

EXTRACT FROM THE GAZETTE OF INDIA : PART II, SEC. 3, SUB-SEC. (i)

Appearing on Page Nos. 953—960

Dated 30-10-2010

**वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय
MINISTRY OF COMMERCE AND INDUSTRY**

(औद्योगिक नीति और संवर्धन विभाग)

(केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड)

अधिसूचना

नई दिल्ली, 28 अक्टूबर, 2010

सा.का.नि. 195.—भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 का और संशोधन करने के लिए कतिपय प्रारूप विनियम, भारतीय बॉयलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) की धारा 31 की उप-धारा (1) द्वारा यथाअपेक्षित भारत के राजपत्र, भाग II, खंड 3, उप-खण्ड (i) तारीख 1 मई, 2010 में भारत सरकार के वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय (औद्योगिक नीति और संवर्धन विभाग) (केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड) की अधिसूचना संख्यांक सा.का.नि. 80 तारीख 29 अप्रैल, 2010 द्वारा प्रकाशित किए गए थे जिसमें उन सभी व्यक्तियों से जिनके उससे प्रभावित होने की संभावना है, उस तारीख से जिसको उक्त राजपत्र की प्रतियां जनता को उपलब्ध करा दी गई थीं, पैतालिस दिन की अवधि के अवसान तक आक्षेप और सुझाव आमंत्रित किए गए थे;

और उक्त राजपत्र की प्रतियां तारीख 17 जून, 2010 को जनता को उपलब्ध करा दी गई थीं;

और कोई आक्षेप या सुझाव प्राप्त नहीं हुए हैं;

अतः अब, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड, बॉयलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) की धारा 28 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 का और संशोधन करने के लिए निम्नलिखित विनियम बनाता है, अर्थात् :-

1. **संक्षिप्त नाम और प्रारंभ.**—(1) इन विनियमों का संक्षिप्त नाम भारतीय बॉयलर दूसरा (संशोधन) विनियम, 2010 है।

(2) ये राजपत्र में उनके अंतिम प्रकाशन के पश्चात् प्रवृत्त होंगे।

2. भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 (जिसे इसमें इसके पश्चात् उक्त विनियम कहा गया है) के विनियम, 282 के उप-विनियम (क) में खंड (vi) के स्थान पर निम्नलिखित रखा जाएगा, अर्थात् :-

“(vi) मिश्रधातु इस्पात की ढलाइयों में निम्नलिखित अपेक्षाओं का पालन किया जाएगा, अर्थात् :-

कार्बन मोलिब्डेनम ढलाइयः :

(क) रसायनिक सम्मिश्रण प्रतिशत

कार्बन	0.25 अधिकतम
सिलिकॉन	0.60 अधिकतम
मैंगनीज	0.50-0.80
मोलिब्डेनम	0.45-0.65
सल्फर	0.045 अधिकतम
फासफोरस	0.04 अधिकतम

(ख) विनिर्दिष्ट अवशिष्ट तत्व प्रतिशत

तांबा	0.50 अधिकतम
निकल	0.50 अधिकतम
क्रोमियम	0.35 अधिकतम
टंगस्टन	0.10 अधिकतम
इन अवशिष्ट तत्वों की कुल अंतर्वस्तु	1.00 अधिकतम

(ग) यांत्रिकी विशेषताएं

न्यूनतम तनन सामर्थ्य	47 कि. ग्रा./मि.मि. ²
न्यूनतम पराभव सामर्थ्य	25 कि. ग्रा./मि.मि. ²
गेज लंबाई पर दैर्घ्यवृद्धि प्रतिशत = 50 मि. मि.	24 न्यूनतम
प्रतिशत में क्षेत्र की कमी	35 न्यूनतम
झुकाव परीक्षण	-डी पर 120° = 3टी

(जहां डी = मैडेल का व्यास तथा टी = परीक्षण खंड की मोटाई है)

तापोपचार : इच्छित विशेषताओं की प्राप्ति के लिए ढलवां वस्तुओं को सामान्यकृत और मृदुकृत अवस्था में प्रदाय किया जाएगा। सामान्यकृत ढलवा वस्तुओं को न्यूनतम 595 डिग्री सेंटीग्रेड के तापमान पर मृदुकृत किया जाएगा।

क्रोमियम मोलिब्डेनम इस्पात ढलवां वस्तुएं :

