

उत्तर प्रदेश कारखाना नियमावली, 1950

(दिनांक 10-04-1950)

अध्याय 1

प्रारंभिक

1. **संक्षिप्त शीर्षक।**— (ए) इन नियमों को उत्तर प्रदेश कारखाना नियम, 1950 के रूप में उद्धृत किया जा सकता है।

(बी) ये नियम पूरे उत्तर प्रदेश में लागू होंगे।

(सी) नियम 52, 59, 64, 65, 67, 68, 69, 70 और 109 को छोड़कर ये नियम 1 अप्रैल, 1951 से लागू होंगे और नियम 52, 59, 64, 65, 67, 68, 69, 70 और 109 उन तिथियों से लागू होंगे जो इसके अंतर्गत निर्दिष्ट हैं।

1[2. **परिभाषाएँ.**— इन नियमों में, जब तक कि विषय या संदर्भ में कोई विरोधाभास न हो:—

(ए) 'अधिनियम' से तात्पर्य कारखाना अधिनियम, 1948 से है।

(बी) 'कृत्रिम आर्द्रता' का अर्थ है किसी कमरे की हवा में किसी भी कृत्रिम साधन द्वारा नमी का प्रवेश कराना, सिवाय उस स्थिति के जब किसी विनिर्माण प्रक्रिया के कारण वायुमंडल में भाप या जलवाष्प का अपरिहार्य रिसाव होता है।

बशर्ते कि कमरे का तापमान 80 डिग्री या उससे अधिक होने पर, खुले स्थानों में नम चटाई या स्क्रीन लगाकर बाहर से सीधे हवा का प्रवेश कृत्रिम आर्द्रता नहीं माना जाएगा।

(सी) 'बेल्ट' में ड्राइविंग स्ट्रैप या रस्सी शामिल होती है।

(सीसी)'बोर्ड' से तात्पर्य इन नियमों के नियम 18 के उप-नियम (2) के तहत गठित राज्य अपशिष्ट बोर्ड से है।

(डी) 'डिग्री' (तापमान की) का अर्थ है फारेनहाइट पैमाने पर डिग्री।

(और)'धुआं' में गैस या वाष्प शामिल है।

(एफ)'स्वास्थ्य अधिकारी' से तात्पर्य नगर स्वास्थ्य चिकित्सा अधिकारी, नगर स्वास्थ्य अधिकारी, उप मुख्य स्वास्थ्य चिकित्सा अधिकारी, अतिरिक्त स्वास्थ्य चिकित्सा अधिकारी, सहायक स्वास्थ्य चिकित्सा अधिकारी या राज्य सरकार द्वारा इस संबंध में नियुक्त किए गए ऐसे अन्य अधिकारी से है।

(जी) 'हाइग्रोमीटर' से तात्पर्य एक सटीक वेट और ड्राई-बल्ब हाइग्रोमीटर से है जो निर्माण और रखरखाव के संबंध में निर्धारित शर्तों के अनुरूप हो।

¹अधिसूचना संख्या 607(V)/XXXVI-78--2045(F)-74, दिनांक 16.2.1978 द्वारा प्रतिस्थापित।

(एच) 'निरीक्षक' से तात्पर्य अधिनियम की धारा 8 के अंतर्गत नियुक्त अधिकारी से है और इसमें "मुख्य निरीक्षक" और "उप मुख्य निरीक्षक" शामिल हैं।

(आई)'प्रबंधक' से तात्पर्य अधिनियम की धारा 7 के तहत कारखाने के अधिभोगी द्वारा नामित या नियुक्त व्यक्ति से है।

(जे) 'खरखाव' का अर्थ है किसी वस्तु को कुशल अवस्था में, कुशल कार्य क्रम में और अच्छी मरम्मत में बनाए रखना।

(के)'कार्यकक्ष' से तात्पर्य किसी भी ऐसे स्थान से है जहाँ श्रमिक किसी भी विनिर्माण प्रक्रिया में लगे हुए हों, चाहे बिजली की सहायता से या उसके बिना।

(एल)'योग्य नर्स' से तात्पर्य उस व्यक्ति से है जिसके पास भारतीय नर्सिंग परिषद अधिनियम, 1947 के तहत मान्यता प्राप्त नर्सिंग योग्यता हो और जो उत्तर प्रदेश नर्स एवं दाई परिषद या भारत के किसी अन्य राज्य के इसी प्रकार के पंजीकृत निकाय के साथ पंजीकृत हो।

²[2-ए. सक्षम व्यक्ति.-(1) मुख्य निरीक्षक किसी कारखाने में स्थित भवनों, खतरनाक मशीनरी, होइस्ट और लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन और लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट, सीमित स्थान, वेंटिलेशन सिस्टम और अधिनियम तथा उसके अधीन बनाए गए नियमों में निर्धारित अन्य प्रक्रियाओं या संयंत्र एवं उपकरणों के परीक्षण, जांच और निरीक्षण करने के उद्देश्य से किसी व्यक्ति को ऐसे क्षेत्र में तथा ऐसी अवधि के लिए 'सक्षम व्यक्ति' के रूप में मान्यता दे सकता है, यदि ऐसे व्यक्ति के पास इस नियम के साथ संलग्न अनुसूची में निर्धारित योग्यताएं, अनुभव और अन्य आवश्यकताएं हों:

बशर्ते कि मुख्य निरीक्षक किसी 'सक्षम व्यक्ति' के संबंध में योग्यता संबंधी आवश्यकताओं में छूट दे सकता है, यदि ऐसा व्यक्ति असाधारण रूप से अनुभवी और जानकार हो, लेकिन उसके अधीन सुविधाओं के संबंध में आवश्यकताओं में छूट नहीं दे सकता है:

इसके अलावा, यदि मुख्य निरीक्षक के अधीन कार्यरत किसी व्यक्ति को 'सक्षम व्यक्ति' के रूप में मान्यता देने का प्रस्ताव हो, तो राज्य सरकार की सहमति आवश्यक होगी:

इसके अलावा, इस प्रावधान के तहत मान्यता प्राप्त 'सक्षम व्यक्ति' की आयु 62 वर्ष से अधिक नहीं होनी चाहिए और वह परीक्षण, जांच और निरीक्षण करने के उद्देश्य से शारीरिक रूप से स्वस्थ होना चाहिए।

(2) मुख्य निरीक्षक, उप-नियम (1) से संलग्न अनुसूची में निर्धारित योग्यता और अनुभव रखने वाले प्रतिष्ठित संस्थान को, भवनों, खतरनाक मशीनरी, होइस्ट और लिफ्ट, लिफ्टिंग मशीन और

²अधिसूचना संख्या 3417/XXXVI-3-1(F)-88, दिनांक 6.10.1999 (दिनांक 6.10.1999 से प्रभावी) द्वारा जारी।

लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट, सीमित स्थान, वेंटिलेशन सिस्टम और अधिनियम तथा उसके अधीन बनाए गए नियमों में निर्धारित अन्य प्रक्रियाओं या संयंत्र एवं उपकरणों के परीक्षण, जांच और निरीक्षण करने के उद्देश्य से, ऐसे क्षेत्र में और ऐसी अवधि के लिए, जैसा निर्दिष्ट किया जाए, सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता दे सकता है।

(3) मुख्य निरीक्षक, अधिनियम और उसके अधीन बनाए गए नियमों के प्रयोजनों के लिए 'सक्षम व्यक्ति' के रूप में मान्यता प्राप्त करने के इच्छुक व्यक्ति या संस्था से निर्धारित प्रपत्र में आवेदन प्राप्त होने पर, ऐसे आवेदन को पंजीकृत कर सकता है और आवेदन प्राप्त होने की तिथि से साठ दिनों की अवधि के भीतर, लिखित रूप में कारण दर्ज करते हुए आवेदन को अस्वीकार कर सकता है या यदि आवेदक की योग्यता और उपलब्ध सुविधाओं से संतुष्ट हो, तो आवेदक को 'सक्षम व्यक्ति' के रूप में मान्यता दे सकता है और निर्धारित प्रपत्र में सक्षमता प्रमाण पत्र जारी कर सकता है।

(4) मुख्य निरीक्षक, 'सक्षम व्यक्ति' के रूप में मान्यता प्राप्त व्यक्ति को सुनवाई का अवसर देने के बाद, उप-नियम (3) के तहत उसे जारी किया गया प्रमाण पत्र रद्द कर सकता है।

(1) यदि उसे यह विश्वास करने का कारण हो कि सक्षम व्यक्ति:

(क) प्रमाण पत्र में निर्धारित किसी भी शर्त का उल्लंघन किया है;

(ख) ने कोई परीक्षण, जांच या निरीक्षण किया हो या अन्यथा अधिनियम या उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के आशय या उद्देश्य के विपरीत कार्य किया हो; या

(ग) अधिनियम और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के अनुसार कार्य करने में चूक की है; या

(ii) किसी अन्य कारण से जिसे लिखित में दर्ज किया जाएगा।

स्पष्टीकरण। इस नियम के प्रयोजन के लिए, संस्था में संगठन भी शामिल है।

(5) मुख्य निरीक्षक लिखित में दर्ज किए जाने वाले कारणों से, लिफ्टिंग मशीन, लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट या वेंटिलेशन सिस्टम, जैसा भी मामला हो, के पुनः प्रमाणन की आवश्यकता कर सकता है, जिसे राज्य के बाहर किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रमाणित किया गया हो।

नियम-2-ए के उप-नियम (3) के अंतर्गत किसी व्यक्ति को 'सक्षमता प्रमाण पत्र प्रदान करने हेतु आवेदन पत्र

- 1- नाम :
- 2- जन्म तिथि :
- 3- संगठन का नाम (यदि स्व-रोजगार नहीं है) :
- 4- पद का नाम :

- 5- शैक्षिक योग्यताएं (प्रमाणपत्रों की प्रतियां संलग्न करें) :
- 6- पेशेवर अनुभव का विवरण (कालक्रमानुसार) :

संगठन का नाम	सेवा अवधि	पद का नाम	जिम्मेदारी का क्षेत्र
--------------	-----------	-----------	-----------------------

- 7- यदि कोई सदस्यता हो, या पेशेवर निकाय :
- 8- (i) उनके पास उपलब्ध सुविधाओं (परीक्षा, परीक्षण आदि) का विवरण :
- (ii) इन सुविधाओं के अंशांकन और सटीकता बनाए रखने की व्यवस्था :
- 9- सक्षमता प्रमाण पत्र प्राप्त करने का उद्देश्य (अधिनियम की धारा या धाराओं का उल्लेख किया जाना चाहिए) :
- 10- क्या आवेदक को किसी कानून के तहत सक्षम व्यक्ति घोषित किया गया है (यदि हां, तो विवरण दें)? :
- 11- कोई अन्य प्रासंगिक जानकारी :
- 12- घोषणा :

मैं, -----, एतद्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि ऊपर दी गई जानकारी सत्य है; मैं वचन देता/देती हूँ:

- (a) कि मेरे लिए उपलब्ध सुविधाओं में किसी भी प्रकार के परिवर्तन (चाहे जोड़ या हटाव) होने पर या उपर्युक्त संगठन को छोड़ने की स्थिति में, मैं मुख्य निरीक्षक को तुरंत सूचित करूंगा;
- (b) सुविधाओं को सुचारू रूप से कार्यशील स्थिति में बनाए रखना, निर्माता के निर्देशों या राष्ट्रीय मानकों के अनुसार समय-समय पर अंशांकन करना; और
- (c) मुख्य निरीक्षक द्वारा समय-समय पर जारी किए गए सक्षमता प्रमाण पत्र और निर्देशों में निर्धारित सभी शर्तों का पालन करना और उनका अनुपालन करना।

जगह :

आवेदक के हस्ताक्षर

तारीख :

संस्था द्वारा घोषणा (यदि कार्यरत हैं),

मैं, -----, प्रमाणित करता/करती हूँ कि श्री -----, जिनका विवरण ऊपर दिया गया है, हमारे यहाँ कार्यरत हैं और मैं उन्हें अधिनियम के अंतर्गत सक्षम व्यक्ति घोषित किए जाने के उद्देश्य से संगठन की ओर से नामांकित करता/करती हूँ। मैं यह भी वचन देता/देती हूँ कि मैं :-

- (a) यदि योग्य व्यक्ति हमारी नौकरी छोड़ देता है तो मुख्य निरीक्षक को सूचित करें।
- (b) उपर्युक्त उल्लिखित सभी सुविधाओं को उसके उपयोग के लिए उपलब्ध कराना और उन्हें अच्छी स्थिति में बनाए रखना।
- (c) सुविधाओं में किसी भी प्रकार के परिवर्तन (चाहे वह जोड़ा गया हो या हटाया गया हो) की सूचना मुख्य निरीक्षक को दें।

संस्था प्रमुख के हस्ताक्षर

जगह :

उस व्यक्ति का, जिसे हस्ताक्षर करने के लिए अधिकृत किया गया है

तारीख :

पद का नाम

नियम-2ए के उप-नियम (2) के अंतर्गत किसी संस्था को सक्षमता प्रमाण पत्र प्रदान करने हेतु

आवेदन पत्र

- 1- संगठन का पूरा पता लिखें। :
- 2- संगठन की स्थिति (बताएं कि यह सरकारी, स्वायत्त, सहकारी, निगमित या निजी है) :
- 3- सक्षमता प्रमाण पत्र प्राप्त करने का उद्देश्य (अधिनियम की धाराओं का उल्लेख करें) :

4- क्या इस संगठन को इस नियम या :
किसी अन्य कानून के तहत सक्षम
व्यक्ति घोषित किया गया है, और यदि
हां, तो विवरण दें।

5- नियम-2ए के उप-नियम (1) से संलग्न :
अनुसूची में निर्धारित अनुसार
नियोजित व्यक्तियों का विवरण और
उनके द्वारा धारित योग्यताएं और
अनुभव।

क्रम संख्या	नाम और पदनाम	योग्यता	अनुभव	वे धाराएँ और नियम जिनके अंतर्गत सक्षमता प्रमाण पत्र मांगा जाता है
1-				

6- उपरोक्त मद 3 से संबंधित सुविधाओं :
का विवरण और उनके रखरखाव और
आवधिक अंशांकन के लिए की गई
व्यवस्थाएँ

7- कोई अन्य प्रासंगिक जानकारी :

8- घोषणा :

मैं, -----एतद्वारा, उपरोक्त कथनों के सही होने की सत्यता के
आधार पर वचन देता/देती हूँ:

- (i) सुविधाओं को सुचारू रूप से कार्यशील स्थिति में बनाए रखें, निर्माता के निर्देशों या राष्ट्रीय मानकों के अनुसार समय-समय पर अंशांकन करें; और
- (ii) मुख्य निरीक्षक द्वारा समय-समय पर जारी किए गए सक्षमता प्रमाण पत्र और निर्देशों में निर्धारित सभी शर्तों का पालन करना और उनका अनुपालन करना।

संस्था प्रमुख के हस्ताक्षर

जगह :

उस व्यक्ति का, जिसे हस्ताक्षर करने के लिए अधिकृत किया गया है

तारीख :

पद का नाम

धारा 2(ca) के अंतर्गत बनाए गए नियम 2-A के अनुपालन में किसी व्यक्ति या संस्था को जारी किए गए सक्षमता प्रमाण पत्र का प्रपत्र।

में अधिनियम की धारा 2(सी) और उसके अंतर्गत बनाए गए नियम के तहत शक्तियों का प्रयोग करते हुए एतद्वारा मान्यता देता/देती हूँ।

या श्री (संस्था का नाम) (संगठन का नाम) के रोजगार में एक सक्षम व्यक्ति के रूप में, धारा और उसके तहत बनाए गए नियम के अंतर्गत स्थित कारखाने में उपयोग किए जाने वाले भवन, खतरनाक मशीनरी, लिफ्ट और होइस्ट, लिफ्टिंग मशीन और लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट, सीमित स्थान, वेंटिलेशन सिस्टम और ऐसे अन्य प्रक्रिया या संयंत्र और उपकरण, जैसा भी मामला हो, के परीक्षण, जांच, निरीक्षण और प्रमाणन करने के उद्देश्य से।

यह प्रमाणपत्र से तक वैध है।

यह प्रमाणपत्र निम्नलिखित शर्तों के अधीन है:-

(i) परीक्षण, जांच और निरीक्षण अधिनियम और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के प्रावधानों के अनुसार किए जाएंगे;

(ii) परीक्षण, जांच और निरीक्षण सक्षम व्यक्ति के प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण में या सक्षम व्यक्ति द्वारा मान्यता प्राप्त संस्था द्वारा अधिकृत व्यक्ति के पर्यवेक्षण में किए जाएंगे;

(iii) किसी व्यक्ति के पक्ष में जारी किया गया सक्षमता प्रमाण पत्र रद्द हो जाएगा यदि वह व्यक्ति अपने आवेदन में उल्लिखित संगठन को छोड़ देता है;

(iv) सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्राप्त संस्था मुख्य निरीक्षक को परीक्षण, परीक्षा और निरीक्षण करने के लिए अधिकृत व्यक्तियों के नाम, पदनाम और योग्यता की जानकारी देगी।

(में) -----

(हम)

जगह:

तारीख:

मुख्य निरीक्षक के हस्ताक्षर
आधिकारिक सील

नोट: प्रत्येक संबंधित धारा के अंतर्गत अलग-अलग प्रमाण पत्र जारी किए जाने चाहिए। किसी व्यक्ति या संस्था को अधिनियम की एक से अधिक धाराओं के प्रयोजनों के लिए सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता दी जा सकती है।

अनुसूची

सीरी यल नम्बर।	वह धारा या नियम जिसके अंतर्गत योग्यता को मान्यता दी जाती है	योग्यता आवश्यक	उद्देश्य के लिए अनुभव	उनकी आज्ञा के अंतर्गत उपलब्ध सुविधाएं
1	2	3	4	5
1	धारा 6 और धारा 112 के तहत बनाए गए नियम, भवनों के लिए स्थिरता प्रमाण पत्र।	सिविल या संरचनात्मक इंजीनियरिंग में डिग्री या उसके समकक्ष डिग्री	<p>नोट: प्रत्येक संबंधित धारा के अंतर्गत अलग-अलग प्रमाण पत्र जारी किए जाने चाहिए। किसी व्यक्ति या संस्था को अधिनियम की एक से अधिक धाराओं के प्रयोजनों के लिए सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता दी जा सकती है।</p> <p>(i) संरचनाओं के डिजाइन या निर्माण या परीक्षण या मरम्मत में कम से कम 10 वर्ष का अनुभव;</p> <p>(ii) गैर-विनाशकारी परीक्षण का ज्ञान, प्रचलित विभिन्न अभ्यास संहिताएँ और भवन की स्थिरता पर कंपन और प्राकृतिक बलों का प्रभाव।</p>	

2	धारा 21(2) 'खतरनाक मशीनों' के अंतर्गत बनाए गए नियम	इलेक्ट्रिकल, मैकेनिकल या टेक्सटाइल इंजीनियरिंग में डिग्री या इसके समकक्ष डिग्री।	<p>(i) निम्नलिखित में न्यूनतम 7 वर्ष का अनुभव होना चाहिए -</p> <p>(क) डिजाइन या संचालन रखरखाव, या</p> <p>(ख) संबंधित मशीनरी, उनके रक्षकों, सुरक्षा उपकरणों और यंत्रों का परीक्षण, जांच और निरीक्षण।</p> <p>(ii) वह करेगा</p> <p>सुरक्षा उपकरणों और उनके सही कामकाज से परिचित रहें।</p>	मापन के लिए गेज; गति के मापन के लिए उपकरण और खतरनाक मशीनों के उपयोग में सुरक्षा निर्धारित करने के लिए कोई अन्य उपकरण या यंत्र।
3	धारा 28-लिफ्ट और होइस्ट	इलेक्ट्रिकल या मैकेनिकल इंजीनियरिंग में डिग्री या उसके समकक्ष डिग्री।	<p>(i) कम से कम 7 वर्ष का अनुभव-</p> <p>(क) डिजाइन या निर्माण या रखरखाव; या</p> <p>(ख) लिफ्ट और होइस्ट की निरीक्षण एवं परीक्षण प्रक्रिया।</p> <p>(ii) वह होगा</p> <p>(क) प्रासंगिक आचार संहिता और प्रचलित परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित होना,</p> <p>(ख) होइस्ट और लिफ्टों की सुरक्षा से संबंधित अन्य वैधानिक आवश्यकताओं से परिचित होना।</p>	होइस्ट और लिफ्ट की सुरक्षित कार्य स्थितियों को निर्धारित करने के लिए आवश्यक भार परीक्षण, तन्यता परीक्षण, गेज, माप उपकरण और अन्य सभी उपकरणों की सुविधाएँ।

4	धारा 29- उठाने वाली मशीनें, जंजीरें, रस्सियाँ और उठाने के उपकरण	विद्युत या धातुकर्म या इंजीनियरिंग में डिग्री या उसके समकक्ष डिग्री	<p>(1) कम से कम 7 वर्ष का अनुभव-</p> <p>(क) डिजाइन या निर्माण या रखरखाव; या</p> <p>(ख) लिफ्टिंग मशीनों, जंजीरों, रस्सियों और लिफ्टिंग उपकरणों का परीक्षण, जांच और निरीक्षण,</p> <p>(i) वह होगा</p> <p>(क) प्रासंगिक आचार संहिता और प्रचलित परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित;</p> <p>(ख) निर्माण सामग्री के फ्रैक्चर यांत्रिकी और धातु विज्ञान से परिचित।</p> <p>(ग) लिफ्टिंग मशीनों और लिफ्टिंग टैकल के तनाव सहन करने वाले घटकों और भागों पर लागू होने वाली ऊष्मा उपचार, तनाव कम करने की तकनीकों से परिचित।</p>	भार परीक्षण, तन्यता परीक्षण, ताप उपचार, माप के लिए उपकरण, गेज और ऐसे अन्य उपकरण जो उठाने वाली मशीनों, जंजीरों, रस्सियों और उठाने वाले उपकरणों की सुरक्षित कार्य स्थितियों को निर्धारित करने के लिए आवश्यक हैं।
---	---	---	--	--

5	धारा 31-दबाव संयंत्र	केमिकल, इलेक्ट्रिकल, मेटालर्जिकल या मैकेनिकल इंजीनियरिंग में डिग्री या इसके समकक्ष डिग्री।	<p>(1) कम से कम 10 वर्ष का अनुभव-</p> <p>(क) डिजाइन या निर्माण या रखरखाव, या</p> <p>(ख) दबाव के परीक्षण, जांच और निरीक्षण संयंत्र।</p> <p>(ii) वह होगा</p> <p>(क) दाब पात्रों से संबंधित प्रासंगिक आचार संहिता और परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित;</p> <p>(ख) बिना अग्नियुक्त दाब पात्रों और दाब के अधीन संचालित उपकरणों की सुरक्षा से संबंधित वैधानिक आवश्यकताओं से परिचित;</p> <p>(ग) दाब पात्रों पर लागू होने वाली गैर-विनाशकारी परीक्षण तकनीकों से परिचित।</p>	दबाव पात्रों के उपयोग में सुरक्षा का निर्धारण करने के लिए हाइड्रोलिक परीक्षण, गैर-विनाशकारी परीक्षण, माप उपकरण/उपकरण और अन्य उपकरण या गेज करने की सुविधाएँ।
---	----------------------	--	--	---

6	धारा 36-'खतरनाक धुएं से बचाव के उपाय'।	रसायन विज्ञान में स्नातकोत्तर डिग्री या रासायनिक अभियांत्रिकी में डिग्री।	<p>(i) पर्यावरण नमूनों के संग्रह एवं विश्लेषण तथा निगरानी उपकरणों के अंशांकन में न्यूनतम 7 वर्ष का अनुभव;</p> <p>(ii) वह करेगा</p> <p>(क) खतरनाक रसायनों के गुणों और उनके अनुमेय सीमा मूल्यों से परिचित होना;</p> <p>(ख) पर्यावरणीय प्रदूषकों के नमूने लेने और विश्लेषण करने की वर्तमान तकनीकों से परिचित होना।</p>	मीटर, उपकरण और यंत्र जो विधिवत रूप से अंशांकित और प्रमाणित हों, जिनका उपयोग सीमित स्थानों में कार्य करने की सुरक्षा के परीक्षण और प्रमाणीकरण के लिए किया जा सके।
---	--	---	---	--

7	<p>धारा 87 के अंतर्गत तैयार की गई विभिन्न अनुसूचियों के अनुसार वेंटिलेशन प्रणाली, जैसे कि अनुसूचियां- (i) धातुओं की पिसाई या कांच लगाना और उससे संबंधित प्रक्रियाएं।</p> <p>(ii) संपीड़ित वायु या भाप के विस्फोट द्वारा प्रक्षेपित रेत, धातु के टुकड़े या बजरी या अन्य अपघर्षक की धार द्वारा वस्तुओं की सफाई या चिकना करना, खुरदरा करना आदि।</p> <p>(iii) एस्बेस्टस का प्रबंधन और प्रसंस्करण।</p> <p>(iv) विस्कोस प्रक्रिया द्वारा रेयॉन का निर्माण,</p> <p>(v) फाउंड्री संचालन।</p>	<p>मैकेनिकल या इलेक्ट्रिकल इंजीनियरिंग में डिग्री या उसके समकक्ष डिग्री।</p>	<p>(i) वेंटिलेशन सिस्टम और धूल, धुएं और वाष्प के निष्कर्षण और संग्रह के लिए उपयोग किए जाने वाले सिस्टम और अन्य सहायक उपकरणों के डिजाइन, निर्माण, स्थापना, परीक्षण में कम से कम 7 वर्ष का अनुभव।</p> <p>(ii) वह धुएं के वेंटिलेशन और निष्कर्षण प्रणाली के संबंध में प्रचलित प्रासंगिक आचार संहिता और परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित होगा।</p>	<p>वेंटिलेशन सिस्टम के परीक्षण की सुविधाएँ, धूल, वाष्प और धुएं के निष्कर्षण प्रणालियों की प्रभावशीलता का परीक्षण करने के लिए उपकरण और गेज, और इन प्रणालियों की दक्षता और पर्याप्तता निर्धारित करने के लिए आवश्यक कोई अन्य उपकरण उपलब्ध होने चाहिए। उन्हें भौतिकी में स्नातकोत्तर डिग्री या मैकेनिकल इंजीनियरिंग में डिप्लोमा धारक व्यक्ति की सहायता प्राप्त होगी, जिसके पास संबंधित सुविधाओं पर कम से कम 7 वर्ष का अनुभव हो।</p>
---	--	--	---	--

मानचित्रों की स्वीकृति [धारा 6](आई)और 112]

3. मानचित्रों की स्वीकृति, कारखानों का पंजीकरण और लाइसेंस प्रदान करना. – (1) किसी भी स्थल का उपयोग कारखाने के स्थान के लिए नहीं किया जाएगा और ऐसे स्थल पर या कारखाने में

³1. अधिसूचना संख्या 2252/XXXVI-3-03-965(KA)-02, दिनांक 8.9.2006 द्वारा प्रतिस्थापित, जो उत्तर प्रदेश राजपत्र, अतिरिक्त, भाग 4, अनुभाग (खा), दिनांक 8.9.2006 में प्रकाशित हुई (दिनांक 8.9.2006 से प्रभावी)।

किसी भी भवन का निर्माण, विस्तार या उपयोग कारखाने या कारखाने के किसी भाग के रूप में तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि राज्य सरकार या मुख्य निरीक्षक से लिखित में पूर्व अनुमति प्राप्त न हो जाए। ऐसी अनुमति के लिए ऑनलाइन आवेदन मुख्य निरीक्षक को किया जाएगा, जिसके साथ निम्नलिखित दस्तावेज संलग्न होने चाहिए:- इसके साथ निम्नलिखित दस्तावेजों की तीन प्रतियां संलग्न होनी चाहिए:

(क) आवेदक द्वारा विधिवत भरा गया प्रपत्र संख्या 1;⁴

(ख) विनिर्माण प्रक्रिया का प्रक्रिया प्रवाह आरेख, जिसमें प्रत्येक संयंत्र और मशीनरी पर सुरक्षा उपकरण, फिटिंग और माउंटिंग, विभिन्न प्रक्रियाएं और उनकी डिजाइन स्थितियां दर्शाई गई हों, साथ ही विभिन्न चरणों में प्रक्रिया और सुरक्षा उपकरणों का संक्षिप्त विवरण और कच्चे माल, मध्यवर्ती और उत्पादों के नाम और उनकी सूची भी दर्शाई गई हो। रासायनिक पदार्थों के मामले में, उनके रासायनिक गुणों का भी उल्लेख किया जाना चाहिए;

(ग) पैमाने के अनुसार तीन प्रतियों में तैयार किए गए प्लान, जिनमें निम्नलिखित दर्शाया गया हो-

(i) कारखाने का स्थल और आसपास का क्षेत्र जिसमें आस-पास की इमारतें, अस्पताल, शैक्षणिक संस्थान, पेट्रोल पंप, ज्वलनशील और विस्फोटक पदार्थों के भंडारण और अन्य संरचनाएं, सड़कें, जल स्रोत, नालियां आदि शामिल हैं, और किसी भी निकटतम आवासीय क्षेत्र, गांव, कस्बे की बस्ती का स्थान और स्थल से उसकी दूरी, और

(ii) विभिन्न भवनों की मानचित्र, ऊंचाई और आवश्यक अनुप्रस्थ काट, जिसमें प्राकृतिक प्रकाश, वेंटिलेशन और आग लगने की स्थिति में निकलने के साधनों से संबंधित सभी प्रासंगिक विवरण दर्शाए गए हों। मानचित्रों में संयंत्र और मशीनों के गलियारों और मार्गों की स्थिति भी स्पष्ट रूप से दर्शायी जानी चाहिए।

(घ) प्रपत्र संख्या 1 से संलग्न प्रश्नावली के उत्तर;

(ङ) नगर निगम, नगर पंचायत, या अधिसूचित क्षेत्र से कारखाने के स्थान के लिए अनापति पत्र, जैसा भी मामला हो;

(फ) राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड से अनापति पत्र;

(जी) स्थानीय अग्निशमन कार्यालय से अनापति पत्र;

(ह) पेट्रोलियम नियम, 1976 में परिभाषित पेट्रोलियम के भंडारण के लिए पेट्रोलियम नियम, 1976 के तहत जारी किया गया लाइसेंस/एनओसी

⁴⁴राज्यपाल महोदय अधिसूचना संख्या 90/XXXVI-3-2018-83 (सा)-17, दिनांक 13 मार्च, 2018 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(i) आवेदक द्वारा विधिवत भरा गया प्रपत्र संख्या 2:

(ii) आवेदक द्वारा विधिवत भरा गया प्रपत्र संख्या 4:

(k) नियम 7(1) में निर्धारित लाइसेंस शुल्क के कोषागार ई-चालान/ऑनलाइन भुगतान की प्रति।

(2) किसी भी भवन या भवन के किसी भाग में कोई भी विनिर्माण प्रक्रिया तब तक शुरू या जारी नहीं रखी जाएगी जब तक कि उप-नियम (4) में निर्धारित योग्यता रखने वाले व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित प्रपत्र संख्या 2 में भवन या भवन के भाग की स्थिरता का प्रमाण पत्र मुख्य निरीक्षक को ऑनलाइन जमा न कर दिया जाए और उसके द्वारा स्वीकार न कर लिया जाए। किसी भी कारखाने के विस्तारित भाग का उपयोग विस्तार के बाद किसी भी समय कारखाने के भाग के रूप में नहीं किया जाएगा, न ही किसी कारखाने में कोई संयंत्र या मशीनरी जोड़ी जाएगी, न ही ऐसे विस्तार या मानचित्र के संबंध में प्रमाण पत्र मुख्य निरीक्षक को जमा कर दिया जाए और मुख्य निरीक्षक द्वारा स्वीकार न कर लिया जाए।

(3) प्रपत्र संख्या 2 पर हस्ताक्षर करने वाले व्यक्ति के पास इस प्रयोजन के लिए नियम 2-ए की अनुसूची में निर्धारित योग्यताएँ और अनुभव होने चाहिए।

(4) किसी सरकारी भवन के मामले को छोड़कर, स्थिरता प्रमाण पत्र पर हस्ताक्षर करने के लिए कोई भी व्यक्ति अधिकृत नहीं होगा, जो उस भवन के स्वामी या निर्माता के रोजगार में हो जिसके संबंध में प्रमाण पत्र दिया जाता है।

(5) यदि मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि मानचित्रों और लाइसेंस के लिए आवेदन अधिनियम की आवश्यकताओं के अनुरूप हैं, तो वह, ऐसी शर्तों के अधीन रहते हुए, जिन्हें वह निर्दिष्ट कर सकता है, मानचित्रों को अनुमोदित करेगा और मानचित्रों और लाइसेंस पर डिजिटल हस्ताक्षर द्वारा लाइसेंस प्रदान करेगा तथा डिजिटल रूप से हस्ताक्षरित मानचित्रों और लाइसेंस की प्रति आवेदक को ऑनलाइन भेजेगा तथा आवेदक को उसके ईमेल पते और पंजीकृत मोबाइल नंबर पर भी सूचित करेगा या वह ऐसी अन्य जानकारी मांग सकता है जिसकी उसे अनुमोदन प्रदान करने के लिए आवश्यकता हो।

(6) कारखाने की मानचित्र मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में ऑनलाइन प्राप्त होने के पंद्रह कार्य दिवसों के भीतर निपटाई जाएगी, सिवाय उन कारखानों के जिनमें खतरनाक प्रक्रियाएं की जाती हैं जो कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 2(सीबी) या खतरनाक रसायनों के निर्माण, भंडारण और आयात नियम, 1989 के नियम 2(जेए) के दायरे में आती हैं, जिनकी मानचित्रों का निपटारा तीस कार्य दिवसों के भीतर किया जाएगा। उक्त समय सीमा के भीतर अस्वीकृत न की गई मानचित्रों को अनुमोदित माना जाएगा और लाइसेंस भी प्रदान किया गया माना जाएगा। ऐसी मानचित्रों को अनुमोदित और लाइसेंस को प्रदान किया गया मानते हुए, मुख्य निरीक्षक द्वारा साइट मानचित्र अनुमोदन पत्र और लाइसेंस तुरंत जारी किया जाएगा और मुख्य निरीक्षक आवेदक को उसके ईमेल पते और पंजीकृत मोबाइल नंबर पर भी सूचित करेगा।

(7) जिन कारखानों की स्थल मानचित्रों उप-नियम (6) में दी गई समय सीमा के भीतर स्वीकृत हो जाती हैं, उनके लाइसेंस उसी दिन प्रदान किए जाएंगे। स्थल मानचित्र को डिजिटल हस्ताक्षर के तहत स्वीकृत किया जाएगा और लाइसेंस मुख्य निरीक्षक द्वारा डिजिटल हस्ताक्षर के तहत प्रदान किया जाएगा, जो डिजिटल रूप से हस्ताक्षरित मानचित्रों और लाइसेंस की प्रति उसी दिन आवेदक को ऑनलाइन भेजेगा और साथ ही उसी दिन आवेदक के ईमेल पते और पंजीकृत मोबाइल नंबर पर भी सूचित करेगा।

(8) किसी स्थान का अधिभोगी, जिस पर धारा 85 के अंतर्गत अधिसूचना द्वारा अधिनियम के प्रावधान लागू किए गए हैं, ऐसी अधिसूचना की तिथि से तीस दिनों के भीतर ऐसा आवेदन प्रस्तुत करेगा।

4. (आई) किसी भी कार्यकक्ष की आंतरिक ऊंचाई फर्श से छत के सबसे निचले हिस्से तक मापने पर 14 फीट से कम नहीं होनी चाहिए, और यदि छत नालीदार लोहे की है, जो न तो टाइलों से ढकी है और न ही उसमें ऊष्मारोधी सामग्री की आंतरिक छत या परत है और नालीदार लोहे और उसके बीच कम से कम चार इंच का वायु अंतराल है, तो आंतरिक ऊंचाई 20 फीट से कम नहीं होनी चाहिए।

बशर्ते कि ईंट या कंक्रीट की छत वाली इमारतों के मामले में, या दोनों के संयोजन वाली छत की न्यूनतम ऊंचाई 12 फीट हो सकती है, यदि कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा इसे अनुमोदित किया गया हो।

इसके अलावा, धारा 2 के अंतर्गत पंजीकृत सभी कारखानों के मामले में (एम)(ii), और धारा के तहत पंजीकृत कारखाने 2 (एम)(आई) अधिनियम 350 श्रमिकों तक को नियोजित करने वाले कारखानों को, यदि मुख्य निरीक्षक संतुष्ट है कि कार्य की परिस्थितियाँ यथोचित रूप से अच्छी हैं, तो वह इस उप-नियम के प्रावधानों से छूट दे सकता है।

(ii) कारखाने के किसी भी कमरे में, जहाँ यांत्रिक या विद्युत शक्ति का उपयोग किया जाता है, कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए हर समय कम से कम 36 वर्ग फुट का फर्श क्षेत्र उपलब्ध कराया जाएगा, जिसमें मशीनरी द्वारा घेरा गया क्षेत्र शामिल नहीं होगा, और कम से कम 500 घन फुट का हवादार स्थान होगा।

(iii) कारखाने के प्रत्येक कमरे, बरामदे और अन्य संलग्न स्थानों का विवरण प्रपत्र 1 में दर्ज किया जाएगा, जिसे मांग पर निरीक्षक के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा।

उप-नियम के प्रावधान (आई) नियम 4 का प्रावधान भंडारण, गोदाम और इसी तरह के प्रयोजनों के लिए अभिप्रेत कमरों पर तथा केवल कार्यालय प्रयोजनों के लिए अभिप्रेत कमरों पर लागू नहीं होगा, जहाँ केवल लिपिकीय कार्य किया जाता है।

5.वे कारखाने, जो 31 मार्च, 1949 को कारखाना अधिनियम, 1934 के तहत पंजीकृत नहीं थे, या जिन्होंने 1 अप्रैल, 1949 से पहले पंजीकरण के लिए आवेदन नहीं किया था, उन्हें नियम 3 और 4 के प्रयोजन के लिए 1 अप्रैल, 1949 को अस्तित्व में नहीं माना जाएगा।

पंजीकरण और लाइसेंसिंग [धारा 6 और 112]

56. आवेदन का तरीका। उक्त नियमों में से नियम 6 को हटा दिया जाएगा।⁶

57. पंजीकरण और लाइसेंस प्रदान करना. – (1) पंजीकरण एवं लाइसेंस प्रदान करना- कारखाने का पंजीकरण किया जाएगा और मुख्य निरीक्षक द्वारा प्रपत्र 3 में नीचे दी गई अनुसूची में निर्दिष्ट शुल्क के भुगतान पर कारखाने के लिए लाइसेंस प्रदान किया जाएगा:-

देय शुल्कों की अनुसूची							
स्थापित एचपी की मात्रा (अधिकतम एचपी)	कैलेंडर वर्ष के दौरान किसी भी दिन नियोजित किए जाने वाले व्यक्तियों की अधिकतम संख्या						
	50 तक	51 से 150 तक	151 से 250 तक	251 से 500 को	501 से 1000	1001 से 2500 को	2500 से ऊपर
01	02	03	04	05	06	07	08
	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये
शून्य	150	700	900	1700	3500	6500	10000
50 तक	600	1800	2800	3700	6800	12500	14000
50 से ऊपर लेकिन 100 से ऊपर नहीं	1200	2700	3600	5700	9000	15000	18000
100 से ऊपर लेकिन इससे अधिक नहीं 500	2500	5500	7200	9600	14400	22000	25000
500 से ऊपर लेकिन इससे अधिक नहीं 1000	5000	7500	9400	12000	18000	14500	30000

⁵ अधिसूचना संख्या 2237/XXXVI-3-7 (F)-87, दिनांक 23.7.1993 (दिनांक 23.7.1993 से प्रभावी) द्वारा प्रतिस्थापित।

⁶ राज्यपाल महोदय अधिसूचना संख्या 90/XXXVI-3-2018-83 (सा)-17, दिनांक 13 मार्च, 2018 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

1000 से ऊपर लेकिन इससे अधिक नहीं 2000	6000	9500	11500	14000	19000	26500	32000
2000 से ऊपर	7000	12500	14500	16500	24000	29000	35000

(2) इन नियमों के अधीन प्रदान किया गया या नवीनीकृत किया गया प्रत्येक लाइसेंस, नियम 9 के उप-नियम (1) में निर्धारित अवधि के लिए, उस तिथि से लागू रहेगा जिस तिथि को इसे प्रदान किया गया या नवीनीकृत किया गया है।

5. उक्त नियमों में, नियम 7 के बाद निम्नलिखित नियम जोड़ा जाएगा, अर्थात्:-

7ए- साइनबोर्ड का प्रदर्शन

प्रत्येक अधिभोगी या प्रबंधक कारखाने के मुख्य प्रवेश द्वार पर एक चित्रित साइनबोर्ड प्रदर्शित करेगा, जिस पर सफेद या किसी भी रंग के चमकदार पेंट से स्पष्ट अक्षरों में निम्नलिखित विवरण लिखे होंगे:-

1. कारखाने का पंजीकरण या लाइसेंस नंबर।
2. कारखाने का नाम।
3. कारखाने का पता (प्लॉट नंबर, इलाका, गली, पिन कोड आदि सहित)
4. कब्जेदार का नाम।
5. प्रबंधक का नाम।

6. उक्त नियमों में, नीचे स्तंभ-1 में दिए गए नियम 9 के स्थान पर स्तंभ-2 में दिए गए नियम को प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्:-

5[8. लाइसेंस का संशोधन.—(1) लाइसेंसधारी को अपना लाइसेंस संशोधित करवाना होगा जब कारखाना लाइसेंस में निर्दिष्ट सीमा से अधिक हो जाए, चाहे वह हॉर्स-पावर के संबंध में हो या नियोजित व्यक्तियों की संख्या के संबंध में।

(2) लाइसेंस में संशोधन का शुल्क दस रुपये होगा।-प्लसवह राशि (यदि कोई हो), जिससे लाइसेंस के संशोधित रूप में जारी होने पर देय शुल्क, लाइसेंस के लिए मूल रूप से भुगतान किए गए शुल्क से अधिक है।

9. लाइसेंस का नवीनीकरण- ⁷(1) किसी कारखाने का लाइसेंस मुख्य निरीक्षक द्वारा नियम 7 की अनुसूची में निर्दिष्ट आवश्यक शुल्क के भुगतान पर एक बार में दस वर्षों के लिए नवीनीकृत किया जा सकता है।

हालांकि, कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 2(सीबी) के दायरे में आने वाले कारखानों के लाइसेंस नियम 7 की अनुसूची में निर्दिष्ट आवश्यक शुल्क के भुगतान पर प्रत्येक वर्ष पांच वर्षों के लिए नवीनीकृत किए जा सकते हैं और खतरनाक रसायनों के निर्माण, भंडारण और आयात नियम, 1989 के नियम 2(जेए) के दायरे में आने वाले कारखानों के लाइसेंस नियम 7 की अनुसूची में निर्दिष्ट आवश्यक शुल्क के भुगतान पर प्रत्येक वर्ष तीन वर्षों के लिए नवीनीकृत किए जा सकते हैं।

बशर्ते कि यदि नवीनीकरण के लिए आवेदन उप-नियम (2) में निर्दिष्ट समय के भीतर प्राप्त नहीं होता है, तो लाइसेंस का नवीनीकरण केवल लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए सामान्यतः देय शुल्क से पच्चीस प्रतिशत अधिक शुल्क के भुगतान पर ही किया जाएगा:

इसके अलावा, राज्य सरकार सामान्य या विशेष आदेश द्वारा लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए आवेदन प्रस्तुत करने की समय सीमा बढ़ा सकती है।

(2) लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए प्रत्येक आवेदन प्रपत्र संख्या 4 में ऑनलाइन भेजा जाएगा ताकि वह वैधता अवधि की समाप्ति से दो माह पहले मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में पहुँच जाए और यदि आवेदन इस प्रकार किया जाता है, तो परिसर को उस तिथि तक विधिवत लाइसेंस प्राप्त माना जाएगा जब तक कि मुख्य निरीक्षक लाइसेंस का नवीनीकरण नहीं कर देता। हालांकि, कारखाने अधिनियम, 1948 की धारा 2(सीबी) के दायरे में आने वाले कारखानों के लाइसेंस नियम 7 की अनुसूची में निर्दिष्ट आवश्यक शुल्क के भुगतान पर एक बार में पांच वर्षों के लिए नवीनीकृत किए जा सकते हैं और खतरनाक रसायनों के निर्माण, भंडारण और आयात नियम, 1989 के नियम 2(जेए) के दायरे में आने वाले कारखानों के लाइसेंस नियम 7 की अनुसूची में निर्दिष्ट आवश्यक शुल्क के भुगतान पर एक बार में तीन वर्षों के लिए नवीनीकृत किए जा सकते हैं।

बशर्ते कि यदि नवीनीकरण के लिए आवेदन उप-नियम (2) में निर्दिष्ट समय के भीतर प्राप्त नहीं होता है, तो लाइसेंस का नवीनीकरण केवल लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए सामान्यतः देय शुल्क से पच्चीस प्रतिशत अधिक शुल्क के भुगतान पर ही किया जाएगा:

इसके अलावा, राज्य सरकार सामान्य या विशेष आदेश द्वारा लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए आवेदन प्रस्तुत करने की समय सीमा बढ़ा सकती है।

⁷राज्यपाल महोदय अधिसूचना संख्या 90/XXXVI-3-2018-83 (सा)-17, दिनांक 13 मार्च, 2018 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(2) लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए प्रत्येक आवेदन प्रपत्र संख्या 4 में ऑनलाइन भेजा जाएगा ताकि वह वैधता अवधि की समाप्ति से दो महीने पहले मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में पहुंच जाए और यदि आवेदन इस प्रकार किया जाता है, तो परिसर को उस तिथि तक विधिवत लाइसेंस प्राप्त माना जाएगा जब तक कि मुख्य निरीक्षक लाइसेंस का नवीनीकरण नहीं कर देता।

(3) फॉर्म संख्या 4 को विधिवत भरकर अधिभोगी द्वारा प्रत्येक वर्ष ऑनलाइन भेजा जाएगा, भले ही नवीनीकरण एक वर्ष से अधिक के लिए हो, ताकि यह प्रत्येक वर्ष इकतीस अक्टूबर को या उससे पहले मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में पहुँच जाए।

(4) कारखाने के लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए आवेदन का निपटारा ऑनलाइन आवेदन की तिथि से पंद्रह कार्य दिवसों के भीतर किया जाएगा, सिवाय उन कारखानों के जो कारखाना अधिनियम, 1948 (अधिनियम 63 ऑफ 1948) की धारा 2 (च) या खतरनाक रसायनों के निर्माण, भंडारण और आयात नियम, 1989 के नियम 2 (जेए) के अंतर्गत आते हैं, जिनके लाइसेंस नवीनीकरण आवेदनों का निपटारा तीस कार्य दिवसों के भीतर किया जाएगा। यदि लाइसेंस नवीनीकरण के लिए आवेदन उक्त समय सीमा के भीतर अस्वीकृत नहीं किया जाता है, तो लाइसेंस नवीनीकृत माना जाएगा और मुख्य निरीक्षक आवेदक को नवीनीकृत लाइसेंस तुरंत भेजेंगे और आवेदक को उसके ईमेल पते और पंजीकृत मोबाइल नंबर पर भी सूचित करेंगे।

10. लाइसेंस का हस्तांतरण। – (1) लाइसेंस धारक लाइसेंस की समाप्ति से पहले किसी भी समय अपना लाइसेंस किसी अन्य व्यक्ति को हस्तांतरित करने की अनुमति के लिए आवेदन कर सकता है।

(2) ऐसा आवेदन मुख्य निरीक्षक को भेजा जाएगा, जो यदि हस्तांतरण को मंजूरी देता है, तो लाइसेंस पर अपने हस्ताक्षर के तहत यह पृष्ठांकन दर्ज करेगा कि लाइसेंस नामित व्यक्ति को हस्तांतरित कर दिया गया है।

(3) ऐसे प्रत्येक आवेदन पर पाँच रुपये का शुल्क लिया जाएगा।

(4) जिस व्यक्ति को लाइसेंस इस प्रकार हस्तांतरित किया जाता है, उसे वही शक्तियाँ प्राप्त होंगी और वह लाइसेंस के अंतर्गत मूल धारक के समान दायित्वों के अधीन होगा।

11. लाइसेंसधारी की मृत्यु या विकलांगता की स्थिति में प्रक्रिया। यदि कोई लाइसेंसधारी मर जाता है या दिवालिया हो जाता है या किसी अन्य कारण से अक्षम हो जाता है, तो ऐसे लाइसेंसधारी का व्यवसाय चलाने वाला व्यक्ति, लाइसेंस द्वारा लाइसेंसधारी को प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करने के लिए, उस समय के दौरान, जब तक उसे मूल लाइसेंस की शेष अवधि के लिए नियम 10 के तहत अपने नाम पर लाइसेंस के हस्तांतरण के लिए आवेदन करने की अनुमति देने के लिए यथोचित रूप से आवश्यक हो, अधिनियम या इन नियमों के तहत किसी भी दंड के लिए उत्तरदायी नहीं होगा।

12. लाइसेंस का रद्द होना। इन नियमों के तहत जारी किया गया लाइसेंस खो जाने या गलती से नष्ट हो जाने की स्थिति में, पांच रुपये का शुल्क अदा करने पर एक प्रतिलिपि लाइसेंस जारी किया जा सकता है।

13. शुल्क का भुगतान ⁸(1) इन नियमों के अंतर्गत प्रत्येक आवेदन के साथ एक कोषागार रसीद संलग्न होनी चाहिए, जिसमें यह दर्शाया गया हो कि उचित शुल्क खाता संख्या 0230 के अंतर्गत स्थानीय कोषागार में जमा कर दिया गया है। श्रम और सेवायोजन 104-फैक्ट्री अधिनियम के अन्तर्गत वसूल फीस"

(2) यदि लाइसेंस प्रदान करने या नवीनीकरण के लिए आवेदन अस्वीकृत कर दिया जाता है, तो भुगतान की गई फीस वापस कर दी जाएगी।

ए – विविध विभाग – विविध – 'कारखानों के लाइसेंस के लिए शुल्क'।

(2) यदि लाइसेंस के अनुदान, नवीनीकरण या संशोधन के लिए आवेदन अस्वीकृत कर दिया जाता है, तो भुगतान की गई फीस वापस कर दी जाएगी।

(3) लाइसेंस पूरे वर्ष के लिए प्राप्त किया जाएगा:

बशर्ते कि नव पंजीकृत डाई फैक्ट्रियों के मामले में, लाइसेंस केवल डाई वर्ष के शेष भाग के लिए ही प्राप्त किया जा सकता है; जिसके लिए नियम 7 के उप-नियम (1) के तहत देय डाई शुल्क आनुपातिक रूप से कम होगा, लेकिन निकटतम तिमाही के हिसाब से प्रभार्य होगा। *यानी* मृत्यु की अवधि जनवरी से मार्च, अप्रैल से जून, जुलाई से सितंबर और अक्टूबर से दिसंबर तक होती है।

14-ए. लाइसेंस का निलंबन। – (1) यदि किसी वर्ष के 31 अक्टूबर से पहले कोई अधिभोगी मुख्य निरीक्षक को लिखित रूप में सूचित करता है कि आने वाले वर्ष में, जिस परिसर के संबंध में लाइसेंस जारी किया गया है, उसका उपयोग कारखाने के संचालन के लिए नहीं किया जाएगा, तो मुख्य निरीक्षक ऐसे कारखाने के संबंध में दिए गए लाइसेंस को निलंबित कर सकता है।

(2) उप-नियम (1) के तहत निलंबित लाइसेंस को वर्ष की शेष तिमाहियों के लिए लाइसेंस और प्रपत्र संख्या 4 के साथ नवीनीकरण आवेदन प्राप्त होने पर, ऐसी तिमाहियों के शुल्क और उन तिमाहियों के शुल्क के 25 प्रतिशत अधिभार के भुगतान पर पुनर्जीवित किया जा सकता है जिनके लिए लाइसेंस निलंबित रहा।

14-बी. लाइसेंस रद्द करना। राज्य सरकार या मुख्य निरीक्षक, राज्य सरकार की स्वीकृति से, संबंधित लाइसेंसधारी को प्रस्तावित कार्रवाई के विरुद्ध कारण बताने का उचित अवसर देने के

⁸राज्यपाल महोदय अधिसूचना संख्या 90/XXXVI-3-2018-83 (सा)-17, दिनांक 13 मार्च, 2018 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

बाद, किसी भी लाइसेंस को रद्द कर सकता है, यदि वह संतुष्ट हो कि लाइसेंसधारी ने धोखाधड़ी या तथ्यों के गलत प्रस्तुतीकरण के माध्यम से लाइसेंस प्राप्त किया था, और लाइसेंस रद्द होने पर लाइसेंसधारी लाइसेंस शुल्क की वापसी का हकदार नहीं होगा।

14-सी. [धारा 7(1)] – अधिभोग की सूचना प्रपत्र 4 में होगी।

[14-डी. प्रबंधक के परिवर्तन की सूचना. अधिनियम की धारा 7 की उपधारा (4) में निर्दिष्ट प्रबंधक परिवर्तन की सूचना प्रपत्र संख्या 4-ए में होगी।]

[14-ई. निरीक्षक के पद के लिए योग्यताएँ. कारखाना अधिनियम, 1948 (अधिनियम संख्या 1984 का 63वां भाग) की धारा 8 की उपधारा (1) के प्रयोजनों के लिए निरीक्षक के पद के लिए योग्यताएं वही होंगी जो उत्तर प्रदेश बॉयलर एवं कारखाना सेवा निरीक्षक नियम, 1980 में कारखाना निरीक्षक के पद के लिए निर्धारित हैं।

अध्याय II

निरीक्षण कर्मचारी

अतिरिक्त शक्तियां [धारा 9(सी)]

[15. निरीक्षकों की शक्तियाँ. – (1) अधिनियम के क्रियान्वयन के प्रयोजनों के लिए निरीक्षक को निम्नलिखित में से सभी या कोई भी कार्य करने का अधिकार होगा, अर्थात् –

(ए) किसी भी कर्मचारी की तस्वीर लेना; किसी भी इमारत या कमरे; और संयंत्र, मशीनरी, उपकरण या यंत्र; किसी भी रजिस्टर या दस्तावेज़; या कारखाने या ऐसे स्थान पर कार्यरत श्रमिकों के स्वास्थ्य, सुरक्षा या कल्याण को सुनिश्चित करने के उद्देश्य से प्रदान की गई किसी भी चीज़ का निरीक्षण, जांच, माप, प्रतिलिपि बनाना, फोटो खींचना, रेखाचित्र बनाना या परीक्षण करना, जैसा भी मामला हो; और यदि कोई अनियमितता पाई जाती है तो उसके लिए स्पष्टीकरण मांगना;

(बी) निरीक्षक के मामले में, जो अधिनियम के तहत अपने कर्तव्यों के प्रयोजनों के लिए आवश्यक चिकित्सा परीक्षण करने हेतु विधिवत योग्य चिकित्सा व्यवसायी है;

(सी) इस अधिनियम के अंतर्गत उत्पन्न होने वाली किसी शिकायत या अन्य कार्यवाही के लिए या निरीक्षक के रूप में अपने कर्तव्यों के निर्वहन में न्यायालय के समक्ष मुकदमा चलाने, संचालन करने या बचाव करने के लिए:

बशर्ते कि जिला मजिस्ट्रेटों और अतिरिक्त निरीक्षक के लिए नियुक्त किए गए अन्य सार्वजनिक अधिकारियों की शक्तियां अधिनियम के निम्नलिखित प्रावधानों के प्रशासन तक ही सीमित रहेंगी, अर्थात् निम्नलिखित प्रावधानों से संबंधित प्रावधान –

स्वास्थ्य (अध्याय III), खतरनाक मशीनों पर युवाओं का रोजगार (धारा 23), कपास खोलने वाली मशीनों के पास महिलाओं और बच्चों के रोजगार पर प्रतिबंध (धारा 27), खतरनाक धुएं से बचाव (धारा 36), विस्फोटक या ज्वलनशील धूल, गैस आदि (धारा 37), आग लगने की स्थिति में बचाव

(धारा 38); कल्याण (अध्याय V), वयस्कों के कार्य घंटे (अध्याय VI) (धारा 62 के प्रावधान के तहत छूट की शक्ति को छोड़कर), युवाओं का रोजगार (अध्याय VII), वेतन सहित वार्षिक अवकाश (अध्याय VIII) और नोटिस का प्रदर्शन (धारा 108)।

(2) पहचान पत्र।—(ए) अनुरोध किए जाने पर सभी निरीक्षण अधिकारियों को अधिकृत पहचान पत्र प्रस्तुत करना होगा।

(बी) चिकित्सा एवं जन स्वास्थ्य विभाग के अंतर्गत आने वाले सभी अतिरिक्त कारखाना निरीक्षकों के लिए पहचान पत्र चिकित्सा एवं स्वास्थ्य सेवा निदेशक द्वारा जारी किए जाएंगे। श्रम विभाग के अधिकारियों के लिए पहचान पत्र श्रम आयुक्त द्वारा और कार्यकारी मजिस्ट्रेटों के लिए संबंधित जिलों के जिला मजिस्ट्रेटों द्वारा जारी किए जाएंगे।

प्रमाणन करने वाले सर्जनों और अधिकृत चिकित्सा चिकित्सकों के कर्तव्य [धारा 10(4)]

16. प्रमाणन करने वाले सर्जनों के कर्तव्य।—(1) फिटनेस प्रमाणपत्र प्राप्त करने के इच्छुक युवा व्यक्तियों की परीक्षा एवं प्रमाणन के प्रयोजनों हेतु, प्रमाणन सर्जन ऐसे व्यक्तियों की उपस्थिति के लिए उपयुक्त समय और स्थान की व्यवस्था करेगा तथा उसे सौंपे गए स्थानीय सीमा के भीतर स्थित कारखानों के प्रबंधकों को ऐसी व्यवस्थाओं की पूर्व लिखित सूचना देगा।

(2) प्रमाणन सर्जन प्रपत्र संख्या 5 में अपने प्रमाण पत्र जारी करेगा। फॉइल और काउंटरफॉइल भरी जाएंगी और उन पर उस व्यक्ति के बाएं अंगूठे का निशान लिया जाएगा जिसके नाम पर प्रमाण पत्र जारी किया गया है। उसमें दर्ज प्रविष्टियों की सत्यता और जांच किए गए व्यक्तियों की उपयुक्तता से संतुष्ट होने पर, वह फॉइल पर हस्ताक्षर करेगा और काउंटरफॉइल पर अपने प्रारंभिक अक्षर लिखेगा और फॉइल उस व्यक्ति को सौंप देगा जिसके नाम पर प्रमाण पत्र जारी किया गया है। इस प्रकार सौंपी गई फॉइल अधिनियम की धारा 69 के तहत जारी किया गया उपयुक्तता प्रमाण पत्र होगा। सभी काउंटरफॉइल प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रमाण पत्र जारी होने के बाद कम से कम दो वर्ष की अवधि के लिए रखी जाएंगी।

⁹(3) प्रमाणन सर्जन, मुख्य निरीक्षक या कारखाना निरीक्षक के अनुरोध पर, किसी कारखाने या कारखानों के वर्ग या प्रकार के लिए ऐसी जांच करेगा और उसे ऐसी रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा जैसा वह निर्देशित करे, जहां—

(ए) बीमारी के ऐसे मामले सामने आए हैं जिनके बारे में यह मानना उचित है कि वे उत्पादन प्रक्रिया की प्रकृति या उसमें प्रचलित अन्य कार्य परिस्थितियों के कारण हैं, या

(बी) किसी विनिर्माण प्रक्रिया में परिवर्तन होने के कारण, या उसमें प्रयुक्त पदार्थ में परिवर्तन होने के कारण, या किसी नई विनिर्माण प्रक्रिया को अपनाने के कारण, या किसी विनिर्माण प्रक्रिया में उपयोग के लिए किसी नए पदार्थ को अपनाने के कारण, उस विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत श्रमिकों के स्वास्थ्य को नुकसान पहुंचने की संभावना है, या

(सी) युवा व्यक्ति किसी ऐसे कार्य में कार्यरत हैं या कार्यरत होने वाले हैं, जिससे उनके स्वास्थ्य को नुकसान पहुंचने की संभावना है।

(4) खतरनाक संचालन नियमों के अंतर्गत आने वाली प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों की परीक्षा के प्रयोजन से, प्रमाणन सर्जन अपने लिए निर्धारित स्थानीय सीमाओं के भीतर स्थित कारखानों का दौरा ऐसे अंतरालों पर करेगा जैसा कि किसी विशेष कारखाने पर लागू नियमों द्वारा निर्धारित किया गया है।

(5) ऐसे दौरों पर प्रमाणन सर्जन ऐसी प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों की जांच करेगा और अपनी जांच के परिणामों को स्वास्थ्य रजिस्टर नामक एक रजिस्टर में दर्ज करेगा, जिसे कारखाना प्रबंधक द्वारा रखा जाएगा और प्रत्येक दौरे पर प्रमाणन सर्जन के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा।

(6) यदि प्रमाणन सर्जन अपनी परीक्षा के परिणामस्वरूप यह पाता है कि ऐसी प्रक्रिया में कार्यरत कोई व्यक्ति चिकित्सकीय कारणों से उस प्रक्रिया में काम करने के लिए अब उपयुक्त नहीं है, तो वह ऐसे व्यक्ति को उस प्रक्रिया में काम करने से उतने समय के लिए निलंबित कर देगा जितना वह उचित समझे और निलंबन के बाद किसी भी व्यक्ति को प्रमाणन सर्जन की स्वास्थ्य रजिस्टर में लिखित स्वीकृति के बिना उस प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

(7) कारखाने का प्रबंधक प्रमाणन सर्जन को किसी भी प्रक्रिया का निरीक्षण करने की सुविधा प्रदान करेगा जिसमें कोई व्यक्ति कार्यरत है या कार्यरत होने की संभावना है।

(8) किसी कारखाने का प्रबंधक किसी भी चिकित्सा परीक्षा के उद्देश्य से, जिसे प्रमाणन सर्जन कारखाने में आयोजित करना चाहता है (परीक्षा के अवसर पर उसके विशेष उपयोग के लिए), एक कमरा उपलब्ध कराएगा जो उचित रूप से साफ किया गया हो, पर्याप्त रूप से हवादार और प्रकाशयुक्त हो, और एक स्क्रीन, एक मेज (लेखन सामग्री के साथ) और कुर्सियों से सुसज्जित हो।

अध्याय III

रंगाई, चूने की सफेदी आदि के संबंध में छूट।

दीवारों और छतों आदि का।

[धारा 112]

17. दीवारों की सफाई और सीमाएँ. — (1) खंड (डी) अधिनियम की धारा 11 की उपधारा (1) के प्रावधान इस नियम की अनुसूची में निर्दिष्ट कारखानों या कारखानों के भागों के वर्गों या विवरणों पर लागू नहीं होंगे, बशर्ते कि उन्हें धुलाई, झाड़ू, झाड़ू, धूल झाड़ने, सफाई या अन्य प्रभावी साधनों द्वारा स्वच्छ अवस्था में रखा जाए।

इसके अलावा, बशर्ते कि उक्त खंड (डी) यह लागू रहेगा —

(ए) उक्त अनुसूची के भाग अ में निर्दिष्ट कारखानों या कारखानों के भागों के संबंध में, उन कार्यक्षेत्रों के लिए जिनमें कमरे में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए घन स्थान भत्ता 500 घन फुट से कम है;

(बी) उक्त अनुसूची के भाग बी में निर्दिष्ट कारखानों या कारखानों के भागों के संबंध में, उन कार्यक्षेत्रों के लिए जिनमें कमरे में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए अनुमत घन स्थान की मात्रा 2,500 घन फुट से कम है;

(सी) इंजन हाउस, फिटिंग शॉप, लंच रूम, कैंटीन, शेल्टर, क्रेच, क्लोकरूम और वॉश-प्लेस तक; और

(डी) दीवारों, किनारों और गलियारों और सीढ़ियों के ऊपरी हिस्सों के उन भागों तक जो फर्श या सीढ़ी से 20 फीट से कम ऊंचाई पर हों।

(2) सफेदी, रंगाई, वार्निशिंग आदि किए जाने की तिथियों का रिकॉर्ड प्रपत्र संख्या 8 में रखे गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(3) यदि मुख्य निरीक्षक को यह प्रतीत होता है कि किसी कारखाने का कोई भाग, जिस पर इस नियम के आधार पर खंड में उल्लिखित कोई प्रावधान लागू होता है, (डी) यदि अधिनियम की धारा 11 की उपधारा (1) लागू नहीं होती है, या इस नियम द्वारा संशोधित रूप में लागू होती है, और यदि कारखाने का कोई भाग साफ-सुथरा नहीं रखा जाता है, तो वह लिखित नोटिस द्वारा अधिभोगी को सफेदी या रंगाई, धुलाई, रंगाई या वार्निश करने के लिए कह सकता है। यदि अधिभोगी नोटिस की तिथि से दो माह के भीतर ऐसे नोटिस का पालन करने में विफल रहता है, तो यह नियम कारखाने के उस भाग पर लागू होना बंद हो जाएगा, जब तक कि मुख्य निरीक्षक अन्यथा निर्धारित न कर दे।

अनुसूची

भाग ए

(1) ब्लास्ट फर्नेस। (2) लोहा और इस्पात मिलें। (3) तांबा मिलें। (4) पत्थर, स्लेट और संगमरमर के कारखाने। (5) ईंट और टाइल के कारखाने जिनमें बिना पॉलिश वाली ईंटें या टाइलें बनाई जाती हैं। (6) सीमेंट कारखाने। (7) रासायनिक कारखाने, और (8) गैस कारखाने।

कारखानों के निम्नलिखित भाग:

(ए) ये कमरे केवल वस्तुओं के भंडारण के लिए उपयोग किए जाते हैं।

(बी) ऐसे कमरे जिनकी दीवारें या छतें गैल्वनाइज्ड आयरन, ग्लेज्ड ईंटों, कांच, स्लेट, एम्बेस्टस, बांस की छप्पर या सीमेंट प्लास्टर से बनी हों।

(सी) वे भाग जिनमें प्रक्रिया के दौरान लगातार घनी भाप निकलती रहती है।

(डी) ब्रश कारखानों को छोड़कर, वे भाग जिनमें पिच, तार या इसी तरह की सामग्री का निर्माण या उपयोग काफी मात्रा में होता है। कांच कारखाने के वे भाग जिन्हें ग्लास-हाउस के नाम से जाना जाता है। वे कमरे जिनमें ग्रेफाइट का निर्माण होता है या किसी भी प्रक्रिया में इसका उपयोग काफी मात्रा में होता है।

(और)वे क्षेत्र जिनमें कोयला, कोक, लौह ऑक्साइड, गेरू, चूना या पत्थर को जमीन पर पीसा जाता है।

(एफ)दीवारों, विभाजनों, छतों या कमरों के ऊपरी हिस्सों के वे भाग जो फर्श से कम से कम 20 फीट ऊपर हों।

(जी) प्रिंटिंग प्रेस, ब्लिचिंग प्रेस या डाई प्रेस में कमरों की छतें या ऊपरी भाग, फिनिशिंग रूम या गोदामों को छोड़कर।

(एच)तेल मिलों की भीतरी दीवारें, भूतल से 5 फीट की ऊंचाई से नीचे स्थित होती हैं।

(आई)घमड़ा कारखानों की भीतरी दीवारें, भूतल से 5 फीट की ऊंचाई से नीचे की ओर, जहां गीली प्रक्रिया की जाती है।

भाग बी

- (1) बंदूक कारखाने.
- (2) इंजीनियरिंग कार्य।
- (3) विद्युत उत्पादन या रूपांतरण स्टेशन।
- (4) पीतल की ढलाई करने वाली फाउंड्री के अलावा अन्य फाउंड्री।
- (5) कारखाने जिनमें चीनी का उल्लेख या निर्माण किया जाता है।
- (6) कोच और मोटर-बॉडी कार्य।
- (7) कारखानों के वे भाग जहाँ बिना रंगे या बिना वार्निश किए लकड़ी के सामान बनाए जाते हैं।

व्यापारिक अपशिष्टों और दूषित जल का निपटान

[धारा 12(2)]

[18.उपधारा (1) के अनुसार की गई व्यवस्थाएँ अपशिष्टों और अपशिष्टों के उपचार और उनके निपटान के लिए अधिनियम की धारा 12 के अनुसार, "जल (प्रदूषण निवारण एवं नियंत्रण) अधिनियम, 1974 (अधिनियम संख्या VI, 1974)" में निहित प्रावधानों के अनुसार होगा और उक्त अधिनियम (अधिनियम संख्या VI, 1974) की धारा 4 की उपधारा (1) के तहत राज्य सरकार द्वारा गठित राज्य बोर्ड द्वारा समय-समय पर अनुमोदित किया जाएगा।

वेंटिलेशन और तापमान (धारा 13)

19.(1) प्रत्येक कार्यक्षेत्र में वेंटिलेशन के लिए खुले स्थानों का कुल क्षेत्रफल सामान्यतः प्रत्येक पंद्रह वर्ग फुट फर्श क्षेत्र के लिए एक वर्ग फुट से कम नहीं होगा:

बशर्ते कि जहां काम के दौरान लगातार जबरन हवा के झोंके वाले पंखों के माध्यम से कृत्रिम वेंटिलेशन का उपयोग करने का इरादा हो, उदाहरण के लिए, एयर कंडीशनिंग द्वारा, ऐसे खुले स्थानों का क्षेत्रफल ऐसा होना चाहिए जैसा कि निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जा सके।

(2) जूट मिल के प्रत्येक कमरे में जहाँ गांठें खोलना, बैचिंग, मशीन हैकलिंग, कार्डिंग, तैयारी या कोई अन्य प्रक्रिया की जाती है जिसमें धूल उत्पन्न होती है और श्रमिकों के स्वास्थ्य को नुकसान

पहुँचाने की संभावना वाली मात्रा में साँस के साथ अंदर जाती है, वहाँ कुशल निकास और प्रवेश वेंटिलेटर प्रदान किए जाएँगे ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि धूल श्रमिकों से उस बिंदु पर या जहाँ तक संभव हो, उस बिंदु के निकट से दूर खींची जाए जहाँ वह उत्पन्न होती है।

(3) सूती चक्की के प्रत्येक कक्ष में, जहाँ स्लैशर साइजिंग की जाती है, धागे को सुखाने की प्रक्रिया में उत्पन्न भाप को निकालने के लिए निरीक्षक की संतुष्टि के अनुरूप एक कुशल व्यवस्था स्थापित की जाएगी। इन नियमों के लागू होने के समय मौजूद सूती चक्कियों को छोड़कर, किसी भी ऐसे कक्ष में स्लैशर साइजिंग नहीं की जाएगी जहाँ विनिर्माण की कोई अन्य प्रक्रिया चल रही हो।

(4) प्रत्येक कारखाने में जहाँ हानिकारक, विषैली और दम घोटने वाली गैसों, धूल या अन्य अशुद्धियाँ किसी प्रक्रिया के लिए उपयोग की जाती हैं या उत्पन्न होती हैं, वहाँ निरीक्षक की संतुष्टि के लिए श्रमिकों को ऐसी गैसों, धूल या अन्य अशुद्धियों के साँस लेने से बचाने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएँगे।

कृत्रिम आर्द्रता (धारा 15)

20. जब कृत्रिम आर्द्रता की अनुमति नहीं है। सूती कताई या बुनाई कारखाने के किसी भी कमरे में कृत्रिम नमी का प्रयोग नहीं किया जाएगा।

(ए) किसी भी अवधि के दौरान जब उस कमरे का शुष्क बल्ब तापमान 85 डिग्री से अधिक हो जाता है, तो भाप का उपयोग करके;

(बी) किसी भी समय जब हाइगोमीटर का वेट-बल्ब रीडिंग उस समय के ड्राई-बल्ब रीडिंग के संबंध में निम्नलिखित अनुसूची में निर्दिष्ट रीडिंग से अधिक हो, या अनुसूची में लगातार दर्शाए गए किन्हीं दो ड्राई-बल्ब रीडिंग के बीच के ड्राई-बल्ब रीडिंग के संबंध में, जब ड्राई-बल्ब रीडिंग इन दोनों ड्राई-बल्ब रीडिंग में से कम रीडिंग के संबंध में दर्शाई गई सीमा तक वेट-बल्ब रीडिंग से अधिक न हो:

अनुसूची						
शुष्क बल्ब				गीला बल्ब	शुष्क बल्ब	गीला बल्ब
60	58.0	91	85.0
61	59.0	92	85.5
62	60.0	93	86.0
63	61.0	94	86.5
64	62.0	95	87.0
65	63.0	96	87.0
66	64.0	97	87.5
67	65.0	98	88.0

68	66.0	99	88.5
69	67.0	100	89.0
70	68.0	101	89.5
71	69.0	102	90.0
72	70.0	103	90.0
73	71.0	104	90.5
74	72.0	105	90.5
75	73.0	106	91.0
76	74.0	107	91.0
77	75.0	108	91.5
78	76.0	109	91.5
79	77.0	110	92.0
80	78.0	111	92.0
81	79.0	112	92.5
82	80.0	113	92.5
83	80.5	114	93.0
84	81.0	115	93.0
85	82.0	116	93.5
86	82.5	117	93.5
87	83.0	118	94.0
88	83.5	119	94.0
89	84.0	120	94.5
90	84.5	..	95.0

हालांकि, यह प्रावधान तब लागू नहीं होगा जब संबंधित विभाग में हाइग्रोमीटर द्वारा दर्शाए गए वेट-बल्ब तापमान और छाया में बाहर हाइग्रोमीटर से लिए गए वेट-बल्ब तापमान के बीच का अंतर 3.5 डिग्री से कम हो।

21. हाइग्रोमीटर की व्यवस्था। सूती कताई और बुनाई मिलों के उन सभी विभागों में जहाँ कृत्रिम आर्द्रता का उपयोग किया जाता है, निरीक्षक द्वारा अनुमोदित स्थानों पर आर्द्रतामापी यंत्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा। आर्द्रतामापी यंत्रों की संख्या निम्नलिखित पैमाने के अनुसार विनियमित की जाएगी:

(क) **बुनाई विभाग।**— जिन विभागों में 500 से कम करघे हैं, उनके लिए एक हाइग्रोमीटर और 500 से अधिक प्रत्येक 500 या उसके हिस्से के करघों के लिए एक अतिरिक्त हाइग्रोमीटर।

(ख) अन्य विभाग।— 300,000 घन फुट से कम क्षमता वाले प्रत्येक कमरे के लिए एक हाइग्रोमीटर और इससे अधिक प्रत्येक 200,000 घन फुट या उसके हिस्से के लिए एक अतिरिक्त हाइग्रोमीटर।
(सी) छाया माप लेने के लिए एक अतिरिक्त आर्द्रतामापी यंत्र निरीक्षक द्वारा अनुमोदित स्थान पर, प्रत्येक सूती कताई और बुनाई कारखाने के बाहर स्थापित और बनाए रखा जाएगा, जहां कृत्रिम आर्द्रता का उपयोग किया जाता है।

22. हाइग्रोमीटर के रखरखाव से छूट। जब निरीक्षक संतुष्ट हो जाता है कि नियम की अनुसूची द्वारा अनुमत आर्द्रता की सीमाएँ पूरी हो चुकी हैं²⁰(ख) यदि निर्धारित सीमा से अधिक तापमान नहीं होता है, तो वह बुनाई विभाग के अलावा किसी अन्य विभाग को आर्द्रतामापी के रखरखाव से छूट दे सकता है। निरीक्षक इस छूट को प्रपत्र संख्या 6 में दर्ज करेगा।

23. नियम 29(ख) की अनुसूची की प्रतिको इसे प्रत्येक हाइग्रोमीटर के पास लगाया जाना चाहिए। नियम 20(6) की अनुसूची की सुपाठ्य प्रति प्रत्येक हाइग्रोमीटर के पास चिपकाई जाएगी।

24. प्रत्येक हाइग्रोमीटर पर तापमान दर्ज किया जाना है। नियम 21 के अनुसार रखे गए प्रत्येक आर्द्रतामापी यंत्र पर, प्रबंधक द्वारा नामित सक्षम व्यक्तियों द्वारा प्रत्येक कार्य दिवस में तीन बार सही आर्द्र और शुष्क बल्ब तापमान दर्ज किया जाएगा। तापमान सुबह 7 बजे से 9 बजे के बीच, सुबह 11 बजे से दोपहर 2 बजे के बीच (लेकिन विश्राम के समय में नहीं) और शाम 4 बजे से 5:30 बजे के बीच लिया जाएगा। असाधारण परिस्थितियों में, निरीक्षक द्वारा निर्दिष्ट समय के बीच अतिरिक्त रीडिंग भी ली जाएंगी। तापमान को कारखाने में रखे गए आर्द्रता रजिस्टर प्रपत्र संख्या 7 में दर्ज किया जाएगा। प्रत्येक कार्य दिवस के अंत में, रीडिंग लेने वाले व्यक्ति रजिस्टर पर हस्ताक्षर करेंगे और प्रविष्टियों की सत्यता प्रमाणित करेंगे। रजिस्टर निरीक्षक के निरीक्षण के लिए हमेशा उपलब्ध रहेगा।

25. हाइग्रोमीटर की विशिष्टताएँ।— (1) प्रत्येक हाइग्रोमीटर में दो पारे के थर्मामीटर होंगे, एक गीले बल्ब वाला और एक सूखे बल्ब वाला, जो समान संरचना और समान आकार, पैमाने और पैमाने के विभाजन वाले होंगे। इन्हें पानी से भरे उपयुक्त जलाशय वाले फ्रेम पर लगाया जाएगा।

(2) गीले बल्ब को मलमल की एक परत से अच्छी तरह से ढका जाएगा, जिसे उसमें लगी हुई बाती के माध्यम से गीला रखा जाएगा और जो जलाशय में पानी में गिरती रहेगी। मलमल का आवरण और बाती इस उद्देश्य के लिए उपयुक्त, साफ और साइज या ग्रीस से मुक्त होंगे।

(3) गीले बल्ब का कोई भी भाग सूखे बल्ब से $\frac{3}{4}$ इंच के भीतर या उसके नीचे जलाशय में पानी की सतह से $\frac{1}{2}$ इंच से कम दूरी पर नहीं होगा, जो सूखे बल्ब से दूर की ओर हो।

(4) बल्ब गोलाकार और उपयुक्त आयामों का होगा और कमरे की हवा के लिए सभी तरफ से स्वतंत्र रूप से खुला होगा।

(5) स्तंभों के छेद इस प्रकार होंगे कि पारे के स्तंभ के शीर्ष की स्थिति दो फीट की दूरी पर आसानी से पहचानी जा सके।

(6) प्रत्येक थर्मामीटर पर इस प्रकार अंकन किया जाएगा कि 50 और 120 डिग्री के बीच सटीक रीडिंग ली जा सके।

(7) 50 डिग्री से लेकर 120 डिग्री तक प्रत्येक डिग्री को स्टेम पर क्षैतिज रेखाओं द्वारा स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाएगा, प्रत्येक पांचवीं और दसवीं डिग्री को मध्यवर्ती डिग्री की तुलना में लंबी रेखाओं द्वारा चिह्नित किया जाएगा और प्रत्येक दसवीं डिग्री के सामने तापमान अंकित किया जाएगा। यानी 50, 60, 70, 80, 90, 100, 110 और 120.

(8) उपरोक्त अंकन सटीक होंगे, अर्थात् 50 और 120 डिग्री के बीच किसी भी तापमान पर संकेतित रीडिंग में दो-दसवें डिग्री से अधिक की त्रुटि नहीं होगी।

(9) थर्मामीटर पर एक विशिष्ट संख्या अमिट रूप से अंकित की जाएगी।

(10) प्रत्येक थर्मामीटर की सटीकता को राष्ट्रीय भौतिक प्रयोगशाला, लंदन, या मुख्य निरीक्षक द्वारा नियुक्त किसी सक्षम प्राधिकारी द्वारा प्रमाणित किया जाएगा, और ऐसा प्रमाण पत्र आर्द्रता रजिस्टर से संलग्न किया जाएगा।

26. थर्मामीटरों को कुशल स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए। – कार्यकाल के दौरान प्रत्येक थर्मामीटर को हर समय कुशल कार्यशील स्थिति में बनाए रखा जाएगा, ताकि वह सटीक संकेत दे सके और विशेष रूप से:

(ए) गीले बल्ब की बाती और मलमल के आवरण को सप्ताह में एक बार बदला जाना चाहिए।

(बी) जलाशय को पानी से भरा जाएगा और इसे दिन में एक बार पूरी तरह से बदला जाएगा। मुख्य निरीक्षक किसी विशेष मिल या मिलों में आसूत जल या शुद्ध वर्षा जल के उपयोग का निर्देश दे सकता है।

(सी) उपयोग की अवधि के दौरान बाती या आवरण पर सीधे पानी नहीं डाला जाना चाहिए।

27. नए प्रमाण पत्र के बिना गलत थर्मामीटर का उपयोग नहीं किया जाना चाहिए। यदि कोई निरीक्षक लिखित रूप में यह सूचना देता है कि थर्मामीटर सटीक नहीं है, तो ऐसी सूचना की तिथि से एक महीने बाद उसे सटीक नहीं माना जाएगा, जब तक कि निर्धारित तरीके से उसकी पुनः जांच न कर ली जाए और एक नया प्रमाण पत्र प्राप्त न कर लिया जाए, जिसे आर्द्रता रजिस्टर से संलग्न रखा जाएगा।

28. हाइग्रोमीटर को दीवार आदि पर तब तक नहीं लगाया जाना चाहिए जब तक कि उसे लकड़ी से सुरक्षित न किया गया हो। – (1) किसी भी हाइग्रोमीटर को दीवार, स्तंभ या अन्य सतह पर तब तक नहीं लगाया जाएगा जब तक कि उसे लकड़ी या अन्य गैर-चालक सामग्री से सुरक्षित न किया जाए, जिसकी मोटाई कम से कम आधा इंच हो और जो प्रत्येक थर्मामीटर के बल्ब से कम से कम एक इंच दूर हो।

(2) थर्मामीटर के तने के शीर्ष तक फर्श से 5 फीट 6 इंच से अधिक की ऊंचाई पर या पंखे की खिड़की या वेंटिलेशन उद्घाटन से आने वाले हवा के झोंकों में कोई हाइग्रोमीटर स्थापित नहीं किया जाएगा।

29. पानी बदलने के 15 मिनट के भीतर कोई रीडिंग नहीं ली जानी चाहिए। जलाशय में पानी भरने के 15 मिनट के भीतर किसी भी हाइग्रोमीटर पर कोई रीडिंग रिकॉर्ड के लिए नहीं ली जाएगी।

30. आर्द्रता बढ़ाने के लिए भाप कैसे डाली जाती है? – जिस भी कमरे में हवा को कृत्रिम रूप से नम करने के उद्देश्य से भाप पहुंचाने के लिए भाप पाइपों का उपयोग किया जाता है, वहां निम्नलिखित प्रावधान लागू होंगे:

(ए) इस प्रकार के पाइपों का व्यास दो इंच से अधिक नहीं होना चाहिए, और इन नियमों के लागू होने की तिथि के बाद स्थापित किए गए पाइपों के मामले में, व्यास एक इंच से अधिक नहीं होना चाहिए।

(बी) ऐसी पाइपें यथासंभव छोटी होनी चाहिए।

(सी) ऐसे सभी पाइपों को सहारा देने वाले हैंगर को नंगे पाइपों से कम से कम आधा इंच मोटाई वाले एक प्रभावी इन्सुलेटर द्वारा अलग किया जाना चाहिए।

(डी) ऐसी पाइपों से निकलने वाली कोई भी खुली हुई जलधारा किसी भी आवरण की बाहरी सतह से 4½ इंच से अधिक बाहर नहीं निकलनी चाहिए।

(ई) भाप का दबाव जितना संभव हो उतना कम होना चाहिए और 70 पाउंड प्रति वर्ग इंच से अधिक नहीं होना चाहिए।

(एफ) किसी विभाग में हवा में भाप पहुंचाने के लिए उपयोग की जाने वाली पाइपों को निरीक्षक द्वारा अनुमोदित ऐसी गैर-चालक सामग्री से प्रभावी ढंग से ढका जाना चाहिए, ताकि विभाग में उनसे विकीर्ण होने वाली ऊष्मा की मात्रा को कम किया जा सके।

प्रकाश व्यवस्था नियम [धारा 17(4)]

31. प्रकाश व्यवस्था। इन नियमों में दिए गए प्रावधानों के अलावा, नियम 31 से 35 उन कारखानों पर लागू होंगे जिनमें व्यक्ति नियमित रूप से किसी विनिर्माण प्रक्रिया या प्रक्रियाओं में सप्ताह में 48 घंटे से अधिक या शिफ्ट में कार्यरत हैं; बशर्ते कि इन नियमों में ऐसा कुछ भी नहीं माना जाएगा जिससे किसी ऐसे भवन या संरचना में निर्दिष्ट मानक की प्रकाश व्यवस्था की आवश्यकता हो, जिसका निर्माण इस प्रकार किया गया हो कि मुख्य निरीक्षक की राय में ऐसी आवश्यकता का अनुपालन करना व्यावहारिक रूप से संभव न हो।

32. आंतरिक भागों की प्रकाश व्यवस्था। – (1) कारखाने के उन आंतरिक भागों में, जहाँ नियमित रूप से व्यक्ति कार्यरत हैं, सामान्य प्रकाश व्यवस्था फर्श से 3 फीट ऊपर क्षैतिज तल में मापी गई 3 फीट कैंडल से कम नहीं होनी चाहिए:

बशर्ते कि, ऐसे किसी भी भाग में जहाँ सामान्य प्रकाश व्यवस्था के लिए प्रकाश स्रोत की ऊँचाई फर्श से 25 फीट से अधिक हो या जहाँ संरचना यदि कमरे की बनावट, या स्थिर मशीनरी या संयंत्र की स्थिति या निर्माण इस मानक की एकसमान प्राप्ति में बाधा उत्पन्न करता है, तो उक्त स्तर पर सामान्य प्रकाश व्यवस्था 1 फुट कैंडल से कम नहीं होनी चाहिए और जहां वास्तव में काम किया जा रहा है, वहां प्रकाश व्यवस्था इससे कम नहीं होनी चाहिए। 6 पैरों के आकार की मोमबतियाँ।

(2) कारखाने के अन्य सभी आंतरिक भागों पर, जिन पर कार्यरत व्यक्ति गुजरते हैं, प्रकाश व्यवस्था, जब और जहां कोई व्यक्ति गुजर रहा हो, फर्श स्तर पर 0.5 फुट कैंडल से कम नहीं होनी चाहिए।

(3) इस नियम में निर्दिष्ट मानक, कार्य की प्रकृति के लिए प्रकाश व्यवस्था को पर्याप्त और उपयुक्त बनाने के लिए आवश्यक किसी अतिरिक्त रोशनी के प्रावधान पर प्रतिकूल प्रभाव नहीं डालेगा।

33. चकाचौंध से बचाव। – (1) जहाँ कारखाने में कृत्रिम प्रकाश का कोई स्रोत फर्श स्तर से 16 फीट से कम ऊँचाई पर हो, वहाँ स्रोत या प्रकाश फिटिंग का कोई भी भाग जिसकी चमक 10 कैंडल प्रति वर्ग इंच से अधिक हो, स्रोत के 100 फीट के भीतर सामान्य रूप से कार्यरत व्यक्तियों को दिखाई नहीं देगा, सिवाय इसके कि जहाँ आँख से स्रोत या केस के फिटिंग के भाग तक उन्नयन कोण 20° से अधिक हो।

(2) कोई भी स्थानीय प्रकाश, अर्थात् कृत्रिम प्रकाश जो विशेष रूप से किसी एक कर्मचारी या एक दूसरे के निकट काम करने वाले कर्मचारियों के छोटे समूह के कार्य क्षेत्र या उसके भाग को रोशन करने के लिए बनाया गया हो, उसमें चकाचौंध को रोकने के लिए अपारदर्शी सामग्री की उपयुक्त छाया लगाई जाएगी या अन्य प्रभावी साधन उपलब्ध कराए जाएंगे जिससे प्रकाश स्रोत सामान्य कार्यस्थल पर कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति की आंखों से पूरी तरह छिपा रहे, या उसे इस प्रकार रखा जाएगा कि कोई भी व्यक्ति उससे निकलने वाली चकाचौंध के संपर्क में न आए।

34. मुख्य निरीक्षक का विवेकाधिकार। – जहां मुख्य निरीक्षक किसी विशेष कारखाने या उसके किसी भाग या किसी प्रकार के कार्यकक्ष या प्रक्रिया के संबंध में संतुष्ट हो कि नियम 32 की कोई आवश्यकता अनुचित है या व्यावहारिक रूप से संभव नहीं है, तो वह लिखित आदेश द्वारा (जिसे वह अपने विवेक से रद्द कर सकता है) उस कारखाने या उसके भाग, या उस विशेष प्रकार के कार्यकक्ष या प्रक्रियाओं को ऐसी आवश्यकता से उस सीमा तक और ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, जैसा वह निर्दिष्ट करे।

35. नियम 32 से छूट। – (क) नियम 32 में कोई बात इन नियमों की अनुसूची के भाग 1 में निर्दिष्ट कारखानों के भागों पर लागू नहीं होगी।

(बी) नियम 32 के उप-नियम (1) में कोई बात उक्त अनुसूची के भाग II में निर्दिष्ट कारखानों या कारखानों के भागों पर लागू नहीं होगी।

अनुसूची

भाग 1

कारखानों के वे हिस्से जिनमें प्रकाश के प्रति संवेदनशील फोटोग्राफिक सामग्री का निर्माण या उपयोग खुले वातावरण में किया जाता है।

भाग II

सीमेंट कारखाने।

चूना पत्थर को कुचलने और पीसने का काम।

गैस का काम।

कोक भट्टी की कार्यशालाएँ। विद्युत स्टेशन।

आटा मिलें। शराब बनाने की फैक्ट्रियाँ।

कारखानों के वे भाग जिनमें निम्नलिखित कार्य किए जाते हैं:

मिट्टी के बर्तन बनाने के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले कमरे।

कंक्रीट या कृत्रिम पत्थर का निर्माण।

लोहे को इस्पात में परिवर्तित करना।

लौह अयस्क का गलाने की प्रक्रिया।

लोहे या इस्पात की रोलिंग।

धातुओं की हॉट रोलिंग या फोर्जिंग, टेम्परिंग या एनीलिंग।

कांच को आकार देना और पिघले हुए कांच से संबंधित अन्य कार्य करना।

तारकोल आसवन।

पेट्रोलियम शोधन और मिश्रण।

पेयजल [धारा 18(4)]

[36. पीने के पानी की मात्रा, आपूर्ति – (1) प्रत्येक कारखाने में श्रमिकों के लिए उपलब्ध कराए जाने वाले पीने के पानी की मात्रा कम से कम उतने गैलन प्रतिदिन होगी जितने कारखाने में कार्यरत श्रमिक हैं और ऐसा पीने का पानी कार्य घंटों के दौरान आसानी से उपलब्ध होगा।

(2) इस प्रकार उपलब्ध कराया गया जल निम्नलिखित प्रकार से आपूर्ति किया जाएगा –

(ए) सार्वजनिक जल आपूर्ति प्रणाली से; या

(बी) स्वास्थ्य अधिकारी द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित किसी अन्य स्रोत से।]

[37. आपूर्ति के साधन. – यदि पीने का पानी सीधे नलों से उपलब्ध नहीं कराया जाता है, चाहे वे सार्वजनिक जल आपूर्ति प्रणाली से जुड़े हों या कारखाने की स्वास्थ्य अधिकारी द्वारा अनुमोदित किसी अन्य जल प्रणाली से, तो उसे नल लगे और धूलरोधी ढक्कन वाले उपयुक्त पात्रों, पात्रों या

टंकियों में रखा जाएगा। ये पात्र छायादार, ऊंचे स्टैंड या प्लेटफॉर्म पर रखे जाने चाहिए और इनमें दूषित पानी को निकालने के लिए उचित जल निकासी की व्यवस्था होनी चाहिए। ऐसे पात्रों, पात्रों और टंकियों को साफ रखा जाएगा और पानी को कम से कम दिन में एक बार बदला जाएगा। पानी को संदूषण मुक्त रखने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे।]

[38. **कुएँ या जलाशय की स्वच्छता.** – (1) पीने का पानी खुले कुएँ या जलाशय से तब तक आपूर्ति नहीं की जाएगी जब तक कि वह इस प्रकार निर्मित, स्थित, संरक्षित और रखरखाव न किया गया हो कि वह प्रदूषण या रसायनों, या जीवाणु और बाहरी अशुद्धियों की संभावना से मुक्त हो।

(2) जहां ऐसे कुएँ या जलाशय से पीने का पानी आपूर्ति किया जाता है, वहां उसमें मौजूद पानी को सप्ताह में एक बार या निरीक्षक द्वारा लिखित आदेश द्वारा आवश्यक होने पर अधिक बार कीटाणुरहित किया जाएगा और कीटाणुशोधन किए जाने की तिथि दर्ज की जाएगी।

बशर्ते कि यह आवश्यकता ऐसे किसी कुएँ या जलाशय पर लागू नहीं होगी यदि उसमें मौजूद पानी को उपभोग के लिए आपूर्ति करने से पहले स्वास्थ्य अधिकारी की संतुष्टि के अनुसार फ़िल्टर और उपचारित किया जाता है।

(3) **निरीक्षण।** – (आई) अतिरिक्त कारखाना निरीक्षक के रूप में स्वास्थ्य अधिकारी द्वारा वर्ष में दो बार पेयजल का निरीक्षण किया जाएगा और यदि कारखाना नगरपालिका आपूर्ति या रेलवे के चिकित्सा कर्मचारियों द्वारा पर्यवेक्षित आपूर्ति से जल नहीं लेता है, या यदि संक्रमण का संदेह है, तो स्वास्थ्य अधिकारी द्वारा जल के नमूने एकत्र किए जाएंगे और कारखाना स्वामी के खर्च पर स्थानीय प्रयोगशाला या लखनऊ स्थित राज्य स्वास्थ्य संस्थान में उनका विश्लेषण किया जाएगा।

(ii) इन विश्लेषणों का भुगतान कारखाने के मालिक द्वारा निम्नलिखित दरों पर किया जाएगा:

	रूपये
(ए) प्रत्येक नमूने का रासायनिक विश्लेषण	20
(बी) प्रत्येक नमूने का जीवाणुवैज्ञानिक विश्लेषण	15
(सी) रासायनिक और जीवाणु संबंधी विश्लेषण संयुक्त रूप से	35

