

makes the following rules further to amend the Narcotic Drugs and Psychotropic Substances Rules, 1985, published in the Gazette vide G.S.R. 837(E) dated 14th Novemembr, 1985, namely:—

1. (i) These rules may be called the Narcotic Drugs and Psychotropic Substances (Amendment) Rules, 1995.

(ii) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Narcotic Drugs and Psychotropic Substances Rules, 1985, in Rule 2. for Sub-rule(c) and entries relating thereto, the following shall be substituted namely:—

“(c) “Chemical Examiner” means the Chemical Examiner or Deputy Chief Chemist or Shift Chemist or Assistant Chemical Examiner, Government Opium & Alkaloid Works, Neemuch or, as the case may be, Ghazipur.”

3. In rule 24, the following words after the words “Chemical Examiner” shall be omitted:—

“or such other officers as may be authorised in this behalf by the Chief Controller of Factories.”

[F. No. 664|9|94-Opium]
S. KUMAR, Under Secy.

Note : The principal rules were published vide GSR 837(E) dated 14th November, 1985 and subsequently amended vide S.O. 786(E) dated 26-10-1992 and GSR 543 dated 24-10-1994.

उद्योग मंत्रालय
(औद्योगिक विकास विभाग)
केन्द्रीय बाँयलर बोर्ड

नई दिल्ली, 14 फरवरी, 1995

मा. का. नि. 83.—भारतीय बाँयलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) की धारा 31 की उपधारा (1) की अपेक्षानुसार भारतीय बाँयलर विनियम, 1950 में और संशोधन करने के लिए तारीख 16 अप्रैल, 1994 के भारत के राजपत्र, भाग II, खण्ड 3, उपखण्ड (i) में पृष्ठ 595 से 601 पर भारत सरकार के उद्योग मंत्रालय (औद्योगिक विकास विभाग) (केन्द्रीय बाँयलर बोर्ड) की तारीख 29 मार्च, 1994 की अधिसूचना संख्या सा.का.नि. 181 में कतिपय प्रारूप विनियम प्रकाशित किए गए थे, जिनमें उन सभी व्यक्तियों से जिनके उससे प्रभावित होने की संभावना थी 24 जून, 1994 तक प्राक्षेप और सुझाव मांगे गये थे;

और उक्त राजपत्र की प्रतियां प्राप्त जनता को 11 मई, 1994 को उपलब्ध करा दी गई थीं;

और किसी व्यक्ति से, जिनके प्रभावित होने की संभावना थी, कोई प्राक्षेप या सुझाव प्राप्त नहीं हुए हैं;

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

1. (1) इन नियमों का नाम भारतीय बाँयलर (दूसरा संशोधन) विनियम, 1995 है।

(2) यह सरकारी राजपत्र में प्रकाशन की तारीख से लागू होगा।

2. दक्षिण बाँयलर रैगुलेशन, 1950 (जिन्हें तत्पश्चात् उक्त रैगुलेशन कहा जाएगा) में, रैगुलेशन 187 के स्थान पर, निम्नलिखित रैगुलेशन प्रतिस्थापित की जावेगी, अर्थात् :—

“187. वाटर ट्यूब बाँयलरों में अशक्तिपूर्विकृत सुराख—किसी भी अशक्तिपूर्विकृत सुराख का अधिकतम व्यास 20.3 मिलीमीटर से अधिक न होने हुए, आकृति 9 बी व 9 सी में दिखाये गये हो से अधिक नहीं होगा।

आकृति 9 बी व 9 सी में दिखाये गये निम्नलिखित रूप से परिभाषित होंगे :

$$\text{के} = \frac{\text{पी} \times \text{“डी”}}{1.82 \text{ एफ} \times \text{ई}} \quad \text{-----समीकरण 20}$$

जहाँ

पी = परिचालन दबाव;

बी = सुराख का अधिकतम स्वीकार्य व्यास (ईनिप्लीशन या घोद-राउण्ड सुराखों के लिये, डी दोनों अक्षों के औसत मान के बराबर लिया जावेगा);

“डी” = शीत का बाह्य व्यास;

ई = शीत को वास्तविक मोटाई;

एफ = स्टाकार्य स्ट्रेस;

जब के का मान 1 या उससे अधिक हो, तो अप्रशक्तिकृत सुराख का अधिकतम माप 51 मिलीमीटर (2 इंच) होता जाएगा।

3. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 271 में, उप रैगुलेशन (ii) में, “नापमान पर” शब्दों के साथ समाप्त, संकेत चिह्न “एसघाए” की व्याख्या के पश्चात् निम्नलिखित टिप्पणी प्रविष्ट की जावेगी, अर्थात् :—

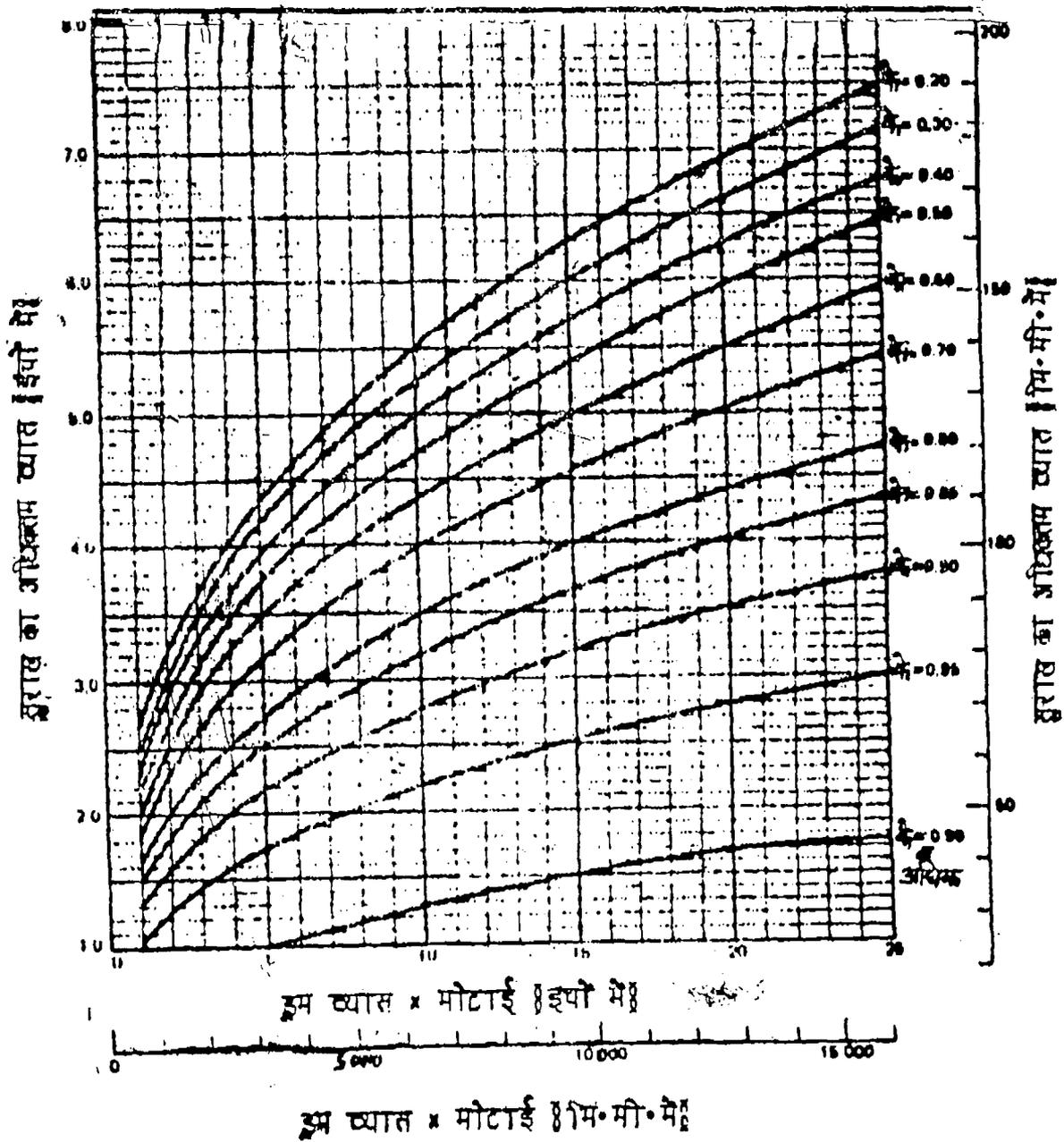
“टिप्पणी : यदि द्रव्य मानक में एस सी का मान नहीं दिया हुआ और ऐसे द्रव्य भारत में या बाहर बाँयलर में प्रयोग किये जाने जाते हैं, ऐसे द्रव्यों की स्वीकार्य स्ट्रेस का निम्न में से छोटा मान लिखा जावेगा