(क) रसायनिक सम्मिश्रण प्रतिशत

	श्रेणी क	श्रेणी ख
कार्बन	0.05-0.20 अधिकतम	0.05-0.18 अधिकतम
सिलिकॉन	0.60 अधिकतम	0.60 अधिकतम
मैंगनीज	0.50-0.80	0.40-0.70
क्रोमियम	1.00-1.50	2.00-2.75
मोलिब्डेनम	0.45-0.65	0.90-1.20
सल्फर	0.045 अधिकतम	0.045 अधिकतम
फासफोरस	0.04 अधिकतम	0.04 अधिकतम

(ख) विनिर्दिष्ट अवशिष्ट तत्व प्रतिशत

	श्रेणी क	श्रेणी ख
तांबा 0.50 अधिकतम	0.50 अधिकतम	0.50
निकल	0.50 अधिकतम	0.50 अधिकतम
टंगस्टन	0.10 अधिकतम	0.10 अधिकतम
इन अवशिष्ट तत्वों की कुल अंतर्वस्तु	1.00 अधिकतम	1.00 अधिकतम

(ग) यांत्रिकी विशेषताएं

	श्रेणी क	श्रेणी ख
न्यूनतम तनन सामर्थ्य	49 कि. ग्रा./मि.मि. ²	49 कि. ग्रा./मि.मि. ²
न्यूनतम पराभव सामर्थ्य	28 कि. ग्रा./मि.मि. ²	28 कि. ग्रा./मि.मि. ²
गेज लंबाई पर दैर्घ्यवृद्धि प्रतिशत = 50 मि. मि.	20 न्यूनतम	20 न्यूनतम
प्रतिशत में क्षेत्र की कमी	35 न्यूनतम	35 न्यूनतम
झुकाव परीक्षण	-डी पर 120° = 3टी	-डी पर 90° = 3टी

(जहां डी = मैडेल का व्यास तथा टी = परीक्षण खंड की मोटाई है)

तापोपचार : इच्छित विशेषताओं की प्राप्ति के लिए ढलाई को सामान्यकृत और मृदुकृत अवस्था में प्रदाय किया जाएगा। सामान्यकृत ढलवा वस्तुएं श्रेणी क के मामले में 595 डिग्री सेंटीग्रेड न्यूनतम और श्रेणी ख के मामले में 675 डिग्री सेंटीग्रेड न्यूनतम तापमान पर पश्चातवर्ती रूप से मृदुकृत की जाएंगी।

3. उक्त विनियमों के विनियम 338 में उपविनियम ख की सारणी में, सीवन रहित तप्त के अधीन आने वाले "51 मि.मि. (2") से ऊपर 76 मि.मि. (2.3 इंच) तक और 76 मि.मि. (3 इंच शामिल)" अंक, अक्षर और कोष्ठक के स्थान पर "3.25 मि.मि. (0.128 इंच)" अंक, अक्षर और कोष्ठक रखे जाएंगे।

4. उक्त विनियमों के विनियम 561 में उपविनियम (ख) के खंड (iv) के तीसरे पैरा में "परीक्षण 50° सें. ग्रे. (122° फा.) और 100° सेंटीग्रेड (212° डिग्री फा.) के बीच के ताप पर" शब्दों के स्थान पर "20 ± 2 डिग्री सेंटीग्रेड के ताप पर" शब्द अंक और अक्षर रखे जाएंगे।

5. उक्त विनियमों के विनियम, 611 में उपविनियम (ड) के पश्चात् निम्नलिखित अंतःस्थापित किया जाएगा, अर्थात् :-

"(च) **सक्षम प्राधिकारी द्वारा अवसर.**—सक्षम प्राधिकारी, वैल्डर प्रमाण पत्र की मंजूरी को तब तक अस्वीकृत नहीं करेगा जब तक वह आवेदक को लिखित में सूचना न दे,—

(i) उन आधारों की सूचना देना जिसमें वैल्डर प्रमाण पत्र मंजूर करने से इंकार करने का प्रस्ताव किया गया है;

(ii) उसे सूचना की प्राप्ति की तारीख से तीन सप्ताह की अवधि के भीतर लिखित में अभ्यावेदन करने का युक्तियुक्त अवसर देना और अपनी प्रतिरक्षा में सुने जाने का अवसर देना;