बशर्ते कि 100 से कम व्यक्तियों को रोजगार देने वाले कारखानों को निःशुल्क विश्लेषण का अधिकार होगा, लेकिन यदि बाद में पानी के परीक्षण आवश्यक हो जाते हैं क्योंकि कारखाना मालिक संतोषजनक स्वच्छता व्यवस्था करने में विफल रहा है, तो इन बाद के विश्लेषणों के लिए ऊपर निर्धारित दर पर शुल्क लिया जाएगा।

(iii) सभी मामलों में, कारखाने के प्रबंधक या अधिभोगी को नमूनों के संग्रह और प्रेषण के लिए माल ढुलाई और परिवहन शुल्क का भुगतान करना होगा।

बशर्ते कि यदि कोई नमूना उस राज्य स्वास्थ्य संस्थान की प्रयोगशाला में सुरक्षित रूप से नहीं पहुंचता है जहां उसे भेजा गया है, तो संबंधित नियोक्ता पहले नमूने के स्थान पर लिए गए किसी भी बाद के नमूने के लिए माल ढुलाई और परिवहन शुल्क का भुगतान करने के लिए उत्तरदायी नहीं होगा।

(iv) कारखाने के श्रमिकों को आपूर्ति किए जाने वाले पेयजल की शुद्धता का मानक निम्नलिखित होगा:

रासायनिक

फ़िल्टर किया हुआ पानी, ट्यूबवेल से आपूर्ति किया गया बिना फ़िल्टर किया हुआ पानी या रासायनिक रूप से उपचारित पानी - क्लोरीन 0.5 भाग प्रति मिलियन। मुक्त अमोनिया 0.05 भाग प्रति मिलियन। एल्ब्यूमिनाइड अमोनिया 0.1 भाग प्रति मिलियन।

जीवाणुत्व-संबंधी

(1) धीमे रेत फ़िल्टर, संरक्षित कुओं, झरनों या अन्य स्रोतों से प्राप्त क्लोरीन रहित आपूर्ति:

(ए) अगरमीडिया पर मूल पानी के प्रति घन क्यूबिक लीटर में 100 कैलोरी से कम।

(बी) 37° सेल्सियस तापमान पर 48 घंटों में कोलीफॉर्म बैक्टीरिया की संभावित संख्या।

प्रति 100 सी.सी. में संभावित कोलीफॉर्म की संख्या।

प्रथम श्रेणी – उत्कृष्ट – से कम	1
कक्षा II – संतोषजनक	1-2
श्रेणी III – संदिग्ध	3-10
वर्ग IV – असंतोषजनक से अधिक	10

सामान्यतः गैर-क्लोरीनयुक्त पाइपयुक्त जल आपूर्ति में 100 प्रति सीसी में 2 कोलीफॉर्म जीवों की संभावित संख्या की अनुमति है, लेकिन पूरे वर्ष में 50 प्रतिशत नमूने श्रेणी I में, 80 प्रतिशत श्रेणी II से नीचे नहीं और शेष नमूने श्रेणी III से नीचे नहीं होने चाहिए।

(2) क्लोरीनयुक्त आपूर्ति (किसी भी स्रोत से फ़िल्टर की गई या बिना फ़िल्टर की गई):

(ए) 37°C तापमान पर अगरमीडिया में प्रति घन सेंटीमीटर मूल जल में 100 कैलोरी से कम।

(बी) 37°C पर 48 घंटों में अनुमानित कोलीफॉर्म की संख्या। प्रति 100 सीसी में अनुमानित कोलीफॉर्म की संख्या।

स्पष्टीकरण।— कुशल क्लोरीनीकरण से 100 सीसी में कोलीफॉर्म जीवों से मुक्त पानी प्राप्त होना चाहिए। यानी इस प्रकार का जल प्रथम श्रेणी में आना चाहिए। नमूना लेने और अन्य त्रुटियों को ध्यान में रखते हुए भी, 100 सीसी की मात्रा में इन जीवों की उपस्थिति यानी श्रेणी 11 में गिरावट आने से क्लोरीनीकरण प्रक्रिया की पर्याप्तता पर तुरंत संदेह उत्पन्न होना चाहिए।

39. **जन स्वास्थ्य विभाग की रिपोर्ट।** जब भी आवश्यक समझा जाए, निरीक्षक लिखित आदेश द्वारा प्रबंधक को निर्देश दे सकता है कि वह उत्तर प्रदेश के लोक स्वास्थ्य विभाग से श्रमिकों को आपूर्ति किए जाने वाले पानी की मानव उपभोग्यता के संबंध में रिपोर्ट प्राप्त करे, चाहे वह समय-समय पर या अंतराल-समय पर निर्देश दे, और प्रत्येक मामले में उक्त विभाग से रिपोर्ट प्राप्त होते ही उसकी एक प्रति निरीक्षक को प्रस्तुत करे।

रेलवे कारखानों के मामले में, प्रमाण पत्र रेलवे के चिकित्सा अधिकारी द्वारा जारी किया जाना चाहिए।

40. **प्रत्येक कारखाने में पानी को ठंडा करना जिसमें सामान्यतः ढाई सौ से अधिक श्रमिक कार्यरत हों।** – (ए) श्रमिकों को आपूर्ति किए जाने वाले पेयजल को प्रत्येक वर्ष 1 मई से 30 सितंबर तक प्रभावी विधि से ठंडा किया जाएगा।

बशर्ते कि यदि पीने के पानी में बर्फ डाली जाती है, तो बर्फ साफ और पौष्टिक होनी चाहिए और इसे केवल स्वास्थ्य अधिकारी द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित स्रोत से ही प्राप्त किया जाना चाहिए।

(बी) ठंडा पेयजल प्रत्येक कैंटीन, भोजन कक्ष और विश्राम कक्ष में तथा कारखाने में सुविधाजनक रूप से सुलभ स्थानों पर उपलब्ध कराया जाएगा, जिन्हें इन नियमों के प्रयोजन के लिए "जल केंद्र" कहा जाएगा।

(सी) जल केंद्र को मौसम से सुरक्षित रखा जाना चाहिए और उसकी जल निकासी की पर्याप्त व्यवस्था होनी चाहिए।

(डी) कारखाने में किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक 150 व्यक्तियों के लिए एक जल केंद्र उपलब्ध कराया जाएगा: बशर्ते कि यदि किसी कारखाने में कार्यरत व्यक्तियों की संख्या 500 से अधिक है, तो पहले 500 व्यक्तियों तक प्रत्येक 150 व्यक्तियों के लिए और उसके बाद प्रत्येक 500 व्यक्तियों के लिए उपर्युक्त प्रकार का एक केंद्र पर्याप्त होगा।

(और) प्रत्येक जल केंद्र का प्रभार एक उपयुक्त व्यक्ति को सौंपा जाएगा, जो जल का वितरण करेगा और केंद्र को स्वच्छ एवं सुव्यवस्थित बनाए रखेगा। केंद्र के प्रभारी व्यक्ति को ड्यूटी के दौरान स्वच्छ वस्त्र उपलब्ध कराए जाएंगे।

बशर्ते कि यह खंड किसी ऐसे कारखाने पर लागू नहीं होगा जिसमें मुख्य निरीक्षक की संतुष्टि के अनुसार उपयुक्त यांत्रिक रूप से संचालित पेयजल, प्रशीतन इकाइयाँ या ठंडे पानी से भरे जलाशय से जुड़े पानी के नल स्थापित किए गए हों।

शौचालय एवं मूत्रालय (धारा 19)

41. **स्वच्छता सुविधा।** – प्रत्येक कारखाने में एक समय में कार्यरत श्रमिकों की संख्या के अनुसार निम्नलिखित पैमाने पर शौचालय की सुविधा उपलब्ध कराई जाएगी:

(ए) जहां श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक नहीं है – वहां एक सीट।

(बी) जहां श्रमिकों की संख्या 50 से अधिक लेकिन 150 से अधिक नहीं है – वहां 4 सीटें।

(सी) जहां श्रमिकों की संख्या 150 से अधिक हो लेकिन 250 से अधिक न हो—वहां 5 सीटें उपलब्ध हैं।

(डी) जहां श्रमिकों की संख्या 250 से अधिक हो—वहां प्रत्येक 50 या 50 के अंश के लिए एक सीट।

42. शौचालय और सार्वजनिक स्वास्थ्य संबंधी आवश्यकताएँ।जल आधारित कुशल सीवेज प्रणाली से जुड़े शौचालयों के अलावा अन्य सभी शौचालयों को सार्वजनिक स्वास्थ्य अधिकारियों की आवश्यकताओं का अनुपालन करना होगा।

43. शौचालयों की गोपनीयता।—प्रत्येक शौचालय ढका हुआ होना चाहिए और उसे इस प्रकार विभाजित किया जाना चाहिए जिससे निजता सुनिश्चित हो सके, और प्रत्येक भाग में उचित दरवाजा और कुंडी होनी चाहिए।

44. शौचालयों पर लगे साइनबोर्ड।जहां पुरुष और महिला दोनों कामगार कार्यरत हों, वहां प्रत्येक शौचालय के बाहर अधिकांश कामगारों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में "केवल पुरुषों के लिए" या "केवल महिलाओं के लिए" जैसा भी मामला हो, का नोटिस प्रदर्शित किया जाएगा। नोटिस पर पुरुष या महिला का चित्र बना होगा, जैसा भी मामला हो।

45. मूत्रालय की सुविधा।पुरुष कर्मचारियों के लिए अलग से मूत्रालय की व्यवस्था की जाएगी और प्रत्येक 50 पुरुषों के लिए इसकी लंबाई कम से कम दो फीट होनी चाहिए; बशर्ते कि यदि नियोजित पुरुषों की संख्या 500 से अधिक हो, तो पहले 500 नियोजित पुरुषों के लिए प्रत्येक 50 पुरुषों पर एक मूत्रालय और उसके बाद प्रत्येक 100 पुरुषों के लिए एक मूत्रालय पर्याप्त होगा; यदि महिलाएं नियोजित हैं, तो उनके लिए भी इसी पैमाने पर अलग से मूत्रालय की व्यवस्था की जाएगी।

इस नियम के तहत आवश्यक मूत्रालय की व्यवस्था की गणना करते समय, 50 या 100 से कम श्रमिकों की किसी भी विषम संख्या को 50 या 100 ही गिना जाएगा।

46. मूत्रालय सार्वजनिक स्वास्थ्य आवश्यकताओं के अनुरूप होने चाहिए।—कुशल जल-जनित सीवेज प्रणाली से जुड़े मूत्रालयों के अलावा अन्य मूत्रालयों और ऐसे कारखानों में स्थित मूत्रालयों को, जिनमें सामान्यतः ढाई सौ से अधिक श्रमिक कार्यरत होते हैं, सार्वजनिक स्वास्थ्य अधिकारियों की आवश्यकताओं का अनुपालन करना होगा।

47. कुछ शौचालयों और मूत्रालयों को सीवेज प्रणाली से जोड़ा जाना है।जब किसी नगरपालिका में किसी विशेष इलाके के लिए सुनिश्चित जल आपूर्ति के साथ भूमिगत सीवेज की कोई सामान्य प्रणाली प्रदान की जाती है, तो उस इलाके में स्थित किसी कारखाने के सभी शौचालय और मूत्रालय, यदि कारखाना मौजूदा सीवर से 100 फीट के भीतर स्थित है, तो उस सीवेज प्रणाली से जुड़े होंगे।

48. शौचालयों और मूत्रालयों की सफेदी और रंगाई।प्रत्येक शौचालय और मूत्रालय की दीवारों, छतों और विभाजनों पर सफेदी या रंगाई की जाएगी और सफेदी या रंगाई की प्रक्रिया प्रत्येक चार माह

में कम से कम एक बार दोहराई जाएगी। सफेदी या रंगाई की तिथियां प्रपत्र संख्या 8 में दर्ज की जाएंगी।

बशर्ते कि यह नियम उन शौचालयों और मूत्रालयों पर लागू नहीं होगा जिनकी दीवारें, छतें या विभाजन चमकदार टाइलों से बने हों या किसी अन्य प्रकार से चिकनी, पॉलिश की हुई, अभेद्य सतह प्रदान करने के लिए तैयार किए गए हों और उन्हें प्रत्येक चार महीने की अवधि में कम से कम एक बार उपयुक्त डिटरजेंट और कीटाणुनाशकों से धोया जाता हो।

49. अपशिष्ट या गंदे पानी को ले जाने वाली नालियाँ। सभी अपशिष्ट या गंदे पानी को ले जाने वाली नालियों का निर्माण ईंटों या अन्य अभेद्य सामग्री से किया जाएगा और उन्हें नियमित रूप से साफ किया जाएगा तथा अपशिष्ट जल को उपयुक्त जल निकासी लाइन से जोड़कर निकाला जाएगा।

बशर्ते कि, जहां ऐसी कोई जल निकासी लाइन नहीं है, वहां अपशिष्ट जल को दुर्गंध रहित और हानिरहित बनाया जाएगा और फिर स्वास्थ्य अधिकारी की संतुष्टि के अनुसार उचित तरीके से निपटाया जाएगा।

50. शौचालयों के पास पानी के नल और जलाशय। प्रत्येक शौचालय के पास पर्याप्त संख्या में आसानी से उपलब्ध पानी के नल या जलाशय उपलब्ध कराए जाएंगे।

थूकदान [धारा 20(2)]

51. थूकदान। (1) उपलब्ध कराए जाने वाले थूकदानों की संख्या और स्थान निरीक्षक की संतुष्टि के अनुसार होंगे।

(2) थूकदानों को प्रतिदिन कम से कम एक बार साफ और कीटाणुरहित किया जाएगा।

(3) थूकदान निम्नलिखित प्रकारों में से किसी एक प्रकार के होंगे—

(ए) शंकु के आकार के फ़नल के ढक्कन वाला एक गैल्वनाइज्ड लोहे का पात्र। पात्र में हमेशा उपयुक्त कीटाणुनाशक तरल की एक परत बनी रहनी चाहिए; या
(बी) एक पात्र जो सूखी, साफ रेत से भरा हो और उस पर विरंजन पाउडर और चूने की एक परत चढ़ी हो; या

(सी) मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित कोई अन्य प्रकार।

अध्याय IV

सुरक्षा

विशिष्ट मशीनरी के संबंध में अतिरिक्त सावधानियां

[धारा 21(2)]

52. सुरक्षा सावधानियां।— (1) कारखाने अधिनियम, 1948 की धारा 21(1) के प्रावधान पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, मशीनरी की बाइबंदी के संबंध में, इस नियम के साथ संलग्न अनुसूचियों में निर्दिष्ट निम्नलिखित अतिरिक्त प्रावधान प्रत्येक अनुसूची में उल्लिखित मशीनरी

पर लागू होंगे। इस नियम के प्रावधान 1 अप्रैल, 1949 से पहले पंजीकृत कारखानों के मामले में 1 जुलाई, 1951 से लागू होंगे।

(2) सुरक्षा हेतु बाड़ और अन्य उपकरण इस प्रकार निर्मित और डिज़ाइन किए जाएंगे कि किसी भी व्यक्ति के लिए उनके और गतिशील भाग के बीच से गुजरना असंभव हो जाए तथा साथ ही इस प्रकार से कि मशीनरी में तेल लगाने, सफाई करने या अन्यथा उसकी देखभाल करने वाले व्यक्ति तथा गतिमान भाग के आसपास मौजूद सभी व्यक्तियों को सुरक्षा प्रदान की जा सके।

(3) प्रत्येक बाड़ में बाड़ के फ्रेम के बीच की जगह को शीट मेटल, विस्तारित धातु या अन्य मजबूत और टिकाऊ सामग्री के पैनलों से पूरी तरह और मजबूती से भरा जाना चाहिए, जब तक कि निरीक्षक की राय में बाड़ के फ्रेम सदस्य एक ही उद्देश्य की पूर्ति के लिए पर्याप्त रूप से एक दूसरे के करीब न हों। पैनल लगाने के बाद, जमीन पर या दीवार, मचान या चबूतरे पर खड़ी सभी बाड़ों में बोर्ड लगाए जाने चाहिए।

(4) यदि उड़ने वाले चिप्स या इसी तरह की चीजों से सुरक्षा प्रदान करने के लिए कोई स्थायी बाड़ का उपयोग नहीं किया जा सकता है, तो प्रबंधक पोर्टेबल स्क्रीन प्रदान करेगा जहाँ इनका प्रभावी ढंग से उपयोग किया जा सकता है; और जहाँ स्क्रीन पर्याप्त सुरक्षा प्रदान नहीं करती हैं, वहाँ वह सीमा के भीतर प्रत्येक कार्यकर्ता के लिए गॉगल्स प्रदान करेगा।

(5) नियमों द्वारा आवश्यक रक्षक और अन्य उपकरण निम्नलिखित होंगे—

(ए) कुशल स्थिति में बनाए रखा गया,

(बी) मशीनरी के चलने के दौरान इसे लगातार अपनी जगह पर बनाए रखा जाता है, और

(सी) इस प्रकार समायोजित किया जाए जिससे अनावश्यक जोखिम के बिना काम किया जा सके।

(6) यदि ड्राइविंग मशीनरी एक ऊँची दीवार द्वारा संचालित मशीनरी कक्ष से अलग किए गए कमरे में स्थित है, तो दीवार में 4'x4' का निरीक्षण द्वार प्रदान किया जाएगा और इसके अलावा संचालित मशीनरी की देखरेख करने वाले व्यक्ति के नियंत्रण में एक घंटी की व्यवस्था की जाएगी।

अनुसूची 1 (सूती वस्त्र)

1. कपास खोलने वाली मशीनें, स्कचर मशीनें, संयुक्त खोलने वाली और स्कचर मशीनें, और लैप मशीनें, कठोर अपशिष्ट तोड़ने वाली मशीनें, आदि।— (ए) सभी कॉटन ओपनर, स्कचर, संयुक्त ओपनर और स्कचर, स्कचर और लैप मशीनें, हार्ड वेस्ट ब्रेकर और इसी तरह की मशीनें अलग-अलग मोटरों द्वारा या फास्ट और लूज पुली और कुशल बेल्ट शिफ्टिंग उपकरणों से सुसज्जित काउंटरशाफ्ट द्वारा संचालित की जाएंगी।

(बी) सभी ओपनर, संयुक्त ओपनर और स्कचर, स्कचर-लैप मशीन, हार्ड वेस्ट ब्रेकर और इसी तरह की मशीनों में, बीटर कवर और दरवाजे जो मशीन के किसी भी खतरनाक हिस्से तक पहुंच प्रदान करते हैं, उनमें प्रभावी इंटरलॉकिंग व्यवस्था होनी चाहिए जो निम्नलिखित को रोके—

(आई) मशीन के चलते समय उसके कवर और दरवाजे खुले रहना; और
(ii) कवर और दरवाजे बंद होने तक मशीन को दोबारा चालू किया जाता है:

बशर्ते कि धूल के दरवाजों या डेस्क के दरवाजों को छोड़कर अन्य खुले स्थानों के दरवाजों के संबंध में, ऐसे खुले स्थानों को इस प्रकार से बाड़ लगाकर बंद किया जाएगा ताकि मशीन के किसी भी खतरनाक हिस्से तक पहुंच को रोका जा सके, यदि प्रभावी इंटरलॉकिंग व्यवस्था प्रदान नहीं की गई है।

(iii) सभी ओपनर, संयुक्त ओपनर और स्कचर, स्कचर-लैप मशीन, हार्ड वेस्ट ब्रेकर और इसी तरह की मशीनों में, डस्ट चेंबर तक पहुँचने वाले खुले स्थानों पर स्थायी रूप से बाड़ लगाई जाएगी, जो प्रकाश को अंदर आने देगी, लेकिन साथ ही किसी भी श्रमिक के शरीर के किसी भी हिस्से और बीटर ग्रिड बार के बीच संपर्क को रोकेगी।

2. *संयुक्त ओपनर और स्कचर, स्कचर, स्कचर-लैप, सिल्वर-लैप मशीन, डर्बी डबलर और रिबन मशीन।*—(ए) लैप बनाने वाले रोलर्स में एक गार्ड या कवर लगा होना चाहिए जो भारित रैक के नीचे की ओर चलने के दौरान लैप रोलर और फ्लूटेड रोलर्स के इनटेक तक पहुंच को रोके; या
(बी) गार्ड या कवर को इस प्रकार लॉक किया जाना चाहिए कि मशीन के बंद होने तक उसे उठाया न जा सके और गार्ड या कवर के बंद होने तक मशीन को चालू न किया जा सके।

3. *कार्डिंग मशीनें* सभी सिलेंडर के दरवाजों को एक स्वचालित लॉकिंग डिवाइस द्वारा सुरक्षित किया जाएगा जो सिलेंडर के घूमना बंद होने तक दरवाजे को खुलने से रोकेगा और दरवाजे के बंद होने तक मशीन को दोबारा चालू करना असंभव बना देगा।

4. *गति फ्रेम/हेडस्टॉक* में स्वचालित लॉकिंग व्यवस्था लगाई जाएगी जो मशीनरी के चलते समय जैक बॉक्स के पहियों तक पहुंचने वाले दरवाजों को खुलने से रोकेगी और दरवाजों के बंद होने तक मशीन को दोबारा चालू करना असंभव बना देगी।

5. *स्वयं कार्य करने वाले खच्चर।*— ड्राइव काउंटरशाफ्ट से होगी, जिसमें फास्ट और लूज पुली और कुशल बेल्ट शिफ्टिंग डिवाइस लगे होंगे।

6. *कैलेंडर मशीनें, आदि/कैलेंडरिंग मशीनों, मेंगल और इसी तरह की मशीनों के संबंध में, ऐसी सभी मशीनों में कटोरे और इसी तरह के भागों के प्रत्येक जोड़े के इनटेक साइड पर पूरी लंबाई के साथ एक कुशल "निप" गार्ड लगाया जाएगा, जिसे रोलर्स या कटोरे के चलने के दौरान इस तरह से फिट और बनाए रखा जाएगा कि रोलर्स या कटोरे के संपर्क बिंदु तक पहुंच को रोका जा सके।*

अनुसूची II जिनिंग कारखाने

लाइन शाफ्ट।— (ए) कपास ओढ़ने के कारखानों में लाइन शाफ्ट या सेकेंड मोशन को पूरी तरह से एक सतत दीवार या अभेद्य बाड़ से घेरा जाना चाहिए, जिसमें शाफ्ट तक पहुंचने या कपास के बीज निकालने, सफाई और तेल लगाने के लिए आवश्यक संख्या में ही खुले स्थान हों, और ऐसे खुले स्थानों पर गेट या दरवाजे लगे होने चाहिए जिन्हें बंद और ताला लगाकर रखा जाना चाहिए।
(बी) ओपनर के फीड माउथ पर एक ट्रैवर्सर या ग्रिड गार्ड लगाया जाएगा जो लैटिस कन्वेयर के ऊपर 4 फीट तक फैला होगा, ताकि लैटिस पर फीडिंग करते समय ऑपरेटर के लिए बीटर्स की पहुंच में आना असंभव हो जाए।

अनुसूची III (लकड़ी का काम करने वाली मशीनरी)

1. *परिभाषाएँ*— के लिए इस अनुसूची के प्रयोजन—

(ए) लकड़ी का काम करने वाली मशीन का मतलब है गोलाकार आरी, बेंड आरी, प्लानिंग मशीन, चैन मोर्टाइजिंग मशीन या वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग मशीन जो लकड़ी या कॉर्क पर काम करती है।

(बी) वृत्ताकार आरी का अर्थ है बेंच (रैक बेंच सहित) पर काम करने वाली वृत्ताकार आरी, लेकिन इसमें पेंडुलम या इसी तरह की आरी शामिल नहीं है जिसे काटने की क्रिया के उद्देश्य से लकड़ी की ओर ले जाया जाता है।

(सी) बेंड साँ का अर्थ है एक बेंड साँ, जिसका डाई कटिंग भाग ऊर्ध्वाधर दिशा में चलता है, लेकिन इसमें लॉन्ग साँ या बेंड री-साँइंग मशीन शामिल नहीं है।

(डी) प्लानिंग मशीन से तात्पर्य ओवरहेड प्लानिंग, थिकनेसिंग या दोनों कार्यों के लिए उपयोग की जाने वाली मशीन से है।

2. *रोकने और शुरू करने वाला उपकरण*। प्रत्येक लकड़ी के काम करने वाली मशीन पर एक कुशल स्टॉपिंग और स्टार्टिंग डिवाइस उपलब्ध कराई जाएगी। इस डिवाइस का नियंत्रण इस प्रकार स्थित होगा कि मशीन के प्रभारी व्यक्ति द्वारा इसे आसानी से और सुविधाजनक रूप से संचालित किया जा सके।

3. *मशीनों के आसपास की जगह*। लकड़ी के काम में लगी प्रत्येक मशीन के आसपास का स्थान अवरोधों से मुक्त रखा जाएगा।

4. *फर्श*। लकड़ी के काम में इस्तेमाल होने वाली प्रत्येक मशीन के आसपास की ज़मीन को अच्छी और समतल स्थिति में बनाए रखा जाएगा, और उसे फिसलन भरी नहीं होने दी जाएगी, और जहाँ तक संभव हो, उसे लकड़ी के बुरादे या अन्य ढीली सामग्री से मुक्त रखा जाएगा।

5. *प्रशिक्षण और पर्यवेक्षण*।— (ए) किसी भी व्यक्ति को लकड़ी के काम करने वाली मशीन पर तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक कि उसे उस प्रकार की मशीन को चलाने के लिए पर्याप्त प्रशिक्षण प्राप्त न हो, या जब तक वह ऐसे व्यक्ति के पर्याप्त पर्यवेक्षण में काम न करे जिसे मशीन के कामकाज का गहन ज्ञान हो।

(बी) लकड़ी का काम करने वाली मशीन को चलाने का प्रशिक्षण प्राप्त कर रहे व्यक्ति को मशीन के खतरों और मशीन के सुरक्षित संचालन को सुनिश्चित करने के लिए बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में पूरी तरह और सावधानीपूर्वक निर्देश दिया जाना चाहिए।

6. गोलाकार आरी।—प्रत्येक गोलाकार आरी को निम्नलिखित प्रकार से बाड़ लगाकर सुरक्षित किया जाएगा:

(ए) आरी के ठीक पीछे और सीधी रेखा में एक चीरने वाला चाकू होना चाहिए, जिसकी सतह चिकनी हो, जो मजबूत, कठोर और आसानी से समायोज्य हो, और साथ ही निम्नलिखित शर्तों के अनुरूप भी हो:

(आई) आरी के निकट स्थित चाकू का किनारा एक वृत्त का चाप बनाएगा जिसकी त्रिज्या बेंच पर उपयोग की जाने वाली सबसे बड़ी आरी की त्रिज्या से अधिक नहीं होगी।

(ii) उस समय किए जा रहे कार्य की प्रकृति को ध्यान में रखते हुए, चाकू को यथासंभव आरी के निकट रखा जाना चाहिए, और बेंच टेबल के स्तर पर चाकू के सामने के किनारे और आरी के दांतों के बीच की दूरी आधे इंच से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(iii) 24 इंच से कम व्यास वाली आरी के लिए, चाकू बेंच टेबल से ऊपर की ओर आरी के शीर्ष से एक इंच की दूरी तक फैला होना चाहिए, और 24 इंच या उससे अधिक व्यास वाली आरी के लिए, चाकू बेंच टेबल से ऊपर की ओर कम से कम नौ इंच की ऊंचाई तक फैला होना चाहिए।

(बी) आरी के ऊपरी भाग को एक मजबूत और आसानी से समायोजित होने वाले गार्ड से ढका जाना चाहिए, जिसमें बाड़ से सबसे दूर वाले किनारे पर एक निकला हुआ हिस्सा (फ्लैंग) हो। गार्ड को इस प्रकार समायोजित किया जाना चाहिए कि वह निकला हुआ हिस्सा आरी के दांतों की जड़ों से नीचे तक फैला रहे। गार्ड को चीरने वाले चाकू के ऊपरी भाग से लेकर आरी के काटने वाले किनारे पर यथासंभव नीचे तक फैला होना चाहिए।

(सी) बेंच टेबल के नीचे स्थित आरी के हिस्से को धातु या किसी अन्य उपयुक्त सामग्री की दो प्लेटों से सुरक्षित किया जाएगा; आरी के दोनों ओर एक-एक प्लेट लगाई जाएगी। ये प्लेटें एक दूसरे से छह इंच से अधिक दूर नहीं होनी चाहिए और आरी की धुरी से बाहर की ओर, आरी के दांतों से कम से कम दो इंच आगे तक फैली होनी चाहिए। यदि धातु की प्लेटें बीडिंग वाली नहीं हैं, तो उनकी मोटाई कम से कम 1/10 इंच होनी चाहिए, या यदि बीडिंग वाली हैं, तो उनकी मोटाई कम से कम 1/20 इंच होनी चाहिए।

7. पुश स्टिक्स।—प्रत्येक गोलाकार आरी और प्रत्येक ऊर्ध्वाधर स्पिंडल मोल्डिंग मशीन पर काम को अनावश्यक जोखिम के बिना करने में सक्षम बनाने के लिए एक पुश स्टिक या अन्य उपयुक्त उपकरण उपलब्ध कराया जाएगा।

8. बैंड आरी।—प्रत्येक बैंड आरी की सुरक्षा निम्नलिखित तरीके से की जानी चाहिए:

(ए) नीचे वाली पुली के दोनों किनारों को शीट या विस्तारित धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री से पूरी तरह से ढका जाना चाहिए।

(बी) ऊपरी पुली के सामने वाले हिस्से को शीट या विस्तारित धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री से ढका जाएगा।

(सी) ब्लेड के सभी हिस्सों को बंद करके या किसी अन्य तरीके से सुरक्षित रूप से संरक्षित किया जाएगा, सिवाय ब्लेड के उस हिस्से के जो बेंच टेबल और ऊपरी गाइड के बीच स्थित है।

9. *मानचित्र मशीन*—(ए) एक नियोजन मशीन (यांत्रिक रूप से संचालित नियोजन मशीन को छोड़कर) का उपयोग ओवरहेड प्लानिंग के लिए तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि उसमें एक बेलनाकार कटर ब्लॉक न लगा हो।

(बी) ओवरहेड प्लानिंग के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक प्लानिंग मशीन में एक "ब्रिज" गार्ड लगा होना चाहिए जो बेंच में कटिंग स्लॉट की पूरी लंबाई और चौड़ाई को कवर करने में सक्षम हो, और इस प्रकार निर्मित हो कि इसे ऊर्ध्वाधर और क्षैतिज दोनों दिशाओं में आसानी से समायोजित किया जा सके।

(सी) ओवरहेड प्लानिंग और थिकनेसिंग के लिए संयुक्त मशीन को छोड़कर, थिकनेसिंग के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक प्लानिंग मशीन के फीड रोलर में एक कुशल गार्ड लगाया जाएगा।

10. *वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग मशीन*—(ए) प्रत्येक वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग मशीन के कटर को किए जा रहे कार्य की प्रकृति को ध्यान में रखते हुए सबसे कुशल सुरक्षा उपकरण से सुरक्षित किया जाना चाहिए।

(बी) वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग मशीन पर ढाली जा रही लकड़ी को, यदि संभव हो तो, इस प्रकार के जिग या होल्डर में रखा जाना चाहिए जिससे श्रमिक के लिए दुर्घटना का जोखिम यथासंभव कम हो सके।

11। *चेन मोर्टाईजिंग मशीनें* प्रत्येक चेन मोर्टाईजिंग मशीन की चेन में एक गार्ड लगाया जाएगा, जो कटरों को यथासंभव सुरक्षित रखेगा।

12. *सुरक्षाकर्मियों का समायोजन और रखरखाव* इस अनुसूची के अंतर्गत आवश्यक सुरक्षा उपकरण और अन्य उपकरण निम्नलिखित होंगे—

(ए) कुशल स्थिति में बनाए रखा गया;

(बी) मशीनरी के चलने के दौरान इसे लगातार अपनी जगह पर स्थिर रखा जाता है;

(सी) इस प्रकार समायोजित किया जाए जिससे अनावश्यक जोखिम के बिना काम किया जा सके।

13. *अपवाद* पैराग्राफ 6, 8, 9 और 10 किसी भी लकड़ी के काम करने वाली मशीन पर लागू नहीं होंगे जिसके संबंध में यह साबित किया जा सकता है कि अन्य सुरक्षा उपाय प्रदान किए गए हैं,

बनाए रखे गए हैं और उपयोग किए गए हैं जिससे मशीन उतनी ही सुरक्षित हो जाती है जितनी कि इस अनुसूची में निर्धारित तरीके से सुरक्षित किए जाने पर होती।

अनुसूची IV – (रबर मिलें)

1. **मशीनों की स्थापना**। रबर या रबर यौगिकों को तोड़ने, चटकाने, पीसने, मिलाने, परिष्कृत करने और गर्म करने वाली मिलें इस प्रकार स्थापित की जानी चाहिए कि सामने वाले रोल का ऊपरी भाग फर्श या कार्य स्तर से कम से कम छियालीस इंच ऊपर हो। बशर्ते कि मौजूदा प्रतिष्ठानों में जहां सामने वाले रोल का ऊपरी भाग इस ऊंचाई से नीचे है, वहां मशीन के सामने एक मजबूत, कठोर दूरी वाली पट्टी लगाई जानी चाहिए, जो इस प्रकार स्थित हो कि ऑपरेटर रोल के निप तक न पहुंच सके।

2. **सुरक्षा उपकरण**। – (ए) रबर मिलों में निम्नलिखित उपकरण होने चाहिए –

(आई) हॉपर इस प्रकार निर्मित या सुरक्षित किए गए हों कि संचालकों के लिए किसी भी तरह से रोल के निप के संपर्क में आना असंभव हो;

(ii) आगे और पीछे दोनों तरफ क्षैतिज सुरक्षा ट्रिप रॉड या टाइट वायर केबल लगे होते हैं, जिन्हें धक्का देने या खींचने पर बिजली तुरंत कट जाती है और ब्रेक लग जाते हैं, या फिर रोलर रिवर्स हो जाते हैं।

(बी) रबर मिलों पर लगे सेफ-ट्रिप रॉड या टाइट वायर केबल रोल के पूरे हिस्से की लंबाई में फैले होने चाहिए और फर्श या कार्य स्तर से उनसठ इंच से अधिक ऊपर स्थित नहीं होने चाहिए।

(सी) सभी रबर मिलों में सुरक्षा-ट्रिप रॉड और टाइट वायर केबलों की प्रतिदिन प्रबंधक या अन्य जिम्मेदार व्यक्ति की उपस्थिति में जांच और परीक्षण किया जाएगा, और यदि ऐसी जांच और परीक्षण में कोई खराबी पाई जाती है, तो उस खराबी को दूर किए जाने तक मिल का उपयोग नहीं किया जाएगा।

[52ए. **भवन और संरचना**। किसी भी कारखाने में कोई भी इमारत की दीवार, चिमनी, पुल, सुरंग, सड़क, गैलरी, सीढ़ी, रैंप, फर्श प्लेटफॉर्म, स्टेजिंग या अन्य संरचना, चाहे वह स्थायी हो या अस्थायी, इस प्रकार से निर्मित, स्थित या रखरखाव नहीं की जाएगी जिससे शारीरिक चोट का खतरा उत्पन्न हो।

52बी. **मशीनरी और संयंत्र**। किसी भी कारखाने में कोई भी मशीनरी या संयंत्र उपकरण इस प्रकार से निर्मित, स्थापित, संचालित या रखरखाव नहीं किया जाएगा जिससे शारीरिक चोट का खतरा उत्पन्न हो।

52सी. **कार्य विधि**। किसी भी कारखाने में कोई भी कार्य इस प्रकार से नहीं किया जाएगा जिससे शारीरिक चोट का खतरा उत्पन्न हो।

52D. **सामग्रियों आदि का ढेर लगाना या भंडारण करना**। – किसी भी सामग्री या उपकरण को इस प्रकार ढेर या संग्रहित नहीं किया जाएगा जिससे शारीरिक चोट का खतरा उत्पन्न हो।]

मशीनरी की देखभाल करने वाले व्यक्तियों के लिए सावधानियां¹³ – [धारा 22(1) और (3)]

53. (ए) किसी भी चलती हुई मशीनरी या शाफ्ट को हाथ में मौजूद बेकार चिथड़ों या इसी तरह की सामग्री से साफ नहीं किया जाना चाहिए।

(बी) प्रत्येक शाफ्टिंग सीढ़ी में हुक या कोई प्रभावी फिसलन रोधी उपकरण लगा होना चाहिए और उसमें दरारें, टूटे हुए पायदान या अन्य कोई खराबी नहीं होनी चाहिए। फिसलने से बचने के लिए, यदि आवश्यक हो तो सीढ़ी के निचले हिस्से को पकड़ने के लिए एक अन्य कर्मचारी को तैनात किया जाना चाहिए।

(सी) कोई भी व्यक्ति जो बेल्टों में तेल लगाने या उन्हें समायोजित करने में लगा हो या ट्रांसमिशन मशीनरी या किसी अन्य मशीनरी, जिसे निरीक्षक खतरनाक मानता है, के "पहुँच के भीतर" किसी भी प्रकार का काम कर रहा हो, उसे ढीले-ढाले कपड़े पहनने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(डी) नियम में उल्लिखित श्रमिकों को बिना किसी शुल्क के चुस्त-दुरुस्त कपड़े उपलब्ध कराने की जिम्मेदारी किरायेदार की होगी। (सी) वे हर समय काम पर रहते हैं।

(ई) दुर्घटनाओं की रोकथाम के लिए हिंदी में नोटिस या पोस्टर कारखाने के प्रत्येक उस कमरे में प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित किए जाएंगे जिसमें मशीनरी का उपयोग किया जाता है।

(एफ) प्रत्येक कारखाने के प्रबंधक को यह सुनिश्चित करना होगा कि नोटिस या पोस्टर की सामग्री प्रत्येक कर्मचारी को उसकी पहली नियुक्ति के समय और उसके द्वारा किए जाने वाले कार्य में परिवर्तन होने पर उसकी समझ में आने वाली भाषा में समझाई जाए।

(जी) धारा 22 की उपधारा (1) में अपेक्षित रजिस्टर अधिनियम प्रपत्र संख्या 25 में होगा।

खतरनाक मशीनें [धारा 23(2) |

54. खतरनाक मशीनों पर युवाओं का रोजगार।

निम्नलिखित मशीनों को इस प्रकार खतरनाक माना जाता है कि युवा व्यक्ति उन पर तब तक काम नहीं करेंगे जब तक कि धारा 23(1) के प्रावधानों का पालन नहीं किया जाता है।

हाइड्रोलिक प्रेस के अलावा अन्य पावर प्रेस: धातु व्यापार में प्रयुक्त मिल्टिंग मशीनें; गिलोटिन मशीन; सर्कुलर सॉ: प्लेटन प्रिंटिंग मशीनें।

55. धारा 28 के अधीन नियम। – (1) होइस्ट और लिफ्टों की जांच के विवरण दर्ज करने के लिए निम्नलिखित स्तंभों वाला एक रजिस्टर खोला जाएगा:

(आई) परीक्षा की तिथि।

(ii) यदि एक से अधिक होइस्ट और लिफ्ट हैं तो उनकी संख्या।

(iii) आयोजित परीक्षाओं का विवरण।

(iv) परीक्षा का परिणाम।

(में)परीक्षक के हस्ताक्षर।

(हम)परीक्षक का पदनाम एवं योग्यताएँ।

(2) कुछ प्रकार के होइस्ट और लिफ्टों को छूट दी गई है। अनुसूची के प्रथम स्तंभ में निर्दिष्ट किसी भी प्रकार के होइस्ट या लिफ्ट के संबंध में, उक्त अनुसूची के द्वितीय स्तंभ में निर्दिष्ट और उस प्रकार के होइस्ट या लिफ्ट के सामने अंकित धारा 28 की आवश्यकताएं लागू नहीं होंगी।

अनुसूची

होइस्ट या लिफ्ट संबंधी आवश्यकताओं का वह वर्ग या विवरण जो लागू नहीं होगा

(ए) होइस्ट या लिफ्ट का उपयोग मुख्य रूप से विस्फोट भट्टियों या चूना भट्टियों में सामग्री भरने के लिए सामग्री उठाने के लिए किया जाता है।	उपधारा 1(बी) जहां तक निचले तल पर द्वार की आवश्यकता है; उपधारा 1(और)।
(बी) वे होइस्ट जो यांत्रिक शक्ति से जुड़े नहीं होते और जिनका उपयोग व्यक्तियों को ले जाने के लिए नहीं किया जाता है।	उपधारा 1(बी) जहां तक इसमें यह आवश्यक है कि होइस्ट वे या लिफ्टवे का घेरा इस प्रकार निर्मित किया जाए जिससे होइस्ट या लिफ्ट के किसी भाग और किसी स्थिर संरचना या गतिशील भाग के बीच किसी व्यक्ति या वस्तु के फंसने से रोका जा सके; उप-धारा (एल)(और)।

¹⁵प्रेसर प्लांट का परीक्षण, जांच और अन्य सुरक्षा उपाय इसके संबंध में

55-ए. — (1) किसी भी कारखाने में कोई भी लिफ्टिंग मशीन, और कोई भी चैन, रस्सी या लिफ्टिंग टैकल, फाइबर रस्सी या फाइबर रस्सी स्लिंग को छोड़कर, तब तक उपयोग में नहीं लिया जाएगा जब तक कि उसका परीक्षण न किया गया हो और उसके सभी भागों की किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा पूरी तरह से जांच न की गई हो और उस व्यक्ति से सुरक्षित कार्यभार निर्दिष्ट करने वाला प्रमाण पत्र प्राप्त न किया गया हो और निरीक्षण के लिए उपलब्ध न रखा गया हो।

(2)(ए) प्रत्येक जिब-क्रेन, जिसका निर्माण इस प्रकार किया गया है कि जिब को ऊपर या नीचे करने पर सुरक्षित कार्यभार बदलता रहता है, उसमें या तो सुरक्षित कार्यभार का स्वचालित संकेतक या स्वचालित जिब-कोण संकेतक तथा जिब के संबंधित झुकावों या भार की संबंधित त्रिज्याओं पर सुरक्षित कार्यभार दर्शाने वाली एक तालिका संलग्न होनी चाहिए।

(बी) उपयोग में आने वाली हर प्रकार और आकार की चैन, रस्सी या लिफ्टिंग इक्विपमेंट के सुरक्षित भार को दर्शाने वाली एक तालिका, और मल्टीपल स्लिंग के मामले में, पैरों के विभिन्न कोणों पर सुरक्षित भार को दर्शाने वाली तालिका, उस भंडारगृह या स्थान पर लगाई जाएगी जहाँ

चेन, रस्सी या लिफ्टिंग इक्विपमेंट रखे जाते हैं, और परिसर में प्रमुख स्थानों पर भी लगाई जाएगी; और तालिका में न दर्शाई गई किसी भी रस्सी, चेन या लिफ्टिंग इक्विपमेंट का उपयोग नहीं किया जाएगा। हालांकि, इस अनुच्छेद के उपरोक्त प्रावधान ऐसे लिफ्टिंग इक्विपमेंट पर लागू नहीं होंगे यदि उस पर सुरक्षित भार, या मल्टीपल स्लिंग के मामले में, पैरों के विभिन्न कोणों पर सुरक्षित भार स्पष्ट रूप से अंकित हो।

(3) खंड के अधीन रखा जाने वाला रजिस्टर(क)(iii)अधिनियम की धारा 29 की उपधारा (1) का प्रावधान इस प्रकार होगा –

(आई)कारखाने के मालिक का नाम।

(ii)कारखाने का पता।

(iii)यदि कोई विशिष्ट संख्या या चिह्न हो, तो उसे प्रदान करें और लिफ्टिंग मशीन, चेन, रस्सी, मल्टीपल स्लिंग या डाई लिफ्टिंग टैकल की पहचान करने के लिए पर्याप्त विवरण दें।

(iv)वह तिथि जब लिफ्टिंग मशीन, चेन, रस्सी, या मल्टीपल स्लिंग या लिफ्टिंग टैकल को पहली बार कारखाने में उपयोग में लाया गया था।

(में)उप-नियम (1) और (7) के तहत किए गए किसी भी परीक्षण और परीक्षा से संबंधित प्रमाण पत्र की तिथि और संख्या, साथ ही प्रमाण पत्र जारी करने वाले व्यक्ति का नाम और पता।

(हम)खंड के अंतर्गत की गई प्रत्येक आवधिक गहन परीक्षा की तिथि(क) (iii) का अधिनियम की धारा 29 की उपधारा (1) और उपनियम (6) तथा उस व्यक्ति का नाम और पदनाम जिसके द्वारा इसे निष्पादित किया गया था।

(vii)उप-नियम (5) के तहत बनाई गई डाई चेन और अन्य लिफ्टिंग टैकल के एनीलिंग या अन्य हीट ट्रीटमेंट की तिथि और उस व्यक्ति का नाम और पदनाम जिसके द्वारा इसे किया गया था।

(viii)किसी भी ऐसी गहन जांच या एनीलिंग के बाद पाए गए किसी भी दोष का विवरण जो कार्यभार को प्रभावित करता हो और ऐसे दोषों को दूर करने के लिए उठाए गए कदम।

रजिस्टर को निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(4) वे सभी रेलें जिन पर चलती हुई क्रेन चलती है और प्रत्येक पटरी जिस पर ट्रांसपोर्टर या रनवे का वाहन चलता है, उचित आकार और पर्याप्त मजबूती की होगी और उसकी सतह समतल होगी तथा ऐसी प्रत्येक रेल या पटरी को ठीक से बिछाया जाएगा, पर्याप्त रूप से सहारा दिया जाएगा और ठीक से रखरखाव किया जाएगा।

(5) रस्सी स्लिंग को छोड़कर सभी चेन और लिफ्टिंग टैकल, जब तक कि उन्हें कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किसी अन्य ताप उपचार के अधीन न किया गया हो, निम्नलिखित अंतरालों पर एक सक्षम व्यक्ति की देखरेख में प्रभावी रूप से एनील किया जाएगा:

(आई) पिघली हुई धातु या पिघले हुए लावा के संबंध में उपयोग की जाने वाली सभी जंजीरें, स्लिंग, रिंग, हुक, हथकड़ी और कुंडा, या जब वे आधे इंच की छड़ या उससे छोटी हों, तो कम से कम हर छह महीने में एक बार उनकी सफाई की जानी चाहिए।

(ii) सामान्य उपयोग में आने वाली अन्य सभी जंजीरें, छल्ले, हुक, हथकड़ी और कुंडा, कम से कम बारह महीने में एक बार:

बशर्ते कि कम उपयोग में आने वाली जंजीरों और उठाने वाले उपकरणों को मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन, आवश्यकता पड़ने पर ही एनील किया जाएगा। इस प्रकार के एनीलिंग का विवरण उप-नियम (3) के अंतर्गत निर्धारित रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(6) उप-नियम (5) में कुछ भी निम्नलिखित प्रकार की जंजीरों और उठाने वाले उपकरणों पर लागू नहीं होगा:

(आई) लचीले ढलवां लोहे से बनी जंजीरें।

(ii) प्लेट लिंक चेन।

(iii) स्टील या किसी अन्य अलौह धातु से बनी जंजीरें, छल्ले, हुक, हथकड़ी और कुंडा।

(iv) पिच वाली चेन, स्प्रोकट या पॉकेट वाले पहियों पर काम करती हैं।

(मैं) पिच वाली चेन, पुली ब्लॉक या वजन मापने वाली मशीनों से स्थायी रूप से जुड़े छल्ले, हुक, हथकड़ी और कुंडा।

(हम) स्कू थ्रेडेड वाले हॉक्स और स्विवेल्स¹⁷ पुर्जे या बॉल बेयरिंग या अन्य केस हार्ड किए गए पुर्जे।

(vii) सफेद धातु की कैपिंग द्वारा तार की रस्सियों से जुड़े सॉकेट शैकल।

(viii) बोर्डों से संबंध।

(ix) कोई भी चेन या लिफ्टिंग टैकल जिसे एनीलिंग के बजाय "नॉर्मलाइजिंग" नामक ताप उपचार से गुजारा गया हो।

ऐसी जंजीरों और उठाने वाले उपकरणों की प्रत्येक बारह महीने में कम से कम एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा पूरी तरह से जांच की जाएगी और उप-नियम (3) के अनुसार रखे गए रजिस्टर में विवरण दर्ज किया जाएगा।

(7) फाइबर रस्सी या फाइबर रस्सी स्लिंग को छोड़कर, प्रत्येक लिफ्टिंग मशीन, चेन, रस्सी और लिफ्टिंग टैकल, जिसे वेल्डिंग या किसी अन्य तरीके से लंबा किया गया हो, बदला गया हो या मरम्मत किया गया हो, उसे पुनः उपयोग में लाने से पहले किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा पर्याप्त रूप से पुनः परीक्षण और जांच की जाएगी और ऐसे परीक्षण और जांच का प्रमाण पत्र प्राप्त किया जाएगा और उप-नियम (3) के अनुसार रखे गए रजिस्टर में विवरण दर्ज किया जाएगा।

(8) 18 वर्ष से कम आयु का कोई भी व्यक्ति और कोई भी व्यक्ति जो पर्याप्त रूप से सक्षम और विश्वसनीय नहीं है, उसे किसी लिफ्टिंग मशीन के चालक के रूप में नियोजित नहीं किया जाएगा, चाहे वह यांत्रिक शक्ति द्वारा संचालित हो या अन्यथा, या चालक को संकेत देने के लिए।

[धारा 31(2)]

56. [दबाव पात्र या संयंत्र. — {1} व्याख्या— इस नियम में—

(ए) "डिज़ाइन दबाव" से तात्पर्य उस अधिकतम दबाव से है जिसे कोई दबाव पात्र या संयंत्र सामान्य रूप से संचालन करते समय सुरक्षित रूप से सहन करने के लिए डिज़ाइन किया गया है;

(बी) "अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव" से तात्पर्य उस अधिकतम दबाव से है जिस पर इस नियम के अंतर्गत किसी दबाव पात्र या संयंत्र को संचालित या उपयोग करने की अनुमति है और यह प्रक्रिया की तकनीकी आवश्यकताओं द्वारा निर्धारित किया जाता है;

(सी) "संयंत्र" से तात्पर्य पाइपों की एक ऐसी प्रणाली से है जो एक दबाव पात्र से जुड़ी होती है और जिसका उपयोग वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव में गैस, वाष्प या तरल पदार्थ को रखने के लिए किया जाता है, और इसमें दबाव पात्र भी शामिल होता है;

(डी) "दबाव पात्र" से तात्पर्य एक ऐसे अज्वलित पात्र से है जिसका उपयोग वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव में किसी गैस, वाष्प या तरल पदार्थ को रखने, भंडारण करने, वितरित करने, स्थानांतरित करने, आसवन करने, प्रसंस्करण करने या अन्यथा संभालने के लिए किया जा सकता है और इसमें कोई भी पाइप लाइन फिटिंग या "अन्य उपकरण जो इससे जुड़े हों या इसके संबंध में उपयोग किए जाते हों" शामिल हैं; और

(ई) "सक्षम व्यक्ति" से तात्पर्य ऐसे व्यक्ति से है जो मुख्य निरीक्षक की राय में, अपनी योग्यता, प्रशिक्षण और अनुभव के आधार पर, आवश्यकतानुसार, एक प्रेशर वेसल प्लांट की पूरी तरह से जांच और प्रेशर टेस्ट करने और उसकी स्थिति पर पूरी रिपोर्ट देने में सक्षम हो।

(2) अपवाइस नियम की कोई भी बात निम्नलिखित पर लागू नहीं होगी—

(ए) ऐसे पात्र जिनका आंतरिक व्यास 150 मिलीमीटर से अधिक न हो और क्षमता 142 लीटर से अधिक न हो;

(बी) लौह धातुओं से बने ऐसे पात्र जिनका आंतरिक परिचालन दाब 1 किलोग्राम प्रति वर्ग सेंटीमीटर से अधिक न हो;

(सी) भारतीय बॉयलर अधिनियम, 1923 के दायरे में आने वाले स्टीम बॉयलर, स्टीम और फीड-पाइप और उनके फिटिंग;

(डी) संपीडित गैसों या द्रवीकृत या घुलित गैसों के भंडारण या परिवहन के लिए उपयोग की जाने वाली धातु की बोतलें या सिलेंडर, जो भारतीय विस्फोटक अधिनियम, 1884 के तहत बनाए गए गैस सिलेंडर नियम, 1940 के अंतर्गत आते हैं;

(ई) ऐसे पात्र जिनमें आंतरिक दबाव केवल तरल के स्थैतिक शीर्ष के कारण होता है;

(एफ) 500 लीटर से अधिक की नाममात्र जल क्षमता वाले पात्र जो एक जल-पंपिंग प्रणाली से जुड़े होते हैं जिसमें संपीडित हवा होती है जो कुशन के रूप में कार्य करती है;

(जी) परमाणु ऊर्जा अनुप्रयोग के लिए पात्र;

(एच) 24 घंटे में 3 टन या उससे कम की प्रशीतन क्षमता वाला प्रशीतन संयंत्र; और
(आई)स्टीम इंजन या प्राइम मूवर के कार्यशील सिलेंडर, फीड पंप और स्टीम ट्रैप; टरबाइन केसिंग;
कंप्रेसर सिलेंडर; स्टीम सेपरेटर या ड्रायर; स्टीम स्ट्रेनर; स्टीम डी-सुपर-हीटर; ऑयल सेपरेटर;
फायर स्पिंकलर इंस्टॉलेशन के लिए एयर रिसीवर; मोनोटाइप मशीनों के एयर रिसीवर, बशर्ते
एयर रिसीवर का अधिकतम कार्यशील दबाव 1.33 किलोग्राम प्रति वर्ग सेंटीमीटर और क्षमता 85
लीटर से अधिक न हो; इलेक्ट्रिकल सर्किट ब्रेकर के एयर रिसीवर; इलेक्ट्रिकल रिले के एयर
रिसीवर; पंपों पर लगे आर वेसल; पाइप कॉइल, उपकरणों और उपकरणों के सहायक उपकरण जैसे
कि रिले और इंटरलॉकिंग प्रकार के गार्डों को संचालित करने के लिए उपयोग किए जाने वाले
सिलेंडर और पिस्टन असंबली; केवल स्थैतिक शीर्ष के अधीन तरल पदार्थों वाले वेसल; और वायु-
युक्त संचायक से संचार करने वाले किसी भी सिलेंडर के अलावा अन्य हाइड्रोलिक रूप से संचालित
सिलेंडर।

(3) डिजाइन और निर्माण – कारखाने में प्रयुक्त प्रत्येक दाब पात्र या संयंत्र –

(ए) इसका डिजाइन उचित इंजीनियरिंग पद्धति पर आधारित होना चाहिए;

(बी) अच्छी बनावट, ठोस सामग्री, पर्याप्त मजबूती और किसी भी स्पष्ट दोष से मुक्त होना चाहिए; और

(सी) इसे उचित रूप से सुरक्षित स्थिति में बनाए रखा जाएगा:

बशर्ते कि जिन दाब पात्रों या संयंत्रों के डिजाइन और निर्माण के संबंध में कोई भारतीय मानक या निर्माण करने वाले देश का मानक या कोई अन्य कानून या नियम लागू है, उनका डिजाइन और निर्माण उक्त मानक, कानून या नियम के अनुसार किया जाएगा, और इसका प्रमाण पत्र निर्माता या सक्षम व्यक्ति से प्राप्त किया जाएगा, जिसे सुरक्षित रखा जाएगा और निरीक्षक द्वारा मांगे जाने पर प्रस्तुत किया जाएगा।

(4) सुरक्षा उपकरण – प्रत्येक दाब पात्र में निम्नलिखित लगा होना चाहिए –

(ए) पर्याप्त क्षमता वाला एक उपयुक्त सुरक्षा वाल्व या अन्य प्रभावी दबाव कम करने वाला उपकरण यह सुनिश्चित करेगा कि दबाव पात्र का अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव पार न हो। इसे अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव से अधिक दबाव पर संचालित करने के लिए सेट किया जाएगा और जब एक से अधिक सुरक्षा उपकरण प्रदान किए जाते हैं, तो केवल एक उपकरण को अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव पर संचालित करने के लिए सेट किया जाना चाहिए और अतिरिक्त उपकरण को अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव से 5 प्रतिशत से अधिक दबाव पर डिस्चार्ज करने के लिए सेट किया जाएगा।

(बी) एक उपयुक्त प्रेशर गेज जिसका डायल रेंज अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव के 1.5 गुना से कम न हो, और जो आसानी से दिखाई दे।

और इसे इस तरह से डिजाइन किया गया है कि यह हर समय सही आंतरिक दबाव दिखाए और दबाव पात्र के अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव पर एक प्रमुख लाल निशान से चिह्नित हो;

(सी) खंड में उल्लिखित दाब गेज की सटीकता की जाँच करने के लिए एक परीक्षण दाब गेज को संलग्न करने के विशेष उद्देश्य से एक उपयुक्त निष्पल और ग्लोब वाल्व को जोड़ा गया है।(बी) इस उप-नियम का;

(डी) उपयुक्त स्टॉप वाल्व या वाल्व जिनके द्वारा प्रेशर वेसल को अन्य प्रेशर वेसल या प्लांट या सप्लाइ या प्रेशर के स्रोत से अलग किया जा सके। ऐसे स्टॉप वाल्व या वाल्व प्रेशर वेसल के जितना संभव हो सके पास स्थित होने चाहिए और आसानी से सुलभ होने चाहिए; और

(और) दाब पात्र के सबसे निचले हिस्से में उपयुक्त ड्रेन कॉक या वाल्व लगा होना चाहिए ताकि दाब पात्र में जमा होने वाले तरल या अन्य पदार्थों को निकाला जा सके:

इस उप-नियम के प्रयोजन के लिए यह पर्याप्त होगा यदि सुरक्षा वाल्व या दबाव कम करने वाला उपकरण, दबाव गेज और स्टॉप वाल्व दबाव पात्र के ठीक बगल में स्थित पाइपलाइन पर लगे हों, और जहां एक ही दबाव भार द्वारा संचालित दो या दो से अधिक समान दबाव पात्रों की एक श्रृंखला हो, तो दबाव पात्रों की श्रृंखला के ठीक बगल में स्थित दबाव भार पर ऐसे माउंटिंग का केवल एक सेट लगाना आवश्यक है, बशर्ते कि उन्हें अलग न किया जा सके।

(5) दबाव कम करने वाले उपकरण—

(ए) प्रत्येक दाब पात्र जिसे आपूर्ति स्रोत पर दाब से कम या दाब पात्र को किसी अन्य आपूर्ति स्रोत से जोड़ने वाली पाइप में प्राप्त होने वाले दाब से कम कार्यशील दाब के लिए डिज़ाइन किया गया है, उसमें दाब पात्र के अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब से अधिक होने से रोकने के लिए एक उपयुक्त दाब कम करने वाला वाल्व या अन्य उपयुक्त स्वचालित उपकरण लगाया जाएगा।

(बी) रिड्यूसिंग वाल्व डिवाइस के फेल होने की स्थिति में प्रेशर वेसल को और अधिक सुरक्षित रखने के लिए, रिड्यूसिंग वाल्व के लो प्रेशर साइड पर कम से कम एक सेफ्टी वाल्व लगाया जाना चाहिए, जिसकी क्षमता आपूर्ति स्रोत पर दबाव और आपूर्ति स्रोत को जोड़ने वाले पाइप के आकार के अनुसार, अनुचित दबाव वृद्धि के बिना सभी भाप, वाष्प या गैस को छोड़ने के लिए पर्याप्त हो।

(6) दबाव पात्र या संयंत्र को उपयोग में लाया जा रहा है—

(ए) इस नियम के लागू होने के बाद किसी भी कारखाने में कोई नया दाब पात्र या संयंत्र तब तक उपयोग में नहीं लिया जाएगा जब तक कि सक्षम व्यक्ति द्वारा इसका जलस्थैतिक परीक्षण डिजाइन दाब के कम से कम 1.3 गुना दाब पर न कर लिया गया हो, और कोई भी दाब पात्र या संयंत्र जिसका पहले उपयोग किया जा चुका हो या जो 2 महीने से अधिक समय तक अलग-थलग या निष्क्रिय रहा हो या जिसमें परिवर्तन या मरम्मत की गई हो, उसे किसी कारखाने में तब तक उपयोग में नहीं लिया जाएगा जब तक कि सक्षम व्यक्ति द्वारा इसकी बाह्य और आंतरिक रूप

से, यदि संभव हो, तो पूरी तरह से जांच न कर ली गई हो और सक्षम व्यक्ति द्वारा इसका जलस्थैतिक परीक्षण अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब के 1.5 गुना दाब पर न कर लिया गया हो। हालांकि, यह शर्त है कि यदि कोई दाब पात्र या संयंत्र इस प्रकार से डिजाइन और निर्मित किया गया है कि उसे पानी या तरल पदार्थ से सुरक्षित रूप से भरा नहीं जा सकता है या उसका उपयोग ऐसी स्थिति में किया जाता है जहां पानी की थोड़ी सी भी मात्रा सहन नहीं की जा सकती है, तो उसका वायवीय परीक्षण डिजाइन दाब या अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब से कम दाब पर नहीं किया जाएगा।

इसके अलावा, यह भी प्रावधान है कि कांच से लेपित दाब पात्र या संयंत्र का परीक्षण आवश्यकतानुसार हाइड्रोस्टैटिक या न्यूमेटिक रूप से ऐसे दाब पर किया जाएगा जो डिजाइन दाब या अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब से कम न हो।

डिजाइन दबाव अधिकतम अनुमेय कार्यकारी दबाव से कम नहीं होना चाहिए और वास्तविक संचालन के दौरान दबाव में होने वाले संभावित उतार-चढ़ाव को ध्यान में रखना चाहिए।

(बी) किसी भी दाब पात्र या यंत्र का उपयोग कारखाने में तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि दाब पात्र या यंत्र के निर्माता या सक्षम व्यक्ति से एक प्रमाण पत्र प्राप्त न हो जाए जिसमें उसका डिजाइन, दाब या अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब निर्दिष्ट हो और यह भी बताया गया हो कि दाब पात्र या यंत्र तथा उसके फिटिंग (यदि कोई हो) पर कौन-कौन से परीक्षण किए गए हैं। कारखाने में उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक दाब पात्र या यंत्र पर ऐसा चिह्न लगाया जाएगा जिससे उसकी पहचान उस दाब पात्र या यंत्र के रूप में की जा सके जिससे प्रमाण पत्र संबंधित है और प्रमाण पत्र निरीक्षक द्वारा अवलोकन के लिए उपलब्ध रखा जाएगा।

(सी) किसी भी दबाव पात्र या संयंत्र को उसके डिजाइन दबाव से अधिक दबाव पर या प्रमाण पत्र में दर्शाए गए अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव से अधिक दबाव पर संचालित या उपयोग करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(7) सेवाकालीन परीक्षाएँ और परीक्षण—

(ए) उपयोग में आने वाले प्रत्येक दाब पात्र या संयंत्र की किसी योग्य व्यक्ति द्वारा पूरी तरह से जांच की जाएगी।

(आई) बाह्य रूप से, प्रत्येक छह महीने की अवधि में एक बार;

(ii) आंतरिक रूप से, प्रत्येक बारह माह की अवधि में एक बार:

बशर्ते कि यदि किसी दाब पात्र या संयंत्र के निर्माण के कारण संपूर्ण आंतरिक परीक्षण संभव न हो, तो इस परीक्षण के स्थान पर जलस्थैतिक परीक्षण किया जा सकता है, जो प्रत्येक दो वर्ष की अवधि में एक बार किया जाएगा:

इसके अलावा, यदि कोई दाब पात्र या सतत प्रक्रिया में लगा संयंत्र बार-बार खोला नहीं जा सकता है, तो आंतरिक जांच की अवधि चार वर्ष तक बढ़ाई जा सकती है; और

(iii) प्रत्येक चार वर्ष की अवधि में एक बार जलस्थैतिक परीक्षण किया जाता है:

बशर्ते कि तांबे या किसी अन्य अलौह धातु से बने पतली दीवारों वाले दाब पात्र या संयंत्र जैसे साइजिंग सिलेंडर के संबंध में, आवधिक हाइड्रोस्टैटिक परीक्षण से छूट दी जा सकती है, बशर्ते कि उप-नियम (8) में निर्धारित आवश्यकताओं को पूरा किया जाए:

इसके अलावा, जब उप-धारा में आवश्यकतानुसार किसी भी दबाव पात्र या संयंत्र की हर छह महीने में पूरी तरह से बाहरी जांच करना अव्यावहारिक हो, (आई) या यदि इसकी संरचना और उपयोग के कारण किसी दाब पात्र या संयंत्र का उपखंडों में अपेक्षित रूप से जलस्थैतिक परीक्षण नहीं किया जा सकता है। (ii) और (iii) प्रेशर वेसल या प्लांट की संपूर्ण बाहरी जांच प्रत्येक दो वर्ष की अवधि में कम से कम एक बार और प्रत्येक चार वर्ष की अवधि में कम से कम एक बार की जाएगी। साथ ही, धातु की मोटाई या अन्य दोषों की जांच के लिए अल्ट्रासोनिक परीक्षण जैसे संपूर्ण व्यवस्थित गैर-विनाशकारी परीक्षण किए जाएंगे, जिनकी विफलता प्रेशर वेसल या प्लांट के संभावित टूटने का कारण बन सकती है।

(बी) इस उप-नियम के प्रयोजन के लिए किए जाने वाले हाइड्रोस्टैटिक परीक्षण के लिए दबाव डिजाइन दबाव का 1.25 गुना या अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव का 1.5 गुना होगा, जो भी कम हो।

(8) पतली दीवार वाला दाब पात्र या संयंत्र— (ए) तांबे या किसी अन्य अलौह धातु से बने पतली दीवारों वाले किसी भी दाब पात्र या संयंत्र, जैसे साइजिंग सिलेंडर के संबंध में, पहले पांच वर्षों के बाद इसके उपयोग के प्रत्येक वर्ष के लिए मूल अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब में 5 प्रतिशत की दर से अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब को कम किया जाएगा; ऐसे किसी भी सिलेंडर को पहली बार उपयोग में लाए जाने के बाद बीस वर्षों से अधिक समय तक उपयोग में रखने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(बी) यदि निर्माण की तिथि, दीवारों की मोटाई या अधिकतम अनुमेय कार्य दबाव के संबंध में कोई जानकारी उपलब्ध नहीं है, तो ऐसे दबाव पात्र या संयंत्र की आयु का निर्धारण सक्षम व्यक्ति द्वारा मुख्य निरीक्षक के परामर्श से प्रबंधक के पास उपलब्ध अन्य विवरणों से किया जाएगा।

(सी) प्रत्येक नए और पुराने प्रेशर वेसल या पतली दीवारों वाले संयंत्र, जिनकी मरम्मत से उनकी मजबूती या सुरक्षा प्रभावित होने की संभावना है, का उपयोग करने से पहले कम से कम उनके अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव के 1.5 गुना दबाव पर परीक्षण किया जाना चाहिए।

(9) सक्षम व्यक्ति द्वारा रिपोर्ट— (ए) यदि किसी भी जांच के दौरान दबाव पात्र या संयंत्र की अगली निर्धारित जांच तक सुरक्षित रूप से कार्य करने की क्षमता के संबंध में कोई संदेह उत्पन्न होता है, तो सक्षम व्यक्ति निर्धारित रजिस्टर में अपने अवलोकन, निष्कर्ष और अन्य प्रासंगिक टिप्पणियों को कारणों सहित दर्ज करेगा और अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव को कम करने,

या अधिक बार या विशेष जांच या परीक्षण करने, या इन दोनों शर्तों के अधीन दबाव पात्र या संयंत्र के उपयोग और संचालन को अधिकृत कर सकता है।

(बी) प्रत्येक परीक्षा या परीक्षण की रिपोर्ट प्रपत्र 9 में पूरी की जाएगी और परीक्षा या परीक्षण करने वाले व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित की जाएगी, और कारखाने या उसके किसी भी भाग के चालू रहने के सभी घंटों के दौरान निरीक्षक द्वारा अवलोकन के लिए उपलब्ध रखी जाएगी।

(सी) यदि इस नियम के अंतर्गत किसी भी परीक्षा की रिपोर्ट में किसी दाब पात्र या संयंत्र के सुरक्षित संचालन को सुनिश्चित करने के लिए कोई शर्त निर्दिष्ट की गई है, तो निर्दिष्ट शर्त पूरी होने तक उस दाब पात्र या संयंत्र का उपयोग नहीं किया जाएगा।

(डी) इस नियम के अंतर्गत किसी भी जांच की रिपोर्ट तैयार करने वाला सक्षम व्यक्ति, जांच पूरी होने के सात दिनों के भीतर निरीक्षक को रिपोर्ट की एक प्रति भेजेगा, यदि अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब कम हो जाता है या जांच से यह पता चलता है कि दाब पात्र या संयंत्र या उसका कोई भाग कुछ मरम्मत किए बिना या कोई अन्य सुरक्षा उपाय किए बिना सुरक्षित रूप से उपयोग में नहीं लाया जा सकता है।

(10) **अन्य कानूनों का अनुप्रयोग**—(ए) इस नियम की आवश्यकताएं किसी भी अन्य प्रचलित कानून की आवश्यकताओं के अतिरिक्त होंगी और उन पर किसी भी प्रकार का प्रतिकूल प्रभाव नहीं डालेंगी तथा उनका उल्लंघन नहीं करेंगी।

(बी) उप-नियम (7) से (9) के अंतर्गत न आने वाले किसी भी दाब पात्र या संयंत्र की किसी भी जांच या परीक्षण की रिपोर्ट के प्रमाण पत्र, जो किसी अन्य प्रचलित कानून के तहत आयोजित किए गए हों या किए जाने आवश्यक हों, और ऐसे दाब पात्र या संयंत्र से संबंधित अन्य प्रासंगिक अभिलेख, उक्त कानून के अनुसार विधिवत रखे जाएंगे और निरीक्षक द्वारा मांगे जाने पर प्रस्तुत किए जाएंगे।

[56-ए. अन्य सुरक्षा उपाय.—संपीड़न के उद्देश्य से इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रिया द्वारा तैयार की गई ऑक्सीजन के मामले में, ऑक्सीजन की शुद्धता किसी भी समय आयतन के अनुसार 99 प्रतिशत से कम नहीं होनी चाहिए।

(2) इलेक्ट्रोलाइटिक सेल के विद्युत कनेक्शन इस प्रकार व्यवस्थित किए जाएंगे कि टर्मिनलों के गलत कनेक्शन की संभावना को समाप्त किया जा सके जिससे धुंधलीकरण में उलटफेर हो।

(3) ऑक्सीजन और हाइड्रोजन पाइप को विशिष्ट रंगों से रंगा जाएगा ताकि गलत कनेक्शन की संभावना को समाप्त किया जा सके और सेल को सही लाइनों से जोड़ना प्रबंधक द्वारा नामित एक सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा।

(4) गैस धारक और कंप्रेसर के चूषण सिरे को जोड़ने वाली गैस पाइपों के दोनों सिरों से ऑक्सीजन के नमूने लिए जाएंगे और उनकी शुद्धता की जांच की जाएगी, बशर्ते कि गैस धारक को ऑक्सीजन की आपूर्ति स्टॉप वाल्व के माध्यम से पूरी तरह से बंद कर दी जाए। इसके बाद गैस की

शुद्धता की जांच की रिपोर्ट हर घंटे दी जाएगी और इसका रिकॉर्ड एक रजिस्टर में रखा जाएगा जिसे इस संबंध में कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।

(5) प्रत्येक संयंत्र में कम से कम दो गैस धारक उपलब्ध कराए जाएंगे ताकि उनमें से एक की ऑक्सीजन को कोशिकाओं से पूरी तरह अलग करके संपीड़ित किया जा सके, जबकि कोशिकाओं में उत्पन्न गैस को दूसरे में एकत्र किया जा सके।

(6) ऑक्सीजन की शुद्धता का परीक्षण प्रबंधक द्वारा नामित एक सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा और नामित व्यक्ति रीडिंग के प्रत्येक सेट के सामने रजिस्टर पर हस्ताक्षर करके उसकी शुद्धता को प्रमाणित करेगा।

अत्यधिक भार [धारा 34(2)]

57. अत्यधिक वजन। – (ए) किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को इन नियमों की अनुसूची में निर्धारित अधिकतम वजन सीमा से अधिक वजन वाली किसी भी सामग्री, वस्तु, उपकरण या यंत्र को यांत्रिक सहायता के बिना उठाने, ले जाने या स्थानांतरित करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(बी) कोई भी महिला या युवा व्यक्ति, दूसरों के साथ मिलकर, किसी भी सामग्री, वस्तु, उपकरण या यंत्र को उठाने, ले जाने या स्थानांतरित करने में संलग्न नहीं होगा, यदि उसका वजन अनुसूची द्वारा निर्धारित न्यूनतम वजन से अधिक हो, जिसे संलग्न व्यक्तियों की संख्या से गुणा किया गया हो।

अनुसूची		
	अधिकतम वजन सामग्री, वस्तु, उपकरण या उपकरण	
व्यक्तियों	जब काम है रुक-रुक कर पाउंड।	जब काम है निरंतर पाउंड।
(ए) वयस्क मादा	66	44
(बी) किशोर पुरुष	66	44
(सी) किशोरी महिला	50	33
(डी) पुरुष बच्चे	35	21
(ई) बच्ची	30	20

नेत्र संरक्षण नियम (धारा 35)

58. **आंखों की सुरक्षा।** निम्नलिखित प्रक्रिया में या इसके तत्काल आसपास कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए प्रभावी स्क्रीन या उपयुक्त चश्मे उपलब्ध कराए जाएंगे:

(ए) नीचे दी गई अनुसूची में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं वे प्रक्रियाएं हैं जिनमें प्रक्रिया के दौरान निकलने वाले कणों या टुकड़ों से आंखों को चोट लगने का खतरा होता है:

अनुसूची

(आई) यांत्रिक शक्ति से चलने वाले घूर्णन पहियों या डिस्क पर हाथ से धातुओं या धातु की वस्तुओं की सूखी पिसाई। धातुओं या ऐसी धातुओं की वस्तुओं की बाहरी या आंतरिक खराद, जहाँ काम सूखा किया जाता है, सिवाय सटीक खराद के जहाँ चश्मे या स्क्रीन का उपयोग काम में गंभीर रूप से बाधा उत्पन्न करेगा या हाथ के औजारों से खराद करने में बाधा उत्पन्न करेगा।

(ii) विद्युत ऑक्सी-एसिटिलीन या इसी तरह की प्रक्रिया द्वारा धातुओं की वेल्डिंग या कटिंग। निम्नलिखित प्रक्रिया को हाथ के औजारों या अन्य पोर्टेबल औजारों की सहायता से किया जा सकता है:

धातु की ढलाई की प्रक्रिया में धातु को हटाना शामिल है।

बॉयलरों या अन्य संयंत्रों, या जहाजों से ठंडे रिबेट या बोल्ट को काटना या अलग करना; बॉयलरों या जहाजों की प्लेटों को छीलना या उन पर पपड़ी लगाना। पत्थरों, कंक्रीट या स्लैग को तोड़ना या तराशना।

(बी) नीचे निर्दिष्ट प्रक्रियाएं वे प्रक्रियाएं हैं जिनमें अत्यधिक प्रकाश के संपर्क में आने के कारण आंखों को चोट लगने का खतरा होता है:

(आई) विद्युत, ऑक्सी-एसिटिलीन या इसी प्रकार की प्रक्रिया द्वारा धातुओं की वेल्डिंग या कटिंग।

(ii) पिघले हुए पदार्थ से संबंधित भट्टियों और घूर्णनशील भट्टियों से जुड़ी सभी प्रक्रियाएं।

खतरनाक धुएं से बचाव के उपाय [धारा 36(6)]

59. **मैनहोल के न्यूनतम आयाम।**—प्रत्येक कारखाने में—1 अप्रैल, 1949 से पहले पंजीकृत कारखानों को छोड़कर, जिनके मामले में यह नियम 1 जुलाई, 1951 से लागू होगा—प्रत्येक कक्ष, टंकी, टैंक, पाइप, चिमनी या अन्य बंद स्थान जिसमें व्यक्तियों को प्रवेश करना पड़ सकता है और जिसमें खतरनाक धुएं इतनी मात्रा में हो सकते हैं कि व्यक्तियों के बेहोश होने का जोखिम हो, जब तक कि बाहर निकलने का कोई अन्य प्रभावी साधन न हो, एक मैनहोल उपलब्ध कराया जाएगा, जो आयताकार, अंडाकार या गोलाकार आकार का हो सकता है, और जो—

(ए) आयताकार या अंडाकार आकृति के मामले में, इसकी लंबाई कम से कम 16 इंच और चौड़ाई कम से कम 12 इंच होनी चाहिए।

(बी) वृत्ताकार आकृति के मामले में, व्यास 16 इंच से कम नहीं होना चाहिए। [धारा 37(5)]

60. छूटा – (1) धारा 37 की उपधारा (4) की आवश्यकताएँ किसी कारखाने में की जाने वाली निम्नलिखित प्रक्रियाओं पर लागू नहीं होंगी:

(ए) विद्युत वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा जल-सीलबंद गैस-धारक की मरम्मत का कार्य निम्नलिखित शर्तों के अधीन है:

(आई) गैस धारक में केवल निम्नलिखित गैसों ही होनी चाहिए, अलग-अलग या वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव पर मिश्रित रूप में, अर्थात्, टाउन गैस कोक, ओवन गैस, प्रोड्यूसर गैस, ब्लास्ट फर्नेस गैस, या हवा के अलावा अन्य गैसों, जिनका उपयोग इनके निर्माण में किया जाता है।

बशर्ते कि यह छूटा किसी ऐसे गैस-धारक पर लागू नहीं होगी जिसमें एसिटिलीन या गैसों का मिश्रण हो जिसमें एसिटिलीन को जानबूझकर मिलाया गया हो।

(ii) वेल्डिंग केवल विद्युत वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा ही की जाएगी और यह कार्य अनुभवी कर्मचारियों द्वारा एक सक्षम व्यक्ति की निरंतर देखरेख में किया जाएगा।

(बी) ऊष्मा का प्रयोग करके इस्पात या गढ़ा लोहा गैस पाइपलाइन और सेवा पाइपों को काटने या वेल्डिंग करने की क्रियाएँ, निम्नलिखित शर्तों के अधीन हैं:

(आई) मुख्य या सेवा पाइप खुले वातावरण में स्थित होंगे, और उनमें केवल निम्नलिखित गैसों, अलग-अलग या मिश्रित रूप में, दबाव पर मौजूद होंगी, अर्थात् गैस कोक, ओवन गैस, या प्रोड्यूसर गैस, ब्लास्ट फर्नेस गैस, या हवा के अलावा अन्य गैसों, जिनका उपयोग उनके निर्माण में किया जाता है।

(ii) मुख्य या सर्विस पाइपों में एसिटिलीन या कोई भी ऐसी गैस या गैसों का मिश्रण नहीं होना चाहिए जिसमें जानबूझकर एसिटिलीन मिलाया गया हो।

(iii) यह कार्य किसी अनुभवी व्यक्ति या व्यक्तियों द्वारा किया जाएगा और कार्य के दौरान गैस पाइपलाइन पर काम करने का अनुभव रखने वाले और 18 वर्ष से अधिक आयु के कम से कम दो व्यक्ति (कार्यक्रम करने वाले व्यक्तियों सहित) उपस्थित होने चाहिए।

(iv) कार्य स्थल ज्वलनशील या विस्फोटक गैस वाष्प से मुक्त होना चाहिए।

(में) जहां किसी परिचालन के दौरान ऊष्मा के स्रोत के रूप में एसिटिलीन गैस का उपयोग किया जाता है, वहां इसे संपीड़ित करके एक छिद्रयुक्त पदार्थ में सिलेंडर के भीतर रखा जाना चाहिए।

(हम) गैस पर किसी भी प्रकार की लौ लगाने से पहले, मुख्य या सर्विस पाइपों को छेदकर या ड्रिल करके उनमें से निकलने वाली गैस को प्रज्वलित किया जाना चाहिए।

(सी) निम्नलिखित शर्तों के अधीन विद्युत वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा तेल टैंक की मरम्मत का कार्य:

(आई) टैंक में मौजूद तेल का फ्लैश पॉइंट 150°F से कम नहीं होना चाहिए (सटीक परीक्षण) और इस संबंध में एक सक्षम विश्लेषक से प्रमाण पत्र प्राप्त किया जाना चाहिए।

(ii) विश्लेषक का प्रमाण पत्र निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखा जाएगा।

(iii) वेल्डिंग का कार्य केवल टैंक की बाहरी सतह पर ही किया जाना चाहिए। (ए) जो ज्वलनशील मात्रा में तेल या तेल रिसाव से मुक्त हो और (बी) जो टैंक के भीतर तेल की सतह के निकटतम भाग से कम से कम एक फुट नीचे हो।

(iv) वेल्डिंग का काम केवल इलेक्ट्रिक वेल्डिंग द्वारा ही किया जाएगा और यह काम अनुभवी कर्मचारियों द्वारा एक सक्षम व्यक्ति की निरंतर देखरेख में किया जाएगा।

(2) इस नियम में ऐसा कुछ भी नहीं माना जाएगा जिससे किसी अन्य अधिनियम के तहत बनाए गए नियमों के प्रावधानों की आवश्यकताओं से कोई छूट दी जाए।

आग लगने की स्थिति में निकलने के साधन [धारा 38(7)]

61-आग.