ई	एस
टी	घार
-----	या -----
1.5	1.5

4. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 290 में, उप रैगुलेशन (डी) में “250°” मीटीयेट प्रयोग किया जावेगा” पर समाप्त, संकेत चिह्न “एस सी की व्याख्या के पश्चात् निम्नलिखित टिप्पणी प्रविष्ट की जावेगी, अर्थात् :—

“टिप्पणी :— यदि द्रव्य मानक में एस सी का मान नहीं दिया हुआ और ऐसे द्रव्य भारत में या बाहर बाँयलर में प्रयोग किये जाने जाते हैं, ऐसे द्रव्यों की स्वीकार्य स्ट्रेस का निम्न में से छोटा मान लिया जावेगा।

ई	एस
टी	घार
-----	या -----
1.5	1.5



आंकृति 9 बी

5. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 333 में, उप रैगुलेशन (ग) में, धातु के प्राचालित दबाव पर समाप्त, संकेत चिन्ह "एस सी" की धातु के पश्चात्, निम्नलिखित टिप्पणी प्रविष्ट की जायेगी, अर्थात्:--

"टिप्पणी: यदि द्रव्य मानक में एस सी का मान नहीं दिया हुआ और ऐसे द्रव्य भारत में या बाहर बाँयतर में प्रयोग किये जाते हैं, ऐसे द्रव्यों की स्वीकार्य स्ट्रेंथ का निम्न में से छोटा मान लिया जायेगा

स्ट्री	एसआर
-----	या -----
1.5	1.6

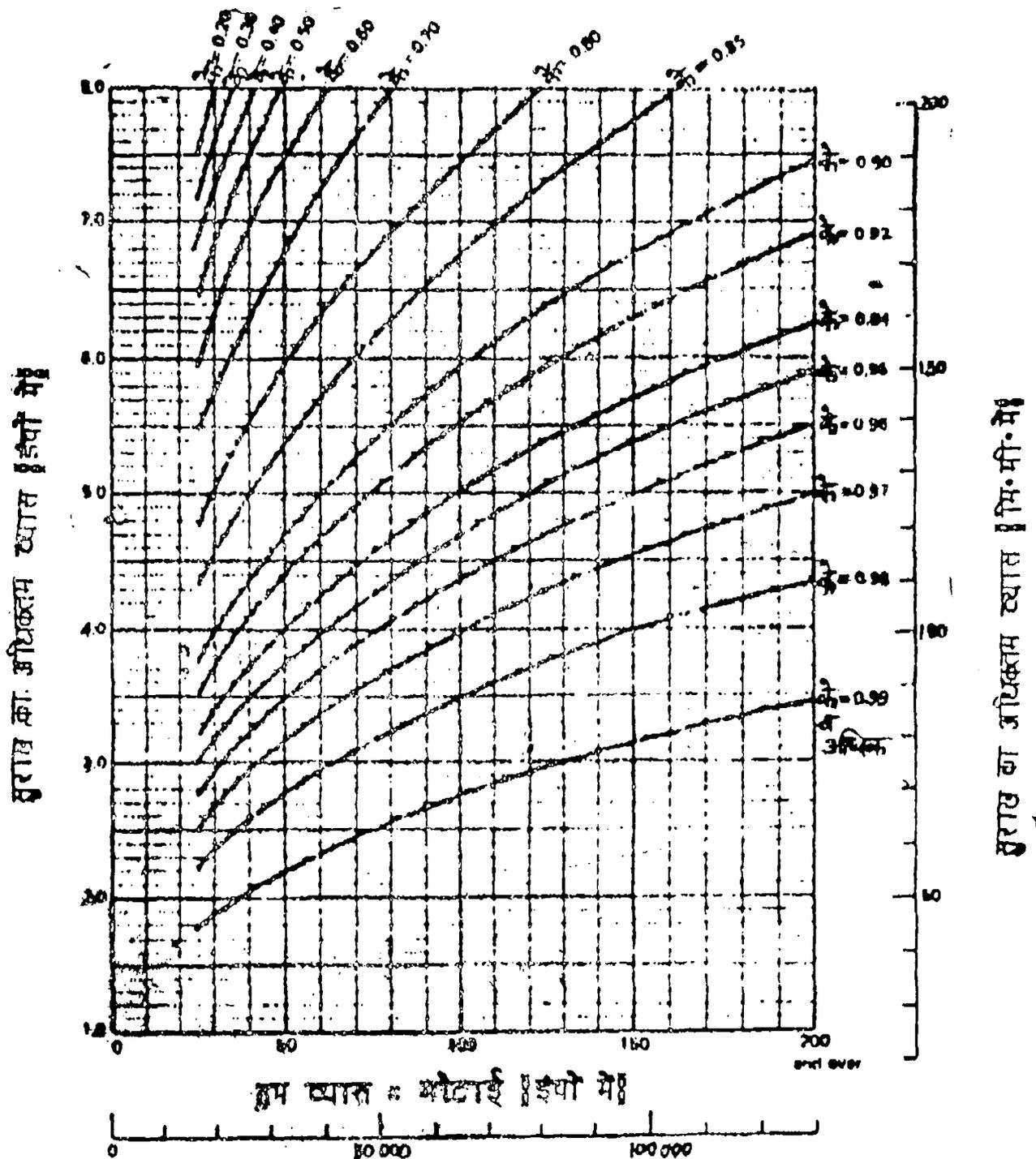
6. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 349 में, तालिका 3 में, "कार्बन स्टील" व "कास्ट स्टील" प्रविष्टियों के सामने, स्तम्भ "अधिकतम स्वीकार्य तापमान" में,--

