letters) .....
   (b) Qualifications.....
   (c) Present occupation .....
   (d) Permanent postal address .....
4. Purpose for which the building is to be used .....
5. Name of room or building for which the certificate is granted giving reference to Plan No ……..
   ....
6. Nature of manufacturing process to be carried on in the above room/building .....
7. Nature and amount of moving power .....
8. Signature (DSC) .....
9. Date .....

"Note.: The person competent to give the certificate of stability shall possess—

(i) Degree in Civil or Structural Engineering;

(ii) A minimum of 5 years' experience in the design or construction or testing or repair of structures;

(iii) Knowledge of non-destructive testing, various codes of practices that are current and the effectof the vibrations and natural forces on the stability of the building; and

(iv) Ability to arrive at a reliable conclusion with regard to the safety of the structure or the building.

(v) Age of competent person shall not be above the age of 60 years and shall be physically fit for the purposed of carrying out the tests, examination and inspection.

Provided that *no person, except in the case of buildings occupied or erected by any Government where a certificate may be granted by an officer not below the rank of Executive Engineer, shall be authorised to sign a certificate of stability if he* is in the full employment of the owner or the builder of the buildings."

FORM-27

[See Rule-108]

(Application for grant of common license as a factory and/or industrial premises for beedi or cigar and/or engagement of contractor Under Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020)For the year……

1. Application for license as a factory and/or for engagement of contractor and/or industrial premises for beedi and cigar work: ……..…….
2. Full name of the establishment: ……..
3. Postal address the establishment: ……
4. Registration Number provided under section 3: ……Date……..…….
5. Haryana Udhyam Memorandum (HUM) number: ……..
6. Details of Employer:-
   (a) Name ……
   (b) Permanent address ……
   (c) Local address ……
   (d) Email ……
   (e) Mobile number ……
7. Full name and address of the owner of the Premises or building (including theprecincts thereof) referred to in Section 80: …….
8. Nature of manufacturing process/processes carried on in the factory preceding or to be carried on during the next 12 months: ……..……
   a. Core activities in the factory as per section 2(p): …….
   b. (i) Hazardous process as per section 2(za): …….…….....
      (ii) No. of workers employed or to be employed on hazardous process ……
   c. National Industrial Classification (NIC) code: ……..
9. Category of the establishment (Major Accident Hazardous / Hazardous / Non-Hazardous): ……..
10. Names & values of principal products manufactured during the last twelve months: ……
11. Sanctioned load/power installed (in KW): ……..
12. Details of Workers:-
    (a) Maximum number of Workers proposed to be employed:-
       i. Directly: Male…...….Female……Transgender……Total…….
       ii. Through Contractors: Male…...….Female……Transgender……Total…….
       iii. Grand Total (i+ii): Male…...….Female……Transgender……Total…….
    (b) Maximum Number Workers employed during last calendar year:
       i Directly: Male…...….Female……Transgender……Total…….
       ii Through Contractors: Male…...….Female……Transgender……Total……...
       iii Grand Total (i+ii): Male…...….Female……Transgender……Total…….
13. Detail of Inter-State Migrant Workers:-

Sr.	Name of thenative State	Male Workers	Female Workers	Transgender Workers	Total
1.					
2.					

14. Particulars of the contractors:

Sr. No.	Name & address of Contractor	Nature of work in which contract labour is employed	Estimated date of the commencement of contract work	Estimated date of completion of contract work	Detail of Contract workers			
					Male	Female	Transgender	Total
2.								

15. Particulars of Beedi & Cigar Work (if applicable):

(a) Whether the employer is a trade mark holder registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958 …….

(b) Source of obtaining tobacco …….

(c) Whether the beedies of cigars or both manufactured by the applicant will be sold and marketed by himself or through a proprietor or a registered user of a trade mark registered under the Trade and Merchandise Marks Act, 1958, or any other person ……

16. (a). Detail of approval of plans from Chief Inspector-cum-facilitator for site whether for old or new building and for construction or extension:

Sr. No.	Reference no. of approval	Date of approval
1.		
2.		