(1) गंभीर विस्फोट और गंभीर आग के खतरे से संबंधित प्रक्रियाएं, उपकरण, संयंत्र आदि -

(क) गंभीर विस्फोट और अचानक आग लगने के खतरे वाली सभी प्रक्रियाओं, भंडारणों, उपकरणों, संयंत्रों आदि को अलग-अलग इमारतों में रखा जाएगा, जहां उपकरणों को इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि किसी भी समय केवल न्यूनतम संख्या में कर्मचारी ही ऐसे खतरों के संपर्क में आएंगे।

(ख) आग लगने के गंभीर खतरे से जुड़ी सभी औद्योगिक प्रक्रियाओं को ऐसी इमारतों या कार्यस्थलों में स्थापित किया जाना चाहिए जो एक दूसरे से अग्निरोधी निर्माण की दीवारों द्वारा अलग किए गए हों।

(ग) आग या अचानक आग लगने के गंभीर खतरे वाले उपकरण और संयंत्र, जहां तक संभव हो, इस प्रकार निर्मित और स्थापित किए जाएंगे कि आग लगने की स्थिति में उन्हें आसानी से अलग किया जा सके।

(घ) वैटिलेशन डक्ट, वायवीय कन्वेयर और इसी तरह के उपकरण जिनमें आग लगने का गंभीर खतरा होता है, उनमें ज्वाला अवरोधक या स्वचालित अग्नि शमन उपकरण लगाए जाने चाहिए।

(ङ) गंभीर आग या फ्लैश आग के खतरे वाले सभी कार्यस्थलों में, मशीनों, प्रतिष्ठानों या सामग्रियों के ढेर के बीच मार्ग कम से कम 90 सेमी चौड़ा होना चाहिए।

(2) आग बुझाने के लिए पहुँच :-

इमारतों और संयंत्रों का निर्माण इस प्रकार किया जाएगा और सड़कों, रास्तों आदि का रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा जिससे आग बुझाने के लिए निर्बाध पहुँच सुनिश्चित हो सके।

(3) बिजली गिरने से सुरक्षा:- बिजली गिरने से सुरक्षा के लिए निम्नलिखित प्रावधान किए जाएंगे-

(i) वे भवन जिनमें विस्फोटक या अत्यधिक ज्वलनशील पदार्थों का निर्माण, उपयोग, संचालन या भंडारण किया जाता है;

(ii) तेल, पेंट या अन्य ज्वलनशील तरल पदार्थों वाले भंडारण टैंक

(iii) अनाज लिफ्ट; और

(iv) इमारतें, ऊंची चिमनियां या ढेर जहां ज्वलनशील गैसों, धुआं, धूल या रुई मौजूद होने की संभावना हो।

(4) विस्फोटक :- सभी विस्फोटकों को भारतीय विस्फोटक अधिनियम, 1884 के प्रावधानों के अनुसार संभाला, परिवहन किया, संग्रहीत किया और उपयोग किया जाएगा।

(5) आग लगने से बचाव के उपाय...- जहाँ कहीं भी वायु में ज्वलनशील या विस्फोटक पदार्थों के जमाव से आग या विस्फोट का खतरा हो-

(क) सभी विद्युत उपकरण या तो जोखिम क्षेत्र से बाहर रखे जाएंगे या उनका निर्माण और स्थापना तथा रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा कि वे प्रज्वलन का स्रोत बनने के खतरे को रोक सकें;

(ख) स्थैतिक आवेशों के खतरनाक स्तर तक संचय को रोकने के लिए प्रभावी उपाय अपनाए जाएंगे;

(ग) श्रमिकों को ऐसे जूते पहनने चाहिए जिनमें लोहे या इस्पात की कीलें या कोई अन्य खुला लौह पदार्थ न हो जिससे घर्षण के कारण चिंगारी उत्पन्न होने की संभावना हो;

(घ) धूम्रपान करना, माचिस जलाना या माचिस, लाइटर या धूम्रपान सामग्री ले जाना निषिद्ध होगा;

(ई) लोहे के फास्टरों वाली ट्रांसमिशन बेल्ट का उपयोग नहीं किया जाएगा; और

(f) आग लगने की शुरुआत को रोकने के लिए अन्य सभी संभावित स्रोतों जैसे खुली लपटें, घर्षण चिंगारी, मशीनरी या संयंत्र की अत्यधिक गर्म सतहें, रासायनिक या भौतिक-रासायनिक प्रतिक्रिया और विकिरण ऊष्मा से रोकने के लिए यथोचित रूप से व्यावहारिक सभी सावधानियां बरती जाएंगी।

(6) स्वतः प्रज्वलन:- जहाँ पदार्थ स्वतः प्रज्वलन उत्पन्न करने की संभावना रखते हैं, वहाँ वायु जेब के निर्माण से बचने और पर्याप्त वेंटिलेशन सुनिश्चित करने के लिए सावधानी बरती जाएगी।

(7) संपीड़ित गैस से भरे सिलेंडर: संपीड़ित गैस से भरे सिलेंडरों को खुले में तभी संग्रहित किया जा सकता है जब वे तापमान में अत्यधिक परिवर्तन, सूर्य की सीधी किरणों या निरंतर नमी से सुरक्षित हों। ऐसे सिलेंडरों को कभी भी अत्यधिक ज्वलनशील पदार्थों, भट्टियों या गर्म प्रक्रियाओं के पास संग्रहित नहीं किया जाना चाहिए। जिस कमरे में ऐसे सिलेंडर संग्रहित किए जाते हैं, उसमें पर्याप्त वेंटिलेशन होना चाहिए।

(8) ज्वलनशील तरल पदार्थों का भंडारण:-

(क) किसी भी कार्यक्षेत्र में ज्वलनशील तरल पदार्थों की मात्रा उस कार्यक्षेत्र में की जाने वाली प्रक्रिया या प्रक्रियाओं के लिए आवश्यक न्यूनतम मात्रा ही होनी चाहिए। ज्वलनशील तरल पदार्थों को उपयुक्त ढक्कन वाले कंटेनरों में संग्रहित किया जाना चाहिए।

बशर्ते कि किसी भी कार्य कक्ष में 21 डिग्री सेल्सियस या उससे कम फ्लैश पॉइंट वाले 20 लीटर से अधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ न तो रखे जाएंगे और न ही उनका भंडारण किया जाएगा।

(ख) ज्वलनशील तरल पदार्थों को बंद कंटेनरों में और सीमित मात्रा में आग प्रतिरोधी निर्माणों के अच्छी तरह हवादार कमरों में संग्रहित किया जाएगा, जो अग्निरोधी दीवारों और स्वतः बंद होने वाले अग्निद्वारों द्वारा भवन के शेष भाग से अलग किए गए हों।

(ग) ऐसे तरल पदार्थों की बड़ी मात्रा को पृथक, पर्याप्त हवादार भवन या अग्निरोधी निर्माण में या भंडारण टैंकों में, अधिमानतः भूमिगत और किसी भी भवन से दूरी पर, पेट्रोलियम नियम, 1976 में आवश्यकतानुसार संग्रहित किया जाएगा।

(घ) ऐसे तरल पदार्थों को तहखानों, गड्ढों या नालियों में रिसने से रोकने और किसी भी रिसाव वाले तरल पदार्थ को सुरक्षित सीमा के भीतर सीमित करने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

(ई) कोयला, तेल, गैसोलीन या अन्य ज्वलनशील पदार्थ किसी भी सीवर या नाली में नहीं डाले जाएंगे।

(9) हवा में ज्वलनशील धूल, गैस, धुआं या वाष्प का जमाव या फर्श पर ज्वलनशील अपशिष्ट पदार्थ का जमाव-

(क) ज्वलनशील धूल, गैस, धुआं या वाष्प के वायु में जमाव को उस हद तक दूर करने या रोकने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे, जिससे खतरा होने की संभावना हो।

(ख) ज्वलनशील प्रकृति के किसी भी अपशिष्ट पदार्थ को फर्श पर जमा होने की अनुमति नहीं दी जाएगी और इसे दिन या शिफ्ट में कम से कम एक बार हटाया जाएगा, और जब संभव हो तो अधिक बार हटाया जाएगा, ऐसे पदार्थों को जहां तक संभव हो ढक्कन वाले उपयुक्त धातु के कंटेनरों में रखा जाएगा।

(10) आग से बचने के निकास द्वार:-

(क) इस नियम में -

(i) "क्षैतिज निकास" से तात्पर्य ऐसी व्यवस्था से है जो किसी तल क्षेत्र से निकटवर्ती तल पर स्थित किसी अन्य तल तक, किसी सटे हुए भवन या उसी भवन के किसी सटे हुए भाग तक, पर्याप्त पृथक्करण के साथ वैकल्पिक निकास की अनुमति देती है; और

(ii) "यात्रा दूरी" से तात्पर्य उस दूरी से है जो किसी व्यक्ति को निकास तक पहुँचने के लिए तय करनी पड़ती है।

(ख) निकास द्वार, गलियारा, किसी आंतरिक या बाहरी सीढ़ी या बरामदे की ओर जाने वाला मार्ग हो सकता है। निकास द्वार में समान तल पर स्थित किसी सटे भवन की ओर जाने वाला क्षैतिज निकास द्वार भी शामिल हो सकता है।

(ग) इस उप-नियम के प्रयोजन के लिए लिफ्ट, एस्केलेटर और घूमने वाले दरवाजों को निकास द्वार नहीं माना जाएगा।

(घ) कारखाने के प्रत्येक कमरे में आग या अन्य आपात स्थिति में रहने वालों के सुरक्षित निकलने के लिए पर्याप्त निकास प्रदान किए जाएंगे जो किसी भी बाधा से मुक्त होंगे।

(ई) निकास द्वार स्पष्ट रूप से दिखाई देने योग्य और उपयुक्त रूप से प्रकाशित होने चाहिए, और इस उद्देश्य के लिए जो भी कृत्रिम प्रकाश व्यवस्था अपनाई जानी है, उसके लिए उपयुक्त व्यवस्था होनी चाहिए ताकि बिजली आपूर्ति के सामान्य स्रोत के विफल होने की स्थिति में भी आवश्यक रोशनी बनी रहे।

(f) निकास द्वार श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में चिह्नित किए जाएंगे।

(जी) आग और धुं के प्रसार को रोकने के लिए, विशेष रूप से लिफ्ट या सीढ़ियों के प्रवेश द्वार पर, जहां फ्लैम या फ्लू प्रभाव उत्पन्न हो सकता है जिससे आग ऊपर की ओर फैल सकती है, निकास मार्गों के साथ उचित स्थानों पर आग प्रतिरोधी दरवाजे या रोलर शटर लगाए जाएंगे।

(h) सभी निकास द्वार भवन के बाहरी भाग या सड़क की ओर जाने वाले बाहरी खुले स्थान तक निरंतर निकास का साधन प्रदान करेंगे।

(i) निकास द्वार इस प्रकार स्थित होने चाहिए कि फर्श पर यात्रा की दूरी 30 मीटर से अधिक न हो।

(j) उन कारखानों के मामले में जहां उच्च जोखिम वाली सामग्री का भंडारण या उपयोग किया जाता है, निकास तक की यात्रा दूरी 22.5 मीटर से अधिक नहीं होगी और शौचालय कक्षों को छोड़कर, प्रत्येक कमरे से कम से कम दो निकास मार्ग होंगे, चाहे वह कितना भी छोटा क्यों न हो, इस प्रकार स्थित होंगे कि उन तक पहुंचने के बिंदु उच्च जोखिम वाले क्षेत्रों से बाहर हों या उपयुक्त रूप से सुरक्षित हों।

(k) जहाँ कहीं भी किसी कमरे या मंजिल के लिए एक से अधिक निकास की आवश्यकता हो, वहाँ निकासों को एक दूसरे से यथासंभव दूर रखा जाएगा और उन्हें इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि सेवा क्षेत्र के किसी भी बिंदु से अलग-अलग दिशाओं में सीधी पहुँच प्रदान की जा सके।

(l) किसी भी निकास द्वार की क्षमता मापने के लिए प्रयुक्त निकास चौड़ाई की इकाई 50 सेमी होगी। 25 सेमी की स्पष्ट चौड़ाई को अतिरिक्त आधी इकाई के रूप में गिना जाएगा। 25 सेमी से कम की स्पष्ट चौड़ाई को निकास चौड़ाई के रूप में नहीं गिना जाएगा।

(मी) सीढ़ियों के लिए प्रति इकाई चौड़ाई में 50 और दरवाजों के लिए 75 लोगों की संख्या होगी।

(n) आवश्यक निकासों का निर्धारण करने के लिए, किसी भी तल क्षेत्र में रहने वाले लोगों की वास्तविक संख्या या प्रति व्यक्ति 10 वर्ग मीटर, इनमें से जो भी अधिक हो, के आधार पर अधिभोग भार की गणना की जाएगी।

(ओ) भूतल के ऊपर और नीचे प्रत्येक तल क्षेत्र की सेवा करने वाले कम से कम दो निकास होंगे, और उनमें से कम से कम एक आंतरिक संलग्न सीढ़ी होगी।

(p) केवल भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक भवन या संरचना के लिए, और उसके प्रत्येक भाग के लिए, जिसे अलग-अलग माना जाता है, कम से कम एक निकास द्वार इस प्रकार

व्यवस्थित और स्थित होना चाहिए कि उसमें कार्यरत किसी भी व्यक्ति के लिए उपयुक्त निकास का साधन उपलब्ध हो, और ऐसे किसी भी कमरे में जहाँ सामान्यतः 10 से अधिक व्यक्ति उपस्थित होते हैं, कम से कम दो अलग-अलग निकास द्वार उपलब्ध होने चाहिए, जो एक दूसरे से यथासंभव दूर हों।

(q) प्रत्येक भंडारण क्षेत्र में कम से कम एक निकास द्वार होना चाहिए जिसे आसानी से खोला जा सके।

(आर) प्रत्येक निकास द्वार एक संलग्न सीढ़ी, एक गलियारे या मार्ग पर एक क्षैतिज निकास में खुलेगा जो निरंतर और सुरक्षित निकास का साधन प्रदान करता है।

(एस) किसी भी निकास द्वार की चौड़ाई 100 सेमी से कम नहीं होगी। द्वारों की ऊंचाई 200 सेमी से कम नहीं होगी।

(टी) निकास द्वार बाहर की ओर खुलने चाहिए, यानी कमरे से बाहर की ओर, लेकिन किसी भी निकास मार्ग पर आवागमन में बाधा नहीं डालनी चाहिए। खुलने पर कोई भी द्वार सीढ़ी या लैंडिंग की आवश्यक चौड़ाई को 90 सेमी से कम नहीं करना चाहिए। इस उद्देश्य के लिए ओवरहेड या स्लाइडिंग दरवाजे नहीं लगाए जाने चाहिए।

(u) निकास द्वार सीधे सीढ़ियों पर नहीं खुलना चाहिए। प्रत्येक द्वार पर सीढ़ी में कम से कम द्वार की चौड़ाई के बराबर एक चबूतरा बनाया जाना चाहिए। चबूतरे का स्तर उस तल के स्तर के बराबर होना चाहिए जिस तल पर वह स्थित है।

(v) निकास द्वार उस तरफ से बिना चाबी के खोले जा सकेंगे जिस तरफ वे सेवा करते हैं।

(w) निकास गलियारे और मार्ग की चौड़ाई, वहां से बाहर की ओर जाने वाले निकास द्वारों की कुल आवश्यक चौड़ाई से कम नहीं होगी।

(x) जहाँ सीढ़ियाँ गलियारों और रास्तों से होकर जाती हैं, वहाँ गलियारों और रास्तों की ऊंचाई 2.4 मीटर से कम नहीं होगी।

(y) आंतरिक सीढ़ियाँ पूरी तरह से गैर-दहनशील सामग्री से निर्मित होंगी और कम से कम एक बाहरी सीढ़ी, जो आग लगने की स्थिति में पहुँच का साधन प्रदान करती है, पूरी तरह से गैर-दहनशील सामग्री से बनी होगी।

(क) आंतरिक सीढ़ियों का निर्माण एक स्व-निहित इकाई के रूप में किया जाएगा, जिसकी कम से कम एक तरफ बाहरी दीवार से सटी हुई हो और वह पूरी तरह से बंद हो।

(अ) लिफ्ट शाफ्ट के चारों ओर सीढ़ी की व्यवस्था तब तक नहीं की जाएगी जब तक कि लिफ्ट शाफ्ट पूरी तरह से ऐसी सामग्री से घिरा न हो जिसकी अग्नि प्रतिरोधक क्षमता सीढ़ी के निर्माण के प्रकार से कम न हो।

(बीबी) खोखले ज्वलनशील निर्माण की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(सीसी) आंतरिक सीढ़ी की न्यूनतम चौड़ाई 115 सेमी होगी।

(डीडी) आंतरिक सीढ़ी के लिए, किनारों को छोड़कर पायदानों की न्यूनतम चौड़ाई 25 सेमी होगी। पायदानों का निर्माण और रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा जिससे फिसलने से बचा जा सके।

(ee) राइज़र की अधिकतम ऊँचाई 19 सेमी होगी और राइज़रों की संख्या प्रति उड़ान 12 तक सीमित होगी।

(ff) हैंड रेल की न्यूनतम ऊँचाई 100 सेमी होनी चाहिए और इसे मजबूती से सहारा दिया जाना चाहिए; और जहां आवश्यक हो, सीढ़ी के दोनों ओर प्रदान किया जाना चाहिए।

(gg) घुमावदार सीढ़ियों का उपयोग कम भार वाले भवनों और 9 मीटर से अधिक ऊँचाई वाले भवनों तक ही सीमित रहेगा, जब तक कि वे बालकनियों और छतों जैसे प्लेटफार्मों से जुड़ी न हों ताकि निकासी के लिए विराम दिया जा सके। घुमावदार सीढ़ी का व्यास कम से कम 300 सेंटीमीटर होना चाहिए और उसमें पर्याप्त ऊँचाई होनी चाहिए।

(hh) क्षैतिज निकास की चौड़ाई निकास द्वारों के समान होगी।

(ii) क्षैतिज निकास द्वार पर कम से कम एक स्वतः बंद होने वाला अग्निरोधक द्वार लगा होना चाहिए।

(jj) क्षैतिज निकास के विपरीत या शरणस्थल की ओर का फर्श क्षेत्र, सेवा प्रदान किए जाने वाले फर्श क्षेत्रों के निवासियों को समायोजित करने के लिए पर्याप्त होना चाहिए, जिसमें प्रति व्यक्ति कम से कम 0.3 वर्ग मीटर का स्थान हो। शरणस्थल में इस उप-नियम की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए पर्याप्त निकास द्वार उपलब्ध कराए जाएंगे। इनमें से कम से कम एक निकास द्वार सीधे बाहरी क्षेत्र या सड़क की ओर खुलना चाहिए।

(kk) जहां क्षैतिज निकास के लिए जुड़े हुए क्षेत्रों के बीच स्तर में अंतर हो, वहां 1:8 से अधिक ढलान वाले रैंप उपलब्ध नहीं कराए जाएंगे। इस उद्देश्य के लिए सीढ़ियों का उपयोग नहीं किया जाएगा।

(ll) क्षैतिज निकास द्वारों में दरवाजे हर समय खुलने योग्य होने चाहिए।

(मिमी) 1 से 10 डिग्री से अधिक ढलान वाले रैंप को सीढ़ी की आवश्यकता के स्थान पर इस्तेमाल किया जा सकता है। 1 से 10 डिग्री से अधिक ढलान वाले रैंप और जहां भी फिसलने का खतरा हो, वहां रैंप पर फिसलन रोधी सामग्री लगाई जानी चाहिए।

(nn) किसी भी भवन में, जिसमें स्वचालित अग्नि अलार्म की व्यवस्था नहीं है, यदि भवन की कुल क्षमता 500 व्यक्तियों से अधिक है, या यदि भूतल के ऊपर या नीचे 25 से अधिक व्यक्ति कार्यरत हैं, तो मैनुअल अग्नि अलार्म प्रणाली प्रदान की जाएगी, सिवाय इसके कि एक मंजिला भवनों में मैनुअल अग्नि अलार्म की आवश्यकता नहीं होगी जहां पूरा क्षेत्र अविभाजित है और उसके सभी भाग सभी निवासियों को स्पष्ट रूप से दिखाई देते हैं।

(11) प्राथमिक चिकित्सा अग्नि शमन व्यवस्था :-

(क) प्रत्येक कारखाने में आग बुझाने के लिए पर्याप्त और उपयुक्त अग्निशमन उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा, जिन्हें इस नियम में प्राथमिक चिकित्सा अग्निशमन उपकरण कहा गया है।

(ख) उपलब्ध कराए जाने वाले प्राथमिक चिकित्सा अग्निशमन उपकरणों के प्रकार विभिन्न प्रकार के अग्नि जोखिमों को ध्यान में रखते हुए निर्धारित किए जाएंगे, जिन्हें निम्नानुसार वर्गीकृत किया गया है:-

(i) "क्लास ए आग" - लकड़ी, कपड़ा, कागज, कूड़ा-करकट आदि ज्वलनशील पदार्थों के कारण लगने वाली आग।

(1) "प्रकाश खतरा" - कार्यालय, सभा भवन, कैंटीन, विश्राम कक्ष, एम्बुलेंस कक्ष आदि जैसे स्थान;

(2) "सामान्य जोखिम" - आरा मिलें, बढई की दुकानें, छोटे लकड़ी के गोदाम, किताबों की बाइंडिंग की दुकानें, इंजीनियरिंग कार्यशाला और इसी तरह के व्यवसाय;

(3) "अतिरिक्त खतरा" - बड़े लकड़ी के गोदाम, रेशेदार सामग्री रखने वाले गोदाम, आटा मिलें, कपास मिलें, जूट मिलें, बड़े लकड़ी के कारखाने और इसी तरह के अन्य व्यवसाय;

(ii) "श्रेणी बी की आग" - ज्वलनशील तरल पदार्थों जैसे तेल, पेट्रोलियम उत्पाद, विलायक, ग्रीस, पेंट आदि में लगने वाली आग।

(iii) "श्रेणी सी अग्नि" - गैसीय पदार्थों से उत्पन्न अग्नि।

(iv) "श्रेणी डी आग" - प्रतिक्रियाशील रसायनों, सक्रिय धातुओं और इसी प्रकार की चीजों से लगने वाली आग।

(v) "क्लास ई आग" - बिजली के उपकरण और नाजुक मशीनरी और इसी तरह की चीजों से जुड़ी आग।

(ग) उपलब्ध कराए जाने वाले प्राथमिक चिकित्सा अग्निशमन उपकरणों की संख्या और प्रकार निम्नलिखित पैमाने के अनुसार होंगे:-

(i) श्रेणी-ए आग :-

1. प्रकाश संबंधी खतरा: प्रत्येक 100 वर्ग मीटर के फर्श क्षेत्र या उसके भाग के लिए एक 9 लीटर पानी की बाल्टी और प्रत्येक 6 बाल्टी या उसके भाग के लिए एक 9 लीटर पानी आधारित (सोडा एसिड, गैस प्रेशर या बाल्टी पंप) अग्निशामक यंत्र उपलब्ध कराया जाएगा, जिसमें भवन के प्रत्येक भाग में कम से कम एक अग्निशामक यंत्र और दो बाल्टी होंगी। ये उपकरण पूरे फर्श क्षेत्र में इस प्रकार वितरित किए जाएंगे कि किसी भी व्यक्ति को निकटतम उपकरण तक पहुंचने के लिए किसी भी बिंदु से 25 मीटर से अधिक की दूरी तय न करनी पड़े।

2. सामान्य खतरे: प्रत्येक 100 वर्ग मीटर के फर्श क्षेत्र या उसके भाग के लिए एक 9 लीटर पानी की बाल्टी और प्रत्येक छह बाल्टियों या उसके भाग के लिए एक 9 लीटर पानी आधारित (सोडा एसिड, गैस प्रेशर या बकेट पंप) अग्निशामक यंत्र उपलब्ध कराया जाएगा, जिसमें भवन के प्रत्येक भाग

में कम से कम 2 अग्निशामक यंत्र और 4 बाल्टियाँ होंगी। ये उपकरण पूरे फर्श क्षेत्र में इस प्रकार वितरित किए जाएंगे कि किसी भी व्यक्ति को निकटतम उपकरण तक पहुँचने के लिए किसी भी बिंदु से 15 मीटर से अधिक की दूरी तय न करनी पड़े।

3. अतिरिक्त जोखिम :- उपकरणों का पैमाना वही होगा जो सामान्य जोखिम के लिए निर्धारित है और इसके अतिरिक्त, निरीक्षक की राय में, अधिभोग की विशेष प्रकृति को ध्यान में रखते हुए, ऐसे अतिरिक्त उपकरण भी आवश्यक होंगे।

बशर्ते कि विशेष मामलों में, निरीक्षक, परिस्थितियों पर विचार करने के बाद, यह अधिकृत कर सकता है कि इस खंड में निर्धारित बाल्टियों की आवश्यकता न हो, बशर्ते कि अग्निशामकों की संख्या निर्धारित संख्या से दोगुनी हो।

(ii) श्रेणी-बी अग्नि: प्रत्येक 50 वर्ग मीटर क्षेत्रफल पर कम से कम एक अग्निशामक यंत्र (फोम प्रकार का, कार्बन डाइऑक्साइड प्रकार का या शुष्क पाउडर प्रकार का) होना चाहिए और इसे इस प्रकार वितरित किया जाना चाहिए कि किसी भी व्यक्ति को निकटतम उपकरण तक पहुँचने के लिए किसी भी बिंदु से 15 मीटर से अधिक की दूरी तय न करनी पड़े। यहाँ निर्दिष्ट अग्निशामक यंत्रों की आवश्यकताओं के अतिरिक्त, खंड (1) में निर्धारित आवश्यकताएँ भी प्रदान की जानी चाहिए।

(iii) श्रेणी सी आग: प्रत्येक संयंत्र या संयंत्रों के समूह के पास कार्बन डाइऑक्साइड या शुष्क रासायनिक पाउडर अग्निशामक यंत्र उपलब्ध कराए जाएंगे।

(iv) श्रेणी डी अग्नि: जोखिम के आधार पर प्रत्येक संयंत्र या संयंत्रों के समूह के पास विशेष शुष्क पाउडर (क्लोराइड आधारित) प्रकार का अग्निशामक यंत्र उपलब्ध कराया जाएगा।

(v) श्रेणी ई आग: जोखिम के आधार पर प्रत्येक संयंत्र या संयंत्रों के समूह के पास कार्बन डाइऑक्साइड युक्त शुष्क पाउडर प्रकार का अग्निशामक उपलब्ध कराया जाएगा।

(घ) प्राथमिक चिकित्सा अग्निशमन उपकरण संबंधित भारतीय मानकों के अनुरूप होने चाहिए।

(ई) जहां तक संभव हो, प्राथमिक चिकित्सा अग्निशमन उपकरण आकार और स्वरूप में समान होने चाहिए और संचालन की विधि भी समान होनी चाहिए।

(f) प्राथमिक चिकित्सा के सभी अग्निशमन उपकरण स्पष्ट रूप से दिखाई देने वाली जगह पर रखे जाने चाहिए और तत्काल उपयोग के लिए आसानी से उपलब्ध होने चाहिए। सामान्यतः, ये उपकरण निकास द्वार या सामान्य निकास मार्गों की सीढ़ियों के यथासंभव निकट रखे जाने चाहिए।

(g) सभी पानी की बाल्टियाँ और पंप प्रकार के अग्निशामक यंत्र साफ पानी से भरे होने चाहिए। सभी रेत की बाल्टियाँ साफ, सूखी और बारीक रेत से भरी होनी चाहिए। सभी पानी और रेत की बाल्टियाँ लाल रंग से रंगी होनी चाहिए।

(h) अन्य सभी अग्निशामक यंत्रों को निर्माता के निर्देशों के अनुसार उचित रूप से भरा जाएगा।

(i) प्रत्येक प्राथमिक चिकित्सा अग्निशमन उपकरण को एक क्रमांक आवंटित किया जाएगा जिसके द्वारा इसे अभिलेखों में संदर्भित किया जाएगा। प्रत्येक उपकरण के बाहरी भाग पर निम्नलिखित विवरण सफेद रंग से अंकित किए जाएंगे:

(1) क्रम संख्या ;

(2) अंतिम बार पुनःभरने की तिथि; और

(3) अंतिम निरीक्षण की तिथि।

(j) प्राथमिक चिकित्सा और आग बुझाने के उपकरण अलमारियों पर बने प्लेटफार्मों पर इस प्रकार रखे जाएंगे कि उनका निचला भाग फर्श से 750 मिमी ऊपर हो। आग बुझाने वाली बाल्टियाँ उपयुक्त स्टैंड या दीवार से जुड़ी किताबों पर इस प्रकार रखी जाएंगी कि उनका निचला भाग फर्श से 750 मिमी ऊपर हो। यदि ऐसे उपकरण भवन के बाहर रखे जाते हैं, तो उन्हें शेड या आवरण के नीचे रखा जाएगा।

(k) सभी अग्निशामक यंत्रों को उपयोग के तुरंत बाद अच्छी तरह से साफ करके पुनः भर दिया जाना चाहिए। इस उद्देश्य के लिए पर्याप्त मात्रा में पुनः भरने की सामग्री हर समय उपलब्ध रखी जानी चाहिए।

(l) सभी प्राथमिक चिकित्सा अग्निशमन उपकरणों का नियमित रखरखाव, निरीक्षण और परीक्षण उचित रूप से प्रशिक्षित व्यक्तियों द्वारा किया जाएगा। नियमित रखरखाव, निरीक्षण और परीक्षण की आवश्यकता संबंधित भारतीय मानकों के अनुरूप होगी।

(m) यदि आग विद्युत उपकरण के कारण लगी हो, तो जुड़े हुए स्विचों को बाहर निकाल दिया जाए।

(12) अन्य अग्निशमन व्यवस्थाएँ: (क) प्रत्येक कारखाने में अग्निशमन के लिए पर्याप्त जल आपूर्ति की व्यवस्था की जाएगी और जहाँ सूत्र $A+B+C+D$ को 20 से विभाजित करके गणना की गई प्रति मिनट लीटर में आवश्यक जल की मात्रा 550 या उससे अधिक हो, वहाँ उपरोक्त गणना के अनुसार जल की आवश्यकता को पूरा करने के लिए पर्याप्त क्षमता वाले विद्युत चालित ट्रेलर पंप उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा।

उपरोक्त सूत्र में:-

ए - कारखाने की सभी इमारतों में दीर्घाओं सहित सभी मंजिलों का कुल क्षेत्रफल वर्ग मीटर में:

B - सभी मंजिलों और दीर्घाओं का कुल क्षेत्रफल (वर्ग मीटर में), जिसमें ज्वलनशील पदार्थों का परिवहन या भंडारण करने वाले खुले स्थान भी शामिल हैं:

C - जमीन से 15 मीटर ऊपर की सभी मंजिलों का कुल क्षेत्रफल वर्ग मीटर में; और

डी - अग्निरोधी निर्माण वाली इमारतों को छोड़कर अन्य सभी इमारतों की सभी मंजिलों का कुल क्षेत्रफल (वर्ग मीटर में):

बशर्ते कि जिन क्षेत्रों में आग लगने का खतरा इतना अधिक हो कि पानी के उपयोग की आवश्यकता न हो, वहां बी, सी या डी के अंतर्गत आने वाले ऐसे क्षेत्रों को गणना के उद्देश्य से आधा किया जा सकता है:

इसके अलावा, यदि बी, सी या डी के अंतर्गत आने वाले क्षेत्र किसी अग्निशमन संघ या अग्नि बीमा कंपनी द्वारा अनुमोदित स्थायी स्वचालित अग्निशमन प्रतिष्ठानों द्वारा संरक्षित हैं, तो गणना के प्रयोजन के लिए ऐसे क्षेत्रों को आधा किया जा सकता है:

इसके अलावा, यदि कारखाना किसी स्थापित शहर या कस्बे की अग्निशमन सेवा से 3 किलोमीटर से अधिक दूरी पर स्थित नहीं है, तो उपरोक्त सूत्र द्वारा प्राप्त पानी की मात्रा के आधार पर पंपिंग क्षमता को 25% तक कम किया जा सकता है, लेकिन इस खंड के तहत आवश्यक जल आपूर्ति की गणना में इस कमी को ध्यान में नहीं रखा जाएगा।

(ख) प्रत्येक ट्रेलर पंप में इस नियम के साथ संलग्न अनुसूची के अनुसार उपकरण लगाए जाएंगे। ये उपकरण संबंधित भारतीय मानकों के अनुरूप होंगे।

(ग) ट्रेलर पंप को एक अलग शेड या शेडों में रखा जाएगा जो कारखाने के लिए मुख्य जोखिमों के आसपास पानी की आपूर्ति के मुख्य स्रोत के करीब स्थित होगा।

(घ) जिन कारखानों में क्षेत्र ऐसा है कि ट्रेलर पंपों को मानव-खींचकर उचित समय के भीतर नहीं पहुँचा जा सकता है, वहाँ प्रत्येक चार ट्रेलर पंपों के लिए एक टोइंग अटैचमेंट वाले वाहन उपलब्ध कराए जाएँगे और कम से कम एक ऐसा वाहन हर समय उपलब्ध रखा जाएगा।

(ङ) धारा (क) के अनुसार कम से कम 100 मिनट तक पानी की आपूर्ति की जाएगी। इस जल आपूर्ति का कम से कम 50% या 450,000 लीटर, जो भी कम हो, पर्याप्त क्षमता वाले (प्रत्येक 450,000 लीटर से कम नहीं) स्थिर टैंकों के रूप में कारखाने में आग लगने के संभावित जोखिमों को ध्यान में रखते हुए वितरित किया जाएगा। जहां पाइप द्वारा जल आपूर्ति की जाती है, वहां मुख्य पाइप का व्यास 15 सेमी से कम नहीं होगा और यह कम से कम 7 किलोग्राम प्रति वर्ग सेंटीमीटर के दबाव पर न्यूनतम 4,500 लीटर प्रति मिनट पानी की आपूर्ति करने में सक्षम होगा।

(च) सभी ट्रेलर पंप, उनके साथ दिए गए उपकरण और उन्हें खींचने वाले वाहन, अच्छी स्थिति में रखे जाएंगे और आवश्यकतानुसार समय-समय पर निरीक्षण और परीक्षण के अधीन होंगे।

(13) उपकरण और अग्निशमन, अग्नि अभ्यास आदि के प्रभारी कार्मिक:- (क) उप-नियम (11) और (12) में आवश्यकतानुसार प्रदान किए जाने वाले प्राथमिक चिकित्सा और अन्य अग्निशमन उपकरण एक प्रशिक्षित जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभारी होंगे।

(ख) खंड (क) में निर्दिष्ट अग्निशमन उपकरणों के उचित संचालन और उनके उपयोग के लिए पर्याप्त संख्या में व्यक्तियों को प्रशिक्षित किया जाएगा ताकि प्राथमिक चिकित्सा और अन्य अग्निशमन उपकरणों सहित आग बुझाने के लिए पर्याप्त संख्या में व्यक्ति उपलब्ध रहें। ऐसे व्यक्तियों को हेलमेट, बेल्ट और बूट, अधिमानतः गमबूट सहित वस्त्र और उपकरण प्रदान किए

जाएंगे। जहां भी उप-नियम (11) के खंड (घ) में आवश्यकतानुसार टोड़ंग अटैचमेंट वाले वाहन उपलब्ध कराए जाने हों, वहां इन वाहनों को चलाने के लिए पर्याप्त संख्या में व्यक्तियों को प्रशिक्षित किया जाएगा ताकि आवश्यकता पड़ने पर प्रशिक्षित व्यक्ति इन्हें चलाने के लिए उपलब्ध रहें।

(ग) अग्निशमन अभ्यास प्रत्येक 3 माह में कम से कम एक बार आयोजित किया जाएगा।

(14) स्वचालित स्प्रींकलर और फायर हाइड्रेंट उप-नियम (11) और (12) में उल्लिखित आवश्यकताओं के अतिरिक्त होंगे, न कि उनके स्थान पर।

(15) यदि मुख्य निरीक्षक किसी कारखाने या कारखाने के किसी भाग के संबंध में संतुष्ट हो कि असाधारण परिस्थितियों जैसे जल आपूर्ति की अपर्याप्तता या विनिर्माण प्रक्रिया की अनियमितता या किसी अन्य कारण से, जिसे लिखित रूप में दर्ज किया जाना है, नियमों की सभी या कोई भी आवश्यकताएँ अव्यावहारिक हैं या श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित आदेश द्वारा (जिसे वह अपने विवेक से रद्द कर सकता है) ऐसे कारखाने या कारखाने के भाग को नियमों के सभी या किसी भी प्रावधान से उन शर्तों के अधीन छूट दे सकता है जो वह ऐसे आदेश द्वारा निर्धारित कर सकता है।

अनुसूची

ट्रेलर पंप के साथ उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे।

680 लीटर/मिनट की क्षमता वाले हल्के ट्रेलर पंप के लिए

1. 9 मीटर लंबाई का बख्तरबंद सक्शन होज़, रिंच सहित।

1. धातु चूषण छलनी।

1 टोकरी छलनी।

1. दो-तरफ़ा चूषण संग्रहण शीर्ष।

1 सक्शन एडाप्टर।

10 बिना लाइनिंग वाली या रबर लाइनिंग वाली 70 मिमी लंबी 25 मीटर की डिलीवरी होज़, क्विक-रिलीज़ कपलिंग सहित।

1. विभाजक टुकड़ा।

15 मिमी नोजल वाले 2 शाखा-टुकड़े।

1 डिफ्यूज़र नोजल

1. खाली ढक्कन वाला स्टैंडपाइप।

1 हाइड्रेंट कुंजी।

4 तह करने योग्य कैनवास की बाल्टियाँ।

1. धारदार किनारे वाला अग्निरोधक हुक (फायर हुक)।

30 मीटर लंबाई की 1 25 मिमी मोटी मनीला रस्सी।

1. 9 मीटर लंबाई की एक्सटेंशन सीढ़ी (जहां आवश्यक हो)।
- 1 भारी कुल्हाड़ी।
- 1 कुदाल।
1. कुल्हाड़ी।
1. लोहे की छड़।
- 1 देखा।
- 1 हरिकेन लैंप।
1. इलेक्ट्रिक टॉर्च।
- 1 जोड़ी रबर के दस्ताने।

1800 लीटर/मिनट की क्षमता वाले बड़े ट्रेलर पंप के लिए

9 मीटर लंबाई का बख्तरबंद सक्शन होज़, रिंच सहित।
धातु का चूषण छलनी।
बास्केट स्ट्रेनर।
तीन तरफा सक्शन कलेक्टिंग-हेड।
सक्शन एडाप्टर।
बिना लाइनिंग वाला या रबर लाइनिंग वाला 70 मिमी का 25 मीटर लंबा डिलीवरी होज़, क्विक-रिलीज़ कपलिंग सहित।
विभाजनकारी टुकड़ा।
उल्लंघन-टुकड़ा एकत्र करना।
एक 25 मिमी, दो 20 मिमी और एक डिफ्यूज़र नोजल वाली शाखा पाइपें।
बिना ढक्कन वाले स्टैंडपाइप।
हाइड्रेंट की चाबियाँ।
मोड़ने योग्य कैनवास की बाल्टियाँ।
धारदार सीलिंग हुक (निवारक)।
30 मीटर लंबाई की 50 मिमी लंबी मनीला रस्सी।
9 मीटर लंबाई की एक्सटेंशन सीढ़ी (जहां आवश्यक हो)।
भारी कुल्हाड़ी।
कुदाल।
कुल्हाड़ी।
लोहे की छड़।
देखा।

तूफान लैंप।

इलेक्ट्रिक टॉर्च।

रबर के दस्तानों की एक जोड़ी

टिप्पणी -यदि मुख्य निरीक्षक को यह प्रतीत होता है कि किसी कारखाने में श्वास यंत्र की व्यवस्था आवश्यक है, तो वह लिखित आदेश द्वारा कारखाने के मालिक को हल्के ट्रेलर पंप या बड़े ट्रेलर पंप के उपकरण के अतिरिक्त उपयुक्त श्वास यंत्र उपलब्ध कराने के लिए कह सकता है।

62-ए. ओवन और ड्रायर

(1) आवेदन:- यह नियम ओवन और ड्रायर पर लागू होगा, सिवाय उन ओवन और ड्रायर के जो किसी प्रतिष्ठान की प्रयोगशालाओं या रसोई में उपयोग किए जाते हैं और जिनकी क्षमता 325 लीटर से कम है।

(2) परिभाषाएँ:- इस नियम के प्रयोजन के लिए ओवन या ड्रायर का अर्थ कोई भी संलग्न संरचना, पात्र, डिब्बा या बॉक्स है जिसका उपयोग किसी वस्तु या पदार्थ को कमरे या स्थान की हवा के परिवेश तापमान से अधिक तापमान पर पकाने, सुखाने या अन्यथा संसाधित करने के लिए किया जाता है, जिसमें संलग्न संरचना, पात्र, डिब्बे या बॉक्स या उसके किसी भाग के भीतर, पकाई, सुखाई या अन्यथा संसाधित की जाने वाली वस्तु या पदार्थ के कारण, हवा और ज्वलनशील पदार्थ का ज्वलनशील या विस्फोटक मिश्रण उत्पन्न होने की संभावना होती है।

(3) पृथक विद्युत कनेक्शन :- प्रत्येक ओवन या ड्रायर को आपूर्ति की जाने वाली विद्युत शक्ति एक पृथक परिपथ के माध्यम से होगी जिसमें एक अलगाव स्विच लगा होगा।

(4) डिजाइन, निर्माण, जांच और परीक्षण :- (क) प्रत्येक ओवन या ड्रायर को उचित इंजीनियरिंग अभ्यास पर उचित रूप से डिजाइन किया जाएगा और अच्छी संरचना, अच्छी सामग्री और पर्याप्त मजबूती का होगा, किसी भी स्पष्ट दोष से मुक्त होगा और उचित रूप से उपयोग किए जाने पर सुरक्षित होगा;

(ख) किसी भी ओवन या ड्रायर को कारखाने में पहली बार तब तक उपयोग में नहीं लिया जाएगा जब तक कि एक सक्षम व्यक्ति ने उसके सभी भागों की पूरी तरह से जांच न कर ली हो और यह सुनिश्चित करने के लिए आवश्यक परीक्षण न कर लिए हों कि संचालन में सुरक्षा के लिए आवश्यक सुरक्षित प्रणालियाँ और नियंत्रण उन प्रक्रियाओं के लिए प्रदान किए गए हैं जिनके लिए इसका उपयोग किया जाना है और उस सक्षम व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित ऐसी जांच और परीक्षणों का प्रमाण पत्र प्राप्त कर लिया गया हो और निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखा गया हो;

(ग) ओवन या ड्रायर के वे सभी भाग जिनमें कोई परिवर्तन या मरम्मत की गई हो जिससे उसकी डिजाइन विशेषताओं में कोई बदलाव आया हो, तब तक उपयोग नहीं किए जाएंगे जब तक कि सक्षम व्यक्ति द्वारा खंड (ख) में उल्लिखित संपूर्ण जांच और परीक्षण न कर लिए गए हों और उस

सक्षम व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित ऐसी जांच और परीक्षण का प्रमाण पत्र प्राप्त न कर लिया गया हो और निरीक्षण के लिए उपलब्ध न रखा गया हो।

(5) सुरक्षा वेंटिलेशन :- (क) प्रत्येक ओवन या ड्रायर में एक या एक से अधिक मोटर चालित अपकेंद्री पंखों का उपयोग करके एक सकारात्मक और प्रभावी सुरक्षा वेंटिलेशन प्रणाली प्रदान की जाएगी ताकि ओवन या ड्रायर के भीतर बनने वाले हवा और किसी भी ज्वलनशील पदार्थ के मिश्रण को पतला किया जा सके और हवा में ज्वलनशील पदार्थ की सांद्रता को तनुकरण के सुरक्षित स्तर पर बनाए रखा जा सके;

(ख) खंड (क) में निर्दिष्ट तनुकरण का सुरक्षित स्तर ऐसा होगा कि वायु में संबंधित ज्वलनशील पदार्थ की सांद्रता उसकी निम्नतम विस्फोटक सीमा के 25 प्रतिशत से अधिक न हो।

बशर्ते कि संबंधित ज्वलनशील पदार्थ की निम्नतम विस्फोटक सीमा के 50 प्रतिशत तक वायु में सांद्रता का स्तर एक स्वचालित उपकरण की स्थापना और रखरखाव के अधीन मौजूद रहने की अनुमति दी जा सकती है जो-

(i) ओवन या ड्रायर में किसी भी क्षण मौजूद हवा में ज्वलनशील पदार्थ की सांद्रता को निरंतर दर्शाता है;

(ii) ओवन या ड्रायर के किसी भी भाग में हवा में ज्वलनशील पदार्थ की सांद्रता उसके निम्नतम विस्फोटक सीमा के 50 प्रतिशत के स्तर तक पहुँचने पर अलार्म बजाता है; और

(iii) ओवन या ड्रायर के किसी भी भाग में ज्वलनशील पदार्थ की वायु में सांद्रता उसके निम्नतम विस्फोटक सीमा के 60 प्रतिशत के स्तर तक पहुँचने पर ओवन या ड्रायर की हीटिंग प्रणाली को स्वचालित रूप से बंद कर देता है;

ओवन या ड्रायर को प्रदान किया जाता है और उसे कुशल कार्यशील स्थिति में बनाए रखा जाता है;

(ग) किसी भी ओवन या ड्रायर को उसकी सुरक्षा वेंटिलेशन प्रणाली के कुशल ढंग से काम किए बिना संचालित नहीं किया जाएगा;

(घ) किसी भी ओवन या ड्रायर को खंड (ख) में निर्दिष्ट तनुकरण स्तर से कम स्तर पर संचालित नहीं किया जाएगा;

(ङ) सुरक्षा वेंटिलेशन सिस्टम के निकास नलिकाओं को इस प्रकार डिजाइन और स्थापित किया जाना चाहिए कि उनकी नलिकाएं हवा और ज्वलनशील पदार्थ के मिश्रण को कार्यक्षेत्रों से दूर निकालें और खिड़कियों या दरवाजों या अन्य खुले स्थानों के पास न निकालें जहां से मिश्रण कार्यक्षेत्रों में पुनः प्रवेश कर सके;

(च) सुरक्षा वेंटिलेशन प्रणाली के माध्यम से ओवन या ड्रायर में प्रवेश करने वाली ताजी हवा को परिचालित पंखे या पंखों के माध्यम से ओवन या ड्रायर के सभी भागों में पर्याप्त रूप से प्रसारित किया जाएगा ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि कोई भी ऐसा स्थान न हो जहां ज्वलनशील पदार्थ हवा में जमा हो सके या किसी खतरनाक हद तक जेबनुमा हो सके; और

(g) किसी भी सुरक्षा वेंटिलेशन प्रणाली में थ्रॉटलिंग डैम्पर को डैम्पर के एक हिस्से को काटकर या किसी अन्य तरीके से इस प्रकार डिजाइन किया जाना चाहिए कि जब वे अपनी अधिकतम थ्रॉटलिंग स्थिति में सेट हों तो सिस्टम सुरक्षा के लिए आवश्यक न्यूनतम वेंटिलेशन दर को संभाल सके।

(6) विस्फोट रोधी पैनल :- (क) प्रत्येक ओवन या ड्रायर जिसका आंतरिक कुल क्षेत्रफल आधा घन मीटर से कम न हो, उसमें उपयुक्त रूप से डिजाइन किए गए विस्फोट रोधी पैनल लगाए जाएंगे ताकि ओवन या ड्रायर के भीतर किसी भी संभावित विस्फोट के दबाव को विस्फोट वेंट के माध्यम से मुक्त किया जा सके। ऐसे वेंट द्वारा प्रदान किए जाने वाले छिद्रों का क्षेत्रफल, साथ ही किसी भी प्रवेश द्वार के छिद्रों का क्षेत्रफल, जिनमें विस्फोट की स्थिति में दबाव मुक्त करने की उपयुक्त व्यवस्था हो, ओवन या ड्रायर के आयतन के प्रत्येक एक घन मीटर के लिए 2200 वर्ग सेंटीमीटर से कम नहीं होगा। उपरोक्त विस्फोट रोधी पैनलों और दरवाजों का डिजाइन ऐसा होना चाहिए कि 0.25 किलोग्राम प्रति वर्ग सेंटीमीटर के आंतरिक दबाव के तहत पूर्ण दबाव मुक्त हो सके; और (ख) विस्फोट मुक्त करने वाले पैनल, जहां तक संभव हो, ओवन या ड्रायर की छत पर या दीवारों के उन हिस्सों पर स्थित होंगे जहां ओवन या ड्रायर के संचालन के संबंध में व्यक्ति मौजूद नहीं रहते हैं।

(7) अंतर्संबंध व्यवस्थाएँ :- (क) प्रत्येक ओवन या ड्रायर में कुशल अंतर्संबंध व्यवस्थाएँ प्रदान की जाएँगी और उनका रखरखाव किया जाएगा ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि -

(i) वे सभी वेंटिलेटिंग पंखे और सर्कुलेटिंग पंखे जिनकी विफलता वेंटिलेशन दर या प्रवाह पैटर्न को प्रतिकूल रूप से प्रभावित करेगी, ओवन या ड्रायर में संसाधित होने वाली वस्तुओं को फीड करने के लिए प्रदान किए जाने वाले किसी भी यांत्रिक कन्वेयर को संचालन में लाने से पहले चालू होने चाहिए।

(ii) वेंटिलेटिंग या सर्कुलेटिंग पंखों में से किसी के भी खराब होने पर खंड (i) में निर्दिष्ट कोई भी कन्वेयर स्वतः बंद हो जाएगा, जैसा कि प्रदान किया जा सकता है, साथ ही शट ऑफ वाल्व को बंद करके ईंधन की आपूर्ति बंद हो जाएगी और गैस या तेल से चलने वाले ओवन के मामले में इग्निशन बंद हो जाएगा और बिजली से गर्म होने वाले ओवन के मामले में हीटर्स की विद्युत आपूर्ति बंद हो जाएगी;

(iii) उपर्युक्त शट-ऑफ वाल्व को सक्रिय किए जाने से पहले उपर्युक्त यांत्रिक कन्वेयर परिचालन में नहीं है; और

(iv) उपर्युक्त कन्वेयर की विफलता गैस, तेल या भाप से गर्म होने वाले ओवन और ड्रायर के मामले में उक्त शट-ऑफ मान से ऊपर स्वचालित रूप से बंद हो जाएगी और इग्निशन सिस्टम को पुनः सक्रिय कर देगी, या विद्युत रूप से गर्म होने वाले ओवन या भट्टियों के मामले में विद्युत हीटर्स को बंद कर देगी।

(8) स्वचालित पूर्व-वाष्पीकरण :- तेल, भाप, गैस या बिजली से गर्म होने वाले प्रत्येक ओवन या ड्रायर में स्वचालित पूर्व-वाष्पीकरण की एक कुशल व्यवस्था होनी चाहिए, जिसमें सुरक्षा वेंटिलेशन पंखों और परिसंचारी पंखों (यदि उपयोग किया जाता है) के संचालन द्वारा ताजी हवा के साथ कम से कम 3 आयतन परिवर्तन शामिल हों, ताकि हीटिंग सिस्टम को सक्रिय करने और कन्वेयर को स्थिति में रखने से पहले ओवन या ड्रायर को हवा और ज्वलनशील पदार्थ के किसी भी मिश्रण से शुद्ध किया जा सके।

(9) तापमान नियंत्रण :- प्रत्येक ओवन या ड्रायर में एक स्वचालित व्यवस्था होनी चाहिए जिससे यह सुनिश्चित हो सके कि अंदर का तापमान उस विशेष प्रक्रिया के संबंध में निर्धारित सुरक्षित ऊपरी सीमा से अधिक न हो।

(10) बहुचरणीय प्रक्रियाएँ :- जहाँ भी सामग्रियों को ओवन या ड्रायर में संसाधित किया जाना है, वहाँ क्रमिक संचालन शुरू करने के लिए उपयुक्त व्यवस्था प्रदान की जानी चाहिए ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि प्रत्येक चरण में सुरक्षित संचालन के लिए आवश्यक परिचालन तापमान डिजाइन सीमाओं के भीतर बनाए रखा जाए।

(11) ज्वलनशील पदार्थों का विद्युत हीटरों या बर्नरों की लौ पर न टपकना:- प्रत्येक ओवन या ड्रायर में ज्वलनशील पदार्थों को विद्युत हीटरों या हीटिंग के लिए उपयोग की जाने वाली बर्नर की लौ पर टपकने से रोकने के लिए प्रभावी व्यवस्था की जाएगी।

(12) आवधिक जांच, परीक्षण और रखरखाव :- (क) प्रत्येक ओवन और ड्रायर के सभी भागों का उचित रखरखाव किया जाएगा और उनकी पूरी तरह से जांच की जाएगी तथा इस नियम में उल्लिखित विभिन्न नियंत्रणों और ओवन या ड्रायर के कार्य की नियमित अंतराल पर जांच की जाएगी ताकि इसके सुरक्षित संचालन को सुनिश्चित किया जा सके। यह जांच अधिभोगी या प्रबंधक द्वारा नामित एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा की जाएगी, जो अपने अनुभव और विस्फोट के जोखिमों के विरुद्ध आवश्यक सावधानियों के ज्ञान के आधार पर ऐसे कार्यों को करने के लिए उपयुक्त हो; और

(ख) एक रजिस्टर रखा जाएगा जिसमें खंड (क) के तहत समय-समय पर किए गए विभिन्न परीक्षणों का विवरण दर्ज किया जाएगा और प्रत्येक प्रविष्टि पर परीक्षण करने वाले व्यक्ति के हस्ताक्षर होंगे।

(13) संचालकों का प्रशिक्षण: किसी भी व्यक्ति को ओवन या ड्रायर के संचालन से संबंधित कोई कार्य नहीं सौंपा जाएगा जब तक कि उसने 18 वर्ष की आयु पूरी न कर ली हो और उसे विधिवत प्रशिक्षित न किया गया हो।

(14) पॉलिमरीकरण मशीनें :-

(क) मुद्रित कपड़े को पॉलिमरीकरण मशीनों से गुजारने से पहले, सुखाने वाले डिब्बों के ऊपर से गुजारकर या गर्म चिमनी या अन्य समान रूप से प्रभावी साधनों से अच्छी तरह सुखाया जाएगा, और

(ख) प्रिंटिंग के दौरान पॉलीमराइजिंग मशीनों के इन्फ्रारेड किरण हीटर बंद कर दिए जाएंगे।

62-बी सुरक्षा नीति -(1) प्रत्येक कारखाने में :-

(क) जिसमें सामान्यतः 250 या अधिक श्रमिक कार्यरत हों; या

(ख) जो अधिनियम की धारा 87 के तहत खतरनाक घोषित किसी प्रक्रिया या संचालन को अंजाम देता हो; या

(ग) अधिनियम की धारा 2(सीबी) के तहत परिभाषित 'खतरनाक प्रक्रिया' को संचालित करने वाले किसी भी संस्थान में सुरक्षा समिति होगी।

(2) सुरक्षा समिति में प्रबंधन के प्रतिनिधियों में निम्नलिखित शामिल होंगे:

(क) संगठन में अपने पद के कारण समिति के कामकाज में प्रभावी ढंग से योगदान देने वाला कोई वरिष्ठ अधिकारी अध्यक्ष होगा;

(ख) जहां भी उपलब्ध हो, एक सुरक्षा अधिकारी और एक कारखाना चिकित्सा अधिकारी, और ऐसे मामले में सुरक्षा अधिकारी समिति का सचिव होगा;

(ग) उत्पादन, रखरखाव और खरीद विभागों में से प्रत्येक से एक प्रतिनिधि।

(3) समिति में श्रमिकों के प्रतिनिधियों का चुनाव श्रमिकों द्वारा किया जाएगा,

(4) समिति का कार्यकाल दो वर्ष होगा।

(5) सुरक्षा समिति आवश्यकतानुसार जितनी बार चाहे उतनी बार बैठक करेगी, लेकिन कम से कम प्रत्येक तिमाही में एक बार अवश्य बैठक करेगी। बैठक का कार्यवृत्त दर्ज किया जाएगा और माँगने पर निरीक्षक को प्रस्तुत किया जाएगा। इसकी एक प्रति संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक को भेजी जाएगी।

(6) सुरक्षा समिति को पर्याप्त और उपयुक्त रूप से सूचित किए जाने का अधिकार होगा -

(क) कार्यस्थल पर श्रमिकों को जिन संभावित सुरक्षा और स्वास्थ्य खतरों का सामना करना पड़ सकता है।

(ख) दुर्घटनाओं से संबंधित आंकड़े तथा कार्यस्थल के वातावरण की निगरानी तथा खतरनाक पदार्थों के संपर्क में आने वाले श्रमिकों के स्वास्थ्य से संबंधित आंकड़े, बशर्ते कि समिति कार्यस्थल के वातावरण और श्रमिकों के स्वास्थ्य एवं सुरक्षा में सुधार के उपायों के लिए इन आंकड़ों का उपयोग करने का वचन दे।

(7) सुरक्षा समिति के कार्य एवं कर्तव्य निम्नलिखित होंगे:

(क) अधिभोगकर्ता की 'स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति' में उल्लिखित उद्देश्यों और लक्ष्यों को प्राप्त करने में प्रबंधन की सहायता करना और सहयोग करना;

- (ख) स्वास्थ्य सुरक्षा और पर्यावरण से संबंधित सभी मामलों से निपटना और सामने आने वाली समस्याओं के व्यावहारिक समाधान तक पहुंचना;
- (ग) सभी श्रमिकों के बीच सुरक्षा जागरूकता पैदा करना;
- (घ) शैक्षिक, प्रशिक्षण और प्रचार संबंधी गतिविधियों का संचालन करना;
- (ई) सुरक्षा, पर्यावरण और व्यावसायिक स्वास्थ्य सर्वेक्षणों, सुरक्षा लेखापरीक्षाओं, जोखिम आकलन, आपातकालीन और आपदा प्रबंधन योजनाओं और रिपोर्टों में की गई सिफारिशों के कार्यान्वयन पर रिपोर्टों पर चर्चा करना;
- (फ) स्वास्थ्य एवं सुरक्षा सर्वेक्षण करना तथा दुर्घटनाओं के कारणों की पहचान करना;
- (जी) श्रमिकों की सुरक्षा और स्वास्थ्य के लिए आसन्न खतरे की संभावना के संबंध में की गई किसी भी शिकायत की जांच करना और सुधारात्मक उपायों का सुझाव देना; और
- (ह) इसके द्वारा की गई सिफारिशों के कार्यान्वयन की समीक्षा करना।
- (8) जहाँ कारखाने के आकार या किसी अन्य कारण से उप-नियम (7) में निर्दिष्ट कार्यों को सुरक्षा समिति द्वारा प्रभावी ढंग से निष्पादित नहीं किया जा सकता है, वहाँ वह अपनी सहायता के लिए आवश्यकतानुसार उप-समितियाँ स्थापित कर सकती है।

अध्याय IV-A

63-ए- स्थल मूल्यांकन समिति -

- (1) निर्माण: इन नियमों में आगे "समिति" के रूप में संदर्भित स्थल मूल्यांकन समिति के कामकाज को निम्नलिखित प्रावधान नियंत्रित करेंगे-
- (क) राज्य सरकार आवश्यकतानुसार समिति का गठन या पुनर्गठन कर सकती है;
- (ख) राज्य सरकार कारखाना निरीक्षणालय के किसी वरिष्ठ अधिकारी को, अधिमानतः रासायनिक अभियांत्रिकी में योग्यता प्राप्त अधिकारी को, समिति का सचिव नियुक्त कर सकती है;
- (ग) राज्य सरकार निम्नलिखित व्यक्तियों को समिति के सदस्यों के रूप में सह-विकल्पित कर सकती है;
- (i) राज्य सरकार के अग्निशमन सेवा संगठन का एक प्रतिनिधि;
- (ii) राज्य सरकार के उद्योग विभाग का एक प्रतिनिधि;
- (iii) कारखाना परामर्श सेवा एवं श्रम संस्थान, मुंबई के महानिदेशक का एक प्रतिनिधि;
- (2) कोई भी सदस्य, जब तक कि किसी न्यायालय द्वारा ऐसा करने के लिए बाध्य न किया जाए, अधिनियम के उद्देश्य के अलावा किसी भी समय विनिर्माण या वाणिज्यिक व्यवसाय या किसी कार्य प्रक्रिया से संबंधित कोई भी जानकारी प्रकट नहीं करेगा, जो समिति में सदस्य के रूप में उसके कार्यकाल के दौरान उसके संज्ञान में आए।

(3) स्थलों के मूल्यांकन हेतु आवेदन- अधिनियम की धारा 2 (सीबी) के अंतर्गत आने वाले कारखानों के संबंध में आवेदन समिति के अध्यक्ष को इस नियम के साथ संलग्न प्रपत्र में उसकी 15 प्रतियों के साथ प्रस्तुत किए जाएंगे। समिति विचाराधीन आवेदन में किसी विशेष मद पर जानकारी प्रस्तुत करने से छूट दे सकती है।

(4) समिति के कार्य -

(क) सचिव स्थल के मूल्यांकन हेतु प्राप्त आवेदनों को एक अलग रजिस्टर में पंजीकृत करने की व्यवस्था करेगा तथा 7 दिनों की अवधि के भीतर इसकी स्वीकृति देगा।

(ख) सचिव इस प्रकार बैठक आयोजित करेगा कि प्राप्त एवं पंजीकृत सभी आवेदन उनकी प्राप्ति तिथि से एक माह की अवधि के भीतर समिति को संदर्भित किए जाएं।

(ग) समिति आवेदनों के शीघ्र निपटान की आवश्यकता को ध्यान में रखते हुए अपने कामकाज के लिए एक प्रक्रिया अपना सकती है।

(घ) समिति पर्यावरण संरक्षण अधिनियम, 1986 के अंतर्गत निर्मित पर्यावरण (संरक्षण) नियम, 1986 के नियम 5 के प्रावधानों के अनुसार विभिन्न क्षेत्रों में उद्योग की स्थापना और प्रक्रियाओं एवं संचालन को जारी रखने पर लगे प्रतिबंधों और सीमाओं के संदर्भ में किसी स्थल के मूल्यांकन हेतु आवेदन की जांच करेगी।

(ङ) समिति दस्तावेजों की जाँच करवा सकती है, विशेषज्ञों से परामर्श ले सकती है, यदि आवश्यक हो तो स्थल का निरीक्षण कर सकती है और स्थल की उपयुक्तता के संबंध में अपना दृष्टिकोण तैयार करने के लिए अन्य कदम उठा सकती है।

(च) जहां भी प्रस्तावित स्थल के लिए भारत सरकार के उद्योग मंत्रालय या पर्यावरण एवं वन मंत्रालय से मंजूरी की आवश्यकता हो, समिति द्वारा स्थल मूल्यांकन पर विचार केवल ऐसी मंजूरी प्राप्त होने के बाद ही किया जाएगा।

(जी) किसी भी बैठक में तब तक कोई व्यवसाय नहीं किया जाएगा जब तक कम से कम पांच सदस्य उपस्थित न हों।

(5) यात्रा भत्ता - समिति का कोई गैर-सरकारी सदस्य, समिति के सदस्य के रूप में अपने कर्तव्यों के संबंध में उसके द्वारा की गई किसी भी यात्रा के लिए वित्तीय पुस्तिका, खंड - III के नियम 20 में निर्धारित दरों और शर्तों के अधीन यात्रा और दैनिक भत्ते प्राप्त करने का हकदार होगा।

समिति को आवेदन पत्र का प्रारूप

(आवश्यकतानुसार दस्तावेजों, मानचित्रों या ब्लूप्रिंट आदि की प्रतियां संलग्न करके जानकारी को पूरक बनाया जाना चाहिए।)

1. आवेदक का नाम और पता।

2. साइट स्वामित्व डेटा।

2.1 साइट के राजस्व संबंधी विवरण जैसे सर्वेक्षण संख्या, प्लॉट संख्या, आवंटन/पंजीकरण संख्या आदि।

2.2 क्या यह स्थल वन के रूप में वर्गीकृत है और यदि हां, तो क्या भारतीय वन अधिनियम, 1927 की धारा 5 के तहत केंद्र सरकार की स्वीकृति प्राप्त की गई है।

2.3. क्या प्रस्तावित स्थल पर्यावरण संरक्षण अधिनियम, 1986 की धारा 3 (2) (V) के प्रावधानों के अंतर्गत आता है, यदि हां, तो प्रतिबंधों की प्रकृति।

2.4 स्थानीय प्राधिकरण जिसके अधिकार क्षेत्र में यह स्थल स्थित है।

2.5. स्वामित्व का दस्तावेजी प्रमाण।

3. साइट प्लान -

3.1. प्रस्तावित स्थल की सीमाओं और कुल क्षेत्रफल का स्पष्ट चित्रण करते हुए स्थल मानचित्र, जिसमें प्रस्तावित स्थल के निकट निम्नलिखित विवरण दर्शाए गए हों -

(क) आसपास के क्षेत्र में स्थित कोई ऐतिहासिक स्मारक हो तो।

(ख) प्रस्तावित इकाई के आसपास स्थित विनिर्माण इकाइयों और मानव बस्तियों, शैक्षणिक और प्रशिक्षण संस्थानों, पेट्रोल संयंत्रों, द्रवीकृत पेट्रोलियम गैस और अन्य खतरनाक पदार्थों के भंडारणों के नाम और प्रस्तावित इकाई से उनकी दूरी।

(ग) आसपास के जल स्रोत (नदी, धाराएँ, नहरें, बांध और जल शोधन संयंत्र आदि)।

(घ) प्रस्तावित इकाई से निकटतम अस्पताल, अग्निशमन केंद्र, नागरिक सुरक्षा केंद्र और पुलिस स्टेशन तथा उनकी दूरी।

(ई) उच्च तनाव विद्युत पारेषण लाइनें, पानी, तेल, गैस या सीवरेज के लिए पाइपलाइनें: रेलवे लाइनें, सड़कें, स्टेशन, जेट्टी, गैस और आसपास के अन्य समान प्रतिष्ठान।

3.2 मिट्टी की स्थितियों और उस गहराई का विवरण जिस पर कठोर परतें प्राप्त हुईं।

3.3 कारखाने का कंट्रोल मानचित्र जिसमें आस-पास की पहाड़ियों और स्तरों में अंतर दर्शाया गया है।

3.4 कारखाने का प्लॉट प्लान जिसमें प्रवेश और निकास बिंदु, भीतर की सड़कें, जल निकासी व्यवस्था आदि दर्शाए गए हों।

4. परियोजना रिपोर्ट -

4.1. परियोजना की प्रमुख विशेषताओं का सारांश।

4.2. संगठन की स्थिति (सरकारी, अर्ध-सरकारी, सार्वजनिक या निजी आदि)

4.3. कारखाने में नियोजित होने वाले व्यक्तियों की अधिकतम संख्या।

4.4. बिजली और पानी की अधिकतम आवश्यकता और उनकी आपूर्ति के स्रोत।

4.5. प्रस्तावित इकाई में भवनों और प्रतिष्ठानों का ब्लॉक आरेख।

4.6. प्रस्तावित आवासीय कॉलोनी, अस्पताल, विद्यालय और अन्य बुनियादी ढांचागत सुविधाओं का विवरण।

5. प्रस्तावित विनिर्माण इकाई/कारखाने के लिए संगठनात्मक संरचना।

5.1 का संगठनात्मक आरेख -

- प्रस्तावित उद्यम सामान्य रूप से और।

- स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण संरक्षण विभाग और उनका संचालन एवं तकनीकी विभाग से संबंध।

5.2. प्रस्तावित स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति।

5.3. अपशिष्ट और अपशिष्ट जल के उपचार के लिए आवंटित क्षेत्र।

5.4. सुरक्षा, स्वास्थ्य और पर्यावरण संरक्षण उपायों पर व्यय का प्रतिशत।

6. स्थल से संबंधित मौसम संबंधी आंकड़े -

6.1. औसत, न्यूनतम और अधिकतम मान -

- तापमान।

- आर्द्रता, और

- हवा की गति।

पिछले दस वर्षों के दौरान।

6.2. हवा की दिशा में मौसमी बदलाव।

6.3. इस क्षेत्र में बाढ़ के दौरान अब तक दर्ज किया गया उच्चतम जल स्तर।

6.4 क्षेत्र के बिजली गिरने और भूकंपीय आंकड़े।

7. संचार लिंक :

7.1. बाहरी संचार के लिए टेलीफोन/टेलेक्स/वायरलेस और अन्य संचार सुविधाओं की उपलब्धता।

7.2. प्रस्तावित आंतरिक संचार सुविधाएं।

8. विनिर्माण प्रक्रिया संबंधी जानकारी:

8.1. प्रक्रिया प्रवाह आरेख विस्तृत रूप से प्रस्तुत करें जिसमें विनिर्माण प्रक्रिया या प्रक्रियाओं के विभिन्न चरणों में प्रक्रिया मापदंडों, जैसे तापमान, दबाव आदि को दर्शाया गया हो।

8.2. प्रक्रिया और प्रौद्योगिकी पर संक्षिप्त लेख।

8.3. महत्वपूर्ण प्रक्रिया पैरामीटर, जैसे दबाव निर्माण, तापमान वृद्धि और अनियंत्रित प्रतिक्रियाएं।

8.4. प्रक्रिया के लिए महत्वपूर्ण अन्य बाहरी प्रभाव जिनमें सुरक्षा निहितार्थ होते हैं, जैसे नमी या पानी का प्रवेश, असंगत पदार्थों के साथ संपर्क, अचानक बिजली की विफलता।

8.5. विनिर्माण प्रौद्योगिकी में शामिल अंतर्निर्मित सुरक्षा/प्रदूषण नियंत्रण उपकरणों या उपायों की मुख्य विशेषताएं।

9. खतरनाक पदार्थों के बारे में जानकारी:

9.1. कच्चा माल, मध्यवर्ती पदार्थ, उत्पाद और उप-उत्पाद तथा उनकी मात्रा (प्रत्येक खतरनाक पदार्थ के संबंध में सामग्री सुरक्षा डेटा शीट संलग्न करें)।

9.2. कच्चे माल/मध्यवर्ती/उत्पादों के लिए प्रस्तावित मुख्य और मध्यवर्ती भंडारण (किसी भी समय संग्रहीत की जाने वाली अधिकतम मात्रा)।

9.3. सामग्रियों के अंतर्वाह और बहिर्वाह के लिए उपयोग की जाने वाली परिवहन विधियाँ, उनकी मात्राएँ और संभावित मार्ग।

9.4. निम्नलिखित के लिए प्रस्तावित सुरक्षा उपाय:

सामग्रियों का प्रबंधन;

- आंतरिक और बाहरी परिवहन; और

- निपटान (तैयार उत्पादों की पैकिंग और अग्रोषण)।

10. अपशिष्ट और प्रदूषकों के फैलाव/निपटान की जानकारी।

10.1. प्रमुख प्रदूषक (गैस, तरल, ठोस), उनकी विशेषताएँ और मात्राएँ (औसत और चरम भार पर)।

10.2. उत्पन्न ठोस अपशिष्टों की गुणवत्ता और मात्रा, उनके उपचार और निपटान के तरीके।

10.3. वायु, जल और मृदा प्रदूषण की संभावित समस्याएं और उन्हें नियंत्रित करने के लिए प्रस्तावित उपाय, जिनमें अपशिष्टों का उपचार और निपटान शामिल है।

11. प्रक्रिया संबंधी खतरों की जानकारी:

11.1. पर्यावरण प्रभाव आकलन रिपोर्ट की एक प्रति संलग्न की जाए।

11.2. जोखिम मूल्यांकन अध्ययन पर रिपोर्ट की एक प्रति संलग्न की जाए।

11.3. दुर्घटना स्थितियों / व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरों या इसी तरह के संयंत्रों पर प्रकाशित (खुली या वर्गीकृत) रिपोर्ट, यदि कोई हो, जो कहीं और (देश के भीतर या बाहर) स्थित हों।

12. प्रस्तावित सुरक्षा और व्यावसायिक स्वास्थ्य उपायों की जानकारी।

12.1. आपातकालीन स्थिति से निपटने के लिए आवश्यक अग्निशमन सुविधाओं और पानी, कार्बन डाइऑक्साइड और/या अन्य अग्निशमन उपायों की न्यूनतम मात्रा का विवरण।

12.2. प्रस्तावित आंतरिक चिकित्सा सुविधाओं का विवरण।

13. आपातकालीन तैयारी संबंधी जानकारी:

13.1. ऑन-साइट आपातकालीन योजना और विस्तृत आपदा नियंत्रण उपाय।

13.2. पड़ोसी कारखानों के समूह के साथ पारस्परिक सहायता योजना के लिए प्रस्तावित व्यवस्थाएँ, यदि कोई हो।

14. कोई अन्य प्रासंगिक जानकारी:

में प्रमाणित करता/करती हूँ कि ऊपर दी गई जानकारी मेरी जानकारी के अनुसार सही है और इसे प्रदान करते समय कोई भी महत्वपूर्ण जानकारी छिपाई नहीं गई है।

आवेदक के हस्ताक्षर

आवेदक का पूरा नाम और पता।

63. बी. स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति -

(1) उप-नियम (2) में दिए गए प्रावधानों को छोड़कर, प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी कार्यस्थल पर श्रमिकों के स्वास्थ्य और सुरक्षा के संबंध में अपनी नीति का लिखित विवरण तैयार करेगा।

(2) सभी कारखाने -

(क) धारा 2 (म) (i) के अंतर्गत आते हैं, लेकिन 50 से कम श्रमिकों को नियोजित करते हैं।

(ख) धारा 2 (म) (i) के अंतर्गत आते हैं, लेकिन 100 से कम श्रमिकों को नियोजित करते हैं।

उप-नियम (1) की आवश्यकताओं से छूट प्राप्त हैं:

बशर्ते कि वे धारा 2(सीबी) के अंतर्गत प्रथम अनुसूची के अंतर्गत या अधिनियम की धारा 87 के अंतर्गत खतरनाक घोषित संचालन के अंतर्गत न आते हों।

(3) उप-नियम (2) में किसी बात के होते हुए भी, मुख्य निरीक्षक किसी कारखाने या कारखाने के वर्ग या प्रकार के अधिभोगियों को उप-नियम (1) की आवश्यकताओं का पालन करने के लिए कह सकता है, यदि उसकी राय में ऐसा करना उचित हो।

(4) शीर्ष प्रबंधन की स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति स्वास्थ्य, सुरक्षा एवं पर्यावरण तथा सभी प्रासंगिक वैधानिक आवश्यकताओं के अनुपालन के संबंध में;

(ख) घोषित नीति को क्रियान्वित करने के लिए संगठनात्मक ढांचा तैयार करना, जिसमें विभिन्न स्तरों पर जिम्मेदारी स्पष्ट रूप से सौंपी गई हो; और

(ग) नीति को प्रभावी बनाने के लिए व्यवस्थाएँ।

(5) विशेष रूप से, नीति में निम्नलिखित बातें निर्दिष्ट होनी चाहिए -

(क) श्रमिकों को शामिल करने की व्यवस्था;

(ख) विभिन्न स्तरों पर व्यक्तियों के स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रदर्शन को ध्यान में रखते हुए उनकी कैरियर उन्नति पर विचार करने का इरादा;

(ग) परिसर में प्रवेश करने वाले ठेकेदारों, उप-ठेकेदारों, परिवहनकर्ताओं और अन्य एजेंसियों की जिम्मेदारी;

(घ) कारखाने की वार्षिक रिपोर्ट में स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रदर्शन का सारांश;

(ई) स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण की स्थिति का समय-समय पर आकलन करने और सभी उपचारात्मक उपाय करने के लिए सुरक्षा ऑडिट और जोखिम मूल्यांकन जैसी प्रासंगिक तकनीकें और विधियाँ;

(f) संयंत्र, उपकरण, मशीनरी और सामग्री की खरीद के साथ-साथ कर्मियों के चयन और नियुक्ति से संबंधित सभी निर्णयों में स्वास्थ्य और सुरक्षा को एकीकृत करने का इसका इरादा;

(जी) विभिन्न स्तरों पर अपने कर्मचारियों और जनता को, जहाँ भी आवश्यक हो, सूचित करने, शिक्षित करने, प्रशिक्षित करने और पुनः प्रशिक्षित करने की व्यवस्था करना।

(6) अधिभोगी द्वारा हस्ताक्षरित घोषित स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति की एक प्रति मुख्य निरीक्षक को उपलब्ध कराई जाएगी।

(7) नीति का व्यापक प्रचार-प्रसार निम्नलिखित द्वारा किया जाएगा:

(क) संविदा श्रमिकों, प्रशिक्षुओं, परिवहन श्रमिकों, आपूर्तिकर्ताओं आदि सहित सभी श्रमिकों को प्रतियां उपलब्ध कराना।

(ख) नीति की प्रतियां प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित करना; और

(ग) संचार का कोई अन्य साधन; श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में।

(8) अधिभोगी सुरक्षा नीति को आवश्यकतानुसार संशोधित करेंगे, लेकिन निम्नलिखित परिस्थितियों में इसे संशोधित करना अनिवार्य होगा -

(क) जहां कहीं भी कोई विस्तार या संशोधन किया जाता है जिसका कार्यस्थल पर व्यक्तियों की सुरक्षा और स्वास्थ्य पर प्रभाव पड़ता है, या

(ख) जब भी विनिर्माण प्रक्रिया में नए पदार्थ या वस्तुएं शामिल की जाती हैं जिनका ऐसे पदार्थों या वस्तुओं के संपर्क में आने वाले व्यक्तियों के स्वास्थ्य और सुरक्षा पर प्रभाव पड़ता है।

63 -सी. सामग्री सुरक्षा डेटा शीट -सूचना का संग्रह, विकास और प्रसार -

(I) किसी भी खतरनाक प्रक्रिया को संचालित करने वाले प्रत्येक कारखाने के स्वामी को कारखाने में निर्माण, परिवहन और भंडारण के दौरान उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक खतरनाक पदार्थ या सामग्री के संबंध में सामग्री सुरक्षा डेटा शीट (एमएसडीएस) के रूप में जानकारी प्राप्त करने या विकसित करने की व्यवस्था करनी होगी। अनुरोध करने पर, यह जानकारी किसी भी कर्मचारी को संदर्भ के लिए उपलब्ध कराई जाएगी।

(क) प्रत्येक सामग्री सुरक्षा डेटा शीट में निम्नलिखित जानकारी शामिल होनी चाहिए -

(i) लेबल पर प्रयुक्त पहचान चिह्न;

(ii) पदार्थ के खतरनाक तत्व;

(iii) खतरनाक पदार्थ की भौतिक और रासायनिक विशेषताएँ;

(iv) खतरनाक पदार्थ के भौतिक खतरे, जिनमें आग, विस्फोट और प्रतिक्रियाशीलता की संभावना शामिल है;

(v) खतरनाक पदार्थ के स्वास्थ्य संबंधी खतरे, जिनमें जोखिम के संकेत और लक्षण तथा कोई भी चिकित्सीय स्थिति शामिल है, जिसे आम तौर पर पदार्थ के संपर्क में आने से बिगड़ने के रूप में पहचाना जाता है;

- (vi) प्रवेश का प्राथमिक मार्ग या मार्ग;
- (vii) अधिनियम की धारा 41- एफ के अंतर्गत दूसरी अनुसूची में निर्धारित अनुमेय जोखिम सीमाएँ, और उक्त अनुसूची में शामिल न किए गए किसी रसायन के संबंध में निर्माता, आयातक या अधिभोगी द्वारा उपयोग की जाने वाली या अनुशंसित कोई जोखिम सीमा;
- (viii) खतरनाक पदार्थ के सुरक्षित संचालन और उपयोग के लिए कोई भी सामान्य रूप से लागू सावधानियां, जो ज्ञात हों, जिनमें उचित स्वच्छता प्रथाएं, दूषित उपकरणों की मरम्मत और रखरखाव के दौरान सुरक्षात्मक उपाय, रिसाव और लीक की सफाई की प्रक्रियाएं शामिल हैं;
- (ix) कोई भी सामान्य रूप से लागू नियंत्रण उपाय, जैसे कि उपयुक्त इंजीनियरिंग नियंत्रण कार्य पद्धतियाँ, या व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण का उपयोग;
- (x) आपातकालीन एवं प्राथमिक उपचार प्रक्रियाएँ;
- (xi) सामग्री सुरक्षा डेटा शीट तैयार करने की तिथि, या उसमें अंतिम परिवर्तन की तिथि; और
- (xii) सामग्री सुरक्षा डेटा शीट तैयार करने या वितरित करने वाले निर्माता, आयातक, कब्जेदार या अन्य जिम्मेदार पक्ष का नाम, पता और टेलीफोन नंबर, जो आवश्यकता पड़ने पर खतरनाक पदार्थ और उचित आपातकालीन प्रक्रियाओं के बारे में अतिरिक्त जानकारी प्रदान कर सकता है।
- (ख) किसी खतरनाक पदार्थ के संबंध में सामग्री सुरक्षा डेटा शीट प्राप्त करते या विकसित करते समय, अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि दर्ज की गई जानकारी सटीक रूप से खतरे के निर्धारण में प्रयुक्त वैज्ञानिक प्रमाणों को प्रतिबिंबित करती हो। यदि उसे खतरों के संबंध में कोई नई महत्वपूर्ण जानकारी प्राप्त होती है, तो उस नई जानकारी को यथाशीघ्र सामग्री सुरक्षा डेटा शीट में जोड़ दिया जाएगा।
- (ग) इस नियम के लेबलिंग अनुसूची में ऐसे सामग्री सुरक्षा डेटा शीट का एक उदाहरण दिया गया है:
- (2) किसी भी खतरनाक पदार्थ के प्रत्येक पात्र पर स्पष्ट रूप से लेबल या चिह्न लगाया जाएगा ताकि उसकी पहचान हो सके:-
- (क) पात्र की सामग्री;
- (ख) खतरनाक पदार्थों के निर्माता या आयातक का नाम और पता।
- (ग) शारीरिक और स्वास्थ्य संबंधी खतरे; और
- (घ) खतरनाक पदार्थ के साथ सुरक्षित रूप से काम करने के लिए आवश्यक अनुशंसित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण।

अनुसूची
सामग्री सुरक्षा डाटा शीट

1. रासायनिक पहचान:

रासायनिक नाम

रासायनिक वर्गीकरण

समानार्थी शब्द

व्यापारिक नाम

सूत्र

CAS संख्या।

संयुक्त
संख्या

राष्ट्र

विनियमित पहचान

शिपिंग नाम कोड/लेबल

हेज़ेकेम नंबर

खतरनाक

अपशिष्ट

पहचान

संख्या

खतरनाक सामग्री

CAS संख्या।

खतरनाक सामग्री

सी.एस.ए. संख्या.

1.

3.

2.

4.

2. भौतिक और रासायनिक डेटा

उबलता हुआ राग्ने / बिंदु 0सी

भौतिक राज्य

उपस्थिति

गलनांक / हिमांक

0सी

वाष्प दाब क्रम @ 35⁰ C mm Hg
'odor

वाष्प घनत्व (वायु = 1)

30⁰ C mm Hg पर
जल में घुलनशीलता अन्य

जल का विशिष्ट गुरुत्व =

1

पीएच

3. आग और विस्फोट के

खतरे से संबंधित आंकड़े:

ज्वलनशीलता: हाँ / नहीं एलईएल %

फ्लैश पॉइंट 0
सेल्सियस

डिग्रीस्वतः
तापमान^ 0 C

प्रज्वलन

टीडीजी की ज्वलनशीलता
(प्रभाव के प्रति) यूईएल %

फ्लैश पॉइंट 0
सेल्सियस

डिग्रीदहन के
उत्पाद

खतरनाक

विस्फोट के प्रति
संवेदनशीलता

विस्फोट के प्रति
संवेदनशीलता, स्थैतिक
विद्युत के प्रभाव के
प्रति संवेदनशीलता

खतरनाक बहुलकीकरण

ज्वलनशील तरल

विस्फोटक सामग्री

संक्षारक पदार्थ

ज्वलनशील पदार्थ

ऑक्सीकारक

अन्य

ज्वलनशील पदार्थ

कार्बनिक पेरोक्साइड

4. प्रतिक्रियाशीलता डेटा :

रासायनिक स्थिरता

अन्य सामग्रियों के साथ
असंगतता

प्रतिक्रियाशीलता और
अभिक्रिया के खतरनाक
उत्पाद

5. स्वास्थ्य संबंधी
जोखिम डेटा:

शरीर में प्रवेश के मार्ग,
संक्रमण के प्रभाव/लक्षण

आपातकालीन उपचार

टीएलवी (एसीजीआईएच)	पीपीएम.	मिलीग्राम/मी ³	तय करना	पीपीएम.	एमजी/ मी ³
-----------------------	---------	---------------------------	---------	---------	--------------------------

अनुमेय जोखिम सीमा LD 50	पीपीएम.	मिलीग्राम/मी ³	आदेश	सीमा पीपीएम. एलडी 50	एमजी/ मी ³
----------------------------	---------	---------------------------	------	----------------------------	--------------------------

एनएफपीए के संकेत	खतरे स्वास्थ्य	ज्वलनशीलता	स्थिरता	विशेष
---------------------	-------------------	------------	---------	-------

6. निवारक उपाय :

व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण

संभालने और भंडारण संबंधी सावधानियां

7. आपातकालीन एवं प्राथमिक उपचार उपाय:

आग	आग बुझाने वाले माध्यम
----	-----------------------

विशेष प्रक्रियाएँ

असामान्य खतरे

खुलासा	प्राथमिक उपचार के उपाय
--------	------------------------

विषनाशक / मात्रा

फैल	उठाए जाने वाले कदम
-----	--------------------

अपशिष्ट निपटान विधि

8. अतिरिक्त जानकारी / संदर्भ :

9. निर्माता/आपूर्तिकर्ता डेटा:

आपातकालीन स्थिति में संपर्क व्यक्ति

फर्म का नाम, डाक पता, टेलीफोन/टैलेक्स नंबर,
टेलीग्राफिक पता

इसमें शामिल स्थानीय निकाय

मानक पैकिंग

ट्रेमर्ड विवरण / संदर्भ

अन्य

10. अस्वीकरण :

इस सामग्री डेटा शीट में दी गई जानकारी विश्वसनीय मानी जाती है, लेकिन इसकी सटीकता, किसी विशेष अनुप्रयोग के लिए उपयुक्तता या इससे प्राप्त होने वाले परिणामों के संबंध में किसी भी प्रकार का कोई प्रतिनिधित्व, गारंटी या वारंटी नहीं दी जाती है। यह निर्माता/विक्रेता की जिम्मेदारी है कि वह सुनिश्चित करे कि सामग्री सुरक्षा डेटा शीट में दी गई जानकारी उसके द्वारा निर्मित/संचालित या बेचे गए उत्पाद के लिए प्रासंगिक है। सरकार किसी विशेष उद्देश्य के लिए इस दस्तावेज़ की पर्याप्तता के संबंध में कोई व्यक्ति या निहित वारंटी नहीं देती है।

63-बी. स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति

63-डी - श्रमिकों को सूचना का प्रकटीकरण -

(1) किसी भी खतरनाक प्रक्रिया को संचालित करने वाले प्रत्येक कारखाने के स्वामी को सभी श्रमिकों को खतरनाक सामग्रियों या पदार्थों के निर्माण, परिवहन, भंडारण और अन्य प्रक्रियाओं में उनके संचालन के संबंध में निम्नलिखित जानकारी प्रदान करनी होगी:-

- (क) अधिनियम की धारा 41बी, 41सी और 41एच की आवश्यकताएं;
- (ख) कारखाने में की जाने वाली खतरनाक प्रक्रियाओं की सूची;
- (ग) नियम 63-सी के अनुसार सभी सामग्री सुरक्षा डेटा शीटों का स्थान और उपलब्धता।
- (घ) पदार्थों के संपर्क में आने या उन्हें संभालने से उत्पन्न होने वाले शारीरिक और स्वास्थ्य संबंधी खतरे;
- (ई) कब्जेदार द्वारा सुरक्षा सुनिश्चित करने और भौतिक एवं स्वास्थ्य संबंधी खतरों को नियंत्रित करने के लिए उठाए गए उपाय;
- (फ) श्रमिकों द्वारा खतरनाक पदार्थों के सुरक्षित संचालन, भंडारण और परिवहन को सुनिश्चित करने के लिए उठाए जाने वाले उपाय;
- (जी) खतरनाक प्रक्रियाओं या जोखिमपूर्ण कार्यों में कार्यरत श्रमिकों द्वारा उपयोग किए जाने वाले व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण;
- (ह) नियम 63-सी के अधीन खतरनाक पदार्थों के कंटेनरों पर प्रयुक्त विभिन्न लेबल और चिह्नों का अर्थ;
- (i) खतरनाक पदार्थों के संपर्क में आने पर प्रकट होने वाले संभावित लक्षण और संकेत तथा किसे सूचित करना है;
- (j) किसी खतरनाक पदार्थ के रिसाव या फैलने की स्थिति में श्रमिकों द्वारा उठाए जाने वाले उपाय;
- (क) कारखाने की आपातकालीन योजना, विशेष रूप से निकासी प्रक्रियाओं के संबंध में श्रमिकों की भूमिका;
- (एल) श्रमिकों की सुरक्षा और स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए अधिभोगी द्वारा आवश्यक समझी जाने वाली कोई अन्य जानकारी।
- (2) उप-नियम (1) द्वारा अपेक्षित सूचना का अनुपालन किया जाएगा और श्रमिकों को व्यक्तिगत रूप से पुस्तिकाओं या पर्चों की आपूर्ति और कार्यस्थलों पर चेतावनी नोटिस प्रदर्शित करके सूचित किया जाएगा।
- (3) कारखाने में प्रदर्शित पुस्तिकाएँ, पत्रक और चेतावनी सूचनाएँ श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में होंगी और उन्हें समझाई भी जाएँगी।
- (4) मुख्य निरीक्षक अधिभोगी को श्रमिकों को आवश्यक समझे जाने वाली अतिरिक्त जानकारी उपलब्ध कराने का निर्देश दे सकता है।

63 -ई - मुख्य निरीक्षक को सूचना का प्रकटीकरण :-

- (1) खतरनाक प्रक्रिया चलाने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी मुख्य निरीक्षक को श्रमिकों को दी गई सभी सूचनाओं की एक प्रति लिखित रूप में प्रस्तुत करेगा।

(2) कारखाने में उपयोग किए जाने वाले, उत्पादित या भंडारित खतरनाक पदार्थों के संबंध में सामग्री सुरक्षा डेटा शीट के संकलन की एक प्रति मुख्य निरीक्षक और स्थानीय निरीक्षक को प्रस्तुत की जाएगी।

(3) अधिभोगी मुख्य निरीक्षक द्वारा अधिनियम और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के प्रयोजन के लिए समय-समय पर मांगी गई कोई अन्य जानकारी भी प्रस्तुत करेगा।

63 -एफ - औद्योगिक अपशिष्टों पर जानकारी :-

(1) नियम 63-डी और 63-ई के तहत दी गई जानकारी में प्रतिदिन उत्पन्न होने वाले ठोस और तरल अपशिष्टों की मात्रा, उनकी विशेषताएँ और उपचार के तरीके जैसे ठोस अपशिष्टों का भस्मीकरण, तरल अपशिष्टों का रासायनिक और जैविक उपचार और उनके अंतिम निपटान की व्यवस्था शामिल होगी।

(2) इसमें चिमनियों या अन्य खुले स्थानों से गैसीय अपशिष्ट निर्वहन की गुणवत्ता और मात्रा के बारे में जानकारी भी शामिल होगी तथा पर्यावरण प्रदूषण को नियंत्रित करने के लिए स्क्रबर, चक्रवात विभाजक, विद्युतस्थैतिक अवक्षेपक या इसी तरह की व्यवस्थाओं के प्रावधान भी शामिल होंगे।

(3) अधिभोगी उप-नियम (1) में निर्धारित जानकारी भी प्रस्तुत करेगा, और

(2) राज्य प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड को।

63-जी. श्रमिकों को दी गई सूचना की समीक्षा:-

(1) अधिभोगी प्रत्येक कैलेंडर वर्ष में एक बार नियम 63-डी और 63-ई के तहत श्रमिकों और मुख्य निरीक्षक को दी गई जानकारी की समीक्षा करेगा और यदि आवश्यक हो तो उसमें संशोधन करेगा।

(2) प्रक्रिया या संचालन या कार्य विधियों में किसी भी परिवर्तन की स्थिति में या जब प्रक्रिया में कोई नया पदार्थ शामिल किया जाता है या किसी गंभीर दुर्घटना के घटित होने की स्थिति में, इस प्रकार दी गई जानकारी की समीक्षा की जाएगी और आवश्यकतानुसार संशोधित की जाएगी।

63 -एच - सूचना की गोपनीयता :-

किसी 'खतरनाक प्रक्रिया' को संचालित करने वाले कारखाने के स्वामी को श्रमिकों की सुरक्षा और स्वास्थ्य की रक्षा के लिए आवश्यक सभी जानकारी का खुलासा करना होगा -

(क) उसके कर्मचारी, और

(ख) मुख्य निरीक्षक,

नियम 63-डी और 63-ई के अनुसार, यदि अधिभोगी को लगता है कि प्रक्रिया और उसके सूत्रों से संबंधित विवरणों का खुलासा उसके व्यावसायिक हितों पर प्रतिकूल प्रभाव डालेगा, तो वह मुख्य निरीक्षक को अभ्यावेदन देकर ऐसी जानकारी को रोके रखने का कारण बता सकता है। मुख्य निरीक्षक अधिभोगी को सुनवाई का अवसर देने के बाद अभ्यावेदन पर आदेश पारित करेगा।

(2) मुख्य निरीक्षक के आदेश से पीड़ित कोई अधिभोगी 30 दिनों की अवधि के भीतर राज्य सरकार के समक्ष अपील कर सकता है और राज्य सरकार अधिभोगी को सुनवाई का अवसर देने के बाद आदेश पारित करेगी और राज्य सरकार का आदेश अंतिम होगा।

चिकित्सा परीक्षण :-

(1) किसी 'खतरनाक प्रक्रिया' में कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सकीय जांच एक योग्य चिकित्सक द्वारा की जाएगी, जिसे इसके बाद कारखाना चिकित्सा अधिकारी कहा जाएगा, निम्नलिखित तरीके से -

(क) रोजगार से पहले एक बार, किसी विशेष कार्य को करने के लिए व्यक्ति की शारीरिक फिटनेस का पता लगाने के लिए;

(ख) 6 महीने की अवधि में एक बार, उन सभी श्रमिकों की स्वास्थ्य स्थिति का पता लगाने के लिए, जिनके व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरों के संपर्क में वे आते हैं, और उस श्रमिक के संबंध में कम अंतराल पर, जिसके मामले में कारखाना चिकित्सा अधिकारी की राय है कि ऐसा करना आवश्यक है;

(ग) उपर्युक्त अनुसार किए गए पूर्व-रोजगार और आवधिक चिकित्सा परीक्षाओं का विवरण फॉर्म 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(2) किसी भी व्यक्ति को पहली बार तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक कि उसके पास कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा जारी किया गया प्रपत्र 26 का फिटनेस प्रमाण पत्र न हो। यदि कारखाना चिकित्सा अधिकारी उप-नियम (1) के अंतर्गत आने वाली किसी प्रक्रिया में किसी व्यक्ति को रोजगार के लिए अयोग्य घोषित करता है, तो उसे निरीक्षक के समक्ष अपील करने का अधिकार होगा, जो मामले को अधिनियम की धारा 10 की उप-धारा (1) के तहत नियुक्त या उप-धारा (2) के तहत अधिकृत प्रमाणन सर्जन को भेजेगा, जिसका इस संबंध में निर्णय अंतिम होगा। यदि निरीक्षक स्वयं प्रमाणन सर्जन भी है, तो वह आवेदन का निपटारा स्वयं कर सकता है।

(3) यदि कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रक्रिया में कार्यरत किसी व्यक्ति में कोई असामान्यता या अनुपयुक्तता पाई जाती है, तो वह संबंधित श्रमिक की जांच करेगा और 30 दिनों के भीतर अपने निष्कर्ष मालिक को सूचित करेगा। यदि प्रमाणित सर्जन की राय है कि स्वास्थ्य सुरक्षा के लिए जांच किए गए श्रमिक को प्रक्रिया से हटाना आवश्यक है, तो वह मालिक को तदनुसार निर्देश देगा, जो उक्त श्रमिक को उसी प्रक्रिया में नियोजित नहीं करेगा। हालांकि, हटाए गए श्रमिक को वैकल्पिक कार्यस्थल उपलब्ध कराया जाएगा, जब तक कि प्रमाणित सर्जन की राय में वह पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित श्रमिक का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(4) एक प्रमाणन सर्जन स्वयं या किसी निरीक्षक के संदर्भ पर किसी श्रमिक की चिकित्सा जांच कर सकता है ताकि किसी खतरनाक प्रक्रिया में उसके रोजगार की उपयुक्तता का पता लगाया जा

सके या उसकी स्वास्थ्य स्थिति का आकलन किया जा सके। ऐसे मामले में प्रमाणन सर्जन की राय अंतिम होगी। इस चिकित्सा जांच के लिए आवश्यक शुल्क का भुगतान अधिभोगी द्वारा किया जाएगा।

(5) उप-नियम (2) के तहत किसी प्रक्रिया में रोजगार से हटाए गए श्रमिक को प्रमाणन सर्जन से फिटनेस प्रमाण पत्र प्राप्त करने और स्वास्थ्य रजिस्टर में इस आशय की प्रविष्टियाँ करने के बाद ही उसी प्रक्रिया में पुनः नियोजित किया जा सकता है।

(6) इन नियमों के तहत और केंद्र या राज्य सरकार द्वारा या उसकी ओर से आयोजित किसी भी चिकित्सा सर्वेक्षण के लिए चिकित्सा परीक्षा से गुजरने के लिए आवश्यक श्रमिक ऐसी चिकित्सा परीक्षा से गुजरने से इनकार नहीं करेगा।

63 -जे. व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र -

(1) किसी भी कारखाने में जहां 'खतरनाक प्रक्रिया' चल रही हो, वहां निम्नलिखित पैमाने के अनुसार सेवाओं और सुविधाओं से युक्त एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र उपलब्ध कराया जाएगा और उसे अच्छी तरह से बनाए रखा जाएगा:

(क) 50 श्रमिकों तक नियोजित कारखानों के लिए -

(i) अधिभोगी द्वारा अधिसूचित किए जाने वाले अपने क्लिनिक में रिटेनरशिप आधार पर एक फैक्ट्री मेडिकल ऑफिसर की सेवाएं। वह नियम 63-1 में निर्धारित अनुसार पूर्व-रोजगार और आवधिक चिकित्सा परीक्षाएं आयोजित करेगा तथा आपातकाल के दौरान चिकित्सा सहायता प्रदान करेगा।

(ii) प्राथमिक चिकित्सा प्रक्रियाओं में प्रशिक्षित कम से कम 5 व्यक्ति, जिनमें से कम से कम एक कार्य अवधि के दौरान हमेशा उपलब्ध रहेगा।

(iii) सभी विभागों में एक पूर्ण रूप से सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स।

(ख) 51 से 200 श्रमिकों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए -

(i) व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र जिसमें कम से कम 15 वर्ग मीटर का फर्श क्षेत्र वाला कमरा हो, जिसकी फर्श और दीवारें चिकनी और अभेद्य सतह की बनी हों और जिसमें पर्याप्त रोशनी और वेंटिलेशन के साथ-साथ इस नियम से संलग्न अनुसूची के अनुसार उपकरण हों;

(ii) केंद्र का समग्र प्रभार अंशकालिक कारखाना चिकित्सा अधिकारी के पास होगा, जो सप्ताह में कम से कम दो बार कारखाने का दौरा करेगा और चिकित्सा आपात स्थितियों के दौरान उसकी सेवाएं आसानी से उपलब्ध होंगी।

(iii) कार्य अवधि के दौरान एक योग्य और प्रशिक्षित ड्रेसर-सह-कंपाउंडर ड्यूटी पर उपस्थित रहेगा;

(iv) सभी विभागों में पूरी तरह से सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स।

(ग) 200 से अधिक श्रमिकों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए -

(i) 500 श्रमिकों तक कार्यरत कारखानों के लिए एक पूर्णकालिक कारखाना चिकित्सा अधिकारी और प्रत्येक अतिरिक्त 1000 श्रमिकों या उसके भाग के लिए एक और चिकित्सा अधिकारी;

(ii) एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र जिसमें कम से कम दो कमरे हों, जिनमें से प्रत्येक का न्यूनतम फर्श क्षेत्र 15 वर्ग मीटर हो, और फर्श और दीवारें चिकनी और अभेद्य सतह की बनी हों, तथा पर्याप्त रोशनी और वेंटिलेशन हो, साथ ही इस नियम के साथ संलग्न अनुसूची के अनुसार उपकरण हों;

(iii) कार्य अवधि के दौरान एक नर्स, एक ड्रेसर-सह-कंपाउंडर और एक स्वीपर-सह-वार्डबॉय उपस्थित रहेंगे;

(iv) व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र चिकित्सा आपात स्थितियों के प्रबंधन के लिए उपयुक्त रूप से सुसज्जित होगा।

(2) उप-नियम (1) के अधीन नियुक्त किए जाने वाले कारखाना चिकित्सा अधिकारी के पास भारतीय चिकित्सा डिग्री अधिनियम, 1916 की अनुसूची या भारतीय चिकित्सा परिषद अधिनियम, 1956 की अनुसूची में शामिल योग्यताएं होनी चाहिए और राज्य सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त कम से कम तीन महीने की अवधि का औद्योगिक स्वास्थ्य प्रशिक्षण प्रमाण पत्र होना चाहिए। बशर्ते कि -

(i) औद्योगिक स्वास्थ्य में डिप्लोमा या उसके समकक्ष योग्यता रखने वाले व्यक्ति को उपर्युक्त प्रशिक्षण प्रमाण पत्र रखने की आवश्यकता नहीं होगी;

(ii) मुख्य निरीक्षक, ऐसी शर्तों के अधीन रहते हुए, जैसा वह निर्दिष्ट करे, इस उप-नियम की आवश्यकता से छूट दे सकता है, यदि उसकी राय में नियुक्ति के लिए आवश्यक योग्यता रखने वाला कोई उपयुक्त व्यक्ति उपलब्ध नहीं है;

(iii) यदि कोई व्यक्ति इस नियम के प्रारंभ होने की तिथि को कम से कम तीन वर्ष की अवधि से कारखाना चिकित्सा अधिकारी के रूप में कार्यरत है, तो मुख्य निरीक्षक इस शर्त के अधीन रहते हुए कि उक्त व्यक्ति तीन वर्ष की अवधि के भीतर उपर्युक्त प्रशिक्षण प्रमाण पत्र प्राप्त कर लेगा, योग्यता में छूट दे सकता है।

(3) उपरोक्त प्रमाण पत्र प्राप्त करने वाले पाठ्यक्रम का पाठ्यक्रम और पाठ्यक्रम संचालित करने वाले संगठन, कारखाना सलाह सेवा एवं श्रम संस्थान महानिदेशालय या राज्य सरकार द्वारा कारखाना सलाह सेवा एवं श्रम संस्थान महानिदेशालय द्वारा जारी दिशा-निर्देशों के अनुसार अनुमोदित किए जाएंगे।

(4) फैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी की नियुक्ति के एक महीने के भीतर, फैक्ट्री का अधिभोगी मुख्य निरीक्षक को निम्नलिखित विवरण प्रस्तुत करेगा:

(क) फैक्ट्री चिकित्सा अधिकारी का नाम और पता,

(ख) योग्यताएँ,

(ग) अनुभव, यदि कोई हो, और

(घ) वह उप-नियम जिसके अंतर्गत नियुक्त किया गया है।

अनुसूची

कारखानों में व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्रों के लिए उपकरण:

1. एक कांच का सिंक जिसमें हमेशा गर्म और ठंडा पानी उपलब्ध हो।
2. कम से कम 180 सेमी x 105 सेमी आकार की चिकनी सतह वाली मेज।
3. उपकरणों को कीटाणुरहित करने के साधन।
4. एक सोफा।
5. दो बाल्टियाँ या बर्तन जिनके ढक्कन आपस में अच्छी तरह से बंद होते हों।
6. एक केतली और स्पिरिट स्टोव या पानी उबालने का कोई अन्य उपयुक्त साधन।
7. स्पिरिटस अमोनियाक एरोमैटिक्स की एक बोतल (120 मिली.)
8. दो मध्यम आकार के स्पंज।
9. दो 'किडनी' ट्रे।
10. टॉयलेट साबुन की चार टिकिया, अधिमानतः एंटीसेप्टिक साबुन।
11. दो कांच के गिलास और दो वाइन गिलास।
12. दो क्लिनिकल थर्मामीटर।
13. दो चम्मच।
14. दो अंशांकित (120 मिलीलीटर) मापने वाले गिलास।
15. आंखों को धोने के लिए एक वॉश बोतल (1000 सीसी)।
16. एक बोतल (एक लीटर) कार्बोलिक लोशन 20 में।
17. तीन कुर्सियाँ।
18. एक स्क्रीन।
19. एक इलेक्ट्रिक हैंड टॉर्च।
20. टेटनस टॉक्सॉइड की पर्याप्त आपूर्ति।
21. कोरामाइन तरल (60 मिली.)
22. गोलियां - एंटीहिस्टामिनिक, एंटीस्पास्मोडिक (प्रत्येक 25)।
23. सुई सहित सिरिंज - 2 सीसी और 10 सीसी।
24. दो सुई धारक, एक बड़ा और एक छोटा।
25. टांके लगाने वाली सुइयां और सामग्री।
26. ड्रेसिंग फोरसेप्स का एक जोड़ा।
27. ड्रेसिंग फोरसेप्स का एक जोड़ा।
28. एक स्कैल्पेल।

29. एक स्टेथोस्कोप।
30. रबर बैंडेज-प्रेसर बैंडेज।
31. आवश्यक उपकरणों सहित ऑक्सीजन सिलेंडर।
32. एक रक्तचाप मापने का यंत्र।
33. एक पटेल्लर हैमर।
34. फेफड़ों की कार्यक्षमता मापने के लिए एक पीक-फ्लो मीटर।
35. पेट धोने का एक सेट।
36. विनिर्माण प्रक्रिया से संबंधित विशिष्ट परिस्थितियों के अनुसार फैक्ट्री मेडिकल ऑफिसर द्वारा अनुशंसित कोई अन्य उपकरण।
37. इसके अतिरिक्त -

(क) 51 से 200 श्रमिकों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए:

1. 900 मिमी x 100 मिमी x 6 मिमी आकार की चार सादी लकड़ी की पट्टियाँ;
2. 350 मिमी x 75 मिमी x 6 मिमी आकार की चार सादी लकड़ी की पट्टियाँ;
3. 250 मिमी x 50 मिमी x 12 मिमी आकार की दो सादी लकड़ी की पट्टियाँ;
4. धमनी संदंशों का एक जोड़ा;
5. इंजेक्शन-मॉर्फिया, पेथिडीन, एट्रोपिन, एड्रेनालाईन, कोरामाइन, नोवाकैन (प्रत्येक 2): और
6. एक जोड़ी सर्जिकल कैंची;

(ख) 200 से अधिक श्रमिकों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए:

1. 900 मिमी x 100 मिमी x 6 मिमी आकार की आठ सादी लकड़ी की पट्टियाँ;
2. 350 मिमी x 75 मिमी x 6 मिमी आकार की आठ सादी लकड़ी की पट्टियाँ;
3. 250 मिमी x 50 मिमी x 12 मिमी आकार की चार सादी लकड़ी की पट्टियाँ;
4. धमनी संदंश के दो जोड़े;
5. इंजेक्शन-मॉर्फिया, पेथिडीन, एट्रोपिन, एड्रेनालाईन, कोरामाइन, नोवोकैन (प्रत्येक 2); और
6. शल्य चिकित्सा कैंची के दो जोड़े।

63 -के. एम्बुलेंस वैन।

(1) प्रत्येक कारखाने में, जहाँ कोई 'खतरनाक प्रक्रिया' चल रही हो, वहाँ उप-नियम (2) के अनुसार सुसज्जित और पूर्णकालिक चालक-सह-यांत्रिकी तथा प्राथमिक चिकित्सा में प्रशिक्षित सहायक द्वारा संचालित एक उपयुक्त एम्बुलेंस वैन उपलब्ध कराई जाएगी और उसे अच्छी स्थिति में रखा जाएगा, जिसका उपयोग बीमारी की स्थिति में किया जाएगा। इस एम्बुलेंस वैन का उपयोग यहाँ निर्धारित उद्देश्य के अलावा किसी अन्य उद्देश्य के लिए नहीं किया जाएगा और यह सामान्यतः व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र पर या उसके निकट तैनात रहेगी।