(क) उप शीर्षक "से." के नीचे, प्रविष्टि "482" जहाँ कहीं भी हो, के स्थान पर, प्रविष्टि "454" प्रतिस्थापित की जायेगी--

(ख) उप शीर्षक "का." के नीचे प्रविष्टि "900" जहाँ भी हो, के स्थान पर, प्रविष्टि "850" प्रतिस्थापित की जायेगी।

7. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 350 में, अन्त में निम्नलिखित टिप्पणी जोड़ी जायेगी, अर्थात्:--

"टिप्पणी:--यदि द्रव्य मानक में एस सी का मान नहीं दिया हुआ और ऐसे द्रव्य भारत में या बाहर बाँयतर में प्रयोग किये जा



आकृति ११

जाने हैं, ऐसे प्रश्नों की स्वीकार्य स्टैम का निम्न में से छोटा मान लिया जायेगा

टैटी	एस ग्राउ
1.5	1.5

8. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 380 में, उप-रैगुलेशन (डी) में, क्लाज (4) में, श्रेणी II के पार्श्वलाइन के जांचों से सम्बन्धित, उप-क्लाज (iii) के पश्चात्, निम्नलिखित प्रविष्टि किया जायेगा, अर्थात् :-
“(iv) उप-क्लाज (ii) व (iii) में कुछ भी रहते हुए भी, यदि वेल्ड को नॉन डैस्ट्रक्टिव जांच के नियम निम्नलिखित तरीके से जांचा गया तो बॉन्ड टैस्ट छोड़ दिया जायेगा :-

- (ए) 102 मिलीमीटर (4 इंच) से बड़े बोर के पार्श्व :- किसी पार्श्व लाईन पर प्रत्येक वेल्डर द्वारा किये गये संयोगिक चुने हुए वेल्डों का 5 प्रतिशत, न्यूनतम प्रति वेल्डर दो वेल्ड, पर रेडियोग्राफी या अन्य पारित विधि से नान डैस्ट्रक्टिव की जायेगी;
- (बी) 102 मिलीमीटर (4 इंच) से छोटे बोर के पार्श्व :- किसी पार्श्व लाईन पर प्रत्येक वेल्डर द्वारा किये गये, संयोगिक चुने गये वेल्डों का एक प्रतिशत, न्यूनतम प्रति वेल्डर एक वेल्ड, पर रेडियोग्राफी या अन्य पारित विधि से नान डैस्ट्रक्टिव परीक्षा की जायेगी।”

9. उक्त रैगुलेशन में, रैगुलेशन 573 के स्थान पर, निम्नलिखित रैगुलेशन प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :-