(छ) सक्षम प्राधिकारी का विनिश्चय.—वैल्डर प्रमाण पत्र की मंजूरी की अस्वीकृति पर सक्षम प्राधिकारी का विनिश्चय अंतिम होगा”।

6. उक्त विनियमों के विनियम 612 के उपविनियम (घ) के पश्चात् निम्नलिखित अंतःस्थापित किया जाएगा अर्थात् :-

“(ङ) सुने जाने का अवसर.—सक्षम प्राधिकारी वैल्डर प्रमाण पत्र की मंजूरी को तब तक अस्वीकृत नहीं करेगा जब तक वह आवेदक को लिखित में सूचना न दे,—

(i) उन आधारों की सूचना देना जिसमें वैल्डर प्रमाण पत्र की मंजूरी करने से इंकार किया गया है;

(ii) उसे सूचना की प्राप्ति की तारीख से तीन सप्ताह की अवधि के भीतर लिखित में अभ्यावेदन करने का युक्तियुक्त अवसर देना और सुने जाने का अवसर देना।”

(च) सक्षम प्राधिकारी का विनिश्चय.—वैल्डर प्रमाण पत्र की मंजूरी की अस्वीकृति पर सक्षम प्राधिकारी का विनिश्चय अंतिम होगा।

7. उक्त विनियमों के विनियम 619 के विनियम (क) में “22.75 लीटर” अंक और शब्द के स्थान पर “25 लीटर (ऐसी क्षमता जो फीडचैक वाल्व से मुख्य स्टीम स्टाप वाल्व तक मापी जाती है)” अंक, शब्द और कोष्ठक रखे जाएंगे।

8. उक्त विनियमों के प्ररूप 3ग में टिप्पण को उसके टिप्पण 1 के रूप में संख्यांकित किया जाएगा और इस प्रकार संख्यांकित टिप्पण 1 के पश्चात् निम्नलिखित टिप्पण अंतःस्थापित किया जाएगा, अर्थात् :-

“टिप्पण 2 : सुरक्षा वाल्व के मामले में, प्ररूप 3 की मद सं. 11 के अधीन यथा अपेक्षित ब्यौरे और परीक्षण परिणाम को भी विनिर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा सम्यक् रूप से हस्ताक्षरित करके प्रस्तुत किया जाएगा।”।

9. उक्त विनियमों के प्ररूप 18 की मद 7 में “फोटोकापी” शब्दों के स्थान पर “फोटोप्रति” शब्द रखा जाएगा।

10. उक्त विनियमों के परिशिष्ट अंक के अंत में निम्नलिखित टिप्पण अंतःस्थापित किया जाएगा, अर्थात् :-

“टिप्पण : जब कभी एच पी और ए पी बॉयलरों को उन्हीं अहातों से परिचालित किया जाता है वहां एचपी को यथा लागू निरीक्षण की प्रक्रिया को भी एल पी बॉयलरों में लागू किया जाएगा।”

[फा. सं. 6(9)/2001-बॉयलर्स]

टी. एस. जी. नारायणन, सचिव, केन्द्रीय बॉयलर्स बोर्ड

टिप्पण : मूल विनियम भारत के राजपत्र में सं. का.आ. 600 तारीख 15 सितंबर, 1950 द्वारा प्रकाशित किए गए थे तत्पश्चात् निम्नलिखित अधिसूचनाओं द्वारा संशोधित किए गए :-

- (i) सा.का.नि. 178, तारीख 24 मार्च, 1990;
- (ii) सा.का.नि. 179, तारीख 24 मार्च, 1990;
- (iii) सा.का.नि. 448, तारीख 9 अक्टूबर, 1993;
- (iv) सा.का.नि. 516, तारीख 23 अक्टूबर, 1993;
- (v) सा.का.नि. 634, तारीख 25 दिसम्बर, 1993;
- (vi) सा.का.नि. 107, तारीख 26 फरवरी, 1994; शुद्धिपत्र सा.का.नि. 223, तारीख 14 मई, 1994;
- (vii) सा.का.नि. 250, तारीख 4 जून, 1994;
- (viii) सा.का.नि. 402, तारीख 13 अगस्त, 1994;
- (ix) सा.का.नि. 427, तारीख 20 अगस्त, 1994;
- (x) सा.का.नि. 562, तारीख 12 नवंबर, 1994;
- (xi) सा.का.नि. 607, तारीख 10 दिसम्बर, 1994;
- (xii) सा.का.नि. 83, तारीख 25 फरवरी, 1995;
- (xiii) सा.का.नि. 93, तारीख 4 मार्च, 1995;
- (xiv) सा.का.नि. 488, तारीख 9 नवंबर, 1996;
- (xv) सा.का.नि. 582, तारीख 28 दिसंबर, 1996;
- (xvi) सा.का.नि. 59, तारीख 25 जनवरी, 1997;
- (xvii) सा.का.नि. 117, तारीख 1 मार्च, 1997;
- (xviii) सा.का.नि. 172, तारीख 29 मार्च, 1997;

