

If a Departmental Promotion Committee exists, what is its composition

Circumstances in which UPSC is to be consulted in making recruitment.

13

14

Group 'B' Departmental Promotion Committee  
(for considering confirmation)Consultation with the UPSC necessary  
on each occasion"

1. General Manager, Security Printing Press, Hyderabad—Chairman
2. An Officer of the Department of Economic Affairs incharge of Mints and Presses of or above the rank of Deputy Secretary—Member
3. Deputy Secretary (Admn.), Department of Economic Affairs—Member

"Note:—The proceedings of the DPC relating to confirmation of a direct recruit shall be sent to the commission for approval. If however, these are not approved by the Commission a fresh meeting of the DPC to be presided over by the chairman or a Member of the UPSC shall be held."

[No. F.1(13)/89-PM(SPP)]  
G.S. GREWAL, Under Secy.

Foot Note:—Principal Rules were published vide Notification GSR No. 655(E) dated 14-8-85 and subsequently amended vide [Notification No. 1/4/89-PM(SPP) dated 9-6-92] GSR No. 298 dated 4-7-92.

उद्योग मंत्रालय  
(औद्योगिक विकास विभाग)  
(केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड)

नई दिल्ली, 8 अक्टूबर, 1993

सा.का.नि. 516 :—भारतीय बॉयलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) की धारा 31 की उपधारा (1) की अपेक्षानुसार भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 में और संशोधन करने के लिए तारीख 13 मार्च, 1993 के भारत के राजपत्र, भाग II, खण्ड 3, उपखण्ड (i) में पृष्ठ 424 से 428 पर भारत सरकार के उद्योग मंत्रालय (औद्योगिक विकास विभाग) केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड की तारीख 24 फरवरी, 1993 को अधिसूचना संख्या सा.का.नि. 138 में कतिपय प्राव्य विनियम प्रकाशित किए गये थे, जिनमें उन सभी व्यक्तियों से जिनके उस प्रभावित होने की संभावना थी, उस राजपत्र जिसमें उक्त अधिसूचना प्रकाशित की गई थी, की सर्वसाधारण को उपलब्धता की तिथि से 45 दिन की अवधि को समाप्त तक आशेष और सुझाव मांगे गये थे ;

और उक्त राजपत्र की प्रतियां ग्राम जनता को 18 मार्च, 1993 को उपलब्ध करा दी गई थी ;

और ग्राम जनता से प्राप्त आक्षेपों व सुझावों पर केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा विचार किया गया था।

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

1. (1) इन विनियमों को इंडियन बॉयलर (द्वितीय संशोधन) रैगुलेशन कहा जायेगा।  
(2) वह राजपत्र में प्रकाशन की तिथि से लागू होगी।
2. इंडियन बॉयलर रैगुलेशन, 1950 (जिन्हें तत्पश्चात् उक्त रैगुलेशन कहा जायेगा) में रैगुलेशन 2 को क्लाज (जी) के स्थान पर निम्नलिखित को स्थानापन्न किया जायेगा, अर्थात् :—  
“(जी) इन्सपेक्टेड अर्थॉरिटी का अर्थ होगा सैन्ट्रल बॉयलर बोर्ड द्वारा रैगुलेशन 4ए से 4एच के तहत मान्यता प्राप्त वह अर्थॉरिटी जिसे फार्म 11, 11ए या 11बी में प्रमाणपत्र देने को सक्षम करार दिया हो।”
3. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 4 में, उप रैगुलेशन (एफ) में टिप्पण में,—  
(क) शुरु में “मुख्ययात द्यूब निर्माता” के वाद, निम्नलिखित जोड़ा जायेगा, अर्थात् :—  
“सैन्ट्रल बॉयलर बोर्ड से रैगुलेशन 4ए से 4एच के तहत मान्यता प्राप्त”  
(ख) मुख्ययात द्यूब निर्माता से प्रमाणपत्र के वाद, निम्नलिखित जोड़ा जायेगा, अर्थात् :—  
“जैसा उपरलिखित है”