(Note: if approved more than one time, give details of all such approvals in the above table)

b. Detail of arrangement made for the disposal of trade waste and effluents and the name of the authority granting such approval: …….

17. Details of fee paid under Rule 85:

S.No	**Particular**	**Amount**	**Transaction/GRN number**	**Date**
a	Factories			
b	Engagement of contract workers			
c	Industrial premises for beedi and cigar work			

I hereby declare that the particulars given above are true to the best of my knowledge and belief.

Digital signature of Employer

FORM-28

[See Rule-109]

License For Factory and/or Beedi & Cigar Work and/or Engaging Contract Labour under theOccupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020

License number: Date of issue:

A license is granted for factories and/or for engaging contract labour and/or industrial premises for beedi and cigar work for the purpose of The Occupational Safety, Health And Working Conditions Code, 2020 and rules made there under. The details are as under:-

1. Name of Employer: .....
2. Name of the Establishment .....
3. Address of the Establishment .....
4. Registration number and date (under section 3 of the Code) .....
5. Nature of Manufacturing Process .....
6. Maximum number of Workers .....
7. Sanctioned load/power installed (in KW) .....
8. Reference no. of approval of plansDate
9. Detail of contractors: Given in Annexure
10. Detail of fees paid: (i) Amount ……
    (ii) Date ……...
11. Valid upto .....

Name & Digital Signature of issuing authority

This license is being issued subject to the conditions specified below:-

1. The employer shall comply with various provisions as contained under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 and rules made there under as amended from time to time.
2. This licence will not provide immunity to any provisions of any other Act/Rules/Regulation.
3. If any infringement of the Code remains unnoticed the department reserves the right to suspend the license when such infringement come to its notice after given as opportunity of being heard and department shall stand indemnified against any claim on this account.
4. The license shall not be exercised by any establishment at any other location.
5. The license shall not be used for any other purpose except the provisions of this Code.
6. The license shall not be transferrable.

ANNEXURE

Sr. No	Name & address of Contractor	Nature of workin which contract labouris employed	Estimated date ofthe commencement of contract work	Estimated dateof completionof contract work	Number of Contract workers

RENEWALS

Date of renewal	Date of expiry	Signature (DSC) of Chief Inspector-cum-Facilitator

AMENDEMENTS

Reasons for Amendment	Date of Amendment	Changed Category	Additional Fees	Signature (DSC) of Chief Inspector-cum-Facilitator

FORM-29

[See Rule-117(3)]

RETURN FOR THE MONTH ENDING ON……

Name of factory…….....

Full Postal Address……..... District……..

Name of the hazardous process undertaken…….....

Number of workers normally employed during the month	**Numbers of workers employed in the hazardous manufacturing process**	**Hours of work per day and per week**	**Date of examination of the worker engaged in the hazardous manufacturing**	**Name and address of the examining Medical Officer**	**Number of workers examined**	**Number of workers declared fit**	**Number of worker declared unfit with details**	**Details of alternative work given to workers who have been declared unfit**
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Signature (DSC) of the Occupier

FORM-30

[See Rule-117 and 130]

[Schedule – II, III, IV, V, X, XV, XVI, XVII, XX, XXII, XXIV, XXVI, XXIX, XXX, XXXI & XXXVII] HEALTH REGISTER

Sr. No	Depart ment/ Works	Name of worke rs	Sex	Age at last birthd ay	Date of employme nt in present work	Date of living or transfer(with reasons for discharge or transfer	Nature of job or occupati on	Raw-material or by products handled and likely to be exposed to	Date of medical examinat ion and the result thereof Date
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Signs and symptoms observed during examination	Nature of tests and results thereof	Result: Fit or Unfit	If declared unfit for work, state period of suspension with reason in detail	Whether certificate of un- fitness issued to the worker	Date on which certified fit to resume duty	Signature of Registered Medical Practitioner
11	12	13	14	15	16	17

FORM-31

[See Rule-117]

[Schedule – II,VI, X, XII, XV, XVI, XVII, XIX, XXIV, XXVI, XXIX, XXX, XXXI & XXXVII]
CERTIFICATE OF FITNESS

1. Serial No……..
2. Date……..... ....
3. Name of Factory…….
4. Process of Department …….
5. Name of Worker……..
6. Father's / Husband's Name…….
7. Address……
8. Date of Birth or Certified Age……
9. Physical Fitness……
10. Descriptive Marks……
11. Whether certificate granted……
12. Whether declared unfit and certificate refused earlier ……..
13. Reason for……..
    (i) Refusal of Certificate…….
    (ii) Certificate being revoked……...