बशर्ते कि 200 से कम कर्मचारियों वाली कोई फैक्ट्री आपातकालीन स्थिति से निपटने के लिए निकटवर्ती अस्पताल या अन्य स्थानों से अल्प सूचना पर ऐसी सुविधा प्राप्त करने की व्यवस्था कर सकती है।

(2) एम्बुलेंस वैन में निम्नलिखित उपकरण होने चाहिए:

(क) सामान्य :

पहियों वाली स्ट्रेचर जिसमें मोड़ने और समायोजित करने की सुविधा हो; स्ट्रेचर का सिरा ऊपर की ओर झुकाया जा सके;

- उपकरण सहित स्थिर चूषण इकाई;

- उपकरण सहित ऑक्सीजन की निश्चित आपूर्ति;

कवर सहित तकिया; चादरें; कंबल; तौलिए;

- उल्टी की थैली, बेड पैन; मूत्रालय; गिलास;

(ख) सुरक्षा उपकरण :

- 30 मिनट तक जलने वाली फ्लेयर्स; फ्लड लाइट्स;

- टॉर्च; अग्निशामक यंत्र (सूखे पाउडर वाला);

ऊष्मारोधी दस्ताने।

(ग) आपातकालीन देखभाल उपकरण :

(i) पुनर्जीवन -

- पोर्टेबल ऑक्सीजन यूनिट;

- बैग - वाल्व-मास्क, हाथ से संचालित कृत्रिम;

वेंटिलेशन यूनिट;

- वायुमार्ग; मुख थैली; श्वासनली एडेप्टर;

- शॉर्ट स्पाइन बोर्ड; एडमिनिस्ट्रेशन यूनिट के साथ आई.वी. फ्लूइड्स;

- बी.पी. मैनोमीटर; कुग्ग; स्टेथोस्कोप;

(ii) स्थिरीकरण -

- लंबी और छोटी गद्देदार तख्तियाँ, तार की सीढ़ी, स्प्लिंट्स;

- त्रिकोणीय पट्टी; लंबी और छोटी रीढ़ की पट्टियाँ।

(iii) ड्रेसिंग -

- जालीदार पैड - 4"x4" यूनिवर्सल ड्रेसिंग 10"x36" ;

एल्युमिनियम फॉयल का रोल; 6"x5" यार्ड के मुलायम रोलर बैंडेज; 3" रोल में चिपकने वाली टेप;

सेफ्टी पिन;

- पट्टी की चादरें; जलने पर लपेटने वाली चादर;

(iv) ज़हर देना -

- इपेका का सिरप; सक्रिय चारकोल (पैकेट में पैक किया हुआ); सांप के काटने की किट;

- पेय जल ;

(v) आपातकालीन दवाइयाँ -

आवश्यकतानुसार (केवल चिकित्सा अधिकारी की सलाह पर)

63 -एल. परिशोधन सुविधाएं -

खतरनाक प्रक्रियाओं को अंजाम देने वाले प्रत्येक कारखाने में आपातकालीन स्थिति से निपटने के लिए निम्नलिखित प्रावधान किए जाएंगे;

(क) पूर्ण रूप से सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा पेटी;

(ख) श्रमिकों द्वारा धोने के लिए तथा खतरनाक एवं संक्षारक पदार्थ से दूषित श्रमिकों के वस्त्रों को भिगोने के लिए आसानी से उपलब्ध जल के साधन; तथा ऐसे साधन नीचे दी गई तालिका में दर्शाए गए पैमाने के अनुसार होंगे।

किसी भी समय कार्यरत व्यक्तियों की संख्या तेज बौछारों की संख्या

(i) अधिकतम 50 श्रमिक

2

(ii) 51 और 200 श्रमिकों के बीच।

प्रत्येक अतिरिक्त 50 या उसके भाग के लिए 2+1

(iii) 201 और 500 श्रमिकों के बीच

प्रत्येक अतिरिक्त 100 या उसके भाग के लिए 5+1

(iv) 501 श्रमिक और उससे अधिक।

प्रत्येक अतिरिक्त 200 या उसके अंश के लिए
8+1।

(ग) आसुत जल या उपयुक्त तरल से भरी पर्याप्त संख्या में नेत्र धोने की बोतलें, सुविधाजनक रूप से रखे गए बक्सों या अलमारियों में रखी हों और एक विशिष्ट चिह्न द्वारा स्पष्ट रूप से इंगित की गई हों जो हर समय आसानी से उपलब्ध हों।

63 -एम. कर्मचारियों को स्वास्थ्य संबंधी रिकॉर्ड उपलब्ध कराना -

(1) किसी " खतरनाक प्रक्रिया" को संचालित करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, निम्नलिखित शर्तों के तहत किसी भी श्रमिक के स्वास्थ्य अभिलेखों को, जिसमें खतरनाक प्रक्रिया के प्रति श्रमिक के जोखिम का अभिलेख या, जैसा भी मामला हो, श्रमिक के चिकित्सा अभिलेख शामिल हैं, उसकी जाँच के लिए उपलब्ध कराएगा:

(क) प्रत्येक छह महीने में एक बार या चिकित्सा परीक्षा के तुरंत बाद, जो भी पहले हो;

(ख) यदि कारखाना चिकित्सा अधिकारी या प्रमाणन सर्जन, जैसा भी मामला हो, की राय हो कि श्रमिक में अधिनियम की तीसरी अनुसूची में निर्दिष्ट किसी भी स्पष्ट बीमारी के प्रकट लक्षण और संकेत मौजूद हैं;

(ग) यदि कर्मचारी रोजगार छोड़ देता है;

(घ) यदि निम्नलिखित में से कोई भी प्राधिकारी ऐसा निर्देश दे -

- कारखानों का मुख्य निरीक्षक;
- केंद्र या राज्य सरकार का स्वास्थ्य प्राधिकरण;
- कामगार मुआवजा आयुक्त;
- महानिदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम;
- निदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम (चिकित्सा लाभ); और
- कारखाना परामर्श सेवा और श्रम संस्थान के महानिदेशक।

(2) श्रमिकों के स्वास्थ्य संबंधी अद्यतन अभिलेखों की एक प्रति, जिसमें खतरनाक प्रक्रियाओं के संपर्क में आने का अभिलेख या, जैसा भी मामला हो, चिकित्सा अभिलेख शामिल हो, श्रमिक को उसके आवेदन प्राप्त होने पर उपलब्ध कराई जाएगी। एक्स-रे प्लेट और अन्य चिकित्सा निदान रिपोर्ट भी उसके चिकित्सक के संदर्भ के लिए उपलब्ध कराई जा सकती हैं।

63 -एन. पर्यवेक्षकों की योग्यता आदि :-

(1) खतरनाक पदार्थों के संचालन की निगरानी करने के लिए आवश्यक सभी व्यक्तियों के पास निम्नलिखित योग्यता और अनुभव होना चाहिए -

(क) (i) रसायन विज्ञान में डिग्री या रासायनिक अभियांत्रिकी या प्रौद्योगिकी में डिप्लोमा के साथ पांच वर्ष का अनुभव; या

(ii) रसायन विज्ञान में स्नातकोत्तर डिग्री या रासायनिक अभियांत्रिकी या प्रौद्योगिकी में डिग्री के साथ दो वर्ष का अनुभव;

उपर्युक्त अनुभव रासायनिक उद्योग में प्रक्रिया संचालन और रखरखाव से संबंधित होना चाहिए;

(ख) मुख्य निरीक्षक पर्यवेक्षक को स्वास्थ्य एवं सुरक्षा में प्रशिक्षण लेने के लिए कह सकता है।

(2) उपरोक्त प्रशिक्षण का पाठ्यक्रम और अवधि तथा प्रशिक्षण आयोजित करने वाले संगठनों को कारखाना परामर्श सेवा एवं श्रम संस्थान महानिदेशक या राज्य सरकार द्वारा कारखाना परामर्श सेवा एवं श्रम संस्थान महानिदेशक द्वारा जारी दिशा-निर्देशों के अनुसार अनुमोदित किया जाएगा।

63 -O. दिशा-निर्देशों का मुद्दा :-

धारा 41-बी की उपधारा (1), (4) और (7) या धारा 41-सी की आवश्यकताओं के अनुपालन के प्रयोजन से, मुख्य निरीक्षक, यदि आवश्यक समझे, तो समय-समय पर 'खतरनाक प्रक्रिया' संचालित करने वाले कारखानों के मालिकों को दिशानिर्देश जारी कर सकता है। ऐसे दिशानिर्देश राष्ट्रीय मानकों, आचार संहिता या अंतर्राष्ट्रीय श्रम संगठन और विश्व स्वास्थ्य संगठन जैसे अंतर्राष्ट्रीय निकायों की अनुशंसाओं पर आधारित हो सकते हैं।

अध्याय V

धुलाई की सुविधाएँ (धारा 42)

64. धुलाई की सुविधाएँ।(1) 1 अप्रैल, 1951 से पहले, प्रत्येक कारखाने में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए पर्याप्त और उपयुक्त धुलाई सुविधाएँ उपलब्ध कराई जाएंगी और उनका रखरखाव किया जाएगा, जिनमें साबुन भी शामिल होगा, जहाँ किया जाने वाला कार्य गंदा और खतरनाक हो और उसमें सीसा, तारकोल आदि के संपर्क में आने की संभावना हो। ये सुविधाएँ आसानी से सुलभ होंगी और इन्हें स्वच्छ और सुव्यवस्थित स्थिति में रखा जाएगा।

(2) पूर्ववर्ती प्रावधानों की व्यापकता पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, धुलाई सुविधाओं में निम्नलिखित शामिल होंगे—

(ए) कम से कम दो फीट के अंतराल पर नल या जेट से सुसज्जित एक कुंड, या

(ख) नल लगे हुए वॉशबेसिन,

(सी) स्टैंड-पाइपों पर नल, या

(डी) नल द्वारा नियंत्रित शावर, या

(और)फव्वारे के प्रकार के गोलाकार कुंड, बशर्ते कि निरीक्षक, श्रमिकों की आवश्यकताओं और आदतों को ध्यान में रखते हुए, उस अनुपात को निर्धारित कर सकता है जिसमें उपर्युक्त प्रकार की सुविधाएँ स्थापित की जानी चाहिए।

(3)(ए) प्रत्येक कुंड और बेसिन की सतह चिकनी और अभेद्य होनी चाहिए तथा उसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा होना चाहिए।

(बी) प्रत्येक कुंड, नल, जेट, वॉशबेसिन, स्टैंड-पाइप और शावर के नीचे और उसके आस-पास की ज़मीन या फर्श को इस प्रकार बिछाया या सुसज्जित किया जाएगा कि वह एक चिकनी, अभेद्य सतह प्रदान करे और उसमें पर्याप्त जल निकासी की व्यवस्था हो।

(सी)जिन व्यक्तियों के कार्य में किसी हानिकारक या विषैले पदार्थ के संपर्क में आना शामिल है, उनके लिए प्रत्येक पंद्रह व्यक्तियों पर कम से कम एक नल होना चाहिए; और किसी कारखाने में एक समय में कार्यरत उन व्यक्तियों के लिए, जिनके कार्य में ऐसा संपर्क शामिल नहीं है, नलों की संख्या निम्नानुसार होगी:

<i>श्रमिकों की संख्या</i>		<i>नलों की संख्या।</i>
20		तक 1
21	से 35	2
36	से 50	3
51	से 150	4
151 से 200		5

200 से अधिक लेकिन 500 से अधिक नहीं।

प्रत्येक 50 या उसके अंश के लिए 5 के अलावा एक टैप।

500 से अधिक

प्रत्येक 100 या 100 के अंश के लिए 11 प्लस एक टैप।

(डी) यदि महिला कर्मचारी कार्यरत हैं, तो अलग से स्नानघर की सुविधाएँ उपलब्ध कराई जानी चाहिए और इस प्रकार से बंद या ढकी होनी चाहिए कि उनका आंतरिक भाग किसी भी ऐसे स्थान से दिखाई न दे जहाँ दूसरे लिंग के व्यक्ति काम करते हैं या आते-जाते हैं। ऐसी सुविधाओं के प्रवेश द्वार पर अधिकांश कर्मचारियों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में स्पष्ट रूप से "केवल महिलाओं के लिए" लिखा होना चाहिए और इसे चित्र के माध्यम से भी दर्शाया जाना चाहिए।

(और) कारखाने में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए धुलाई सुविधाओं को कम से कम छह गैलन प्रतिदिन पानी की आपूर्ति की जानी चाहिए और यह पानी स्वास्थ्य अधिकारी द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित स्रोत से आना चाहिए। बशर्ते कि यदि मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि इतनी आपूर्ति व्यावहारिक नहीं है, तो वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा कारखाने में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए कम से कम एक गैलन प्रतिदिन पानी की आपूर्ति की अनुमति दे सकता है।

कपड़े रखने की सुविधाएँ [धारा 43]

[65. **कपड़े रखने की सुविधाएँ.** इस अधिनियम के अंतर्गत आने वाली सभी इंजीनियरिंग कार्यशालाएँ, लौह एवं इस्पात कारखाने, रासायनिक कारखाने, तेल मिलें और मोटर गैराज, और (आई) एक समय में 20 या अधिक श्रमिकों को नियोजित करना और विनिर्माण प्रक्रिया में बिजली का उपयोग करना; या

(ii) एक समय में 50 या उससे अधिक श्रमिकों को नियोजित करने वाले और विनिर्माण प्रक्रिया में बिजली का उपयोग न करने वाले कारखानों को कार्य घंटों के दौरान उपयोग न किए गए कपड़ों के भंडारण के लिए सुविधाएं प्रदान करनी होंगी। ऐसी सुविधाओं में गीले कपड़ों को सुखाने के लिए अलग कमरे, खूंटियां, लॉकर या अन्य ऐसी व्यवस्थाएं शामिल होंगी जिन्हें मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जा सकता है।

धारा 45(1) के तहत निर्धारित नियम

66. प्राथमिक चिकित्सा उपकरण। प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स या अलमारियों पर सफेद पृष्ठभूमि पर लाल क्रॉस का स्पष्ट चिह्न होना चाहिए और उनमें निम्नलिखित उपकरण होने चाहिए:

ए.—जिन कारखानों में यांत्रिक शक्ति का उपयोग होता है और जिनमें नियोजित व्यक्तियों की संख्या उन्नीस से अधिक लेकिन पचास से अधिक नहीं होती है—प्रत्येक प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स या अलमारी में निम्नलिखित उपकरण होने चाहिए:

(आई) बारह छोटी, रोगाणुरहित पट्टियाँ।

(ii) छह मध्यम आकार की रोगाणुरहित पट्टियाँ।

- (iii) छह बड़े आकार की रोगाणुरहित पट्टियाँ।
- (iv) छह बड़े आकार की रोगाणुरहित जले हुए घावों की पट्टियाँ।
- (मैं) छह (½ औंस) पैकेट स्टेरिलाइज्ड रुई।
- (हम) आयोडीन के 2 प्रतिशत अल्कोहलिक घोल वाली एक (2 औंस) बोतल।
- (vii) लेबल पर बताई गई खुराक और सेवन विधि के अनुसार सल्वोलैटाइल युक्त एक (2 औंस) बोतल।
- (viii) चिपकने वाले प्लास्टर का एक रोल।
- (ix) एक सांप के काटने का लैंसेट।
- (एक्स) पोटेशियम परमैंगनेट क्रिस्टल की एक (1 औंस) बोतल।
- (xi) एक कैंची।
- (xii) कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित प्राथमिक चिकित्सा पत्रक की एक प्रति।
- ख. – पचास से अधिक व्यक्तियों को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए – प्रत्येक प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स या अलमारी में निम्नलिखित उपकरण होने चाहिए:
- (आई) चौबीस छोटी, रोगाणुरहित पट्टियाँ।
- (ii) बारह मध्यम आकार की रोगाणुरहित पट्टियाँ।
- (iii) बारह बड़े आकार की रोगाणुरहित पट्टियाँ।
- (iv) बारह बड़े आकार की रोगाणुरहित जले हुए घावों की पट्टियाँ।
- (मैं) बारह (½ औंस) पैकेट रोगाणुरहित रुई।
- (हम) एक सांप के काटने का लैंसेट।
- (vii) एक कैंची।
- (viii) पोटेशियम परमैंगनेट क्रिस्टल की दो (1 औंस) बोतलें।
- (ix) आयोडीन के 2 प्रतिशत अल्कोहलिक घोल वाली एक (4 औंस) बोतल।
- (एक्स) लेबल पर बताई गई खुराक और सेवन विधि के अनुसार सैल-वाष्पशील की एक (4 औंस) बोतल।
- (xi) कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित प्राथमिक चिकित्सा पत्रक की एक प्रति।
- (xii) बारह रोलर पट्टियाँ, प्रत्येक 4 इंच चौड़ी।
- (xiii) बारह रोलर पट्टियाँ, प्रत्येक 2 इंच चौड़ी।
- (xiv) चिपकने वाले प्लास्टर के दो रोल।
- (15) छह त्रिकोणीय पट्टियाँ।
- (छठी) सेफ्टी पिन के दो पैकेट।
- (17) उपयुक्त पट्टियों की आपूर्ति।
- (18) एक टूर्निकेट:

बशर्ते कि आइटम(xii)को (18)इन्क्लूसिव को स्टैंडर्ड फर्स्ट-एड बॉक्स या अलमारी में शामिल करना आवश्यक नहीं है।(ए) जहां उचित रूप से सुसज्जित एम्बुलेंस कक्ष हो या(बी) यदि ऐसे सामान युक्त कम से कम एक बक्सा अलग से उपलब्ध कराया जाता है और उसे धारा 45 की आवश्यकताओं के अनुसार रखा और बनाए रखा जाता है।

[सी. — धारा 45 के प्रावधान उन कारखानों पर लागू नहीं होंगे जो किसी भी दिन कम कर्मचारियों के साथ काम कर रहे हों—

(आई) बिजली की सहायता से 20 श्रमिक; या

(ii) बिजली की सहायता के बिना 50 श्रमिक:

बशर्ते कि नीचे दर्शाई गई न्यूनतम सामग्री वाला प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स मदों में उल्लिखित कारखानों की श्रेणियों में रखा जाए।(आई) और (ii) ऊपर बताए गए स्थान पर प्राथमिक चिकित्सा का प्रशिक्षण प्राप्त व्यक्ति प्राथमिक चिकित्सा उपचार देने के लिए तुरंत उपलब्ध है:

(ए) छह छोटी, रोगाणुरहित पट्टियाँ।

(बी) तीन मध्यम आकार की कीटाणुरहित पट्टियाँ।

(सी) तीन बड़े आकार की रोगाणुरहित जले हुए घावों की पट्टियाँ।

(डी) तीन बड़े आकार की रोगाणुरहित पट्टियाँ।

(ई) तीन (1/4 औंस) पैकेट स्टेरिलाइज्ड रुई।

(एफ) आयोडीन के दो प्रतिशत अल्कोहलिक घोल वाली एक (1 औंस) बोतल।

(जी) पोटेशियम परमैंगनेट क्रिस्टल की एक (1 औंस) बोतल।

(एच) एक सांप के काटने का लैंसेट।

(आई) एक कैंची।

(जे) चिपकने वाले प्लास्टर का एक रोल।

(के) कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित प्राथमिक चिकित्सा पत्रक की एक प्रति।

डी.—आइटम के अंतर्गत आवश्यक ड्रेसिंग के स्थान पर(आई) और (ii) वहाँ हो सकता है प्रतिस्थापित कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित चिपकने वाली घाव की पट्टियाँ।

एम्बुलेंस कक्ष [धारा 45(3)]

67. एम्बुलेंस कक्ष।—(1) 1 अप्रैल, 1949 से पहले पंजीकृत कारखानों को छोड़कर, जिनके मामले में यह नियम 1 जुलाई, 1951 से लागू होगा, प्रत्येक कारखाने में, जिसमें 500 से अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, एक एम्बुलेंस कक्ष या औषधालय उपलब्ध कराया जाएगा और उसे अच्छी तरह से बनाए रखा जाएगा।

(2) एम्बुलेंस कक्ष या औषधालय का प्रभार एक पंजीकृत चिकित्सा व्यवसायी के पास होगा, जिसकी सहायता कम से कम एक योग्य नर्स और ऐसे अधीनस्थ कर्मचारी करेंगे, जैसा कि मुख्य निरीक्षक निर्देश दे सकता है:

[बशर्ते कि रक्षा मंत्रालय के आयुध कारखाने, जिनके परिसर के पास ही अस्पताल हैं और घायल श्रमिकों को शीघ्रता से अस्पतालों तक पहुंचाने की आवश्यक व्यवस्था है, उन्हें योग्य नर्स की आवश्यकता के अनुपालन से छूट दी जाएगी।]

(3) एम्बुलेंस कक्ष या औषधालय कारखाने के शेष भाग से अलग होगा और इसका उपयोग केवल उपचार और विश्राम के लिए किया जाएगा। इसका क्षेत्रफल कम से कम 250 वर्ग फुट होगा और इसकी दीवारें और फर्श चिकने, कठोर और अभेद्य होंगे तथा इसमें प्राकृतिक और कृत्रिम दोनों साधनों से पर्याप्त वेंटिलेशन और प्रकाश की व्यवस्था होगी। स्वच्छ पेयजल की पर्याप्त आपूर्ति की व्यवस्था की जाएगी और कमरे में कम से कम निम्नलिखित सुविधाएं होंगी –

(आई) एक चमकदार सिंक जिसमें हमेशा गर्म और ठंडा पानी उपलब्ध रहता है।

(ii) कम से कम 6'x3'-6" आकार की चिकनी सतह वाली मेज।

(iii) उपकरणों और अन्य वस्तुओं को कीटाणुरहित करने के साधन,

(iv) एक शॉवर,

(में) दो स्ट्रेचर,

(हम) दो बाल्टियाँ या बर्तन जिनके ढक्कन अच्छी तरह बंद होते हों,

(vii) दो रबर के गर्म पानी के थैले,

(viii) पानी उबालने के लिए केतली और स्पिरिट स्टोव या अन्य उपयुक्त साधन।

(ix) बारह साधारण लकड़ी की पट्टियाँ 36"x4"x1/4",

(एक्स) बारह साधारण लकड़ी की पट्टियाँ 14"x3"x1/4"

(xi) छह सादे लकड़ी के टुकड़े 10"x2"x1/4""

(xii) छह¹मुझे कंबल चाहिए,

(xiii) धमनी संदर्शों का एक जोड़ा,

(xiv) एक बोतल ब्रांडी,

(15) दो मध्यम आकार के स्पंज,

(छठी) छह हाथ के तौलिए,

(17) चार "किडनी" ट्रे,

(xiii) कार्बोलिक साबुन की चार टिकिया,

(19) दो कांच के गिलास और दो वाइन गिलास।

(xx) एक चम्मच सहित मध्यम आकार का ग्रेजुएटेड ग्लास,

(xxi) एक आंखों को सुकून देने वाला स्नान,

(xxii) एक बोतल (21 पौंड कार्बोलिक लोशन 1 में 20),

(xxiii) तीन कुर्सियां,

(24) एक स्क्रीन,

(xxv) एक इलेक्ट्रिक हैंड टॉर्च,

(xxvi) कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 45(1) के तहत निर्धारित मानकों के अनुसार सुसज्जित चार प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स या अलमारियां।

(xxvii) दो क्लिनिकल थर्मामीटर,

(xxviii) पर्याप्त मात्रा में एंटी-टेटनस सीरम की आपूर्ति,

(xxix) एक आरामकुर्सी या एक सोफा।

(4) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिस पर ये नियम लागू होते हैं, दुर्घटना या बीमारी के गंभीर मामलों को दूर करने के उद्देश्य से परिसर में एक उपयुक्त वाहन उपलब्ध कराएगा और उसे अच्छी स्थिति में बनाए रखेगा, जब तक कि उसने किसी अस्पताल से ऐसा वाहन प्राप्त करने की व्यवस्था न की हो।

(5) कमरे में इलाज किए गए दुर्घटना और बीमारी के सभी मामलों का रिकॉर्ड रखा जाएगा और आवश्यकता पड़ने पर निरीक्षक या प्रमाणन सर्जन को प्रस्तुत किया जाएगा।

[स्पष्टीकरण]—इस नियम में 'पंजीकृत चिकित्सा व्यवसायी' इसका अर्थ है भारतीय चिकित्सा डिग्री अधिनियम, 1916 (अधिनियम संख्या VIII ऑफ 1916) की अनुसूची में निर्दिष्ट किसी भी प्राधिकरण द्वारा या भारतीय चिकित्सा परिषद अधिनियम, 1956 की अनुसूची में निर्दिष्ट किसी भी प्राधिकरण द्वारा प्रदत्त योग्यता रखने वाला व्यक्ति।

कैंटीन (धारा 46 और 112)

[68.(1) प्रत्येक कारखाने का स्वामी, जिसमें किसी भी दिन सामान्यतः ढाई सौ से अधिक श्रमिक कार्यरत हों और जिसे राज्य सरकार द्वारा इस संबंध में निर्दिष्ट किया गया हो, विनिर्देशन की तिथि से छह माह के भीतर कारखाने में या उसके निकट इस नियम में निर्धारित मानकों के अनुसार एक पर्याप्त कैंटीन उपलब्ध कराएगा। यह नियम तुरंत प्रभाव से लागू होगा।

(2) प्रत्येक कारखाने का प्रबंधक संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक के माध्यम से कैंटीन के रूप में उपयोग के लिए निर्मित या अपनाए जाने वाले भवन की मानचित्र और स्थल मानचित्र तीन प्रतियों में मुख्य कारखाना निरीक्षक को उसकी स्वीकृति के लिए प्रस्तुत करेगा।

(3) कैंटीन भवन या भवन किसी भी शौचालय/मूत्रालय, बॉयलर हाउस, कोयले की चिमनियां, राख के ढेर और धूल, धुएं या दुर्गंधयुक्त धुएं के किसी अन्य स्रोत से कम से कम पचास फीट की दूरी पर स्थित होंगे।

बशर्ते कि मुख्य निरीक्षक किसी विशेष कारखाने में इस नियम के प्रावधानों को परिस्थितियों के अनुसार उचित सीमा तक शिथिल कर सकता है और इस उप-नियम के आवश्यक उद्देश्य को सुनिश्चित करने के लिए उपाय अपनाने की आवश्यकता बता सकता है।

(4) कैंटीन भवन या भवनों में श्रमिकों और बर्तनों के लिए अलग-अलग भोजन कक्ष, रसोई, भंडार कक्ष, पेंटी और धुलाई स्थान होंगे।

(5) कैंटीन में फर्श चिकनी और अभेद्य सामग्री से बना होगा, अंदर की दीवारों का शेष भाग सीमेंट प्लास्टर द्वारा या मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किसी अन्य तरीके से चिकना बनाया जाएगा।

(6) कैंटीन भवन के दरवाजे और खिड़कियाँ मक्खी रोधी निर्माण की होंगी और पर्याप्त वेंटिलेशन की अनुमति देंगी।

(7) कैंटीन में हर समय पर्याप्त रोशनी होनी चाहिए जब भी किसी व्यक्ति को उसमें प्रवेश की अनुमति हो।

(8) प्रत्येक कैंटीन में—

(ए) कमरों की सभी भीतरी दीवारों और सभी छतों, गलियारों और सीढ़ियों पर प्रत्येक वर्ष कम से कम एक बार चूने की पुती या रंगाई की जाएगी या पिछली बार चूने की पुती या रंगाई किए जाने की अवधि से हर तीन साल में एक बार रंगाई की जाएगी;

(बी) लकड़ी के सभी कार्यों पर पिछली बार वार्निश या पेंट किए जाने की अवधि से लेकर हर तीन साल में एक बार वार्निश या पेंट किया जाना चाहिए;

(सी) सभी आंतरिक संरचनात्मक लोहे या इस्पात के कार्यों को पिछली बार वार्निश या पेंट किए जाने की अवधि से हर तीन साल में एक बार वार्निश या पेंट किया जाना चाहिए।

बशर्ते कि रसोई की भीतरी दीवारों पर हर चार महीने में एक बार चूने की पुती जाए।

(9) चूने की पुतलाबंदी, रंगाई, वार्निशिंग या पेंटिंग किए जाने की तिथियों का रिकॉर्ड प्रपत्र संख्या 8 में रखा जाएगा।

(10) कैंटीन परिसर को स्वच्छ और स्वास्थ्यकर बनाए रखा जाएगा। अपशिष्ट जल को उपयुक्त रूप से ढके हुए नालों में बहाया जाएगा और उसे इस प्रकार जमा नहीं होने दिया जाएगा जिससे उपद्रव हो। कूड़े के संग्रहण और निपटान की व्यवस्था की जाएगी।

(11) (ए) भोजन कक्ष में एक समय में कार्यरत श्रमिकों में से कम से कम 20 प्रतिशत के बैठने की व्यवस्था होनी चाहिए।

बशर्ते कि किसी विशेष कारखाने या कारखानों के किसी विशेष वर्ग में, मुख्य निरीक्षक राज्य सरकार की स्वीकृति से, कारखाने या उद्योग में प्रचलित प्रथा को ध्यान में रखते हुए, कैंटीन में समायोजित किए जाने वाले श्रमिकों के प्रतिशत में परिवर्तन कर सकता है, जहां कई श्रमिक कैंटीन सुविधाओं का लाभ उठाने के लिए उपलब्ध न हों।

(बी) भोजन कक्ष का फर्श क्षेत्र, सर्विस काउंटर और मेज-कुर्सियों को छोड़कर किसी भी फर्नीचर द्वारा घेरे गए क्षेत्र को छोड़कर, खंड में निर्धारित अनुसार प्रत्येक भोजन के लिए 10 वर्ग फुट से कम नहीं होना चाहिए।(ए) /

(सी) भोजन कक्ष और सेवा काउंटर का एक हिस्सा महिलाओं के लिए उनकी संख्या के अनुपात में अलग से आरक्षित किया जाएगा। महिलाओं के लिए स्नानघर अलग से बनाए जाएंगे और गोपनीयता सुनिश्चित करने के लिए उन पर पर्दा लगाया जाएगा।

(12) खंड में निर्धारित अनुसार भोजन करने वाले लोगों की संख्या के लिए पर्याप्त मेजें, कुर्सियाँ या बेंच उपलब्ध होनी चाहिए।(ए) उप-नियम (11) का।

(13) कैंटीन के कुशल संचालन के लिए पर्याप्त बर्तन, क्रॉकरी, कटलरी, फर्नीचर और अन्य आवश्यक उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा। कैंटीन में सेवा करने वाले कर्मचारियों के लिए उपयुक्त स्वच्छ वस्त्र भी उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा।

(14) फर्नीचर, बर्तन और अन्य उपकरण साफ-सुथरे और स्वच्छ अवस्था में रखे जाएंगे। यदि सर्विस काउंटर उपलब्ध कराया गया है, तो उसका ऊपरी भाग चिकना और अभेद्य पदार्थ का बना होगा। बर्तनों और उपकरणों की सफाई के लिए पर्याप्त गर्म पानी की आपूर्ति सहित उपयुक्त सुविधाएं उपलब्ध कराई जाएंगी।

(15) कैंटीन में परोसे जाने वाले खाद्य पदार्थ, पेय पदार्थ और अन्य वस्तुएं गैर-लाभकारी आधार पर बेची जाएंगी, और वसूले जाने वाले मूल्य प्रबंध समिति की स्वीकृति के अधीन होंगे:

बशर्ते कि जहां कैंटीन का प्रबंधन किसी सहकारी समिति द्वारा किया जाता है, जिसमें केवल श्रमिक ही हों और जो उत्तर प्रदेश सहकारी समिति अधिनियम, 1965 के तहत पंजीकृत हो, तो ऐसी समिति को परोसे जाने वाले खाद्य पदार्थों के शुल्क में कैंटीन के संचालन में निवेश की गई अपनी कार्यशील पूंजी पर 5 प्रतिशत तक का लाभ शामिल करने की अनुमति दी जा सकती है।

(16) उप-नियम (15) में निर्दिष्ट कीमतों की गणना करते समय, व्यय की निम्नलिखित मदों को ध्यान में नहीं रखा जाएगा, बल्कि इनका वहन अधिभोगी द्वारा किया जाएगा:—

(ए) भूमि और भवन का किराया;

(बी) कैंटीन के लिए उपलब्ध कराए गए भवन और उपकरणों के मूल्यहास और रखरखाव शुल्क;

(सी) फर्नीचर, बर्तन, छुरी और अन्य बर्तनों सहित उपकरणों की खरीद, मरम्मत और प्रतिस्थापन की लागत;

(डी) पानी के शुल्क और प्रकाश व्यवस्था एवं वेंटिलेशन उपलब्ध कराने के खर्च;

(ई) कैंटीन के लिए उपलब्ध कराए गए भवन के फर्नीचर और उपकरणों के प्रावधान और रखरखाव पर खर्च की गई राशि पर ब्याज;

(एफ) खाना पकाने या खाद्य पदार्थों या पानी को गर्म करने के लिए आवश्यक ईंधन की लागत; और

(जी) कैंटीन में कार्यरत कर्मचारियों का वेतन और यदि कोई वर्दी उपलब्ध कराई गई हो तो उसका खर्च।

(17) कैंटीन में परोसे जाने वाले खाद्य पदार्थों, पेय पदार्थों और अन्य वस्तुओं के प्रति भाग का शुल्क कैंटीन में हिंदी में स्पष्ट रूप से प्रदर्शित किया जाएगा।

(18) कैंटीन के संचालन के संबंध में उपयोग की जाने वाली सभी लेखा-पुस्तकें, रजिस्टर और अन्य दस्तावेज कारखाने के निरीक्षक को मांग पर प्रस्तुत किए जाएंगे।

(19) कैंटीन से संबंधित खातों का लेखापरीक्षा प्रत्येक बारह माह में एक बार पंजीकृत लेखाकारों या लेखापरीक्षकों द्वारा की जाएगी। उक्त लेखापरीक्षकों द्वारा तैयार की गई बैलेंस शीट लेखापरीक्षित खातों के प्राप्त होने के दो माह से अधिक समय के भीतर कैंटीन प्रबंध समिति को प्रस्तुत की जाएगी।

बशर्ते कि जहां कैंटीन का प्रबंधन किसी सहकारी समिति द्वारा किया जाता है, जिसमें केवल श्रमिक ही कार्यरत हों और जो उत्तर प्रदेश सहकारी समिति अधिनियम, 1965 के तहत पंजीकृत हो, तो ऐसी कैंटीन से संबंधित खातों का लेखापरीक्षा उत्तर प्रदेश सहकारी समिति अधिनियम, 1965 के प्रावधानों के अनुसार किया जा सकता है:

इसके अलावा, सरकारी कारखाने में स्थित कैंटीनों से संबंधित खातों का लेखापरीक्षा उसके विभागीय लेखा अधिकारियों द्वारा किया जा सकता है।

(20) प्रबंधक एक कैंटीन प्रबंध समिति नियुक्त करेगा, जिससे समय-समय पर निम्नलिखित मामलों में परामर्श लिया जाएगा:

(ए) कैंटीन में परोसे जाने वाले खाद्य पदार्थों की गुणवत्ता और मात्रा;

(बी) मेनू की व्यवस्था;

(सी) कैंटीन में भोजन का समय; और

(डी) समिति द्वारा निर्देशित कोई अन्य मामला:

बशर्ते कि जहां कैंटीन का प्रबंधन किसी सहकारी समिति द्वारा किया जाता है, जो विशेष रूप से श्रमिकों से बनी हो और उत्तर प्रदेश सहकारी समिति अधिनियम, 1965 के तहत पंजीकृत हो, वहां कैंटीन प्रबंधन समिति नियुक्त करना आवश्यक नहीं होगा।

(21) कैंटीन प्रबंध समिति में अधिभोगी द्वारा मनोनीत और श्रमिकों द्वारा निर्वाचित व्यक्तियों की समान संख्या होगी। निर्वाचित श्रमिकों की संख्या कारखाने में कार्यरत प्रत्येक 1,000 श्रमिकों के लिए 1 के अनुपात में होगी, बशर्ते कि किसी भी स्थिति में समिति में 5 से अधिक या 2 से कम श्रमिक न हों।

(22) प्रबंधक कैंटीन प्रबंध समिति के चुनावों के लिए प्रक्रिया का निर्धारण और पर्यवेक्षण करेगा।

(23) कैंटीन प्रबंध समिति अंतिम चुनाव के दो वर्ष बाद भंग कर दी जाएगी, उपचुनाव को ध्यान में नहीं रखा जाएगा।

(24) जब अधिनियम की धारा 47 के तहत बनाए गए नियम के अनुसार निर्मित विश्राम कक्ष इस नियम के तहत कैंटीन बनाने के लिए आवश्यक आवश्यकताओं को पूरा करता है, तो अलग से कैंटीन प्रदान करने की आवश्यकता नहीं है।]

आश्रय स्थलों, विश्राम कक्षों और भोजन कक्षों के लिए नियम [धारा 47]

69. आश्रय स्थल, विश्राम कक्ष और भोजन कक्ष। – प्रत्येक कारखाने में (1 अप्रैल, 1949 से पहले पंजीकृत कारखानों को छोड़कर, जिनके मामले में यह नियम 1 अप्रैल, 1951 से लागू होगा), जिसमें सामान्यतः प्रतिदिन 150 से अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, श्रमिकों के उपयोग के लिए विश्राम कक्ष, आश्रय कक्ष या भोजन कक्ष उपलब्ध कराए जाएंगे और उन्हें सुव्यवस्थित रखा जाएगा। आश्रय कक्ष, विश्राम कक्ष या भोजन कक्ष निम्नलिखित मानकों के अनुरूप होंगे:

(ए) भवन का निर्माण सुदृढ़ होना चाहिए और उसकी सभी दीवारें और छत उपयुक्त ऊष्मारोधी सामग्री से बनी होनी चाहिए तथा जलरोधक होनी चाहिए। फर्श को इस प्रकार बिछाया या तैयार किया जाना चाहिए कि वह चिकनी, कठोर और जलरोधक सतह प्रदान करे।

(बी) भवन में प्रत्येक कमरे की ऊंचाई समतल फर्श से छत के सबसे निचले हिस्से तक 12 फीट से कम नहीं होनी चाहिए और सबसे बड़ी शिफ्ट में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए कम से कम 12 वर्ग फीट का फर्श क्षेत्र होना चाहिए।

बशर्ते कि (1) विश्राम के समय भोजन के लिए नियमित रूप से घर जाने वाले श्रमिकों को समायोजित किए जाने वाले श्रमिकों की संख्या की गणना में शामिल न किया जाए, और (2) अधिनियम के प्रारंभ होने की तिथि पर मौजूद कारखानों के मामले में, जहां स्थान की कमी के कारण प्रत्येक व्यक्ति के लिए 12 वर्ग फुट का फर्श क्षेत्र प्रदान करना अव्यावहारिक हो, वहां प्रति व्यक्ति ऐसा कम फर्श क्षेत्र प्रदान किया जाएगा जिसे मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित किया जाए।

(सी) प्रत्येक कमरे में ताजी हवा के संचार द्वारा पर्याप्त वेंटिलेशन सुनिश्चित करने और बनाए रखने के लिए प्रभावी और उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी और साथ ही पर्याप्त और उपयुक्त प्राकृतिक या कृत्रिम प्रकाश की व्यवस्था की जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा।

(डी) प्रत्येक कमरे में पर्याप्त मात्रा में पीठ टिकाने वाली कुर्सियाँ या बेंचे होनी चाहिए।

(ई) सफाईकर्मियों को नियुक्त किया जाएगा जिनका मुख्य कर्तव्य कमरों, भवन और उसके परिसर को साफ-सुथरा रखना होगा।

क्रेच [धारा 48(1)]

70. डेकेयर सेंटर। – (1) 1 अप्रैल, 1949 से पहले पंजीकृत कारखानों के मामले में, यह नियम 1 अप्रैल, 1951 से लागू होगा।

(2) अन्य कारखानों में जिन पर धारा 48(1) लागू होती है, वहां क्रेच को निम्नलिखित मानकों का पालन करना होगा:

(ए) शिशुगृह उन बच्चों की माताओं के लिए आसानी से सुलभ होने चाहिए जिन्हें वहां रखा गया है, और जहां तक संभव हो, यह कारखाने के किसी भी ऐसे हिस्से के निकट स्थित नहीं होना चाहिए जहां हानिकारक धुआं, धूल या दुर्गंध निकलती हो या जहां अत्यधिक शोर वाली प्रक्रियाएं चलती हों।

(बी) जिस भवन में शिशुगृह स्थित है, वह सुदृढ़ रूप से निर्मित होना चाहिए और उसकी सभी दीवारें और छत उपयुक्त तापरोधी सामग्री से बनी होनी चाहिए तथा जलरोधक होनी चाहिए। शिशुगृह का फर्श इस प्रकार बिछाया या तैयार किया जाना चाहिए कि वह एक चिकनी और जलरोधी सतह प्रदान करे।

(सी) भवन में कमरों की ऊंचाई फर्श से छत के सबसे निचले हिस्से तक 12 फीट से कम नहीं होनी चाहिए और प्रत्येक बच्चे के रहने के लिए कम से कम 20 वर्ग फीट का फर्श क्षेत्र होना चाहिए।

(डी) शिशुगृह के प्रत्येक भाग में ताजी हवा के संचार द्वारा पर्याप्त वेंटिलेशन सुनिश्चित करने और बनाए रखने के लिए प्रभावी और उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी।

(ई) शिशुगृह पर्याप्त रूप से सुसज्जित और उपकरणों से युक्त होना चाहिए और विशेष रूप से प्रत्येक बच्चे के लिए आवश्यक बिस्तर के साथ एक उपयुक्त पालना या झूला होना चाहिए, प्रत्येक माँ के लिए अपने बच्चे को दूध पिलाते या उसकी देखभाल करते समय उपयोग करने के लिए कम से कम एक कुर्सी या समकक्ष बैठने की व्यवस्था होनी चाहिए और बड़े बच्चों के लिए उपयुक्त खिलौनों की पर्याप्त आपूर्ति होनी चाहिए।

(एफ) बड़े बच्चों के लिए उपयुक्त बाड़ से घिरा और छायादार खुला खेल का मैदान उपलब्ध कराया जाएगा।

बशर्ते कि मुख्य निरीक्षक लिखित आदेश द्वारा किसी भी कारखाने को इस खंड के अनुपालन से छूट दे सकता है यदि वह संतुष्ट है कि ऐसे खेल के मैदान के प्रावधानों के लिए पर्याप्त स्थान उपलब्ध नहीं है।

(जी) शिशुगृह में या उसके पास बच्चों और उनके कपड़ों को धोने के लिए एक उपयुक्त शौचालय होना चाहिए।

शौचालय निम्नलिखित मानकों के अनुरूप होना चाहिए:

(आई) कमरे के फर्श और भीतरी दीवारों को 3 फीट की ऊंचाई तक इस प्रकार बिछाया या तैयार किया जाना चाहिए कि सतह चिकनी और जलरोधी हो। कमरे में पर्याप्त रोशनी और हवा का संचार होना चाहिए और फर्श की जल निकासी की व्यवस्था होनी चाहिए तथा उसे साफ-सुथरा रखा जाना चाहिए।

(ii) शिशुगृह में एक समय में रहने वाले प्रत्येक चार बच्चों के लिए कम से कम एक बेसिन या इसी तरह का बर्तन होना चाहिए, साथ ही स्वास्थ्य अधिकारी द्वारा अनुमोदित स्रोत से नल के माध्यम

से पानी की आपूर्ति की व्यवस्था होनी चाहिए, यदि संभव हो तो। ऐसा स्रोत प्रत्येक बच्चे को प्रतिदिन कम से कम पांच गैलन पानी की आपूर्ति करने में सक्षम होना चाहिए।

(iii) जब भी बच्चा क्रेच में हो, माँ को हर समय पर्याप्त मात्रा में साबुन और साफ तौलिए उपलब्ध कराए जाने चाहिए।

(एच) प्रत्येक शिशु को प्रतिदिन कम से कम आधा पाइंट शुद्ध दूध निःशुल्क उपलब्ध कराया जाएगा, बशर्ते वह शिशु देखभाल केंद्र में हो। शिशु की माता को अपने दैनिक कार्य के दौरान शिशु को दूध पिलाने के लिए कम से कम आधे घंटे का दो अंतराल दिया जाएगा। जिन शिशुओं को दूध की आवश्यकता नहीं है, उन्हें पौष्टिक भोजन की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

(i) शिशुगृह कर्मचारियों के लिए कपड़े—क्रेच के कर्मचारियों को क्रेच में ड्यूटी के दौरान उपयोग के लिए उपयुक्त स्वच्छ कपड़े उपलब्ध कराए जाएंगे।

(जेऊपर उल्लिखित वाशिंग रूम के बगल में, क्रेच में बच्चों के विशेष उपयोग के लिए एक शौचालय उपलब्ध कराया जाएगा। शौचालय का डिज़ाइन और उसका आकार सार्वजनिक स्वास्थ्य अधिकारियों द्वारा अनुमोदित किया जाएगा, या यदि ऐसा कोई सार्वजनिक स्वास्थ्य प्राधिकरण नहीं है, तो कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।

अध्याय VI

क्षतिपूर्ति अवकाश [धारा 53]

71. अनिवार्य छुट्टियों के बीच अंतराल।—उन कर्मचारियों को छोड़कर जिनकी सेवा समाप्त की जा रही है, जिनके मामले में यदि क्षतिपूर्ति अवकाश देय है, तो उसे एक साथ दिया जा सकता है, उपधारा के अंतर्गत अनुमत अवकाशों को छोड़कर (आई) अधिनियम की धारा 53 के अंतर्गत दी जाने वाली छुट्टियां इस प्रकार से निर्धारित की जाएंगी कि एक सप्ताह में दो से अधिक छुट्टियां न दी जाएं।

72. क्षतिपूर्ति अवकाश और उसके बाद के परिवर्तनों के संबंध में सूचना।—फैक्ट्री प्रबंधक, जिस महीने में छुट्टियां रद्द हुई हैं, उस महीने के अंत तक या उससे पहले, उन श्रमिकों के लिए एक सूचना प्रदर्शित करेगा जिन्हें उस महीने में क्षतिपूर्ति छुट्टियां दी गई थीं और अगले दो महीनों में दी जाने वाली छुट्टियों की तिथियां भी बताएगा। यह सूचना उस स्थान पर प्रदर्शित की जाएगी जहां धारा 61 के तहत निर्धारित कार्य अवधियों की सूचना प्रदर्शित की जाती है। क्षतिपूर्ति छुट्टियों से संबंधित सूचना में कोई भी बाद का परिवर्तन उस छुट्टी की तिथि से कम से कम तीन दिन पहले किया जाएगा।

73. सेवामुक्ति या बर्खास्तगी तथा क्षतिपूर्ति अवकाश। किसी भी कर्मचारी को मिलने वाली क्षतिपूर्ति अवकाश या अवकाश उसे सेवामुक्ति या बर्खास्तगी से पहले दिए जाएंगे और इन्हें सेवामुक्ति या बर्खास्तगी से पहले दी जाने वाली किसी भी सूचना अवधि में शामिल नहीं किया जाएगा। मासिक वेतनभोगी कर्मचारियों और उन कर्मचारियों के मामले में, जो क्षतिपूर्ति अवकाश

के लिए दिए जा रहे संबंधित विश्राम दिवस पर वेतन के हकदार हैं, ये क्षतिपूर्ति अवकाश सवेतन होंगे।

74. साप्ताहिक अवकाश और उपस्थिति रजिस्टर। – (1) प्रबंधक निर्धारित उपस्थिति रजिस्टर में प्रपत्र संख्या 12 और 13 में खोए और क्षतिपूर्ति किए गए साप्ताहिक अवकाशों का विवरण दर्ज करेगा:

बशर्ते कि, यदि कारखाने के मुख्य निरीक्षक की राय है कि कारखाने की नियमित कार्यवाही के अंतर्गत रखी गई कोई हाज़िरी सूची या रजिस्टर या प्रबंधक द्वारा तैयार की गई कोई रिपोर्ट, कारखाने के किसी या सभी श्रमिकों के संबंध में धारा 53 के प्रवर्तन के लिए आवश्यक विवरण प्रदान करती है, तो वह लिखित आदेश द्वारा यह निर्देश दे सकता है कि ऐसी हाज़िरी सूची या रजिस्टर या रिपोर्ट, उस कारखाने के लिए इस नियम के अंतर्गत आवश्यक रजिस्टर या रिपोर्ट के स्थान पर, तदनुसार रखी जाए और उसे उसी रूप में माना जाए।

(2) उप-नियम (1) के तहत रखा गया रजिस्टर उसमें अंतिम प्रविष्टि के बाद तीन वर्ष की अवधि तक सुरक्षित रखा जाएगा और मांग पर निरीक्षक के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा।

अतिव्यापी बदलाव [धारा 58(2) और 112]

75. हटा दिया गया]

ओवरटाइम [धारा 59(5)]

76.(1) धारा 59 के प्रयोजनों के लिए, किसी मजदूरी अवधि के दौरान किसी श्रमिक को खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं की रियायती बिक्री से प्राप्त लाभ के नकद समतुल्य की गणना निम्न को घटाकर की जाएगी: –

(ए) उक्त धारा की उपधारा (4) के स्पष्टीकरण 1 में परिभाषित मानक परिवार के लिए स्वीकार्य खाद्यान्न की अधिकतम मात्रा के लिए रियायती दरों पर देय मूल्य की कुल राशि।

(बी) खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं की समान मात्रा के लिए देय कुल मूल्य में से, औसत बाजार दरों के आधार पर, जो या तो निकटतम बाजार में प्रचलित ऐसे खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं के खुदरा मूल्यों के आधार पर या कानपुर में श्रमिक वर्गों के लिए उपभोक्ता मूल्य सूचकांक संख्या से संबंधित तालिका में श्रम आयुक्त द्वारा मजदूरी अवधि के विभिन्न सप्ताहों के लिए प्रकाशित दरों के अनुसार निर्धारित की जाएगी।

(2) उपरोक्त उप-नियम (1) में बताया गए तरीके से ऐसे लाभ के नकद समतुल्य की गणना प्रत्येक अवधि के लिए की जाएगी:

बशर्ते कि उप-नियम (1) और (2) किसी भी संघीय रेलवे कारखाने पर लागू नहीं होंगे जिसकी गणना की वैकल्पिक विधि राज्य सरकार द्वारा अनुमोदित की गई है।

(3) प्रत्येक कारखाने का प्रबंधक, जिसमें श्रमिक धारा 64 या 65 के तहत धारा 51 या 54 के प्रावधानों से छूट प्राप्त हैं, प्रपत्र संख्या 10 में ओवरटाइम रजिस्टर बनाए रखेगा।

(4)(ए) रजिस्टर को सही ढंग से रखा जाएगा और ओवरटाइम काम करने वाले प्रत्येक कर्मचारी के संबंध में प्रतिदिन प्रविष्टियाँ की जाएंगी और अंतिम प्रविष्टि की तारीख से तीन साल की अवधि तक इसे सुरक्षित रखा जाएगा।

बी) उप-नियम (1) के तहत निर्धारित रजिस्टर निरीक्षक द्वारा मांग पर प्रस्तुत किया जाएगा, चाहे निरीक्षण के दौरान प्रबंधक कारखाने में उपस्थित था या नहीं।

²⁶[(5) निर्धारित अतिरिक्त समय कार्य की सटीक अवधि और प्रारंभ तिथि एवं समय को दो प्रतियों में अतिरिक्त समय पर्ची में दर्ज किया जाएगा, जिसकी एक प्रति प्रबंधक या उसके द्वारा विधिवत अधिकृत व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित होगी और अतिरिक्त समय कार्य प्रारंभ होने से पहले उस कर्मचारी को दी जाएगी जो अतिरिक्त समय कार्य पर नियोजित है। अतिरिक्त समय कार्य समाप्त होने के तुरंत बाद प्रबंधक या उसके नामित व्यक्ति द्वारा अतिरिक्त समय कार्य के समापन का समय भी उक्त पर्ची में दर्ज किया जाएगा।]

वयस्कों के लिए कार्य अवधि की सूचना [धारा 61(8)]

77. अधिनियम की धारा 61 के तहत निर्धारित नोटिस प्रपत्र संख्या 11 में होगा।

वयस्क कामगारों का रजिस्टर [धारा 62]

78.(1) प्रत्येक कारखाने का प्रबंधक, स्याही से सुस्पष्ट रूप से लिखा हुआ, और यदि वह चाहे तो विभागों के अनुसार अलग-अलग, वयस्क श्रमिकों का प्रपत्र संख्या 12 में एक रजिस्टर रखेगा, जिसमें कारखाने या उसके किसी विभाग के बंद रहने और उसके कर्मचारियों के काम न करने की तिथियां (चाहे रविवार हो या कार्यदिवस), कारखाने में काम करने वाले सभी व्यक्तियों के प्रत्येक दिन के कार्य घंटे, कार्य प्रारंभ करने का समय, विश्राम अवधि, कार्य समाप्त करने का समय, अनुपस्थिति के दिन और प्रत्येक व्यक्ति के रोजगार की प्रकृति दर्ज होगी। सभी श्रमिकों की उपस्थिति या अनुपस्थिति से संबंधित प्रविष्टियां कारखाने के प्रत्येक कार्यकाल के प्रारंभ होने के चार घंटे के भीतर समूहवार रजिस्टर में दर्ज की जाएंगी, सिवाय उन दिनों के जब श्रमिकों को धारा 52 के तहत निर्धारित साप्ताहिक अवकाशों पर काम पर बुलाया गया हो, ऐसी प्रविष्टियां दो घंटे के भीतर की जाएंगी, लेकिन प्रत्येक श्रमिक का नाम किसी भी दिन कारखाने में काम करने की अनुमति देने से पहले रजिस्टर में अनिवार्य रूप से दर्ज किया जाएगा।

(2) रजिस्टर की मांग पर प्रबंधक उत्पादन के लिए जिम्मेदार होगा, भले ही निरीक्षण के दौरान वह (प्रबंधक) कारखाने में उपस्थित हो या न हो।

(3) यदि कोई प्रबंधक चाहे तो वह माह के प्रत्येक आधे भाग के लिए अलग-अलग रजिस्टर रख सकता है।

(4) रजिस्टरों को उस वर्ष की समाप्ति के बाद तीन वर्ष तक संरक्षित रखा जाएगा जिससे वे संबंधित हैं।

²⁷[पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पदों पर आसीन व्यक्ति]

[धारा 64(1)]

79.(1) चीनी कारखानों के अलावा अन्य कारखानों में निम्नलिखित व्यक्तियों को पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पदों पर आसीन माना जाएगा, बशर्ते कि उन्हें अपने कर्तव्यों के नियमित भाग के रूप में शारीरिक श्रम करने की आवश्यकता न हो:

(आई) प्रबंधक, (ii) सहायक प्रबंधक, (iii) मिल सचिव, (iv) उप मिल सचिव, (मैं) श्रम अधिकारी, (हम) सुरक्षा अधिकारी, (vii) तकनीकी विभाग के प्रमुखों, (viii) इंजीनियरों, (ix) सहायक इंजीनियर, (एक्स) फोरमैन; (xi) सहायक फोरमैन, (xii) चार्जमैन; (xiii) पर्यवेक्षक; (xiv) कपड़ा कारखानों में काम करने वाले बिचौलिए, (15) पर्यवेक्षकों, (छठी) शिफ्ट अधिकारी, (17) शिफ्ट इंचार्ज, (18) कागज बनाने वाले, (19) मुख्य स्टोरकीपर, बशर्ते कि वे केवल पर्यवेक्षण क्षमता में कार्यरत हों, (xx) कोई भी अन्य व्यक्ति, जो राज्य सरकार की राय में पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पद पर आसीन हो और जिसे सरकार द्वारा लिखित रूप में ऐसा घोषित किया गया हो।

(2) चीनी कारखानों में, निम्नलिखित व्यक्तियों को पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पदों पर आसीन माना जाएगा:

(आई) महाप्रबंधक, (ii) प्रबंधक, (iii) मिल सचिव, (iv) मिल के उप सचिव, (मैं) केन। प्रबंधक, (हम) जहां गन्ना प्रबंधक नहीं है, वहां गन्ना अधीक्षक (vii) मुख्य रसायनज्ञ, (viii) श्रम कल्याण अधिकारी, (ix) मुख्य अभियंता, (एक्स) प्रबंध एजेंट का सचिव या महाप्रबंधक का निजी सहायक, (xi) गन्ना विकास अधिकारी, (xii) वाणिज्य विभाग के प्रमुख, जैसे लेखा, खरीद, स्टोर, कानूनी खानपान आदि। (xiii) कोई भी व्यक्ति जो राज्य सरकार की राय में पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पद पर आसीन है और जिसे सरकार द्वारा लिखित रूप में ऐसा घोषित किया गया है।

80. कारखाने में निम्नलिखित व्यक्तियों को गोपनीय पदों पर आसीन माना जाएगा:

(आई) स्टेनोग्राफर, (ii) निजी सहायक, (iii) निजी सचिव, (iv) कार्यालय अधीक्षक, (मैं) जहां कार्यालय अधीक्षक नहीं है, वहां प्रधान क्लर्क का पद। (हम) हेड मुनीम जहां कोई ऑफिस सुपरिटेण्डेंट या हेड क्लर्क नहीं है, (vii) मुख्य लेखाकार, (viii) प्रधान खजांची, (ix) कैशियर, (एक्स) मुख्य समय-पालक, (xi) टेलिफोन - आपरेटर, (xii) रिसेप्शनिस्ट, (xiii) कोई भी अन्य व्यक्ति, जो राज्य सरकार की राय में गोपनीय पद धारण करता है और जिसके बारे में सरकार द्वारा लिखित रूप में ऐसा घोषित किया गया हो।

81. कारखाने में उन सभी श्रमिकों की सूची, जिन पर धारा 64(1) के प्रावधान लागू होते हैं, निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किए जाने के बाद निरीक्षण पुस्तिका में प्रपत्र संख्या 6 में रखी जाएगी।

तत्काल मरम्मत

[धारा 64(2) (ए)]

82. नीचे दी गई शर्तों के अधीन, किसी भी कारखाने में तत्काल मरम्मत कार्य में लगे वयस्क पुरुष श्रमिकों का काम धारा 51, 52, 54, 55 और 56 के प्रावधानों से मुक्त होगा।

स्थितियाँ

(आई) जब अत्यावश्यक मरम्मत की आवश्यकता उत्पन्न हो जाए, तो उक्त मरम्मत कार्य करने के लिए नियुक्त व्यक्तियों के कार्य प्रारंभ होने के 24 घंटे के भीतर संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक को लिखित सूचना भेजी जाएगी, जिसमें नियुक्त व्यक्तियों के नाम, कार्य की सटीक प्रकृति और कार्य प्रारंभ होने का सही समय बताया जाएगा। उक्त सूचना की एक प्रति धारा 108(2) में उल्लिखित स्थान पर श्रमिकों को अत्यावश्यक मरम्मत कार्य पर लगाने से पहले चिपकाई जाएगी।

(ii) कार्य समय के दौरान कार्य की अनुमति के अनुसार एक घंटे का विश्राम दिया जाएगा।

(ii) किसी भी श्रमिक को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(iv) किसी कारखाने में प्रतिदिन नौ घंटे या सप्ताह में 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधान के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य वेतन दर से दुगुने की दर से भुगतान किया जाएगा।

(मैं) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

नोट.— इस नियम के प्रयोजन के लिए "तत्काल मरम्मत" अभिव्यक्ति का अर्थ है (ए) मुख्य संचालन मशीनरी और संयंत्र की कोई भी मरम्मत जो किसी ऐसी खराबी को रोकने या ठीक करने के लिए आवश्यक हो जो विनिर्माण प्रक्रिया के पूरे या आंशिक हिस्से को रोक सकती है या रोक चुकी है। (बी) ऐसी मरम्मतें जिनका निष्पादन न होने पर सार्वजनिक सेवा में रुकावट या गंभीर व्यवधान उत्पन्न हो सकता है:

बशर्ते कि कारखाने में किसी भी मशीनरी की आवधिक मरम्मत या ओवरहाल को "तत्काल मरम्मत" नहीं माना जाएगा।

रेलवे कर्मचारियों और कुछ श्रेणियों के सामान की लोडिंग और अनलोडिंग
लिपिकीय कर्मचारियों का

[धारा 64 (2) (1) और 112]

[83. रेलगाड़ियों, लॉरियों या ट्रकों में माल लादने और उतारने में लगे वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य और स्टॉक लेने और ऐसे रिटर्न तैयार करने के अत्यावश्यक कार्य में लगे लिपिकीय कर्मचारियों का कार्य, जिनकी प्रस्तुति का पूर्वानुमान नहीं लगाया जा सकता था, अधिनियम की धारा 51, 52, 54, 55 और 56 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगा:

(आई) जहां संभव हो, कार्य की सूचना मिलते ही तुरंत टेलीग्राम या टेलीफोन द्वारा संदेश भेजा जाएगा। इसके बाद, कार्य करने के लिए नियुक्त श्रमिकों के रोजगार शुरू होने के 24 घंटे के भीतर संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक को लिखित में एक सूचना भेजी जाएगी, जिसमें नियुक्त श्रमिकों के नाम, कार्य की सटीक प्रकृति और कार्य शुरू होने का सही समय बताया जाएगा।

श्रमिकों को किसी भी कार्य पर लगाने से पहले उक्त सूचना की एक प्रति अधिनियम की धारा 108 की उपधारा (2) में उल्लिखित स्थान पर चिपकाई जाएगी।

(ii) प्रतिदिन कार्य के कुल घंटे 10 से अधिक नहीं होंगे, और एक दिन में कुल कार्य घंटों को 12 घंटे तक सीमित रखा जाएगा, तथा किसी भी तिमाही में ओवरटाइम कार्य के कुल घंटे 50 से अधिक नहीं होंगे।

(iii) सप्ताह में काम के घंटे 60 से अधिक नहीं होने चाहिए।

(iv) कार्य समय के दौरान कार्य की अनुमति के अनुसार एक घंटे का विश्राम दिया जाएगा।

(मैं) किसी भी श्रमिक को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक ऐसे काम के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा।

(हम) सभी श्रमिक जो प्रतिदिन 9 घंटे या प्रति सप्ताह 48 घंटे से अधिक काम करते हैं, उन्हें अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य मजदूरी दर से दुगुने की दर से भुगतान किया जाएगा।

(vii) प्रत्येक श्रमिक को अधिनियम की धारा 53 के अनुसार क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

रखरखाव कर्मचारी

[धारा 64(2) (6)]

84.(क) निम्नलिखित श्रेणियों के वयस्क श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा। (बी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से ऐसे श्रमिकों को छूट दी जाएगी, और प्रत्येक धारा के सामने उल्लिखित धारा के प्रावधानों से उन्हें छूट दी जाएगी।

(आई) इंजन चालक, अग्निशामक, कोयलाकर्मी, तेलकर्मी, रस्सी और बेल्टकर्मी, फिटर, वेल्डर, इलेक्ट्रीशियन, मशीनीकर्मी, लोहार, बढ़ई, राजमिस्त्री और उनके सहायक, जब किसी कारखाने के विद्युत संयंत्र और पारेषण मशीनरी के रखरखाव के उद्देश्य से ही नियोजित हों, तो धारा 51, 55 और 56 के प्रावधानों से मुक्त रहेंगे।

(ii) जल आपूर्ति, प्रकाश व्यवस्था, वेंटिलेशन, एयर कंडीशनिंग, ह्यूमिडिफाइंग, अग्नि शमन और ब्लो रूम फ्लू की सफाई में विशेष रूप से कार्यरत श्रमिकों को धारा 56 के प्रावधानों से छूट दी गई है।

स्पष्टीकरण/इस नियम के प्रयोजन के लिए "रखरखाव" का अर्थ विद्युत संयंत्र, पारेषण मशीनरी, विद्युत-मोटरो और उनके स्विचगियर और केबलों की देखरेख और मरम्मत है, लेकिन इसमें विनिर्माण मशीनों और उनकी रस्सियों और बेल्टों की मरम्मत या समायोजन शामिल नहीं होगा।

(बी) इस नियम के अंतर्गत छूट निम्नलिखित शर्तों के अधीन होगी:

(आई) प्रत्येक शिफ्ट के दौरान एक घंटे का विश्राम दिया जाएगा।

(ii) किसी भी तिमाही में ओवरटाइम कार्य के कुल घंटे 50 से अधिक नहीं होंगे, और किसी भी एक दिन में कुल ओवरटाइम 12 घंटे से अधिक नहीं होगा।

(iii) किसी कारखाने में सप्ताह में 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य मजदूरी दर से दुगुने की दर से भुगतान किया जाएगा।

(iv) रखरखाव कर्मचारियों के कार्य की अवधि प्रपत्र संख्या 11 में पहले से ही अंकित की जाएगी।

ढलाई कारखानों

[धारा 64(2)(बी)]

85. कपोला पर और कपोला के चालू रहने वाले दिन ढलाई करने वाली फाउंड्री में कार्यरत वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा। (बी) धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से ऐसे श्रमिक छूट प्राप्त होंगे और धारा 51, 54, 55 और 56 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट दी जाएगी:—

स्थितियाँ

(आई) फॉर्म संख्या 11 में निर्धारित घंटों से अधिक कार्य शुरू करने से पहले, उन सभी कार्यरत श्रमिकों के नाम और उनके कार्य घंटों को दर्शाने वाला एक नोटिस प्रदर्शित किया जाना चाहिए, जिनके कार्य घंटे छूट के लाभ के लिए निर्धारित दिन के हिसाब से दिखाए गए हों, और इसकी एक प्रति मुख्य निरीक्षक और संबंधित निरीक्षक को भेजी जानी चाहिए।

(ii) किसी भी तिमाही में प्रतिदिन काम के कुल घंटे 10 से अधिक नहीं होंगे और ओवरटाइम काम के कुल घंटे 50 से अधिक नहीं होंगे, और कुल मिलाकर, किसी भी एक दिन में ओवरटाइम काम के घंटे बारह घंटे से अधिक नहीं होंगे।

(iii) कार्य समय के दौरान किसी भी समय कम से कम आधे घंटे का विश्राम अंतराल दिया जाएगा।

(iv) साप्ताहिक कार्य घंटों की संख्या 52 से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(में) किसी कारखाने में सप्ताह में 9 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य वेतन दर से दुगुने की दर से भुगतान किया जाएगा।

पीतल के बर्तन बनाने वाली फैक्ट्रियाँ

[धारा 64(2)(बी)]

85-ए. पीतल के कारखानों में, जिस दिन अलौह धातु या मिश्र धातु को भट्टियों में पिघलाया जाता है, उस दिन धातु पिघलाने, सांचे में ढालने और बेलने की प्रक्रिया में कार्यरत वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य खंड में उल्लिखित प्रकृति का माना जाएगा। (बी) धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधान और धारा 51, 54, 55 और 56 के प्रावधान ऐसे श्रमिकों पर निम्नलिखित शर्तों के अधीन लागू नहीं होंगे:

स्थितियाँ

(आई) कारखाने के स्वामी द्वारा छूट प्राप्त किए जाने वाले दिन कार्यरत श्रमिकों के नाम और उनके कार्य घंटों को दर्शाने वाला नोटिस प्रपत्र संख्या 11 में निर्धारित घंटों से अधिक कार्य शुरू होने

से पहले प्रदर्शित किया जाना चाहिए और इसकी एक प्रति मुख्य निरीक्षक और संबंधित निरीक्षक को भेजी जानी चाहिए।

(ii) किसी भी तिमाही में प्रतिदिन काम के कुल घंटे 10 से अधिक नहीं होंगे और ओवरटाइम काम के कुल घंटे 50 से अधिक नहीं होंगे, और किसी भी एक दिन में कुल ओवरटाइम 12 घंटे से अधिक नहीं होगा।

(iii) कार्य समय के दौरान किसी भी समय कम से कम आधे घंटे का विश्राम दिया जाएगा।

(iv) सप्ताह में काम के घंटे 52 से अधिक नहीं होने चाहिए।

(v) किसी कारखाने में प्रतिदिन 9 घंटे और प्रति सप्ताह 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार सामान्य वेतन दर से दुगुना भुगतान किया जाएगा।

शैलैक कारखाने

[धारा 64(2)(सी)]

85-बी. भट्टाघर स्थित शैलैक कारखानों में शैलैक को छानने के काम में लगे वयस्क श्रमिकों का काम खंड में उल्लिखित प्रकृति का माना जाएगा। (सी) धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधान से मुक्त होंगे और धारा 55 के प्रावधानों से इस शर्त के अधीन छूट दी जाएगी कि स्नान और जलपान की सुविधा उपलब्ध कराई जाएगी।

सतत प्रक्रिया कारखाने

[धारा 64(2)(डी)]

186. नीचे उल्लिखित कारखानों के वर्गों में निम्नलिखित प्रकार के कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति के माने जाएंगे। (डी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी और अधिनियम की धारा 51, 52, 54, 55 और 56 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

कारखानों के प्रकार	कार्य की श्रेणी
(आई) विद्युत उत्पादन स्टेशन और वितरण उपस्टेशन।	बॉयलर, टर्बाइन, इंजन, जनरेटर, मोटर, बूस्टर, स्विचबोर्ड, ट्रांसमिशन मशीनरी, केबल, बैटरी और सहायक उपकरणों की देखभाल करने वाले वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य।
(ii) जल संयंत्र और जल पंपिंग स्टेशन।	बॉयलर, इंजन, मोटर, स्विचबोर्ड, पंप और सहायक उपकरणों की देखभाल करने वाले वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य।

<p>(iii) चीनी कारखाने और रिफाइनरियां वैक्यूम पैन प्रणाली पर काम कर रही हैं।</p>	<p>वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य –</p> <p>(ए) बॉयलर, इंजन, मोटर, स्विचबोर्ड और पंप;</p> <p>(बी) गन्ने को संभालना और कुचलना तथा गुड़ को पिघलाने से लेकर विस्फोट तक की प्रक्रिया;</p> <p>(सी) छानने, शुद्ध करने और क्रिस्टलीकरण करने तथा गन्ने के रस और गुड़ की शराब बनाने में लगे हुए;</p> <p>(डी) गन्ने के रस और गुड़ की शराब के वाष्पीकरण और सांद्रण में लगे हुए;</p> <p>(ई) मासाकुइट रोग के इलाज में लगे हुए;</p> <p>(एफ) चीनी को सुखाने, पीसने और बोरियों में भरने के काम में लगे हुए;</p> <p>(जी) गन्ने के रस को शुद्ध करने के लिए कार्बन डाइऑक्साइड और सल्फर डाइऑक्साइड गैसों के उत्पादन हेतु चूना पत्थर और सल्फर जलाने का कार्य किया जाता है।</p>
<p>(iv) डिस्टिलरी</p>	<p>वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य –</p> <p>(ए) बॉयलर, इंजन, मोटर, स्विचबोर्ड और पंप;</p> <p>(बी) महुआ का प्रसार;</p> <p>(सी) गुड़ की प्रक्रिया;</p> <p>(डी) धुलाई का किण्वन;</p> <p>(और) खमीर का प्रसार;</p> <p>(एफ) आसवन प्रक्रिया।</p>
<p>(में) ब्रुअरीज़</p>	<p>वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य –</p> <p>(ए) बॉयलर, इंजन और पंप;</p> <p>(बी) पिघलने, तांबे के बर्तन, हॉपबैक, कूलर और रेफ्रिजरेटर।</p>
<p>(हम) रोजिन और तारपीन।</p>	<p>वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य –</p> <p>(ए) बॉयलर, इंजन, पंप, मोटर और स्विचबोर्ड;</p> <p>(बी) राल का आसवन;</p> <p>(सी) तारपीन का शोधन;</p> <p>(डी) रोजिन का फिल्डेशन और ढलाई।</p>

(vii) बर्फ कारखाने	वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य – (ए) बॉयलर और बर्फ बनाने की मशीनरी; (बी) बर्फ उत्पादन के लिए पात्र।
(viii) रासायनिक कार्य	वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य – (ए) बॉयलर, पंप और कंप्रेसर; (बी) सल्फ्यूरिक, नाइट्रिक और हाइड्रोक्लोरिक अम्ल, अमोनिया, मैग्नीशियम सल्फेट, फिटकरी, हाइपोसल्फाइट और सोडा सल्फाइट, सोडियम सल्फेट, सोडियम सल्फाइड, पोटैशियम नाइट्रेट, एल्यूमिना और पोटैशियम बाइक्रोमेट का निर्माण।
(ix) चंदन और आवश्यक तेलों का आसवन।	बॉयलर और आसवन प्रक्रियाओं में लगे वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य।
(एक्स) प्लेट और शीट ग्लास बनाने वाली फैक्ट्रियां और कांच की चूड़ियों के कारखाने।	निम्नलिखित श्रेणियों के वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य – (ए) गैस उत्पादक, खिड़की और प्लेट ग्लास मशीनमैन, टैंकमैन, शीट-ग्लास वाहक और लिफ्ट परिचारक और टैंक और पॉट भट्टियों में ग्लास ब्लोइंग मशीनों पर कार्यरत कर्मचारी जब ये मशीनें ग्लास भट्टी के साथ मिलकर चलाई जाती हैं; (बी) दमकलकर्मी, इंजन और बॉयलर परिचारक।
(xi) पुआल-बोर्ड बनाने वाली फैक्ट्रियां।	वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य – (ए) बॉयलर, इंजन, टर्बाइन, जनरेटर, मोटर, स्विचबोर्ड और पंप; (बी) खाना पकाने, पीसने, कूटने और भूसे को सुखाने वाली मशीनें।
(xii) भट्टी, लकड़ी को सुखाना और बॉबिन स्टोन एनामेलिंग।	वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य – (ए) बॉयलर, इंजन, पंप, मोटर, डायनेमो और स्विचबोर्ड; (बी) लकड़ी, सुखाने की भट्टी। (सी) पत्थर पर नक्काशी करने वाला कक्ष।

(xiii)वनस्पति तेल के हाइड्रोजनीकरण कारखाने।	वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य – (ए) बॉयलर, जनरेटर, मोटर, ट्रांसफार्मर, स्विचबोर्ड और जल शोधन संयंत्र; (बी) शोधन, विरंजन, आसवन (दुर्गंध दूर करने) और सख्त करने वाले संयंत्र, सोल्डरिंग, लेबलिंग, पैकिंग और कंटेनरों का भंडारण; (सी) हाइड्रोजन और ऑक्सीजन गैसों का उत्पादन और संपीड़न;
(xiv)ऑक्सीजन और एसिटिलीन गैसों का उत्पादन और/या संपीड़न।	जनरेटर और कंप्रेसर की देखभाल करने वाले वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य।
(15)साबुन कारखानों	वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य – (क) बॉयलर, जनरेटर, मोटर, स्विचबोर्ड; और (बी) उबालना, खरोंचना और फ्रेम बनाना।
(छठी)कागज मिलें	वयस्क पुरुष कर्मचारियों द्वारा किए जाने वाले कार्य – (ए) बॉयलर, इंजन, टर्बाइन, जनरेटर, मोटर, स्विचबोर्ड और पंप; (बी) खाना पकाने, पीसने, कूटने, भूसे के तख्ते बनाने और कागज बनाने की मशीनें।
(17)विद्युत आधारित इस्पात गलाने वाली भट्टियाँ।	ट्रांसफार्मर, इलेक्ट्रोड नियंत्रण, हाइड्रोलिक पंप, स्क्रेप काटने और परिवहन करने वाले पुरुष वयस्क श्रमिकों, भट्टी में काम करने वाले कर्मचारियों, लदान कर्मचारियों, खदान के किनारे काम करने वाले श्रमिकों और पिंडों के लिए सांचों की देखभाल करने वाले श्रमिकों का काम।
(18)रोलिंग मिलें	पिंड परिवहनकर्ता, भट्टी में काम करने वाले कर्मचारी, भट्टी के कुली, विभिन्न रोलिंग मिलों (जैसे रफर और लूपर) में काम करने वाले चिमटे चलाने वाले कर्मचारी, शीतलन बिस्तर पर काम करने वाले कर्मचारी, मोटरमैन, स्ट्रेटनर, तैयार माल को ढेर करने में लगे कर्मचारी और शेयर तथा अन्य सहायक मशीनरी के परिचारक।
(19)स्टार्च कारखाने	स्टार्च और उसके उप-उत्पादों के निर्माण में लगे वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य, इंजीनियरिंग विभागों और कार्यशालाओं में कार्यरत लोगों को छोड़कर।

(xx)गोंद और जिलेटिन पीसने की चक्की।	गोंद और जिलेटिन के निर्माण में लगे वयस्क पुरुष श्रमिकों का काम, जिसमें भिगोना, उबालना, फैलाना, काटना और सुखाना शामिल है।
(xxi)बिस्कुट कारखाने	वयस्क पुरुष श्रमिकों द्वारा आटा गूथने, बिस्कुट पकाने, सुखाने और पैक करने का काम।
(xxii)सीमेंट कारखाने	वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य – (ए) बॉयलर, इंजन, मोटर, स्विचबोर्ड और पंपों की देखभाल करना; (बी) कच्चे माल की तैयारी, सीमेंट मिलों, निरंतर भट्टों के साथ मिलकर काम करने, सीमेंट पीसने, पैकिंग और भंडारण में लगे हुए हैं।
(xxiii)शीत भंडारण कारखाने।	मोटर और कंप्रेसर की मरम्मत करने वाले वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य।
(xxiii-A)संधारित्र बनाने वाले कारखाने।	एनोडिक प्रक्रिया, एल्युमीनियम पन्नी के निर्माण और अन्य संबंधित प्रक्रियाओं में लगे वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य।
(24)सभी कारखाने	बॉयलर की देखभाल करने वाले वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य।

स्थितियाँ

(आई) ऐसे श्रमिकों को आठ-आठ घंटे की तीन शिफ्टों में काम पर रखा जाएगा। प्रत्येक शिफ्ट के दौरान प्रत्येक श्रमिक को आधे घंटे का विश्राम दिया जाएगा।

(ii) ऐसे किसी भी कर्मचारी को चौबीस घंटे की छुट्टी के बिना लगातार चौदह दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(iii) कार्य के कुल दैनिक घंटे 10 से अधिक नहीं होंगे, जिन्हें 12 घंटे के अंतराल में विभाजित किया जा सकता है। हालांकि, आपातकालीन स्थिति में किसी शिफ्ट कर्मचारी को एक दिन में 8 घंटे से अधिक काम पर रखना आवश्यक हो सकता है ताकि वह अगली शिफ्ट के पूरे या आंशिक हिस्से में काम कर सके। किसी भी स्थिति में, कर्मचारी को कार्य प्रारंभ होने के 24 घंटे की अवधि में 16 घंटे से अधिक काम पर नहीं लगाया जाएगा, और किसी भी तिमाही में कुल ओवरटाइम घंटों की संख्या 50 से अधिक नहीं होगी।

बशर्ते कि यदि बाद की शिफ्ट या उसका कोई भाग, जिसके दौरान किसी शिफ्ट कर्मचारी को उपर्युक्त तरीके से नियोजित किया जाता है, साप्ताहिक अवकाश के दिन पड़ता है, तो क्षतिपूर्ति

विश्राम की अवधि भी ऐसे दिन दी जाएगी जो न तो कोई त्योहार हो और न ही साप्ताहिक अवकाश हो।

साथ ही, जब किसी कर्मचारी को इस प्रकार नियोजित किया जाता है, तो प्रबंधक सात दिनों के भीतर निरीक्षक को प्रपत्र संख्या 10 की सूचना देगा और उसे दिए जाने वाले विश्राम की क्षतिपूर्ति अवधि की तिथि बताएगा।

प्रबंधक संबंधित रजिस्ट्रों में अतिरिक्त कार्य की अवधि और विश्राम की क्षतिपूर्ति अवधि दर्ज करेगा और अतिरिक्त कार्य शुरू होने से पहले उसमें अतिरिक्त कार्य शुरू होने का समय भी दर्ज करेगा।

(iv) शिफ्ट प्रणाली को लागू करने से पहले एक निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जाना आवश्यक है।

(मैं) किसी कारखाने में प्रतिदिन 9 घंटे या सप्ताह में 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार किसी भी श्रमिक की सामान्य दर से दुगुनी दर पर भुगतान किया जाएगा।

(हम) प्रत्येक श्रमिक को अधिनियम की धारा 53 के अनुसार क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

लकड़ी उत्पाद (कच्छ और कथा) कारखाने

[धारा 64(2)(घ)]

87. लकड़ी उत्पाद कारखानों में इंजन, बॉयलर, मोटर, स्विच बोर्ड, पंप, यांत्रिक आरी और छिलाई, ऑटोक्लेव, वाष्पीकरण, प्रशीतन, परिवर्तन और सुखाने पर कार्यरत वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा। (डी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी और धारा 51, 54 और 56 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

(आई) दैनिक कार्य घंटों की कुल संख्या 10 से अधिक नहीं होगी, जिसमें 12 घंटे का स्प्रेडओवर शामिल है, सिवाय आपातकालीन स्थिति के जब किसी शिफ्ट कर्मचारी को किसी भी दिन 8 घंटे से अधिक समय के लिए नियोजित करना आवश्यक हो ताकि वह अगली शिफ्ट के पूरे या आंशिक कार्य को पूरा कर सके। किसी भी स्थिति में, कर्मचारी को कार्य प्रारंभ होने के 24 घंटे की अवधि में 16 घंटे से अधिक समय के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा और ओवरटाइम के कुल घंटे भी किसी भी तिमाही में 50 से अधिक नहीं होंगे।

बशर्त कि यदि बाद की शिफ्ट या उसका कोई भाग, जिसके दौरान किसी शिफ्ट कर्मचारी को उपर्युक्त तरीके से नियोजित किया जाता है, साप्ताहिक अवकाश के दिन पड़ता है, तो क्षतिपूर्ति के रूप में विश्राम की अवधि भी दी जाएगी।

जब कोई श्रमिक इस प्रकार नियोजित हो, तो प्रबंधक सात दिनों के भीतर प्रपत्र संख्या 10 में कारखाना निरीक्षक को सूचित करेगा और उसे दिए जाने वाले क्षतिपूर्ति विश्राम की तिथि

बताएगा। प्रबंधक अतिरिक्त कार्य की अवधि और क्षतिपूर्ति विश्राम की अवधि को संबंधित रजिस्टर में दर्ज करेगा और अतिरिक्त कार्य शुरू होने से पहले उसके प्रारंभ का समय भी नोट करेगा।

(ii) किसी कारखाने में प्रतिदिन 9 घंटे या सप्ताह में 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य वेतन दर से दुगुने की दर से भुगतान किया जाएगा।

ग्लास वर्क्स

[धारा 64(2)(डी)]

88. कांच कारखानों में कार्यरत सभी वयस्क श्रमिकों का काम, बैच के मिश्रण से लेकर निर्मित कांच के बर्तनों को लेहर या एनीलिंग कक्ष से निकालने तक के सभी कार्यों और प्रक्रियाओं में, खंड में उल्लिखित प्रकृति का माना जाएगा। (डी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी और धारा 51 और 52 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई) प्रतिदिन कार्य के घंटे 8 से अधिक नहीं होंगे और साप्ताहिक कार्य के घंटे 56 से अधिक नहीं होंगे। किसी भी तिमाही में कुल ओवरटाइम के घंटे 50 से अधिक नहीं होंगे।

(ii) किसी भी व्यक्ति को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(iii) किसी कारखाने में प्रति सप्ताह 18 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (?) के प्रावधानों के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य वेतन दर से दुगुने की दर से भुगतान किया जाएगा।

(iv) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

वनस्पति तेल मिलें

[धारा 64(2)(डी)]

89. मिलों में विनिर्माण प्रक्रियाओं में कार्यरत वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा। (डी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी और अधिनियम की धारा 55 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई) शिफ्ट प्रणाली को कारखाने के निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।

(ii) प्रत्येक शिफ्ट के दौरान प्रत्येक कर्मचारी को आधे घंटे का विश्राम दिया जाएगा।

[रिजिड पॉलीविनाइल क्लोराइड पाइप निर्माण कारखाने]

[धारा 64(2)(डी)]

89-ए.कठोर पॉलीविनाइल क्लोराइड पाइप निर्माण कारखानों में विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत वयस्क पुरुष श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा।(डी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी और अधिनियम की धारा 55 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

- (1) शिफ्ट प्रणाली को कारखाने के निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।
- (2) प्रत्येक शिफ्ट के दौरान प्रत्येक कर्मचारी को आधे घंटे का विश्राम दिया जाएगा।]

साइजिंग, डाइंग, ब्लीचिंग और कपड़े की छपाई

[धारा 64(2) (डी)]

90.केइरबोइलिंग, केमिकिंग, स्कोअरिंग, वाशिंग, जिग और यार्न डाइंग, पैडिंग, ड्राइंग, मर्सराइजिंग, प्रिंटिंग, कलर मिक्सिंग, स्टीमिंग, सिंगिंग, एजिंग, कैलेंडरिंग, साइजिंग और साइज मिक्सिंग, डाइंग और ब्लीचिंग की प्रक्रियाओं में कार्यरत वयस्क श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा।(डी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी, और निम्नलिखित शर्तों के अधीन धारा 51 और 55 के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई)प्रतिदिन कार्य घंटे 9 से अधिक नहीं होंगे और प्रति सप्ताह कार्य घंटे 54 से अधिक नहीं होंगे। प्रत्येक शिफ्ट के दौरान आधे घंटे का विश्राम दिया जाएगा। किसी भी तिमाही में कुल ओवरटाइम घंटे 50 से अधिक नहीं होंगे।

(ii)किसी कारखाने में प्रति सप्ताह 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य वेतन दर से दुगुने की दर से भुगतान किया जाएगा।

चर्म शोधनालय

[धारा 64(2)(डी)]

91.चमड़ा कारखानों में खाल, चमड़े और खालों को भिगोने, चूना लगाने, धोने, स्नान कराने, चमड़ा बनाने और सुखाने में लगे वयस्क श्रमिकों का काम खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा।(डी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के अधीन, और अधिनियम की धारा 51 और 52 से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई)किसी भी कर्मचारी को रविवार को 4 घंटे से अधिक काम पर नहीं लगाया जाएगा।

(ii)किसी भी कर्मचारी को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(iii)किसी भी तिमाही में ओवरटाइम कार्य के कुल घंटे 50 से अधिक नहीं होने चाहिए।

(iv) किसी कारखाने में प्रति सप्ताह 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए सामान्य वेतन दर से दुगुना भुगतान किया जाएगा।

(मं) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

सीरम और टीके की तैयारी, पैकिंग और प्रेषण

[धारा 64 (2)(और)]

92. सीरम और वैक्सीन बनाने वाले कारखानों में सीरम और वैक्सीन की तैयारी, पैकिंग और प्रेषण में कार्यरत वयस्क श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा। (ई) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के अधीन, और निम्नलिखित शर्तों के अधीन धारा 52 के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई) किसी भी ऐसे कर्मचारी को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(ii) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

डेयरियों

[धारा 64(2)(और)]

93. दूध, मलाई, पनीर और मक्खन के लिए बर्तन बनाने और छपाई के काम में लगे लोगों को छोड़कर, डेयरी कारखानों में कार्यरत वयस्क पुरुष श्रमिकों का काम खंड में उल्लिखित प्रकृति का माना जाएगा। (ई) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के अधीन, और धारा 52 से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई) किसी भी ऐसे कर्मचारी को रविवार को 8 घंटे से अधिक काम पर नहीं लगाया जाएगा।

(ii) किसी भी ऐसे कर्मचारी को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(iii) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार ऐसे प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

चावल मिलें

94. रेलवे वैगनों को चलाने और चावल मिलों में सुखाने के प्लेटफार्मों पर कार्यरत वयस्क श्रमिकों का कार्य वर्ग में उल्लिखित प्रकृति का माना जाएगा। (एफ) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी, और धारा 52 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई) किसी भी ऐसे कर्मचारी को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(ii) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

अफीम कारखाने

[धारा 64(2)(/)]

95. प्रत्येक वर्ष 1 अप्रैल से 30 जून तक अफीम कारखानों में कार्यरत और रेलगाड़ियों से आयात शेड तक अफीम उतारने-चढ़ाने का काम करने वाले वयस्क श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा। (एफ) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी, और निम्नलिखित शर्तों के अधीन अधिनियम की धारा 52 के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई) किसी भी कर्मचारी को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(ii) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

चाय कारखाने

[धारा 64(2)(जी)]

96. चाय बागानों पर स्थित और विशेष रूप से चाय बागानों के प्रयोजनों के लिए उपयोग की जाने वाली फैक्ट्रियों में बॉयलर या इंजन की देखरेख करने वाले या रोलिंग, किण्वन, भूनने, छानने, उबालने, चुनने और पैकिंग की प्रक्रिया में लगे वयस्क श्रमिकों का कार्य खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा। (जी) अधिनियम की धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से मुक्त रहेगा, और प्रत्येक वर्ष 1 अप्रैल से 30 नवंबर तक धारा 52 और 55 के प्रावधानों से मुक्त रहेगा, बशर्ते कि निम्नलिखित शर्तों का पालन किया जाए:

स्थितियाँ

(आई) किसी विशेष कार्य पर नियोजित श्रमिकों की संख्या, किसी भी समय उस कार्य को करने के लिए वास्तव में आवश्यक श्रमिकों की संख्या से कम से कम 25 प्रतिशत अधिक होनी चाहिए।

(ii) किसी भी कर्मचारी को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(iii) एकार्य समय के दौरान आधे घंटे का विश्राम अंतराल दिया जाएगा।

(iv) अधिनियम की धारा 53 के अनुसार प्रत्येक श्रमिक को क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

खांडसारी कारखाने

[धारा 64(2)(जी)]

96-ए.खांडसारी कारखानों में चीनी सुखाने के काम में लगे वयस्क श्रमिकों का काम खंड में उल्लिखित प्रकृति का माना जाएगा।(जी) धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी और धारा 52 और 55 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी—

स्थितियाँ

(आई) किसी भी कर्मचारी को लगातार 24 घंटे की छुट्टी के बिना 14 दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

(ii) एकार्य समय के दौरान आधे घंटे का विश्राम अंतराल दिया जाएगा।

(iii) प्रत्येक श्रमिक को धारा 53 के अनुसार क्षतिपूर्ति अवकाश दिया जाएगा।

छापाखाना

[धारा 64(2)(आई)]

96-बी.समाचार पत्रों की छपाई में लगे वयस्क पुरुष श्रमिकों का काम, जो मशीनरी खराब होने के कारण रुका हुआ है,

खंड में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाता है(आई) धारा 64 की उपधारा (2) के प्रावधानों से छूट प्राप्त होगी और धारा 51, 54 और 56 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन छूट प्राप्त होगी:

स्थितियाँ

(आई) किसी भी तिमाही में कुल कार्य घंटे 10 से अधिक नहीं होंगे और कुल ओवरटाइम कार्य घंटे 50 से अधिक नहीं होंगे, और किसी भी दिन आराम के अंतराल सहित कुल ओवरटाइम 12 घंटे से अधिक नहीं होगा।

(ii) कारखाने में प्रतिदिन 9 घंटे या प्रति सप्ताह 48 घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को अतिरिक्त घंटों के लिए अधिनियम की धारा 59 की उपधारा (1) के प्रावधानों के अनुसार सामान्य मजदूरी दर से दोगुनी दर पर भुगतान किया जाएगा।

96-सी. राष्ट्रीय महत्व का कार्य [धारा 65(2) (के)]।राज्य सरकार द्वारा आधिकारिक राजपत्र में राष्ट्रीय महत्व के कार्य के रूप में अधिसूचित कार्य में लगे किसी कारखाने, खंड या प्रकार के कारखाने में कार्यरत वयस्क पुरुष श्रमिक।(के) धारा 64 की उपधारा (2) के अधीन कार्य करने वाले व्यक्ति उक्त अधिनियम की धारा 51, धारा 52, धारा 54, धारा 55 और धारा 56 के प्रावधानों से निम्नलिखित शर्तों के अधीन मुक्त होंगे:—

(आई) किसी भी दिन में कुल कार्य घंटों की संख्या दस घंटे से अधिक नहीं होनी चाहिए;

(ii) विश्राम के अंतराल सहित कार्य अवधि किसी भी दिन में बारह घंटे से अधिक नहीं होनी चाहिए;

(iii) किसी भी एक सप्ताह में कुल कार्य घंटों की संख्या, ओवरटाइम सहित, साठ से अधिक नहीं होगी;

(iv) किसी भी तिमाही में ओवरटाइम के कुल घंटों की संख्या पचास से अधिक नहीं होगी;

(में)प्रत्येक श्रमिक को कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 53 के तहत निर्धारित क्षतिपूर्ति अवकाश दिए जाएंगे;

(हम)पांच घंटे काम करने के बाद, काम के घंटों के दौरान एक श्रमिक को दिन में कम से कम आधे घंटे का विश्राम दिया जाएगा;

(vii)किसी कारखाने में एक दिन में नौ घंटे से अधिक या एक सप्ताह में अड़तालीस घंटे से अधिक काम करने वाले सभी श्रमिकों को ऐसे अतिरिक्त घंटों के लिए कारखाने अधिनियम, 1948 की धारा 59 की उपधारा (1) के तहत निर्धारित उनकी सामान्य मजदूरी दर से दोगुनी दर पर भुगतान किया जाएगा; और

(viii)किसी भी कर्मचारी को चौबीस घंटे की छुट्टी के बिना लगातार चौदह दिनों से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाएगा।

जूट और भांग की गांठें बनाने वाली फैक्ट्रियां

[धारा 65(1)]

97.भांग की सफाई, छँटाई और कंघी करने की प्रक्रिया में विशेष रूप से कार्यरत वयस्क श्रमिकों का कार्य (यांत्रिक और प्रेस हाउस कर्मचारियों को छोड़कर) धारा 65 की उपधारा (1) में निर्दिष्ट प्रकृति का माना जाएगा और ऐसे श्रमिकों को निम्नलिखित शर्तों के अधीन धारा 61 के प्रावधानों से छूट दी जाएगी।

स्थितियाँ

(आई) रविवार को ऐसे किसी भी वयस्क श्रमिक को काम पर नहीं रखा जाएगा।

(ii) वयस्क श्रमिकों के काम करने का समय सुबह 6 बजे से शाम 6 बजे के बीच होगा, या यदि कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित आदेश द्वारा ऐसा निर्देश दिया जाता है, तो सुबह 7 बजे से शाम 7 बजे के बीच होगा।