- (xix) सा.का.नि. 221, तारीख 21 नवंबर, 1998;
- (xx) सा.का.नि. 131, तारीख 1 मई, 1999;
- (xxi) सा.का.नि. 139, तारीख 8 मई, 1999; शुद्धिपत्र सा.का.नि. 201, तारीख 7 अप्रैल, 2001;
- (xxii) सा.का.नि. 237, तारीख 31 जुलाई, 1999;
- (xxiii) सा.का.नि. 346, तारीख 23 अक्टूबर, 1999;
- (xxiv) सा.का.नि. 397, तारीख 14 अक्टूबर, 2000;
- (xxv) सा.का.नि. 219, तारीख 14 अप्रैल, 2001;
- (xxvi) सा.का.नि. 496, तारीख 8 सितंबर, 2001;
- (xxvii) सा.का.नि. 672, तारीख 15 दिसंबर, 2001;
- (xxviii) सा.का.नि. 127, तारीख 13 अप्रैल, 2002;
- (xxix) सा.का.नि. 401, तारीख 22 नवंबर, 2003;
- (xxx) सा.का.नि. 201, तारीख 19 जून, 2004;
- (xxxi) सा.का.नि. 203, तारीख 19 जून, 2004;
- (xxxii) सा.का.नि. 265, तारीख 7 अगस्त, 2004;
- (xxxiii) सा.का.नि. 32, तारीख 29 जनवरी, 2005;
- (xxxiv) सा.का.नि. 66, तारीख 26 फरवरी, 2005;
- (xxxv) सा.का.नि. 67, तारीख 26 फरवरी, 2005;
- (xxxvi) सा.का.नि. 423, तारीख 24 दिसंबर, 2005;
- (xxxvii) सा.का.नि. 27, तारीख 4 फरवरी, 2006;
- (xxxviii) सा.का.नि. 201, तारीख 12 अगस्त, 2006;
- (xxxix) सा.का.नि. 280, तारीख 18 नवंबर, 2006;
- (xl) सा.का.नि. 216, तारीख 17 मार्च, 2007;
- (xli) सा.का.नि. 123, तारीख 27 जून, 2008;
- (xlii) सा.का.नि. 212, तारीख 4 दिसंबर, 2008;
- (xliii) सा.का.नि. 821(अ), तारीख 7 अक्टूबर, 2010 ।

(Department of Industrial Policy and Promotion)

(CENTRAL BOILERS BOARD)

NOTIFICATION

New Delhi, the 28th October, 2010

G.S.R. 195.—Whereas certain draft regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950 were published, as required by sub-section (1) of Section 31 of the Boilers Act, 1923 (5 of 1923), in Part-II, Section 3, Sub-section (i) of the Gazette of India dated 1st May, 2010, vide notification of the Government of India in the Ministry of Commerce and Industry (Department of Industrial Policy and Promotion) (Central Boilers Board), number G.S.R. 80, dated the 29th April, 2010 for inviting objections and suggestions from all persons likely to be affected thereby till the expiry of the period of forty-five days from the date on which the copies of the said Gazette notification were made available to the public;

And whereas, the copies of the said Gazette were made available to the public on the 17th June, 2010;

And whereas, no objections or suggestions have been received;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by Section 28 of the Boilers Act, 1923 (5 of 1923), the Central Boilers Board hereby makes the following regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, namely :—

1. Short title and commencement.—(1) These regulations may be called the Indian Boiler (Second Amendment) Regulations, 2010. .

(2) They shall come into force after final publication in the Official Gazette.