4 उक्त रैगूलेशन की रैगूलेशन 17 में,

(क) उप रैगूलेशन (ए) के स्थान पर निम्नलिखित उप रैगूलेशन को स्थानापन्न किया जायेगा, अर्थात् :—

“(ए) प्लेट-शीट प्लेटों, बट्ट स्ट्रैप्स व प्लेटों, गसट प्लेटों, गेंड प्लेटों, भट्टी प्लेटों व फर्निचिंग प्लेटों के लिए प्रत्येक रोल को हुई प्लेट में से एक टेम्पलट जांच पट्टी काटी जाएगी।

(ख) उप रैगूलेशन (बी) को हटा दिया जाएगा।

(ग) उप रैगूलेशन (सी) का पुनर्भाकित उप रैगूलेशन (डी) कर दिया जायेगा।

5. उक्त रैगूलेशन की रैगूलेशन 20 की उप रैगूलेशन (ए) के स्थान पर निम्नलिखित उप रैगूलेशन प्रतिस्थापित की जाएगी, अर्थात् :—

“(ए) प्लेट-रोल की गई प्रत्येक प्लेट पर एक वैंड टेस्ट किया जाएगा। जीन प्लेट बट्ट स्ट्रैप व दूसरी प्लेटों जिनको पर्चेज नहीं किया जाना है या आग में काम नहीं किया जाना है या जिन को ज्वाला के सामने प्रयोग नहीं किया जाता है, उन प्लेटों पर ठण्डा वैंड टेस्ट किया जाएगा।”

6. उक्त रैगूलेशन की रैगूलेशन 56ए में मद (10) के पश्चात् निम्नलिखित मद जोड़ी जाएगी, अर्थात् :—

“(11) मद (10) में किसी भी बात पर विचार न करने हुए इन्स्पैकिंग अथॉरिटी द्वारा निर्माता के प्रांगण का हाईड्रोलिक टेस्ट छोड़ दिया जाएगा, बशर्ते कि ट्यूबों पर किसी उपयुक्त विधि जैसे अल्ट्रासोनिक या/और एडो करेंट टेस्ट द्वारा नान डेमेट्रिकल टेस्ट किया जाना हो।”

7. उक्त रैगूलेशन में रैगूलेशन 290 की उप रैगूलेशन (ई) के स्थान पर निम्नलिखित उप रैगूलेशन प्रतिस्थापित की जाएगी, अर्थात् :—

“(ई) बाल्व और फिटिंग को संख्या (यांत्रिक परीक्षणों के अनिश्चय) जो कि इन्स्पैकिंग अथॉरिटी को उपलब्ध कराई जाएगी, निम्नलिखित होगी :

51 मिमी तक-----10 प्रतिशत

51 मि.मी. से अधिक व 76 मिमी तक-----चैस्ट की संख्या का 15 प्रतिशत

76 मिमी. से अधिक व 114 मि.मी. तक-----चैस्ट की संख्या का 20 प्रतिशत

114 मि.मी. से अधिक -----100 प्रतिशत

यदि इन्स्पैकिंग अथॉरिटी इसके सन्तुष्ट है कि निर्माता के पास 10.5 कि.ग्राम/से.मी. 2 से अधिक दबाव व 204° सी से अधिक तापमान पर काम में लाए जाने वाले बाल्व के परीक्षण व निरीक्षण के लिए पर्याप्त साधन उपलब्ध हैं तथा वह प्रत्येक फिटिंग का अपने कारखाने में परीक्षण करता है तो इन्स्पैकिंग अथॉरिटी अपने तर्क पर नमूने के आधार पर परीक्षण कर सकता है।”

(एफ) गोवाकार अनुप्रस्थ काट वाले इस्थान के बाल्व चैस्ट के प्रचालन दबाव व न्यूनतम मोटाई निम्नलिखित फार्मूले से निर्धारित किये जायेंगे, अर्थात् :—

4 एफ (टी-सी)

प्रचालन दबाव =  $\frac{4 \text{ एफ (टी-सी)}}{\text{डी}-0.8 \text{ (टी-सी)}}$

टी =  $\frac{\text{प्र. द.} \times \text{डी}}{4 \text{ एफ} + 0.8 \text{ प्र. द.}}$  + सी