(iii) किसी भी ऐसे कारखाने का प्रबंधक या अधिभोगी, कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा पूर्व शर्त के तहत दी गई छूट का लाभ उठाने से पहले, अधिनियम की धारा 108 की उपधारा (2) के प्रावधानों के अनुसार, निरीक्षक को अपने इस इरादे की सूचना देगा और कारखाने में प्रदर्शित करेगा, और वह इस सूचना को छूट का लाभ उठाने की अवधि तक प्रदर्शित रखेगा।

(iv) किसी भी व्यक्ति को कारखाने में तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि काम शुरू होने का सही समय और उसकी अवधि रजिस्टर में प्रपत्र संख्या 12 में प्रत्येक श्रमिक के नाम के सामने काम शुरू होने से पहले ही दर्ज न कर दी गई हो।

असाधारण कार्य दबाव के लिए प्रावधान [धारा 65(2)]

98. जब मुख्य निरीक्षक द्वारा धारा 65(2) के तहत लिखित छूट आदेश जारी किया जाता है, तो वह तुरंत अपने आदेश की एक प्रति, परिस्थितियों की रिपोर्ट के साथ, राज्य सरकार को प्रस्तुत करेगा, जो आदेश की पुष्टि या संशोधन या निरस्त कर सकती है।

अध्याय VII

बच्चों के लिए कार्य अवधि की सूचना

(धारा 72)

99. अधिनियम की धारा 72 के तहत निर्धारित नोटिस प्रपत्र संख्या 11 में होगा।

बाल श्रमिक रजिस्टर (धारा 73)

100. प्रत्येक कारखाने के प्रबंधक को स्याही से स्पष्ट रूप से लिखा हुआ, और यदि वह चाहे तो विभागों के अनुसार अलग-अलग, प्रपत्र संख्या 13 में बाल श्रमिकों के लिए एक रजिस्टर रखना होगा, जिसमें उन तिथियों (चाहे रविवार हो या कार्यदिवस) का विवरण हो जब कारखाना या उसका कोई विभाग बंद रहता है और उसके कर्मचारी काम नहीं करते हैं, कारखाने में काम करने वाले सभी व्यक्तियों के प्रत्येक दिन के कार्य घंटे, कार्य प्रारंभ करने का समय, विश्राम अवधि, कार्य समाप्ति का समय, अनुपस्थिति के दिन और प्रत्येक व्यक्ति के रोजगार की प्रकृति का विवरण हो। सभी श्रमिकों की उपस्थिति या अनुपस्थिति से संबंधित प्रविष्टियाँ कारखाने के प्रत्येक कार्यकाल के प्रारंभ होने के चार घंटे के भीतर रजिस्टर में दर्ज की जानी चाहिए, सिवाय उन दिनों के जब श्रमिकों को धारा 52 के तहत निर्धारित साप्ताहिक अवकाशों पर काम पर बुलाया गया हो, ऐसी प्रविष्टियाँ दो घंटे के भीतर की जानी चाहिए, लेकिन प्रत्येक श्रमिक का नाम कारखाने में काम करने की अनुमति देने से पहले रजिस्टर में अनिवार्य रूप से दर्ज किया जाना चाहिए।

[धारा 76](सी) और (डी)]

101. (ए) अधिनियम की धारा 10(1) के तहत नियुक्त प्रमाणन सर्जन के कर्तव्यों में रोजगार के इच्छुक युवा व्यक्तियों की परीक्षा और उन युवा व्यक्तियों की पुनर्परीक्षा शामिल होगी जिनके संबंध में प्रबंधक को धारा 75 के तहत नोटिस दिया गया है या जो पुनर्नियोजित होना चाहते हैं। आयु एवं सक्षमता प्रमाण पत्र केवल ऐसे युवा व्यक्तियों को ही दिया जाएगा जो इसे प्राप्त करने के योग्य पाए जाते हैं। इस परीक्षा के लिए कारखाने के स्वामी या प्रबंधक से प्रति युवा व्यक्ति आठ आना का शुल्क लिया जाएगा।

(बी) प्रमाणनकर्ता सर्जन आयु एवं शारीरिक फिटनेस प्रमाण पत्र प्राप्त करने के इच्छुक व्यक्तियों की उपस्थिति के लिए पारस्परिक सहमति से सुविधाजनक तिथि, स्थान और समय निर्धारित करेगा। वह इस प्रकार निर्धारित स्थान, तिथि और समय की सूचना उस कारखाने के प्रबंधक को देगा जिसके लिए उसे नियुक्त किया गया है।

अध्याय आठ

वेतन सहित अवकाश [धारा [79(8), 80, 83 और 112]]

102. वेतन सहित छुट्टी। – (ए) प्रबंधक प्रपत्र संख्या 14 में एक रजिस्टर रखेगा जिसे इसके बाद वेतन सहित अवकाश रजिस्टर कहा जाएगा, जिसे साप्ताहिक या पाक्षिक रूप से या कम से कम महीने में एक बार भरा जाएगा।

बशर्ते कि, यदि कारखाने के मुख्य निरीक्षक की राय है कि कारखाने की नियमित कार्यवाही के अंतर्गत रखी गई कोई हाज़िरी सूची या रजिस्टर, या प्रबंधक द्वारा प्रस्तुत की गई कोई रिपोर्ट, कारखाने के किसी या सभी श्रमिकों के संबंध में अधिनियम के अध्याय VIII के प्रवर्तन के लिए आवश्यक विवरण प्रदान करती है, तो वह लिखित आदेश द्वारा यह निर्देश दे सकता है कि ऐसी हाज़िरी सूची या रजिस्टर या रिपोर्ट, उस कारखाने के संबंध में इस नियम के अंतर्गत आवश्यक रजिस्टर या रिपोर्ट के स्थान पर, तदनुसार रखी जाए और उसे उसी रूप में माना जाए।

(बी) वेतन सहित अवकाश का रजिस्टर उसमें अंतिम प्रविष्टि के बाद तीन वर्ष की अवधि तक सुरक्षित रखा जाएगा और मांग किए जाने पर निरीक्षक के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा।

102-ए. प्रतिनिधि चुनने का तरीका। धारा 79 की उपधारा (8) के प्रयोजनों के लिए किसी समिति के कार्यकर्ताओं के प्रतिनिधि का चुनाव मतपत्र द्वारा किया जाएगा।

103. किताब छोड़ दें। – (आई) प्रबंधक प्रत्येक कर्मचारी को प्रपत्र संख्या 15 (जिसे आगे अवकाश पुस्तिका कहा जाएगा) में एक पुस्तिका प्रदान करेगा। अवकाश पुस्तिका कर्मचारी की संपत्ति होगी और प्रबंधक या उसका प्रतिनिधि अवकाश या सेवा में व्यवधान की तिथियों को दर्ज करने के अलावा इसे नहीं मांगेगा और इसे एक बार में एक सप्ताह से अधिक समय तक अपने पास नहीं रखेगा। कर्मचारी प्रबंधक द्वारा मांगे जाने पर तीन दिनों के भीतर अवकाश पुस्तिका जमा करेंगे।

(ii) यदि कोई कर्मचारी अपनी छुट्टी की पुस्तिका खो देता है, तो प्रबंधक उसे चार आना के भुगतान पर दूसरी प्रति प्रदान करेगा और उसके रिकॉर्ड से उसे भरेगा।

104. चिकित्सा प्रमाण पत्र। यदि कोई श्रमिक अपनी बीमारी के कारण काम से अनुपस्थित रहता है और वह धारा 79 के खंड (7) के प्रावधानों के अंतर्गत अपनी बीमारी की पूरी या आंशिक अवधि के लिए वेतन सहित अवकाश लेना चाहता है, तो प्रबंधक द्वारा मांगे जाने पर वह किसी पंजीकृत चिकित्सक या पंजीकृत या मान्यता प्राप्त वैद्य या हकीम द्वारा हस्ताक्षरित चिकित्सा प्रमाण पत्र प्रस्तुत करेगा, जिसमें अनुपस्थिति का कारण और वह अवधि बताई गई हो जिसके लिए श्रमिक, चिकित्सक की राय में, अपने काम पर उपस्थित होने में असमर्थ है, या अन्य विश्वसनीय साक्ष्य प्रस्तुत करेगा जिससे यह सिद्ध हो सके कि वह वास्तव में उस अवधि के दौरान बीमार था जिसके लिए अवकाश लिया जाना है।

105. खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं की रियायती बिक्री से प्राप्त होने वाले लाभ के नकद समतुल्य, जो अवकाश पर जाने वाले श्रमिकों को देय होगा, वह उनके अवकाश से ठीक पहले वाले महीने में प्रचलित औसत बाजार दरों पर मूल्य और उन खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं के रियायती दरों पर मूल्य के बीच का अंतर होगा, जिसके वे हकदार हैं।

नकद समतुल्य के प्रयोजन के लिए, खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं की मासिक औसत बाजार दरों की गणना प्रत्येक माह के अंत में की जाएगी।

उत्तर प्रदेश के श्रम आयुक्त द्वारा समय-समय पर प्रकाशित जीवन निर्वाह लागत सूचकांकों के अनुसार औसत बाजार दरों का निर्धारण किया जाएगा।

बशर्ते कि यदि किसी विशेष केंद्र के लिए खुदरा मूल्य उत्तर प्रदेश के श्रम आयुक्त द्वारा प्रकाशित नहीं किए जाते हैं, तो उस केंद्र के मुख्य बाजार में प्रचलित खुदरा मूल्य, या यदि केंद्र में कोई बाजार नहीं है, तो निकटतम बाजार में प्रचलित खुदरा मूल्य को इस उद्देश्य के लिए ध्यान में रखा जाएगा।

106. वेतन सहित अवकाश प्रदान करना। – एक कर्मचारी प्रबंधक की स्वीकृति के अधीन, अपनी छुट्टी की अवधि दूसरे कर्मचारी के साथ बदल सकता है।

107. श्रमिक की मृत्यु होने पर मजदूरी का भुगतान। – (1) यदि कोई श्रमिक कार्य पर पुनः आने से पहले मर जाता है, तो वेतन सहित अवकाश की अवधि के लिए देय उसके वेतन का शेष भाग, जिसका लाभ नहीं उठाया गया है, श्रमिक की मृत्यु की सूचना प्राप्त होने के एक महीने के भीतर उसके नामित व्यक्ति को भुगतान किया जाएगा।

(2) प्रत्येक श्रमिक प्रपत्र संख्या 16 में एक नामांकन प्रस्तुत करेगा, जिस पर उसके द्वारा विधिवत हस्ताक्षर किए गए हों और दो गवाहों द्वारा सत्यापित हों। नामांकन तब तक प्रभावी रहेगा जब तक कि इसे संशोधित या किसी अन्य नामांकन द्वारा रद्द नहीं कर दिया जाता।

108. धारा 84 के तहत छूट के लिए पंजीकरण करें। – (1) जहाँ धारा 84 के अंतर्गत छूट दी जाती है, वहाँ प्रबंधक एक रजिस्टर बनाए रखेगा जिसमें प्रत्येक श्रमिक की स्थिति, देय अवकाश, लिए गए अवकाश और स्वीकृत वेतन के संबंध में दर्शाई जाएगी।

(2) वह धारा 108(2) में निर्दिष्ट स्थान पर वेतन सहित अवकाश के लिए कारखाने में स्थापित प्रणाली का पूर्ण विवरण देते हुए एक नोटिस प्रदर्शित करेगा और उसकी एक प्रति निरीक्षक को भेजेगा।

(3) धारा 84 के तहत छूट प्रदान करते समय राज्य सरकार द्वारा अनुमोदित मानचित्र में उसकी पूर्व स्वीकृति के बिना कोई परिवर्तन नहीं किया जाएगा।

अध्याय 9

विशेष प्रावधान

धारा 87 के अंतर्गत निर्धारित नियम

[109. **खतरनाक विनिर्माण प्रक्रिया संचालन।** – किसी कारखाने में निम्नलिखित विनिर्माण प्रक्रियाओं या कार्यों को किए जाने पर धारा 87 के तहत खतरनाक विनिर्माण प्रक्रिया या कार्य घोषित किया जाता है:

(आई) वातित जल का निर्माण और उससे संबंधित प्रक्रियाएं।

(ii) क्रोमिक एसिड या अन्य क्रोमियम यौगिकों वाले इलेक्ट्रोलाइट का उपयोग करके धातु की वस्तुओं का इलेक्ट्रोलाइटिक लेप या ऑक्सीकरण।

- (iii) विद्युत संचायकों का निर्माण और मरम्मत।
- (iv) कांच निर्माण।
- (में) धातुओं की पिसाई या पॉलिशिंग।
- (हम) सीसा और सीसे के कुछ यौगिकों का निर्माण और उपचार।
- (vii) खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन।
- (viii) संपीड़ित हवा या भाप के तेज झोंके से निकलने वाली रेत, धातु के कणों, बजरी या अन्य अपघर्षक पदार्थों की धार द्वारा वस्तुओं की सफाई या उन्हें चिकना करना।
- (ix) कच्ची खालों और चमड़े पर चूना लगाना और चमड़ा तैयार करना तथा उससे संबंधित प्रक्रियाएं।
- (एक्स) प्रिंटिंग प्रेस और टाइप फाउंड्री में कुछ निश्चित सीसा संबंधी प्रक्रियाएं की जाती हैं।
- (xi) डाइक्रोमेट का निर्माण।
- (xii) रासायनिक कार्य।
- (xiii) कैसरजनक डाई मध्यवर्ती पदार्थों का निर्माण या हेरफेर।
- (xiv) बैजीन और बैजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन और उपयोग।
- (15) मिट्टी के बर्तनों का निर्माण।
- (छठी) पत्थर या मुक्त सिलिका युक्त किसी अन्य सामग्री का हेरफेर।
- (17) एस्बेस्टस का संचालन और प्रसंस्करण, एस्बेस्टस से बनी किसी भी वस्तु का निर्माण और निर्माण या अन्य किसी भी प्रक्रिया में जिसमें एस्बेस्टस का किसी भी रूप में उपयोग किया जाता है।
- (18) संक्षारक पदार्थों को संभालना या उनमें हेरफेर करना।
- (19) जल के विद्युत अपघटन से उत्पन्न ऑक्सीजन और हाइड्रोजन का संपीड़न।
- (xx) विलायक निष्कर्षण संयंत्रों में वनस्पति और पशु स्रोतों से तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया।
- (xxi) मैंगनीज और उसके यौगिकों का निर्माण और हेरफेर।
- (xxii) खतरनाक कीटनाशकों का निर्माण या हेरफेर।
- (xxiii) कार्बन डाइऑक्साइड संयंत्रों में विनिर्माण प्रक्रिया या संचालन।
- (24) उच्च शोर स्तर वाली गतिविधियाँ।
- (xxv) विस्कोस प्रक्रिया द्वारा रेयॉन का निर्माण।
- (xxvi) अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ और ज्वलनशील संपीड़ित गैसों।
- (xxvii) कालीन और ऊनी कपड़े बनाने का काम या उससे संबंधित कोई भी कार्य।
- (xxviii) पीतल के बर्तन बनाना या उससे संबंधित कोई भी कार्य।
- (xxix) ताला और हार्डवेयर बनाना या उससे संबंधित कोई भी कार्य।]

(2) अध्याय 11 के बाद संलग्न अनुसूची 1 से 14 में निर्दिष्ट प्रावधान किसी भी वर्ग या प्रकार के कारखानों पर लागू होंगे जिनमें खतरनाक विनिर्माण प्रक्रिया या प्रत्येक अनुसूची में निर्दिष्ट संचालन किए जाते हैं।

(3)(ए) इस नियम के साथ संलग्न अनुसूचियों के अनुसार प्रमाणित सर्जन द्वारा श्रमिकों की चिकित्सा जांच कराने के लिए, कारखाने के मालिक को प्रत्येक श्रमिक की जांच के लिए 6.00 रुपये प्रति जांच की दर से शुल्क का भुगतान करना होगा।

(बी) खंड में निर्धारित शुल्क(ए)चिकित्सा जांच के संबंध में किए जाने वाले किसी भी जैविक, रेडियोलॉजिकल या अन्य परीक्षणों के शुल्क इसमें शामिल नहीं होंगे। ये शुल्क भी किरायेदार द्वारा देय होंगे।

(सी) खंड के अंतर्गत निर्धारित शुल्क का ऐसा प्रतिशत(ए) समय-समय पर निर्धारित की जाने वाली सरकारी हिस्सेदारी को प्रमाणित सर्जन द्वारा संबंधित खाता मद के अंतर्गत कोषागार में जमा किया जाएगा और शेष राशि को वित्तीय पुस्तिका खंड V, भाग I के अनुच्छेद 361-A के अनुसार उनके द्वारा रखा जाएगा। संशोधित होने तक सरकार की हिस्सेदारी कुल शुल्क का सत्तर प्रतिशत होगी।

(4) यह नियम उन सभी प्रकार के कारखानों के संबंध में लागू होगा जिनमें उक्त विनिर्माण प्रक्रियाएं या संचालन किए जाते हैं, इन नियमों के लागू होने की तिथि से, सिवाय उन कारखानों के जो अप्रैल, 1949 से पहले पंजीकृत थे, जिनके मामले में यह नियम 1 जुलाई, 1951 से लागू होगा।]

अध्याय X

दुर्घटनाएँ (धारा 88)

[मुख्यालय। दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं की सूचना।—(1) जब किसी कारखाने में कोई दुर्घटना होती है जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है या जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति को ऐसी शारीरिक चोट लगती है जिससे उसकी मृत्यु होने की संभावना हो, या अनुसूची में निर्दिष्ट कोई खतरनाक घटना घटित होती है, तो कारखाने का प्रबंधक तुरंत टेलीफोन, विशेष संदेशवाहक या टेलीग्राम द्वारा संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक और मुख्य कारखाना निरीक्षक को इसकी सूचना भेजेगा।

(2) जब किसी कारखाने में कोई दुर्घटना या अनुसूची में निर्दिष्ट कोई खतरनाक घटना घटित होती है, जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है या जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति को ऐसी शारीरिक चोट लगती है जिससे उसकी मृत्यु होने की संभावना हो, तो उप-नियम

(1) में उल्लिखित सूचना भी निम्नलिखित को भेजी जाएगी:

(ए) जिला मजिस्ट्रेट या उप-विभागीय अधिकारी,

(बी) निकटतम पुलिस स्टेशन के प्रभारी अधिकारी, और

(सी) घायल या मृत व्यक्ति के रिश्तेदार।

(3) उप-नियम (1) और (2) के तहत दी गई किसी भी सूचना की पुष्टि कारखाने के प्रबंधक द्वारा उपरोक्त उप-नियमों में उल्लिखित अधिकारियों को दुर्घटना या खतरनाक घटना के 12 घंटे के भीतर लिखित रिपोर्ट भेजकर की जाएगी, यदि दुर्घटना या खतरनाक घटना के कारण किसी व्यक्ति की मृत्यु या शारीरिक चोट हुई हो, और यदि खतरनाक घटना के कारण किसी व्यक्ति को कोई शारीरिक चोट नहीं हुई हो, तो फॉर्म 18-ए में लिखित रिपोर्ट भेजी जाएगी।

(4) जब अनुसूची में निर्दिष्ट कोई दुर्घटना या खतरनाक घटना किसी कारखाने में घटित होती है और उससे किसी व्यक्ति को ऐसी शारीरिक चोट लगती है जिससे वह व्यक्ति दुर्घटना या खतरनाक घटना के तुरंत बाद 48 घंटे या उससे अधिक समय तक काम करने में असमर्थ हो जाता है, तो कारखाने का प्रबंधक दुर्घटना या खतरनाक घटना के 48 घंटे बीत जाने के 24 घंटे के भीतर प्रपत्र संख्या 18 में संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक और मुख्य कारखाना निरीक्षक को इसकी रिपोर्ट भेजेगा।

बशर्ते कि यदि किसी दुर्घटना या खतरनाक घटना की स्थिति में, उपर्युक्त उप-नियमों में निर्दिष्ट सूचना एवं रिपोर्ट भेजे जाने के बाद ऐसी दुर्घटना या खतरनाक घटना से घायल किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है, तो कारखाने का प्रबंधक तुरंत उप-नियम (1) और (2) में उल्लिखित अधिकारियों और व्यक्तियों को टेलीफोन, विशेष संदेशवाहक या टेलीग्राम द्वारा इसकी सूचना भेजेगा और मृत्यु के 12 घंटे के भीतर इस सूचना की लिखित पुष्टि भी करवाएगा।

इसके अलावा, यदि उप-नियम (4) में निर्दिष्ट 48 घंटे या उससे अधिक की कार्य अक्षमता की अवधि दुर्घटना या खतरनाक घटना के तुरंत बाद नहीं होती है, बल्कि बाद में होती है, या एक से अधिक बार होती है, तो संदर्भित रिपोर्ट संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक और मुख्य कारखाना निरीक्षक को प्रपत्र संख्या 18 में उस समय के तुरंत बाद 24 घंटे के भीतर भेजी जाएगी, जब दुर्घटना या खतरनाक घटना के परिणामस्वरूप कार्य अक्षमता की वास्तविक कुल अवधि 48 घंटे हो जाती है।

अनुसूची

निम्नलिखित खतरनाक घटनाओं की श्रेणियां हैं, चाहे उनमें व्यक्तिगत चोट या विकलांगता शामिल हो या न हो—

(ए) वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव में भाप को संग्रहित करने या आपूर्ति करने के लिए उपयोग किए जाने वाले संयंत्र का फटना।

(बी) क्रेन के पलटने पर व्यक्तियों या वस्तुओं को उठाने या नीचे उतारने में प्रयुक्त क्रेन, डेरिक, विंच होइस्ट या अन्य उपकरणों, या उनके किसी भी हिस्से का ढह जाना या खराब हो जाना।

(सी) किसी पिघली हुई धातु, या गर्म तरल या गैस का विस्फोट, आग लगना, फटना, रिसाव होना या निकलना जिससे किसी व्यक्ति को शारीरिक चोट लगे या किसी ऐसे कमरे या स्थान को

नुकसान पहुंचे जहां लोग कार्यरत हों, या कपास प्रेसिंग कारखानों के कमरों में आग लगना जब कपास खोलने वाली मशीन का उपयोग किया जा रहा हो।

(डी) वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव पर किसी गैस या गैसों (हवा सहित) या किसी तरल या ठोस पदार्थ के भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले पात्र या कंटेनर का विस्फोट, जो गैस के संपीड़न के परिणामस्वरूप होता है।

(ई) किसी भी फर्श, गैलरी, छत, पुल, सुरंग, चिमनी, दीवार, इमारत या किसी अन्य संरचना का ढह जाना या धंस जाना।

111. किसी भी व्यक्ति को निरीक्षक या उप-निरीक्षक से कम रैंक के पुलिस अधिकारी के आने से पहले या ऐसे अधिकारी की सहमति के बिना, उस स्थल को, जहां कोई घातक दुर्घटना हुई हो, या दुर्घटना में शामिल किसी भी वस्तु को, छेड़ने की अनुमति नहीं दी जाएगी, बशर्ते कि आगे किसी दुर्घटना को रोकने या लोगों को खतरे से बचाने के लिए आवश्यक कार्रवाई की जा सके।

अधिसूचित रोगों से होने वाली विषाक्तता की सूचना

(धारा 89)

112.(1) प्रपत्र संख्या 19 में एक सूचना तुरंत भेजी जानी चाहिए⁴⁵ संबंधित क्षेत्र के मुख्य निरीक्षक, कारखाने निरीक्षक और जिले के प्रमाणन सर्जन को उस कारखाने के प्रबंधक द्वारा सूचित किया जाता है जिसमें सीसा, फास्फोरस, पारा, मैंगनीज, आर्सेनिक, कार्बन बाइसल्फाइड या बेंजीन विषाक्तता; या नाइट्रस धुएं, या हैलोजन या एलिफैटिक श्रृंखला के हाइड्रोकार्बन के हैलोजन व्युत्पन्न से विषाक्तता; या क्रोम अल्सरेशन, एंथ्रेक्स, सिलिकोसिस, विषाक्त एनीमिया, विषाक्त पीलिया, त्वचा का प्राथमिक ओपिथेलियोमैटस कैंसर, या रेडियम या अन्य रेडियो सक्रिय पदार्थों या एक्स-रे के कारण रोग संबंधी अभिव्यक्तियाँ होती हैं।

[अधिनियम की धारा 89 की उपधारा (2) के प्रावधानों के अनुसार किसी चिकित्सक द्वारा मुख्य निरीक्षक को भेजी गई प्रत्येक रिपोर्ट के लिए, जिसकी पुष्टि मुख्य निरीक्षक द्वारा प्रमाणित सर्जन के प्रमाण पत्र या उपधारा (3) के तहत आवश्यक रूप से की जाती है, चिकित्सक को मुख्य निरीक्षक द्वारा 2 रुपये का शुल्क दिया जाएगा।]

अध्याय XI

पूरक

अपीलों में प्रक्रिया (धारा 107)

113. धारा 107 के तहत प्रस्तुत अपील मुख्य निरीक्षक को या उन मामलों में जहां अपील किया गया आदेश उस अधिकारी द्वारा पारित आदेश है, उत्तर प्रदेश के श्रम आयुक्त को प्रस्तुत की जाएगी और यह एक ज्ञापन के रूप में होगी जिसमें आदेश पर आपत्ति के आधारों को संक्षेप में बताया गया हो और न्यायालय शुल्क अधिनियम, 1870 की अनुसूची द्वितीय के अनुच्छेद

द्वितीय के अनुसार न्यायालय शुल्क स्टाम्प लगा हो और इसके साथ अपील किए गए आदेश की एक प्रति संलग्न हो।

114. उत्तरी भारत नियोक्ता संघ, कानपुर, भारतीय चीनी मिल संघ, 23-बी नेताजी सुभाष रोड, कलकत्ता, अपर इंडिया चैंबर ऑफ कॉमर्स, कानपुर, मर्चेन्ट्स चैंबर ऑफ कॉमर्स, कानपुर, उत्तर प्रदेश चैंबर ऑफ कॉमर्स, कानपुर, उत्तर प्रदेश ग्लास मैन्युफैक्चरर्स सिंडिकेट, शिकोहाबाद, पश्चिमी उत्तर प्रदेश चैंबर ऑफ कॉमर्स, मेरठ, राष्ट्रीय उद्योग एवं वाणिज्य चैंबर, उत्तर प्रदेश, आगरा, ग्लास इंडस्ट्रीज सिंडिकेट, फिरोजाबाद, आगरा, को धारा 107 की उपधारा (2) में निर्दिष्ट दो मूल्यांकनकर्ताओं में से एक को नियुक्त करने के लिए अधिकृत निकाय के रूप में निर्धारित किया जाता है।

115. अपीलकर्ता नियम 113 के तहत प्रस्तुत ज्ञापन में यह बताएगा कि क्या वह उपर्युक्त निकायों में से किसी का सदस्य है, और यदि वह ऐसे दो निकायों का सदस्य है, तो वह किन दो निकायों से उपर्युक्त दो मूल्यांकनकर्ताओं में से किसी एक की नियुक्ति करवाना चाहता है; और ऐसे मूल्यांकनकर्ताओं की नियुक्ति के लिए अधिकृत निकाय –

(आई) यदि अपीलकर्ता ऐसे किसी निकाय का सदस्य है, तो वह निकाय हो;

(ii) यदि वह उपर्युक्त निकायों में से किसी का सदस्य नहीं है, या ऐसे दो निकायों का सदस्य है, तो वह निकाय जिसके द्वारा अपीलकर्ता ऐसे मूल्यांकनकर्ता की नियुक्ति करना चाहता है; और

(iii) यदि अपीलकर्ता ज्ञापन में यह नहीं बताता है कि वह किस निकाय को मूल्यांकनकर्ता नियुक्त करना चाहता है, तो वह निकाय वह होगा जिसे अपीलीय प्राधिकारी संबंधित उद्योग का प्रतिनिधित्व करने के लिए सबसे उपयुक्त मानता है।

मूल्यांकनकर्ताओं की नियुक्ति

116. अपील ज्ञापन प्राप्त होने पर, अपीलीय प्राधिकारी, यदि उचित समझे, या यदि अपीलकर्ता ने अनुरोध किया हो कि अपील की सुनवाई मूल्यांकनकर्ताओं की सहायता से की जाए, तो नियम 115 के तहत धारा 107 की उपधारा (2) के अंतर्गत संबंधित उद्योग का प्रतिनिधि निकाय घोषित निकाय को 14 दिनों के भीतर एक मूल्यांकनकर्ता नियुक्त करने के लिए कह सकता है। यदि ऐसे निकाय द्वारा किसी मूल्यांकनकर्ता को मनोनीत किया जाता है, तो अपीलीय प्राधिकारी स्वयं एक स्वतंत्र द्वितीय मूल्यांकनकर्ता नियुक्त करेगा। इसके बाद वह अपील की सुनवाई के लिए एक तिथि निर्धारित करेगा और अपीलकर्ता तथा उस निरीक्षक को, जिसके आदेश के विरुद्ध अपील की गई है, इस तिथि की सूचना देगा तथा दोनों मूल्यांकनकर्ताओं को सुनवाई में सहायता के लिए उस तिथि पर उपस्थित होने के लिए कहेगा।

मूल्यांकनकर्ताओं का पारिश्रमिक (धारा 107)

117. नियम 114 और 115 के प्रावधानों के अनुसार नियुक्त मूल्यांकनकर्ता को अपील की सुनवाई के लिए अपीलीय प्राधिकारी द्वारा निर्धारित शुल्क प्राप्त होगा, जो अधिकतम पचास रुपये

प्रतिदिन के अधीन होगा। उसे अपीलीय प्राधिकारी द्वारा निर्धारित उचित यात्रा व्यय भी प्राप्त होगा। शुल्क और यात्रा व्यय सामान्यतः सरकार द्वारा मूल्यांकनकर्ता को भुगतान किया जाएगा; लेकिन जहां मूल्यांकनकर्ताओं की नियुक्ति अपीलकर्ता के अनुरोध पर की गई है, वहां यदि अपील पूरी तरह से अपीलकर्ता के विरुद्ध तय की गई है, तो मूल्यांकनकर्ताओं का शुल्क और यात्रा व्यय पूरी तरह से अपीलकर्ता द्वारा भुगतान किया जाएगा; और यदि अपील केवल आंशिक रूप से अपीलकर्ता के विरुद्ध तय की गई है, तो अपीलीय प्राधिकारी यह निर्देश दे सकता है कि मूल्यांकनकर्ताओं के शुल्क और यात्रा व्यय का कितना भाग अपीलकर्ता द्वारा और कितना भाग सरकार द्वारा भुगतान किया जाएगा।

सूचनाओं का प्रदर्शन
(धारा 108)

118. अधिनियम का सार और धारा 108(1) के अनुसार प्रत्येक कारखाने में प्रदर्शित किए जाने वाले नियम निर्धारित प्रपत्र संख्या 20 में होंगे।

नोटिस तामील करने का तरीका
(धारा 109)

119. अधिनियम या इन नियमों के तहत भेजे गए किसी भी नोटिस, आदेश या निरीक्षक की रिपोर्ट के अंश को पंजीकृत डाक द्वारा पावती सहित भेजना, कारखाने के अधिभोगी या प्रबंधक को ऐसे नोटिस या आदेश या ऐसे अंश में निहित किसी भी निर्देश की पर्याप्त तामील माना जाएगा।

रिटर्न
(धारा 110)

120.(1) प्रत्येक कारखाने का स्वामी, अधिभोगी या प्रबंधक कारखाने के मुख्य निरीक्षक और सरकार द्वारा नामित किसी अन्य अधिकारी या अधिकारियों को निम्नलिखित विवरण प्रस्तुत करेगा, अर्थात्:

(आई) प्रत्येक वर्ष 15 जनवरी को या उससे पहले प्रपत्र संख्या 21 में दो प्रतियों में वार्षिक विवरणिका प्रस्तुत करना;

[(ii) प्रत्येक वर्ष 15 जुलाई को या उससे पहले, 1 जनवरी से 30 जून की अवधि के लिए अर्धवार्षिक विवरण प्रपत्र संख्या 22 में दो प्रतियों में प्रस्तुत करें:]

बशर्ते कि ऐसे कारखाने के मामले में जिसमें वर्ष के किसी निश्चित मौसम या मौसमों के दौरान ही काम किया जाता है, अधिभोगी या प्रबंधक उस मौसम या इन मौसमों में से अंतिम मौसम की समाप्ति के 15 दिनों के भीतर रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा।

निरीक्षक द्वारा अपेक्षित जानकारी
(धारा 112)

121. कारखाने के अधिभोगी, स्वामी या प्रबंधक को निरीक्षक द्वारा अधिनियम के किसी प्रावधान का अनुपालन सुनिश्चित करने या निरीक्षक के किसी आदेश का विधिवत पालन करने के लिए आवश्यक कोई भी जानकारी उपलब्ध करानी होगी। निरीक्षण के दौरान निरीक्षक द्वारा ऐसी किसी भी जानकारी की मांग की जाती है, तो यदि वह जानकारी कारखाने में उपलब्ध है, तो उसे तुरंत पूरा किया जाएगा, या यदि वह लिखित में की जाती है, तो उसकी प्राप्ति के सात दिनों के भीतर उसे पूरा किया जाएगा।

दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं का रजिस्टर

(धारा 112)

122. प्रत्येक कारखाने के प्रबंधक को प्रपत्र संख्या 23 में कारखाने में होने वाली सभी दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं का एक रजिस्टर रखना होगा।

निरीक्षण पुस्तिका (धारा 112)

123. (ए) प्रत्येक कारखाने के प्रबंधक को नीचे वर्णित अनुसार एक बंधी हुई निरीक्षण पुस्तिका रखनी होगी और निरीक्षक या प्रमाणन सर्जन द्वारा मांगे जाने पर उसे प्रस्तुत करने के लिए उत्तरदायी होगा, चाहे निरीक्षण के समय प्रबंधक कारखाने में उपस्थित हो या न हो। प्रबंधक निरीक्षण पुस्तिका को किसी भी प्रकार की क्षति, गुम होने या उसमें छेड़छाड़ के लिए भी उत्तरदायी होगा।

निरीक्षण पुस्तिका का आकार 13"x8 1/2" होगा। इसमें कम से कम 180 पृष्ठ होंगे। प्रत्येक चौथे पृष्ठ पर क्रम संख्या अंकित होगी और प्रत्येक दो क्रम संख्या वाले पृष्ठों के बीच के दो बिना क्रमांक वाले पृष्ठों पर बाईं ओर 1" के हाशिये पर एक ऊर्ध्वाधर छिद्रित सीधी रेखा होगी।

इसमें प्रारंभ में इन नियमों के अंतर्गत निर्धारित प्रपत्र संख्या 1, 4, 6, 8 और 9 की कम से कम छह-छह प्रतियां होनी चाहिए। प्रपत्र संख्या 1 को अद्यतन करके प्रदर्शित किया जाना चाहिए और प्रपत्र संख्या 4 को प्रत्येक वर्ष या प्रबंधक या अधिभोगी के परिवर्तन होने पर भरा जाना चाहिए। कारखाने को दी गई सभी छूटों को प्रपत्र संख्या 6 में प्रदर्शित किया जाना चाहिए और प्रपत्र संख्या 8 और 9 में प्रासंगिक नियमों के अनुसार समय-समय पर प्रविष्टियां की जानी चाहिए।

(बी) यदि किसी निरीक्षक या प्रमाणन सर्जन द्वारा दी गई टिप्पणियों वाली निरीक्षण पुस्तिका खो जाती है, तो कारखाने का प्रबंधक एक सप्ताह के भीतर लिखित रूप में मुख्य निरीक्षक और क्षेत्र के प्रभारी निरीक्षक को खोई हुई पुस्तिका की सूचना देगा और खोई हुई पुस्तिका के कारणों का उल्लेख करते हुए तुरंत एक नई निरीक्षण पुस्तिका तैयार करना शुरू कर देगा।

रजिस्ट्रों और अभिलेखों का उत्पादन

(धारा 112)

124. इस अधिनियम और इन नियमों के तहत रखे जाने वाले सभी रजिस्टर और अभिलेख निरीक्षक या प्रमाणन सर्जन द्वारा मांगे जाने पर प्रस्तुत किए जाएंगे।

निरीक्षण के अभिलेख

(धारा 112)

125. निरीक्षक या प्रमाणन सर्जन द्वारा निरीक्षण के समय पाई गई सभी कमियों और अनियमितताओं का विवरण, नियम 123 के अंतर्गत रखी गई निरीक्षण पुस्तिका में तीन प्रतियों में तैयार किया जाएगा, जिसमें अधिनियम और नियमों की उन प्रासंगिक धाराओं का उल्लेख होगा जिनका उल्लंघन किया गया है। वह दोनों प्रतियों को क्रमांकित छिद्रित पृष्ठों से अलग करके एक प्रति मुख्य निरीक्षक को भेजेगा और दूसरी प्रति अपने कार्यालय में अभिलेख के लिए रखेगा। क्रमांकित पृष्ठों पर मूल प्रति निरीक्षण पुस्तिका में सुरक्षित रखी जाएगी।

126. धारा 8(4) और 8(5) के तहत नियुक्त सभी अतिरिक्त निरीक्षक नियम 15(सी) और उनके संबंधित नियमों में उल्लिखित धाराओं के उल्लंघन के लिए कारखानों का निरीक्षण करेंगे और अपनी निरीक्षण रिपोर्ट कारखाने के मुख्य निरीक्षक को प्रस्तुत करेंगे, जो उस पर अंतिम आदेश पारित करेगा।

कारखानों के बंद होने की सूचना

(धारा 112)

127. प्रत्येक कारखाने के स्वामी या प्रबंधक को कारखाने या उसके किसी भी भाग या विभाग को बंद करने का निर्णय लेते ही तुरंत निरीक्षक को सूचित करना होगा। सूचना में बंद करने का कारण, रिपोर्ट की तिथि पर पंजीकृत श्रमिकों की संख्या, बंद होने से प्रभावित होने वाले श्रमिकों की संख्या और बंद होने की संभावित अवधि का उल्लेख करना होगा। कारखाने या कारखाने के संबंधित भाग या विभाग के पुनः कार्य शुरू होते ही तुरंत निरीक्षक को सूचना भेजनी होगी।

[128. **वृक्षारोपण.**— 100 या उससे अधिक श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखाने के स्वामी को कारखाने के परिसर के भीतर वृक्षारोपण और उनकी देखभाल करनी होगी। लगाए जाने वाले वृक्षों की संख्या, प्रकार और व्यवस्था को संबंधित क्षेत्र के वन अधिकारी या किसी अन्य योग्य बागवानी विशेषज्ञ से अनुमोदित करवाना होगा।]

अनुसूची 1

वातित जल का निर्माण और उससे संबंधित प्रक्रियाएं

1. **मशीनों की बाइबंदी/बोटलों या साइफन को भरने वाली सभी मशीनों का निर्माण, स्थान निर्धारण या बाइबंदी इस प्रकार की जानी चाहिए जिससे यथासंभव, फटती हुई बोटल या साइफन का कोई टुकड़ा कारखाने में कार्यरत किसी भी व्यक्ति को न लगे।**

2. **चेहरे की सुरक्षा के लिए गार्ड और दस्ताने।**— (1) अधिभोगी बोटलों या साइफनों को भरने में लगे सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए अच्छी स्थिति में व्यवस्था करेगा और उसे बनाए रखेगा—

(ए) चेहरे, गर्दन और गले की सुरक्षा के लिए उपयुक्त फेस गार्ड, और

(बी) दोनों हाथों के लिए उपयुक्त दस्ताने जो पूरे हाथ और बांहों की सुरक्षा करते हैं:

उसे उपलब्ध कराया-

(आई) अनुच्छेद 2(1) वहां लागू नहीं होगा जहां बोतलों को एक स्वचालित मशीन द्वारा भरा जाता है जो इस प्रकार निर्मित है कि फटने वाली बोतल का कोई भी टुकड़ा बाहर नहीं निकल सकता है, और

(ii) जहां मशीन इस प्रकार निर्मित होती है कि उस पर काम कर रहे बोतल भरने वाले व्यक्ति की केवल एक भुजा ही खतरे के संपर्क में आती है, वहां उस भुजा के लिए दस्ताने प्रदान करने की आवश्यकता नहीं होती है जो खतरे के संपर्क में नहीं आती है।

(2) अधिभोगी कॉर्क लगाने, क्राउनिंग करने, स्कू करने, वायरिंग करने, फॉइलिंग करने, कैप्सूलिंग करने, साइटिंग करने या बोतलों या साइफन पर लेबल लगाने में लगे सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए अच्छी स्थिति में व्यवस्था करेगा और उसे बनाए रखेगा:

(ए) चेहरे, गर्दन और गले की सुरक्षा के लिए उपयुक्त फेस गार्ड, और

(बी) दोनों हाथों के लिए उपयुक्त दस्ताने जो बांह और हथेली के कम से कम आधे हिस्से तथा अंगूठे और तर्जनी के बीच की जगह की रक्षा करें।

3. चेहरे की सुरक्षा के लिए गार्ड और दस्ताने पहनना पैराग्राफ 2 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में लगे सभी व्यक्ति ऐसी प्रक्रियाओं में काम करते समय उक्त पैराग्राफ के प्रावधानों के तहत प्रदान किए गए फेस-गार्ड और दस्ताने पहनेंगे।

अनुसूची II

धातु	वस्तुओं	का	इलेक्ट्रोलाइटिक	चढ़ाना	या	ऑक्सीकरण
क्रोमिक	एसिड	या	अन्य	युक्त	इलेक्ट्रोलाइट	का
क्रोमियम यौगिक						

1. परिभाषा/इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "इलेक्ट्रोलाइटिक क्रोमियम प्रक्रिया" का अर्थ है क्रोमिक एसिड या अन्य क्रोमियम यौगिकों वाले इलेक्ट्रोलाइट का उपयोग करके धातु की वस्तुओं का इलेक्ट्रोलाइटिक चढ़ाना या ऑक्सीकरण करना।

(बी) "बाथ" से तात्पर्य इलेक्ट्रोलाइटिक क्रोमियम प्रक्रिया या किसी भी अनुवर्ती प्रक्रिया के लिए उपयोग किए जाने वाले पात्र से है।

(सी) इस अनुसूची के अनुच्छेद 5, 7, 8 और 9 में "नियोजित" का अर्थ है, किसी भी ऐसी प्रक्रिया में नियोजित होना जिसमें स्नान से तरल के साथ संपर्क शामिल हो।

(डी) "निलंबन" का अर्थ है किसी भी स्नानघर से तरल पदार्थ के संपर्क में आने वाली किसी भी प्रक्रिया में रोजगार से निलंबन, जो स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रमाणित सर्जन द्वारा हस्ताक्षरित लिखित प्रमाण पत्र द्वारा किया जाएगा, और ऐसे किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के संबंध में निलंबन का अधिकार सर्जन के पास होगा।

2. *निकास वायु प्रवाह*।— जिन भी बर्तनों में इलेक्ट्रोलाइटिक क्रोमियम प्रक्रिया की जाती है, उनमें प्रभावी निकास प्रवाह की व्यवस्था की जानी चाहिए। यह प्रवाह यांत्रिक साधनों द्वारा प्रदान किया जाना चाहिए और प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न होने वाली वाष्प या स्प्रे को उसके उद्गम बिंदु के जितना संभव हो सके निकट ही अवशोषित करना चाहिए। निकास प्रवाह उपकरण का निर्माण, व्यवस्था और रखरखाव इस प्रकार किया जाना चाहिए कि वाष्प या स्प्रे किसी भी ऐसे कमरे या स्थान में प्रवेश न कर सके जहां कार्य चल रहा हो।

3. युवाओं से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।⁹

3ए-महिलाओं के रोजगार की शर्तें- महिला कामगारों को उनकी सहमति से स्नानघर में निम्नलिखित शर्तों के अधीन नियोजित या काम करने की अनुमति दी जा सकती है:-

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

4. *कार्यशालाओं का फर्श*।— बाथरूम वाले प्रत्येक कमरे का फर्श जलरोधी होना चाहिए। फर्श को अच्छी और समतल स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए और दिन में कम से कम एक बार धोया जाना चाहिए।

5. *सुरक्षात्मक वस्त्र*।— (1) कारखाने का अधिभोगी उन सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए सुरक्षात्मक वस्त्रों की निम्नलिखित वस्तुओं को अच्छी और स्वच्छ स्थिति में उपलब्ध कराएगा और बनाए रखेगा जो किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत हैं और जिनके स्नान से तरल के संपर्क में आने की संभावना है, और ऐसे वस्त्र संबंधित व्यक्तियों द्वारा पहने जाएंगे:

(ए) जलरोधी एप्रन और बिब, और

(बी) स्नानघर में वास्तव में काम करने वाले व्यक्तियों के लिए, ढीले ढाले रबर के दस्ताने और रबर के जूते या अन्य जलरोधी जूते पहनना अनिवार्य है।

⁹भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(2) अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए सुरक्षात्मक वस्त्रों के भंडारण के लिए उपयुक्त आवास और सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था प्रदान करेगा और बनाए रखेगा।

6. *चिकित्सा संबंधी आवश्यकताएँ*— कब्जेदार को श्रमिकों के लिए आसानी से सुलभ एक अलग बक्से में उपयुक्त मरहम और अभेद्य जलरोधी प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान करनी होगी और उसे बनाए रखना होगा, जिसका उपयोग केवल मरहम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से किया जाएगा।

7. *चिकित्सा परीक्षण*।— (ए) कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति की जांच प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रत्येक 14 दिनों में एक बार की जाएगी और ऐसी जांच कारखाने में ही होगी।

(बी) ए कारखाने के स्वामी द्वारा निर्धारित प्रपत्र संख्या 17 में स्वास्थ्य रजिस्टर रखा जाएगा और उसमें सभी नियोजित व्यक्तियों के नाम दर्ज किए जाएंगे, साथ ही प्रमाणन सर्जन द्वारा समय-समय पर की जाने वाली प्रविष्टियाँ भी दर्ज की जाएंगी।

(सी) निलंबन के बाद किसी भी व्यक्ति को स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज या संलग्न प्रमाणन सर्जन से लिखित स्वीकृति के बिना नियोजित नहीं किया जाएगा।

8. *चेतावनी का बोर्ड*/मुख्य निरीक्षक द्वारा निर्दिष्ट प्रारूप में और कार्यरत श्रमिकों के बहुमत की भाषा में मुद्रित एक चेतावनी पट्टिका कारखाने में एक प्रमुख स्थान पर लगाई जाएगी जहाँ श्रमिकों द्वारा इसे आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके।

9. *साप्ताहिक परीक्षा*...कारखाने द्वारा लिखित रूप में नियुक्त एक जिम्मेदार व्यक्ति साप्ताह में दो बार कार्यरत व्यक्तियों के हाथों और अग्रबाहुओं का निरीक्षण करेगा और ऐसे निरीक्षणों का रिकॉर्ड स्वास्थ्य रजिस्टर में रखेगा।

अनुसूची III

विद्युत संचायकों का निर्माण और मरम्मत

1. *बचत*/यह अनुसूची सीसा या सीसे के किसी यौगिक से रहित विद्युत संचायकों या उनके भागों के निर्माण या मरम्मत पर लागू नहीं होगी; या किसी स्थिर बैटरी के भाग के रूप में कार्य करने वाले किसी संचायक की परिसर में मरम्मत पर लागू नहीं होगी।

2. *परिभाषाएँ*/इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "सीसा प्रक्रिया" का अर्थ है सीसा या सीसा युक्त किसी भी सामग्री को पिघलाना, ढलाई करना, चिपकाना, सीसा जलाना, या कोई अन्य कार्य, जिसमें ट्रिबिंग, या चिपकाई गई प्लेटों का कोई अन्य घर्षण या कटाई शामिल है, जिसमें सीसे के किसी भी ऑक्साइड का उपयोग, संचलन या हेरफेर करना, या उसके साथ संपर्क करना शामिल है।

(बी) "कच्चे सीसे के ऑक्साइड का हेरफेर" से तात्पर्य सीसे से संबंधित किसी भी ऐसी प्रक्रिया से है जिसमें कच्चे सीसे के ऑक्साइड का हेरफेर या स्थानांतरण शामिल है, सिवाय इसके कि इसे किसी पात्र में या किसी उपकरण के माध्यम से एक क्रिया से दूसरी क्रिया तक ले जाया जाए।

(सी) "निलंबन" का अर्थ है किसी भी प्रमुख प्रक्रिया में रोजगार से निलंबन, जो स्वास्थ्य रजिस्टर (फॉर्म संख्या 17) में प्रमाणित सर्जन द्वारा हस्ताक्षरित लिखित प्रमाण पत्रों द्वारा किया जाएगा, और ऐसे किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के संबंध में निलंबन का अधिकार सर्जन के पास होगा।

3. युवाओं से संबंधित निषेध - किसी भी युवा को सीसा प्रसंस्करण में या किसी ऐसे कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें कच्चे सीसे के ऑक्साइड का प्रसंस्करण या पेस्टिंग का कार्य किया जाता हो।¹⁰

3ए-महिलाओं के रोजगार की शर्तें- महिला श्रमिकों को उनकी सहमति से किसी भी सीसा प्रक्रिया में या किसी ऐसे कमरे में काम करने की अनुमति दी जा सकती है जिसमें कच्चे सीसे के ऑक्साइड का प्रसंस्करण या पेस्टिंग का कार्य किया जाता हो, लेकिन निम्नलिखित शर्तों के अधीन:

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

4. कुछ प्रक्रियाओं का पृथक्करण/निम्नलिखित में से प्रत्येक प्रक्रिया को इस प्रकार और ऐसी परिस्थितियों में संचालित किया जाएगा जिससे एक दूसरे से और किसी अन्य प्रक्रिया से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित हो सके:

(ए) कच्चे सीसे के ऑक्साइड का हेरफेर;

(बी) चिपकाना;

(सी) चिपकाई गई प्लेटों का सूखना;

(डी) इसके साथ ही सीसा जलाने ("टैकिंग") की प्रक्रिया भी अनिवार्य रूप से की जाती है;

(ई) चिपकाई गई प्लेटों का पिघलना,

5. हवाई क्षेत्र।—जिस भी कमरे में सीसा प्रसंस्करण किया जाता है, उसमें कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए कम से कम 500 घन फुट का वायु स्थान होना चाहिए, और इस वायु स्थान की गणना करते समय 12 फुट से अधिक की ऊंचाई को ध्यान में नहीं रखा जाएगा।

¹⁰भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

6. *वेंटिलेशन*।— प्रत्येक कार्यकक्ष में प्रवेश द्वार और कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन सुनिश्चित करने और बनाए रखने के लिए पर्याप्त आकार के आउटलेट।

7. *पेस्टिंग रूम में श्रमिकों के बीच की दूरी*।— प्रत्येक पेस्टिंग कक्ष में किसी भी पेस्टर के कार्य स्थान के केंद्र और उसके सबसे निकट कार्य कर रहे पेस्टर के कार्य स्थान के केंद्र के बीच की दूरी पांच फीट से कम नहीं होनी चाहिए।

8. *कार्यकक्षों का तल*।— जिस भी कमरे में सीसा प्रसंस्करण किया जाता है, उस कमरे का फर्श—

(ए) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री से निर्मित, ताकि सतह चिकनी और जलरोधी हो;

(बी) अच्छी स्थिति में बनाए रखा गया;

(सी) कमरे को उन सामग्रियों, पौधों या अन्य बाधाओं से मुक्त रखा जाना चाहिए जो उस प्रक्रिया के लिए आवश्यक नहीं हैं या उस प्रक्रिया में उत्पन्न नहीं होती हैं जो उस कमरे में चल रही है।

(2) ग्रिड कास्टिंग शॉप के अलावा ऐसे सभी कमरों में फर्श को प्रतिदिन पानी से अच्छी तरह से छिड़कने के बाद उस समय साफ किया जाएगा जब कमरे में अन्य काम चल रहा हो।

(3) ग्रिड कास्टिंग शॉप में फर्श की सफाई प्रतिदिन की जाएगी।

(4) उप-अनुच्छेद (1), (2) और (3) की आवश्यकताओं पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, जहां फर्श पर कचरे सीसे के ऑक्साइड का हेरफेर किया जाता है, वहां भी निम्नलिखित कार्य किए जाएंगे—

(ए) काम करते समय इसे लगातार नम रखा जाता है;

(बी) जल निकासी के लिए उपयुक्त और पर्याप्त व्यवस्था प्रदान की गई हो;

(सी) रोजाना होज़ पाइप की मदद से अच्छी तरह से धोया जाता है।

9. *कार्य बेंच*।— जिस कार्यशाला में सीसा संबंधी कोई भी प्रक्रिया की जाती है—

(ए) सतह चिकनी होनी चाहिए और अच्छी स्थिति में रखी जानी चाहिए;

(बी) उसे उन सभी सामग्रियों या पौधों से मुक्त रखा जाए जो वहां चल रही प्रक्रिया के लिए आवश्यक नहीं हैं या उस प्रक्रिया में उत्पादित नहीं होते हैं;

और, ग्रिड कास्टिंग वर्कशॉप में स्थित वर्कबेंचों के अलावा अन्य सभी वर्कबेंचों पर निम्नलिखित नियम लागू होंगे:

(सी) इसे प्रतिदिन अच्छी तरह से गीला करके या सक्शन क्लीनिंग उपकरण की सहायता से साफ किया जाना चाहिए, उस समय जब वहां कोई अन्य काम नहीं चल रहा हो;

और, ग्रिड कास्टिंग वर्कशॉप में स्थित सभी वर्क-बेंचों पर—

(डी) प्रतिदिन शुद्धिकरण करें;

और चिपकाने के लिए प्रयुक्त प्रत्येक कार्य-पहाड़ी—

(ई) इसे पूरी तरह से सीसे की चादर या अन्य अभेद्य सामग्री से ढका होना चाहिए;

(एफ) उभरे हुए किनारों से सुसज्जित होना;

(जी) चिपकाने की प्रक्रिया के दौरान इसे लगातार नम रखा जाना चाहिए।

10. *निकास वायु प्रवाह*— कुशल निकास पाइप का उपयोग किए बिना निम्नलिखित प्रक्रिया को आगे नहीं बढ़ाया जाना चाहिए:

(ए) सीसा या सीसा युक्त पदार्थों का पिघलना;

(बी) कच्चे सीसे के ऑक्साइड का हेरफेर, जब तक कि इसे किसी बंद उपकरण में न किया जाए ताकि धूल को कार्यशाला में फैलने से रोका जा सके;

(सी) चिपकाना;

(डी) प्लास्टर लगी प्लेटों की छंटाई, ब्रश करना, फाइलिंग करना या किसी भी अन्य प्रकार से उन्हें घिसना या काटना जिससे धूल उत्पन्न होती हो;

(ई) सीसा जलना,

के अलावा अन्य-

(आई) गठन कक्ष में "टैकिंग" करना;

(ii) सेल केस के लिए लेड लाइनिंग बनाने के लिए रासायनिक दहन इस प्रकार से किया जाता है कि कुशल निकास का अनुप्रयोग अव्यावहारिक हो जाता है।

इस प्रकार की निकास प्रक्रिया यांत्रिक साधनों द्वारा की जाएगी और यह धुएं की धूल को यथासंभव उसके उद्गम स्थान पर ही समाप्त कर देगी, ताकि इसे उन कमरों की हवा में प्रवेश करने से रोका जा सके जिनमें लोग काम करते हैं।

11। *धातु पिघलाने वाले बर्तनों से निकलने वाले धुएं और गैसों* किसी भी धातु के बर्तन को गर्म करने से उत्पन्न दहन उत्पादों को ऐसे कमरे में नहीं जाने दिया जाएगा जिसमें लोग काम करते हों।

12. *मैल का पात्र*— प्रत्येक पिघलने वाले बर्तन से निकलने वाली अशुद्धियों को रखने के लिए एक उपयुक्त पात्र, जिसका ढक्कन कसकर बंद होता हो, उपलब्ध कराया जाएगा और उसका उपयोग किया जाएगा। ऐसे पात्र को कार्यस्थल में हमेशा ढका रखा जाएगा, सिवाय उस समय के जब उसमें अशुद्धियाँ डाली जा रही हों।

13. *सीसे के कचरे के लिए कंटेनर*— प्रत्येक कार्यकक्ष में एक उपयुक्त पात्र उपलब्ध कराया जाएगा जिसमें पुरानी प्लेटें और धूल उत्पन्न करने वाले अपशिष्ट पदार्थ जमा किए जाएंगे।

14. *सुखाने वाले कमरे में रैंक और अलमारियाँ*— किसी भी सुखाने वाले कमरे में उपलब्ध रैंक या शेल्फ फर्श से 8 फीट से अधिक ऊंचे या 2 फीट से अधिक चौड़े नहीं होने चाहिए; बशर्त कि दोनों तरफ से लगाए या खींचे जाने वाले रैंक या शेल्फ की कुल चौड़ाई 4 फीट से अधिक न हो।

जब तक इस उद्देश्य के लिए किसी कुशल सक्शन क्लीनिंग उपकरण का उपयोग न किया जाए, तब तक ऐसे रैंक या शेल्फ को अच्छी तरह से गीला करने के बाद ही साफ किया जाना चाहिए।

15. *चिकित्सा परीक्षण*।— (ए) लीड प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति की परीक्षा प्रमाणन सर्जन द्वारा उस प्रक्रिया में उसकी पहली नियुक्ति की तिथि से सात दिन पहले या बाद में की जाएगी और उसके बाद प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रत्येक कैलेंडर माह में एक बार या मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में निर्दिष्ट अन्य अंतरालों पर परीक्षा की जाएगी, जिसकी सूचना सभी संबंधितों को दी जाएगी।

"प्रथम रोजगार" से तात्पर्य कारखाने या कार्यशाला में किसी प्रमुख प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से है और साथ ही ऐसी प्रक्रिया में तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उसी प्रमुख प्रक्रिया में पुनः रोजगार से है।

(बी) फॉर्म संख्या 17 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर रखा जाएगा, जिसमें सीसा प्रसंस्करण में कार्यरत सभी व्यक्तियों के नाम शामिल होंगे।

(सी) निलंबन के बाद किसी भी व्यक्ति को स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज या संलग्न प्रमाणन सर्जन से लिखित स्वीकृति के बिना किसी भी प्रमुख प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

16. *सुरक्षात्मक वस्त्र*/सभी कार्यरत व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उनकी अच्छी तरह से देखभाल की जाएगी।

(ए) कच्चे सीसे के ऑक्साइड का हेरफेर;

(बी) चिपकाना;

(सी) प्रशिक्षण कक्ष;

संबंधित व्यक्तियों को ऐसे वस्त्र पहनने होंगे। सुरक्षात्मक वस्त्रों में जलरोधी एप्रन और जलरोधी जूते शामिल होंगे; साथ ही, कच्चे सीसे के ऑक्साइड के प्रसंस्करण या पेस्टिंग में कार्यरत व्यक्तियों के लिए सिर ढकने वाला आवरण भी आवश्यक होगा। सिर ढकने वाले आवरण को प्रतिदिन धोना होगा।

17. *भोजनालय*।— सीसा प्रक्रिया में कार्यरत और भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जो निम्नलिखित सुविधाओं से सुसज्जित होगा: (ए) पर्याप्त मेजें और बेंचें, और (बी) भोजन को गर्म करने के पर्याप्त साधन।

भोजन कक्ष किसी जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में उपलब्ध कराया जाएगा और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

18. *क्लोकरूम*।— सीसा प्रसंस्करण में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए व्यवस्था की जाएगी और उसका रखरखाव किया जाएगा —

(ए) कार्य समय के दौरान उतारे गए कपड़ों के लिए एक क्लोकरूम, जिसमें गीले होने पर कपड़ों को सुखाने की पर्याप्त व्यवस्था हो।

ऐसा आवास किसी भी भोजन कक्ष से अलग होगा;

(बी) अनुच्छेद 16 के अंतर्गत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक वस्त्रों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था।

19. कपड़े धोने की सुविधा।— सीसा प्रसंस्करण में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी स्थिति में एक व्यवस्था उपलब्ध कराई जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा।

(ए) ढका हुआ कपड़े धोने का स्थान, जिसमें निम्नलिखित में से कोई एक सुविधा हो—

(आई) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट का स्थान उपलब्ध हो, और नाली के ऊपर लगे नलों या जेटों से 2 फीट से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन होना चाहिए, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और पानी की निरंतर आपूर्ति की व्यवस्था हो।

(iii) उपयुक्त सामग्रियों से बने स्वच्छ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति, जिसे प्रतिदिन नवीनीकृत किया जाएगा; और कच्चे सीसे के ऑक्साइड के प्रसंस्करण में लगे पाश्चरों और व्यक्तियों के मामले में, इस आपूर्ति में प्रत्येक ऐसे कार्यकर्ता के लिए एक अलग चिह्नित तौलिया शामिल होगा;

(iv) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नाखून साफ करने वाले ब्रश की पर्याप्त मात्रा।

(बी) इसके अतिरिक्त, उन डाई रूमों के निकट सफाई के साधन उपलब्ध कराए जाएंगे जिनमें कच्चे सीसे के ऑक्साइड या पेस्टिंग का काम किया जाता है, यदि मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित नोटिस द्वारा इसकी आवश्यकता हो।

20. धोने के लिए समय दिया जाना चाहिए।— प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के अंत से पहले, नियमित भोजन के समय के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट का समय उन सभी व्यक्तियों को धोने के लिए दिया जाएगा, जो कच्चे सीसे के ऑक्साइड के प्रसंस्करण या पेस्टिंग के कार्य में लगे हुए हैं।

बशर्ते कि यदि प्रत्येक व्यक्ति के लिए एक बेसिन या दो फीट टहनी हो तो यह नियम लागू नहीं होगा।

21. स्नान की सुविधा।सीसे के कच्चे ऑक्साइड के प्रसंस्करण या पेस्टिंग में लगे सभी व्यक्तियों के लिए मुख्य निरीक्षक की संतुष्टि के अनुरूप पर्याप्त स्नान की व्यवस्था की जाएगी, और साबुन और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

22. कार्यस्थल में भोजन, पेय पदार्थ आदि वर्जित हैं।खाना-पीना मना है।कड़ाही और शोरबाया तंबाकू का सेवन या किसी भी कर्मचारी द्वारा किसी ऐसे कार्यस्थल में लाया जाना जिसमें सीसा संबंधी कोई प्रक्रिया की जा रही हो।

अनुसूची IV

कांच निर्माण

1. छूट/— यदि मुख्य निरीक्षक किसी कारखाने या किसी प्रकार की प्रक्रिया के संबंध में संतुष्ट हो कि, कार्य करने की विशेष विधियों या कारखाने की विशेष परिस्थितियों या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची की किसी भी आवश्यकता को उसमें कार्यरत व्यक्तियों के लिए बिना किसी खतरे के निलंबित या शिथिल किया जा सकता है, या यह कि इस अनुसूची या इसके किसी भाग का अनुप्रयोग किसी कारण से अव्यावहारिक है, तो वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा ऐसे निलंबन या शिथिलता को अधिकृत कर सकता है जैसा कि प्रमाण पत्र में निर्दिष्ट किया गया हो, ऐसी अवधि के लिए और ऐसी शर्तों पर जैसा वह उचित समझे।

2. परिभाषाएं अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "प्रभावी निकास" का अर्थ है यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन, जिसका उद्देश्य गैस, वाष्प, धूल या धुएं को इस प्रकार हटाना है कि वे (सामान्य वायुमंडलीय परिस्थितियों में यथासंभव) उस स्थान की हवा में न फैलें जहाँ कार्य चल रहा है। कोई भी निकास तब तक प्रभावी नहीं माना जाएगा जब तक वह उस स्थान पर उत्पन्न धुएं को न हटा दे जहाँ से गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती है।

(बी) "सीसा यौगिक" से तात्पर्य गैलेना के अलावा सीसे के किसी भी यौगिक से है, जिसे नीचे वर्णित विधि से उपचारित करने पर, हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय विलयन में घुलनशील सीसा यौगिक की इतनी मात्रा प्राप्त होती है, जो सीसा मोनोऑक्साइड के रूप में गणना करने पर, विश्लेषण के लिए लिए गए भाग के शुष्क भार के पाँच प्रतिशत से अधिक हो।

उपचार की विधि निम्नानुसार होगी:

100°C पर सुखाए और अच्छी तरह से मिश्रित किए गए पदार्थ की एक निश्चित मात्रा को, उसके वजन से 1,000 गुना अधिक हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय विलयन के साथ, जिसमें 0.25 प्रतिशत हाइड्रोजन क्लोराइड मिला हो, सामान्य तापमान पर एक घंटे तक लगातार हिलाया जाएगा। इसके बाद इस विलयन को एक घंटे के लिए स्थिर रखा जाएगा और फिर छान लिया जाएगा। साफ छने हुए द्रव में मौजूद सीसे के लवण को सीसा सल्फाइड के रूप में अवक्षेपित किया जाएगा और सीसा सल्फेट के रूप में तौला जाएगा।

(सी) "निलंबन" का अर्थ है, पैराग्राफ 3 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में रोजगार से निलंबन, स्वास्थ्य रजिस्टर प्रपत्र संख्या 17 में प्रमाणित सर्जन द्वारा हस्ताक्षरित लिखित प्रमाण पत्र द्वारा, जिसे ऐसी किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के संबंध में निलंबन का अधिकार होगा।

3. निकास वायु प्रवाह/— निम्नलिखित प्रक्रियाओं को केवल कुशल निकास प्रवाह की व्यवस्था के तहत या मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित अन्य शर्तों के तहत ही किया जाएगा:

(ए) कचरे माल को मिलाकर एक "बैच" तैयार करने की प्रक्रिया।

(बी) कांच या कांच की किसी भी वस्तु को सूखा पीसना, उस पर ग्लेजिंग करना और पॉलिश करना।

(सी) वे सभी प्रक्रियाएं जिनमें हाइड्रोफ्लोरिक एसिड की भाप या अमोनिया वाष्प निकलती है।
(डी) भट्टी के सांचे या "बर्तन" बनाने की सभी प्रक्रियाएं, जिनमें प्रयुक्त "बर्तनों" को पीसना या कुचलना भी शामिल है।

(और) शुष्क सीसा यौगिक के उपयोग से संबंधित सभी प्रक्रियाएं।

4. युवाओं से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में, कांच उड़ाने के कार्य में, या ऐसे किसी भी स्थान पर जहां ऐसे कार्य किए जाते हैं, नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।¹¹

4ए-महिलाओं के रोजगार की शर्तें- महिला कामगारों को अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में और कांच बनाने के कार्य में या ऐसे किसी भी स्थान पर जहां ऐसे कार्य किए जाते हैं, उनकी सहमति से निम्नलिखित शर्तों के अधीन नियोजित या कार्य करने की अनुमति दी जा सकती है:-

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा और न ही काम करने की अनुमति दी जाएगी।

5. फर्श और वर्क-बेंच/— जिस भी कमरे में सीसे के सूखे मिश्रण का उपयोग किया जाता है या जिसमें सिलिका धूल उत्पन्न करने वाली कोई प्रक्रिया की जाती है, उस कमरे का फर्श और वर्क-बेंच नम रखे जाएंगे और निम्नलिखित आवश्यकताओं का पालन करेंगे:

(ए) फर्श इस प्रकार होंगे—

(आई) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री से निर्मित, ताकि सतह चिकनी और जलरोधी हो;

(ii) अच्छी स्थिति में बनाए रखा गया; और

(iii) कमरे में कोई अन्य काम न होने के समय, प्रतिदिन पानी से अच्छी तरह छिड़काव करके इसकी सफाई की जाती है।

(बी) वर्कबेंच इस प्रकार होंगे—

(आई) सतह चिकनी हो और अच्छी स्थिति में रखी जाए, और

¹¹ भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(ii) इसे प्रतिदिन अच्छी तरह से सक्शन क्लीनिंग उपकरण की सहायता से गीला करने के बाद साफ किया जाना चाहिए, उस समय जब वहां कोई अन्य कार्य नहीं चल रहा हो।

6. *हाइड्रोफ्लोरिक एसिड का उपयोग*।— निम्नलिखित प्रावधान उन कमरों पर लागू होंगे जिनमें कांच को हाइड्रोफ्लोरिक एसिड से उपचारित किया गया है—

(ए) कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन सुनिश्चित करने और बनाए रखने के लिए पर्याप्त आकार के प्रवेश और निकास द्वार होने चाहिए;

(बी) फर्श को गट्टापर्चा से ढका जाएगा और वह अच्छी तरह से बंद होगा तथा धीरे-धीरे ढलानदार होकर एक ढके हुए नाले की ओर जाएगा;

(सी) कार्यस्थलों को इस प्रकार से उभरे हुए हुडों से घेरा जाएगा कि उपचारित की जाने वाली वस्तुओं को अंदर लाने के लिए आवश्यक छिद्र यथासंभव छोटे हों; और

(डी) गैसों के निकास के लिए कुशल निकास मार्ग इस प्रकार बनाया जाना चाहिए कि वे नीचे की ओर निकलें।

7. *हाइड्रोफ्लोरिक एसिड का भंडारण और परिवहन*। हाइड्रोफ्लोरिक एसिड को सीसे या रबर से बने सिलेंडरों या कंटेनरों के अलावा किसी अन्य कंटेनर में संग्रहित या परिवहन नहीं किया जाना चाहिए।

538. *कार्यस्थल में भोजन, पेय पदार्थ आदि वर्जित हैं*। खाना-पीना मना है। कड़ाही और शोरबाया तंबाकू को किसी भी ऐसे कमरे या कार्यस्थल में लाया या सेवन नहीं किया जाएगा जहां अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट कोई भी प्रक्रिया की जा रही हो।

539. *सुरक्षात्मक वस्त्र*।— अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए, अधिभोगी कार्य की प्रकृति के अनुसार उपयुक्त सुरक्षात्मक वस्त्र, जूते और चश्मे उपलब्ध कराएगा, उनकी अच्छी मरम्मत करेगा और उन्हें स्वच्छ स्थिति में रखेगा। *वगैरह*। इसे संबंधित व्यक्तियों द्वारा पहना जाना चाहिए।

5310. *कपड़े धोने की सुविधा*। अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए, स्वच्छ और अच्छी स्थिति में व्यवस्था की जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा।

(ए) एक धुलाई स्थान जहाँ या तो—

(आई) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट का स्थान उपलब्ध हो, और नाली के ऊपर लगे नलों या जेटों से 2 फीट से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पर्याप्त मात्रा में पानी की आपूर्ति की व्यवस्था हो या हमेशा आसानी से उपलब्ध हो; और

उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति, जिन्हें प्रतिदिन पर्याप्त मात्रा में साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नाखून साफ करने वाले ब्रशों के साथ बदला जाता हो, और (बी) नल सहित पर्याप्त संख्या में स्टैंड-पाइपें होनी चाहिए—ऐसी स्टैंड-पाइपों की संख्या और स्थान मुख्य निरीक्षक की संतुष्टि के अनुरूप होने चाहिए।

11। चिकित्सा परीक्षण।—(ए) अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति⁵⁴ और कांच उड़ाने पर प्रमाणन सर्जन द्वारा किसी भी व्यक्ति की ऐसी प्रक्रिया में उसकी पहली नियुक्ति की तिथि से सात दिन पहले या बाद में परीक्षा ली जाएगी और उसके बाद प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रत्येक कैलेंडर माह में एक बार या मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में निर्दिष्ट अन्य अंतरालों पर परीक्षा ली जाएगी, जिसकी सूचना सभी संबंधितों को दी जाएगी।

(बी) प्रपत्र संख्या 17 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर जिसमें अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्तियों के नाम शामिल हों। और कांच उड़ाने पर रखा जाएगा।

(सी) निलंबन के बाद किसी भी व्यक्ति को अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।⁵⁴ और कांच उड़ाने पर स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज या संलग्न प्रमाणन सर्जन की लिखित स्वीकृति के बिना।

अनुसूची V

धातुओं की पिसाई या पॉलिशिंग तथा उससे संबंधित प्रक्रियाएं

1. परिभाषाएँ। इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "पीसने का पत्थर" से तात्पर्य प्राकृतिक या निर्मित बलुआ पत्थर से बने पीसने के पत्थर से है, लेकिन इसमें धातु का पहिया या सिलेंडर शामिल नहीं है जिसमें प्राकृतिक या निर्मित बलुआ पत्थर के ब्लॉक फिट किए जाते हैं।

(बी) "अपघर्षक पहिया" से तात्पर्य बंधे हुए एमरी या इसी तरह के अपघर्षक से निर्मित पहिये से है।

(सी) "पीसने" का अर्थ है यांत्रिक शक्ति की सहायता से, चक्की के पत्थर या अपघर्षक पहिये के माध्यम से धातु का घर्षण करना।

(डी) "ग्लेजिंग" का अर्थ है किसी पहिये, बफ, मोप या इसी तरह के उपकरण की सहायता से, जिसमें कोई अपघर्षक या पॉलिश करने वाला पदार्थ लगा हो या लगाया गया हो, यांत्रिक शक्ति की सहायता से धातु को घिसना, पॉलिश करना या अंतिम रूप देना।

(ई) "रेसिंग" का अर्थ है किसी घूमने वाले चक्की के पत्थर को पहली बार उपयोग में लाने से पहले उसे घुमाना, काटना या तराशना।

(एफ) "हैकिंग" का अर्थ है किसी हथौड़े या इसी तरह के औजार से चक्की के पत्थर की सतह को छीलना।

(जी) "रॉडिंग" का अर्थ है किसी धातु की छड़, बार या पट्टी को घुमाते हुए चक्की के पत्थर की सतह पर लगाकर उसे समतल करना।

2. अपवाद।—(क) इस अनुसूची में कोई भी बात किसी ऐसे कारखाने पर लागू नहीं होगी जिसमें केवल मरम्मत का काम होता है, सिवाय उसके किसी ऐसे भाग के जिसमें एक या अधिक व्यक्ति पूरी तरह या मुख्य रूप से धातुओं की पिसाई या पॉलिशिंग में लगे हों।

(बी) इस अनुसूची में अनुच्छेद 4 को छोड़कर कोई भी बात धातुओं की पिसाई या पॉलिशिंग पर लागू नहीं होगी जो रुक-रुक कर की जाती है और जिसमें किसी भी व्यक्ति को किसी भी सप्ताह में 12 घंटे से अधिक समय तक नियोजित नहीं किया जाता है।

(सी) मुख्य निरीक्षक, लिखित प्रमाण पत्र द्वारा, उसमें निर्दिष्ट शर्तों के अधीन रहते हुए, किसी कारखाने के संबंध में इस अनुसूची के किसी भी प्रावधान को शिथिल या निलंबित कर सकता है, यदि कार्य की विशेष विधियों या अन्य किसी कारण से ऐसी शिथिलता या निलंबन नियोजित व्यक्तियों के स्वास्थ्य या सुरक्षा के लिए खतरे के बिना व्यावहारिक हो।

3. धूल हटाने के उपकरण।—बिना अनुमति के रेसिंग, ड्राई ग्राइंडिंग या ग्लेजिंग का कार्य नहीं किया जाएगा—

(ए) एक हुड या अन्य उपकरण जो इस प्रकार निर्मित, व्यवस्थित, स्थित और रखरखाव किया गया हो कि वह उड़ने वाली धूल को काफी हद तक रोक सके; और

(बी) पर्याप्त आकार की, वायुरोधी और धूल को बाहर निकालने में सक्षम एक नली, जिसे अवरोधों से मुक्त रखा जाएगा और निरीक्षण और सफाई के लिए उचित पहुंच के साधन उपलब्ध कराए जाएंगे, और जहां संभव हो, पंखे से दूर वाले सिरे पर एक कनेक्शन होगा ताकि निरीक्षक उक्त नली में हवा के दबाव का पता लगाने के लिए आवश्यक किसी भी उपकरण को उससे जोड़ सके; और

(सी) धूल को बाहर निकालने के लिए पर्याप्त हवा का प्रवाह उत्पन्न करने वाला पंखा या अन्य कोई कुशल साधन:

बशर्ते कि मुख्य निरीक्षक किसी अन्य उपकरण को भी स्वीकार कर सकता है जो उसकी राय में, धूल को रोकने, हटाने और निपटाने के लिए हुड, डक्ट और पंखे के समान ही प्रभावी हो।

4. पिसाई कार्यों में रोजगार पर प्रतिबंध/किसी भी समय एक से अधिक व्यक्ति चक्की के पत्थर, अपघर्षक पहिये या पॉलिश करने वाले उपकरण पर पीसने या पॉलिश करने की वास्तविक प्रक्रिया नहीं करेगा।

बशर्ते कि यह अनुच्छेद किसी भी ऐसे चक्की के पत्थर, अपघर्षक पहिये या पॉलिश करने वाले उपकरण पर भारी या बड़े आकार की वस्तुओं को उठाने-पटकने में सहायता करने के लिए व्यक्तियों के रोजगार को प्रतिबंधित नहीं करेगा।

5. ग्लेज़िंग/- चक्की पर गीली पिसाई करने के दौरान होने वाली प्रक्रियाओं को छोड़कर, ग्लेज़िंग या अन्य कोई भी प्रक्रिया उस कमरे में नहीं की जाएगी जिसमें चक्की पर गीली पिसाई की जाती है।

6. काटना और छड़ लगाना/- जब तक प्रक्रिया के दौरान कोई त्रुटि न हो, तब तक लकड़ी काटना या छड़ से खोदना नहीं किया जाएगा। (ए) चक्की के ऊपरी सतह पर पर्याप्त मात्रा में पानी की आपूर्ति की जाती है। (बी) अनुच्छेद 3 की आवश्यकताओं के अनुसार धूल को रोकने के लिए पर्याप्त उपकरण उपलब्ध कराए गए हैं।

7. धूल से बचाव करने वाले उपकरणों की जांच/- (ए) धूल निष्कर्षण या निलंबन के लिए उपयोग किए जाने वाले सभी उपकरणों की जांच और परीक्षण कम से कम हर छह महीने में एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा, और ऐसी जांच और परीक्षण में पाई गई किसी भी खराबी को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।

(बी) ऐसी परीक्षा और परीक्षण का विवरण रखने वाला एक रजिस्टर मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित प्रारूप में रखा जाएगा।

अनुसूची VI

सीसा और सीसे के कुछ यौगिकों का निर्माण और उपचार

1. छूट/- जहां मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा किसी भी कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, बशर्ते कि वह उसमें निर्दिष्ट शर्तें लागू हों।

2. परिभाषाएँ/इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "सीसा यौगिक" से तात्पर्य गैलेना के अलावा सीसे के किसी भी यौगिक से है, जिसे नीचे वर्णित विधि से उपचारित करने पर, हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय विलयन में घुलनशील सीसा यौगिक की वह मात्रा प्राप्त होती है, जो सीसा मोनोऑक्साइड के रूप में गणना करने पर विश्लेषण के लिए लिए गए भाग के शुष्क भार के पाँच प्रतिशत से अधिक हो। तेल या वसा युक्त अन्य मिश्रणों और ऐसे ही अन्य उत्पादों के मामले में, "शुष्क भार" टी" इसका अर्थ है किसी पदार्थ को अच्छी तरह से मिलाने और तेल, वसा, वार्निश या अन्य पदार्थों को हटाने के लिए उपयुक्त विलायकों से उपचारित करने के बाद शेष बचे पदार्थ का शुष्क वजन।

उपचार की विधि निम्नानुसार होगी:

100°C पर सुखाए गए और अच्छी तरह से मिश्रित पदार्थ की एक निश्चित मात्रा को सामान्य तापमान पर एक घंटे तक लगातार हिलाया जाएगा, जिसमें उसके वजन से 1,000 गुना अधिक हाइड्रोक्लोरिक एसिड का जलीय विलयन होगा जिसमें 0-हाइड्रोजन क्लोराइड का 25 प्रतिशत भार के हिसाब से मिलाया जाता है। इस विलयन को एक घंटे के लिए रखा जाता है और फिर छान लिया

जाता है। साफ छने हुए द्रव में मौजूद सीसे के लवण को सीसा सल्फाइड के रूप में अवक्षेपित किया जाता है और सीसा सल्फेट के रूप में तौला जाता है।

(बी) "प्रभावी निकास" का अर्थ है ऊष्मा या यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन, जिसका उद्देश्य गैस, वाष्प, धूल या धुएं को हटाना है ताकि (सामान्य वायुमंडलीय परिस्थितियों में जितना संभव हो सके) उन्हें उस स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य चल रहा है। कोई भी निकास तब तक प्रभावी नहीं माना जाएगा जब तक वह उस स्थान पर उत्पन्न धुएं को न हटा दे जहाँ से वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती है।

3. आवेदन पत्र/— यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के उन भागों पर लागू होगी जिनमें निम्नलिखित में से कोई भी कार्य किया जाता है:

(ए) भट्टी में काम करना जहाँ जस्ता या सीसा अयस्कों का अपचयन या उपचार किया जाता है।

(बी) सीसा युक्त राख का उपचार या अपचयन, सीसे से चांदी निकालना या सीसे या जस्ता के स्क्रेप को पिघलाना।

(सी) दस प्रतिशत से अधिक सीसा युक्त सोल्डर या मिश्र धातुओं का निर्माण।

(डी) सीसे के किसी भी ऑक्साइड, कार्बोनेट, सल्फेट, क्रोमेट, एसीटेट, नाइट्रेट या सिलिकेट का निर्माण।

(और) लेड टेट्राएथिल का हैंडलिंग या मिश्रण।

(एफ) सीसा यौगिक के उपयोग से संबंधित कोई अन्य क्रिया।

(जी) उन कार्य-कक्षों की सफाई करना जहाँ उपर्युक्त कार्यों में से कोई भी कार्य किया जाता है।

4. युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध - किसी भी युवा व्यक्ति को अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।¹²

4- महिलाओं के रोजगार की शर्त- महिला श्रमिकों को अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में उनकी सहमति से निम्नलिखित शर्तों के अधीन नियोजित या कार्य करने की अनुमति दी जा सकती है:-

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

¹²भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा और न ही काम करने की अनुमति दी जाएगी।

5. *पालन किए जाने वाले नियम*।— किसी भी व्यक्ति को सीसा यौगिकों के उपयोग से संबंधित किसी भी प्रक्रिया में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, यदि वह प्रक्रिया ऐसी है कि उसमें सीसा यौगिक से धूल या धुआं उत्पन्न होता है, या उसमें कार्यरत व्यक्तियों को उनके रोजगार के दौरान किसी भी सीसा यौगिक के छींटे पड़ने का खतरा है, जब तक कि अनुच्छेद 6 से 14 के प्रावधानों का अनुपालन नहीं किया जाता है।

6. *निकास वायु प्रवाह*। जहां प्रक्रिया के दौरान धूल, धुआं, गैस या वाष्प उत्पन्न होती है, वहां उन्हें हटाने के लिए एक कुशल निकास पाइप की व्यवस्था की जाएगी, जिसे इस प्रकार बनाया जाएगा कि वह धूल, धुआं, गैस या वाष्प पर उसके उद्गम स्थान के जितना संभव हो सके करीब काम करे।

7. *फिटनेस प्रमाणपत्र*।— इस प्रकार नियुक्त व्यक्ति को प्रमाणित सर्जन द्वारा फिटनेस का प्रमाण पत्र जारी किया गया है और यह प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में है। यह प्रमाण पत्र किसी भी निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए सुलभ रखा जाएगा और इस प्रमाण पत्र प्राप्त व्यक्ति को कार्यस्थल पर अपने साथ प्रमाण पत्र का संदर्भ देने वाला एक चिह्न रखना होगा।

8. *चिकित्सा परीक्षण*।— (1) इस प्रकार नियोजित व्यक्ति की चिकित्सकीय जांच प्रमाणन सर्जन द्वारा ऐसी प्रक्रिया में उसकी पहली नियुक्ति के 14 दिनों के भीतर की जाएगी और उसके बाद प्रमाणन सर्जन द्वारा तीन महीने से अधिक के अंतराल पर जांच की जाएगी और ऐसी जांच का रिकॉर्ड प्रमाणन सर्जन द्वारा अनुच्छेद 7 के तहत जारी किए गए फिटनेस के विशेष प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा।

(2) यदि किसी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई व्यक्ति रोजगार के लिए उपयुक्त नहीं है क्योंकि उसमें बने रहने से स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उस व्यक्ति का विशेष फिटनेस प्रमाण पत्र रद्द कर देगा।

(3) जिस व्यक्ति का फिटनेस का विशेष प्रमाण पत्र रद्द कर दिया गया है, उसे तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक कि प्रमाणन सर्जन पुनः परीक्षा के बाद उसे रोजगार के लिए फिर से फिट प्रमाणित न कर दे।

9. *कार्यस्थलों में भोजन, पेय पदार्थ आदि वर्जित हैं*। खाना-पीना मना है। कड़ाही और शोरबा अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में से किसी भी प्रक्रिया को करने वाले किसी भी कार्यकक्ष में किसी भी कर्मचारी द्वारा तंबाकू लाया या सेवन नहीं किया जाएगा और भोजन या विश्राम के अंतराल के दौरान कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

10. सुरक्षात्मक वस्त्र/कारखाने के स्वामी द्वारा उपयुक्त सुरक्षात्मक ओवरऑल और सिर ढकने वाले वस्त्र उपलब्ध कराए जाएंगे, उनकी देखभाल की जाएगी और उन्हें साफ रखा जाएगा, और ऐसे ओवरऑल और सिर ढकने वाले वस्त्र कार्यरत व्यक्तियों द्वारा पहने जाएंगे।

11। कार्यस्थलों, औजारों आदि की स्वच्छता।— जिन कमरों में लोग काम करते हैं और उनके द्वारा उपयोग किए जाने वाले सभी औजार और उपकरण साफ-सुथरे रखे जाएंगे।

12. कपड़े धोने की सुविधा।— (1) अधिभोगी सभी कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त धुलाई सुविधाएं प्रदान करेगा और उनका रखरखाव करेगा, जिनमें निम्नलिखित शामिल होंगे—

(ए) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट जगह हो, और नाली के ऊपर लगे नलों या जेटों से दो फीट से अधिक के अंतराल पर स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो; या

(बी) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉशबेसिन होना चाहिए, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति हो;

दोनों ही मामलों में, पर्याप्त मात्रा में नेल ब्रश, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिये भी उपलब्ध होने चाहिए।

(2) इस प्रकार प्रदान की गई सुविधाओं को एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उन्हें साफ रखा जाएगा।

13. भोजन कक्ष या कैंटीन।— परिसर के मालिक को अपने कर्मचारियों के लिए भोजन की उपयुक्त और पर्याप्त व्यवस्था करनी होगी। इस व्यवस्था में कार्यस्थल से अलग एक कमरा होना चाहिए जिसमें पर्याप्त मेजें और बेंचें हों, और यदि गर्म भोजन परोसने वाली कैंटीन न हो तो भोजन गर्म करने के पर्याप्त साधन उपलब्ध हों। कमरे में ताजी हवा का पर्याप्त संचार होना चाहिए, यह किसी जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में होना चाहिए और इसे साफ-सुथरा रखा जाना चाहिए।

14. क्लोकरूम।— किरायेदार को कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए, काम के घंटों के दौरान न पहने जाने वाले कपड़ों के लिए और गीले कपड़ों को सुखाने के लिए उपयुक्त आवास प्रदान करना और उसका रखरखाव करना होगा।

अनुसूची VII

खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन

1. युवाओं से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को ऐसे किसी भवन में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन किया जाता हो।¹³

1ए-महिलाओं के रोजगार की शर्तें- खतरनाक पेट्रोलियम से गैस उत्पादन करने वाले किसी भी भवन में महिला श्रमिकों को उनकी सहमति से निम्नलिखित शर्तों के अधीन नियोजित किया जा सकता है या काम करने की अनुमति दी जा सकती है या उन्हें प्रवेश करने की अनुमति दी जा सकती है:-

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपरोक्त प्रक्रियाओं/स्थानों को यथासंभव आधुनिक बनाएगा तथा आधुनिक उपकरणों का उपयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

इसके अलावा, किसी भी युवा व्यक्ति को सैंड ब्लास्टिंग के किसी भी कार्य में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

2. *ज्वाला के जाल*/खतरनाक पेट्रोलियम से गैस उत्पादन संयंत्र और उससे संबंधित पाइप और फिटिंग में कम से कम दो कुशल फ्लेम ट्रेप लगे होने चाहिए, जिनका डिज़ाइन और रखरखाव इस प्रकार किया जाना चाहिए कि किसी भी बर्नर से संयंत्र में फ्लैश बैक न हो। इनमें से एक ट्रेप संयंत्र के यथासंभव निकट लगाया जाना चाहिए। संयंत्र और सभी पाइप और वाल्व रिसाव रहित होने चाहिए और उनका रखरखाव भी इसी प्रकार किया जाना चाहिए।

3. *भवन या कमरा बनाना*/इस अनुसूची में निर्दिष्ट प्रावधानों के लागू होने के बाद स्थापित किए गए खतरनाक पेट्रोलियम से गैस उत्पादन हेतु सभी संयंत्र कारखाने के मुख्य भवन के बाहर एक अलग, अच्छी तरह हवादार भवन (जिसे आगे "उत्पादन भवन" कहा गया है) में स्थापित किए जाएंगे। इस अनुसूची में निर्दिष्ट प्रावधानों के लागू होने से पहले स्थापित किए गए ऐसे संयंत्रों के मामले में, संयंत्रों वाले कक्ष (जिसे आगे "उत्पादन कक्ष" कहा गया है) और कारखाने के शेष भवन के बीच कोई सीधा संपर्क नहीं होगा। जहां तक संभव हो, ऐसे सभी उत्पादन कक्ष अग्निरोधी सामग्री से निर्मित किए जाएंगे।

¹³भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

4. *अग्नि शामक/खतरनाक* पेट्रोलियम से गैस उत्पादन करने वाले संयंत्र के पास किसी भी आसानी से सुलभ स्थान पर पेट्रोल की आग बुझाने का एक कुशल साधन उपलब्ध कराया जाएगा।
5. *संयंत्र को मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया जाना है।*— पेट्रोल गैस का उत्पादन केवल ऐसे संयंत्र में किया जाएगा जिसका डिजाइन और निर्माण मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किया गया हो।
6. *पेट्रोल का रिसाव/पेट्रोल* को किसी भी नाले या सीवर में रिसने से रोकने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।
7. *धूम्रपान आदि से संबंधित प्रतिबंध।*— उत्पादन कक्ष या भवन में या उसके आसपास कोई भी व्यक्ति धूम्रपान नहीं करेगा और न ही माचिस, आग या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधनों का उपयोग करेगा। कारखाने में श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में चेतावनी नोटिस लगाया जाएगा जिसमें धूम्रपान और माचिस, आग या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधनों को ऐसे कमरे या भवन में ले जाने पर प्रतिबंध लगाया जाएगा।
8. *पेट्रोल या कंटेनरों तक पहुंच/किसी भी अनाधिकृत व्यक्ति को पेट्रोल या पेट्रोल से भरे या पहले कभी पेट्रोल से भरे रहे किसी भी बर्तन तक पहुंच नहीं होगी।*
9. *विद्युत फिटिंग/सभी विद्युत फिटिंग अग्निरोधी संरचना की होनी चाहिए और सभी विद्युत कंडक्टर या तो धातु की पाइपों में बंद होने चाहिए या सीसे से ढके होने चाहिए।*
10. *दरवाजों का निर्माण/गैस उत्पादन कक्ष या भवन के सभी दरवाजे बाहर की ओर खुलने वाले या स्लाइड करने वाले होने चाहिए; और कोई भी दरवाजा इस तरह से बंद या अवरुद्ध या जकड़ा हुआ नहीं होना चाहिए कि गैस उत्पादन के दौरान और जब कोई व्यक्ति उत्पादन कक्ष या भवन में काम कर रहा हो, तो उसे अंदर से आसानी से और तुरंत खोला न जा सके।*
- 11। *कंटेनरों की मरम्मत/पेट्रोल से भरे किसी भी बर्तन की मरम्मत जनरेटिंग रूम या बिल्डिंग में नहीं की जाएगी और ऐसे किसी भी बर्तन की मरम्मत तब तक नहीं की जाएगी जब तक कि बर्तन में लाइव स्टीम न डाली गई हो और जब तक कि अंदरूनी भाग को पूरी तरह से भाप से खाली न कर दिया गया हो या पेट्रोल या ज्वलनशील वाष्प से मुक्त करने के लिए अन्य समान रूप से प्रभावी कदम न उठाए गए हों।*

अनुसूची VIII

रेत या धातु की धार से वस्तुओं की सफाई या उन्हें चिकना करना
संपीडित हवा के विस्फोट द्वारा प्रक्षेपित शॉट, ग्रिट या अन्य अपघर्षक।

हवा या भाप

1. *परिभाषा/इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए "सैंडब्लास्टिंग" का अर्थ है किसी वस्तु पर रेत, धातु के कण, बजरी या अन्य अपघर्षक की धार से विस्फोट करना।*

2. सैंडब्लास्टिंग का कार्य बंद कक्ष में किया जाएगा/सैंडब्लास्टिंग का काम किसी भी ऐसे कमरे में नहीं किया जाएगा जो किसी बंद कक्ष या कैबिनेट में न हो, जिसमें कोई अन्य काम न किया जाता हो और जिसमें धूल को कक्ष या कैबिनेट के बाहर निकलने से रोकने के लिए प्रभावी साधन उपलब्ध कराए गए हों, व्यवस्थित किए गए हों और उनका रखरखाव किया गया हो।

8. उक्त नियमों में, अनुसूची VIII में, अनुच्छेद 2 के बाद, निम्नलिखित अनुच्छेद 2-ए को जोड़ा जाएगा, अर्थात्:-

2-ए-महिलाओं के रोजगार की शर्तें- महिला श्रमिकों को उनकी सहमति से सैंड ब्लास्टिंग के किसी भी कार्य में नियोजित या काम करने की अनुमति दी जा सकती है, बशर्ते निम्नलिखित शर्तें लागू हों:-

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।¹⁴

3. महिलाओं और युवाओं के रोजगार से संबंधित निषेध/किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को सैंड ब्लास्टिंग के किसी भी कार्य में नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

4. सुरक्षा उपकरण/—(1) जब तक वह उपयुक्त सुरक्षात्मक हेलमेट और दस्ताने नहीं पहने हुए हैं—

(ए) किसी भी व्यक्ति को खुले में विस्फोट करने के लिए नियोजित या अनुमति नहीं दी जाएगी, न ही खुले में चल रहे रेत विस्फोट उपकरण के तीस फीट के भीतर काम करने की अनुमति दी जाएगी; और

(बी) जब तक सैंड ब्लास्टिंग उपकरण चालू स्थिति में है, तब तक किसी भी व्यक्ति को ब्लास्टिंग चेंबर में नियोजित नहीं किया जाएगा, न ही उसे काम करने की अनुमति दी जाएगी और न ही उसे वहां जाने दिया जाएगा।

¹⁴भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(2) कारखाने का अधिभोगी इस अनुसूची की आवश्यकताओं का अनुपालन करने के लिए आवश्यक सभी हेलमेट, ओवरऑल और दस्ताने उपलब्ध कराएगा और उन्हें अच्छी स्थिति में बनाए रखेगा।