2. In the Indian Boiler Regulations, 1950 (hereinafter referred to as the said regulations), in regulation 282, in sub-regulation (a), for clause (vi), the following shall be substituted, namely :—

“(vi) Alloy steel castings shall comply with the following requirements, namely :—

Carbon Molybdenum Castings

(a) Chemical composition %

Carbon	0.25 max.
Silicon	0.60 max.
Manganese	0.50 - 0.80
Molybdenum	0.45 - 0.65
Sulphur	0.045 max
Phosphorus	0.04 max

(b) Specified Residual Elements %

Copper	0.50 max
Nickel	0.50 max
Chromium	0.35 max
Tungsten	0.10 max
Total content of these Residual Elements	1.00 max

(c) Mechanical Properties:

Minimum tensile strength	47 kg./mm ²
Minimum yield strength	25 kg./mm ²
% Elongation on gauge length—50mm	24 min.
Reduction in area in %	35 min.
Bend Test	120° on -D = 3t

(Where D=diameter of the mandrel and t = thickness of test piece)

Heat Treatment: The castings shall be supplied in the normalized and tempered condition to obtain the desired properties. The normalized castings shall be tempered at a temperature of 595°C min.

Chromium Molybdenum Steel Castings :—

(a) Chemical composition %

	Gr. A	Gr. B
Carbon	0.05 - 0.20 max.	0.05 - 0.18 max.
Silicon	0.60 max	0.60 max
Manganese	0.50 - 0.80	0.40 - 0.70
Chromium	1.00 - 1.50	2.00 - 2.75
Molybdenum	0.45 - 0.65	0.90 - 1.20
Sulphur	0.045 max	0.045 max
Phosphorus	0.04 max	0.04 max

(b) Specified Residual Elements %

	Gr. A	Gr. B
Copper	0.50 max	0.50 max
Nickel	0.50 max	0.50 max
Tungsten	0.10 max	0.10 max
Total content of these Residual Elements	1.00 max	1.00 max

(c) Mechanical Properties:

	Gr. A	Gr. B
Minimum tensile strength	49 kg./mm ²	49 kg./mm ²

4250 CBI/10-2

Minimum yield strength	28 kg./mm ²	28 kg./mm ²
% Elongation on gauge length = 50mm	20 min.	20 min.
Reduction in area in %	35 min.	35 min.
Bend Test	120° on -D = 3t	90° on -D = 3t

(Where D=diameter of the mandrel and t = thickness of test piece)

Heat Treatment: The castings shall be supplied in the normalized and tempered condition to obtain the desired properties. The normalized castings shall be subsequently tempered at a temperature of 595°C min. in case of Gr. A and 675°C min in case of Gr. B ;”.

3. In regulation 338 of the said regulations, in sub-regulation (b) , in the Table, for the figures, letters and brackets “3.35 mm(0.128 in)” occurring under Seamless Hot finished against Over 51 mm(2 in.) upto and including 76 mm (3 in.) , the figures, letters and brackets “3.25 mm(0.128 in)” shall be substituted.

4. In regulation 561 of the said regulations, in sub-regulation (b), in clause (iv), in 3rd paragraph, for the words, figures, brackets and letters “the test being carried out at a temperature between 50°C (122°F) and 100°C (212°F)”, the words, figures and letters “the test being carried out at a temperature of 20±2 ° C” shall be substituted.

5. In regulation 611 of the said regulations, after sub-regulations (e), the following shall be inserted, namely:

“(f) **Opportunity by the Competent Authority-** The Competent Authority shall not refuse to grant of Welder Certificate unless the applicant is given a notice in writing,—

- (i) informing him of the grounds on which it is proposed to refuse to grant the Welder Certificate;
- (ii) giving him opportunity of, making a representation in writing within a period of three weeks from the date of receipt of notice and being heard;

(g) **Decision of the Competent Authority-**The decision of the Competent Authority on refusal to grant Welder Certificate thereon shall be final.”.

6. In regulation 612 of the said regulations, after sub-regulation (d), the following shall be inserted, namely:

“(e) **Opportunity of being heard-** The Competent Authority shall not refuse to grant of Welder Certificate unless the applicant is given a notice in writing ,

- (i) informing him the grounds of refusal to grant the Welder Certificate;
- (ii) giving him opportunity of, making a representation in writing within a period of three weeks from the date of receipt of notice and being heard.

(f) **Decision of the Competent Authority-** The decision of the Competent Authority on refusal to grant Welder Certificate thereon shall be final.”.