जहाँ टी = चैस्ट की न्यूनतम मोटाई

डी = चैस्ट का बाह्य व्यास

एफ = ऊपर बलाज (डी) के आधार पर निर्धारित की जाने वाली द्रव्य का स्वीकार्य नताव

सी = यहाँ नीचे उल्लेखित न्यूनतम घनात्मक गुंजाइश कास्ट इस्थान की चैस्ट के लिए, सी = 5 मि.मी. फोर्जे या स्टेनलेस स्टील चैस्ट के लिए, सी = 2.5 मि.मी.

8. उक्त रैगूलेशन में रैगूलेशन 350 में, टेबल 3 में, इन अक्षरों व अंकों के स्थान पर
- |        |    |      |    |      |    |       |          |
|--------|----|------|----|------|----|-------|----------|
| टी.एस. | या | ई टी | और | ई टी | या | एस आर | या एस सी |
| 3.5    |    | 1.6  |    | 1.6  |    | 1.6   |          |

निम्नलिखित अक्षर व अंक प्रतिस्थापित किये जाएंगे, अर्थात्:—

टी.एस.	या	ई टी	और	ई टी	या	एस आर	या एस सी
2.7		1.5		1.5		1.5	

9. उक्त रैगूलेशन में, रैगूलेशन 351 में, टेबल 4 में इन अक्षरों व अंकों के स्थान पर
- |        |    |      |    |      |    |       |           |
|--------|----|------|----|------|----|-------|-----------|
| “टी एस | या | ई टी | और | ई टी | या | एस आर | या एस सी” |
| 3.5    |    | 1.6  |    | 1.6  |    | 1.6   |           |

निम्नलिखित अक्षर व अंक प्रतिस्थापित किये जायेंगे, अर्थात्:—

“टी एस	या	ई टी	और	ई टी	या	एस आर	या एस सी”
2.7		1.5		1.5		1.5	

10. उक्त रैगूलेशन में, रैगूलेशन 361 में, उप रैगूलेशन (सी) के स्थान पर निम्नलिखित उप रैगूलेशन प्रतिस्थापित की जाएगी, अर्थात्:—

“(सी) रचना किए हुए पाईप के बेंड सीधी पाईप के तिरछे काटें हुए भागों को बँड करके बनाए जा सकते हैं, बशर्ते कि:—  
 (क) आसन्न काटों के अक्षों के बीच का कोण 30° अधिक नहीं होगा, और  
 (ख) मोटाई कम से कम सीधी पाईप जिस पर बेंड जोड़ा जाएगा, कि न्यूनतम अपेक्षित मोटाई के  $\frac{\text{के}-0.5}{\text{के}-1}$  गुना हो।

टिप्पण:—पेट बेंड अधिकतम 21 कि. ग्राम प्रति वर्ग सें. मो. दबाव और अधिकतम तापमान 260° सी. तक प्रयोग किए जायेंगे।

- (डो) गढ़ाई किए हुए बेंड के लिए, अर्द्धव्यास निम्नलिखित से कम नहीं होगा:—

लम्बे अर्द्धव्यास के गड़े हुए बेंड का अर्द्धव्यास = 1.5 × पाईप का व्यास

छोटे अर्द्धव्यास के गड़े हुए बेंड का अर्द्धव्यास = 1.0 × पाईप का व्यास

बेंड के किसी बिन्दु पर मोटाई बेंड की नामिक मोटाई के 87.5 प्रतिशत से कम न होगी। बेंड के किसी भी बिन्दु पर मोटाई ऐसी होगी कि परिष्करण कार्यवाही के उपरान्त समीकरण 91 में अपेक्षित न्यूनतम मोटाई बनी रहे।”

11. उक्त रैगूलेशन की रैगूलेशन 382 में, उप रैगूलेशन (ए) में, प्रविष्टि “बिहार—बी आर” के बाद, निम्नलिखित प्रविष्टि जोड़ी जाएगी, अर्थात्:—