“573. स्टैम पार्श्व व शाखायें :-

- (ए) माउन्टिंग व फिटिंग को जोड़ने वाली सभी फ्लैजों की मोटाई व बोस्ट इन रैगुलेशन के परिशिष्ट ई में दिये गये मापों के अनुसार होंगे। यद्यपि किसी भी दशा में फ्लैज की मोटाई 13 मिलीमीटर से कम नहीं होगी।
- (बी) (क) नौजल व दूसरे जोड़ों की दीवार की मोटाई प्रयोज्य लोडिंग अर्थात् आंतरिक दबाव, बॉन्डिंग व स्थायी बोस के लिए विशिष्ट मोटाई से कम नहीं होगी।
(ख) बनाव लोडिंग रैगुलेशन 564 से निकाली जायेगी, परन्तु किसी भी स्थिति में मोटाई निम्नलिखित सूत्र से निकाले गये मान से कम नहीं होगी :-
$$T = 0.04 D + 2.5 \text{ मिमी.} \text{ -- (समीकरण 12/10)}$$
जहाँ टी स्टैमपार्श्व की मोटाई व डी जोड़ का बाह्य व्यास होंगा। यदि शाखा को बुद्धियों द्वारा कसा जाता हो, मोटाई “टी” बुद्धी की गहराई पर मापी जायेगी।
- (सी) जहाँ बोहरे फ्लैज को भाव पार्श्व गूढाकार हो, बॉयलर और फिटिंग को जोड़ने वाली फ्लैज की मोटाई इन रैगुलेशन के परिशिष्ट ई में दिये गये फ्लैज कनेक्शन पर पार्श्व के गुणांक के अनुसार होगी।”

[मिसिल संख्या 6(21)/93-बॉयलर]
त्रिजय कुमार गोयल, सचिव

बाद टिप्पण :- मूल विनियम एम. ग्रा. ओ. संख्या 600 दिनांक 15 सितम्बर, 1950 में केवल अंग्रेजी में प्रकाशित किये गये थे व अन्तिम बार निम्नलिखित अधिसूचना से संशोधित किये गये थे :

- (1) सा.का.नि. संख्या 178 दिनांक 24 मार्च, 1990
- (2) सा.का.नि. संख्या 170 दिनांक 24 मार्च, 1990
- (3) सा.का.नि. संख्या 488 दिनांक 9 अक्टूबर, 1993

(4) सा.का.नि. संख्या 516 दिनांक 23 अक्टूबर, 1993

(5) सा.का.नि. संख्या 634 दिनांक 25 दिसम्बर, 1993

(6) सा.का.नि. संख्या 107 दिनांक 26 फरवरी, 1994 (शुद्धि पत्र सा.का.नि. संख्या 223 दिनांक 14 मार्च, 1994)

(7) सा.का.नि. संख्या 250 दिनांक 4 जून, 1994

(8) सा.का.नि. संख्या 402 दिनांक 12 अगस्त, 1994

(9) सा.का.नि. संख्या 427 दिनांक 20 अगस्त, 1994

(10) सा.का.नि. संख्या 562 दिनांक 12 नवम्बर, 1994

(11) सा.का.नि. संख्या 607 दिनांक 10 दिसम्बर, 1994

MINISTRY OF INDUSTRY

(Department of Industrial Development)

Central Boilers Board

New Delhi, the 14th February, 1995

G.S.R. 83.—Whereas a draft of certain regulations, further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, was published as required by sub-section (1) of section 31 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923) at page 595 to 601 of the Gazette of India, Part II, Section 3, Sub-section (1), dated the 16th April, 1994, under the notification of the Government of India in the Ministry of Industry (Department of Industrial Development) (Central Boilers Board) No. GSR 181 dated the 29th March, 1994 inviting objections and suggestions from all persons likely to be affected thereby till the 24th June, 1994;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 11th May, 1994;

And whereas no objections or suggestions have been received;

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, 1995.

(2) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Indian Boiler Regulations, 1950 (hereinafter referred to as the said regulations), for regulation 187, the following regulation shall be substituted, namely:—

“187. Uncompensated Holes in Water Tube Boilers. The maximum diameter of any unreinforced opening shall not exceed ‘d’ as shown in Figures 9B and 9C subject to a maximum of 203 millimetres.

The notations in Figures 9B and 9C are defined as follows: P.D.

$K = \frac{P.D.}{1.82 f_0}$ Eqn. 20—

Where,—

— working pressure;

d = maximum allowable diameter of opening (in the case of an opening of elliptical or obround form, the mean value of the two axes of the opening shall be taken for d);

D = outer diameter of the shell;

e = actual thickness of the shell;

f = allowable stress;

When K has a value of unity or greater, the maximum size of an unreinforced opening should be 51 millimetres (2 inches).