I hereby certify that I have personally examined……..son/ daughter of…….residing at……who is desirous of being employed as……the factory M/s…….. and that his age is or nearly as can be ascertained from my examination is…….years and that he is, in my opinion, fit / unfit for employment work involving in…… (Name of hazardous / non-hazardous process) as an adult worker. His descriptive marks are:

i. He is fit to be employed

ii. He may be produced for further examination after a period of ……..

iii. He has gone undergone following tests/examination:

Sr. No.	Name of test/examination	remarks

iv. Remarks of Medical Officer……

Signature of Medical Officer

1) The counterfoil should be retained by the Certifying Surgeon and maintained in a bound book orin a file.

2) The paragraph which does not apply may be cancelled.

FORM-32

[See Rule-117] [Schedule –V, XXX & XXXVII]

TEST REPORT (DUST EXTRACTION SYSTEM)

1. Description of system……..
2. Hood
   (a) Serial No. of hood……..
   (b) Contaminant captured……
   (c) Capture velocities……
   (points to be specified).
   Design value…….. Actual value…….
   (d) Volume exhausted at hood……..
   (e) Hood static pressure……
3. Total pressure drop at:
   (a) Joints…….
   (b) Other points of system (to be specified)……..
4. Transport velocity in duct at points along ducts (to be specified).
5. Air Cleaning Device……...
   (a) Type used……..
   (b) Velocity at inlet……..
   (c) Static Pressure at inlet……
   (d) Velocity at outlet……
   (e) Static pressure at outlet…….
6. Fan:
   (a) Type used……
   (b) Volume handled……
   (c) Static pressure…….
   (d) Pressure drop at outlet of fan…….
7. Fan Motor:
   (a) Type…….
   (b) Speed and horse power……
8. Particulars of defects, if any, disclosed during test in any of the abovecomponents……

   I certify that on this…… day of ..... the above extraction system was thoroughly cleaned and (so far as its construction permits) made accessible for thorough examination.

   I further certify that on the said date, I thoroughly examined the above dust extraction system including components and fittings and that the above is true report of any examination.

Signature……

Qualifications…….….

Address…….

If employed by a company or association, give name and address.

FORM-33

[See Rule-142(2)]

Application under sub-section (1) of section 114 for composition of offence

To,

The Compounding Officer-cum-

.....

.....

1. Name of applicant ……..
2. Father's / Husband's name of the applicant……..….
3. Address of the applicant …….…….
4. Name and Address of establishment in relation to applicant.....
5. Particulars of the offence ……
6. Section of the Code under which the offence is committed ……..
7. Maximum fine provided for the offence under the Code……
8. Whether prosecution against the applicant is pending or not ……..
9. Whether the offence is first offence or the applicant had committed any other offence prior to the offence, if had committed, then, full detail of the offence

   ……
   ……
   ……
10. Any other information which the applicant desires to provide

    ……
    ……
    ……....

Applicant

(Name and signature)

Dated:

FORM-34

[See Rule-142(8)]

Compounding/Composition Register

Office of..... (Address of office)

For the month of..... (Name of month with year)

S.N	Name and address of personof whom offence compoun ded	Name and address of establishmentin relation to person of whom offence compounded	Date and number of reference of compositi on/compo unding	Offences which are compo unded	Amo unt ofpenalty	Dateof deposit	Whether appeal preferred	Signature of officer	Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

(a) Total penalty collected at the end of month:

(b) Details of transfer of amount to fund:

(i) Date:

(ii) Amount:

(iii) Bank details of transfer:

Signature and seal of
Competent Officer

DR. RAJA SEKHAR VUNDRU,
Additional Chief Secretary to Government Haryana,
Labour Department.

9322—C.S.—H.G.P. Pkl.