“दमन व दीव—बी यू”

12. उक्त रैगूलेशन में, रैगूलेशन 395 और 395 ई के स्थान पर निम्नलिखित रैगूलेशन प्रतिस्थापित की जायेंगी, अर्थात्:—  
 “395 डा : बाल्व के प्रयत्नों का निरोधक शुक—बाल्व के प्रयत्नों को निरोधक शुक निम्नलिखित रूप से लगाई जाएगी:—

- (क) उस राज्य में जहाँ बाल्व के अन्वय बनाए जाते हैं; उस राज्य से भिन्न जहाँ बाल्व को जोड़ा जाता है, बाल्व की निरीक्षण शुक का 50 प्रतिशत राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा वसूल किया जाएगा और निरीक्षण शुक का शेष 50 प्रतिशत उस राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा जहाँ बाल्व को जोड़ा जाता है बाल्व की प्रसिम्बली के अन्तिम निरीक्षण के लिए वसूल किया जाएगा।
- (ख) जहाँ तक मैटीरियल परीक्षण का प्रश्न है, निरीक्षण मुप्रसिद्ध फाउन्ड्री या मुप्रसिद्ध फोर्ज द्वारा वसूल किया गया हो, सारी निरीक्षण शुक उस राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा वसूल की जाएगी जहाँ बाल्वों को जोड़ा गया हो और अन्तिम बार जांचा गया हो।
- (ग) जहाँ बाल्व के अन्वयों का उसी निर्माणशाला में निरीक्षण और परीक्षण किया गया हो जिसमें बाल्व को जोड़ा गया हो और अन्तिम परीक्षण किया गया हो, सारी निरीक्षण शुक उस राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा वसूल की जाएगी जिस राज्य में वह निर्माण शाला स्थापित हो।
- (घ) यदि किसी राज्य में अन्वय एक कम्पनी द्वारा बनाए जाते हैं और अन्त में बाल्व की प्रसिम्बली व फिटिंग दूसरी कम्पनी द्वारा बनाई जाती है, दोनों कम्पनियों निरीक्षण शुक 50:50 के आधार पर बेगी।

395ई: फोड़ वाटर हीटर व अन्य फिटिंगों के लिए निरोक्षण शुल्क—फोड़ वाटर हीटर व अन्य फिटिंगों के लिए निरोक्षण शुल्क निम्नलिखित ढंग से लगाई जाएगी:—

(क) फोड़ वाटर हीटर की निरोक्षण शुल्क बायलर की पंजीकरण शुल्क के बराबर होगी अर्थात् कि वह अधिकतम 5000 रु. होगी।

(ख) अन्य फिटिंग जैसे डी-सुपरहीटर स्टीम रिसोवर व अलग से उष्मित सुपरहीटर के लिए निरोक्षण शुल्क उस बायलर की पंजीकरण शुल्क से आधी होगी जिससे कि स्टीम पार्श्व जोड़ी गई हो अर्थात् कि अधिकतम शुल्क 2500 रु. होगी।

टिप्पण:—ऐसी फिटिंगों के लिए जैसे डी-सुपरहीटर, फोड़ हीटर व अलग से उष्मित सुपरहीटर जो कि ऐसी स्टीम पार्श्व या फोड़ पार्श्व जितने बायलरों के समूह के साथ जोड़ा गया हो, का भाग हो, शुल्क बायलर समूह के किसी भी एक बायलर की पंजीकरण शुल्क से आधी होगी।

395 एफ: मार्किंग

(ए) कार्बन स्टील की ट्यूब या पार्श्व जिसका बाह्य व्यास 50 मि.मी. से अधिक या लम्बाई 1000 मि.मी. से अधिक हो, निम्नलिखित दशानि के लिए स्पष्ट रूप से अंकित की जाएगी:—