(Figure 9B and 9C to be printed here)

3. In the said regulations, in regulation 27), in sub-regulation (ii), after the explanation of the abbreviation 'SR' ending with the words "at the temperature", the following Note shall be inserted, namely:—

"Note: In case S_c values are not available in Material Standard and such materials are known to have been used in boilers in India or abroad, then for such materials the allowable stress may be taken as the lower of

$$\frac{E_t}{1.5} \quad \text{or} \quad \frac{S_r}{1.5}$$

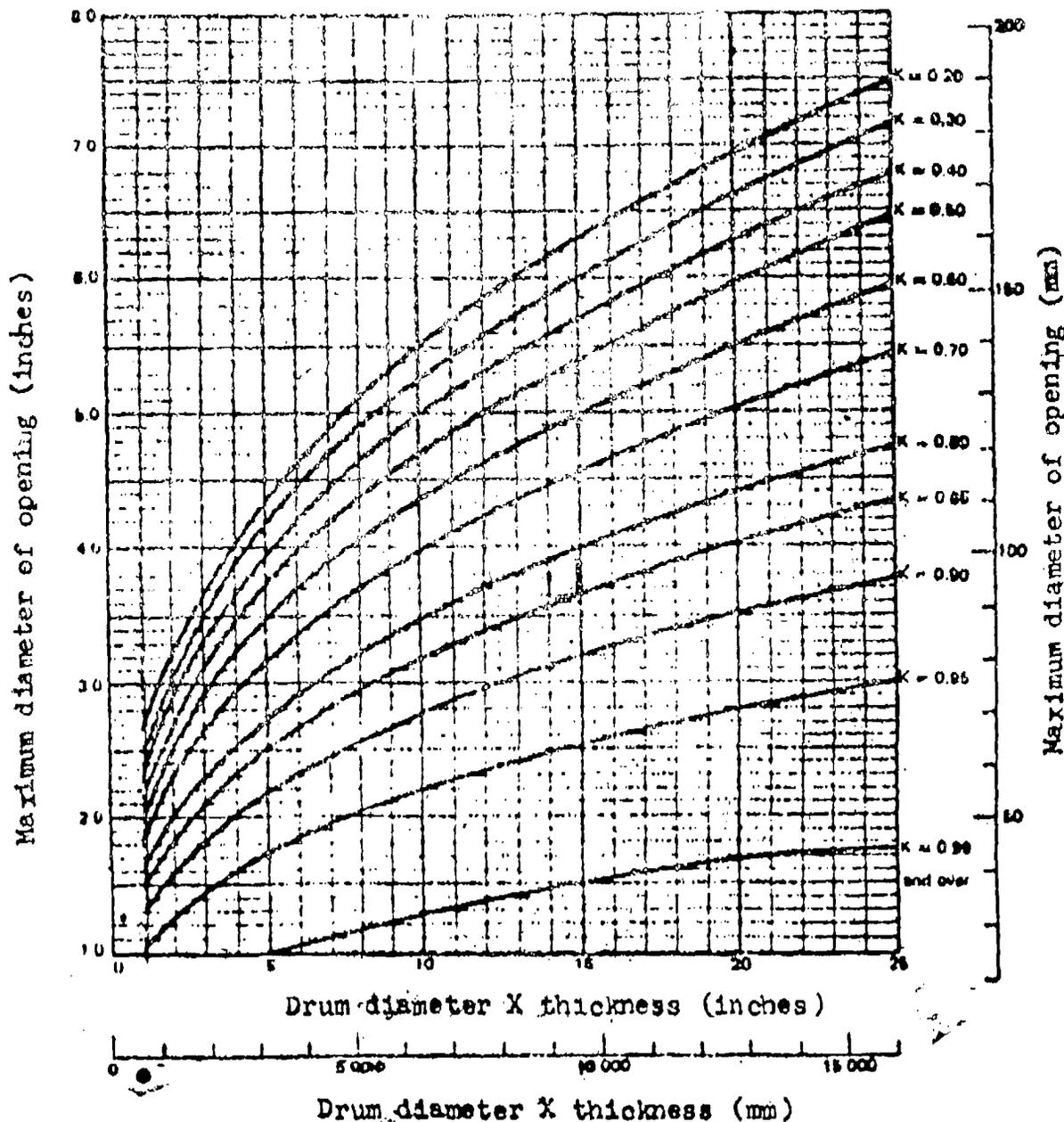


Figure 9B

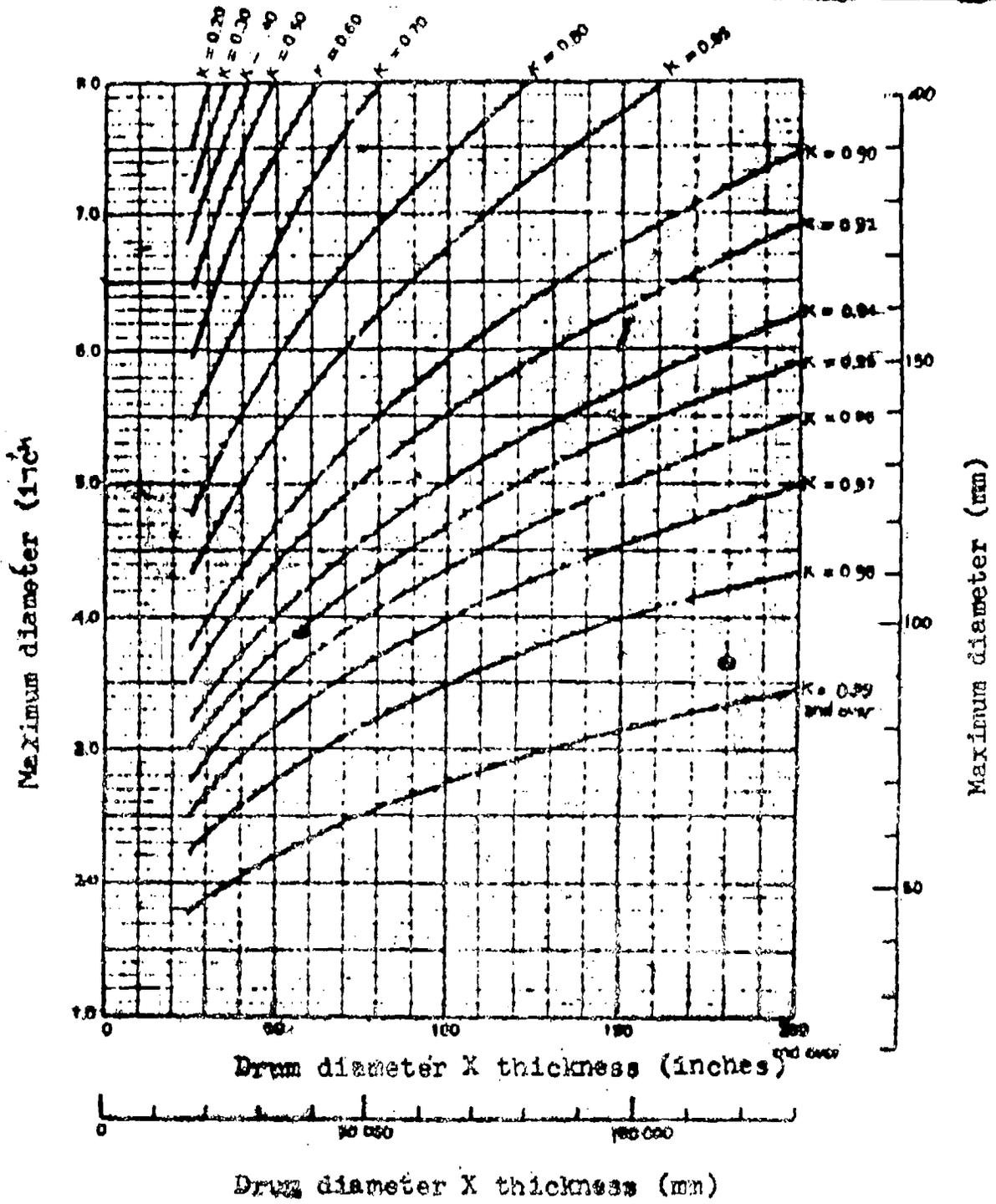


Figure 9C

4. In the said regulations, in regulation 290, in sub-regulation (d) after the explanation of the abbreviation "Sc" ending with "250 °C shall be used", the following Note shall be inserted, namely:—

"Note: In case Sc values are not available in Material Standard and such materials are known to have been used in boiler in India or abroad, then for such materials, the allowable stress may be taken as the lower of

$$\frac{Et}{1.5} \text{ or } \frac{Sr}{1.5}."$$

5. In the said regulations, in regulation 338, in sub-regulation (a), after the explanation of the abbreviation "Sc" ending with the words "working metal temp.", the following Note shall be inserted, namely:—

"Note: In case Sc values are not available in Material Standard and such materials are known to have been used in boilers in India or abroad, then for such materials the allowable stress may be taken as the lower of

$$\frac{Et}{1.5} \text{ or } \frac{Sr}{1.5}."$$

6. In the said regulations, in regulation 349, in Table 2, against the entries "carbon steel" and "cast steel", under the column "maximum permissible temperature",—

(a) under the sub-heading "°C", for the entry "482", wherever it occurs, the entry "454" shall be substituted;

(b) under the sub-heading "°F", for the entry "900", wherever it occurs, the entry "850" shall be substituted.