(3) प्रत्येक सुरक्षात्मक हेलमेट पर उस व्यक्ति का विशिष्ट चिह्न अंकित होना चाहिए जिसके द्वारा इसका उपयोग किया जाना है और इसमें सांस लेने और वेंटिलेशन के लिए पर्याप्त शुद्ध हवा की आपूर्ति की व्यवस्था होनी चाहिए, साथ ही सांस छोड़ी गई हवा को बाहर निकालने की उपयुक्त व्यवस्था भी होनी चाहिए।

(4) कोई भी व्यक्ति ऐसा सुरक्षात्मक हेलमेट नहीं पहनेगा जिसे किसी अन्य व्यक्ति ने पहना हो, जब तक कि ऐसे सुरक्षात्मक हेलमेट को पूरी तरह से कीटाणुरहित न कर दिया गया हो।

(5) काम के दौरान सैंड ब्लास्टिंग में लगे सभी व्यक्ति इस पैराग्राफ के प्रावधानों के तहत प्रदान किए गए सुरक्षा उपकरण पहनेंगे।

अनुसूची 9

कच्ची खालों और चमड़े की चूने से उपचार और टैनिंग की प्रक्रिया
इसके आनुषंगिक

1. *चेतावनी सूचनाएँ*— (1) मुख्य निरीक्षक द्वारा निर्दिष्ट प्रारूप में एंथ्रेक्स के संबंध में चेतावनी नोटिस कारखाने में प्रमुख स्थान पर लगाए जाएंगे जहां उन्हें कार्यरत व्यक्ति द्वारा आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके।

(2) मुख्य निरीक्षक द्वारा निर्दिष्ट प्रारूप में एंथ्रेक्स के संबंध में चेतावनी नोटिस की एक प्रति प्रत्येक नियोजित व्यक्ति को उसकी नियुक्ति के समय और बाद में यदि वह अभी भी नियोजित है, तो प्रत्येक कैलेंडर वर्ष के पहले दिन दी जाएगी।

(3) त्वचा पर क्रोम के प्रभावों के बारे में चेतावनी नोटिस प्रत्येक कारखाने में प्रमुख स्थानों पर लगाए जाएंगे जिसमें क्रोम के घोल का उपयोग किया जाता है और ऐसे नोटिस इस प्रकार रखे जाएंगे कि उन्हें कार्यरत व्यक्तियों द्वारा आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके।

(4) कारखाने में प्रमुख स्थानों पर नोटिस लगाए जाएंगे जिनमें "प्राथमिक चिकित्सा" बॉक्स या अलमारियों की स्थिति और ऐसे बॉक्स या अलमारी के प्रभारी व्यक्ति का नाम बताया जाएगा।

(5) यदि कारखाने में कार्यरत कोई व्यक्ति निरक्षर है, तो ऐसे निरक्षर व्यक्ति को अनुच्छेद 1, 2 और 4 में निर्दिष्ट सूचनाओं की विषयवस्तु और यदि कारखाने में क्रोम विलयन का उपयोग किया जाता है, तो अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट सूचना की विषयवस्तु को सावधानीपूर्वक समझाने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

2. *सुरक्षात्मक वस्त्र*— कब्जेदार को सुरक्षात्मक वस्त्रों की निम्नलिखित सामग्री उपलब्ध करानी होगी और उन्हें अच्छी स्थिति में बनाए रखना होगा —

(ए) क्रोमियम के धूलों के संपर्क में आने वाली प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों के लिए जलरोधी जूते, पैरों को ढकने वाले वस्त्र, एप्रन और रबर के दस्ताने, जिनमें ऐसे धूलों की तैयारी भी शामिल है;

(बी) खंड में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं के अलावा अन्य प्रक्रियाओं में खाल या चमड़े को संभालने में कार्यरत व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक जूते, एप्रन और दस्ताने।(ए) :

बशर्ते कि हाथ से चमकाने वाले व्यक्तियों के लिए या जहां चूने, सोडियम सल्फाइड या अन्य संक्षारक तरल के संपर्क में आने का कोई खतरा न हो, वहां दस्ताने की आवश्यकता नहीं होगी।

3. कपड़े धोने की सुविधा, भोजन कक्ष और वस्त्रगृह/सभी कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए, साफ-सुथरी और अच्छी हालत में सुविधाएं उपलब्ध कराई जाएंगी और उनका रखरखाव किया जाएगा।

(ए) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट जगह हो, और नाली के ऊपर लगे नलों या जेटों से दो फीट से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(बी) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और पानी की निरंतर आपूर्ति हो, साथ ही, दोनों ही मामलों में, पर्याप्त मात्रा में नेल ब्रश, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिये उपलब्ध हों;

(सी) भोजन अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले लोगों की संख्या के लिए उपयुक्त भोजन कक्ष, जो (1) पर्याप्त मेज और बेंच तथा (2) भोजन गर्म करने और पानी उबालने के लिए पर्याप्त साधनों से सुसज्जित होगा;

भोजन कक्ष (1) किसी भी कमरे या शेड से अलग होगा जिसमें खाल या चमड़ा संग्रहीत, संसाधित या हेरफेर किया जाता है, (2) क्लोकरूम से अलग होगा, और (3) एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा;

(डी) कार्य समय के दौरान न पहने जाने वाले कपड़ों के लिए उपयुक्त आवास की व्यवस्था होनी चाहिए, साथ ही गीले होने पर उन्हें सुखाने की पर्याप्त व्यवस्था भी होनी चाहिए। इस प्रकार उपलब्ध कराए गए आवास की देखरेख किसी जिम्मेदार व्यक्ति को सौंपी जानी चाहिए।

4. कार्यस्थलों में भोजन, पेय पदार्थ आदि वर्जित हैं। खाना-पीना मना है। कड़ाही और शोरब। किसी भी ऐसे कार्यस्थल या शेड में जहां खाल या चमड़े का भंडारण, प्रसंस्करण या हेरफेर किया जाता है, वहां किसी भी कर्मचारी द्वारा तंबाकू लाया जाना या उसका सेवन करना उचित नहीं होगा।

5. प्राथमिक चिकित्सा की व्यवस्था।— कब्जेदार को(ए) क्रोमियम के धूल के संपर्क में आने वाले सभी व्यक्तियों के हाथों का निरीक्षण सप्ताह में दो बार किसी जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा कराने की

व्यवस्था करें; (बी) उपयुक्त मरहम और अभेद्य जलरोधी प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति एक ऐसे डिब्बे में उपलब्ध कराएं और बनाए रखें जो कार्यकर्ता के लिए आसानी से सुलभ हो और जिसका उपयोग केवल मरहम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से किया जाता हो।

अनुसूची X

प्रिंटिंग प्रेस और टाइप फाउंड्री में की जाने वाली कुछ सीसा प्रक्रियाएं

1. छूट/— यदि मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा किसी कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, जो वह उसमें निर्दिष्ट करे। मुख्य निरीक्षक द्वारा ऐसे प्रमाण पत्र को किसी भी समय रद्द किया जा सकता है।

2. परिभाषाएँ/— इन विनियमों में—

"सीसा पदार्थ" से तात्पर्य ऐसे पदार्थ से है जिसमें कम से कम पांच प्रतिशत सीसा हो।

"प्रक्रिया का नेतृत्व करें"¹⁵ मतलब—

(ए) ढलाई और यांत्रिक संयोजन के लिए सीसा या किसी भी सीसे की सामग्री को पिघलाना; और

(बी) मशीनों को प्रयुक्त सीसे की सामग्री से पुनः चार्ज करना, या

(सी) अन्य कोई भी कार्य जिसमें धातु पिघलाने वाले बर्तनों से मैल हटाना, प्लंजरो की सफाई करना शामिल है;

(डी) सीसा सामग्री का हेरफेर, स्थानांतरण या अन्य उपचार।

"कुशल निकास प्रवाह" का अर्थ है ऊष्मा या यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन, जिसका उद्देश्य गैस, वाष्प, धूल या धुंआ को उनके उत्पत्ति स्थल पर ही हटाना है ताकि उन्हें उस स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहां कार्य किया जा रहा है।

3. निकास हवा. — निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रिया कुशल निकास प्रवाह के बिना नहीं की जाएगी—

(ए) सीसे की सामग्री या टुकड़ों को पिघलाना;

(बी) सीसे की सामग्री को गर्म करना जिससे सीसा युक्त वाष्प उत्पन्न हो;

या, जब तक कि गैस, वाष्प, धुंआ या धूल को किसी भी कार्यस्थल में मुक्त रूप से निकलने से रोकने के लिए इस प्रकार से कार्य न किया जाए, या, जब तक कि विद्युत रूप से गर्म और थर्मोस्टैटिक रूप से नियंत्रित पिघलने वाले बर्तनों में कार्य न किया जाए। ऐसी निकास निकासी यांत्रिक साधनों द्वारा की जाएगी और इस प्रकार से निर्मित की जाएगी कि धूल, धुंआ, गैस या वाष्प को उसके उद्गम स्थान पर यथासंभव स्पष्ट रूप से नष्ट कर दे।

4. युवाओं से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को सीसा प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

4ए-महिलाओं के रोजगार की शर्तें-महिला श्रमिकों को उनकी सहमति से किसी भी प्रमुख प्रक्रिया में नियोजित किया जा सकता है या काम करने की अनुमति दी जा सकती है, बशर्ते निम्नलिखित शर्तें लागू हों:

- (1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।
- (2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।
- (3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।¹⁵

5. किसी विशेष प्रक्रिया का पृथक्करण/निम्नलिखित में से प्रत्येक प्रक्रिया को इस प्रकार और ऐसी परिस्थितियों में संचालित किया जाएगा जिससे एक दूसरे से और किसी अन्य प्रक्रिया से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित हो सके।

(ए) सीसे या किसी भी सीसे से बनी सामग्री का पिघलना;

(बी) सीसे की सिल्लियों की ढलाई;

(सी) यांत्रिक रचना।

6. मैल रखने का पात्र।— प्रत्येक पिघलने वाले बर्तन से निकलने वाली अशुद्धियों को रखने के लिए एक उपयुक्त पात्र, जिसका ढक्कन कसकर बंद होता हो, उपलब्ध कराया जाएगा और उसका उपयोग किया जाएगा। मशीन के पास स्थित कार्यकक्ष में इस पात्र को हमेशा ढका रखा जाएगा, सिवाय उस समय के जब अशुद्धियों को उसमें डाला जा रहा हो।

7. कार्यकक्ष का फर्श।— जिस भी कार्यशाला में सीसा प्रसंस्करण किया जाता है, उस कार्यशाला का फर्श निम्नलिखित होगा —

(ए) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री से निर्मित, ताकि सतह चिकनी और जलरोधी हो;

(बी) अच्छी स्थिति में बनाए रखा गया; और

(सी) उस स्थान की प्रतिदिन अच्छी तरह से पानी से गीली करने के बाद सफाई की जाएगी, उस समय जब वहां कोई अन्य कार्य नहीं चल रहा हो।

¹⁵भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

8. *भोजनालय/सीसा प्रसंस्करण* में कार्यरत और भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जो पर्याप्त मेजों और बेंचों से सुसज्जित होगा।

9. *कपड़े धोने की सुविधा/सीसा प्रसंस्करण* में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए, एक साफ-सुथरी और अच्छी हालत में व्यवस्था की जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा।

(ए) एक धुलाई स्थान जहाँ या तो—

(आई) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट की जगह हो, और नाली के ऊपर लगे नलों या जेट से 2 फीट से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पानी की पर्याप्त आपूर्ति हो या हमेशा आसानी से उपलब्ध हो; और

(बी) पर्याप्त मात्रा में साफ तौलिए, जो उपयुक्त सामग्री से बने हों, और प्रतिदिन पर्याप्त मात्रा में साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री के साथ बदले जाएं।

10. *चिकित्सा परीक्षण*।— (ए) सीसा प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति की जांच प्रमाणन सर्जन द्वारा ऐसी प्रक्रियाओं में उसकी पहली नियुक्ति के चौदह दिनों के भीतर की जाएगी और उसके बाद प्रमाणन सर्जन द्वारा तीन महीने से अधिक के अंतराल पर उसकी जांच की जाएगी और परीक्षा का रिकॉर्ड प्रमाणन सर्जन द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रपत्र संख्या 17 में दर्ज किया जाएगा।

(बी) किसी भी सीसा प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के नामों वाला एक स्वास्थ्य रजिस्टर प्रपत्र संख्या 17 में रखा जाएगा।

(सी) यदि किसी भी समय प्रमाणित सर्जन को यह राय हो कि कोई व्यक्ति सीसा प्रसंस्करण कार्य में कार्यरत रहने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि ऐसे कार्य में बने रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह स्वास्थ्य रजिस्टर में उस व्यक्ति के नाम के आगे इस आशय की प्रविष्टि करेगा। प्रमाणित सर्जन की लिखित स्वीकृति के बिना, जो स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज हो, ऐसे किसी भी व्यक्ति को सीसा प्रसंस्करण कार्य में नियोजित नहीं किया जाएगा।

11। *कार्यस्थलों में भोजन, पेय पदार्थ आदि वर्जित हैं*। खाना-पीना मना है। कड़ाही और शोरबाया तंबाकू का सेवन या किसी भी कर्मचारी द्वारा किसी ऐसे कार्यस्थल में लाया जाना जिसमें सीसा संबंधी कोई प्रक्रिया की जा रही हो।

1. कुछ प्रक्रियाओं का पृथक्करण/नीचे दर्शाई गई वे प्रक्रियाएं जिनसे हानिकारक धूल, धुआं, वाष्प या धुंध उत्पन्न होती है, उन्हें अन्य प्रक्रियाओं से अलग रखा जाना चाहिए और या तो पूरी तरह से बंद कर दिया जाना चाहिए या आवश्यकतानुसार उपयुक्त निकास वेंटिलेशन व्यवस्था वाले हुड से सुसज्जित किया जाना चाहिए।

(आई) सोडा-मिक्स अनुभाग, जिसमें मिश्रित क्रोमाइट सोडा-ऐश पाउडर के भंडारण का स्थान भी शामिल है।

(ii) प्रतिक्रियाशील फ्रिट का भंडारण।

(iii) फ्रिट का घुलना।

(iv) डिस्क्रोमेट विलयन का वाष्पीकरण।

(में) डाइक्रोमेट का वजन करना और उसकी पैकिंग करना या डाइक्रोमेट पाउडर को किसी अन्य प्रकार से संभालना।

2. श्वसन यंत्रों का उपयोग।— कम अवधि के कार्यों में और जिनमें यांत्रिक निकास व्यावहारिक नहीं है, वहां के मालिक को श्रमिकों के उपयोग के लिए श्वसन यंत्र उपलब्ध कराने होंगे।

3. सुरक्षा उपकरण/निम्नलिखित प्रक्रियाओं में लगे सभी श्रमिकों के लिए उपयुक्त जूते, दस्ताने और एप्रन उपलब्ध कराए जाएंगे:

(ए) अम्लीकरण।

(बी) एकाग्रता।

(सी) अपकेंद्रीकरण।

(डी) क्रिस्टलीकरण।

(और) पैकिंग।

4. कार्यकक्षों का फर्श।— प्रत्येक कार्यकक्ष का फर्श—

(ए) अभेद्य सामग्री से बना हो और जल निकासी की सुगम व्यवस्था प्रदान करता हो।

(बी) अच्छी स्थिति में रखा गया है,

(सी) कमरे को उन सामग्रियों, तख्तों या अन्य बाधाओं से मुक्त रखा जाना चाहिए जो उस प्रक्रिया के लिए आवश्यक नहीं हैं या उस प्रक्रिया में उत्पन्न नहीं होती हैं जो उस प्रक्रिया में उत्पन्न होती हैं।

5. क्लोकरूम।— डाइक्रोमेट विभाग में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य घंटों के दौरान उतारे गए कपड़ों के लिए एक क्लोकरूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा।

6. कपड़े धोने की सुविधा।— डाइक्रोमेट प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए, एक साफ-सुथरी और अच्छी हालत में व्यवस्था की जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा।—

(ए) एक अभेद्य सतह वाला गर्त जिसमें बिना प्लग वाला अपशिष्ट पाइप लगा हो और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फीट की जगह हो और जिसमें गर्त के ऊपर लगे नलों या जेटों से दो फीट से अधिक के अंतराल पर स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो, या

(बी) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन होना चाहिए, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति हो; साथ ही, दोनों ही मामलों में, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति होनी चाहिए।

7. *चिकित्सा संबंधी आवश्यकताएँ*— परिसर के मालिक को उपयुक्त सुरक्षात्मक त्वचा क्रीम और नाक के मरहम की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान करनी होगी और उसे बनाए रखना होगा, जो प्रमाणित सर्जन के विवेकानुसार डाइक्रोमेट प्रक्रियाओं में लगे श्रमिकों के लिए आसानी से उपलब्ध हो।

8. *चिकित्सा परीक्षण/रंग-भेदन प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति की जांच प्रमाणन सर्जन द्वारा* ऐसी प्रक्रियाओं में उसकी पहली नियुक्ति के चौदह दिनों के भीतर की जाएगी और उसके बाद प्रमाणन सर्जन द्वारा तीन महीने से अधिक के अंतराल पर उसकी जांच की जाएगी और प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड प्रमाणन सर्जन द्वारा स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रपत्र संख्या 17 में दर्ज किया जाएगा।

(2) डाइक्रोमेट प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के नाम वाला एक स्वास्थ्य रजिस्टर प्रपत्र संख्या 17 में रखा जाएगा।

(3) यदि किसी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई व्यक्ति डाइक्रोमेट प्रक्रिया में काम करने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि ऐसे काम में बने रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह स्वास्थ्य रजिस्टर में ऐसे व्यक्ति के नाम के आगे इस आशय की प्रविष्टि करेगा। प्रमाणन सर्जन की लिखित स्वीकृति के बिना, जो स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज हो, ऐसे किसी भी व्यक्ति को डाइक्रोमेट प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

9. *चेतावनी सूचनाएँ* कारखाने में प्रमुख स्थान पर स्वास्थ्य संबंधी खतरों की प्रकृति और उनसे बचाव के उपायों के बारे में चेतावनी नोटिस लगाए जाएंगे।

अनुसूची बारह
केमिकल वर्क्स

आवेदन पत्र। इस अनुसूची के प्रावधान रासायनिक कारखानों में किए जाने वाले सभी विनिर्माण और उनसे संबंधित प्रक्रियाओं पर लागू होंगे। ये प्रावधान कारखाना अधिनियम या उसके अंतर्गत बनाए गए किसी अन्य नियम या किसी अन्य अधिनियम या नियमों के प्रावधानों के अतिरिक्त होंगे, न कि उनका उल्लंघन करने वाले।

परिभाषाएँ :

रासायनिक कार्य इसका तात्पर्य किसी कारखाने या किसी कारखाने के ऐसे भागों से है जिनका नाम इस अनुसूची की उप-अनुसूची 'ए' में दिया गया है।

श्वसन यंत्र का अर्थ है (1) हेलमेट या फेसपीस जिसमें आवश्यक कनेक्शन हों, जिसके माध्यम से कोई व्यक्ति विषैले, दम घोंटने वाले या जलन पैदा करने वाले वातावरण में इसका उपयोग करते समय सामान्य हवा में सांस ले सके, या (2) मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित कोई अन्य उपयुक्त उपकरण।

लाइफ बेल्ट इसका अर्थ है चमड़े या अन्य उपयुक्त सामग्री से बनी एक बेल्ट जिसे शरीर के चारों ओर सुरक्षित रूप से बांधा जा सके और उससे उपयुक्त लंबाई की रस्सी जुड़ी हो, जो प्रत्येक व्यक्ति के वजन को सहन करने के लिए पर्याप्त मजबूत हो।

कुशल निकास ड्राफ्ट इसका अर्थ है किसी भी ऐसे स्थान की हवा में गैस, वाष्प, धुआं या धूल को फैलने से रोकने के लिए यांत्रिक या अन्य साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन, जहां काम चल रहा हो।

सर्जन इसका तात्पर्य कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 10 के तहत नियुक्त प्रमाणन सर्जन से है।

निलंबन इसका अर्थ है स्वास्थ्य रजिस्टर में सर्जन द्वारा हस्ताक्षरित लिखित प्रमाण पत्र द्वारा किसी भी उल्लिखित प्रक्रिया में रोजगार से निलंबन।

ब्लीचिंग पाउडर इसका अर्थ है वह विरंजन पाउडर जिसे आमतौर पर क्लोराइड ऑफ लाइम कहा जाता है।

क्लोरेट इसका अर्थ है क्लोरेट या परक्लोरेट।

कास्टिक इसका अर्थ है पोटेशियम या सोडियम का हाइड्रॉक्साइड।

कास्टिक पाँट इसका अर्थ है भट्टी या चिमनी के ऊपर लगा हुआ और ईंटों से घिरा हुआ धातु का बर्तन, जैसा कि आमतौर पर कास्टिक द्रव को गाढ़ा करने के लिए उपयोग किया जाता है, चाहे ऐसे बर्तन का उपयोग कास्टिक या अन्य द्रव को गाढ़ा करने या उबालने के लिए किया जाता हो।

क्रोम प्रक्रिया इसका तात्पर्य पोटेशियम या सोडियम के क्रोमेट या बाइक्रोमेट के निर्माण, या उनके निर्माण के संबंध में इन पदार्थों के हेरफेर, संचलन या अन्य उपचार से है।

नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया इसका अर्थ है फिनोल और बेंजीन या इसके समरूपों के नाइट्रो या अमीनो व्युत्पन्नों का निर्माण और इनमें से किसी भी पदार्थ के उपयोग से विस्फोटक बनाना।

अपवाद। – यदि मुख्य निरीक्षक किसी कारखाने या प्रक्रिया के संबंध में संतुष्ट हो कि विशेष परिस्थितियों या कार्य की विशेष विधियों के कारण, या प्रक्रिया की अनियमितता के कारण, या अन्य कारणों से, इस अनुसूची के प्रावधानों की सभी या कोई भी आवश्यकताएँ किसी कारखाने या प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित आदेश द्वारा

(जिसे वह अपने विवेक से रद्द कर सकता है) ऐसे कारखाने या प्रक्रिया को इस अनुसूची के सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, जैसा कि वह ऐसे आदेश द्वारा निर्धारित कर सकता है।

भाग 1 – उप-अनुसूची अ में सूचीबद्ध सभी कृतियों पर लागू सामान्य

1. **गृहकार्य।** – (ए) सड़क, निर्माण कार्य, मशीनरी और संयंत्र के प्रत्येक भाग को स्वच्छ और सुव्यवस्थित स्थिति में रखा जाएगा।

(बी) किसी भी प्रकार की सामग्री के गिरने पर उसे तुरंत साफ किया जाएगा।

(सी) फर्श, चबूतरे, सीढ़ियाँ, गलियारे और संकरे रास्ते अस्थायी अवरोधों से मुक्त रखे जाएंगे।

(डी) सफाई, रखरखाव और मरम्मत को सुगम बनाने के लिए संयंत्र के सभी भागों तक आसान पहुंच के साधन उपलब्ध कराए जाएंगे।

2. **रसायनों का अनुचित उपयोग।** – (ए) श्रमिकों द्वारा किसी भी रसायन या विलायक का उपयोग उस प्रक्रिया के अलावा किसी अन्य उद्देश्य के लिए नहीं किया जाएगा जिसके लिए उन्हें आपूर्ति की गई है।

(बी) श्रमिकों को इस प्रकार के दुरुपयोग से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों के बारे में निर्देश दिए जाएंगे। ये निर्देश विभिन्न अनुभागों में प्रमुख स्थानों पर मोटे अक्षरों में प्रदर्शित किए जाएंगे।

3. **भोजन का भंडारण।** – (क) कोई खाद्य पदार्थ, पेय पदार्थ, तंबाकू नहीं, *कड़ाही* या इसी तरह की वस्तुओं को संयंत्र के किसी भी हिस्से पर या उसके आस-पास संग्रहित या उपभोग नहीं किया जाएगा।

(बी) **परीक्षण।** श्रमिकों को रसायनों के परीक्षण से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों, या रसायनों के निर्माण में प्रयुक्त किसी भी पात्र को पीने के लिए उपयोग करने से उत्पन्न होने वाले खतरों के बारे में निर्देश दिए जाएंगे। ये निर्देश विभिन्न अनुभागों में प्रमुख स्थानों पर मोटे अक्षरों में प्रदर्शित किए जाएंगे।

4. **प्रक्रिया संबंधी खतरे।** किसी भी बड़े पैमाने के प्रायोगिक कार्य या नए निर्माण को शुरू करने से पहले, वास्तविक प्रक्रियाओं और रासायनिक प्रतिक्रियाओं से जुड़े सभी खतरों का निश्चित रूप से पता लगाने के लिए हर संभव कदम उठाए जाएंगे। उपयोग किए जाने वाले कच्चे माल, बनने वाले अंतिम उत्पादों और निर्माण के दौरान उत्पन्न होने वाले किसी भी उप-उत्पाद के गुणों का सावधानीपूर्वक अध्ययन किया जाएगा और निर्माण के दौरान उत्पन्न होने वाले किसी भी खतरे, जिसमें श्रमिकों पर पड़ने वाले प्रभाव भी शामिल हैं, से निपटने के लिए प्रावधान किए जाएंगे। भवन का डिज़ाइन और मानचित्र प्राप्त जानकारी के आधार पर तैयार की जाएगी।

5. **अनधिकृत कर्मों।** – (ए) कारखाने या संयंत्र के किसी भी ऐसे हिस्से में जहां विशेष खतरे मौजूद हों, वहां अनाधिकृत व्यक्तियों को प्रवेश करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(बी) **आगंतुक**। जहां आवश्यक हो, आगंतुकों को उपयुक्त सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और खतरनाक संयंत्रों का दौरा करते समय एक जिम्मेदार अधिकारी उनके साथ रहेगा।

6. **उपकरण**। दबाव गेज, थर्मामीटर, प्रवाह मीटर और वजन मापने की मशीन जैसे सभी उपकरणों का नियमित अंतराल पर एक सक्षम व्यक्ति द्वारा परीक्षण किया जाएगा, और इन परीक्षणों का रिकॉर्ड एक रजिस्टर में रखा जाएगा।

7. **कॉक और वाल्व**। सभी सर्विस लाइनों में उचित वाल्व कम अंतराल पर लगाए जाएंगे ताकि उन्हें बंद करना आदि सुविधाजनक हो। सभी कॉक और वाल्वों को महीने में कम से कम एक बार संचालित किया जाएगा और समय-समय पर किसी योग्य व्यक्ति द्वारा उनकी जांच की जाएगी, और इन जांचों का रिकॉर्ड एक रजिस्टर में रखा जाएगा। सभी सर्विस इंस्टॉलेशन का एक प्लान अवलोकन के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

8. **मैनहोल**। जब तक चारों ओर प्रभावी बाड़बंदी नहीं हो जाती, तब तक प्रवेश के लिए कोई भी मैनहोल नहीं खोला जाएगा। यह।

9. **आपातकालीन निर्देश**। ज्वलनशील, विषैली या हानिकारक गैसों, वाष्पों, तरल पदार्थों या धूल के रिसाव से निपटने के लिए आपातकालीन स्थितियों में प्रभावी उपाय सुनिश्चित करने हेतु सरल और विशेष निर्देश दिए जाएंगे। ये निर्देश विभिन्न अनुभागों में प्रमुख स्थानों पर मोटे अक्षरों में प्रदर्शित किए जाएंगे। सभी कर्मचारियों को ऐसी आपात स्थितियों में की जाने वाली कार्रवाई और उनके रोजगार से जुड़े सामान्य खतरों के बारे में प्रशिक्षित और निर्देश दिए जाएंगे।

10. **अभिक्रिया मिश्रणों का संरक्षण**। यह सुनिश्चित करने के लिए उचित व्यवस्था की जाएगी कि किसी भी प्रकार का कोई भी बाहरी पदार्थ अभिक्रिया मिश्रण में न गिरे।

11. **विद्युत उपकरण**। यदि विद्युत उपकरण, फिटिंग और कंडक्टर नम या संक्षारक वातावरण के संपर्क में आते हैं, तो उन्हें पर्याप्त रूप से संरक्षित किया जाना चाहिए। सभी सर्किटों का समय-समय पर परीक्षण किया जाना चाहिए।

12. **कार्यस्थल**। – (ए) श्रमिकों को केवल उन्हीं स्थानों पर काम करने की अनुमति होगी जहां उन्हें काम करने का आदेश दिया गया है।

(बी) कारखाने के खतरनाक हिस्सों में, श्रमिकों की संख्या को प्रक्रिया के अनुरूप न्यूनतम रखा जाना चाहिए।

13. **रसायनों की पैकिंग, भंडारण और परिवहन**। रसायनों को उपयुक्त और पर्याप्त मजबूती वाले कंटेनरों में पैक और संग्रहित किया जाना चाहिए। ऐसे सभी कंटेनरों पर उचित लेबल लगे होने चाहिए ताकि उन्हें इस प्रकार संग्रहित और परिवहन किया जा सके कि रिसाव की स्थिति में, वे न तो कोई प्रतिक्रियाशील मिश्रण उत्पन्न करें और न ही आसपास के अन्य उत्पादों या दीवारों, फर्श या धूल के संपर्क में आने से विषाक्त या आग का खतरा पैदा करें।

आग और विस्फोट के जोखिम

14. साइट.—(क) भवन और संयंत्र का स्थान निर्धारित करते समय संबंधित प्रक्रिया से उत्पन्न होने वाले खतरों का उचित ध्यान रखा जाएगा, और विशेष रूप से उन्हें इतनी दूरी पर स्थापित किया जाएगा जो आस-पास के भवनों में होने वाली प्रक्रियाओं से जुड़े अग्नि और विस्फोट के जोखिमों के लिए सुरक्षित मानी जाए। आस-पास के कारखानों में होने वाली प्रक्रियाओं पर पड़ने वाले प्रभाव का भी उचित ध्यान रखा जाएगा।

(बी) **भवनों का पृथक्करण।** जहां विशेष खतरे मौजूद हों, वहां प्रक्रिया के विभिन्न भागों के लिए अलग-अलग भवन बनाए जाएंगे। ये भवन पर्याप्त दूरी पर स्थित होंगे और आग या विस्फोट की स्थिति में एक-दूसरे को क्षति से बचाने के लिए सुरक्षित होंगे, साथ ही इनमें उपयुक्त विस्फोट रोधी पैनल या छतें लगाई जाएंगी। जहां आग या विस्फोट का खतरा काफी अधिक हो, वहां भवन को विस्फोट रोधी या सुरक्षात्मक स्क्रीन दीवारों से विभाजित किया जाएगा।

(सी) **आग प्रतिरोध।**—कार्यशील भवनों के निर्माण में किसी भी ज्वलनशील पदार्थ का प्रयोग नहीं किया जाएगा, सिवाय उन विशेष कारणों के जिनके कारण इनका उपयोग अनिवार्य हो। ऐसे मामलों में, इन्हें अग्निरोधी बनाया जाएगा। छत हल्की अग्निरोधी सामग्री से बनी होगी और फर्श अभेद्य अग्निरोधी सामग्री से निर्मित होंगे तथा इन्हें नियमित रूप से इसी स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

15. आग लगने का खतरा (भवन स्थापना सहित)।—(ए) किसी भी भवन या खतरनाक क्षेत्र में आंतरिक दहन इंजन, इलेक्ट्रिक मोटर या अन्य कोई भी विद्युत उपकरण, जो चिंगारी उत्पन्न कर सकता हो या दहन का कारण बन सकता हो, स्थापित या उपयोग नहीं किया जाएगा। विद्युत चालकों को पेंचयुक्त स्टील पाइप से जोड़ा जाएगा।

(बी) सभी गर्म निकास पाइपों को भवन के बाहर स्थापित किया जाएगा और अन्य गर्म पाइपों को उचित रूप से सुरक्षित किया जाएगा।

(सी) पोर्टेबल इलेक्ट्रिक हैंड लैंप का उपयोग तब तक नहीं किया जाना चाहिए जब तक कि वे आंतरिक रूप से सुरक्षित प्रकार के न हों, और लचीले तारों से जुड़े पोर्टेबल इलेक्ट्रिक उपकरणों का उपयोग तब तक नहीं किया जाना चाहिए जब तक कि वे अग्निरोधक प्रकार के न हों।

(डी) जहां ज्वलनशील वातावरण होने की संभावना हो, वहां श्रमिकों द्वारा पहने जाने वाले जूतों के तलवों में धातु नहीं होनी चाहिए, और ट्रकों या कन्वेयर के पहिये चालक, चिंगारी रहित सामग्री से बने होने चाहिए। कारखाने में या सार्वजनिक लाइनों पर चलने वाले इंजनों या अन्य वाहनों से निकलने वाली चिंगारियों से विस्फोटक या ज्वलनशील पदार्थों के प्रज्वलन को रोकने के लिए पर्याप्त सावधानी बरती जानी चाहिए।

(और) किसी भी प्रकार के विद्युत चाप लैंप या खुली रोशनी, चाहे वह स्थिर हो या चल, का उपयोग नहीं किया जाएगा, और किसी भी व्यक्ति के पास माचिस या किसी भी प्रकार का ऐसा उपकरण नहीं होगा जो कारखाने के किसी भी हिस्से में, जहां ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल से आग या

विस्फोट का खतरा हो, चिंगारी उत्पन्न करने के लिए खुली रोशनी पैदा करता हो। ऐसे सभी हिस्सों में लगे तापदीप्त विद्युत बतियों को दोहरे वायुरोधी कांच के आवरण में रखा जाएगा।

(एफ) अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में और दिन-रात स्पष्ट रूप से दिखाई देने वाले नोटिस लगाए जाएंगे, जिनमें धूम्रपान, खुली आग का उपयोग और माचिस या चिंगारी उत्पन्न करने वाले किसी भी उपकरण को ले जाने पर प्रतिबंध होगा। ये नोटिस प्रत्येक कमरे या स्थान के प्रवेश द्वार पर लगाए जाएंगे जहाँ ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल से आग या विस्फोट का खतरा हो। निरक्षर श्रमिकों के मामले में, कारखाने में पहली बार काम शुरू करते समय और कारखाने में एक सप्ताह पूरा होने पर उन्हें नोटिस की सामग्री पूरी तरह और सावधानीपूर्वक समझाई जाएगी।

(जी) **चिंगारी रहित उपकरण**। किसी भी कक्ष, भट्टी, टंकी या अन्य पात्र से, जहां ज्वलनशील या विस्फोटक खतरा हो सकता है, अवशेषों की सफाई या हटाने में लगे व्यक्तियों के उपयोग के लिए गैर-चिंगारी सामग्री से बने फावड़े, खुरचनी और बाल्टियों की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी।

16. स्थैतिक विद्युत – (ए) सभी मशीनरी और संयंत्र, विशेष रूप से पाइपलाइन और बेल्ट ड्राइव, जिन पर स्थैतिक विद्युत जमा होने की संभावना होती है, उन्हें प्रभावी ढंग से अर्थिंग किया जाना चाहिए। ज्वलनशील तरल पदार्थों के पात्रों में स्थैतिक चिंगारी से बचने के लिए अर्थिंग किए गए आपूर्ति टैंकों से धात्विक कनेक्शन होने चाहिए। जहां आवश्यक हो, आर्द्रता को नियंत्रित किया जाना चाहिए।

(बी) मोबाइल टैंकर वैगनों को भरते और खाली करते समय अर्थिंग की जानी चाहिए, और यह सुनिश्चित करने के लिए सावधानी बरती जानी चाहिए कि भरने या खाली करने से पहले अर्थिंग प्रभावी हो।

(सी) **बिजली गिरने की स्थिति**। जहां आवश्यक हो, वहां बिजली से सुरक्षा के उपकरण लगाए जाएंगे और उन्हें अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

17. प्रक्रिया तापन। किसी प्रक्रिया के लिए ऊष्मा प्रदान करने की विधि यथासंभव सुरक्षित होनी चाहिए और जहाँ खुली लौ का उपयोग आवश्यक हो, वहाँ संयंत्र का निर्माण इस प्रकार किया जाना चाहिए कि कोई भी ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल लौ, निकास गैसों या अन्य गर्म पदार्थों के संपर्क में न आए जिनसे प्रज्वलन होने की संभावना हो। जहाँ तक संभव हो, ताप माध्यम को खतरे के तापमान से नीचे पूर्व-निर्धारित तापमान पर स्वचालित रूप से नियंत्रित किया जाना चाहिए।

18. सामग्रियों का रिसाव – (ए) सभी संयंत्रों, सीवरों, नालियों, चिमनियों, नलिकाओं, पुलियों और भूमिगत पाइपों में यह सुनिश्चित करने के लिए प्रावधान किए जाएंगे कि सामान्य कामकाज के दौरान और दुर्घटना या आपात स्थिति में आग या विस्फोट का कारण बनने वाले किसी भी तरल गैस, वाष्प, धुएं या धूल का रिसाव और प्रसार न हो।

(बी) यदि रिसाव होता है, तो ऐसे पदार्थों को रिसाव स्थल पर शीघ्रता और कुशलता से हटा दिया जाएगा। अपशिष्ट को नियंत्रित करके खतरे वाले क्षेत्र से बाहर सुरक्षित स्थान पर पहुँचा दिया जाएगा।

19. ज्वलनशील तरल पदार्थों का रिसाव। – (ए) बांध की दीवारों, गड्ढों आदि के माध्यम से जल को सीमित करने की व्यवस्था की जाएगी। *वगैरह*, ज्वलनशील तरल पदार्थों वाले पात्रों से रिसाव की संभावना।

(बी) ऐसे जहाजों के आसपास पर्याप्त और उपयुक्त स्थायी अग्निशमन उपकरण स्थापित किए जाएंगे।

20. खाली डिब्बों की सफाई। – (ए) ज्वलनशील तरल पदार्थ रखने वाले सभी खाली कंटेनर और सल्फ्यूरिक एसिड रखने वाले धातु के कंटेनरों को यथाशीघ्र स्थायी रूप से सुरक्षित बनाया जाएगा, और ऐसी सफाई पूरी होने तक उनकी मरम्मत या उन्हें नष्ट नहीं किया जाएगा।

(बी) **ज्वलनशील पदार्थों का भंडारण।** ज्वलनशील और दहनशील पदार्थों को ऐसे रसायनों के निकट संग्रहित नहीं किया जाना चाहिए जो प्रज्वलन का कारण बन सकते हैं।

(सी) भवनों से कूड़ा-कचरा बिना किसी देरी के निकालकर विशेष धातु के डिब्बों में रखा जाना चाहिए, जिनमें अच्छी तरह बंद होने वाले ढक्कन लगे हों। कूड़ा-कचरा प्रतिदिन निकाला जाना चाहिए और उसका उचित निपटान किया जाना चाहिए। ज्वलनशील या विस्फोटक पदार्थों वाले अपशिष्ट पदार्थों को कूड़े के ढेर पर नहीं डाला जाना चाहिए, बल्कि उन्हें उचित तरीके से नष्ट किया जाना चाहिए।

21. ज्वलनशील तरल पदार्थों के लिए पाइपलाइन बिछाना। ज्वलनशील तरल पदार्थों के परिवहन के लिए सभी पाइपलाइनें टूटने से सुरक्षित होनी चाहिए, उन्हें इस प्रकार व्यवस्थित किया जाना चाहिए कि वाहनों से यांत्रिक क्षति का कोई खतरा न हो और उन्हें इस प्रकार बिछाया जाना चाहिए कि वे बिना किसी भाग के पूरी तरह से जल निकासी करें। सभी फ्लैज्ड जॉइंट, बेंड और अन्य कनेक्शनों का नियमित रूप से निरीक्षण किया जाना चाहिए। कॉक और वाल्व इस प्रकार निर्मित होने चाहिए कि उनमें विस्फोटक अवशेष जमा न हों। सभी कॉक और वाल्व की खुली और बंद स्थिति बाहर स्पष्ट रूप से अंकित होनी चाहिए।

22. अभिक्रिया पात्रों की पैकिंग। प्रतिक्रिया पात्रों (ढक्कन, मैनहोल कवर और निकास पाइप सहित) और पाइप लाइनों के लिए पैकिंग और जॉइंटिंग सामग्री और उच्च या निम्न तापमान इन्सुलेशन सामग्री में ऐसी सामग्री नहीं होनी चाहिए जो ज्वलनशील हो या जो संयंत्र के उत्पादों के साथ प्रतिक्रिया करती हो।

23. सुरक्षा वाल्व। – प्रत्येक गैस उत्पादन संयंत्र और प्रत्येक बंद पात्र जिसमें गैस का उत्पादन होता है या जिसमें गैस प्रवाहित की जाती है और जिसमें दबाव खतरनाक स्तर तक बढ़ सकता है, उसमें एक दाब मापक और दबाव कम करने के लिए एक उपयुक्त सुरक्षा वाल्व या अन्य समान रूप से

प्रभावी साधन लगा होना चाहिए, जो अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाए। इस अनुसूची में कोई भी बात संपीडित गैसों के परिवहन के लिए उपयोग की जाने वाली धातु की बोल्टों या सिलेंडरों पर लागू नहीं होगी।

24. तीव्र या विलंबित प्रतिक्रियाएँ। अत्यधिक तीव्रता या विलंबित प्रतिक्रियाओं के प्रभावों को नियंत्रित करने के लिए स्वचालित और दूरस्थ नियंत्रण जैसी उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी। दुर्घटना की स्थिति में स्वचालित जल निकासी या आवरण की व्यवस्था की जाएगी।

25. संयंत्र की जांच, परीक्षण और मरम्मत। – विस्फोटक और ज्वलनशील पदार्थों के संपर्क में आए या दबाव में रहे संयंत्र के हिस्सों की जांच, परीक्षण और मरम्मत केवल उचित पर्यवेक्षण के तहत ही की जानी चाहिए।

26. अलार्म प्रणाली। – (ए) भवनों या संयंत्र के विभिन्न भागों में ज्वलनशील पदार्थों की आपूर्ति करने वाली गुरुत्वाकर्षण या दबाव आधारित फीड प्रणालियों में अलार्म सिस्टम, स्वचालित कट-ऑफ या अन्य उपकरण लगाए जाएंगे ताकि ओवरचार्जिंग को रोका जा सके या संयंत्र को किसी भी तरह से खतरे में पड़ने से बचाया जा सके।

(बी) किसी भी समय बड़े कंटेनरों में भरकर किसी भवन में ले जाए जाने वाले ज्वलनशील पदार्थों की मात्रा को यथासंभव कम रखा जाना चाहिए।

(सी) किसी भी भवन के वातावरण में किसी भी पात्र से ज्वलनशील और विस्फोटक वाष्प के रिसाव को रोकने के लिए पर्याप्त कदम उठाए जाएंगे।

गैस, वाष्प, धुआँ या धूल से जुड़े जोखिम

27. गैसों आदि का रिसाव। संयंत्र के किसी भी हिस्से से खतरनाक गैसों, वाष्पों, धुएं या धूल के रिसाव को रोकने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे, जिसमें संबंधित प्रक्रिया को पूरी तरह से बंद करना या कुशल निकास प्रवाह की व्यवस्था करना शामिल है। यह सुनिश्चित करने के लिए प्रभावी व्यवस्था की जाएगी कि नियंत्रण उपाय विफल होने की स्थिति में, प्रक्रिया तुरंत बंद हो जाए। इसके अलावा, यह सुनिश्चित करने के लिए व्यवस्था की जाएगी कि यदि ऐसा कोई रिसाव होता है, तो सामग्री को तुरंत नियंत्रित किया जाए ताकि खतरे को टाला जा सके।

28. अपशिष्ट पदार्थों के कारण खतरा। – (ए) ऐसे अपशिष्ट पदार्थों के मिश्रण को रोकने के लिए पर्याप्त सावधानी बरती जाएगी जिनसे खतरनाक या जहरीली गैसों उत्पन्न हो सकती हैं।

(बी) अपशिष्ट जल, जिसमें अन्य अपशिष्ट जल की उपस्थिति में ऐसी गैसों हो सकती हैं या उत्पन्न हो सकती हैं, के लिए स्वतंत्र जल निकासी प्रणाली उपलब्ध कराई जाएगी ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि उन्हें रोका जा सके और सुरक्षित बनाया जा सके।

29. मंचन। – (क) किसी खुले बर्तन के ऊपर स्टेजिंग नहीं बनाई जाएगी, जब तक कि बर्तन इस प्रकार निर्मित और हवादार न हो कि ऐसी स्टेजिंग के आसपास वाष्प या धुएं का रिसाव रोका जा सके।

(बी) जहां बड़े संयंत्रों में उच्च स्तरों तक पहुंच प्रदान करने के लिए इस प्रकार की व्यवस्था की जाती है, वहां सभी स्तरों पर कमरे या भवन के बाहर और वहां से भूतल तक सीधी पहुंच के प्रभावी साधन उपलब्ध कराए जाएंगे।

(सी) ऐसे स्टेज पर उपयुक्त रेलिंग और टोबोर्ड लगे होने चाहिए, और फर्श और स्टेज जलरोधी और आसानी से साफ होने योग्य होने चाहिए।

30. जोखिम के संबंध में निर्देश। कार्य शुरू करने से पहले, प्रत्येक श्रमिक को उन सामग्रियों के गुणों के बारे में पूरी जानकारी दी जाएगी जिन्हें उन्हें संभालना है, और प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न होने वाली किसी भी गैस, धुएं, वाष्प या धूल से उत्पन्न होने वाले खतरों के बारे में भी बताया जाएगा। श्रमिकों को किसी भी आपात स्थिति से निपटने के लिए उठाए जाने वाले उपायों के बारे में भी निर्देश दिए जाएंगे।

31. श्वास यंत्र। – (ए) प्रत्येक कारखाने में, जहाँ से खतरनाक गैस या धुआँ निकलने की संभावना हो, वहाँ पर्याप्त मात्रा में निम्नलिखित की आपूर्ति की जाएगी:

(आई) संबंधित खतरों के लिए अनुमोदित कंपनी का श्वास यंत्र;

(ii) ऑक्सीजन और इसके प्रशासन के उपयुक्त साधन; और (टाइट) लाइफ बेल्ट।

इस अनुसूची के अनुसार आवश्यक श्वास यंत्र और अन्य उपकरण (आई) इसे अच्छी हालत में रखा जाए और एम्बुलेंस कक्ष में या मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित किसी अन्य स्थान पर रखा जाए, और (ii) किरायेदार द्वारा लिखित रूप में नियुक्त एक सक्षम व्यक्ति द्वारा महीने में एक बार इनका पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा और इनकी स्थिति का रिकॉर्ड इस उद्देश्य के लिए रखी गई एक पुस्तक में दर्ज किया जाएगा, जिसे निरीक्षक द्वारा मांगे जाने पर प्रस्तुत किया जाएगा।

(बी) श्रमिकों को श्वास यंत्रों और श्वसन यंत्रों के उपयोग में प्रशिक्षित किया जाएगा और उन्हें समय-समय पर पुनरावलोकन पाठ्यक्रम प्रदान किया जाएगा।

(सी) श्वसन यंत्रों को उचित लेबल लगाकर स्वच्छ, सूखे और प्रकाश-रोधी अलमारियों में रखा जाना चाहिए, और यदि उन पर धुएं का प्रभाव पड़ने की संभावना हो, तो उन्हें उपयुक्त कंटेनरों में सुरक्षित रखा जाना चाहिए। उपयोग के बाद श्वसन यंत्रों को सुखाकर साफ किया जाना चाहिए और समय-समय पर कीटाणुरहित किया जाना चाहिए।

32. व्यक्तियों का उपचार। मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में जहां भी आवश्यक हो, प्रत्येक कमरे या स्थान पर गैस के प्रभाव और जलने से संबंधित आधिकारिक चेतावनी नोटिस लगाया जाएगा। ये नोटिस दिन और रात दोनों समय स्पष्ट रूप से पढ़े जा सकने योग्य होने चाहिए और अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में मुद्रित होने चाहिए।

33. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण। – (ए) श्रमिकों के उपयोग के लिए उपयुक्त सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराए जाएंगे; (आई) जब ऐसे वाल्व या कॉक का संचालन किया जाता है जो ऐसे तरल

पदार्थों को नियंत्रित करते हैं जो अपनी प्रकृति, दबाव या तापमान के कारण विस्फोट होने पर अत्यधिक खतरनाक हो सकते हैं, या जब ऐसे तरल पदार्थों वाले सिस्टम में चोक की सफाई की जाती है, यदि उस चोक के पीछे दबाव मौजूद होने की संभावना हो।(ii) सामान्य कर्तव्यों के पालन के दौरान या आपातकालीन स्थिति में त्वचा के माध्यम से चोट लगने का खतरा होने पर, (iii) जब भी संक्षारक पदार्थों, गर्म या ठंडी वस्तुओं और नुकिली या खुरदरी वस्तुओं को संभालते समय चोट लगने का खतरा हो, और (iv) जब उनके कपड़ों पर जहरीले पदार्थ के लगने का खतरा हो।

(बी) इस अनुसूची की उप-अनुसूची 'ख' में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त सुरक्षा उपकरणों की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी, जिसमें दस्ताने, ओवरऑल और सुरक्षात्मक जूते, साथ ही चश्मे और श्वसन यंत्र शामिल होंगे। श्वसन यंत्र मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में अनुमोदित प्रकार के होंगे।

(सी) सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और उन्हें उचित स्थान पर रखा जाएगा ताकि असामान्य परिस्थितियों या आपात स्थिति में उनका उपयोग किया जा सके।

(डी) इस प्रकार के सभी सुरक्षा उपकरणों की उचित और प्रभावी सफाई के लिए व्यवस्था की जाएगी।

34. **क्लॉकरूम**। इस अनुसूची की उप-अनुसूची 'ख' में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य समय के दौरान उतारे जाने वाले कपड़ों के लिए एक उपयुक्त क्लॉकरूम और ओवरऑल या कार्य वस्त्रों के भंडारण के लिए क्लॉकरूम से अलग एक उपयुक्त स्थान उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा। इस प्रकार उपलब्ध कराए गए स्थान की देखरेख एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा की जाएगी और उसे स्वच्छ रखा जाएगा।

35. **विशेष स्नान व्यवस्था**।—(ए) इस अनुसूची की उप-अनुसूची सी में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए अलग-अलग शौचालय और पर्याप्त एवं उपयुक्त स्नान सुविधाएं उपलब्ध कराई जाएंगी, जो मुख्य निरीक्षक की संतुष्टि के अनुरूप होंगी।

(बी) एक स्नान रजिस्टर रखा जाएगा जिसमें इन प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के नाम और प्रत्येक व्यक्ति द्वारा स्नान करने की तिथि दर्ज होगी।

36. **जहाजों में प्रवेश**।—(ए) किसी भी व्यक्ति द्वारा बचाव कार्य के अलावा किसी अन्य उद्देश्य से किसी अवशोषक, बॉयलर, पुलिया, नाली, चिमनी, गैस शोधक, सीवर, आसवन टैंक, टावर, विट्रियोल कक्ष या ऐसे किसी अन्य स्थान में प्रवेश करने से पहले, जहाँ खतरनाक गैस या धुँ की उपस्थिति की आशंका हो, उस स्थान के मालिक द्वारा लिखित रूप में नियुक्त एक जिम्मेदार व्यक्ति को स्वयं उस स्थान का निरीक्षण करना होगा और उस उद्देश्य के लिए रखी गई पुस्तिका में लिखित रूप में प्रमाणित करना होगा कि वह स्थान गैस या धुँ के सभी स्रोतों से पृथक और सीलबंद है और खतरे से मुक्त है, या यह कि वह पृथक और सीलबंद नहीं है और खतरे से मुक्त नहीं है। कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी स्थान में प्रवेश नहीं करेगा जिसे पृथक और सीलबंद न होने

और खतरे से मुक्त न होने के रूप में प्रमाणित किया गया हो, जब तक कि उसने श्वास यंत्र न पहना हो, और (जहाँ उलझने की संभावना वाले कोई अवरोध या बाधाएँ न हों) एक जीवन-बेल्ट न पहनी हो, जिसकी रस्सी का स्वतंत्र सिरा बाहर खड़े एक व्यक्ति के पास छोड़ दिया जाएगा, जिसका एकमात्र कर्तव्य निगरानी रखना और यदि पहनने वाला गैस या धुएँ से प्रभावित प्रतीत होता है तो उसे बाहर निकालना होगा। बेल्ट और रस्सी को इस प्रकार समायोजित और पहना जाना चाहिए कि पहनने वाले को किसी भी मैनहोल या खुले स्थान से सिर के बल ऊपर खींचा जा सके।

(बी) किसी भी ऐसे स्थान में बचाव कार्य के उद्देश्य से प्रवेश करने वाला व्यक्ति, जिसके लिए मंजूरी प्रमाण पत्र जारी नहीं किया गया है, निर्दिष्ट तरीके से श्वास यंत्र और लाइफ बेल्ट पहनेगा।

37. संयंत्र की जांच और मरम्मत। जहाँ विषैले पदार्थों की उपस्थिति की संभावना हो, वहाँ संयंत्र और पाइपों की जांच और मरम्मत केवल एक योग्य व्यक्ति की देखरेख में और संयंत्र और पाइपों की पूरी तरह से सफाई और वेंटिलेशन के बाद ही की जानी चाहिए। पाइप लाइनों में बर्तन खोलते समय और जोड़ों को तोड़ते समय, योग्य व्यक्ति द्वारा आवश्यक सीमा तक रेस्पिरैटर, गॉगल्स और सुरक्षात्मक वस्त्र पहनना अनिवार्य है।

38. अम्लीय कार्बोय का भंडारण। नाइट्रिक एसिड युक्त या "मिश्रित" कार्बोय एसिड को अन्य भवनों से अलग, खुली दीवारों वाले शेडों में संग्रहित किया जाएगा और बलुआ पत्थर, ईट या अन्य उपयुक्त अकार्बनिक सामग्री के फर्श पर रखा जाएगा। ऐसे प्रत्येक चार पंक्तियों वाले टैंकों के बीच एक मार्ग बनाया जाएगा और उसे अवरोध मुक्त रखा जाएगा। गिरे हुए एसिड को धोने के लिए पर्याप्त मात्रा में पानी उपलब्ध कराया जाएगा और श्रमिकों को धुएँ के संपर्क में आने से बचाने के लिए सभी सावधानियां बरती जाएंगी।

संक्षारक या हानिकारक जोखिम

39. इमारतें। सभी भवनों और संयंत्रों का स्थान संक्षारक और हानिकारक तरल पदार्थों के आकस्मिक रिसाव या छींटे से उत्पन्न संभावित खतरों को ध्यान में रखते हुए निर्धारित किया जाएगा, और उन्हें इस प्रकार डिजाइन किया जाएगा जिससे उनकी अच्छी तरह से धुलाई और सफाई सुगम हो सके। भवनों के चबूतरे और अन्य भागों का निर्माण यथासंभव अभेद्य और संक्षारण-रोधी सामग्रियों से किया जाएगा।

40. रिसाव।—(ए) सभी संयंत्रों का निर्माण इस प्रकार किया जाना चाहिए जिससे संक्षारक तरल पदार्थ का रिसाव न हो सके। जहाँ आवश्यक हो, प्रक्रिया के खतरनाक चरणों के लिए अलग भवन, कमरे या सुरक्षात्मक संरचनाएं बनाई जानी चाहिए और इन भवनों का निर्माण इस प्रकार किया जाना चाहिए कि तरल पदार्थ का रिसाव एक ही स्थान तक सीमित रहे।

(बी) ऐसे रिसावों के गंभीर प्रभावों को सीमित करने के लिए कैच-पिट, बंड वॉल या अन्य उपयुक्त सुरक्षा उपाय किए जाने चाहिए। जहां रिसाव से खतरा हो, वहां पाइपलाइन के जोड़ों के नीचे कैच-पिट बनाए जाने चाहिए।

(सी) किसी भी संयंत्र के उस हिस्से के ठीक नीचे मार्ग या कार्य केंद्र नहीं बनाए जाने चाहिए जहाँ खतरनाक तरल पदार्थ के रिसाव का खतरा हो। ऐसे हिस्सों में प्रवेश यथासंभव प्रतिबंधित होना चाहिए और उपयुक्त स्थानों पर खतरे की सूचनाएँ लगाई जानी चाहिए।

41. भागने से बचाव के उपाय। संक्षारक या हानिकारक पदार्थों के रिसाव को रोकने के लिए पर्याप्त सावधानी बरती जाएगी और ऐसे किसी भी रिसाव को सुरक्षित बनाने के लिए साधन उपलब्ध कराए जाएंगे।

42. जल निकासी। पर्याप्त जल निकासी की व्यवस्था की जाएगी और यह विशेष उपचार टैंकों तक जाएगी जहां हानिकारक पदार्थों को निष्क्रिय किया जाएगा या उन्हें सामान्य नालियों या सीवरों में छोड़ने से पहले सुरक्षित बनाया जाएगा।

43. बर्तनों का आवरण। – (ए) प्रत्येक स्थिर पात्र या संरचना जिसमें कोई खतरनाक सामग्री हो, और जिसे इस प्रकार से ढका न गया हो कि किसी श्रमिक के शरीर के किसी भी हिस्से के उसमें आकस्मिक रूप से डूबने का कोई भी उचित जोखिम समाप्त हो जाए, उसे इस प्रकार से निर्मित किया जाना चाहिए कि उसके शीर्ष या किनारों पर कोई पैर रखने की जगह न हो।

(बी) जब तक कि ऐसे पोत का किनारा समीपवर्ती जमीन या चबूतरे से कम से कम तीन फीट ऊपर न हो, तब तक उसे समीपवर्ती जमीन या चबूतरे से कम से कम तीन फीट की ऊंचाई तक सुरक्षित रूप से बाड़ से घिरा होना चाहिए।

(सी) किसी भी प्रकार के ऐसे पोत के आर-पार या अंदर कोई तख्ता या सीढ़ी नहीं लगाई जाएगी, जब तक कि वह तख्ता या सीढ़ी कम से कम 18 इंच चौड़ी न हो, और दोनों ओर 9 इंच की दूरी पर कम से कम 3 फीट की ऊंचाई तक रेलिंग से सुरक्षित रूप से घिरी न हो, या अन्य समान रूप से प्रभावी साधनों द्वारा सुरक्षित न हो।

(डी) जहां ऐसे बर्तन एक दूसरे से सटे हुए हों और उनके बीच की जगह, ईंट या अन्य किसी भी निर्माण कार्य से रहित, चौड़ाई में 18 इंच से कम हो या चौड़ाई में 18 इंच या उससे अधिक हो, लेकिन दोनों तरफ कम से कम तीन फीट की ऊंचाई तक सुरक्षित रूप से बाड़ न लगी हो, तो उनके बीच आवागमन को रोकने के लिए सुरक्षित अवरोध लगाया जाएगा।

बशर्ते कि उप-अनुच्छेद (बी) उपरोक्त नियम निम्नलिखित पर लागू नहीं होंगे –

(आई) अमोनिया सल्फेट के निर्माण में प्रयुक्त संतृप्त पदार्थ,

(यह) नमकीन पानी को वाष्पित करने वाले पैन के किनारों का वह भाग जिसे खुरचने, खींचने या भरने की आवश्यकता होती है।

44. **वेंटिलेशन।**—जिन कमरों या इमारतों में खतरनाक गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न हो सकती है, वहां हर समय पर्याप्त वेंटिलेशन की व्यवस्था की जानी चाहिए और उसे बनाए रखा जाना चाहिए।

45. **भागने के साधनसंक्षारक तरल पदार्थ के रिसाव की स्थिति में कमरों या इमारतों से बाहर निकलने के पर्याप्त साधन उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा।**

46. **कर्मचारियों के साथ व्यवहार।**—उन सभी स्थानों पर जहाँ (तेज अम्ल या खतरनाक) संक्षारक तरल पदार्थों का उपयोग किया जाता है:

(ए) आपातकालीन स्थिति में उपयोग के लिए व्यवस्था की जाएगी—

(आई) ऐसे तरल पदार्थों से भीग चुके व्यक्तियों और उनके कपड़ों को ठंडे पानी से अच्छी तरह भिगोने के लिए पर्याप्त और आसानी से उपलब्ध साधन;

(ii) किसी भी ऐसे व्यक्ति से निपटने के लिए पर्याप्त विशेष व्यवस्था की जाए जिस पर विषैला पदार्थ गिर गया हो और जो त्वचा के माध्यम से अवशोषित हो सकता हो;

(iii) पर्याप्त संख्या में आईवॉश की बोतलें, आसुत जल या अन्य उपयुक्त तरल से भरी हुई, सुविधाजनक रूप से स्थित बक्सों या अलमारियों में रखी जानी चाहिए और एक विशिष्ट चिह्न द्वारा स्पष्ट रूप से चिह्नित होनी चाहिए जो हर समय दिखाई दे।

(बी) जहां संक्षारक तरल पदार्थों का संचालन इस प्रकार किया जाता है कि छींटे पड़ने या किसी अन्य कारण से व्यक्तिगत चोट का खतरा न हो, वहां ऐसे तरल पदार्थों का संचालन करने वालों के लिए पर्याप्त और उपयुक्त चश्मे और दस्ताने या आंखों और हाथों के लिए अन्य उपयुक्त सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे। यदि दस्ताने उपलब्ध कराए जाते हैं, तो उन्हें दिन का काम समाप्त होने पर एकत्र, जांचा और साफ किया जाएगा और आवश्यकता पड़ने पर उनकी मरम्मत या नवीनीकरण किया जाएगा।

47. **रखरखाव।**—(ए) किसी भी संयंत्र या पाइपलाइन की जांच या मरम्मत करने से पहले, एक सक्षम व्यक्ति द्वारा ऐसी जांच या मरम्मत की अनुमति देने वाला मंजूरी प्रमाण पत्र जारी किया जाएगा।

(बी) पाइपलाइनों में गैस या तरल पदार्थ के किसी भी ऐसे अवरोध को दूर करने के लिए पर्याप्त सावधानी बरती जाएगी जो पाइपों को खोलते समय संक्षारक स्प्रे का कारण बन सकता है।

48. **धुलाई की सुविधाएँ।**—(1) प्रत्येक कारखाने में कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए पर्याप्त एवं उपयुक्त धुलाई सुविधाएँ उपलब्ध कराई जाएँगी एवं उनका रखरखाव किया जाएगा, जिनमें साबुन और नाखून साफ करने वाले ब्रश या सफाई के अन्य उपयुक्त साधन शामिल होंगे, और ये सुविधाएँ सुगम्य रूप से सुलभ होंगी तथा इन्हें स्वच्छ एवं सुव्यवस्थित स्थिति में रखा जाएगा।

(2) यदि महिला कामगार कार्यरत हैं, तो अलग से धोने की सुविधाएँ उपलब्ध कराई जाएँगी और उन्हें इस प्रकार घेरा या पर्दा लगाया जाएगा कि उनका आंतरिक भाग किसी भी ऐसे स्थान से

दिखाई न दे जहाँ दूसरे लिंग के लोग काम करते हों या आते-जाते हों। ऐसी सुविधाओं के प्रवेश द्वार पर कामगारों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में स्पष्ट रूप से "केवल महिलाओं के लिए" लिखा होगा और इसे चित्र के माध्यम से भी दर्शाया जाएगा।

49. भोजन कक्ष की सुविधाएँ। प्रत्येक कारखाने में विश्राम के दौरान परिसर में रहने वालों के उपयोग के लिए उपयुक्त और पर्याप्त भोजन कक्ष या कैंटीन की व्यवस्था की जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा, जिसमें पर्याप्त मेज और कुर्सियाँ या पीठ टिकाने वाली बेंचें होंगी और जहाँ पर्याप्त पीने का पानी उपलब्ध होगा।

50. एम्बुलेंस कक्ष। (ए) प्रत्येक कारखाने में, जहाँ इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाली प्रक्रियाओं में 250 से अधिक व्यक्ति कार्यरत हैं, एक एम्बुलेंस कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसे सुव्यवस्थित रखा जाएगा। एम्बुलेंस कक्ष एक अलग कमरा होगा जिसका उपयोग केवल उपचार और विश्राम के लिए किया जाएगा। इसका क्षेत्रफल कम से कम 100 वर्ग फुट होगा और इसकी दीवारें और फर्श चिकने, कठोर और जलरोधी होंगे, तथा इसमें प्राकृतिक और कृत्रिम प्रकाश की पर्याप्त व्यवस्था होगी। इसमें उप-अनुसूची 'डी' में दर्शाई गई सभी वस्तुएँ होंगी। जहाँ पुरुष और महिलाएँ कार्यरत हैं, वहाँ एम्बुलेंस कक्ष में उनके अलग-अलग उपचार की व्यवस्था की जाएगी। एम्बुलेंस कक्ष एक योग्य नर्स या प्राथमिक चिकित्सा में प्रशिक्षित अन्य व्यक्ति के प्रभार में होगा, जो कार्य समय के दौरान हमेशा उपलब्ध रहेगा और कक्ष में होने वाली सभी दुर्घटनाओं या बीमारी के उपचार का रिकॉर्ड रखेगा।

(बी) प्रत्येक कारखाने में दुर्घटना या बीमारी के गंभीर मामलों को ले जाने के उद्देश्य से उपयुक्त रूप से निर्मित एक एम्बुलेंस वैन उपलब्ध कराई जाएगी और उसे अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा, जब तक कि कारखाने के साथ टेलीफोन के माध्यम से संपर्क में आने वाले किसी अस्पताल या अन्य स्थान के साथ आवश्यकता पड़ने पर तुरंत ऐसी गाड़ी प्राप्त करने की व्यवस्था न की गई हो।

51. चिकित्सा कर्मी। – 250 या उससे अधिक व्यक्तियों को रोजगार देने वाले प्रत्येक कारखाने में एक पूर्णकालिक चिकित्सा अधिकारी होना अनिवार्य है।

⁵⁹[**52. चिकित्सा परीक्षा.** निम्नलिखित के निर्माण, प्रसंस्करण, निर्माण या उपयोग में लगे श्रमिकों की जांच प्रमाणन सर्जन द्वारा हर तीन महीने में एक बार की जाएगी और रिकॉर्ड बनाए रखा जाएगा:

(आई) हेक्साएथिल टेट्रा फॉस्फेट।

(ii) टेट्राएथिल पाइरोफॉस्फेट।

(iii) ओ. ओ. डाइएथिल ओ-पी नाइट्रोफिनिल थायोफॉस्फेट (पैराथियन)।

(iv) निकोटिन, निकोटिन सल्फेट।

(मैं) पारा के व्युत्पन्न।

(हम)मिथाइल ब्रोमाइड,

(vii)साइनाइड।

(viii)आर्सेनिक युक्त व्युत्पन्न पदार्थ।

(ix)क्रोम प्रक्रिया यौगिक।

(एक्स)नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया यौगिक।

(ए) इस प्रकार कार्यरत सभी श्रमिकों के नामों वाला एक स्वास्थ्य रजिस्टर मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित प्रारूप में रखा जाएगा।

(बी) प्रमाणित सर्जन द्वारा परीक्षा के बाद जारी किए गए फिटनेस प्रमाण पत्र के बिना, स्वास्थ्य रजिस्टर में हस्ताक्षरित प्रविष्टि के माध्यम से, किसी भी व्यक्ति को चौदह दिनों से अधिक समय के लिए नए सिरे से नियुक्त नहीं किया जाएगा।

(सी) इस प्रकार नव नियुक्त प्रत्येक व्यक्ति को निर्धारित समय पर प्रमाणन सर्जन द्वारा परीक्षा के लिए उपस्थित होना होगा, जैसा कि प्रावधान में दिया गया है।(बी) ऊपर।

(डी) प्रमाणित सर्जन को इस प्रकार नियुक्त सभी व्यक्तियों को निलंबित करने का अधिकार होगा और निलंबन के बाद किसी भी व्यक्ति को सर्जन से लिखित स्वीकृति के बिना इस प्रकार नियुक्त नहीं किया जाएगा, जो स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज हो।

53. श्रमिकों के कर्तव्य। – प्रत्येक नियोजित व्यक्ति को –

(ए) इस अनुसूची के अनुसार प्रदान की गई किसी भी बाड़, श्वास यंत्र, उपकरण या अन्य आवश्यक वस्तु में कोई भी खराबी पाए जाने पर, जैसे ही उसे ऐसी खराबी का पता चलता है, वह तुरंत अपने फोरमैन को इसकी सूचना दे।

(बी) इस अनुसूची में वर्णित वस्तुओं, उपकरणों या आवासों का उपयोग उस उद्देश्य के लिए किया गया है जिसके लिए वे प्रदान किए गए हैं;

(सी) अनुच्छेद 36 के तहत जहां आवश्यक हो, वहां श्वास यंत्र और लाइफ बेल्ट पहनें।(ए) और (बी) ऊपर।

54. कोई भी व्यक्ति ऐसा नहीं करेगा। – (ए) अनुच्छेद 43 के अनुसरण में प्रदान की गई किसी भी बाड़ को विधिवत अधिकृत किए बिना हटा दें; या(बी) अनुच्छेद 43 के अंतर्गत आने वाले किसी भी पोत के किनारे या पार्श्व भाग पर खड़े होना;(सी) अनुच्छेद 43 के अनुसरण में निर्मित किसी भी अवरोध को पार करना या पार करने का प्रयास करना;(डी) अनुच्छेद 43 के अंतर्गत आने वाले किसी भी पोत के आर-पार या अंदर कोई ऐसा तख्ता या गेंगवे न रखें जो उस विनियमन का अनुपालन न करता हो, या ऐसी स्थिति में रहते हुए ऐसे किसी तख्ते या गेंगवे का उपयोग न करें;(और)किसी भी ऐसे कारखाने के किसी भी हिस्से में जहां ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल से विस्फोट होने की संभावना हो, न तो खुली रोशनी, न ही कोई दीपक, न ही माचिस, न ही खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाला कोई उपकरण ले जाना, और न ही धुआं ले

जाना;(एफ)किसी भी कक्ष, आसवन टैंक, या अन्य पात्र जिसमें सल्फ्यूरिक एसिड या हाइड्रोक्लोरिक एसिड या अन्य पदार्थ मौजूद थे जो आर्सेनिकयुक्त हाइड्रोजन के उत्सर्जन का कारण बन सकते हैं, से अवशेषों को साफ करने या हटाने के लिए धातु के फावड़े, खुरचनी या बाल्टी का उपयोग करें; और(जी) कार्यस्थल पर लगी चोटों के उपचार को छोड़कर, प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स या अलमारी से या एम्बुलेंस कक्ष से कोई भी प्राथमिक चिकित्सा उपकरण या पट्टी हटाता है।

उप-अनुसूची "ए"

"रासायनिक कार्य* से तात्पर्य किसी भी कार्य या कार्य के उस भाग से है जिसमें:

1. निम्नलिखित में से किसी का भी निर्माण या पुनर्प्राप्ति कार्य किया जाता है –

(ए) कार्बोनेट, क्रोमेट, क्लोरेट, ऑक्साइड या हाइड्रॉक्साइड या पोटेशियम, सोडियम, लोहा, एल्युमिनियम, कोबाल्ट, निकेल, आर्सेनिक, एंटीमनी, जस्ता या मैग्नीशियम;

(बी) अमोनियम और अमोनियम के हाइड्रॉक्साइड और लवण;

(सी) सल्फरयुक्त, सल्फ्यूरिक, नाइट्रिक, हाइड्रोक्लोरिक, हाइड्रोफ्लोरिक, हाइड्रियोडिक, हाइड्रोसल्फ्यूरिक, बोरिक, फॉस्फोरिक, ऑक्सालिक, आर्सेनियस, आर्सेनिक, लैक्टिक, एसिटिक, टार्टरिक या साइट्रिक अम्ल और उनके धात्विक या कार्बनिक लवण; और

(डी) सायनोजेन यौगिक।

3. एक गीली प्रक्रिया अपनाई जाती है –

(ए) किसी एक या किसी उप-उत्पाद या अवशिष्ट पदार्थ से धातु निकालने के लिए; या

(बी) जिसमें रासायनिक निर्माण की किसी भी प्रक्रिया में विद्युत ऊर्जा का उपयोग किया जाता है।

3. क्षार अपशिष्ट या उससे निकलने वाले जल निकासी को सल्फर की पुनर्प्राप्ति के लिए या ऐसे अपशिष्ट या जल निकासी के किसी भी घटक के उपयोग के लिए किसी रासायनिक प्रक्रिया में डाला जाता है।

4. धात्विक सल्फाइडों के अपघटन से कार्बन बाइसल्फाइड बनता है या हाइड्रोजन सल्फाइड उत्पन्न होता है, या ऐसे सल्फाइडों के उत्पादन में हाइड्रोजन सल्फाइड का उपयोग किया जाता है।

5. ब्लीचिंग पाउडर का निर्माण किया जाता है या क्लोरीन गैस बनाई जाती है या किसी भी रासायनिक निर्माण प्रक्रिया में इसका उपयोग किया जाता है।

6.(ए) गैस टार या कोल टार या ऐसे टार के किसी भी यौगिक उत्पाद या अवशेष का आसवन किया जाता है या किसी रासायनिक निर्माण प्रक्रिया में इसका उपयोग किया जाता है।

(बी) इनके मध्यवर्ती पदार्थों के लिए कृत्रिम रंगीन पदार्थ बनाए जाते हैं।

7. कच्चे शेल तेल का शोधन या उससे संबंधित कोई भी प्रक्रिया की जाती है।

8. नाइट्रिक अम्ल का प्रयोग निम्नलिखित में किया जाता है: दनाइट्रो यौगिकों का निर्माण।

9. विस्फोटक पदार्थ नाइट्रो यौगिकों के उपयोग से बनाए जाते हैं।

10. कीटनाशक जिनमें फॉस्फोरस निकोटीन, पारा, नेफ़थलीन, सायनोजेन, आर्सेनिक, फ्लोरीन, कॉपर बैंजीन और इथेन यौगिक या व्युत्पन्न तथा मिथाइल ब्रोमाइड हो सकते हैं, का निर्माण, मिश्रण, संकरण और पैकेजिंग की जाती है।

उप-अनुसूची "बी"

1. नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया (कार्य वस्त्रों के ओवरऑल या सूट और सुरक्षात्मक जूते)।
2. क्रोम प्रक्रिया में कच्चे माल की पिसाई (ओवरऑल सूट)।
3. क्रिस्टल विभाग और पैकेजिंग में क्रोम प्रक्रिया (सुरक्षात्मक आवरण)।
4. क्रोम प्रक्रिया में पैकिंग (रेस्परेटर)।
5. कोई भी कमरा या स्थान जिसमें क्लोरेट को क्रिस्टलीकृत, पीसा या पैक किया जाता है (ऊनी सामग्री के कपड़े और जूते या ओवरशूज़, जिनके तलवों पर कोई धातु नहीं होती है)।
6. कोई भी कमरा जिसमें मशीनरी द्वारा कास्टिक को पीसा या कुचला जाता है (आँखों और हाथों के लिए चश्मे और दस्ताने या अन्य उपयुक्त सुरक्षा)।
7. ब्लीचिंग पाउडर कक्षों में या ऐसे कक्षों से निकाले गए पैकिंग चार्ज में (उपयुक्त श्वसन यंत्रों का प्रयोग करें)।
8. कॉर्बन डाइसल्फाइड निर्माण की प्रक्रिया में सल्फर के बर्तनों से पिघले हुए सल्फर को निकालना (अग्निरोधी सामग्री से बने ओवरऑल, फेस-शील्ड, दस्ताने और जूते पहनना)।
- 9.(ए) फॉस्फोरस, निकोटीन, नेफ़थलीन, सायनोजेन, आर्सेनिक, फ्लोरीन, पारा और तांबे के यौगिकों या व्युत्पन्नों तथा मिथाइल ब्रोमाइड युक्त कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, संयोजन और पैकेजिंग (रबर के एप्रन, रासायनिक प्रकार के चश्मे और उपयुक्त श्वसन यंत्र तथा इसके अतिरिक्त फॉस्फोरस और निकोटीन व्युत्पन्नों के लिए रबर के दस्ताने और जूते, तेल के घोल के साथ काम करते समय सिंथेटिक रबर के एप्रन, दस्ताने और जूते तथा प्रतिदिन धोए जाने वाले, धोने योग्य कार्य वस्त्र)।
- (बी) बैंजीन या एथेलीन के व्युत्पन्न कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, संयोजन और पैकेजिंग (रबर के एप्रन और उपयुक्त श्वसन यंत्र, अलग से काम के कपड़े जिन्हें बार-बार धोया जाता हो)।

उप-अनुसूची "सी"

1. नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया।
2. क्रिस्टल विभाग और पैकिंग कक्ष में क्रोम प्रक्रिया की जाती है।
3. गैस या कोलटार (ब्लास्ट फर्नेस टार के अलावा) के आसवन की प्रक्रिया और रासायनिक निर्माण की कोई भी प्रक्रिया जिसमें ऐसे टार का उपयोग किया जाता है।
4. उप-अनुसूची "ए" में उल्लिखित कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, संयोजन और पैकेजिंग।

उप-अनुसूची "डी"

- (आई) एक चमकदार जस्ता पात्र जिसमें हमेशा गर्म और ठंडा पानी उपलब्ध रहता है;
- (ii) एक ऐसी मेज जिसकी ऊपरी सतह चिकनी हो;
- (iii) उपकरणों को कीटाणुरहित करने के साधन;
- (iv) एक शयन;
- (मैं) एक स्ट्रेचर;
- (हम) दो बाल्टियाँ या बर्तन जिनके ढक्कन कसकर बंद होते हों;
- (vii) गर्म पानी से भरे दो रबर के थैले;
- (viii) एक केतली और स्पिरिट स्टोव या पानी उबालने का कोई अन्य उपयुक्त साधन;
- (ix) बारह साधारण लकड़ी की पट्टियाँ 36"x4"x $\frac{1}{4}$ " ;
- (एक्स) बारह साधारण लकड़ी की पट्टियाँ, आकार 4"x3"x $\frac{1}{4}$ " ;
- (xi) छह साधारण लकड़ी की पट्टियाँ, 10"x2"x $\frac{1}{2}$ " ;
- (xii) तीन ऊनी कंबल;
- (xiii) धमनी संदर्शों का एक जोड़ा;
- (xiv) ब्रांडी की एक बोतल;
- (15) दो मध्यम आकार के स्पंज;
- (छठी) तीन हाथ के तौलिए;
- (17) दो किडनी ट्रे;
- (18) चार कार्बोलिक साबुन;
- (19) दो कांच के गिलास और दो वाइन गिलास;
- {xx} दो क्लिनिकल थर्मामीटर;
- (xxi) चम्मच सहित अंशांकित मापक गिलास;
- (xxii) एक बार आँखों को नहलाना;
- (xxiii) एक बोतल (2 पौंड) कार्बोलिक लोशन, 1 में 20;
- (24) दो कुर्सियाँ;
- (xxv) एक स्क्रीन;
- (xxvi) एक इलेक्ट्रिक हैंड टॉर्च;
- (xxvii) पर्याप्त मात्रा में एंटी-टेटनस सीरम की आपूर्ति; और
- (xxviii) दो प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स, जिनमें से प्रत्येक में निम्नलिखित सामग्री हो सकती है –
- (ए) 24 छोटी कीटाणुरहित पट्टियाँ;
- (बी) 12 मध्यम आकार की रोगाणुरहित पट्टियाँ;
- (सी) 12 बड़े आकार की रोगाणुरहित पट्टियाँ;
- (डी) 12 बड़े आकार की रोगाणुरहित जले हुए घावों की पट्टियाँ;

- (ई) 12 आधे औंस के पैकेट स्टेरिलाइज्ड रुई;
 (एफ) एक सांप के काटने का लैंसेट;
 (जी) एक जोड़ी कैंची;
 (एच) पोटेशियम परमैंगनेट क्रिस्टल की दो (1 औंस) बोतलें;
 (आई) एक (4 औंस) बोतल जिसमें दो प्रतिशत आयोडीन का अल्कोहलिक घोल हो;
 (जे) लेबल पर दर्शाई गई खुराक और सेवन विधि वाली साल्वोलाटाइल की एक (4 औंस) बोतल;
 (के) भारत सरकार के कारखाना मामलों के मुख्य सलाहकार द्वारा जारी प्राथमिक चिकित्सा पत्रक की एक प्रति।

भाग II

ऐसे कार्य या उसके भागों पर लागू होता है जिसमें—

- (आई) कास्टिक बर्तनों का उपयोग किया जाता है; या
 (ii) ब्लीचिंग पाउडर का क्लोरेट निर्मित किया जाता है; या
 (iii) (क) गैस टार या कोल टार का आसवन किया जाता है या इसका उपयोग किसी रासायनिक निर्माण प्रक्रिया में किया जाता है; या
 (बी) नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया जारी रखी जाती है; या
 (सी) क्रोम प्रक्रिया जारी है; या
 (iv) कच्चे शेल तेल का शोधन किया जाता है या उससे संबंधित प्रक्रियाएं की जाती हैं; या
 (में) नाइट्रिक अम्ल का उपयोग नाइट्रो यौगिकों के निर्माण में किया जाता है;
 (हम) खुले बर्तनों में खारे पानी का वाष्पीकरण और नमक को चूल्हे पर पकाने की प्रक्रिया जारी रहती है;
 (vii) हाइड्रोफ्लोरिक एसिड या इसके किसी भी लवण का निर्माण या पुनर्प्राप्ति की जाती है।
 (viii) एक भट्ठी में काम करना जहाँ जस्ता अयस्कों का उपचार किया जाता है; और
 (ix) उप-अनुसूची "ए" में उल्लिखित कीटनाशकों का निर्माण, मिश्रण, संयोजन या पैकेजिंग की जाती है।

1. गैस टार या कोल टार डिस्टिलरी में प्रवेश।— (1) किसी भी व्यक्ति द्वारा बचाव कार्य के अलावा किसी अन्य उद्देश्य से गैस टार या कोल टार स्टिल में प्रवेश करने से पहले, उसे आस-पास के टार स्टिल्स से पूरी तरह से अलग किया जाना चाहिए, या तो विच्छेद करके—

- (ए) स्वान नेक से कंडेंसर वर्म तक जाने वाली पाइप; या
 (बी) अपशिष्ट गैस पाइप जो वर्म या रिसीवर से जुड़ा होता है;
 इसके अतिरिक्त, अलग किए गए भागों के बीच खाली फ्लेंज लगाए जाएंगे, और डिस्टिलरी के निचले भाग में स्थित पिच डिस्चार्ज पाइप या कॉक को डिस्कनेक्ट कर दिया जाएगा। और'

2. **विरंजन पाउडर कक्षों में प्रवेश।**ब्लीचिंग पाउडर निकालने के उद्देश्य से कोई भी व्यक्ति किसी कक्ष में तब तक प्रवेश नहीं करेगा जब तक कि—

(आई)कक्ष में कुशल वेंटिलेशन है; और

(ii)कक्ष में हवा का परीक्षण किया गया है और उसमें प्रति घन फुट 2.5 ग्रेन से अधिक मुक्त क्लोरीन गैस नहीं पाई गई है। ऐसे सभी परीक्षणों का विवरण रखने वाला एक रजिस्टर मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित प्रारूप में रखा जाएगा।

3. **नाइट्रो और अमीनो प्रक्रियाओं के लिए विशेष सावधानियां।**—नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया में:(ए)यदि क्रिस्टलीकृत पदार्थों को तोड़ा जाता है या किसी तरल पदार्थ को हाथ से हिलाया जाता है, तो जहां तक संभव हो, धूल या धुएं को उस स्थान की हवा में फैलने से रोकने के उपाय किए जाएंगे जहां कोई व्यक्ति कार्यरत है। कार्यों में प्रयुक्त सभी उपकरणों के हैंडल प्रतिदिन साफ किए जाएंगे; (बी) कारतूसों को हाथ से नहीं भरा जाना चाहिए, सिवाय उपयुक्त स्कोप के उपयोग के। (सी) प्रत्येक सुखाने वाले चूल्हे को इस प्रकार से कुशलतापूर्वक बाहरी हवा से हवादार बनाया जाना चाहिए कि चूल्हे से निकलने वाली गर्म हवा किसी भी कार्य कक्ष में न जाए; (डी) जब तक चूल्हे में से हवा का मुक्त प्रवाह न गुजर जाए, तब तक कोई भी व्यक्ति उसमें प्रवेश करके उसकी सामग्री को नहीं निकालेगा;(ई)फिनोल या बेंजीन या इसके समरूपों के नाइट्रो या अमीनो व्युत्पन्न युक्त प्रत्येक पात्र को, यदि उसमें या उसके आसपास भाप प्रवाहित की जाती है, या यदि उसमें मौजूद पदार्थों का तापमान उबलते पानी के तापमान के बराबर या उससे अधिक है, तो उसे इस प्रकार से ढका जाना चाहिए कि भाप या वाष्प जमीन या कार्य मंच से कम से कम 25 फीट की ऊंचाई पर खुली हवा में निकल जाए, और ऐसे बिंदु पर निकले जहां से वह वापस कार्यकक्ष में न आ सके।

4. **कास्टिक पिसाई आदि के दौरान बरती जाने वाली सावधानियां।**—(ए) कास्टिक को पीसने या कुचलने के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक मशीन को बंद किया जाएगा; और(बी) जहां निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रिया संपन्न होती है—

(आई) कास्टिक को पीसना या कुचलना;

(ii)पिसे हुए कास्टिक पदार्थ की पैकिंग;

(iii)क्रोम प्रक्रिया में पीसना, छानना, वाष्पीकरण करना या पैकिंग करना;

(iv)नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया में सामग्री को कुचलने या मिलाने या कार्ट्रिज भरने के दौरान, एक कुशल निकास मार्ग प्रदान किया जाना चाहिए;

(मैं)उप-अनुसूची में उल्लिखित कीटनाशक" ए" जिनका निर्माण, मिश्रण, संयोजन या पैकेजिंग की जाती है।

5. (ए) क्लोरेट का क्रिस्टलीकरण, पीसना या पैकिंग केवल ऐसे कमरे या स्थान पर ही की जानी चाहिए जिसका उपयोग किसी अन्य उद्देश्य के लिए न किया जाता हो, और उस कमरे या स्थान का फर्श

वह स्थान सीमेंट या अन्य चिकनी, अभेद्य और अज्वलनशील सामग्री का होना चाहिए और उसकी प्रतिदिन अच्छी तरह से सफाई की जानी चाहिए।

(बी) क्लोरेट के क्रिस्टलीकरण के लिए या क्रिस्टलीकृत या पिसे हुए क्लोरेट को रखने के लिए लकड़ी के पात्रों का उपयोग नहीं किया जाएगा; बशर्ते कि यह विनियमन क्लोरेट को बिक्री के लिए लकड़ी के पीपों या अन्य लकड़ी के पात्रों में पैक करने पर रोक नहीं लगाएगा।

6. युवा व्यक्तियों के रोजगार पर प्रतिबंध¹⁶

(क) 18 वर्ष से कम आयु के किसी भी व्यक्ति को ऐसी किसी भी प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा जिसमें निम्नलिखित कार्यों से हाइड्रोक्लोरिक एसिड की भाप या अमोनिया वाष्प निकलती हो-

(i) खुले बर्तनों में खारे पानी का वाष्पीकरण;

(ii) नमक को भूनना;

(iii) भट्टी में काम करना जहाँ जस्ता का उपचार किया जाता है; और

(iv) उन कार्यक्षेत्रों की सफाई जहाँ (ii) में उल्लिखित प्रक्रिया को अंजाम दिया जाता है:

महिला कामगारों को उनकी सहमति से निम्नलिखित शर्तों के अधीन काम पर रखा जा सकता है:-

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का उपयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिला को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(ख) 18 वर्ष से कम आयु के किसी भी व्यक्ति को क्रोम प्रक्रिया या नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया या ऐसी किसी प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा जिसमें निम्नलिखित सामग्रियों का उपयोग किया जाता हो या जहाँ ऐसी सामग्री की वाष्प उत्सर्जित होती हो:

¹⁶भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

कार्बन बाइसल्फाइड, सल्फर क्लोराइड, बेंजीन, कार्बन टेट्राक्लोराइड, ट्राइक्लोरोएथिलीन, कोई भी कार्बन क्लोराइड यौगिक, या इनमें से किसी भी पदार्थ से युक्त कोई भी मिश्रण

7. प्रत्येक नियोजित व्यक्ति—

(ए) ऐसी प्रक्रिया में, जिस पर इस अनुसूची का अनुच्छेद 33 लागू होता है, अनुच्छेद 33 के तहत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक वस्त्र, जूते, श्वसन यंत्र, चश्मे या दस्ताने, और साथ ही कार्य घंटों के दौरान उतारे गए वस्त्र, अनुच्छेद 34 के तहत प्रदान किए गए स्थानों में जमा किए जाएंगे;

(बी) जिन प्रक्रियाओं पर अनुच्छेद 35 लागू होता है, उनमें किसी भी प्रकार का भोजन ग्रहण करने या परिसर छोड़ने से पहले हाथों और चेहरे को अच्छी तरह धोना चाहिए;

(सी) इस अनुसूची के भाग II के अंतर्गत आने वाली किसी भी प्रक्रिया में, उसे उस प्रक्रिया के संबंध में आपूर्ति किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों का उपयोग करना होगा जिसमें वह संलग्न है।

[अनुसूची XIII]

कैंसरजनक पदार्थों का निर्माण या हेरफेर

डाई इंटरमीडिएट्स एप्लीकेशन

1. आवेदन पत्र/यह अनुसूची उन सभी कारखानों या उनके किसी भी भाग पर लागू होगी जहाँ अनुच्छेद 3 और 4 में उल्लिखित पदार्थों के निर्माण, प्रसंस्करण, प्रसंस्करण या उपयोग से संबंधित प्रक्रियाएँ और उनसे जुड़ी वे सभी प्रक्रियाएँ संचालित होती हैं जिनके दौरान ये पदार्थ बनते हैं। इस अनुच्छेद में वर्णित प्रक्रियाओं को आगे "उक्त प्रक्रियाएँ" कहा जाएगा और इस संदर्भ का अर्थ इस अनुच्छेद में वर्णित कोई भी या सभी प्रक्रियाएँ होंगी।

2. परिभाषाएँ/—इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, जब तक कि संदर्भ अन्यथा अपेक्षित न हो, निम्नलिखित परिभाषाएँ लागू होंगी:—

(ए) "नियंत्रित पदार्थ" से तात्पर्य इस अनुसूची के अनुच्छेद 4 में उल्लिखित रासायनिक पदार्थों से है।

(बी) "प्रभावी निकास प्रवाह" का अर्थ है यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन, जिसका उद्देश्य गैस, वाष्प, धूल या धुएं को उस स्थान की हवा में फैलने से रोकना है जहाँ कार्य चल रहा है। कोई भी निकास प्रवाह तब तक प्रभावी नहीं माना जाएगा जब तक वह उस स्थान पर उत्पन्न धुएं को न हटा दे जहाँ से ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न हुई हो।

(सी) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य उक्त प्रक्रियाओं में प्रथम रोजगार से है तथा साथ ही तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद ऐसी प्रक्रियाओं में पुनः रोजगार से है, और

(डी) "निषिद्ध पदार्थ" से तात्पर्य इस अनुसूची के अनुच्छेद 3 में उल्लिखित रासायनिक पदार्थों से है।

3. निषिद्ध पदार्थ/इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, निम्नलिखित रासायनिक पदार्थों को "निषिद्ध पदार्थ" के रूप में वर्गीकृत किया जाएगा, सिवाय इसके कि जब ये पदार्थ किसी रासायनिक अभिक्रिया के उप-उत्पाद के रूप में मौजूद हों या उत्पन्न हों और इनकी कुल सांद्रता एक प्रतिशत से अधिक न हो:

(ए) बीटा-नैफथाइलमाइन और इसके लवण;

(बी) बेंजिडीन और इसके लवण;

(सी) 4-अमीनो डाइफेनिल और इसके लवण;

(डी) 4-नाइट्रो डाइफेनिल और इसके लवण; और

(ई) इनमें से किसी भी यौगिक को धारण करने वाला कोई भी पदार्थ।

4. नियंत्रित पदार्थ/इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, निम्नलिखित रासायनिक पदार्थों को "नियंत्रित पदार्थ" के रूप में वर्गीकृत किया जाएगा:

(ए) अल्फा-नैफथाइलमाइन या अल्फा-नैफथाइलमाइन जिसमें बीटा-नैफथाइलमाइन की मात्रा एक प्रतिशत से अधिक न हो, चाहे वह रासायनिक अभिक्रिया के उप-उत्पाद के रूप में हो या किसी अन्य रूप में, और इसके लवण।

(बी) ऑर्थो-टोलिडाइन और इसके लवण;

(सी) डायनिसिडीन और इसके लवण;

(डी) डाइक्लोरोबेंजिडीन और इसके लवण;

(ई) औरामाइन, और

(एफ) चुंबकीय।

5. रोजगार पर प्रतिबंध/—किसी भी कारखाने में, जिसमें कोई निषिद्ध पदार्थ बनता, निर्मित होता, संसाधित होता, संभाला जाता या उपयोग किया जाता है, उक्त प्रक्रियाओं में किसी भी व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा, सिवाय इसके कि कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुच्छेद 23 में निर्धारित अनुसार छूट दी गई हो।

6. नियंत्रित पदार्थों के प्रसंस्करण या संचालन के लिए आवश्यकताएँ/—(1) जहां कहीं भी अनुच्छेद 4 में निर्दिष्ट नियंत्रित पदार्थों का निर्माण, उत्पादन, प्रसंस्करण, संचालन या उपयोग किया जाता है, वहां उस पदार्थ के प्रसंस्करण में लगे श्रमिकों द्वारा उक्त नियंत्रित पदार्थ के साँस लेने, अंतर्ग्रहण या अवशोषण को रोकने के लिए सभी व्यावहारिक कदम उठाए जाएंगे, और संयंत्र में उसके भंडारण या परिवहन के दौरान, या संबंधित उपकरण, संयंत्र, मशीनरी और भंडारण क्षेत्रों की सफाई या रखरखाव के दौरान भी ऐसा ही किया जाएगा।

(2) जहाँ तक संभव हो, सभी कार्य पूर्णतः बंद प्रणाली में किए जाएँगे। जहाँ ऐसा बंद करना संभव न हो, वहाँ उस बिंदु पर प्रभावी निकास द्रवीकरण लागू किया जाएगा जहाँ प्रक्रिया के दौरान नियंत्रित पदार्थ वायुमंडल में निकल सकते हैं।

(3) नियंत्रित पदार्थों को कारखाने में कसकर बंद डिब्बों में प्राप्त किया जाएगा और इन्हें तब तक इसी प्रकार रखा जाएगा जब तक कि ये पदार्थ प्रक्रियाधीन या उपयोग में न हों। नियंत्रित पदार्थ कारखाने से केवल उपयुक्त प्रकार के कसकर बंद डिब्बों में ही बाहर भेजे जाएंगे। सभी डिब्बों पर स्पष्ट रूप से लेबल लगा होना चाहिए ताकि उनकी सामग्री का संकेत मिल सके।