(क) स्टील की किसम का पहचान चिन्ह,

(ख) निर्माण का मार्क, और

(ग) कि ट्यूब या पार्श्व जोड़ रहित या विद्युत प्रतिरोध वेल्डिंग की हैं।

(बी) 50 मि.मी. के कम बाह्य व्यास या 1000 मि.मी. से कम लम्बाई वाले कार्बन स्टील पार्श्व के लिए ऊपर इस रेगुलेशन की क्लोज (ए) में दिखाई गई सूचना बन्डल या पेटो के साथ अच्छे से बंधे हुए टैग पर अंकित की जाएगी।

(सी) एलाय स्टील की ट्यूब या पार्श्व के लिए अंकन ट्यूब या पार्श्व पर अंकित नहीं की जाएगी। इस रेगुलेशन के क्लोज (ए) में मांगी गई सूचना प्लेनऐंड पार्श्व के ऐंड फेस पर या फ्लैज के रिमों पर या पार्श्व या ट्यूब के साथ अच्छे से जोड़े हुए पहचान प्लेटों पर अंकित की जाएगी। निरोक्षण या पहचान चिन्ह, एलाय स्टील ट्यूब या पार्श्व पर पेन्ट से अंकित की जाए अर्थात् कि ग्रायवर्न अक्साईड बेस या टिटानियम बेस के पेन्ट प्रयोग में लाए जायें।

(डी) विदेशी मानदंडों या संहिताओं के अनुरूप ट्यूब या पार्श्व जिन्हें बोर्ड ने रेगुलेशन 3(2) के अंतर्गत स्वीकार किया है, मार्किंग उसी मानदंड या संहिता के उपबंधों के अनुरूप होगी

[फाईल सं. 6(12)/90—बाँयलर]

बी. के. गोयल, सचिव, केन्द्रीय बाँयलर बोर्ड

पाठ टिप्पणी:—मूल विनियम दिनांक 15 सितम्बर 1950 की सां. का. नि. संख्या 600 द्वारा केवल अंग्रेजी में प्रकाशित किए गए थे और अंतिम बार 24 मार्च 1990 के राजपत्र में प्रकाशित सां. का. नि. संख्या 178 व 179 द्वारा संशोधित किया गया।

MINISTRY OF INDUSTRY  
(Department of Industrial Development)

CENTRAL BOILERS BOARD

New Delhi, the 8th October, 1993

G.S.R. 516.—WHEREAS certain regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950 were published, as required by sub-section (1) of section 31 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923) at pages 424-428 of the Gazette of India, Part-II, Section 3, Sub-Section (i), dated the 13th March, 1993 under the notification of the Government of India in the Ministry of Industry (Department of Industrial Development) (Central Boilers Board) No. G.S.R. 138 dated the 26th February, 1993 inviting objections and suggestions from all persons likely to be affected thereby till the 1st May, 1993.

AND WHEREAS the said Gazette was made available to the public on the 18th March, 1993;

AND WHEREAS the objections and suggestions received from the public were considered by the Central Boilers Board;

NOW, THEREFORE, in exercise of the powers conferred by section 28 of the Indian 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. (1) These regulations may be called the Indian Boiler (Second Amendment) Regulations, 1993.  
(2) They shall come into force on the date of their publication in Official Gazette.
2. In the Indian Boiler Regulations, 1950 (hereinafter referred to as the said regulations), in regulation 2, for clause (g), the following clause shall be substituted, namely:—  
“(g) “Inspecting Authority” means an authority recognised by the Central Boilers Board in the manner as laid down in regulations 4A to 4H, as competent to grant a certificate in Form II, IIA or IIB.”.
3. In the said regulations, in regulation 4, in sub-regulation (f) in the Note:—  
(i) in the opening portion, after the words “Well-known Tube Makers”, the following shall be inserted namely:—  
“recognised by the Central Boilers Board in the manner as laid down in regulations 4A to 4H”;  
(ii) after the words, “certificate from the Well-known Tube Makers”, the following words shall be added namely:—  
“as aforesaid”.
4. In the said regulations, in regulation 17,—  
(i) for sub-regulation (a), the following sub-regulation shall be substituted, namely:—  
“(a) Plates—For shell plates, butt straps and plates, gusset plates, end plates, furnace plates and flanging plates one tensile test piece shall be cut from each plate as rolled.”;  
(ii) sub-regulation (b) shall be omitted;  
(iii) sub-regulation (c) shall be renumbered as sub-regulation (b).
5. In the said regulations, in regulation 20, for sub-regulation (a), the following sub-regulation shall be substituted, namely:—  
“(a) Plates—A bend test shall be taken from each plate as rolled. The bend test from shell plates, butt straps and other plates which have not to be flanged or worked in the fire or which when in use are not to be exposed to flame shall be cold bend test.”.
6. In the said regulations, in regulation 56A, after sub-regulation (x), the following sub-regulation shall be added, namely:—  
“(xi) Notwithstanding anything contained in sub-regulation (x), the hydraulic test for tubes in makers' premises shall be dispensed with by the Inspecting Authority provided that the tubes are subject to non-destructive testing by an appropriate method like ultrasonic or/and Eddy current testing”.
7. In the said regulations, in regulation 290, for sub-regulation (e), the following sub-regulations shall be substituted, namely:—  
“(e) the number of valves and fittings which shall be made available to the Inspecting Officer (excluding mechanical tests) shall be as follows:

Upto and including 51mm	10 percent.
Over 51mm and upto and including 76 mm	15 % of the number of chest.
Over 76mm and upto and including 114 mm	20% of the number of chests.
Over 114mm	100 percent.

If the Inspecting Authority is satisfied that the manufacturer has adequate facilities for testing and inspection of valves intended for service pressure exceeding 10.5 kg/cm<sup>2</sup> or temperature exceeding 204°C and actually tests each fitting at his works, the Inspecting Authority may, at his discretion, undertake test on a sample basis.”.
- (f) The working pressure and the minimum thickness of the steel valve chest of spherical cross section shall be determined by the following formula, namely:—

$$\text{Working pressure} = \frac{4f (T-C)}{D-0.8 (T-C)}$$

$$T = \frac{WP \times D}{4f + 0.8WP} + C$$

Where T = the minimum thickness of the chest.

D = the external diameter of the chest.

f = allowable stress for the material to be determined on the basis given in clause (d) above.

C = the minimum positive tolerance as specified hereunder;

For Cast Steel Chest C = 5mm.

For Forged or stainless steel chest C = 2.5 mm.”.

8. In the said regulations, in regulation 350, in Table 3, for the words, letters and figures,

“T.S. Et” “Et Sr  
 $\frac{\quad}{3.5}$  or  $\frac{\quad}{1.6}$  and  $\frac{\quad}{1.6}$  or  $\frac{\quad}{1.6}$  or Sc”.

the following words, letters and figures, shall be substituted, namely:—

“T.S. Et” “Et Sr  
 $\frac{\quad}{2.7}$  or  $\frac{\quad}{1.5}$  and  $\frac{\quad}{1.5}$  or  $\frac{\quad}{1.5}$  or Sc”.

9. In the said regulations, in regulation 351, in Table 4, for the words, letters and figures,

“T.S. Et” “Et Sr  
 $\frac{\quad}{3.5}$  or  $\frac{\quad}{1.6}$  and  $\frac{\quad}{1.6}$  or  $\frac{\quad}{1.6}$  or Sc”

the following words, letters and figures, shall be substituted, namely:—

“T.S. Et” “Et Sr  
 $\frac{\quad}{2.7}$  or  $\frac{\quad}{1.5}$  and  $\frac{\quad}{1.5}$  or  $\frac{\quad}{1.5}$  or Sc”.

10. In the said regulations, in regulation 361, for sub-regulation (c), the following sub-regulation shall be substituted, namely:—

“(c) Fabricated pipe bends may be made by Welding together bevelled section of straight pipe, provided:—

(i) the angle between the axis of the adjoining sections does not exceed 30° and

(ii) the thickness is at least :  $\frac{K-0.5}{K-1}$  times the minimum thickness required for the straight pipe to which the bend is joined.

Where, K—ratio of the radius of the bend (from centre of curvature to centre of pipe) to the inside radius of the pipe.