7. In regulation 619 of the said regulations, in sub-regulation (a), for the figures and word “22.75 litres” the figures, words and brackets “25 litres (such capacity being measured from the feed check valve to the main steam stop valve)” shall be substituted.

8. In Form III-C of the said regulations, the Note shall be numbered as Note-1 thereof, and after Note-1 as so numbered, the following Note shall be inserted, namely:

“Note-2: In case of safety valves, details and test results as required under item No. 11 of Form III shall also be furnished duly signed by the manufacturer and Inspecting Authority.”.

9. In Form- XVIII of the said regulations, in item number 7, for the words “Xerox copy”, the word “photocopy” shall be substituted.

10. In Appendix-JA to the said regulations, the following note shall be inserted at the end, namely:

“Note: Wherever HP and LP Boilers operate from the same enclosure, the procedure for inspection as applicable to HP Boiler shall also be applicable to LP Boiler.”

[F.No.6(9)/2001-Boilers]

T. S. G. NARAYANNEN, Secy. Central Boilers Board

Note : The principal regulations were published in the Gazette of India, *vide*, number S.O. 600, dated the 15 day of September, 1950 and subsequently amended, *vide*, the following notifications, namely:

- (i) G.S.R. 178, dated the 24th March, 1990;
- (ii) G.S.R. 179, dated the 24th March, 1990;
- (iii) G.S.R. 488, dated the 9th October, 1993;
- (iv) G.S.R. 516, dated the 23rd October, 1993;
- (v) G.S.R. 634, dated the 25th December, 1993;
- (vi) G.S.R. 107, dated the 26th February, 1994; Errata G.S.R. 223, dated the 14th May, 1994;
- (vii) G.S.R. 250, dated the 4th June, 1994;
- (viii) G.S.R. 402, dated the 13th August, 1994;
- (ix) G.S.R. 427, dated the 20th August, 1994;
- (x) G.S.R. 562, dated the 12th November, 1994;
- (xi) G.S.R. 607, dated the 10th December, 1994;
- (xii) G.S.R. 83, dated the 25th February, 1995;
- (xiii) G.S.R. 93, dated the 4th March, 1995;
- (xiv) G.S.R. 488, dated the 9th November, 1996;
- (xv) G.S.R. 582, dated the 28th December, 1996;
- (xvi) G.S.R. 59, dated the 25th January, 1997;
- (xvii) G.S.R. 117, dated the 1st March, 1997;
- (xviii) G.S.R. 172, dated the 29th March, 1997;
- (xix) G.S.R. 221, dated the 21st November, 1998;
- (xx) G.S.R. 131, dated the 1st May, 1999;
- (xxi) G.S.R. 139, dated the 8th May, 1999; Errata G.S.R. 201, dated the 7th April, 2001;
- (xxii) G.S.R. 237, dated the 31st July, 1999;
- (xxiii) G.S.R. 345, dated the 23rd October, 1999;
- (xxiv) G.S.R. 397, dated the 14th October, 2000;
- (xxv) G.S.R. 219, dated the 14th April, 2001;
- (xxvi) G.S.R. 496, dated the 8th September, 2001;
- (xxvii) G.S.R. 672, dated the 15th December, 2001;
- (xxviii) G.S.R. 127, dated the 13th April, 2002;
- (xxix) G.S.R. 407, dated the 22nd November, 2003;
- (xxx) G.S.R. 201, dated the 19th June, 2004;
- (xxxi) G.S.R. 203, dated the 19th June, 2004;
- (xxxii) G.S.R. 265, dated the 7th August, 2004;
- (xxxiii) G.S.R. 32, dated the 29th January, 2005;
- (xxxiv) G.S.R. 66, dated the 26th February, 2005;

- (xxxv) G.S.R. 67, dated the 26th February, 2005;
- (xxxvi) G.S.R. 423, dated the 24th December, 2005;
- (xxxvii) G.S.R. 27, dated the 4th February, 2006;
- (xxxviii) G.S.R. 201, dated the 12th August, 2006;
- (xxxix) G.S.R. 280, dated the 18th November, 2006;
- (xl) G.S.R. 216, dated the 17th March, 2007;
- (xli) G.S.R. 123, dated the 27th June, 2008;
- (xlii) G.S.R. 212, dated the 4th December, 2008;
- (xliii) G.S.R. 821(E), dated the 7th October, 2010.