7. *व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण*।— (1) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक को निम्नलिखित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और जारी किए जाएंगे:

(ए) लंबी पतलून और पूरी आस्तीन वाली कमीज या ओवरऑल तथा सिर को ढकने वाला वस्त्र। कमीज या ओवरऑल गर्दन को पूरी तरह से ढकने वाला होना चाहिए।

(बी) रबर के गम बूट।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत श्रमिकों द्वारा सामान्य कर्तव्यों के निष्पादन के दौरान या आपातकालीन स्थिति में चोट लगने के खतरे की स्थिति में उपयोग के लिए निम्नलिखित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण पर्याप्त संख्या में उपलब्ध कराए जाएंगे:

(ए) रबर के दस्ताने;

(बी) रबर के एप्रन;

(सी) एयरलाइन रेस्पिरैटर या अन्य उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण।

(3) सभी व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों को साफ-सुथरी और स्वच्छ स्थिति में तथा अच्छी मरम्मत में बनाए रखना प्रबंधक की जिम्मेदारी होगी।

8. *युवाओं के रोजगार से संबंधित निषेध*- किसी भी युवा व्यक्ति को ऐसे किसी भी कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें उक्त प्रक्रियाएं की जाती हैं।¹⁷

8ए-*महिलाओं के रोजगार की शर्तें*- महिला श्रमिकों को उनकी सहमति से किसी भी ऐसे कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति दी जा सकती है जिसमें उक्त प्रक्रियाएं संचालित की जाती हैं, निम्नलिखित शर्तों के अधीन:-

(1) *व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।*

(2) *अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।*

¹⁷भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी। 9. कार्यकक्ष के फर्श।— जिन कार्यकक्षों में उक्त प्रक्रियाएं संचालित की जाती हैं, उन सभी का फर्श निम्न प्रकार का होगा:

(ए) फर्श चिकना और जलरोधी होना चाहिए, बशर्ते कि फर्श के निर्माण में डामर या तारकोल का उपयोग न किया जाए;

(बी) अच्छी तरह से रखरखाव किया हुआ;

(सी) आसान जल निकासी के लिए उपयुक्त ढलान के साथ और नालियों से सुसज्जित; और

(डी) रोजाना अच्छी तरह से सफाई की जाती है और नाली का पानी एक बंद चैनल के माध्यम से सीवर में चला जाता है।

10. खाली डिब्बों का निपटान नियंत्रित पदार्थों को रखने के लिए इस्तेमाल किए गए खाली कंटेनर को फेंकने से पहले उसकी सामग्री से अच्छी तरह साफ किया जाना चाहिए और उसे निष्क्रिय करने वाले एजेंट से उपचारित किया जाना चाहिए।

// .मैनुअल हैंडलिंग नियंत्रित पदार्थों को हैंडल वाले स्कूप के अलावा किसी अन्य तरीके से मिलाना, भरना, खाली करना या छूना मना है। ऐसे स्कूप को प्रतिदिन अच्छी तरह साफ किया जाना चाहिए।

12. जोखिम संबंधी निर्देश/उक्त प्रक्रियाओं में पहली बार काम पर रखे गए प्रत्येक कर्मचारी को विषैले पदार्थों के गुणों के बारे में पूरी तरह से निर्देश दिया जाएगा।

श्रमिकों को उन रसायनों के बारे में जानकारी दी जाएगी जिनके संपर्क में आने की संभावना है, उनसे जुड़े खतरों और बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में भी बताया जाएगा। साथ ही, उन्हें आपातकालीन स्थिति से निपटने के लिए उठाए जाने वाले उपायों के बारे में भी निर्देश दिए जाएंगे।

13. चेतावनी पट्टियाँ/इस अनुसूची के साथ संलग्न परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रारूप में और उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित चेतावनी पट्टियाँ कारखाने के उन प्रमुख स्थानों पर लगाई जाएँगी जहाँ श्रमिक अक्सर आते-जाते हों और जिन्हें वे आसानी से पढ़ सकें। प्रबंधक द्वारा इन चेतावनी पट्टियों में दी गई सावधानियों के संबंध में सभी श्रमिकों को समय-समय पर निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी।

14. चिकित्सा परीक्षण/(1) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 14 दिनों के भीतर एक प्रमाणन सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में वे परीक्षण शामिल होंगे जिन्हें प्रमाणन सर्जन उचित समझे, और इसमें मूत्र की एक्सफोलिएटिव साइटोलॉजी भी शामिल होगी। किसी भी श्रमिक को कारखाने में पहली नियुक्ति के 14 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणन सर्जन द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की कम से कम प्रत्येक छह कैलेंडर माह में एक बार प्रमाणन सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी जांच में वे परीक्षण शामिल होंगे जिन्हें प्रमाणन सर्जन उचित समझे, लेकिन इसमें मूत्र की एक्सफोलिएटिव साइटोलॉजी भी शामिल होगी।

(3) उप-अनुच्छेद (1) के अंतर्गत चिकित्सकीय रूप से जांचे गए व्यक्ति को प्रमाणित सर्जन द्वारा प्रपत्र 26 में फिटनेस का प्रमाण पत्र दिया जाएगा। उप-अनुच्छेद (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक पुनः जांच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा। प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा।

(4) उप-अनुच्छेद (1) और (2) में संदर्भित प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणन सर्जन द्वारा फॉर्म 27 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(5) फिटनेस प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर किसी भी निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएंगे।

(6) यदि किसी भी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं या किसी अन्य कार्य में काम करने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि उसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को नुकसान होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में अपने निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह उक्त व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं या किसी भी कार्य में काम करने के लिए अनुपयुक्त मानता है।

(7) कोई भी व्यक्ति जिसे उपधारा (6) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे पुनः नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणन सर्जन, आगे की जांच के बाद, उसे फिर से रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।

15. *चिकित्सा सुविधाएं*—(1) प्रत्येक कारखाने का स्वामी, जिसमें उक्त प्रक्रियाएं संचालित की जाती हैं, ऐसे प्रक्रियाओं में कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सक को नियुक्त करेगा। उसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी।

(2) अधिभोगी उसे उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएँ प्रदान करेगा।

(3) योग्य चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों का रिकॉर्ड मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित प्रपत्र में रखा जाएगा।

16. *श्रमिकों के दायित्व*/उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों का यह कर्तव्य होगा कि वे इन नियमों के अंतर्गत निर्धारित प्रमाणन सर्जन या योग्य चिकित्सा व्यवसायी द्वारा मूत्र की एक्सफोलिएटिव साइटोलॉजी सहित चिकित्सा परीक्षण के लिए स्वयं को प्रस्तुत करें।

17. कपड़े धोने और नहाने की सुविधाएँ—(1) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नलिखित धुलाई और स्नान सुविधाएं उपलब्ध कराई जाएंगी और उन्हें स्वच्छ और अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा:

(ए) एक ढका हुआ स्नानघर जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो और साफ तौलिए, साबुन और नेल ब्रश उपलब्ध हों तथा ऐसे प्रत्येक पांच श्रमिकों के लिए कम से कम एक स्टैंड पाइप की व्यवस्था हो।

(बी) खंड के अंतर्गत प्रदान की गई स्टैंड पाइपों का 50 प्रतिशत(ए) बाथरूम में ऐसे उपकरण लगाए जाएंगे जहां कारखाने के कार्य घंटों के दौरान और उसके बाद एक घंटे तक गर्म और ठंडा पानी उपलब्ध कराया जाएगा।

(सी) धुलाई और स्नान की सुविधाएँ उक्त प्रक्रियाओं वाले क्षेत्र के निकट ही स्थित होनी चाहिए।

(डी) प्रत्येक कर्मचारी को व्यक्तिगत रूप से स्वच्छ तौलिए उपलब्ध कराए जाएंगे।

(और) खंड के अंतर्गत उल्लिखित नलों के अतिरिक्त(ए), प्रत्येक मंजिल पर एक स्टैंड पाइप की व्यवस्था की जाएगी जिससे गर्म पानी उपलब्ध कराया जा सके।

(2) कारखाने की वर्दी और अन्य काम के कपड़े प्रतिदिन धोने की व्यवस्था की जाएगी।

18. कार्यकक्ष में भोजन, पेय पदार्थ आदि निषिद्ध हैं/कोई भी कर्मचारी उन कार्यस्थलों में भोजन, पेय पदार्थ, पान सुपारी या तंबाकू का सेवन नहीं करेगा और न ही धूम्रपान करेगा जहां उक्त प्रक्रियाएं चल रही हैं, और कोई भी कर्मचारी भोजन या विश्राम के अंतराल के दौरान ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

19. क्लोकरूम/उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए, स्वच्छ और अच्छी स्थिति में सुविधाएं उपलब्ध कराई जाएंगी और उनका रखरखाव किया जाएगा।

(ए) एक क्लोकरूम जिसमें दो खानों वाले लॉकर हैं— एक आम कपड़ों के लिए और दूसरा काम के कपड़ों के लिए; और

(बी) अनुच्छेद 7 के तहत उपलब्ध कराए गए सुरक्षा उपकरणों के भंडारण के लिए लॉकर रूम और मेस रूम से अलग एक स्थान।

इस प्रकार उपलब्ध कराए गए आवास की देखरेख एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा की जाएगी और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

20. भोजन कक्ष/उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत उन श्रमिकों के उपयोग के लिए, जो भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में ही रहते हैं, एक भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जो मेजों और बेंचों से सुसज्जित होगा और भोजन को गर्म करने के लिए उपयुक्त साधनों से युक्त होगा।

21. धुलाई के लिए निर्धारित समय।—प्रत्येक शिफ्ट की समाप्ति से पहले उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी को स्नान के लिए 30 मिनट का समय दिया जाएगा। इसके अतिरिक्त,

भोजन के लिए निर्धारित नियमित समय के अतिरिक्त, प्रत्येक भोजन से पहले कम से कम 10 मिनट का समय स्नान के लिए दिया जाएगा।

22. *नियोजित व्यक्तियों की आयु पर प्रतिबंध/अनुसूची के लागू होने की तिथि के बाद पहली बार किसी कारखाने में उक्त प्रक्रियाओं में 40 वर्ष से कम आयु के किसी भी श्रमिक को नियोजित नहीं किया जाएगा।*

23. *अपवाद- निषिद्ध पदार्थ/-(1) कारखाने का मुख्य निरीक्षक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा (जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है), उसमें निर्दिष्ट शर्तों के अधीन, किसी भी ऐसी प्रक्रिया को, जिसके दौरान कोई निषिद्ध पदार्थ बनता, संसाधित होता, निर्मित होता, संभाला जाता या उपयोग किया जाता है, अनुच्छेद 5 के प्रावधानों से छूट दे सकता है, यदि वह संतुष्ट है कि प्रक्रिया पूरी तरह से बंद और वायुरोधी प्रणाली में इस प्रकार से की जाती है कि निषिद्ध पदार्थ को प्रणाली से केवल उतनी ही मात्रा में निकाला जाता है जितनी प्रक्रिया के नियंत्रण के उद्देश्य से या ऐसे उद्देश्यों के लिए आवश्यक हो, जिससे यह सुनिश्चित हो सके कि उत्पाद किसी भी निषिद्ध पदार्थ से मुक्त है।*

(2) कारखानों का मुख्य निरीक्षक बेनेज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड के निर्माण, संचालन या उपयोग की अनुमति दे सकता है, बशर्ते कि इससे संबंधित सभी प्रक्रियाएं पूरी तरह से बंद प्रणाली में इस प्रकार की जाएं कि बेनेज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड के अलावा कोई भी निषिद्ध पदार्थ उससे न निकाला जाए, सिवाय उन मात्राओं के जो प्रक्रियाओं के नियंत्रण के उद्देश्य से या ऐसे उद्देश्यों के लिए आवश्यक हों जिनसे यह सुनिश्चित किया जा सके कि उत्पाद निषिद्ध पदार्थों से मुक्त है, और यह सुनिश्चित करने के लिए पर्याप्त कदम उठाए जाएं कि बेनेज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड को, जब तक कि वह पूरी तरह से बंद प्रणाली में न हो, हर समय कम से कम एक भाग पानी और दो भाग बेनेज़िडाइन हाइड्रोक्लोराइड के मिश्रण से गीला रखा जाए।

24. *अपवाद- सामान्य/*—यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य कारखाना निरीक्षक संतुष्ट हो कि प्रक्रियाओं की अनियमितता या किसी अन्य कारण जैसी असाधारण परिस्थितियों के कारण, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में कामगारों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य कारखाना निरीक्षक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा (जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है) ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, यदि कोई हो, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट करे।

परिशिष्ट

चेतावनी संबंधी सूचना-पट्टिका

1. डाई के मध्यवर्ती पदार्थ जो नाइट्रो या अमीनो व्युत्पन्न या एरोमैटिक हाइड्रोकार्बन होते हैं, विषैले होते हैं। आपको इस कारखाने में इन रसायनों को बार-बार संभालना होगा।
2. अपने स्वास्थ्य की सुरक्षा के लिए विभिन्न प्रकार के सुरक्षात्मक वस्त्रों का उपयोग करें।

3. हर समय स्वच्छता का पूरा ध्यान रखें। भोजन करने से पहले हाथों और पैरों को अच्छी तरह धोएं। कारखाने से निकलने से पहले स्नान करना अनिवार्य है।
4. शरीर पर गिरे किसी भी रसायन को साबुन और पानी से धो लें। यदि रसायन का घोल आपके शरीर पर गिर जाए, तो तुरंत दूषित कपड़े उतार दें। ये रसायन सायनोसिस (त्वचा का नीला पड़ना) का कारण बन सकते हैं। तुरंत चिकित्सा अधिकारी या नियुक्त डॉक्टर से संपर्क करें और उनकी सलाह लें।
5. रंग के मध्यवर्ती पदार्थों को केवल लंबे हैंडल वाले स्कूप से ही संभालें, कभी भी नंगे हाथों से न संभालें।
6. मादक पेय पदार्थों से बचना चाहिए क्योंकि वे रसायनों द्वारा विषाक्तता के खतरे को बढ़ाते हैं।
7. अपने खाने-पीने की चीजों को कार्यस्थल से दूर रखें। कार्यस्थल पर किसी भी रूप में भोजन, पेय पदार्थ या तंबाकू का सेवन करना वर्जित है।
8. विषैले रसायनों के साथ काम करने से कई वर्षों बाद गंभीर दुष्प्रभाव हो सकते हैं। शरीर, कपड़े, मशीनरी और उपकरणों की पूर्ण स्वच्छता बनाए रखने के लिए विशेष सावधानी बरतनी चाहिए।

[अनुसूची XIV]

बेंजीन का निर्माण, प्रबंधन और उपयोग

और बेंजीन युक्त पदार्थ

1. यह अनुसूची बेंजीन से होने वाली विषाक्तता के खतरों से सुरक्षा प्रदान करने के लिए बनाई गई है और यह उन कारखानों या उनके भागों पर लागू होगी जिनमें बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन या उपयोग किया जाता है।
2. परिभाषाएँ/इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए:
 - (ए) 'बेंजीन युक्त पदार्थ' से तात्पर्य ऐसे पदार्थों से है जिनमें बेंजीन की मात्रा आयतन के अनुसार 1 प्रतिशत से अधिक हो;
 - (बी) 'प्रतिस्थापन' से तात्पर्य एक ऐसे रसायन से है जो बेंजीन से कम हानिकारक या हानिरहित हो और जिसका उपयोग बेंजीन के स्थान पर किया जा सके;
 - (सी) 'बंद प्रणाली' से तात्पर्य ऐसी प्रणाली से है जो बेंजीन वाष्प को कार्यशील वातावरण में निकलने नहीं देगी; और
 - (डी) 'प्रभावी निकास' का अर्थ है यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन, जिसका उद्देश्य गैसों, वाष्पों, धूल या धुएं को बाहर निकालना है ताकि वे किसी भी कार्यस्थल की हवा में न फैलें। कोई भी निकास तब तक प्रभावी नहीं माना जाएगा जब तक वह उस स्थान पर उत्पन्न धुएं को बाहर निकालने में सक्षम न हो जहां से ऐसी गैसों, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती हैं।
3. निषेध और प्रतिस्थापन।— (1) निम्नलिखित प्रक्रियाओं में बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग निषिद्ध है—

(ए) वार्निश, पेंट और थिनर का निर्माण;

(बी) सफाई और चिकनाई हटाने की प्रक्रियाएँ।

(2) बैजीन या बैजीन युक्त पदार्थों का उपयोग विलायक या तनुकारक के रूप में तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि वह प्रक्रिया जिसमें इसका उपयोग किया जाता है, किसी बंद प्रणाली में न की जाए या जब तक कि प्रक्रिया को इस तरह से न किया जाए जिसे बंद प्रणाली में किए जाने के समान ही सुरक्षित माना जाता हो।

(3) जहाँ उपयुक्त विकल्प उपलब्ध हों, वहाँ बैजीन या बैजीन युक्त पदार्थों के स्थान पर उनका उपयोग किया जाएगा। हालाँकि, यह प्रावधान निम्नलिखित प्रक्रियाओं पर लागू नहीं होगा:

(ए) बैजीन का उत्पादन;

(बी) वह प्रक्रिया जिसमें बैजीन का उपयोग रासायनिक संश्लेषण के लिए किया जाता है; और

(ग) मोटर स्पिरिट (उपयोग और ईंधन)।

(4) मुख्य निरीक्षक, राज्य सरकार द्वारा पुष्टि के अधीन रहते हुए, अनुच्छेद 2 में निर्धारित प्रतिशत से छूट की अनुमति दे सकता है। (ए) तथा इस अनुच्छेद के उप-अनुच्छेद (2) के प्रावधानों से भी अस्थायी रूप से उन शर्तों और समय-सीमाओं के भीतर छूट दी जाएगी जो संबंधित नियोक्ताओं और श्रमिकों के साथ परामर्श के बाद निर्धारित की जाएंगी।

4. साँस के ज़रिए अंदर जाने से सुरक्षा।— (1) बैजीन या बैजीन युक्त पदार्थों के उपयोग से संबंधित प्रक्रिया को यथासंभव एक संलग्न प्रणाली में किया जाएगा।

(2) जहाँ किसी बंद प्रणाली में प्रक्रिया को पूरा करना व्यावहारिक न हो, वहाँ उस कार्यक्षेत्र में जहाँ बैजीन या बैजीन युक्त पदार्थों का उपयोग किया जाता है, बैजीन वाष्पों को हवा या कार्यक्षेत्र में निकलने से रोकने के लिए एक कुशल निकास मार्ग या बैजीन वाष्पों को हटाने के अन्य साधन लगाए जाएँगे ताकि हवा में बैजीन की सांद्रता आयतन के अनुसार 25 भाग प्रति मिलियन या 80 मिलीग्राम प्रति घन मीटर से अधिक न हो।

(3) हवा में बैजीन वाष्प की सांद्रता मापने के लिए वायु विश्लेषण प्रत्येक 8 घंटे में या मुख्य निरीक्षक द्वारा निर्देशित अंतराल पर उन स्थानों पर किया जाएगा जहाँ बैजीन का उपयोग करने वाली प्रक्रियाएं चल रही हैं, और ऐसे विश्लेषण के परिणाम इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से रखे गए रजिस्टर में दर्ज किए जाएँगे। यदि वायु विश्लेषण द्वारा मापी गई हवा में बैजीन वाष्प की सांद्रता 25 भाग प्रति मिलियन आयतन या 80 मिलीग्राम प्रति घन मीटर से अधिक हो जाती है, तो प्रबंधक तत्काल मुख्य निरीक्षक को इस वृद्धि के कारणों सहित सांद्रता की रिपोर्ट करेगा।

(4) विशेष कारणों से जिन श्रमिकों के वायु या कार्यस्थल में बैजीन की सांद्रता उप-अनुच्छेद (2) में उल्लिखित अधिकतम मात्रा से अधिक होने की संभावना है, उन्हें उपयुक्त श्वसन मुख मुखौटे उपलब्ध कराए जाएँगे। ऐसे संपर्क की अवधि यथासंभव सीमित रखी जाएगी।

5. *त्वचा के संपर्क से बचाव के उपाय*।— (1) जो श्रमिक तरल बेंजीन या बेंजीन युक्त तरल पदार्थ के संपर्क में आने की संभावना रखते हैं, उन्हें उपयुक्त दस्ताने, एप्रन, जूते और जहां आवश्यक हो, वाष्परोधी रासायनिक चश्मे प्रदान किए जाएंगे, जो बेंजीन या उसके वाष्पों से अप्रभावित सामग्री से बने हों।

(2) उप-अनुच्छेद में संदर्भित सुरक्षात्मक वस्त्र(आई)इसे अच्छी स्थिति में रखा जाएगा और नियमित रूप से निरीक्षण किया जाएगा।

6. *महिलाओं और युवाओं के रोजगार से संबंधित प्रतिबंध*। किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को ऐसे किसी भी कार्यस्थल पर नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के संपर्क में आने का जोखिम हो।

7. *लेबलिंग*।— बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों को रखने वाले प्रत्येक कंटेनर पर "बेंजीन" शब्द और अनुमोदित खतरे के चिह्न स्पष्ट रूप से दिखाई देने चाहिए और साथ ही बेंजीन की मात्रा, विषाक्तता के बारे में चेतावनी और रसायन की ज्वलनशीलता के बारे में चेतावनी भी प्रदर्शित होनी चाहिए।

8. *बेंजीन का अनुचित उपयोग*।— (1) श्रमिकों द्वारा अपने हाथों या अपने काम के कपड़ों की सफाई के लिए बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग निषिद्ध होगा।

(2) श्रमिकों को ऐसे दुरुपयोग से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों के बारे में निर्देश दिया जाएगा।

9. *कार्यस्थल में भोजन आदि का सेवन निषिद्ध है*।— किसी भी कर्मचारी को उस कार्यस्थल में भोजन या पेय पदार्थ का भंडारण या सेवन करने की अनुमति नहीं होगी जहां बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन या उपयोग किया जाता है।

ऐसे कार्यस्थलों में धूम्रपान और तंबाकू या पान चबाना निषिद्ध होगा।

10. *जोखिमों के संबंध में निर्देश*।— प्रत्येक कर्मचारी को उसके पहले कार्य पर बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के गुणों और उनसे जुड़े खतरों के बारे में पूरी तरह से निर्देश दिया जाएगा। साथ ही, कर्मचारियों को आपातकालीन स्थिति से निपटने के लिए उठाए जाने वाले उपायों के बारे में भी जानकारी दी जाएगी।

11। *चेतावनी सूचनाएँ*।— परिशिष्ट 'ए' में निर्दिष्ट प्रारूप में और श्रमिकों के बहुमत द्वारा आसानी से पढ़े और समझे जाने वाली भाषा में प्रस्तुत किए गए चेतावनी नोटिस उन कार्यस्थलों में प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित किए जाएंगे जहां बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन या उपयोग किया जाता है।

12. *कपड़े धोने की सुविधा, क्लोकरूम और मेसरूम*। जिन कारखानों में बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, प्रसंस्करण या उपयोग किया जाता है, उन कारखानों के मालिक को उन्हें साफ-सुथरी स्थिति में और अच्छी मरम्मत में रखना होगा:

(1) प्रत्येक 10 व्यक्तियों के लिए कम से कम एक नल के मानक के अंतर्गत धुलाई की सुविधाएँ, जिसमें साबुन और स्वच्छ तौलिये के साथ पानी की निरंतर आपूर्ति हो, यदि निरीक्षक द्वारा ऐसा आदेश दिया गया हो;

(2) प्रत्येक कर्मचारी के लिए लॉकर युक्त एक क्लोकरूम, जिसमें दो डिब्बे हों, एक सड़क के कपड़ों के लिए और दूसरा काम के कपड़ों के लिए; और

(3) भोजन गर्म करने के साधनों से सुसज्जित मेज और बेंचों वाला मेसरूम, बशर्ते कि जहां श्रमिकों के भोजन के लिए कैंटीन या अन्य उचित व्यवस्था मौजूद हो, वहां मेसरूम की आवश्यकता नहीं होगी।

13. **चिकित्सा परीक्षण।**—(1) बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के उपयोग से संबंधित प्रक्रियाओं में नियोजित होने वाले प्रत्येक श्रमिक को निम्नलिखित प्रक्रिया से गुजरना होगा—

(ए) रोजगार से पहले एक संपूर्ण चिकित्सा परीक्षण, जिसमें प्रमाणित सर्जन द्वारा रोजगार के लिए उपयुक्तता की जांच हेतु रक्त परीक्षण शामिल है; और

(बी) कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रयोगशाला की सहायता से हर 6 महीने के अंतराल पर रक्त परीक्षण और अन्य जैविक परीक्षणों सहित आवधिक चिकित्सा जांच की जाएगी।

(2) रोजगार पूर्व चिकित्सा परीक्षा और आवधिक चिकित्सा परीक्षा सहित परीक्षणों के प्रमाण पत्र फॉर्म संख्या 17 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किए जाएंगे, जिसे निरीक्षक द्वारा मांग किए जाने पर प्रस्तुत किया जाएगा।

(3) यदि कारखाने का चिकित्सा अधिकारी किसी भी समय जांच करने पर यह राय रखता है कि किसी श्रमिक में बेंजीन के संपर्क में आने के लक्षण या संकेत विकसित हो गए हैं, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त रजिस्टर में दर्ज करेगा और प्रबंधक को लिखित रूप में सूचित करेगा तथा कारखाने के चिकित्सा अधिकारी से सूचना प्राप्त होने पर, कारखाने का प्रबंधक बेंजीन के संपर्क में आए श्रमिक को प्रमाणित सर्जन के पास भेजेगा, जो कारखाने के चिकित्सा अधिकारी के निष्कर्ष से संतुष्ट होने और आवश्यक जांच करने के बाद, श्रमिक को अस्थायी रूप से स्थानांतरित करने या प्रक्रिया में श्रमिक को निलंबित करने के आदेश जारी करेगा।

(4) चिकित्सा परीक्षा कारखाने के मालिक या प्रबंधक द्वारा आयोजित की जाएगी और इस प्रकार जांच किए गए श्रमिक को इसके लिए कोई खर्च वहन नहीं करना होगा।

[अनुसूची पंद्रह]

मिट्टी के बर्तनों का निर्माण

1. **बचत।**—ये प्रावधान ऐसे कारखाने पर लागू नहीं होंगे जिसमें निम्नलिखित में से कोई एक वस्तु बनाई जाती हो, लेकिन अन्य कोई मिट्टी के बर्तन न बनाए जाते हों—

(ए) बिना पॉलिश वाली या नमक पॉलिश वाली ईंटें और टाइलें; और

(बी) प्लास्टिक मिट्टी से बनी वास्तुशिल्पीय टेराकोटा, जो या तो बिना ग्लेज़ वाली होती है या केवल सीसा रहित ग्लेज़ से ग्लेज़ की गई होती है।

2. परिभाषाएँ/इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "प्रभावी निकास प्रवाह" का अर्थ है किसी भी ऐसे स्थान की हवा में धूल या धुएं को फैलने से रोकने के लिए यांत्रिक या अन्य साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन, जहां काम चल रहा हो। कोई भी प्रवाह तब तक प्रभावी नहीं माना जाएगा जब तक वह धूल या धुएं के उद्गम स्थल पर उत्पन्न धूल या धुएं को प्रभावी ढंग से न हटा दे।

(बी) "फेटलिंग" में स्कैलपिंग, टोइंग, सैंड पेपरिंग, सैंड स्टिकिंग, ब्रशिंग या मिट्टी के बर्तनों की सफाई की कोई भी अन्य प्रक्रिया शामिल है जिसमें धूल निकलती है;

(सी) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य अनुच्छेद 3 के अंतर्गत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से है तथा इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा;

(डी) "पिसी हुई या चूर्णित चकमक पत्थर या क्वार्ट्ज" में प्राकृतिक रेत शामिल नहीं है;

(ई) "सीसा रहित ग्लेज़" से तात्पर्य ऐसे ग्लेज़ से है जिसमें सीसा मोनोऑक्साइड के रूप में गणना किए गए सीसा यौगिक की मात्रा उसके शुष्क भार के एक प्रतिशत से अधिक नहीं होती है;

(एफ) "कम घुलनशीलता वाला ग्लेज़" से तात्पर्य ऐसे ग्लेज़ से है जो तनु हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के संपर्क में आने पर अपने शुष्क भार के पाँच प्रतिशत से अधिक घुलनशील सीसा यौगिक (लेड मोनोऑक्साइड के रूप में गणना की गई मात्रा) को नहीं दर्शाता है, जब इसका निर्धारण नीचे वर्णित विधि से किया जाता है।

100 डिग्री सेल्सियस पर सुखाए गए और अच्छी तरह से मिश्रित पदार्थ की एक निश्चित मात्रा को सामान्य तापमान पर एक घंटे तक लगातार हिलाया जाएगा। इसके लिए, हाइड्रोजन क्लोराइड के 0.25 प्रतिशत युक्त हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय विलयन की 1000 गुना मात्रा का उपयोग किया जाएगा। इसके बाद, इस विलयन को एक घंटे के लिए स्थिर रखा जाएगा और फिर छान लिया जाएगा। साफ छने हुए घोल में मौजूद सीसे के लवण को सीसा सल्फाइड के रूप में अवक्षेपित किया जाएगा और सीसा सल्फेट के रूप में तौला जाएगा।

(जी) "कुम्हार की दुकान" में वे सभी स्थान शामिल हैं जहाँ मिट्टी के बर्तनों को दबाकर या किसी अन्य प्रक्रिया द्वारा आकार दिया जाता है और वे सभी स्थान जहाँ मिट्टी के बर्तनों को बिस्किट फायर में रखने से पहले उन्हें आकार देना, पॉलिश करना या अन्य उपचार करना किया जाता है; और

(एच) मिट्टी के बर्तनों में मिट्टी के बर्तन, पत्थर के बर्तन, चीनी मिट्टी के बर्तन, चीनी मिट्टी की टाइलें और ऐसी मिट्टी से या मिट्टी और अन्य सामग्रियों जैसे क्वार्ट्ज, चकमक पत्थर, फेल्टस्पार और जिप्सम के मिश्रण से बनी कोई भी अन्य वस्तु शामिल है।

3. कुशल निकास मार्ग।— कुशल निकास मार्ग का उपयोग किए बिना निम्नलिखित प्रक्रियाओं को नहीं किया जाना चाहिए:

(ए) शुष्क और बिना घर्षण वाले सीसे के यौगिक के हेरफेर या उपयोग से संबंधित सभी प्रक्रियाएं;
(बी) मिट्टी के बर्तनों की किसी भी प्रकार की फिनिशिंग प्रक्रिया, चाहे वह कच्चे माल पर हो या बिस्कुट पर, बशर्ते कि यह गीली फिनिशिंग और यांत्रिक शक्ति की सहायता के बिना मिट्टी के बर्तनों की कभी-कभार की जाने वाली फिनिशिंग पर लागू नहीं होगी;

(सी) टाइलें या अन्य वस्तुएं बनाने के लिए मिट्टी की धूल या किसी अन्य सामग्री को दबाव द्वारा छानना, सिवाय इसके कि—

(आई) यह कार्य एक ऐसी बंद मशीन में किया जाता है जिससे धूल का निकलना प्रभावी रूप से रोका जा सके; या

(ii) स्थानांतरित की जाने वाली सामग्री इतनी नम है कि उससे धूल नहीं उड़ सकती;

(डी) मिट्टी की धूल से टाइलों को दबाना, प्रत्येक प्रेस के साथ एक निकास छिद्र जुड़ा होना, और टाइलों के अलावा अन्य वस्तुओं को मिट्टी की धूल से दबाना, जब तक कि सामग्री इतनी नम न हो कि कोई धूल न निकले;

(ई) मिट्टी की धूल से बनी टाइलों की दबाव द्वारा पॉलिशिंग करना, सिवाय उन मामलों के जहां पॉलिशिंग पूरी तरह से नम सामग्री पर या उसके साथ की जाती है, और मिट्टी की धूल से बनी अन्य वस्तुओं की पॉलिशिंग करना, जब तक कि सामग्री इतनी नम न हो कि कोई धूल न निकले;

(एफ) सैगरों को लोड और अनलोड करने की प्रक्रिया जिसमें पिसे हुए और पाउडर किए गए चकमक पत्थर, क्वार्ट्ज, एल्युमिनिया या अन्य सामग्रियों को संभालना और उनका हेरफेर करना शामिल है;

(जी) मिट्टी के बिस्कुटों पर ब्रश चलाना तब तक प्रतिबंधित है, जब तक कि यह प्रक्रिया किसी ऐसे कमरे में न की जाए जिसमें कुशल सामान्य यांत्रिक वेंटिलेशन या अन्य वेंटिलेशन की व्यवस्था हो, जिसे निरीक्षक द्वारा मामले की सभी परिस्थितियों को ध्यान में रखते हुए पर्याप्त प्रमाणित किया गया हो;

(एच) पिसे हुए चकमक पत्थर या क्वार्ट्ज में पकाए गए बिस्कुट के बर्तनों की फिनिशिंग करना, सिवाय उन मामलों के जहां यह काम किसी ऐसी बंद मशीन में किया जाता है जिससे धूल का निकलना प्रभावी रूप से रोका जा सके;

(आई) ग्लेज़ लगाने के बाद डुबोकर या अन्य प्रक्रिया द्वारा बर्तनों की सफाई;

(जे) मिट्टी के बर्तनों के लिए सामग्री को कुचलने और सुखाने का काम, जब तक कि यह काम ऐसी मशीनों में न किया जाए जो धूल के निकलने को प्रभावी ढंग से रोकती हों या इतनी नम हों कि धूल निकल ही न सके;

(के)चकमक पत्थर, क्वार्ट्ज, मिट्टी के चूर्ण या इन सामग्रियों के मिश्रण को छानना या उसमें हेरफेर करना तब तक वर्जित है जब तक कि वह इतना नम न हो कि उससे धूल न उड़ सके;

(एल)बिजली से चलने वाले पहिये पर टाइलों की पिसाई तभी संभव है जब पहिये पर प्रभावी जल छिड़काव का उपयोग किया जाए;

(एम) लिफ्टों और कन्वेयरों द्वारा सामग्रियों को उठाना और ले जाना तब तक प्रतिबंधित है जब तक कि वे प्रभावी रूप से बंद न हों और इस प्रकार व्यवस्थित न हों कि धूल हवा में न फैले, खासकर उन स्थानों पर जहां व्यक्ति कार्यरत हैं;

(एन)बहने वाली सामग्री की तैयारी या तौलना, सूखे रंगों को फैलाना, रंग छिड़कना और रंग उड़ाना;

(ओ)प्लास्टर ऑफ पेरिस रखने के लिए उपयोग किए जाने वाले डिब्बे या इसी तरह के पात्रों में उपयुक्त ढक्कन न होने पर सांचा बनाना संभव नहीं है; और

(पी) जले हुए पदार्थ को तब तक न संभालें जब तक कि वह पदार्थ इतना गीला न हो जाए कि उससे धूल न निकले।

4. प्रक्रिया का पृथक्करण/निम्नलिखित में से प्रत्येक प्रक्रिया को इस प्रकार और ऐसी परिस्थितियों में संचालित किया जाएगा जिससे एक दूसरे से और अन्य गीली प्रक्रियाओं से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित हो सके।

(ए) सामग्रियों को कुचलना और सूखा पीसना या छानना, टाइलों को तैयार करना, दबाना, मिट्टी और कच्चे माल को सुखाना, गट्ठरों को लादना और उतारना, और सूखे सीसे के यौगिक का उपयोग करना।

(बी) शुष्क सीसा यौगिक के उपयोग से संबंधित सभी प्रक्रियाएं।

5. ग्लेज़ के उपयोग पर प्रतिबंध।— मिट्टी के बर्तन बनाने वाले कारखाने में सीसा रहित ग्लेज़ या कम घुलनशीलता वाले ग्लेज़ के अलावा किसी अन्य ग्लेज़ का उपयोग नहीं किया जाएगा।

6. युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध-अनुच्छेद 4 में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में, या ऐसे किसी भी स्थान पर जहां ऐसे कार्य किए जाते हैं, किसी भी युवा व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।¹⁸

7. कुम्हार के चाक के लिए स्क्रीन की व्यवस्था/कुम्हार के चाक (जॉली और जिगर) में जाली लगी होनी चाहिए या उसे इस प्रकार बनाया जाना चाहिए जिससे मिट्टी के टुकड़े चाक से बाहर न फेंके जा सकें।

¹⁸संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 09/2024/2411/XXXVI-03-2024-1792147, दिनांक 23 दिसंबर, 2024 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं:

8. सफाई के दौरान धूल पर नियंत्रण।— (1) फर्श की सफाई के दौरान धूल उड़ने से रोकने के लिए नमी या अन्य सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे।

(2) नम लकड़ी का बुरादा या अन्य उपयुक्त सामग्री का उपयोग सफाई प्रक्रिया के दौरान धूल को हवा में उड़ने से रोकने के लिए नम विधि को प्रभावी बनाने के लिए किया जाएगा, जो काम बंद होने के बाद की जाएगी।

9. कुछ कार्यशालाओं का फर्श/कुम्हारों की दुकानों, स्लिप हाउस, डिपिंग हाउस और बर्तन साफ करने वाले कमरों के फर्श सख्त, चिकने और अभेद्य होने चाहिए और एक वयस्क पुरुष द्वारा नम विधि का उपयोग करके प्रतिदिन अच्छी तरह से साफ किए जाने चाहिए।

10. सुरक्षा उपकरण।— (1) अधिभोगी पैराग्राफ 3 के अंतर्गत शामिल प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए उपयुक्त ओवरऑल और सिर ढकने वाले वस्त्र उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा।

(2) अधिभोगी जलरोधी या इसी तरह की सामग्री से बने उपयुक्त एप्रन उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा, जिन्हें डिपर्स, डिपर्स के सहायकों, थ्रोअर्स, जॉली वर्कर्स, कास्टर्स, मोल्ड मेकर्स और फिल्टरप्रेस और पग मिल वर्कर्स के उपयोग के लिए प्रतिदिन स्पंज से साफ किया जा सके।

(3) उप-अनुच्छेद (2) के अनुसार प्रदान किए गए एप्रन को पहनने वालों द्वारा प्रतिदिन स्पंज या अन्य गीली प्रक्रियाओं द्वारा अच्छी तरह से साफ किया जाएगा। सभी ओवरऑल और सिर ढकने वाले वस्त्रों को सप्ताह में कम से कम एक बार धोया, साफ किया और मरम्मत किया जाएगा, और यह धुलाई, सफाई या मरम्मत का प्रबंध कब्जेदार द्वारा किया जाएगा।

(4) धूलयुक्त पदार्थों की बोरियों को खाली करने, धूलयुक्त पदार्थों को तौलने और मिलाने, तथा बॉलमिल और प्लंजर को चार्ज करने में किसी भी व्यक्ति को उपयुक्त और कुशल धूल श्वसन यंत्र पहने बिना काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

11। कपड़े धोने की सुविधा।— (1) अधिभोगी अनुच्छेद 8 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी स्थिति में स्थान उपलब्ध कराएगा और उसका रखरखाव करेगा।

(ए) एक ढका हुआ धुलाई स्थान, जिसमें निम्नलिखित में से कोई एक हो—

(आई) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर की जगह उपलब्ध हो, और नाली के ऊपर लगे नलों या जेटों से 60 सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक नल या स्टैंडपाइप होना चाहिए, जिसमें स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो, और नल या स्टैंडपाइप के बीच की दूरी कम से कम 120 सेंटीमीटर होनी चाहिए; और

(बी) पर्याप्त मात्रा में उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये, जिन्हें प्रतिदिन बदला जाए, साथ ही पर्याप्त मात्रा में नेल ब्रश और साबुन उपलब्ध कराए जाएं।

12. धुलाई के लिए ट्यूब की अनुमति दी गई। पैराग्राफ 3 में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति को नियमित भोजन के समय के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट का समय हाथ-मुँह धोने के लिए दिया जाएगा।

13. भोजनालय।—(1) विश्राम के अंतरालों के दौरान परिसर में रहने वाले सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें प्रति व्यक्ति 0.93 वर्ग मीटर का स्थान उपलब्ध हो और जो निम्नलिखित सुविधाओं से सुसज्जित हो—

(ए) पर्याप्त संख्या में मेजें और कुर्सियाँ या पीठ टिकाने वाली बेंचें;

(बी) बर्तन धोने की व्यवस्था;

(सी) भोजन को गर्म करने के पर्याप्त साधन; और

(डी) पर्याप्त मात्रा में पीने का पानी।

(2) कमरे में ताजी हवा के संचार द्वारा पर्याप्त वेंटिलेशन होना चाहिए और उसे एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाना चाहिए और उसे साफ रखा जाना चाहिए।

14. कार्यस्थलों में भोजन, पेय पदार्थ आदि निषिद्ध हैं। खाना-पीना मना है। pan, supari और पैराग्राफ 3 में उल्लिखित प्रक्रियाओं में से किसी भी प्रक्रिया को करने वाले किसी भी कार्यस्थल में किसी भी कर्मचारी द्वारा तंबाकू लाया या सेवन नहीं किया जाएगा और भोजन या विश्राम के अंतराल के दौरान कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

15. क्लोकरूम, आदि। अनुच्छेद 3 में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित व्यवस्था की जाएगी और उसका रखरखाव किया जाएगा:

(ए) कार्य समय के दौरान उतारे जाने वाले कपड़ों के लिए एक क्लोकरूम होगा और ऐसा आवास किसी भी भोजन कक्ष से अलग होगा; और

(बी) अनुच्छेद 10 के अंतर्गत प्रदान किए गए सुरक्षा उपकरणों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था।

16. चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं एवं परीक्षणों के रिकॉर्ड।—(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, जिसमें मिट्टी के बर्तनों का निर्माण किया जाता है, निम्नलिखित कार्य करेगा—

(ए) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा व्यवसायी को नियुक्त किया जाए, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी; और

(बी) उक्त चिकित्सक को खंड में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना।(ए)।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों का रिकॉर्ड कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

17. प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण।—(1) अनुच्छेद 3 के अंतर्गत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांच में मूत्र और रक्त में सीसा, मूत्र में एलए, हीमोग्लोबिन की मात्रा, कोशिकाओं की स्टिपलिंग और फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण शामिल होंगे, और खंडों में उल्लिखित प्रक्रियाओं में लगे श्रमिकों के लिए छाती का एक्स-रे भी किया जाएगा।(ए) और (एन)अनुच्छेद 3 के अनुसार, अन्य कर्मचारियों के लिए फुफ्फुसीय कार्यक्षमता परीक्षण और छाती का एक्स-रे अनिवार्य है। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) खंड में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में नियोजित सभी व्यक्ति(ए) और (एन)अनुच्छेद 3 में उल्लिखित प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों की जांच प्रत्येक 3 कैलेंडर माह में एक बार प्रमाणित सर्जन द्वारा की जाएगी। अनुच्छेद 3 के शेष खंडों में उल्लिखित अन्य प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों की जांच प्रत्येक बारह कैलेंडर माह में एक बार प्रमाणित सर्जन द्वारा की जाएगी। सभी श्रमिकों के लिए ऐसी जांच में उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे, सिवाय छाती के एक्स-रे के, जो प्रत्येक 3 वर्ष में एक बार किया जाएगा।

(3) प्रमाणन सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएंगे।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि उसमें काम जारी रखने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो

वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में अपने निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह उक्त व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त मानता है।

(6) उप-पैरा (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाए गए किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित नहीं किया जाएगा या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि प्रमाणन सर्जन आगे की जांच के बाद उसे उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए फिर से योग्य प्रमाणित न कर दे।

18. छूट/— यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान उस कारखाने में कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से उन शर्तों के अधीन छूट दे सकता है जो वह उसमें निर्दिष्ट करे। मुख्य निरीक्षक बिना कोई कारण बताए किसी भी समय ऐसे प्रमाण पत्र को रद्द कर सकता है।

अनुसूची सोलह

पत्थर या किसी अन्य सामग्री का हेरफेर

मुक्त सिलिका युक्त

1. आवेदन पत्र/यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के उन भागों पर लागू होगी जिनमें पत्थर या मुक्त सिलिका युक्त किसी अन्य सामग्री का प्रसंस्करण किया जाता है।

2. परिभाषाएँ/इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए

(ए) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में प्रथम रोजगार से है और इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रियाओं में पुनः रोजगार भी शामिल होगा;

(बी) "हेरफेर" का अर्थ है पत्थर या किसी अन्य सामग्री को कुचलना, तोड़ना, छीलना, तराशना, पीसना, छानना, मिलाना, वर्गीकृत करना या संभालना, या ऐसे पत्थर या सामग्री से संबंधित कोई अन्य क्रिया; और

(सी) "पत्थर या कोई अन्य पदार्थ जिसमें मुक्त सिलिका हो" का अर्थ है ऐसा पत्थर या कोई अन्य ठोस पदार्थ जिसमें वजन के हिसाब से कम से कम 5 प्रतिशत मुक्त सिलिका हो।

3. हेरफेर करते समय सावधानियाँ/किसी कारखाने या उसके किसी भाग में कोई भी हेरफेर तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि निम्नलिखित में से एक या अधिक उपाय न किए जाएं, अर्थात्—

(ए) संसाधित की जा रही पत्थर या अन्य सामग्री को नम करना;

(बी) पानी का छिड़काव करना;

(सी) प्रक्रियाओं को संलग्न करना;

(डी) प्रक्रिया को अलग करना; और

(ई)स्थानीयकृत निकास वेंटिलेशन प्रदान करना:

ऐसे उपाय अपनाए जाते हैं ताकि कारखाने के किसी भी स्थान पर जहां कोई व्यक्ति कार्यरत है, धूल को अधिनियम की धारा 41- एफ से जुड़ी दूसरी अनुसूची में निर्धारित सिलिका धूल के अधिकतम अनुमेय स्तर के बराबर या उससे नीचे के स्तर पर प्रभावी ढंग से नियंत्रित किया जा सके।

बशर्ते कि उपर्युक्त उपाय आवश्यक नहीं हैं यदि संचालन की प्रक्रिया ही ऐसी हो कि उत्पन्न और व्याप्त धूल का स्तर निर्दिष्ट अनुमेय स्तर से अधिक न हो।

4. *फर्शों का रखरखाव*।— (1) सभी फर्श या स्थान जहाँ महीन धूल जमने की संभावना हो और जहाँ किसी व्यक्ति को काम करना हो या गुजरना हो, अभेद्य सामग्री के होंगे और ऐसी स्थिति में बनाए रखे जाएँगे कि उन्हें नम विधि या किसी अन्य विधि से अच्छी तरह साफ किया जा सके जिससे सफाई की प्रक्रिया में धूल हवा में उड़ने से रोका जा सके।

(2) प्रत्येक कार्यकक्ष या उस स्थान के प्रत्येक तल की सतह, जहाँ कोई कार्य किया जाता है या जहाँ किसी व्यक्ति को अपने कार्य के दौरान गुजरना पड़ता है, को प्रत्येक शिफ्ट के दौरान कम से कम एक बार पानी से छिड़काव करके या किसी अन्य उपयुक्त विधि से धूल से साफ किया जाएगा ताकि सफाई की प्रक्रिया में धूल हवा में न उड़े।

5. *युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध*। किसी भी युवा व्यक्ति को किसी भी प्रकार की ऐसी गतिविधियों में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिनमें हेरफेर शामिल हो या किसी ऐसे स्थान पर जहां ऐसी गतिविधियां की जाती हों।

6. *चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं एवं परीक्षणों के रिकॉर्ड*।— (1) अनुसूची के अंतर्गत आने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी निम्नलिखित कार्य करेगा—

(ए) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त किया जाए, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी, और

(बी) उक्त चिकित्सा अधिकारी को खंड में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करें।(ए)।

(2) उक्त चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों का रिकॉर्ड कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

7. *प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण*।— (1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी चिकित्सा जांच में फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और छाती का एक्स-रे शामिल होगा। किसी भी श्रमिक को पहली नियुक्ति के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी

जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की बारह माह में कम से कम एक बार प्रमाणन सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी। प्रमाणन सर्जन द्वारा उचित समझे जाने पर, ऐसी जांच में उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे, सिवाय छाती के एक्स-रे के, जो प्रत्येक 3 वर्ष में एक बार किया जाएगा।

(3) प्रमाणन सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई पुनः जांच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएंगे।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि उसमें काम जारी रखने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होगी जिसके लिए वह उक्त व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त मानता है।

(6) उप-पैरा (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाए गए किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रिया में पुनः नियोजित नहीं किया जाएगा या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि प्रमाणन सर्जन आगे की परीक्षा के बाद उसे उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए पुनः योग्य प्रमाणित न कर दे।

8. छूट/— यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की अनियमितता या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में कामगारों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, यदि कोई हो, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट करे।

अनुसूची सत्रहवीं

एस्बेस्टस का प्रबंधन और प्रसंस्करण, किसी भी प्रकार के उत्पाद का निर्माण

एस्बेस्टस और निर्माण की किसी भी अन्य प्रक्रिया से संबंधित लेख

या किसी अन्य रूप में जिसमें एस्बेस्टस का उपयोग किया जाता है

1. आवेदन पत्र/यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के भागों पर लागू होगी जिनमें निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रिया संचालित की जाती है।

(ए) एस्बेस्टस को तोड़ना, कुचलना, विघटित करना, खोलना, पीसना, मिलाना या छानना तथा एस्बेस्टस को संभालने और उसमें हेरफेर करने से संबंधित कोई भी अन्य प्रक्रिया;

(बी) एस्बेस्टस वस्त्रों के निर्माण में प्रयुक्त सभी प्रक्रियाएं, जिनमें प्रारंभिक और अंतिम रूप देने की प्रक्रियाएं शामिल हैं;

(सी) मास्बेस्टस से पूर्णतः या आंशिकतः निर्मित इन्सुलेशन स्लैब या खंडों का निर्माण तथा उससे संबंधित प्रक्रियाएं;

(डी) एस्बेस्टस से पूर्णतः या आंशिक रूप से निर्मित इन्सुलेटिंग गद्दों का निर्माण या मरम्मत, और उससे संबंधित प्रक्रियाएं;

(ई) एस्बेस्टस से बने कार्डबोर्ड और कागज का निर्माण;

(एफ) एस्बेस्टस या सीमेंट से बने उत्पादों का निर्माण;

(जी) स्प्रे विधि द्वारा एस्बेस्टस का अनुप्रयोग;

(एच) एस्बेस्टस से पूर्णतः या आंशिकतः निर्मित वस्तुओं की सूखी अवस्था में सिलाई, पिसाई, घुमाव, घर्षण और पॉलिश करना;

(आई) एस्बेस्टस की धूल एकत्र करने के लिए किसी भी कमरे, बर्तन, कक्ष, उपकरण या यंत्र की सफाई; और

(जे) कोई भी अन्य प्रक्रिया जिसमें कार्यस्थल पर एस्बेस्टस की धूल निकलती हो।

2. परिभाषा/इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए

(ए) "अनुमोदित" का अर्थ है मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में वर्तमान समय के लिए अनुमोदित;

(बी) "एस्बेस्टस" का अर्थ है कोई भी रेशदार सिलिकेट खनिज और कोई भी मिश्रण जिसमें एस्बेस्टस, एमोसाइट, एंथोफिलाइट, क्राइसोलाइट, कॉर्सीडिलाइट, ट्रेमोलाइट या इनमें से कोई भी मिश्रण हो, चाहे वह कच्चा हो, कुचला हुआ हो या खोला हुआ हो;

(सी) "एस्बेस्टस वस्त्र" का अर्थ है एस्बेस्टस को किसी अन्य सामग्री के साथ मिलाकर बनाया गया धागा या कपड़ा;

(डी) "श्वास यंत्र" से तात्पर्य हेलमेट या चेहरे के उस हिस्से से है जिसमें आवश्यक कनेक्शन लगे हों, जिसके माध्यम से इसका उपयोग करने वाला व्यक्ति धूल रहित हवा में सांस ले सके, या कोई अन्य अनुमोदित उपकरण;

(ई) "कुशल निकास वायुमार्ग" का अर्थ है धूल को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा स्थानीयकृत वेंटिलेशन, ताकि धूल किसी भी ऐसे स्थान की हवा में न फैले जहां कार्य किया जा रहा हो। कोई भी

वायुमार्ग तब तक कुशल नहीं माना जाएगा जब तक वह धूल के उद्गम स्थल पर ही उसे नियंत्रित करने में विफल रहता है।

(एफ) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में प्रथम रोजगार से है और इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रियाओं में पुनः रोजगार भी शामिल होगा;

(जी) "तैयारी" का अर्थ है एस्बेस्टस को कुचलना, विघटित करना और उसे खोलने से संबंधित या उसके दौरान होने वाली कोई अन्य प्रक्रिया; और

(एच) "सुरक्षात्मक वस्त्र" से तात्पर्य ऐसे आवरण और सिर ढकने वाले वस्त्र से है, जो (दोनों ही मामलों में) पहनने पर एस्बेस्टस की धूल को बाहर रखेंगे।

3. **औजार और उपकरण**/इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाली प्रक्रियाओं में उपयोग किए जाने वाले कोई भी उपकरण या यंत्र ऐसे होने चाहिए कि वे अनुमेय सीमा से अधिक एस्बेस्टस धूल उत्पन्न न करें या कुशल निकास प्रवाह से सुसज्जित हों।

4. **निकास वायु प्रवाह**—(1) निम्नलिखित प्रक्रियाओं और मशीनों से निकलने वाली धूल को नियंत्रित करने के लिए एक कुशल निकास मार्ग प्रदान किया जाएगा और उसे बनाए रखा जाएगा —

(ए) निर्माण और परिवहन मशीनरी, अर्थात्—

(आई) तैयारी, पीसने या शुष्क मिश्रण करने वाली मशीनें;

(ii) कार्डिंग, कार्ड वेस्ट और रिंग स्पिनिंग मशीनें और करघे;

(iii) एस्बेस्टस से चलने वाली मशीनें या अन्य संयंत्र; और

(iv) एस्बेस्टस से पूर्णतः या आंशिक रूप से निर्मित वस्तुओं की सूखी अवस्था में सिलाई, पिसाई, घुमाने, ड्रिलिंग, घर्षण या पॉलिश करने के लिए उपयोग की जाने वाली मशीनें।

(बी) कार्डिंग मशीन के सिलेंडरों या अन्य भागों की सफाई और पिसाई;

(सी) ऐसे कक्ष, हॉपर या अन्य संरचनाएं जिनमें ढीला एस्बेस्टस पहुंचाया जाता है या जिससे होकर गुजरता है;

(डी) एस्बेस्टस कचरे की छंटाई या हाथ से एस्बेस्टस के अन्य हेरफेर के लिए उपयोग की जाने वाली वर्कबेंच;

(ई) ऐसे कार्यस्थल जहां बोरियों, डिब्बों या अन्य पोर्टेबल कंटेनरों को भरना या खाली करना, वजन करना या उससे संबंधित अन्य प्रक्रियाएं हाथों से की जाती हैं;

(एफ) बोरी साफ करने वाली मशीनें;

(जी) एस्बेस्टस को हाथ से मिलाना और मिश्रण करना; और

(एच) कोई भी अन्य प्रक्रिया जिसमें कार्यस्थल पर धूल उत्पन्न होती है।

(2) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसार प्रदान किए गए निकास वेंटिलेशन उपकरण को, मशीनरी, उपकरण या अन्य संयंत्र या उपकरण जिसके साथ इसे प्रदान किया गया है, के रखरखाव या मरम्मत का कोई भी कार्य करते समय, इस प्रकार उपयोग में रखा जाएगा जिससे एक निकास ड्राफ्ट उत्पन्न हो जो किसी भी कार्यस्थल की हवा में एस्बेस्टस धूल के प्रवेश को रोकता है।

(3) निकास उपकरण से निकलने वाली एस्बेस्टस धूल को किसी भी कार्यकक्ष की हवा में खींचे जाने से रोकने के लिए व्यवस्था की जाएगी।

(4) निकास प्रणाली द्वारा किसी भी कार्यकक्ष से हटाई गई एस्बेस्टस युक्त धूल को उपयुक्त पात्रों या फिल्टर बैग में एकत्र किया जाएगा, जो सभी कार्य क्षेत्रों से अलग होंगे।

5. *वेंटिलेशन सिस्टम का परीक्षण और जांच*—(1) इस अनुसूची के अनुसार धूल निकालने या दबाने के उद्देश्य से उपयोग किए जाने वाले सभी वेंटिलेशन सिस्टम की जांच और निरीक्षण प्रत्येक सप्ताह एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा किया जाएगा। इसकी गहन जांच और परीक्षण प्रत्येक 12 माह की अवधि में एक सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा। ऐसी जांच या परीक्षण में पाई गई किसी भी खराबी को तुरंत ठीक किया जाएगा।

(2) ऐसी जांच और परीक्षणों का विवरण तथा संयंत्र की स्थिति तथा आवश्यक पाए गए मरम्मत या परिवर्तन (यदि कोई हो) का विवरण रखने वाला एक रजिस्टर रखा जाएगा तथा निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा।

6. *कुछ प्रक्रियाओं के मामले में पृथक्करण*—जिस कमरे में कोई अन्य कार्य किया जाता हो, उस कमरे में एस्बेस्टस को हाथ से मिलाना या उसका मिश्रण करना, या पूरी तरह या आंशिक रूप से एस्बेस्टस से बने इन्सुलेटिंग गद्दे बनाना या उनकी मरम्मत करना वर्जित है।

7. *खुले एस्बेस्टस का भंडारण और वितरण*—उपयोग में न होने पर सभी खुले एस्बेस्टस को उपयुक्त बंद पात्रों में रखा जाएगा जो उनसे एस्बेस्टस की धूल के निकलने को रोकते हैं और ऐसे एस्बेस्टस को कारखाने के भीतर ऐसे पात्रों या पूरी तरह से बंद परिवहन प्रणाली के अलावा वितरित नहीं किया जाएगा।

8. *एस्बेस्टस की बोरियाँ*—(1) कारखाने के भीतर एस्बेस्टस के परिवहन के उद्देश्य से उपयोग किए जाने वाले सभी बोरे अभेद्य सामग्री से निर्मित होंगे और अच्छी मरम्मत में रखे जाएंगे।

(2) जिस बोरी में एस्बेस्टस रहा हो, उसे हाथ से पीटकर नहीं, बल्कि अनुच्छेद 3 के अनुसार मशीन द्वारा साफ किया जाएगा।

9. *फर्श और कार्यस्थलों का रखरखाव*—(1) प्रत्येक उस कक्ष में जिसमें इस अनुसूची की कोई भी आवश्यकता लागू होती है—

(ए) फर्श, वर्कबेंच, मशीनरी और संयंत्र को साफ-सुथरा रखा जाएगा और एस्बेस्टस के मलबे से मुक्त रखा जाएगा तथा तत्काल उपयोग के लिए आवश्यक न होने वाले एस्बेस्टस के भंडारण के लिए उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी;

(बी) फर्श को ऐसी किसी भी सामग्री, उपकरण या अन्य वस्तुओं से मुक्त रखा जाना चाहिए जिनकी कमरे में किए जा रहे काम के लिए तत्काल आवश्यकता नहीं है और जो फर्श की उचित सफाई में बाधा उत्पन्न कर सकती हैं।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में उल्लिखित सफाई, जहाँ तक संभव हो, वैक्यूम क्लीनिंग उपकरण के माध्यम से की जाएगी, जिसे इस प्रकार डिज़ाइन और निर्मित किया गया हो और इस प्रकार उपयोग किया गया हो कि एस्बेस्टस की धूल न तो निकले और न ही किसी कार्यस्थल की हवा में उत्सर्जित हो।

(3) जब सफाई उप-अनुच्छेद (2) में उल्लिखित विधि के अलावा किसी अन्य विधि से की जाती है, तो सफाई का काम करने वाले व्यक्तियों और उस कमरे में कार्यरत किसी अन्य व्यक्ति को श्वसन सुरक्षा उपकरण और सुरक्षात्मक वस्त्र प्रदान किए जाएंगे।

(4) उप-अनुच्छेद (2) के प्रावधानों के अनुसार उपयोग किए जाने वाले वैक्यूम क्लीनिंग उपकरण का उचित रखरखाव किया जाएगा और प्रत्येक सफाई कार्य के बाद, इसकी सतह को साफ रखा जाएगा और एस्बेस्टस अपशिष्ट और धूल से मुक्त रखा जाएगा।

(5) कार्यस्थल पर कार्य अवधि समाप्त होने के बाद एस्बेस्टस अपशिष्ट को फर्श या अन्य सतहों पर नहीं रहने दिया जाएगा और इसे बिना किसी देरी के उपयुक्त पात्रों में स्थानांतरित कर दिया जाएगा। कार्य के दौरान किसी भी समय एस्बेस्टस अपशिष्ट के रिसाव को तुरंत हटाकर इस उद्देश्य के लिए रखे गए पात्रों में स्थानांतरित कर दिया जाएगा।

10. श्वसन उपकरण और सुरक्षात्मक वस्त्र/— (1) प्रत्येक कार्यरत व्यक्ति के उपयोग के लिए अनुमोदित श्वास यंत्र और सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उन्हें अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा —

(ए) जिन कक्षों में ढीला एस्बेस्टस मौजूद हो;

(बी) सफाई, धूल जमाव या छानने वाले कक्षों या उपकरणों में;

(सी) कार्डिंग मशीन के सिलेंडरों, जिनमें डॉफर सिलेंडर भी शामिल हैं, या अन्य भागों की सफाई हाथ से किए जाने वाले स्ट्रिकल की सहायता से करना;

(डी) इन्सुलेंटिंग गद्दों के निर्माण या मरम्मत में भरने, पीटने या समतल करने में; और

(ई) किसी भी अन्य कार्य या परिस्थिति में जिसमें कार्यस्थल पर एस्बेस्टस की धूल को अनुमेय सीमा के भीतर नियंत्रित करने के लिए तकनीकी साधनों को अपनाना अव्यावहारिक हो।

(2) इस अनुसूची के अनुसार प्रदान किए गए श्वास यंत्र और सुरक्षात्मक वस्त्रों को पहनने या उतारने के समय तथा उपयोग में न होने पर ऐसे यंत्रों और वस्त्रों के भंडारण के लिए व्यक्तियों के उपयोग हेतु सुविधाजनक रूप से सुलभ स्थान पर उपयुक्त आवास उपलब्ध कराया जाएगा।

(3) उपयोग में न होने पर सभी श्वास उपकरण और सुरक्षात्मक वस्त्र उप-अनुच्छेद (2) के अनुसार प्रदान किए गए आवास में संग्रहित किए जाएंगे।

(4) उपयोग में आने वाले सभी सुरक्षात्मक वस्त्रों को कुशल निकास प्रवाह या वैक्यूम क्लीनिंग द्वारा पुनः साफ किया जाएगा और उचित अंतराल पर धोया जाएगा। सफाई का कार्यक्रम और प्रक्रिया ऐसी होनी चाहिए जिससे पहनने वाले की सुरक्षा में उक्त वस्त्रों की दक्षता सुनिश्चित हो सके।

(5) सभी श्वास यंत्रों को उचित अंतराल पर साफ और कीटाणुरहित किया जाएगा और एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा हर महीने एक बार पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा।

(6) सफाई और रखरखाव तथा श्वास यंत्र की स्थिति का रिकॉर्ड उस उद्देश्य के लिए प्रदान किए गए रजिस्टर में रखा जाएगा जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

(7) उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट किसी भी कार्य को करने के लिए किसी भी व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा, जिसके लिए उस उप-पैरा के तहत श्वास उपकरण प्रदान करना आवश्यक है, जब तक कि उसे उस उपकरण के उचित उपयोग में पूरी तरह से निर्देश न दिया गया हो।

(8) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसरण में प्रदान किया गया कोई भी श्वास यंत्र, जिसे किसी व्यक्ति द्वारा पहना गया हो, किसी अन्य व्यक्ति द्वारा तब तक नहीं पहना जाएगा जब तक कि उसे पिछली बार पहनने के बाद अच्छी तरह से साफ और कीटाणुरहित न कर दिया गया हो और उस व्यक्ति को उस उपकरण के उचित उपयोग के बारे में पूरी तरह से निर्देश न दिया गया हो।

11। *निजी कपड़ों के लिए अलग से जगह* इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाले कार्यों में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए व्यक्तिगत वस्त्रों के भंडारण हेतु सुगम्य स्थान पर एक अलग आवास उपलब्ध कराया जाएगा। व्यक्तिगत वस्त्रों के संदूषण को रोकने के लिए इसे अनुच्छेद 10 के उप-अनुच्छेद (2) के अंतर्गत उपलब्ध कराए गए आवास से अलग रखा जाएगा।

12. *कपड़े धोने और नहाने की सुविधाएँ*—(1) अनुसूची में शामिल प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए पर्याप्त धुलाई और स्नान स्थान उपलब्ध कराए जाएंगे और स्वच्छ अवस्था में तथा अच्छी मरम्मत में रखे जाएंगे, जिनमें प्रत्येक 15 कार्यरत व्यक्तियों के लिए एक ऐसा स्थान होगा जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो।

(2) धुलाई स्थलों में कम से कम एक मीटर के अंतराल पर स्टैंडपाइप लगाए जाएंगे।

(3) कुल धुलाई स्थलों में से कम से कम आधे स्थानों पर स्नानघर उपलब्ध कराए जाएंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री से बने स्वच्छ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी:

बशर्ते कि निरीक्षक के आदेशानुसार ऐसे तौलिए प्रत्येक श्रमिक को अलग-अलग उपलब्ध कराए जाएंगे।

(5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

13. *भोजनालय*—(1) इस अनुसूची में शामिल कारखाने में कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए, जो विश्राम के समय परिसर में ही रहते हैं, एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जो निम्नलिखित से सुसज्जित होगा—

(ए) पर्याप्त मेजें और पीठ टिकाने वाली बेंचें, और

(बी) खाद्य पदार्थों के प्रति चेतावनी देने के पर्याप्त साधन।

(2) भोजन कक्ष किसी जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा तथा उसे साफ रखा जाएगा।

14. *युवाओं के रोजगार पर प्रतिबंध*/इस अनुसूची में शामिल किसी भी प्रक्रिया में किसी भी युवा व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा।

15. *धूम्रपान संबंधी प्रतिबंध*/इस अनुसूची में उल्लिखित प्रक्रियाओं से जुड़े किसी भी क्षेत्र में धूम्रपान करना वर्जित है। श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक नोटिस संयंत्र में लगाया जाएगा जिसमें ऐसे क्षेत्रों में धूम्रपान निषेध की सूचना दी जाएगी।

16. *चेतावनी सूचनाएँ*—(1) प्रत्येक एस्बेस्टस प्रसंस्करण क्षेत्र के प्रवेश द्वारों और परिधि के साथ-साथ चेतावनी नोटिस प्रदर्शित किए जाएंगे ताकि सभी व्यक्तियों को निम्नलिखित के संबंध में चेतावनी दी जा सके:

(ए) एस्बेस्टस की धूल से स्वास्थ्य को होने वाले खतरे;

(बी) उचित सुरक्षा उपकरण का उपयोग करना आवश्यक है; और

(सी) अनधिकृत व्यक्तियों या अधिकृत व्यक्तियों को, लेकिन सुरक्षा उपकरणों के बिना, प्रवेश करने की मनाही है।

(2) ऐसे नोटिस श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषाओं में होंगे।

17. *वायु निगरानी*/केंद्रीय उपायों की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए, हवा में एस्बेस्टस की निगरानी प्रत्येक शिफ्ट में कम से कम एक बार की जाएगी और इस प्रकार प्राप्त परिणामों का रिकॉर्ड इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से बनाए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

18. *चिकित्सा सुविधाएं और चिकित्सा जांच एवं परीक्षाओं के रिकॉर्ड*—(1) अनुसूची के अंतर्गत आने वाले प्रत्येक कारखाने या कारखाने के भाग का अधिभोगी निम्नलिखित कार्य करेगा—

(ए) इस अनुसूची में शामिल श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा व्यवसायी को नियुक्त किया जाए, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी; और

(बी) उक्त चिकित्सक को खंड में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना।(ए)।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षाओं और उपयुक्त जांचों का रिकॉर्ड कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

19. *प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण*—(1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। इस जांच में फुफ्फुसीय कार्यक्षमता परीक्षण, थूक में एस्बेस्टस फाइबर का पता लगाने के

लिए परीक्षण और छाती का एक्स-रे शामिल होगा। किसी भी श्रमिक को कारखाने में पहली नियुक्ति के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार प्रमाणन सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी। प्रमाणन सर्जन द्वारा उचित समझे जाने पर ऐसी जांचों में उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे, सिवाय छाती के एक्स-रे के, जो हर 3 साल में एक बार किया जाएगा।

(3) प्रमाणन सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षण की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएंगे।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि उसमें काम जारी रखने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में अपने निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह मानता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त है।

(6) उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित कार्य के लिए अयोग्य पाए गए किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि प्रमाणन सर्जन आगे की जांच के बाद उसे उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए फिर से योग्य प्रमाणित न कर दे।

20. छूट/—यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि असाधारण परिस्थितियों या किसी अन्य कारण से प्रक्रियाओं की अनियमितता के कारण, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में कामगारों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, यदि कोई हो, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट करे।

अनुसूची अठारहवीं

संक्षारक पदार्थों का संचालन या हेरफेर

1. परिभाषा/इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "संक्षारक क्रिया" से तात्पर्य किसी कारखाने में किसी संक्षारक पदार्थ के निर्माण, भंडारण, संचालन, प्रसंस्करण, पैकिंग या उपयोग की क्रिया से है; और

(बी) "संक्षारक पदार्थ" में सल्फ्यूरिक अम्ल, नाइट्रिक अम्ल, हाइड्रोक्लोरिक अम्ल, हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल, कार्बोलिक अम्ल, फॉस्फोरिक अम्ल, तरल क्लोरीन, तरल ब्रोमीन, अमोनिया, सोडियम हाइड्रॉक्साइड और पोटेशियम हाइड्रॉक्साइड तथा इनका मिश्रण, और कोई भी अन्य पदार्थ शामिल है जिसे राज्य सरकार आधिकारिक अधिसूचना द्वारा निर्धारित कर सकती है। राजपत्रसंक्षारक पदार्थ के रूप में निर्दिष्ट करना।

2. फर्श/— जिस कारखाने में संक्षारक क्रियाएं की जाती हैं, उसके प्रत्येक कार्यशाला का फर्श अभेद्य, संक्षारण-रोधी और अग्निरोधी सामग्री से बना होना चाहिए और इस प्रकार निर्मित होना चाहिए कि किसी भी प्रकार का संक्षारक पदार्थ जमा न हो सके। ऐसे फर्श की सतह चिकनी होनी चाहिए और आवश्यकतानुसार नियमित रूप से साफ की जानी चाहिए तथा उसे उत्तम स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए।

3. सुरक्षा उपकरण/— (1) संक्षारक क्रियाकलाप में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए अधिभोगी को हाथों और पैरों के लिए उपयुक्त सुरक्षात्मक वस्त्र, उपयुक्त एप्रन, फेस शील्ड, रासायनिक सुरक्षा चश्मे और श्वसन यंत्र उपलब्ध कराने होंगे। उपकरणों को अच्छी स्थिति में रखा जाएगा और अवशोषित रसायनों के हानिकारक प्रभावों को दूर करने के लिए उपयुक्त उपचार और कीटाणुशोधन द्वारा उन्हें स्वच्छ और स्वास्थ्यकर बनाए रखा जाएगा। अधिभोगी को आवश्यकतानुसार उपयुक्त सुरक्षात्मक क्रीम और अन्य तैयारी भी उपलब्ध करानी होगी।

(2) संक्षारक क्रियाकलाप में कार्यरत व्यक्तियों द्वारा प्रदान किए गए सुरक्षा उपकरण और तैयारियाँ उपयोग की जाएंगी।

4. जल सुविधाएं/जहां भी कोई संक्षारक कार्य किया जाता है, वहां ऐसे कार्य स्थल के यथासंभव निकट 210 सेंटीमीटर की ऊंचाई पर 1.25 सेंटीमीटर व्यास के पाइप से स्वच्छ जल का स्रोत उपलब्ध कराया जाएगा, जिसमें त्वरित क्रियाशील वाल्व लगा होगा, ताकि किसी संक्षारक पदार्थ से श्रमिक को चोट लगने की स्थिति में, घायल भाग को पूरी तरह से पानी से धोया जा सके। आवश्यकता पड़ने पर, निरंतर जल आपूर्ति सुनिश्चित करने के लिए, स्वच्छ जल के स्रोत के रूप में कम से कम 210 सेंटीमीटर लंबाई, 120 सेंटीमीटर चौड़ाई और 60 सेंटीमीटर ऊंचाई का भंडारण टैंक या मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित आयामों वाला टैंक उपलब्ध कराया जाएगा।

5. चेतावनी सूचना/— निम्नलिखित प्रारूप में एक चेतावनी सूचना, जो अधिकांश कार्यरत श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में मुद्रित हो, संक्षारक कार्य स्थल के निकट प्रमुखता से प्रदर्शित की जाएगी, जहाँ श्रमिकों द्वारा इसे आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके। यदि कोई श्रमिक निरक्षर है, तो उसे प्रदर्शित सूचना की सामग्री को सावधानीपूर्वक समझाने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

चेतावनी सूचना

खतरा

संक्षारक पदार्थ गंभीर जलन पैदा करते हैं और उनकी वाष्प अत्यंत हानिकारक हो सकती है।

खतरनाक। संपर्क में आने पर, प्रभावित हिस्से को तुरंत पानी से भिगो दें।

कम से कम 15 मिनट तक खूब पानी पिएं।

6. परिवहन।—(1) संक्षारक पदार्थों को कंटेनरों में या पाइपों के माध्यम से छोड़कर भरा, स्थानांतरित या ले जाया नहीं जाएगा और जब उन्हें कंटेनरों में ले जाया जाना है तो उन्हें अच्छी तरह से निर्मित और पर्याप्त मजबूती वाले क्रेट में रखा जाएगा।

(2) 11.5 लीटर या उससे अधिक क्षमता वाले संक्षारक पदार्थ के कंटेनर को एक पात्र या क्रेट में रखा जाएगा और फिर उसे एक से अधिक व्यक्ति द्वारा कमर रेखा से नीचे की ऊंचाई पर ले जाया जाएगा, जब तक कि इस उद्देश्य के लिए उपयुक्त रबर के पहियों वाले ट्रक का उपयोग न किया जाए।

(3) संक्षारक पदार्थों के लिए कंटेनरों पर स्पष्ट रूप से लेबल लगाया जाएगा।

7. संक्षारक पदार्थों से निपटने के लिए उपकरण।—(1) संक्षारक पदार्थों से भरे जार, कारबॉय और अन्य कंटेनरों को खाली करने के लिए झुकाव, उठाने या पंप करने की व्यवस्था का उपयोग किया जाएगा।

(2) संक्षारक पदार्थ को नंगे हाथों से नहीं बल्कि उपयुक्त स्कूप या उपकरण के माध्यम से संभाला जाएगा।

8. वाल्वों का खुलना। संक्षारक पदार्थ वाले कंटेनरों में लगे वाल्वों को अत्यंत सावधानी से खोला जाना चाहिए। यदि वे सुचारू रूप से काम नहीं करते हैं, तो उन्हें जबरदस्ती नहीं खोला जाना चाहिए। उन्हें इस कार्य के लिए उपयुक्त रूप से प्रशिक्षित कर्मचारी द्वारा ही खोला जाना चाहिए।

9. टैंकों, चौखटों आदि की सफाई करना।—(1) किसी संक्षारक पदार्थ को रखने के लिए प्रयुक्त सिल या अन्य बड़े कक्षों से अवशेषों को साफ करने या हटाने में, आर्सेनियूरेटेड हाइड्रोजन (आर्सीन) के उत्पादन को रोकने के लिए लकड़ी या अन्य सामग्री से बने उपयुक्त उपकरणों का उपयोग किया जाएगा।

(2) जब भी सफाई या अन्य रखरखाव कार्य के उद्देश्य से किसी श्रमिक के लिए किसी कक्ष, टंकी, वैट, गड्ढे या अन्य बंद स्थान में प्रवेश करना आवश्यक हो, जहाँ संक्षारक पदार्थ संग्रहित किया गया हो, तो श्रमिक की सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए अधिनियम की धारा 36 के तहत आवश्यक सभी संभावित सावधानियां बरती जाएंगी।

(3) जहाँ संभव हो, उपकरण के किसी भी भाग की मरम्मत करने से पहले, जिसमें संक्षारक पदार्थ का उपयोग किया गया हो, उपयुक्त विधि अपनाकर ऐसे उपकरण या उसके भाग को किसी भी चिपके हुए संक्षारक पदार्थ से मुक्त किया जाएगा।

10. *भंडारण*।— (1) संक्षारक पदार्थों को तारपीन, कार्बाइड, धात्विक पाउडर और ज्वलनशील पदार्थों जैसे अन्य रासायनिक पदार्थों के साथ एक ही कमरे में संग्रहित नहीं किया जाएगा, जिससे आकस्मिक मिश्रण हो सकता है, जिसके कारण हिंसक प्रतिक्रिया हो सकती है या विषाक्त धुएं और गैसों उत्पन्न हो सकती हैं।

(2) संक्षारक पदार्थों को संग्रहित करने के लिए ओवरहेड टैंक, पात्र, वैट या अन्य कंटेनर को पंप करना या भरना इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि किसी भी संक्षारक पदार्थ के ओवरफ्लो होने और किसी व्यक्ति को चोट पहुंचाने की कोई संभावना न हो।

(3) बीस लीटर या उससे अधिक क्षमता वाले प्रत्येक पात्र और संक्षारक पदार्थ के भंडारण या परिवहन के लिए प्रयुक्त प्रत्येक पाइपलाइन, वाल्व और फिटिंग को अच्छी तरह से साफ किया जाएगा।

हर साल किसी भी खामी का पता लगाने के लिए इसकी जांच की जाएगी, और पाई गई खामियों को तुरंत दूर किया जाएगा। की गई प्रत्येक जांच का एक रजिस्टर रखा जाएगा और आवश्यकता पड़ने पर निरीक्षक के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा।

11। *अग्निशामक यंत्र और अग्निशमन उपकरण*।— संग्रहित रसायनों की प्रकृति के अनुसार, उपयुक्त प्रकार के पर्याप्त संख्या में अग्निशामक यंत्र या अन्य अग्निशमन उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे। इन अग्निशामक यंत्रों या अन्य उपकरणों का नियमित रूप से परीक्षण और पुनःपूर्ति की जाएगी। प्रत्येक अग्निशामक यंत्र या अन्य उपकरण के पास, अधिकांश कार्यरत कर्मचारियों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में, उनके उपयोग के तरीके के बारे में स्पष्ट निर्देश मुद्रित किए जाएंगे।

12. *छूट*।— यदि प्रबंधक द्वारा किए गए आवेदन पर मुख्य निरीक्षक किसी कारखाने के संबंध में संतुष्ट हो जाता है कि असाधारण परिस्थितियों, प्रक्रिया की अनियमितता या उसके द्वारा लिखित रूप में दर्ज किए जाने वाले किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान उसमें कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह एक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा, जिसे वह किसी भी समय रद्द कर सकता है, कारखाने को ऐसे प्रावधानों से और ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, जैसा वह उसमें निर्दिष्ट करे।

अनुसूची XIX

ऑक्सीजन और हाइड्रोजन के संपीड़न से उत्पादन होता है

जल के विद्युत अपघटन द्वारा

1. *इलेक्ट्रोलाइजर संयंत्र का स्थान*।—इलेक्ट्रोलाइजर प्लांट जिस कमरे में स्थापित है, वह ऑक्सीजन और हाइड्रोजन के भंडारण और संपीड़न के लिए बने प्लांट और इलेक्ट्रिक जनरेटर रूम से अलग होना चाहिए।

2. *शुद्धता की जांच*।—(1) ऑक्सीजन और हाइड्रोजन की शुद्धता की जांच सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक शिफ्ट में कम से कम एक बार निम्नलिखित स्थानों पर की जाएगी—

(ए) इलेक्ट्रोलाइसिस कक्ष में;

(बी) गैस धारक के प्रवेश द्वार पर; और

(सी) कंप्रेसर के सक्शन और उसके आसपास।

(2) शुद्धता के आंकड़े एक रजिस्टर में दर्ज किए जाएंगे और ऐसे परीक्षण करने वाले व्यक्तियों द्वारा हस्ताक्षरित किए जाएंगे:

बशर्ते कि यदि इलेक्ट्रोलाइजर संयंत्र में अलार्म लाइट के साथ ऑक्सीजन और हाइड्रोजन की शुद्धता का स्वचालित रिकॉर्डर लगा हो, तो केवल सक्शन और कंप्रेसर पर गैसों की शुद्धता का परीक्षण करना पर्याप्त होगा।

3. *संपीड़न संबंधी प्रतिबंध*/पैराग्राफ 2 के अनुसार निर्धारित ऑक्सीजन और हाइड्रोजन गैसों की शुद्धता किसी भी समय 98 प्रतिशत से कम होने पर उन्हें संपीड़ित नहीं किया जाएगा।

4. *गैस होल्डर के लिए लिमिट स्विच*/किसी भी गैस होल्डर की घंटी को खाली होने पर उसकी सबसे निचली स्थिति से 30 सेंटीमीटर के भीतर जाने की अनुमति नहीं दी जाएगी और गैस होल्डर में एक लिमिट स्विच इस प्रकार लगाया जाएगा कि लिमिट तक पहुंचने पर कंप्रेसर मोटर बंद हो जाए।

5. *नेगेटिव प्रेशर स्विच की व्यवस्था*/गैस होल्डर में लिमिट स्विच के अतिरिक्त, गैस होल्डर के पास और गैस होल्डर तथा हाइड्रोजन कंप्रेसर के बीच हाइड्रोजन के लिए सक्शन मेन में या उसके निकट एक संवेदनशील नेगेटिव प्रेशर स्विच लगाया जाएगा, ताकि गैस होल्डर के इतना खाली हो जाने पर कि वैक्यूम बन जाए, कंप्रेसर मीटर को बंद किया जा सके।

6. *कास्टिक सोडा की शुद्धता*।—लाइ बनाने के लिए उपयोग किया जाने वाला पानी और कास्टिक सोडा रासायनिक रूप से शुद्ध होना चाहिए और औषधीय सीमाओं के भीतर होना चाहिए।

7. *ध्रुवीकरण के उलटफेर से बचाव के लिए सावधानियां*/इलेक्ट्रोलाइजर सेल और इलेक्ट्रिक जनरेटर टर्मिनलों पर विद्युत कनेक्शन इस प्रकार बनाए जाएंगे कि गलत कनेक्शन के कारण ध्रुवीकरण में उलटफेर की संभावना को रोका जा सके, और इसके अतिरिक्त, स्विच बोर्ड या इलेक्ट्रिक जनरेटर टर्मिनलों पर गलत कनेक्शन के कारण ध्रुवीकरण में उलटफेर होने की स्थिति में बिजली की आपूर्ति को स्वचालित रूप से बंद करने के लिए एक उपकरण प्रदान किया जाएगा।

8. गैस पाइपों का रंगार्ड कार्य/ऑक्सीजन और हाइड्रोजन गैस पाइपों को अलग-अलग रंगों से रंगा जाएगा और हाइड्रोजन गैस पाइप के जोड़ों पर रिसाव होने की स्थिति में, पाइप को दोबारा जोड़ने के बाद हाइड्रोजन गैस भरने से पहले उसमें से सारी हवा निकाल दी जाएगी।

9. अग्निरोधी फिटिंग का उपयोग/इलेक्ट्रोलाइजर कक्ष में सभी विद्युत तार और उपकरण अग्निरोधी संरचना के होने चाहिए या अग्निरोधी फिटिंग में बंद होने चाहिए और इलेक्ट्रोलाइजर कक्ष में या जहां गैसों का संपीड़न और भराई की जाती है, वहां नंगी रोशनी या लौ ले जाने की अनुमति नहीं होनी चाहिए और ऐसे चेतावनी नोटिस प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित किए जाने चाहिए।

10. गर्म श्रम पर प्रतिबंध/इलेक्ट्रोलाइजर प्लांट, गैस होल्डर और कंप्रेसर के किसी भी हिस्से पर वेल्डिंग, ब्रेजिंग, सोल्डरिंग या कटिंग तब तक नहीं की जाएगी जब तक कि उस हिस्से से किसी भी विस्फोटक पदार्थ को हटाकर उसे ऐसे कार्यों के लिए सुरक्षित न बना दिया जाए। और ऐसे कार्यों के पूरा होने के बाद, धातु के पर्याप्त रूप से ठंडा होने तक, जिससे विस्फोट का खतरा न हो, उस हिस्से में किसी भी विस्फोटक पदार्थ को प्रवेश करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

11। मरम्मत आदि का कार्य पर्यवेक्षण के अंतर्गत किया जाना चाहिए।— कोई भी कार्य, संचालन, मरम्मत या रखरखाव तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि वह ऐसे व्यक्ति की सीधी देखरेख में न हो, जो अपने प्रशिक्षण, अनुभव और विस्फोट के जोखिम से बचाव के लिए आवश्यक सावधानियों के ज्ञान के आधार पर ऐसे कार्य की देखरेख करने में सक्षम हो। किसी भी विद्युत जनरेटर को स्थापना या मरम्मत के बाद तब तक इलेक्ट्रोलाइसिसर से नहीं जोड़ा जाएगा जब तक कि सक्षम व्यक्तियों द्वारा, जिनकी सीधी देखरेख में स्थापना या मरम्मत की गई है, यह प्रमाणित न हो जाए कि वह सुरक्षित स्थिति में है और पैराग्राफ 7 के अनुसार टर्मिनलों की ध्रुवीयता की जाँच न कर ली गई है।

12. पौधे की जाँच/इलेक्ट्रोलाइजर प्लांट के प्रत्येक भाग, गैस होल्डर और कंप्रेसर की नियमित रूप से मरम्मत और जाँच की जाएगी और पाई गई प्रत्येक खराबी को तुरंत ठीक किया जाएगा।

अनुसूची XX

वनस्पतियों से तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया

विलायक निष्कर्षण संयंत्रों में पशु स्रोत

1. परिभाषा/इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए "सक्षम व्यक्ति" कम से कम इंस्टीट्यूशन ऑफ इंजीनियर्स (इंडिया) का सदस्य या उक्त संस्थान का एसोसिएट सदस्य होगा, जिसके पास मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित किसी जिम्मेदार पद पर 10 वर्ष का अनुभव हो।

बशर्ते कि तेल और वसा के विशेष ज्ञान के साथ यांत्रिक इंजीनियरिंग या रासायनिक इंजीनियरिंग प्रौद्योगिकी में स्नातक और विलायक निष्कर्षण संयंत्र में कम से कम 5 वर्ष का अनुभव रखने वाले व्यक्ति को भी एक सक्षम व्यक्ति माना जाएगा:

इसके अलावा, राज्य सरकार अन्य योग्यताओं को भी स्वीकार कर सकती है, यदि उसकी राय में वे उपर्युक्त योग्यताओं के समकक्ष हों।

(बी) विद्युत मशीनरी या उपकरण के संदर्भ में "ज्वाला रोधी आवरण" का अर्थ एक ऐसा आवरण है जो, जब ढक्कन या अन्य प्रवेश द्वार ठीक से बंद हों, तो आवरण के अंदर प्रवेश करने वाली या उत्पन्न होने वाली ज्वलनशील गैस या वाष्प के आंतरिक विस्फोट को बिना किसी क्षति के और बाहरी ज्वलनशील गैस या वाष्प को आंतरिक ज्वलन (या विस्फोट) संचारित किए बिना सहन कर सकता है;

(सी) "विलायक" से तात्पर्य पेंटेन, हेक्सेन और हेप्टेन जैसे ज्वलनशील तरल पदार्थों से है जिनका उपयोग वनस्पति तेलों की पुनर्प्राप्ति के लिए किया जाता है;

(डी) "सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट" से तात्पर्य एक ऐसे संयंत्र से है जिसमें विलायकों के उपयोग द्वारा वनस्पति और पशु स्रोतों से तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया की जाती है।

2. *स्थान और लेआउट*।— (1) किसी भी विलायक निष्कर्षण संयंत्र को निकटतम आवासीय क्षेत्र से 30 मीटर की दूरी के भीतर निर्माण या विस्तार करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(2) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के चारों ओर 1-5 मीटर ऊँची निरंतर तार की बाड़ लगाई जाएगी, जो संयंत्र से न्यूनतम 15 मीटर की दूरी तक होगी।

(3) बाड़बंदी द्वारा निर्धारित क्षेत्र के भीतर किसी भी व्यक्ति को माचिस या खुली आग ले जाने की अनुमति नहीं होगी।

(4) बाँयलर हाउस और अन्य भवन जहाँ खुली लौ प्रक्रियाएँ की जाती हैं, विलायक निष्कर्षण संयंत्र से कम से कम 30 मीटर दूर स्थित होंगे।

(5) यदि गोदाम और तैयारी प्रक्रियाएँ विलायक निष्कर्षण संयंत्र से 30 मीटर से कम दूरी पर स्थित हैं, तो ये संयंत्र से कम से कम 15 मीटर दूर होंगी, और विलायक निष्कर्षण संयंत्र से कम से कम 15 मीटर की दूरी पर 1.5 मीटर ऊँची गैर-दहनशील सामग्री की एक सतत अवरोधक दीवार का निर्माण किया जाएगा, ताकि यह संयंत्र से प्रज्वलन के संभावित स्रोतों तक इसके सिरो के चारों ओर कम से कम 30 मीटर वाष्प यात्रा तक फैली हो।

3. *विद्युत प्रतिष्ठान*।— (1) सभी विद्युत मोटर और वायरिंग तथा विलायक निष्कर्षण संयंत्र में स्थापित या रखे गए विद्युत उपकरण ज्वालारोधी संरचना के होंगे।

(2) संयंत्र और भवन के सभी धातु भाग, जिनमें विभिन्न टैंक और कंटेनर शामिल हैं जहाँ विलायक संग्रहीत किए जाते हैं, और विद्युत उपकरण के सभी भाग जिन्हें सक्रिय करने की आवश्यकता नहीं है, उन्हें ठीक से एक साथ बांधा जाएगा और पृथ्वी से जोड़ा जाएगा ताकि ऐसे भागों की विद्युत क्षमता में पृथ्वी क्षमता से ऊपर आकस्मिक वृद्धि से बचा जा सके।

4. धूम्रपान पर प्रतिबंध।— सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट से 15 मीटर की दूरी के भीतर धूम्रपान सख्त वर्जित है। इसके लिए, संबंधित क्षेत्रों में स्थायी रूप से "धूम्रपान निषेध" के चिन्ह प्रदर्शित किए जाएंगे।

5. घर्षण से बचाव के उपाय।— (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में उपयोग किए जाने वाले सभी उपकरण और सामग्रियां, जिनमें सीढ़ियाँ, जंजीरें और अन्य उठाने वाले उपकरण शामिल हैं, गैर-स्पार्किंग प्रकार के होंगे।

(2) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में कोई भी मशीनरी या उपकरण बेल्ट द्वारा संचालित नहीं होगा।

(3) किसी भी व्यक्ति को सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट में प्रवेश करने और काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी यदि वह नायलॉन या ऐसे अन्य फाइबर से बने कपड़े पहने हो जो स्थिर विद्युत आवेश उत्पन्न कर सकते हैं या ऐसे जूते पहने हो जो घर्षण से चिंगारी पैदा कर सकते हैं।

6. आग बुझाने के उपकरण।— (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में ज्वलनशील तरल आग के खिलाफ उपयोग के लिए उपयुक्त पोर्टेबल अग्निशामक यंत्रों की पर्याप्त संख्या उपलब्ध कराई जाएगी।

(2) पर्याप्त भंडारण जल की आपूर्ति के साथ गीले पाइप या खुले सिर वाले जलप्रपात प्रणाली पर एक स्वचालित जल छिड़काव प्रणाली विलायक निष्कर्षण संयंत्र के ऊपर और ऐसे संयंत्र वाले भवन में प्रदान की जाएगी।

7. बिजली गुल होने से बचाव के उपाय।— बिजली गुल होने की स्थिति में भाप की आपूर्ति को स्वचालित रूप से बंद करने की व्यवस्था की जाएगी और साथ ही संघनकों को गुरुत्वाकर्षण द्वारा पानी की आपूर्ति के लिए आपातकालीन ओवरहेड जल आपूर्ति की व्यवस्था भी की जाएगी, जो बिजली गुल होने पर स्वचालित रूप से चालू हो जाएगी।

8. चुंबकीय विभाजक।— ऑयल केक को एक कन्वेयर के माध्यम से हॉपर से एक्सट्रैक्टर तक पहुंचाया जाएगा और इसके स्थानांतरण के दौरान लोहे के किसी भी टुकड़े को हटाने के लिए एक चुंबकीय विभाजक प्रदान किया जाएगा।

9. मन की भड़ास निकालना।— (1) विलायक युक्त टैंकों को आग लगने की स्थिति में अत्यधिक आंतरिक दबाव को दूर करने के लिए आपातकालीन वेंटिंग से सुरक्षित किया जाएगा।

(2) सभी आपातकालीन राहत वेंट जमीन से कम से कम 6 मीटर ऊपर समाप्त होंगे और इस प्रकार स्थित होंगे कि वाष्प उस इमारत में पुनः प्रवेश न करे जिसमें विलायक निष्कर्षण संयंत्र स्थित है।

10. अपशिष्ट जल/प्रक्रिया अपशिष्ट जल को फ्लैश इवैपोरेटर से गुजारा जाएगा ताकि उसमें मौजूद किसी भी विलायक को हटाया जा सके, इससे पहले कि इसे एक गड्ढे में छोड़ा जाए जो बाड़ वाले क्षेत्र के भीतर स्थित होना चाहिए लेकिन बाड़ से आठ मीटर से अधिक निकट नहीं होना चाहिए।

11। *वेंटिलेशन*।— विलायक निष्कर्षण संयंत्र अच्छी तरह हवादार होना चाहिए और यदि संयंत्र किसी भवन में स्थित है, तो भवन में यांत्रिक वेंटिलेशन की व्यवस्था होनी चाहिए जिसमें प्रति घंटे कम से कम छह बार हवा के बदलाव की व्यवस्था हो।

12. *गृह व्यवस्था*।— (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र से ढके क्षेत्र में विलायक का भंडारण नहीं किया जाएगा, सिवाय छोटी मात्रा में जिसे अनुमोदित सुरक्षा डिब्बों में संग्रहित किया जाएगा।