Note : Gussoted Bends shall be used for pressure not exceeding 21 kilogramme per square centimetre and temperature not exceeding 260 Degree Centigrade.

“(d) For the forged bends, the radii shall be not less than those given below:—

Long radii forged bends —R = 1.5 × d

Short radii forged bends —R = 1.0 × d

The thickness at any point of the bend shall not be less than 87.5% of the nominal thickness of the bend.

The thickness at any point of the bend shall be such that the minimum thickness required equation 91 is maintained throughout after finishing operation.

11. In the said regulations, in regulation 382, in sub-regulation (a) after the entry “Bihar.....BR”, the following entry shall be inserted, namely:—

“Daman and Diu.....DU”.

12. In the said regulations, for regulations 395D and 395E, the following regulations shall be substituted, namely:—

“395D Fees for inspection of components of valves—The fees for inspection of components of valves shall be charged as under:—

(i) 50% of the Inspection fees of the valves shall be charged by the Chief Inspector of the State, where the components of the valves, are manufactured, for inspection of the components manufactured

in a State other than the State where the valves are assembled and remaining 50% of the inspection fees shall be charged by the Chief Inspector of the State, where the valves are assembled, for inspection of assembly and final inspection of the valves.

- (ii) Where the inspection, so far as the material testing is concerned, has been carried out by a "Well-known Foundry" or "Well-known Forge" full inspection fees shall be charged by the Chief Inspector of the State where the valves have been assembled and finally tested.
- (iii) Where the components of the valves are inspected and tested in the same manufacturing work where the valves are assembled and finally tested, full inspection fee shall be charged by the Chief Inspector of the State where the manufacturing works is located.
- (iv) In case, in a State, components are manufactured by one firm and finally fittings and assembly of the valves are made by another, both the firms shall pay inspection fee on 50 : 50 basis".

395E Fees for inspection of feed water heaters and other fittings.—Fees for inspection of feed water heaters and other fittings shall be charged as under:—

- (i) Fees for inspection of feed water heater shall be equal to the registration fee of the boiler subject to a maximum of Rs. 5000/-
- (ii) Fees for inspection of other fittings like desuperheaters, steam receivers and separately fired superheaters shall be charged equal to half the registration fee of the boiler to which the steam pipe or feed pipe, as the case may be is attached subject to a maximum of Rs. 2500/-".

Note: In case of fittings, like do-super heaters, feed heaters and separately fired super heaters, which are parts of the steam pipes or feed pipes attached to a battery of the boilers, the fees shall be charged equal to half the registration fee of any one of the boiler of the battery of the boilers".

395F--Marking.—

- (a) Carbon steel tubes or pipes which are both over 50mm. outside diameter or over 1000 mm. in length shall be marked legibly to show—
  - (i) The identification symbol for the type of the steel;
  - (ii) The brand of the manufacture; and
  - (iii) Whether seamless or electric resistance welded tubes or pipes.
- (b) In the case of Carbon steel tubes or pipes less than 50mm. outside diameter or less than 1000 mm. in length the information specified in clause (a) of this regulation shall be marked on a tag securely attached to the bundle or box.
- (c) For alloy steel tubes or pipes marking shall not be stamped on the body of the tubes or pipes. The information specified in sub-regulation (a) of this regulation shall be stamped on the end face of plain end pipes or on the rims of flanges or on identification plates suitably attached to the pipes or tubes. Inspection or identification marks may be painted on the alloy steel tubes or pipes provided iron oxide base or titanium base paints are used.
- (d) Tubes or pipes conforming to a foreign standard or code, which have been accepted by the Board under regulation 3(2), marking shall be stamped in accordance with the provision of that standard or code, as the case may be."

[File No. 6(12)/90-Boilers]

V. K. GOEL, Secy., Central Boiler Board

Footnote:- The Principal regulations were published as S.R.O. No. 600 dated 15th September, 1950 and last amended vide G.S.R. Nos. 178 and 179 published in the Gazette of India Part-II, Section 3(i) dated 24th March, 1990 and Notification No. 6(10)/90-Boilers dated 20th September, 1993 (under print in the Gazette).