7. In the said regulations, in regulation 350, the following Note shall be added at the end, namely:—

"Note: In case Sc values are not available in Material Standard and such materials are known to have been used in boilers in India or abroad, then for such materials, the allowable stress may be taken as the lower of

$$\frac{Et}{1.5} \text{ or } \frac{Sr}{1.5}."$$

8. In the said regulations, in regulation 360, in sub-regulation (d), in clause (4) relating to Tests for class II pipelines, after sub-clause (iii), the following shall be inserted, namely:—

"(iv) Notwithstanding anything contained in sub-clauses (ii) and (iii), the bend tests shall be dispensed with in case the welds have been non-destructively tested in the following manner:—

A. "Piping over 102 mm (4 in.) bore:—Five per cent of the welds made by each welder on a pipeline with a minimum of two welds per welder, selected at random

shall be subjected to a non-destructive examination by radiographic or other approved methods.

B. Piping 102 mm (4 in.) bore and under:—One per cent of the welds made by each welder on a pipeline with a minimum of one weld per welder, selected at random shall be subjected to non-destructive examination by radiographic or other approved techniques."

9. In the said regulations, for regulation 573, the following regulation shall be substituted, namely:—

"573. Stand pipes and branches—

(a) The thickness and bolting of all flanges for joining the mountings and fittings shall be in accordance with the dimensions as laid down in Appendix-E to these regulations. In no case, however, shall the thickness of flanges be less than 13 mm.

(b) (i) The Wall thickness of nozzles and other connections shall not be less than that specified for the applicable loading, namely, internal pressure, bending and static loads.

(ii) The pressure loading shall be determined by regulation 564, but in no case shall the thickness be less than that calculated by the following formula:—

$$t = .04D + 2.5 \text{ mm (equation XII/10)}$$

where, t is the thickness of standpipe and D is the outside diameter of connection. If the branch is connected by screwing, the thickness 't' shall be measured at the root of the thread.

(c) Where a double flanged steam pipe is tapered, the thickness of flange joining the boiler and fitting shall correspond to the bore of pipe at the flange connection in accordance with Appendix-E to these regulations."

[No. 6 (21)/93—Boilers]

V. K. GOEL, Secy.

Footnote:—The principal regulations were published in the Gazette of India as S.R.O. No. 600 dated 15th September, 1950 and last amended vide Gazette notifications:—

- (i) GSR 178 dated 24th March, 1990
- (ii) GSR 179 dated 24th March, 1990
- (iii) GSR 488 dated 9th October 1993
- (iv) GSR 516 dated 23rd October, 1993
- (v) GSR 634 dated 25th December, 1993
- (vi) GSR 107 dated 26th February, 1994
- (Corrigendum GSR 223 dt. 14th May, 1994)
- (vii) GSR 250 dated 4th June, 1994
- (viii) GSR 402 dated 12th August, 1994
- (ix) GSR 427 dated 20th August, 1994
- (x) GSR 562 dated 12th November, 1994
- (xi) GSR 607 dated 10th December, 1994.

बीयसा मंत्रालय

भर्ती विभाग, 1 फरवरी, 1995

मा. का. नि. 84--राष्ट्रपति, मंत्रिमंडल के अनुच्छेद 309 के परामुक्त द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करने हुए, और कोयला नियंत्रक संगठन (कॉर्पोरेशन और चार पद) भर्ती नियम, 1963 को, उन शक्तियों के सिवाय अधिकांश करते हुए, जिन्हें ऐसे अधिकांश से पहले किया गया है या करने का लोप किया गया है, कोयला नियंत्रक संगठन में कृपया समूह "ग" और "घ" पदों पर भर्ती की पद्धति का विनियमन करने के लिए निम्नलिखित नियम बनाने के, प्रस्ताव:—

1. संक्षिप्त नाम और प्रारंभ:—(1) इन नियमों का संक्षिप्त नाम कोयला नियंत्रक संगठन (समूह "ग" और "घ" तकनीकी और अ तकनीकी पद) भर्ती नियम, 1995 है।

(2) ये राजपत्र में प्रकाशन की तारीख को प्रवृत्त होंगे।