(2) तेल लगे कपड़े, अन्य अपशिष्ट पदार्थ और विलायक और पेंट तथा तेलों को पोंछने के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले शोषक पदार्थ जैसे अपशिष्ट पदार्थों को अनुमोदित कंटेनरों में जमा किया जाएगा और दिन में कम से कम एक बार परिसर से हटा दिया जाएगा।

(3) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के भीतर और संयंत्र से 15 मीटर के भीतर का स्थान किसी भी ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त रखा जाएगा और तेल या विलायक के किसी भी रिसाव को तुरंत साफ किया जाएगा।

13. *जांच और मरम्मत*।— (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र की जांच सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रत्येक 12 माह में एक बार की जाएगी ताकि उसमें किसी प्रकार की कमजोरी, जंग या घिसावट का पता लगाया जा सके। ऐसी जांच की रिपोर्ट निरीक्षक को दी जाएगी, जिसमें संयंत्र के कार्य करने की सुरक्षित स्थिति में होने या न होने के संबंध में उनकी टिप्पणी भी शामिल होगी।

(2) सक्षम व्यक्ति की सीधी देखरेख के बिना मशीनरी या संयंत्र की कोई मरम्मत नहीं की जाएगी।

(3) सफाई या मरम्मत के लिए खोलने से पहले और मरम्मत के बाद विलायक डालने से पहले संयंत्र को अक्रिय गैस से शुद्ध करने की सुविधा प्रदान की जाएगी।

14. *संचालन कर्मी*। विलायक निष्कर्षण संयंत्र में संयंत्र और मशीनरी का संचालन ऐसे योग्य और प्रशिक्षित व्यक्तियों के प्रभार में होगा जिन्हें सक्षम व्यक्ति द्वारा इस उद्देश्य के लिए उपयुक्त प्रमाणित किया गया हो और किसी अन्य व्यक्ति को संयंत्र और मशीनरी चलाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

15. युवाओं का रोजगार- विलायक निष्कर्षण संयंत्र में किसी भी युवा व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा।¹⁹

15ए-महिलाओं के रोजगार की शर्तें- महिला श्रमिकों या युवा व्यक्तियों को उनकी सहमति से विलायक निष्कर्षण संयंत्र में निम्नलिखित शर्तों के अधीन नियोजित किया जा सकता है:-

¹⁹भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

16. *वाष्प का पता लगाना*।— एक उपयुक्त प्रकार का ज्वालारोधी और पोर्टेबल ज्वलनशील गैस संकेतक उपलब्ध कराया जाएगा और उसे अच्छी कार्यशील स्थिति में बनाए रखा जाएगा तथा एक अनुसूची

मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित विभिन्न स्थानों पर वातावरण के नियमित नमूने लेने के बाद प्राप्त जानकारी को इस उद्देश्य के लिए रखे गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

अनुसूची XXI

मैंगनीज का निर्माण या हेरफेर

और इसके यौगिक

1. *आवेदन पत्र*। यह अनुसूची प्रत्येक उस कारखाने पर लागू होगी जिसमें या जिसके किसी भाग में मैंगनीज प्रसंस्करण किया जाता है।

2. *परिभाषाएँ*। इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए

(ए) "कुशल निकास वेंटिलेशन" का अर्थ है किसी भी कार्यस्थल के वातावरण में धूल, धुआं या धुंध को फैलने से रोकने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया स्थानीय वेंटिलेशन। कोई भी निकास तब तक कुशल नहीं माना जाएगा जब तक वह धूल, धुआं या धुंध को उसके उत्पन्न होने के स्थान पर ही न हटा दे और उसे कार्यस्थल के वातावरण में फैलने से न रोके।

(बी) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में किसी भी रोजगार की समाप्ति के बाद तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए प्राप्त प्रथम रोजगार से है;

(सी) "मैंगनीज प्रक्रिया" का अर्थ है मैंगनीज या मैंगनीज के किसी यौगिक या मैंगनीज युक्त किसी मिश्रण का प्रसंस्करण, निर्माण या हेरफेर; और

(डी) "हेरफेर" का अर्थ है मैंगनीज, या मैंगनीज के यौगिक, या किसी अयस्क या मैंगनीज युक्त किसी मिश्रण को मिलाना, मिश्रण करना, भरना, खाली करना, पीसना, छानना, सुखाना, पैक करना, साफ करना या किसी अन्य प्रकार से संभालना।

3. *एक प्रक्रिया का पृथक्करण*।— मैंगनीज से संबंधित प्रत्येक प्रक्रिया जिससे मैंगनीज युक्त धूल, वाष्प या धुंध उत्पन्न हो सकती है, उसे पूरी तरह से बंद प्रणाली में या अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावी रूप से अलग करके संचालित किया जाएगा ताकि अन्य संयंत्र और प्रक्रियाएं तथा कारखाने के अन्य भाग और अन्य प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्ति इससे प्रभावित न हों।

4. प्रक्रिया का वेंटिलेशन।— ऐसी कोई भी प्रक्रिया जिसमें मैंगनीज युक्त कोई धूल, वाष्प या धुंध उत्पन्न होती हो, उसे कुशल निकास वेंटिलेशन के बिना नहीं किया जाएगा, जिसे उत्पादन बिंदु के जितना संभव हो सके निकट लागू किया जाएगा।

5. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण।—(1) कारखाने का अधिभोगी किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए उपयुक्त ओवरऑल और सिर ढकने वाले वस्त्र अच्छी और साफ स्थिति में उपलब्ध कराएगा और उन्हें बनाए रखेगा तथा ऐसे ओवरऑल और सिर ढकने वाले वस्त्र उन व्यक्तियों द्वारा मैंगनीज प्रक्रिया पर काम करते समय पहने जाएंगे।

(2) कारखाने का स्वामी आपातकालीन स्थिति में श्रमिकों द्वारा धूल, धुएं या धुंध के साँस लेने से बचाव के लिए उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराएगा। ऐसे उपकरणों के पर्याप्त पूर्ण सेट कार्यस्थल के पास हमेशा रखे जाएंगे और उनका उचित रखरखाव किया जाएगा तथा उन्हें हमेशा उपयोग के लिए तैयार स्थिति में रखा जाएगा।

(3) अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए भंडारण हेतु उपयुक्त आवास उपलब्ध कराएगा और उसे बनाए रखेगा तथा व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों की सफाई और रखरखाव के लिए पर्याप्त व्यवस्था करेगा।

6. युवाओं से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।²⁰

6ए-रोजगार की शर्तें

महिलाओं के संबंध में - महिला श्रमिकों को उनकी सहमति से किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित किया जा सकता है या काम करने की अनुमति दी जा सकती है, बशर्ते निम्नलिखित शर्तें लागू हों।

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

²⁰भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

7. कार्यस्थलों में भोजन, पेय पदार्थ आदि वर्जित हैं/किसी भी कार्यस्थल में, जहाँ मैंगनीज प्रसंस्करण किया जाता है, किसी भी कर्मचारी द्वारा उपभोग किए जाने वाले किसी भी प्रकार के खाद्य पदार्थ, पेय पदार्थ, पान, सुपारी या तंबाकू को लाने की अनुमति नहीं होगी।

8. भोजनालय/मैंगनीज प्रसंस्करण में कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा। इस भोजन कक्ष में पर्याप्त मेजें और बेंचें होंगी तथा भोजन गर्म करने के लिए पर्याप्त साधन होंगे। भोजन कक्ष एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होगा और उसे स्वच्छ रखा जाएगा।

9. कपड़े धोने की सुविधा/— मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए, इसे स्वच्छ और अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा—

(ए) ढका हुआ कपड़े धोने का स्थान, जिसमें या तो—

(आई) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि एक समय में कार्यरत प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर की जगह हो, और नाली के ऊपर लगे नल या जेट से 60 सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और पानी की निरंतर आपूर्ति हो; और

(बी) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री, नेल ब्रश और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति।

10. क्लोकरूम/यदि मुख्य निरीक्षक ऐसा चाहता है, तो मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए काम के घंटों के दौरान कपड़े रखने के लिए एक क्लोकरूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसे बनाए रखा जाएगा, जिसमें कपड़े सुखाने की पर्याप्त व्यवस्था होगी।

11। चैतावनी संबंधी सूचना और निर्देश/परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रारूप में और कार्यरत श्रमिकों के बहुमत की भाषा में मुद्रित चैतावनी नोटिस कारखाने में प्रमुख स्थानों पर लगाए जाएंगे जहाँ श्रमिक उन्हें आसानी से पढ़ सकें। साथ ही, मालिक द्वारा मैंगनीज प्रसंस्करण में कार्यरत सभी श्रमिकों को उनके कर्तव्यों से जुड़े स्वास्थ्य खतरों और स्वयं की सुरक्षा के लिए सर्वोत्तम निवारक उपायों और विधियों के बारे में समय-समय पर निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी। नोटिस हमेशा पठनीय स्थिति में रखे जाएंगे।

12. चिकित्सा सुविधाएं और जांच एवं परीक्षाओं के रिकॉर्ड/—(1) अनुसूची के अंतर्गत आने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी निम्नलिखित कार्य करेगा—

(ए) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा व्यवसायी को नियुक्त किया जाए, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी; और

(बी) उक्त चिकित्सक को खंड में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना।(ए)।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त जांचों का रिकॉर्ड कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

13. प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण।— (1) किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सकीय जांच की जाएगी। ऐसी जांच में निम्नलिखित परीक्षण शामिल होंगे:

रक्त और मूत्र में सीरम कैल्शियम, सीरम फॉस्फेट और मैंगनीज की जांच, साथ ही स्थिरता परीक्षण और अन्य तंत्रिका-मांसपेशी समन्वय परीक्षण भी शामिल हैं। किसी भी श्रमिक को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा ऐसे रोजगार के लिए उसे प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की प्रत्येक तीन कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार प्रमाणन सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी और ऐसी जांच में, जहां भी प्रमाणन सर्जन उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में उल्लिखित सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) प्रमाणन सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें इन परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएंगे।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि उक्त प्रक्रिया में काम जारी रखने से श्रमिक के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा और वह अब उस प्रक्रिया में काम करने के लिए उपयुक्त नहीं है, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में अपने निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह मानता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अनुपयुक्त है।

(6) उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित कार्य के लिए अयोग्य पाए गए किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि प्रमाणन सर्जन आगे की जांच के बाद उसे उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए फिर से योग्य प्रमाणित न कर दे।

14. छूट/—यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि किसी असाधारण परिस्थिति, प्रक्रिया की अनियमितता या किसी अन्य कारण से, ऐसे कारखाने में कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए इस अनुसूची के सभी या किसी भी प्रावधान का लागू होना आवश्यक नहीं है, तो वह लिखित आदेश द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से निरस्त कर सकता है, ऐसे कारखाने को सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों और ऐसी अवधि के लिए छूट दे सकता है, जैसा वह उक्त आदेश में निर्दिष्ट करे।

परिशिष्ट चेतावनी सूचना

मैंगनीज और मैंगनीज यौगिक

1. मैंगनीज और उसके यौगिकों की धूल, धुआं और धुंध सांस लेने या निगलने पर विषैली होती है।
2. कार्यस्थल के पास भोजन या पेय पदार्थ का सेवन न करें।
3. भोजन करने से पहले अच्छी तरह से स्नान कर लें।
4. कार्यक्षेत्र को साफ रखें।
5. दिए गए सुरक्षात्मक वस्त्र और उपकरण का प्रयोग करें।
6. जब ऐसी परिस्थितियों में काम करना आवश्यक हो जहां धूल, धुआं या धुंध सांस के साथ अंदर जाने की संभावना हो, तो उस उद्देश्य के लिए प्रदान किए गए श्वसन सुरक्षा उपकरण का उपयोग करें।
7. यदि आपको गंभीर सिरदर्द, लंबे समय तक अनिद्रा या शरीर पर असामान्य संवेदनाएं हों, तो प्रबंधक को सूचित करें जो आपकी जांच और उपचार की व्यवस्था करेंगे।

अनुसूची XXII

खतरनाक कीटनाशकों का निर्माण या हेरफेर

1. *आवेदन पत्र/यह* अनुसूची उन सभी कारखानों या उनके किसी भी भाग पर लागू होगी जिनमें खतरनाक कीटनाशक के निर्माण या हेरफेर की प्रक्रिया या उक्त निर्माण प्रक्रिया को अंजाम दिया जाता है।
2. *परिभाषाएँ/इस* अनुसूची के प्रयोजनों के लिए
(ए) "खतरनाक कीटनाशक" से तात्पर्य किसी भी ऐसे उत्पाद से है जिसे किसी भी भाग को नियंत्रित करने, नष्ट करने या दूर भगाने के लिए या ऐसी वृद्धि को रोकने या ऐसी वृद्धि के अपवादों को कम करने के लिए प्रस्तावित या उपयोग किया जाता है, जिसमें इसके ऐसे कोई भी सूत्र शामिल हैं जिन्हें कीटनाशक अधिनियम, 1968 और उसके तहत बनाए गए नियमों के तहत विषाक्त माना जाता है और जो इसके अंतर्गत आते हैं, और कोई अन्य उत्पाद, जिसे राज्य सरकार द्वारा समय-समय पर अधिसूचित किया जा सकता है;

(बी) "कुशल निकास वायुमार्ग" का अर्थ है धुएं, गैस वाष्प, धूल, धुएं या धुंध को हटाने के लिए स्थानीयकृत यांत्रिक वेंटिलेशन, ताकि उन्हें उस कार्यस्थल की हवा में फैलने से रोका जा सके जहां काम चल रहा है। किसी भी निकास वायुमार्ग को कुशल नहीं माना जाएगा यदि वह उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहां से ऐसी गैस, धुआं, धूल, वाष्प या धुंध प्रक्रिया से उत्पन्न होती है;

(सी) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य किसी भी विनिर्माण प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से है जिस पर यह अनुसूची लागू होती है और इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा; और

(डी) "हेरफेर" में मिश्रण करना, मिलाना, सूत्र बनाना, भरना, खाली करना, पैकिंग करना या किसी अन्य प्रकार से संभालना शामिल है।

3. *श्रमिकों के लिए निर्देश*।— प्रत्येक कर्मचारी को उसकी पहली नियुक्ति पर उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में प्रयुक्त रसायनों के गुणों, जिनमें खतरनाक गुण भी शामिल हैं, और उनसे जुड़े खतरों के बारे में पूर्ण रूप से निर्देश दिए जाएंगे। कर्मचारियों को किसी भी आपात स्थिति से निपटने के लिए अपनाए जाने वाले उपायों के बारे में भी निर्देश दिए जाएंगे, और ये निर्देश समय-समय पर दोहराए जाएंगे।

4. *चेतावनी सूचना और पोस्टर*। इस अनुसूची के परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रारूप में तथा अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित चेतावनी सूचनाएँ और पट्टियाँ उन सभी कार्यस्थलों पर प्रदर्शित की जाएँगी जहाँ उक्त विनिर्माण प्रक्रिया संचालित होती है, ताकि श्रमिक उन्हें आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ सकें। कारखाने के स्वामी और प्रबंधक द्वारा उक्त विनिर्माण प्रक्रिया से उत्पन्न स्वास्थ्य खतरों और उनसे बचाव के उपायों के संबंध में श्रमिकों को समय-समय पर निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी। इन सूचनाओं में श्रमिकों के स्वास्थ्य की सुरक्षा के लिए आवश्यक आवधिक नैदानिक परीक्षणों के संबंध में संक्षिप्त निर्देश शामिल होंगे।

5. युवाओं के रोजगार संबंधी निषेध - किसी भी युवा को उस कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चल रही हो या उस कमरे में जिसमें खतरनाक कीटनाशक संग्रहित हो।²¹

5ए- रोजगार की शर्तें

²¹ भारत के संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 963/XXXV1-03-2025-1792147, दिनांक 4 जुलाई, 2025 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

महिलाओं के संबंध में- महिला श्रमिकों को उनकी सहमति से किसी भी ऐसे कमरे में काम पर रखा जा सकता है या काम करने की अनुमति दी जा सकती है जिसमें उक्त विनिर्माण प्रक्रिया चल रही हो या किसी ऐसे कमरे में जिसमें खतरनाक कीटनाशक संग्रहित हो, बशर्ते निम्नलिखित शर्तें लागू हों:-

(1) व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य (ओएसएच) प्रदान करने के लिए अधिभोगी द्वारा अंतर्राष्ट्रीय सुरक्षा मानकों को अपनाया जाएगा।

(2) अधिभोगी समय-समय पर उपर्युक्त प्रक्रियाओं/स्थानों का यथासंभव आधुनिकीकरण करेगा तथा आधुनिक उपकरणों का प्रयोग करेगा।

(3) गर्भवती और स्तनपान कराने वाली महिलाओं को स्नानघर में काम पर नहीं लगाया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

6. भोजन, पेय पदार्थ और धूम्रपान निषिद्ध है।— (1) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया जिस भी कार्यकक्ष में की जाती है, उसमें किसी भी श्रमिक द्वारा कोई खाद्य पदार्थ, पेय पदार्थ, तंबाकू, पान या सुपारी नहीं लाई जाएगी और न ही उसका सेवन किया जाएगा।

(2) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया जिस भी कार्यकक्ष में की जाती है, उसमें धूम्रपान निषिद्ध होगा।

7. सुरक्षात्मक वस्त्र और सुरक्षात्मक उपकरण।— (1) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत सभी श्रमिकों को लंबी पैट और कमीज या लंबी आस्तीन वाले ओवरऑल और सिर ढकने वाले सुरक्षात्मक वस्त्र प्रदान किए जाएंगे।

(2) (ए) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत सभी श्रमिकों को रबर के दस्ताने, गम बूट, रबर एप्रन, रासायनिक सुरक्षा चश्मे और श्वसन यंत्रों सहित सुरक्षा उपकरण प्रदान किए जाएंगे।

(बी) जहां कीटनाशक में तेल होता है, वहां दस्ताने, जूते और एप्रन सिंथेटिक रबर से बने होने चाहिए।

(3) ऐसे वस्त्र एवं उपकरण उपलब्ध कराए गए श्रमिकों द्वारा सुरक्षात्मक वस्त्र एवं उपकरण पहने जाएंगे।

(4) यदि श्रमिक निकोटीन या फास्फोरस युक्त कीटनाशकों को संभालते हैं तो सुरक्षात्मक वस्त्र और उपकरण प्रतिदिन अंदर और बाहर से धोए जाएंगे और यदि अन्य कीटनाशकों को संभालते हैं तो उन्हें बार-बार धोया जाएगा।

(5) सुरक्षात्मक वस्त्र और उपकरण अच्छी हालत में रखे जाएंगे।

8. फर्श और वर्कबेंच।— (1) प्रत्येक कार्यकक्ष में जहाँ खतरनाक कीटनाशकों का प्रयोग किया जाता है, वहाँ फर्श सीमेंट या अन्य अभेद्य सामग्री का होगा जो एक चिकनी सतह प्रदान करता है।

(2) फर्शों को अच्छी तरह से रखरखाव किया जाएगा, नाली की ओर जाने के लिए पर्याप्त ढलान प्रदान की जाएगी और दिन में एक बार होज़ पाइप से अच्छी तरह से धोया जाएगा।

(3) खतरनाक कीटनाशकों के साथ प्रयोग किए जाने वाले वर्कबेंच चिकने, गैर-अवशोषक सामग्री, अधिमानतः स्टेनलेस स्टील से बने होंगे और उन्हें दिन में कम से कम एक बार साफ किया जाएगा।

9. *रिसाव और अपशिष्ट*।— (1) यदि किसी खतरनाक कीटनाशक के प्रयोग के दौरान वह वर्क-बेंच, फर्श या किसी कर्मचारी द्वारा पहने गए सुरक्षात्मक वस्त्रों पर छिटक जाए या गिर जाए, तो ऐसे क्षेत्रों या वस्तुओं के पूर्णतः कीटाणुशोधन के लिए तत्काल कार्रवाई की जाएगी।

(2) खतरनाक कीटनाशक से भीगे या गंदे कपड़े, चिथड़े, कागज या अन्य सामग्री को कसकर बंद होने वाले ढक्कन वाले उपयुक्त पात्र में जमा किया जाएगा। दूषित कचरे को सप्ताह में कम से कम एक बार जलाकर नष्ट किया जाएगा।

(3) उपयुक्त निष्क्रिय करने वाले एजेंट, जहाँ उपलब्ध हों, रिसाव की स्थिति में उपयोग के लिए आसानी से सुलभ स्थान पर रखे जाएँगे।

(4) संयंत्रों के सभी भागों में सफाई, रखरखाव और मरम्मत के लिए सुगम पहुंच के साधन उपलब्ध कराए जाएँगे।

10. *खतरनाक कीटनाशकों के लिए इस्तेमाल किए गए खाली डिब्बे*। खतरनाक कीटनाशकों के लिए इस्तेमाल किए गए कंटेनरों को फेंकने या नष्ट करने से पहले उनकी सामग्री से पूरी तरह से साफ किया जाना चाहिए और उन्हें निष्क्रिय करने वाले एजेंट से उपचारित किया जाना चाहिए।

11। *मैन्युअल हैंडलिंग*।— (1) किसी खतरनाक कीटनाशक को लंबे हैंडल वाले स्कूप के अलावा किसी अन्य तरीके से हाथ से संभालने की आवश्यकता नहीं होगी या अनुमति नहीं दी जाएगी।

(2) किसी खतरनाक कीटनाशक के संचालन के दौरान शरीर के किसी भी अंग का उससे सीधा संपर्क नहीं होना चाहिए।

12. *वेंटिलेशन*।— (1) प्रत्येक कार्यकक्ष या क्षेत्र में जहाँ खतरनाक कीटनाशक का प्रयोग किया जाता है, वहाँ ताजी हवा के संचलन द्वारा हर समय पर्याप्त वेंटिलेशन प्रदान किया जाएगा।

(2) जब तक प्रक्रिया पूरी तरह से बंद न हो, खतरनाक कीटनाशक के संचालन के दौरान निम्नलिखित कार्यों को कुशल निकास मार्ग के बिना नहीं किया जाएगा—

(ए) किसी खतरनाक कीटनाशक से भरे कंटेनर को खाली करना;

(बी) खतरनाक कीटनाशक का मिश्रण;

(सी) किसी खतरनाक कीटनाशक युक्त तरल या पाउडर फॉर्मूलेशन तैयार करना; और

(डी) किसी कंटेनर, टैंक, टोकरी, मशीन या छोटे आकार के कंटेनरों में खतरनाक कीटनाशक को बदलना या भरना,

(3) उपरोक्त संचालन पर प्रदान किए गए निकास ड्राफ्ट के विफल होने की स्थिति में, उक्त संचालन को तुरंत रोक दिया जाएगा।

13. *धुलाई के लिए निर्धारित समय*।— (1) प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के काम के अंत से पहले, खतरनाक कीटनाशक के हेरफेर में लगे प्रत्येक कार्यकर्ता को नियमित विश्राम अंतराल के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट धोने के लिए दिए जाएंगे।

(2) खतरनाक कीटनाशकों के हेरफेर में लगे प्रत्येक कार्यकर्ता को कोई भी भोजन करने से पहले और दिन के काम के अंत में अच्छी तरह से धोना चाहिए।

14. *कपड़े धोने और नहाने की सुविधाएँ*।— (1) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया वाले कारखाने में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए पर्याप्त धुलाई और स्नान स्थान उपलब्ध कराए जाएंगे और उन्हें स्वच्छ और अच्छी हालत में बनाए रखा जाएगा, जिनमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो और जो ढके हुए हों, प्रत्येक 5 कार्यरत व्यक्तियों के लिए ऐसे एक स्थान की दर से।

(2) धुलाई स्थलों में कम से कम एक मीटर के अंतराल पर स्टैंडपाइप लगाए जाएंगे।

(3) कुल धुलाई स्थलों में से कम से कम आधे स्थानों पर स्नानघर उपलब्ध कराए जाएंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री से बने स्वच्छ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान की जाएगी:

बशर्ते कि निरीक्षक के आदेशानुसार ऐसे तौलिए प्रत्येक श्रमिक को अलग-अलग उपलब्ध कराए जाएंगे।

(5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

15. *क्लोकरूम*।— उक्त विनिर्माण प्रक्रिया वाले कारखाने में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नलिखित व्यवस्था की जाएगी और उसका रखरखाव किया जाएगा —

(ए) कार्य समय के दौरान उतारे गए कपड़ों के लिए एक क्लोकरूम जिसमें गीले होने पर कपड़ों को सुखाने की पर्याप्त व्यवस्था हो; और

(बी) अनुच्छेद 7 के अंतर्गत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक वस्त्रों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था।

16. *भोजनालय*।— (1) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया संचालित होने वाले कारखाने में कार्यरत और विश्राम के दौरान परिसर में रहने वाले सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जो निम्नलिखित से सुसज्जित होगा —

(ए) पर्याप्त मेजें और पीठ टिकाने वाली बेंचें; और

(बी) भोजन को गर्म करने के पर्याप्त साधन।

(2) भोजन कक्ष किसी जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा।

17. *किसी भी प्रकार की हेराफेरी नहीं की जानी चाहिए*। किसी भी कारखाने में कीटनाशक का निर्माण या हेरफेर तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि मुख्य निरीक्षक से इसकी खतरनाक प्रकृति या अन्य किसी भी प्रकार का प्रमाण पत्र प्राप्त न हो जाए।

18. चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं एवं परीक्षणों के रिकॉर्ड।—(1) अनुसूची के अंतर्गत आने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी निम्नलिखित कार्य करेगा—

(ए) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा व्यवसायी को नियुक्त किया जाए, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी; और

(बी) उक्त चिकित्सक को खंड में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना।(ए)।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त जांचों का रिकॉर्ड कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

19. प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की गई।—(1) अनुच्छेद 1 में उल्लिखित प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर प्रमाणन सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। हैलोजेनयुक्त कीटनाशकों के संबंध में ऐसी जांच में रक्त और वसा ऊतकों में रसायन की मात्रा का निर्धारण, ईईजी असामान्यताएं और स्मृति परीक्षण शामिल होंगे; ऑर्गेनोफॉस्फोरस यौगिकों के संबंध में ऐसी जांच में प्लाज्मा और लाल रक्त कोशिकाओं में कोलिनेस्टरेज के अवसाद का परीक्षण शामिल होगा। किसी भी श्रमिक को प्रमाणन सर्जन द्वारा ऐसे रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित किए बिना कारखाने में पहली नियुक्ति के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पुनः जांच प्रत्येक छह कैलेंडर माह में कम से कम एक बार प्रमाणन सर्जन द्वारा की जाएगी और ऐसी जांच, जहां भी प्रमाणन सर्जन द्वारा की जाती है, (sic)⁸⁰. उप-अनुच्छेद (1) के अंतर्गत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड। इसके अतिरिक्त उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की भी कारखाने के चिकित्सा अधिकारी द्वारा हर तीन महीने में एक बार जांच की जाएगी।

(3) प्रमाणन सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें इन परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएंगे।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई श्रमिक उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि उसमें काम जारी रखने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो

वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में अपने निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह मानता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अनुपयुक्त है।

(6) उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाए गए किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि प्रमाणनकर्ता

आगे की जांच के बाद सर्जन ने उन्हें उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए फिर से उपयुक्त प्रमाणित किया।

20. छूट/— यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि असाधारण परिस्थितियों या उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की अनियमितता या किसी अन्य कारण से, जिसे वह लिखित रूप में दर्ज करेगा, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में कार्यरत श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा ऐसे कारखाने को सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों पर छूट दे सकता है, जैसा वह उसमें निर्दिष्ट करे। ऐसे प्रमाण पत्र को मुख्य निरीक्षक द्वारा कारण दर्ज करने के बाद किसी भी समय रद्द किया जा सकता है।

परिशिष्ट

चेतावनी सूचना

कीटनाशक और पेस्टिसाइड

1. इस संयंत्र में प्रयुक्त रसायन विषैले पदार्थ हैं।
2. इस क्षेत्र में धूम्रपान करना, खाना-पीना और तंबाकू चबाना प्रतिबंधित है। इस क्षेत्र में कोई भी खाद्य पदार्थ या पेय पदार्थ लाना मना है।
3. इनमें से कुछ रसायन त्वचा के माध्यम से अवशोषित हो सकते हैं और विषाक्तता का कारण बन सकते हैं।
4. भोजन से पहले अच्छी तरह स्नान करना चाहिए।
5. शिफ्ट खत्म होने पर अच्छी तरह स्नान करना चाहिए।
6. इस क्षेत्र में काम करते समय सुरक्षात्मक वस्त्र और उपकरण का उपयोग किया जाना चाहिए।
7. कीटनाशकों के डिब्बों का उपयोग खाद्य पदार्थों को रखने के लिए नहीं किया जाना चाहिए।
8. यदि रसायन शरीर के किसी भी हिस्से पर, फर्श पर या वर्क-बेंच पर गिर जाए, तो उसे तुरंत पानी से धो लें।
9. छींटे पड़ने से दूषित हुए कपड़ों को तुरंत उतार देना चाहिए।
10. इस क्षेत्र में पूरी तरह से स्वच्छता बनाए रखी जाएगी।
11. कीटनाशकों को नंगे हाथों से न छुएं, हैंडल के साथ दिए गए स्कूप का उपयोग करें।

12. मतली, उल्टी, चक्कर आना जैसी बीमारी होने पर प्रबंधक को सूचित किया जाना चाहिए, जो उपचार के लिए आवश्यक व्यवस्था करेगा।

13. सभी श्रमिकों को अपने स्वास्थ्य की रक्षा के लिए नियमित रूप से निर्धारित चिकित्सा परीक्षणों के लिए उपस्थित होना चाहिए।

अनुसूची XXIII

कार्बन डाइसल्फाइड संयंत्रों में विनिर्माण प्रक्रिया या संचालन

1. आवेदन। यह अनुसूची उन सभी विद्युत भट्टियों पर लागू होगी जिनमें कार्बन डाइसल्फाइड उत्पन्न होता है, और उन सभी अन्य संयंत्रों पर भी लागू होगी जहाँ कार्बन डाइसल्फाइड उत्पन्न होने के बाद संघनित, परिष्कृत और संग्रहित किया जाता है। यह अनुसूची अधिनियम और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के किसी भी प्रावधान के अतिरिक्त है, न कि उनका उल्लंघन करती है।

2. निर्माण, स्थापना और संचालन। (1) जिन भवनों में विद्युत भट्टियाँ स्थापित हैं और कार्बन डाइसल्फाइड का उत्पादन होने के बाद संघनन और शोधन किया जाता है, उन्हें कारखाने के अन्य भागों से अलग रखा जाएगा और इष्टतम वेंटिलेशन सुनिश्चित करने के लिए खुले प्रकार के होंगे तथा संयंत्र का लेआउट ऐसा होगा कि किसी भी समय आग या विस्फोट के जोखिम में केवल न्यूनतम संख्या में श्रमिक ही हों।

(2) प्रत्येक विद्युत भट्टी और प्रत्येक संयंत्र जिसमें कार्बन डाइसल्फाइड को संघनित, परिष्कृत और संग्रहित किया जाता है, अपने सभी फिटिंग और अटैचमेंट सहित अच्छी तरह से निर्मित, ठोस सामग्री और आंतरिक दबाव को सहन करने के लिए पर्याप्त मजबूती का होना चाहिए, जिसके अधीन भट्टी या संयंत्र हो सकता है, और इस प्रकार डिजाइन किया जाना चाहिए कि कार्बन डाइसल्फाइड तरल और गैस उनके सामान्य कामकाज के दौरान बंद प्रणाली में हों।

(3) इलेक्ट्रिक फर्नेस सपोर्ट को कंक्रीट में लगभग 60 सेंटीमीटर तक मजबूती से ग्राउट किया जाएगा या अन्य प्रभावी साधनों द्वारा।

(4) प्रत्येक विद्युत भट्टी को निर्माता के निर्देशों के अनुसार स्थापित और संचालित किया जाएगा और ये निर्देश निर्माण और संचालन के प्रभारी कर्मियों को स्पष्ट रूप से बताए जाएंगे।

(5) भट्टी के सही तापमान, सल्फर की मात्रा, स्वीकार्य धारा, या बिजली की खपत, तथा कोयले के स्तर की आवधिक जाँच के संबंध में दिए गए निर्देशों का कड़ाई से पालन किया जाएगा।

3. इलेक्ट्रोड। (1) जहाँ विद्युत भट्टी में इस्पात से बने ऊपरी रिंग इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है, वे निर्बाध ट्यूब संरचना के होंगे और उनमें इलेक्ट्रोड में निर्मित साइफन या सकारात्मक दबाव वाले जल पंप के माध्यम से शीतलन जल प्रणाली से जुड़ने की व्यवस्था होगी।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट शीतलन जल व्यवस्था स्वचालित अलार्म प्रणाली से जुड़ी होगी, जो इलेक्ट्रोडों में शीतलन जल की आपूर्ति बाधित होने पर सक्रिय हो जाएगी और नियंत्रण कक्ष में

दृश्य और श्रव्य अलार्म संकेत देगी तथा साथ ही भट्टी के संचालन के लिए बिजली आपूर्ति बंद कर देगी और भविष्य में पानी की आपूर्ति रोक देगी। अलार्म प्रणाली और सक्रियण उपकरण की प्रतिदिन जाँच की जाएगी।

4. कोयले के स्तर का रखरखाव। जब कोई विद्युत भट्टी चालू हो, तो यह सुनिश्चित किया जाना चाहिए कि इलेक्ट्रोड कोयले की परत से ढके रहें।

5. रप्चर डिस्क और सुरक्षा सील। इलेक्ट्रिक फर्नेस और सल्फर सेपरेटर के बीच निकलने वाली पाइप पर कम से कम दो रप्चर डिस्क लगाई जानी चाहिए ताकि कोयले के टुकड़े कंडेंसर और पाइपिंग में प्रवेश न कर सकें।

6. रप्चर डिस्क और सुरक्षा सील। (1) पर्याप्त आकार की कम से कम दो रप्चर डिस्क प्रत्येक भट्टी पर एक ऐसा उपकरण लगाया जाएगा जो अधिकतम परिचालन दबाव से दोगुने दबाव पर हवा का प्रवाह उत्पन्न करेगा और इसे या तो सीधे भट्टी के शीर्ष पर लगाया जाएगा या प्रत्येक को एक स्वतंत्र पाइप के माध्यम से भट्टी के यथासंभव निकट लगाया जाएगा।

(2) सुरक्षा जल चारकोल विभाजक और सल्फर विभाजक के बीच एक बिंदु से उपलब्ध कराया जाएगा और प्राप्त किया जाएगा।

7. पायरोमीटर और मैनोमीटर। (1) प्रत्येक विद्युत भट्टी में निम्नलिखित उपकरण लगे होने चाहिए:

भट्टी के विभिन्न बिंदुओं पर तापमान का यथासंभव सटीक संकेत देने के लिए पर्याप्त संख्या में पायरोमीटर लगाए जाने चाहिए। तापमान मापने वाले डायल नियंत्रण कक्ष में स्थित होने चाहिए।

(2) दाब दर्शाने के लिए मैनोमीटर या कोई अन्य उपयुक्त उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे।

(क) सल्फर विभाजक से पहले और बाद में निकलने वाली पाइप में; और

(ख) प्राथमिक और द्वितीयक संघनकों में।

8. चेक वाल्व। कार्बन डाइसल्फाइड ले जाने वाली सभी पाइपिंग में उपयुक्त स्थानों पर चेक वाल्व लगाए जाएंगे ताकि किसी भी इलेक्ट्रिक फर्नेस के बंद होने की स्थिति में गैस वापस उसमें न जाए।

9. विद्युत भट्टियों का निरीक्षण एवं रखरखाव। (1) प्रत्येक विद्युत भट्टी का आंतरिक निरीक्षण एक सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा-

(क) स्थापना के बाद सेवा में लगाए जाने से पहले;

(ख) पुनर्निर्माण या मरम्मत के बाद सेवा में लगाए जाने से पहले; और

(ग) भट्टी को सफाई या राख हटाने या इलेक्ट्रोड बदलने के लिए खोले जाने पर समय-समय पर।

(2) जब किसी विद्युत भट्टी को सफाई या राख हटाने के लिए बंद किया जाता है-

(क) ईंट की परत की निरंतरता की जाँच की जाएगी और दोषपूर्ण पाए जाने वाले किसी भी भाग को हटा दिया जाएगा;

(ख) (क) में निर्दिष्ट अस्तर के किसी भाग को हटाने के बाद, खोल की स्थिति का बारीकी से निरीक्षण किया जाए; और

(ग) यदि प्लेट बनाने वाले खोल का कोई भी भाग इस हद तक जंग खा गया हो कि भट्टी की सुरक्षा खतरे में पड़ जाए, तो उसे बदल दिया जाएगा।

10. अभिलेखों का रखरखाव। निम्नलिखित घंटेवार अभिलेखों को एक लॉग बुक में रखा जाएगा-

(क) अनुच्छेद 7 के उप-अनुच्छेद (2) में निर्दिष्ट बिंदुओं पर मैनोमीटर रीडिंग;

(ख) सल्फर विभाजक तथा प्राथमिक एवं द्वितीयक संघनक के निकट स्थित पायरोमीटर और अन्य सभी महत्वपूर्ण बिंदुओं द्वारा दर्शाया गया गैस तापमान;

(ग) इलेक्ट्रोड में साइफन के माध्यम से पानी का तापमान और पानी का प्रवाह; और

(द) प्राथमिक और द्वितीयक वोल्टेज और धारा तथा खपत की गई ऊर्जा।

11. विद्युत उपकरण, तार और फिटिंग। कार्बन डाइसल्फाइड के शोधन या भंडारण वाले सभी भवनों में ऐसे विद्युत उपकरण, तार और फिटिंग की व्यवस्था की जाएगी जो आग और विस्फोट से पर्याप्त सुरक्षा प्रदान करें।

12. धूम्रपान संबंधी निषेध.- कोई भी व्यक्ति उन भवनों में धूम्रपान नहीं करेगा या माचिस, आग या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधन नहीं रखेगा जिनमें कार्बन डाइसल्फाइड का शोधन या भंडारण किया जाता है, और श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक नोटिस संयंत्र में चिपकाया जाएगा जिसमें ऐसे कमरों में धूम्रपान और माचिस, आग या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधनों को ले जाने पर प्रतिबंध लगाया जाएगा।

13. बचाव के साधन। आपातकालीन स्थिति में लोगों को यथाशीघ्र सुरक्षित स्थान पर पहुँचाने के लिए पर्याप्त बचाव के साधन उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा। भट्टियों वाले प्रत्येक भवन में उचित अंतराल पर विपरीत छोरों पर पर्याप्त चौड़ाई की कम से कम दो स्वतंत्र सीढ़ियाँ उपलब्ध कराई जाएंगी। इन्हें हमेशा सभी बाधाओं से मुक्त रखा जाएगा और इस प्रकार डिजाइन किया जाएगा कि सुगम आवागमन संभव हो सके।

14. आग लगने की स्थिति में चेतावनी। आग या विस्फोट होने की स्थिति में चेतावनी देने के लिए पर्याप्त व्यवस्था होनी चाहिए जो बिजली से संचालित हो और बिजली न होने की स्थिति में किसी यांत्रिक साधन द्वारा संचालित हो।

15. अग्निशमन उपकरण। (1) पर्याप्त संख्या में उपयुक्त अग्निशामक यंत्र या अन्य अग्निशमन उपकरण जोखिमों से निपटने के लिए और संग्रहित सामग्रियों की मात्रा और प्रकृति के आधार पर निरंतर तैयार रखे जाएंगे।

(2) अग्निशामक यंत्रों या अन्य उपकरणों का उपयोग कैसे किया जाना चाहिए, इसके बारे में स्पष्ट निर्देश, उस भाषा में मुद्रित किए जाएंगे जिसे अधिकांश कार्यरत कर्मचारी समझते हैं, प्रत्येक

अग्निशामक यंत्र या अन्य उपकरण पर लगाए जाएंगे और कर्मियों को उनके उपयोग में प्रशिक्षित किया जाएगा।

16. थोक सल्फर। (1) थोक सल्फर के भंडारण के लिए खुले या अर्ध-बंद स्थानों का चयन आस-पास के लोकोमोटिव आदि से निकलने वाली चिंगारियों से उत्पन्न होने वाले खतरों को ध्यान में रखते हुए किया जाएगा और यह सुनिश्चित करने के लिए सावधानी बरती जाएगी कि थोक सल्फर को संभालते समय उत्पन्न होने वाली धूल के बादलों के संपर्क में लौ, धुआं, माचिस और अन्य प्रज्वलन स्रोत न आएं।

(2) थोक सल्फर के लिए सभी बाड़े गैर-दहनशील निर्माण के होंगे, जिनमें धूल जमा हो सकती है। वे पर्याप्त रूप से हवादार होंगे और इस प्रकार डिज़ाइन किए जाएंगे कि उनमें कम से कम धूल जमा होने के स्थान हों।

(3) बाड़ों में थोक सल्फर को इस प्रकार संभाला जाएगा जिससे धूल के बादल बनने को कम किया जा सके और इस दौरान किसी भी प्रकार की ज्वाला, धूम्रपान, माचिस या अन्य प्रज्वलन स्रोतों का उपयोग नहीं किया जाएगा और जब भी सल्फर को फावड़े से या हाथ से हटाया जाए तो गैर-बोलने वाले टोल का उपयोग किया जाएगा।

(4) उन बाड़ों में जहाँ थोक सल्फर संग्रहित किया जाता है, ज्वाला, गर्मी या हाथ या बिजली के औजारों के उपयोग से संबंधित कोई मरम्मत नहीं की जाएगी।

17. तरल गंधक। खुली ज्वाला, बिजली की चिंगारी और धूम्रपान और माचिस सहित प्रज्वलन के अन्य स्रोतों को पिघले हुए गंधक के आसपास से दूर रखा जाना चाहिए।

18. प्रशिक्षण एवं पर्यवेक्षण। (1) सभी विद्युत भट्टियाँ और वे सभी संयंत्र जिनमें कार्बन डाइसल्फाइड का संघनन, शोधन या भंडारण किया जाता है, भट्टियों और संयंत्रों के संचालन के दौरान हर समय पर्याप्त पर्यवेक्षण के अधीन रहेंगे।

(2) विद्युत भट्टियों और संयंत्रों के संचालन और रखरखाव के प्रभारी कर्मचारी उचित रूप से योग्य और पर्याप्त रूप से प्रशिक्षित होंगे।

19. धुलाई की सुविधाएँ। (1) अधिभोगी सभी कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए कम से कम एक नल या स्टैंड-पाइप से सुसज्जित, स्वच्छ और अच्छी तरह से मरम्मत की गई धुलाई सुविधा प्रदान करेगा और उसका रखरखाव करेगा, जिसमें प्रत्येक पाँच व्यक्तियों के लिए स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो, नल या स्टैंड-पाइप कम से कम 120 सेंटीमीटर की दूरी पर हों, और पर्याप्त मात्रा में साबुन और स्वच्छ तौलिये उपलब्ध हों, बशर्ते कि निरीक्षक के आदेशानुसार प्रत्येक कर्मचारी को व्यक्तिगत रूप से तौलिये उपलब्ध कराए जाएँगे।

(2) सल्फर भंडारण, हैंडलिंग और पिघलने के कार्यों में कार्यरत सभी श्रमिकों को नेल ब्रश उपलब्ध कराया जाएगा।

20. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण। (1) ऑपरेटर के उपयोग के लिए उपयुक्त चश्मे और सुरक्षात्मक वस्त्र, जिसमें जेब रहित ओवरऑल, दस्ताने और जूते शामिल हैं, प्रदान किए जाएंगे:

(क) तरल पदार्थ आदि को नियंत्रित करने वाले वाल्व या कॉक का संचालन करते समय;

(ख) गंधक के बर्तनों से पिघले हुए गंधक को निकालना; और

(ग) कोयले या गंधक का प्रबंधन।

(2) आपातकालीन स्थिति में असामान्य परिस्थितियों के दौरान उपयोग के लिए उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और उचित स्थान पर रखे जाएंगे।

(3) ऐसे सभी सुरक्षा उपकरणों की उचित और कुशल सफाई के लिए व्यवस्था की जाएगी।

21. वस्त्र-कक्ष। प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए, कार्य समय के दौरान वस्त्र उतारने हेतु एक उपयुक्त वस्त्र-कक्ष तथा कार्य वस्त्रों के ओवरऑल रखने हेतु वस्त्र-कक्ष से पृथक एक उपयुक्त स्थान उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा। इस प्रकार उपलब्ध कराए गए स्थान की देखरेख एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा की जाएगी और उसे स्वच्छ रखा जाएगा।

22. अनाधिकृत व्यक्ति। संयंत्र में केवल रखरखाव और मरम्मत कर्मियों, संयंत्र संचालन से सीधे जुड़े व्यक्तियों और अधिकृत व्यक्तियों के साथ आने वाले व्यक्तियों को ही प्रवेश दिया जाएगा।

अनुसूची XXIV

उच्च शोर स्तर वाली गतिविधियाँ

1. आवेदन। यह अनुसूची किसी भी विनिर्माण प्रक्रिया में उच्च शोर स्तर वाले सभी कार्यों पर लागू होगी।

2. परिभाषाएँ। इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए-

(क) "ए-वेटिंग" का अर्थ है ध्वनि मापन के उद्देश्य से विभिन्न आवृत्तियों की ध्वनि की तीव्रता में क्रमिक समायोजन करना, ताकि किसी उपकरण द्वारा मापा गया ध्वनि दाब स्तर मापी गई ध्वनि के प्रति मानव कान की वास्तविक प्रतिक्रिया को प्रतिबिंबित करे;

(b) "dBA" से तात्पर्य डेसिबल में ध्वनि स्तर से है, जिसे धीमी मीटर प्रतिक्रिया वाले A-भारित नेटवर्क पर संचालित ध्वनि स्तर मीटर द्वारा मापा जाता है।

(ग) "डेसिबल" का अर्थ है "बेल" का दसवां हिस्सा, जो दो निर्दिष्ट या निहित मात्राओं के अनुपात को व्यक्त करने के लिए उपयोग किए जाने वाले लघुगणकीय पैमाने का मूल विभाजन है, ऐसे अनुपात को दर्शाने वाले "बेल" की संख्या इस अनुपात का 10 के आधार पर लघुगणक है। ध्वनि स्तर (या ध्वनि दाब स्तर) छह x 10 न्यूटन प्रति वर्ग मीटर या 0.0002 डाइन प्रति वर्ग सेंटीमीटर के संदर्भ दाब के अनुरूप है, जो श्रवण सीमा है, अर्थात् औसत स्वस्थ श्रोताओं में सुनने की अनुभूति उत्पन्न करने के लिए आवश्यक न्यूनतम ध्वनि दाब स्तर। डेसिबल का संक्षिप्त रूप dB है;

(घ) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य उन क्षेत्रों में प्रथम रोजगार से है जहां शोर अनुच्छेद 3 के उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमेय जोखिम स्तर से अधिक है और इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त क्षेत्रों में पुनः रोजगार भी शामिल होगा;

(ई) "आवृत्ति" प्रति सेकंड चक्रों या हर्ट्ज़ में व्यक्त दबाव भिन्नताओं की दर है;

(फ) "उच्च शोर स्तर" से तात्पर्य ए-भारित पैमाने पर मापा गया कोई भी शोर स्तर 90 डीबी या उससे अधिक है; और

(जी) "शोर" से तात्पर्य किसी भी अवांछित ध्वनि से है।

3. शोर से सुरक्षा। (1) प्रत्येक कारखाने में, यह सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त इंजीनियरिंग नियंत्रण या प्रशासनिक उपाय किए जाएंगे, जहाँ तक यथोचित रूप से व्यावहारिक हो, कि कोई भी श्रमिक सारणी 1 और 2 में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमेय शोर जोखिम स्तरों से अधिक ध्वनि स्तरों के संपर्क में न आए।

तालिका नंबर एक

निरंतर शोर की स्थिति में अनुमेय जोखिम

प्रतिदिन कुल एक्सपोज़र का समय (निरंतर या अल्पकालिक एक्सपोज़र की संख्या), घंटों में।	ध्वनि दाब स्तर (डीबीए में)
8	90
6	92
4	95
3	97
2	100
1-1/2	102
1	105
3/4	107
साढ़े	110
1/4	115

टिप्पणियाँ। (1) 115 डीबीआर से अधिक का कोई भी एक्सपोज़र अनुमत नहीं होगा।

(2) किसी भी अवधि के लिए जो किसी आंकड़े और स्तंभ 1 में दर्शाए गए अगले उच्च या निम्न आंकड़े के बीच आती है, अनुमेय ध्वनि दबाव स्तर आनुपातिक आधार पर एक्सट्रपलेशन द्वारा निर्धारित किया जाएगा।

तालिका 2

विस्फोट या प्रभाव से उत्पन्न शोर के लिए अनुमेय जोखिम स्तर

ध्वनि दाब का अधिकतम स्तर (डीबी में)	प्रति दिन अनुमत आवेगों या प्रभावों की संख्या
-------------------------------------	--

140	100
135	315
130	1000
125	3160
120	10000

टिप्पणियाँ। (1) 140 डीबी पीक ध्वनि दबाव स्तर से अधिक का कोई भी एक्सपोजर अनुमत नहीं है।

(2) किसी भी चरम ध्वनि दबाव स्तर के लिए जो किसी आंकड़े और स्तंभ 1 में दर्शाए गए अगले उच्चतर या निम्नतर आंकड़े के बीच आता है, प्रति दिन अनुमत आवेगों या प्रभावों की संख्या आनुपातिक आधार पर एक्सट्रपलेशन द्वारा निर्धारित की जाएगी।

(3) इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए, यदि ध्वनि स्तर में भिन्नताएँ एक सेकंड या उससे कम के अंतराल पर अधिकतम मान दर्शाती हैं, तो ध्वनि को सतत ध्वनि माना जाएगा और तालिका 1 में दिए गए मानदंड लागू होंगे। अन्य मामलों में, ध्वनि को आवेगी या प्रभाव ध्वनि माना जाएगा और तालिका 2 में दिए गए मानदंड लागू होंगे।

(4) जब दैनिक शोर का प्रभाव अलग-अलग स्तरों पर शोर के दो या दो से अधिक अवधियों से मिलकर बनता है, तो प्रत्येक के व्यक्तिगत प्रभाव के बजाय उनके संयुक्त प्रभाव पर विचार किया जाना चाहिए। मिश्रित प्रभाव को $C_1+C_2 C_n$ सीमा मान से अधिक माना जाना चाहिए यदि अंशों $T_1+T_2 T_n$ का योग इकाई से अधिक हो - जहाँ $C_1, C_2,$ आदि एक निर्दिष्ट शोर स्तर पर कुल समय या वास्तविक प्रभाव को दर्शाते हैं और $T_1, T_2,$ आदि उस स्तर पर अनुमेय प्रभाव का समय दर्शाते हैं। शोर

उपरोक्त गणना में 90 dBA से कम के ध्वनि स्तर को नजरअंदाज किया जा सकता है।

(5) जहाँ उचित रूप से व्यावहारिक इंजीनियरिंग नियंत्रण या प्रशासनिक उपाय द्वारा उप-नियम (1) में निर्दिष्ट स्तरों तक शोर के संपर्क को कम करना संभव नहीं है, वहाँ शोर के संपर्क को ऐसे नियंत्रण उपायों द्वारा यथासंभव अधिकतम सीमा तक कम किया जाएगा और इस प्रकार शोर के संपर्क में आने वाले प्रत्येक श्रमिक को उपयुक्त कान रक्षक प्रदान किए जाएँगे ताकि शोर के संपर्क को उप-नियम (1) में निर्दिष्ट स्तरों तक कम किया जा सके।

(6) जहाँ उप-अनुच्छेद (2) के अनुसार प्रदान किए गए और किसी श्रमिक द्वारा पहने गए कान रक्षक, मापे गए ध्वनि दाब स्तर से संबंधित कान रक्षकों के डीबीए में क्षीणन मान को घटाकर, उसके कान के पास पहुँचने वाले शोर को तालिका 1 या तालिका 2 के अनुसार अनुमेय स्तर तक कम नहीं कर सकते हैं, तो शोर के संपर्क की अवधि को उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट अनुमेय शोर के संपर्क के अनुरूप उपयुक्त रूप से कम किया जाएगा।

(7) (क) उन सभी मामलों में जहां प्रचलित ध्वनि स्तर उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट अनुमेय स्तरों से अधिक है, वहां एक प्रभावी श्रवण संरक्षण कार्यक्रम लागू किया जाएगा, जिसमें अन्य श्रवण संरक्षण उपायों के साथ-साथ अनुमेय स्तरों से अधिक शोर के संपर्क में आने वाले श्रमिकों पर रोजगार-पूर्व और आवधिक श्रवण सर्वेक्षण करना और ऐसे श्रमिकों का पुनर्वास करना शामिल होगा, या तो शोर के स्तर को कम करके या उन्हें ऐसे स्थानों पर स्थानांतरित करके जहां शोर का स्तर अपेक्षाकृत कम हो या किसी अन्य उपयुक्त माध्यम से।

(ख) उप-नियम (1) में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमेय जोखिम स्तर से अधिक शोर वाले क्षेत्रों में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 14 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा श्रवण परीक्षा की जाएगी और उसके बाद, प्रत्येक 12 महीनों में कम से कम एक बार उसकी पुनः परीक्षा की जाएगी। ऐसी प्रारंभिक और आवधिक परीक्षाओं में वे परीक्षण शामिल होंगे जिन्हें प्रमाणित सर्जन उचित समझे, और इनमें 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 और 8000 चक्र प्रति सेकंड के शुद्ध स्वरों के लिए श्रवण सीमा का निर्धारण शामिल होगा।

अनुसूची XXV

विस्कोस प्रक्रियाओं द्वारा रेयॉन का निर्माण

1. परिभाषाएँ। इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए-

- (क) "अनुमोदित" का अर्थ है मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित रूप में समय-समय पर अनुमोदित;
- (ख) "श्वास यंत्र" से तात्पर्य हेलमेट या चेहरे के उस भाग से है जिसमें आवश्यक संबंध हो, जिसके माध्यम से विषैले, घुटन पैदा करने वाले या जलन पैदा करने वाले वातावरण में इसका उपयोग करने वाला व्यक्ति स्वच्छ वायु में सांस ले सके, या कोई अन्य अनुमोदित यंत्र;
- (ग) "मथनी" से तात्पर्य उस पात्र से है जिसमें क्षार सेल्युलोज लुगदी को कार्बन डाइसल्फाइड से उपचारित किया जाता है;
- (घ) "डंपिंग" का अर्थ है सेल्युलोज जॅथेट को शुष्क मंथन से घोलने के लिए स्थानांतरित करना;
- (ङ) "कुशल निकास ड्राफ्ट" का अर्थ है किसी गैस या वाष्प को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा स्थानीयकृत वेंटिलेशन, ताकि इसे किसी भी ऐसे स्थान की हवा में निकलने से रोका जा सके जहां काम किया जा रहा हो। किसी भी ड्राफ्ट को कुशल नहीं माना जाएगा यदि वह उस बिंदु पर उत्पन्न किसी भी गैस या वाष्प को प्रभावी ढंग से नियंत्रित करने में विफल रहता है जहां ऐसी गैस या धुआं उत्पन्न होता है;
- (च) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य धुआ प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से होगा तथा इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा;
- (ज) "धुआ प्रक्रिया" से तात्पर्य किसी ऐसी प्रक्रिया से है जिसमें कार्बन डाइसल्फाइड या हाइड्रोजन सल्फाइड का उत्पादन, उपयोग या उत्सर्जन होता है;

(h) "लाइफ बेल्ट" से तात्पर्य चमड़े या अन्य उपयुक्त सामग्री से बनी बेल्ट से है जिसे शरीर के चारों ओर उपयुक्त लंबाई की रस्सी से सुरक्षित रूप से बांधा जा सकता है, और प्रत्येक रस्सी इतनी मजबूत होनी चाहिए कि वह मनुष्य का वजन सहन कर सके; और

(i) "सुरक्षा उपकरण" से तात्पर्य उपयुक्त सामग्री से बने एप्रन, गॉगल्स, फेस शील्ड, जूते, दस्ताने और ओवरऑल से है।

2. वेंटिलेशन। (1) उन सभी कार्यक्षेत्रों में जहाँ धुँ से संबंधित प्रक्रियाएँ की जाती हैं, प्राकृतिक या यांत्रिक साधनों द्वारा पर्याप्त वेंटिलेशन प्रदान किया जाएगा ताकि नियंत्रण किया जा सके, अन्य नियंत्रण उपायों के साथ, प्रत्येक कार्यस्थल की हवा में कार्बन-डाइसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता अनुमेय सीमा के भीतर होनी चाहिए।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में उल्लिखित आवश्यकताओं के बावजूद, निम्नलिखित स्थानों पर वायु में कार्बन-डाइसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता को नियंत्रित करने के लिए एक कुशल निकास प्रवाह प्रदान किया जाएगा और उसे बनाए रखा जाएगा-

(क) सूखे मंथन के हॉपर खाली करना;

(ख) कताई मशीनें;

(ग) स्टेपल फाइबर कताई में प्रयुक्त ट्रायो-रोलर और कटर,

(घ) धागे की खली के लिए जल-निष्कर्षण यंत्र;

(ई) उपचार प्रक्रियाओं के बाद; और

(फ) स्पिन बाथ।

(3) स्टेपल फाइबर कताई में प्रयुक्त कताई मशीन, ट्रायो-रोलर और कटरों के संबंध में, उप-अनुच्छेद (1) में आवश्यकतानुसार प्रदान किए जाने वाले निकास प्रवाह की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के उद्देश्य से, उन्हें यथासंभव पूर्णतः बंद किया जाएगा और अनुभागों में उपयुक्त शटरों से सुसज्जित किया जाएगा ताकि कार्य वातावरण में कार्बन-डाई-सल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की अनुचित मात्रा के निकलने के बिना आवश्यक संचालन किया जा सके।

(4) अभिक्रिया पूरी होने के बाद, कार्बन-डाई-सल्फाइड के अवशिष्ट वाष्पों को उपयुक्त और कुशल व्यवस्था द्वारा बाहर निकाले बिना शुष्क मंथन नहीं खोला जाएगा, और यह व्यवस्था तब तक चालू रहेगी जब तक मंथन खुला रहेगा।

(5) जब भी उप-अनुच्छेद (2), (3) और (4) में उल्लिखित आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए सामान्य रूप से आवश्यक कोई वेंटिलेशन उपकरण अप्रभावी हो, खराब हो जाए या किसी भी कारण से बंद हो जाए, तो सभी व्यक्तियों को उन कार्य क्षेत्रों को यथाशीघ्र छोड़ देना होगा जहाँ उपरोक्त उप-अनुच्छेदों में निर्दिष्ट उपकरण या प्रक्रियाएं उपयोग में हैं, और किसी भी स्थिति में ऐसी घटना के 15 मिनट से अधिक समय बाद नहीं।

(6)(i) उप-अनुच्छेद (2), (3) और (4) में उल्लिखित प्रयोजनों के लिए प्रदान की गई सभी वेंटिलेशन प्रणालियों की जांच और निरीक्षण प्रत्येक सप्ताह एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा किया जाएगा, और प्रत्येक 12 माह की अवधि में एक सक्षम व्यक्ति द्वारा इसकी पूरी तरह से जांच और परीक्षण किया जाएगा। ऐसी जांच या परीक्षण में पाई गई किसी भी खराबी को तुरंत ठीक किया जाएगा।

(ii) ऐसी परीक्षाओं और परीक्षणों का विवरण, प्रणालियों की स्थिति और आवश्यक पाए गए मरम्मत या परिवर्तन (यदि कोई हो) का विवरण रखने वाला एक रजिस्टर रखा जाएगा और निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा।

3. कताई मशीनों से अपशिष्ट। कताई मशीनों से निकलने वाले अपशिष्ट धागे को अच्छी तरह बंद होने वाले ढक्कन वाले उपयुक्त कंटेनरों में जमा किया जाना चाहिए। ऐसे अपशिष्ट को कीटाणुरहित करने के बाद यथाशीघ्र निपटाया जाना चाहिए।

4. शुष्क मथनी की भीतरी परत। सभी शुष्क मथनी की भीतरी सतह पर एक अचिपकने वाला पेंट लगाया जाएगा ताकि सेल्युलोज ज़ैथेट मथनी की सतह पर न चिपके। इस परत को अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

5. वायु निगरानी। (1) नियंत्रण उपायों की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए, वायु में कार्बन-डाइसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की निगरानी प्रत्येक शिफ्ट में कम से कम एक बार की जाएगी और इस प्रकार प्राप्त परिणामों का रिकॉर्ड इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से रखे गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(2) उप-अनुच्छेद (1) में उल्लिखित आवश्यकता के प्रयोजन के लिए, तात्कालिक गैस डिटेक्टर ट्यूबों का उपयोग नहीं किया जाएगा। नमूने कम से कम 10 मिनट की अवधि में एकत्र किए जाएंगे और अनुमोदित विधि द्वारा उनका विश्लेषण किया जाएगा। ऐसे निरीक्षण के लिए निर्धारित स्थान निरीक्षक द्वारा निर्देशित किए जाएंगे।

(3) यदि कार्बन-डाइसल्फाइड या हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता अधिनियम की धारा 41-एफ से जुड़ी दूसरी अनुसूची में निर्धारित ऐसी वाष्प या गैस के लिए अनुमेय सीमा से अधिक हो जाती है, तो वायु में ऐसी सांद्रता को नियंत्रित करने के लिए उपयुक्त कदम उठाए जाएंगे।

6. धुंआ प्रक्रिया कक्ष में रहने पर प्रतिबंध। भोजन या विश्राम के अंतराल के दौरान कोई भी व्यक्ति ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा जहाँ धुंआ प्रक्रिया चल रही हो।

7. युवाओं के रोजगार से संबंधित निषेध.-- किसी भी युवा व्यक्ति को किसी भी ईंधन प्रक्रिया में या किसी ऐसे कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें ऐसी कोई प्रक्रिया की जाती हो।

8. सुरक्षा उपकरण। (1) अधिभोगी तालिका में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराएगा और उन्हें अच्छी स्थिति में बनाए रखेगा।

मेज़

प्रक्रिया	सुरक्षा उपकरण
1. डंपिंग	ओवरऑल, फेस शील्ड, दस्ताने और जूते-ये सभी उपयुक्त सामग्री से बने होने चाहिए।
2. स्पिनिंग	उपयुक्त एप्रन, दस्ताने और जूते।
3. ऐसी प्रक्रिया जिसमें चिपचिपे घोल के साथ संपर्क शामिल हो या होने की संभावना हो	उपयुक्त दस्ताने और जूते पहनें।
4. सल्फ्यूरिक एसिड का प्रबंधन	उपयुक्त रासायनिक चश्मे।
5. खतरनाक रसायनों के संपर्क में आने वाली कोई अन्य प्रक्रिया	मुख्य निरीक्षक द्वारा लिखित आदेश द्वारा निर्देशित सुरक्षा उपकरण।

(2) श्रमिकों को आपूर्ति किए गए सभी सुरक्षा उपकरणों के भंडारण के लिए एक उपयुक्त कमरा, कमरे या लॉकर उपलब्ध कराए जाएंगे और ऐसे किसी भी उपकरण को उपलब्ध कराए गए कमरे, कमरों या लॉकरों के अलावा किसी अन्य स्थान पर संग्रहीत नहीं किया जाएगा।

9. श्वास यंत्र। (1) प्रत्येक कारखाने में जहाँ धुआँ प्रक्रिया की जाती है, वहाँ पर्याप्त मात्रा में निम्नलिखित की आपूर्ति की जाएगी-

(क) श्वास यंत्र;

(ख) ऑक्सीजन और इसके प्रशासन के लिए उपयुक्त उपकरण; और

(ग) लाइफ बेल्ट।

(2) (i) उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट श्वास यंत्र और अन्य उपकरण अच्छी स्थिति में रखे जाएंगे और उचित स्थानों पर इस प्रकार रखे जाएंगे कि वे आसानी से उपलब्ध हों।

(ii) उप-अनुच्छेद (1) के खंड (क) और (ख) में निर्दिष्ट श्वास यंत्र और अन्य उपकरणों को उचित अंतराल पर साफ और कीटाणुरहित किया जाएगा तथा एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा महीने में एक बार पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा।

(iii) उपखंड (1) में निर्दिष्ट श्वास यंत्र और अन्य उपकरणों के रखरखाव और स्थिति का रिकॉर्ड उस उद्देश्य के लिए प्रदान किए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

(3) पर्याप्त संख्या में श्रमिकों को श्वास यंत्र के उपयोग और कृत्रिम श्वसन देने के लिए प्रशिक्षित किया जाएगा और समय-समय पर उन्हें रखा जाएगा ताकि प्रत्येक कमरे में, जिसमें धुआँ प्रक्रिया की जाती है, सभी कार्य घंटों के दौरान कम से कम 2 ऐसे प्रशिक्षित व्यक्ति उपलब्ध रहें।

(4) श्वास उपकरण को स्वच्छ, शुष्क, प्रकाशरोधी अलमारियों में उचित रूप से लेबल लगाकर रखा जाएगा और यदि धुएं से प्रभावित होने की संभावना हो, तो उन्हें उपयुक्त कंटेनरों में रखकर संरक्षित किया जाएगा।

(5) उप-पैरा (1) में निर्दिष्ट किसी भी कार्य को करने के लिए किसी व्यक्ति को नियोजित नहीं किया जाएगा, जिसके लिए उस उप-पैरा के तहत श्वास उपकरण प्रदान करना आवश्यक है, जब तक कि उसे उस उपकरण के उचित उपयोग में पूर्ण रूप से निर्देश न दिया गया हो।

(6) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसरण में प्रदान किया गया कोई भी श्वास यंत्र, जिसे किसी व्यक्ति द्वारा पहना गया हो, किसी अन्य व्यक्ति द्वारा तब तक नहीं पहना जाएगा जब तक कि उसे पिछली बार पहनने के बाद अच्छी तरह से साफ और कीटाणुरहित न कर दिया गया हो और उस व्यक्ति को उस उपकरण के उचित उपयोग के बारे में पूरी तरह से निर्देश न दिया गया हो।

10. विद्युत फिटिंग। कताई कक्ष के अलावा किसी भी कमरे में, जिसमें कार्बन डाइसल्फाइड का उपयोग होता है, सभी विद्युत फिटिंग अग्निरोधी संरचना की होनी चाहिए और सभी विद्युत चालकों को या तो धातु की पाइप में बंद किया जाना चाहिए या सीसे से ढका होना चाहिए।

11. धूम्रपान आदि से संबंधित निषेध। जिस कमरे में धुआं प्रक्रिया चल रही हो, उसमें कोई भी व्यक्ति धूम्रपान नहीं करेगा और न ही माचिस, आग, न ही खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधन रखेगा। अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक नोटिस संयंत्र के प्रमुख स्थानों पर लगाया जाएगा जिसमें ऐसे कमरों में धूम्रपान और माचिस, आग, नंगी रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधनों को ले जाने पर प्रतिबंध लगाया जाएगा।

बशर्ते कि ऐसे कमरे में आग, खुली रोशनी या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने के अन्य साधनों का उपयोग केवल तभी किया जा सकता है जब किसी जिम्मेदार व्यक्ति के निर्देशन में प्रक्रिया के प्रयोजनों के लिए इसकी आवश्यकता हो।

12. धुलाई एवं स्नान की सुविधाएँ। (1) यहाँ सुविधाएँ उपलब्ध कराई जाएँगी और उनका रखरखाव किया जाएगा।

अनुसूची में शामिल प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी स्थिति में, पर्याप्त धुलाई और स्नान स्थल जिनमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो और प्रत्येक 25 कार्यरत व्यक्तियों के लिए एक ऐसा स्थल हो।

(2) धुलाई स्थलों में एक मीटर से कम अंतराल पर स्टैंडपाइप लगाए जाएंगे।

(3) कुल धुलाई स्थलों में से कम से कम आधे स्थानों पर स्नानघर उपलब्ध कराए जाएंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री से बने स्वच्छ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी

बशर्ते कि निरीक्षक के आदेशानुसार ऐसे तौलिए प्रत्येक श्रमिक को अलग-अलग उपलब्ध कराए जाएंगे।

(5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

13. विश्राम कक्ष। (1) फिलामेंट यार्न कताई प्रक्रिया के डॉफिंग कार्यों में लगे श्रमिकों के लिए एक विश्राम कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा।

(2) ऐसे विश्राम कक्ष में ताजी हवा की आपूर्ति और पर्याप्त बैठने की व्यवस्था होनी चाहिए।

14. चेतावनी सूचना एवं निर्देश। (1) निम्नलिखित चेतावनी सूचना प्रत्येक धुआँ प्रक्रिया कक्ष में प्रमुखता से प्रदर्शित की जाएगी।

चेतावनी सूचना

1. इस कमरे में मौजूद कार्बन-डाइसल्फाइड (C; S) और हाइड्रोजन सल्फाइड (H; S) स्वास्थ्य के लिए हानिकारक हैं।

2. सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।

3. आवश्यकतानुसार सुरक्षा उपकरण और श्वास यंत्र का प्रयोग करें।

4. इस क्षेत्र में धूम्रपान सख्त वर्जित है।

यह सूचना श्रमिकों के बहुमत द्वारा समझी जाने वाली भाषा में होगी और इसे ऐसे स्थान पर प्रदर्शित किया जाएगा जहाँ इसे आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके। यदि कोई श्रमिक निरक्षर है, तो उसे प्रदर्शित सूचना की सामग्री को सावधानीपूर्वक समझाने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

(2) किसी भी ऐसे कमरे में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी को, जिसमें धुआँ प्रक्रिया की जाती है, उनके कार्य से जुड़े स्वास्थ्य खतरों और स्वयं की सुरक्षा के लिए निवारक उपायों और विधियों के बारे में निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी। ये निर्देश उनकी पहली नियुक्ति पर दिए जाएंगे और समय-समय पर दोहराए जाएंगे।

(3) कार्बन डाइसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड के रिसाव से जुड़ी आपात स्थिति में प्रभावी उपाय सुनिश्चित करने के लिए सरल और विशेष निर्देश तैयार किए जाएंगे। ये निर्देश संबंधित क्षेत्रों में प्रदर्शित किए जाएंगे और श्रमिकों को ऐसी आपात स्थितियों में की जाने वाली कार्रवाई के बारे में निर्देश और प्रशिक्षण दिया जाएगा।

15. चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं एवं परीक्षणों के अभिलेख। (1) इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी निम्नलिखित कार्य करेगा-

(क) धुआँ प्रक्रिया में कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा अधिकारी को नियुक्त करना, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी; और

(ख) उक्त चिकित्सा अधिकारी को खंड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना।

(2) उक्त चिकित्सा अधिकारी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों का रिकॉर्ड कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखा जाएगा, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

16. प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण।-(1) धुंआ प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। इस जांच में जोखिम गुणांक (मूत्र पर आयोडीन-एज़ाइड परीक्षण) और कोलेस्ट्रॉल के आकलन के लिए परीक्षण, साथ ही इलेक्ट्रोकार्डियोग्राम (ईसीजी) और केंद्रीय तंत्रिका तंत्र (सीएनएस) परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी श्रमिक को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) धुंआ प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार प्रमाणन सर्जन द्वारा पुनः जांच की जाएगी। प्रमाणन सर्जन द्वारा उचित समझे जाने पर ऐसी जांच में उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) प्रमाणित सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई पुनः जांचों का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणित सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएंगे।

(5) यदि किसी भी समय प्रमाणन सर्जन की राय हो कि कोई श्रमिक धुंआ प्रक्रिया में काम करने के लिए अनुपयुक्त है, क्योंकि उसमें काम जारी रखने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में अपने निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह उक्त व्यक्ति को धुंआ प्रक्रिया में काम करने के लिए अनुपयुक्त मानता है।

(6) कोई भी व्यक्ति जिसे ऊपर उप-पैरा (5) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे फ्यूम प्रक्रिया में पुनः नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि प्रमाणन सर्जन आगे की जांच के बाद उसे ऐसी प्रक्रिया में रोजगार के लिए फिर से योग्य प्रमाणित न कर दे।

17. छूट। यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि असाधारण परिस्थिति या प्रक्रियाओं की अनियमितता या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में कामगारों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक लिखित प्रमाण पत्र

द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, यदि कोई हो, जो वह उसमें निर्दिष्ट करे।

अनुसूची XXVI

अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ और ज्वलनशील संपीडित गैसों

1. आवेदन। ये नियम उन सभी कारखानों पर लागू होंगे जहां अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ या ज्वलनशील संपीडित गैसों का निर्माण, भंडारण, संचालन या उपयोग किया जाता है।

2. परिभाषाएँ। इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए-

(क) "ज्वलनशील संपीडित गैस" से तात्पर्य ज्वलनशील संपीडित गैस से है जैसा कि विस्फोटक अधिनियम, 1984 के अंतर्गत निर्मित स्थैतिक और गतिशील दाब पात्र (अग्निबद्ध) नियम, 1981 की धारा 2 में परिभाषित है; और

(ख) "अत्यधिक ज्वलनशील द्रव" से तात्पर्य किसी भी द्रव से है, जिसमें उसका विलयन, इमल्शन या निलंबन शामिल है, जिसका परीक्षण पेट्रोलियम अधिनियम, 1934 (अधिनियम संख्या 30 ऑफ 1934) की धारा 14 और 15 में निर्दिष्ट तरीके से करने पर, 32 डिग्री सेल्सियस से कम तापमान पर ज्वलनशील वाष्प निकलती है।

3. भंडारण। (1) प्रत्येक कारखाने में उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस को उपयुक्त स्थिर भंडारण टैंक में, या उपयुक्त बंद पात्र में, जमीन के नीचे, खुले में या पर्याप्त अग्निरोधी निर्माण वाले भंडार कक्ष में सुरक्षित स्थान पर संग्रहित किया जाएगा।

(2) उपयोग, संचालन या रखरखाव के लिए आवश्यक को छोड़कर, प्रत्येक पात्र या टैंक जिसमें अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस हो या रही हो, उसे हमेशा बंद रखा जाएगा और किसी भी रिसाव या रिसाव को रोकने या तुरंत किसी उपयुक्त कंटेनर में निकालने के लिए सभी यथोचित व्यावहारिक कदम उठाए जाएंगे।

(3) अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीडित गैस के भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक कंटेनर, पात्र, टैंक, सिलेंडर या भंडार कक्ष पर स्पष्ट रूप से और मोटे अक्षरों में "खतरा-अत्यधिक ज्वलनशील तरल" या " खतरा-ज्वलनशील संपीडित गैस" अंकित किया जाएगा।

4. अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थों के परिवहन के लिए बंद प्रणालियाँ। जहाँ भी संभव हो, कारखाने के भीतर अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थों को भंडारण टैंक या पात्र से उपयोग स्थल तक पाइपलाइनों, पंपों और इसी तरह के उपकरणों से युक्त पूर्णतः बंद प्रणालियों में पहुँचाया जाना चाहिए। ऐसी बंद प्रणाली को इस प्रकार डिज़ाइन, स्थापित, संचालित और रखरखाव किया जाना चाहिए जिससे रिसाव या फैलने का जोखिम न हो।

5. वायु के साथ ज्वलनशील मिश्रण बनने से रोकना। जहां कहीं भी किसी उपकरण, पाइपलाइन, वाल्व, जोड़ या प्रणाली के किसी अन्य भाग से अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीड़ित गैस के रिसाव या फैलने की संभावना हो, वहां ऐसे रिसाव या फैलाव को रोकने, निकालने या पतला करने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे ताकि वायु के साथ ज्वलनशील मिश्रण बनने से रोका जा सके।

6. प्रज्वलन की रोकथाम.-(1) प्रत्येक कक्ष, कार्यस्थल या अन्य स्थान पर जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस का भंडारण, परिवहन, संचालन या उपयोग किया जाता है, या जहाँ वायु में अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस के संचय से आग या विस्फोट का खतरा है, प्रज्वलन के स्रोतों को दूर करने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे। ऐसे उपायों में निम्नलिखित शामिल होंगे-

(क) सभी विद्युत उपकरणों को या तो जोखिम क्षेत्र से बाहर रखा जाएगा या उनका निर्माण और स्थापना तथा रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा कि वे प्रज्वलन का स्रोत बनने के खतरे को रोक सकें;

(ख) स्थैतिक आवेशों के खतरनाक स्तर तक संचय को रोकने के लिए प्रभावी उपाय अपनाए जाएंगे;

(ग) कोई भी व्यक्ति लोहे या इस्पात की कीलों या किसी अन्य खुले लौह पदार्थ से बने जूते नहीं पहनेगा या पहनने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जिससे घर्षण के कारण चिंगारी उत्पन्न होने की संभावना हो;

(घ) धूम्रपान करना, माचिस जलाना या माचिस, लाइटर या धूम्रपान सामग्री ले जाना निषिद्ध होगा;

(ई) लोहे के फास्टनरों वाली ट्रांसमिशन बेल्ट का उपयोग नहीं किया जाएगा; और

(फ) आग लगने की शुरुआत को रोकने के लिए अन्य सभी संभावित स्रोतों जैसे खुली लपटें, घर्षण से उत्पन्न चिंगारियां, मशीनरी या संयंत्र की अत्यधिक गर्म सतह, रासायनिक या भौतिक-रासायनिक प्रतिक्रिया और विकिरण ऊष्मा से बचाव के लिए यथोचित रूप से व्यावहारिक सभी सावधानियां बरती जाएंगी।

7. धूम्रपान निषेध। किसी भी व्यक्ति को ऐसे किसी भी स्थान पर धूम्रपान नहीं करना चाहिए जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील तरल या ज्वलनशील संपीड़ित गैस मौजूद हो और धूम्रपान से आग लगने का खतरा हो। इस आवश्यकता का अनुपालन सुनिश्चित करने के लिए, अधिभोगी को सभी व्यावहारिक उपाय करने होंगे, जिनमें प्रत्येक ऐसे स्थान पर धूम्रपान निषेध दर्शाने वाला स्पष्ट नोटिस प्रदर्शित करना शामिल है जहाँ यह आवश्यकता लागू होती है।

8. आग बुझाने की व्यवस्था। प्रत्येक कारखाने में जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील तरल पदार्थ या ज्वलनशील संपीड़ित गैस का निर्माण, भंडारण, संचालन या उपयोग किया जाता है, वहाँ आग

बुझाने के लिए उपयुक्त और पर्याप्त साधन उपलब्ध कराए जाएंगे। इन साधनों की उपयुक्तता और योग्यता, जिसमें स्थिर और पोर्टेबल अग्निशामक प्रणालियाँ, बुझाने की सामग्री, प्रक्रियाएँ और आग बुझाने की विधि शामिल हैं, लागू भारतीय मानकों द्वारा निर्धारित मानकों और स्तरों के अनुरूप होगी, और किसी भी स्थिति में नियम 61 के अंतर्गत निर्धारित मानकों से निम्नतर नहीं होगी।

9. छूट। यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक संतुष्ट हो कि प्रक्रियाओं की अनियमितता या किसी अन्य कारण से असाधारण परिस्थितियों के चलते इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में कामगारों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा, जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों के अधीन छूट दे सकता है, यदि कोई हो, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट करे।

अनुसूची XXVII

कालीन और ऊनी चादरें बनाना या उससे संबंधित कोई भी कार्य

1. परिभाषा। (क) "प्रभावी निकास प्रवाह" से तात्पर्य यांत्रिक साधनों द्वारा की गई स्थानीयकृत वेंटिलेशन से है, जिसका उद्देश्य गैस, वाष्प, धूल या धुएं को उनके उद्गम स्थान पर ही हटाना है, ताकि वे किसी भी कार्य स्थल की हवा में न फैलें। कोई भी प्रवाह प्रभावी नहीं माना जाएगा, जो गैस, वाष्प, धुएं या धूल के उद्गम स्थान पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है।

(ख) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य अनुच्छेद 2 के अंतर्गत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया और सूत रंगाई प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से है, और इसमें तीन कैलेंडर महीनों से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा।

कुशल निकास प्रवाह के तहत या ऐसी अन्य शर्तों के तहत जिन्हें अनुमोदित किया जा सकता है।

2. निकास प्रवाह। निम्नलिखित प्रक्रियाओं को मुख्य निरीक्षक के अलावा किसी और द्वारा नहीं किया जाएगा:

(क) कच्चे रेशे की कार्डिंग और कताई;

(ख) बुनाई।

3. युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को पैराग्राफ 2 (सी) और 2 (डी) में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में या ऐसे किसी भी स्थान पर जहां ऐसे कार्य किए जाते हैं, नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।²²

²²संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 09/2024/2411/XXXVI-03-2024-1792147, दिनांक 23 दिसंबर, 2024 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

4. वेंटिलेशन। प्रत्येक कार्यकक्ष में पर्याप्त आकार के प्रवेश और निकास द्वार उपलब्ध कराए जाएंगे ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन सुनिश्चित और बनाए रखा जा सके।

5. सुरक्षा उपकरण और वस्त्र- (i) कारखाने का स्वामी अनुच्छेद 2 के अंतर्गत शामिल प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए धूल से बचाव के लिए श्वसन यंत्र उपलब्ध कराएगा और उसका रखरखाव करेगा।

(ii) अधिभोगी रंगाई प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक वस्त्र और दस्ताने उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा।

6. चिकित्सा सुविधाएं और परीक्षाओं एवं परीक्षणों के अभिलेख। (1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिसमें कालीन और ऊनी औषधि निर्माण प्रक्रिया संचालित होती है, वह-

(क) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा व्यवसायी को नियुक्त करना, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी; और
(ख) उक्त चिकित्सा व्यवसायी को खंड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों के अभिलेख कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखे जाएंगे, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

7. प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण। (i) अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं और सूत रंगाई प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। इस जांच में रक्त में मेथीमोग्लोबिन या मूत्र में पैरा नाइट्रो फिनोल की जांच, केंद्रीय तंत्रिका तंत्र की कार्यप्रणाली की जांच, फुफ्फुसीय कार्यप्रणाली की जांच और छाती का एक्स-रे शामिल होगा। किसी भी श्रमिक को कारखाने में पहली नियुक्ति के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा उसे इस कार्य के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(ii) उक्त प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पुनः जांच प्रत्येक 12 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार प्रमाणित सर्जन द्वारा की जाएगी और ऐसी पुनः जांच में, जहां भी प्रमाणित सर्जन उचित समझे, रक्त में मेथीमोग्लोबिन या मूत्र में पैरा नाइट्रो फिनोल का पता लगाने के लिए परीक्षण, केंद्रीय तंत्रिका तंत्र कार्य परीक्षण, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और प्रत्येक 3 वर्ष में एक बार छाती का एक्स-रे शामिल होगा।

(iii) प्रमाणित सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा।

उप-अनुच्छेद (i) और (ii) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणित सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(iv) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होंगे।

अनुसूची XXVIII

पीतल के बर्तन बनाना या उससे संबंधित कोई भी कार्य

1. परिभाषाएँ। (क) "कुशल निकास प्रवाह" से तात्पर्य यांत्रिक साधनों द्वारा की गई स्थानीयकृत वेंटिलेशन से है, जिसका उद्देश्य गैस, वाष्प, धूल या धुएं को उनके उद्गम स्थल पर ही हटाना है, ताकि वे किसी भी कार्य स्थल की हवा में न फैलें। कोई भी निकास प्रवाह कुशल नहीं माना जाएगा, यदि वह गैस, वाष्प, धुएं या धूल के उद्गम स्थल पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है।

(ख) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य अनुच्छेद 2 के अंतर्गत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से है तथा इसमें तीन कैलेंडर माह से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा।

(ग) "ड्रेसिंग या फेटलिंग ऑपरेशन" में ढलाई से चिपकी हुई रेत, कोर, रनर, राइजर, फ्लैश और अन्य अतिरिक्त धातु को हटाना और उचित रूप से साफ और चिकनी सतह का उत्पादन करना शामिल है, लेकिन इसमें (क) ढलाई से धातु को हटाना शामिल नहीं है जब यह ढलाई की ड्रेसिंग या फेटलिंग के बाद उसकी रीमशीनिंग या असेंबली के संबंध में आकस्मिक रूप से किया जाता है, या (ख) कोई भी ऑपरेशन जो इस अनुसूची के अर्थ में नॉक-आउट ऑपरेशन है।

(घ) "नॉक-आउट ऑपरेशन" का अर्थ है मोल्ड से कास्टिंग को हटाने की सभी विधियाँ और इसके साथ किए जाने वाले निम्नलिखित ऑपरेशन, अर्थात् स्ट्रिपिंग, कोरिंग-आउट और रनर और राइजर को हटाना।

2. निकास प्रवाह। (1) निम्नलिखित प्रक्रियाओं को कुशल निकास प्रवाह के अंतर्गत या मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित अन्य शर्तों के अंतर्गत ही संचालित किया जाएगा-

(क) ढलाई प्रक्रिया;

(ख) पीतल की वस्तुओं की पॉलिश और घिसाई;

(सी) इलेक्ट्रोलाइट का उपयोग करके पीतल की वस्तु का इलेक्ट्रोप्लेटिंग;

(घ) चिकनाई हटाना और सफाई करना।

(2) इस प्रकार का निकास यंत्र यांत्रिक साधनों द्वारा उपलब्ध कराया जाएगा और यह प्रक्रिया में उत्पन्न धूल, वाष्प या स्प्रे पर यथासंभव निकट ही उसके उद्गम स्थल पर कार्य करेगा। निकास

यंत्र का निर्माण, व्यवस्था और रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा कि धूल, वाष्प या स्प्रे किसी भी कार्यकक्ष या कार्यस्थल में प्रवेश न कर सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो।

3. युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को पैराग्राफ 2 (सी) और 2 (डी) में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में या ऐसे किसी भी स्थान पर जहाँ ऐसे कार्य किए जाते हैं, नियोजित नहीं किया जाएगा या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।²³

4. व्यवस्था एवं भंडारण। कार्यस्थलों में सुरक्षा एवं स्वच्छता को बढ़ावा देने के उद्देश्य से निम्नलिखित आवश्यकताओं का पालन किया जाना चाहिए:-

(4) मोल्डिंग बॉक्स, लोम प्लेट, लैंडल पैटर्न, पैटर्न प्लेट, फ्रेम, बोर्ड, बॉक्स वेट और अन्य भारी वस्तुओं को इस प्रकार व्यवस्थित और रखा जाएगा जिससे अनावश्यक जोखिम के बिना काम किया जा सके;

(ख) अन्य गियर और टोल के भंडारण के लिए उपयुक्त और आसानी से सुलभ रैक, डिब्बे या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका उपयोग किया जाएगा;

(ग) जहाँ रेत, ईंधन, धातु स्क्रेप या अन्य सामग्री या अवशेषों का थोक भंडारण होता है, वहाँ ऐसे भंडारण के उद्देश्य से उपयुक्त डिब्बे, बंकर या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे।

5. आंतरिक कार्यस्थलों की स्वच्छता (1) ढलाई प्रक्रिया वाले प्रत्येक आंतरिक कार्यस्थल की दीवारों के सभी सुलभ भागों और उन दीवारों से जुड़ी हर वस्तु को कम से कम चौदह महीने की अवधि में एक बार उपयुक्त विधि से प्रभावी ढंग से साफ किया जाएगा। इस अनुच्छेद के अनुसार की गई प्रत्येक प्रभावी सफाई का रिकॉर्ड, जिसमें तारीख भी शामिल है, रखा जाएगा।

(2) प्रत्येक कार्यदिवस में कम से कम एक बार उपयुक्त विधि द्वारा प्रत्येक आंतरिक कार्यस्थल के फर्श के सभी सुलभ भागों की प्रभावी सफाई की जाएगी, जिसमें प्रक्रियाएं की जाती हैं, रेत के भागों को छोड़कर; और रेत के भागों को अच्छी स्थिति में रखा जाएगा।

6. पिघली हुई धातु से संबंधित मैनुअल कार्य। (1) पिघली हुई धातु से संबंधित मैनुअल कार्यों में लगे सभी व्यक्तियों के लिए, जिनके ऊपर धातु के छींटे पड़ने का खतरा हो, उस कार्य के लिए एक कार्यस्थल उपलब्ध कराया जाएगा और उसका उचित रखरखाव किया जाएगा।

(क) जो कार्य के सुरक्षित निष्पादन के लिए पर्याप्त हो; और

(ख) जिसे यथासंभव बाधाओं से मुक्त रखा जाता है।

²³संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 09/2024/2411/XXXVI-03-2024-1792147, दिनांक 23 दिसंबर, 2024 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं:

(2) पिघली हुई धातु से भरे पात्र को हाथ से ले जाने से संबंधित कोई भी कार्य ऐसे फर्श पर किया जाएगा जिसके सभी भाग, जहाँ कोई व्यक्ति कार्य करते समय चलता है, एक ही स्तर पर होंगे। बशर्ते कि, जहाँ अनुचित जोखिम के बिना संचालन को सक्षम बनाने के लिए आवश्यक हो, इस अनुच्छेद में कुछ भी फर्श से अलग स्तर पर कार्यस्थल के कभी-कभार या असाधारण उपयोग को नहीं रोकेगा, जो कि एक ऐसा स्थान हो जहाँ संचालन में लगे किसी भी व्यक्ति के लिए फर्श से सुरक्षित पहुंच का साधन उपलब्ध हो।

7. धूल और धुआँ। (1) किसी भी कार्यस्थल के भीतर करछूल को गर्म करने या सुखाने के लिए खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग नहीं किया जाएगा, जब तक कि कार्यस्थल के वातावरण में धुएँ या अन्य अशुद्धियों को प्रवेश करने या बने रहने से रोकने के लिए पर्याप्त उपाय न किए जाएं।

(2) साँचों को सुखाने के लिए खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग नहीं किया जाएगा, सिवाय उन परिस्थितियों के जिनमें ऐसी आग का उपयोग अपरिहार्य हो।

(3) मोल्ड स्टोव, कोर स्टोव और एनीलिंग भट्टियों को इस प्रकार डिजाइन, निर्मित, रखरखाव और संचालित किया जाएगा कि किसी भी कार्यकक्ष में किसी व्यक्ति के कार्यरत रहने के दौरान, जहाँ तक संभव हो, आपत्तिजनक या हानिकारक धुएँ को प्रवेश करने से रोका जा सके।

(4) सभी नॉकआउट ऑपरेशन किए जाएंगे-

(क) फाउंड्री के एक अलग भाग में, जिसे उपयुक्त रूप से विभाजित किया गया हो, एक कमरा या भाग जिसमें यथोचित रूप से संभव हद तक, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन और उच्च स्तर का सामान्य वेंटिलेशन प्रदान किया गया हो; या

(ख) फाउंड्री के किसी ऐसे क्षेत्र में, जहाँ तक यथोचित रूप से संभव हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन प्रदान किया जाता है, या जहाँ इस आवश्यकता का अनुपालन यथोचित रूप से संभव नहीं है, वहाँ उच्च स्तर का सामान्य वेंटिलेशन प्रदान किया जाता है।

(5) सभी ड्रेसिंग या फिनिशिंग कार्य किए जाएंगे-

(क) एक अलग कमरे में या फाउंड्री के एक अलग हिस्से में जिसे उपयुक्त रूप से विभाजित किया गया हो; या

(ख) फाउंड्री के उस क्षेत्र में जो इस उद्देश्य के लिए अलग रखा गया हो; और जहाँ तक संभव हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन या धूल को दबाने के अन्य समान रूप से प्रभावी साधनों के साथ किया जाएगा, जो धूल के उद्गम बिंदु के जितना संभव हो सके निकट संचालित हो।

8. मैल और ऊपरी परत का निपटान। पिघली हुई धातु से निकाले गए या भट्टी से प्राप्त मैल और ऊपरी परत को तुरंत एक उपयुक्त पात्र में रखा जाएगा।

9. फर्श या कार्यकक्ष। (1) प्रत्येक कक्ष का फर्श जिसमें अनुच्छेद 2(i)(c) और 2(i)(d) में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं की जाती हैं, वह होगा:-

(क) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री से निर्मित, ताकि वह चिकनी और जलरोधी हो;

(ख) अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाए; और

(ग) फर्श की सफाई प्रतिदिन की जाएगी।

(2) जिन आंतरिक कार्यस्थलों में प्रक्रियाएं संचालित की जाती हैं, उनके फर्श, रेत के भागों को छोड़कर, कठोर सामग्री की एक समतल सतह से बने होने चाहिए।

(3) किसी भी ऐसे आंतरिक कार्यस्थल के फर्श का कोई भी भाग रेत का नहीं होगा, सिवाय इसके कि यह किए गए कार्य के कारण आवश्यक हो।

(4) किसी भी ऐसे आंतरिक कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी भाग जो रेत के हों, उन्हें यथासंभव समतल और ठोस स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

10. वेंटिलेशन। प्रत्येक कार्यकक्ष में पर्याप्त आकार के प्रवेश और निकास द्वार उपलब्ध कराए जाएंगे, ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन सुनिश्चित और बनाए रखा जा सके।

11. सुरक्षात्मक वस्त्र और सुरक्षात्मक उपकरण। (1) कारखाने का स्वामी उन श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नलिखित सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा जो अनुच्छेद 2(i)(c) में निर्दिष्ट प्रक्रिया में प्रयुक्त तरल के संपर्क में आ सकते हैं-

(क) जलरोधक एप्रन और बिब; और

(ख) ढीले रबर के दस्ताने और रबर के जूते या कोई अन्य जलरोधी जूते।

(2) कारखाने का अधिभोगी कारखाने में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए सुरक्षात्मक वस्त्रों को रखने और सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था और स्थान प्रदान करेगा और बनाए रखेगा।

(3) कारखाने का अधिभोगी अनुच्छेद 2(i)(a) और 2(i)(b) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए उपयुक्त श्वसन यंत्र उपलब्ध कराएगा और उसका रखरखाव करेगा।

12. चिकित्सा सुविधाएं और जांच एवं परीक्षण के अभिलेख। (1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिसमें अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं संचालित की जाती हैं-

(क) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा व्यवसायी को नियुक्त करना, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी;

(ख) उक्त चिकित्सा व्यवसायी को खंड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना; और

(ग) श्रमिकों के लिए आसानी से सुलभ एक अलग बक्से में उपयुक्त मरहम और अभेद्य जलरोधी प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान करना और बनाए रखना, जिसका उपयोग केवल मरहम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से किया जाता है।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षण और उपयुक्त परीक्षणों के अभिलेख कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखे जाएंगे, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

(3) चिकित्सा व्यवसायी अनुच्छेद 2(i)(c) में निर्दिष्ट सभी श्रमिकों की इलेक्ट्रोप्लेटिंग प्रक्रिया में नियोजित करने से पहले उनकी जांच करेगा। ऐसी जांच में हाथों, अग्रबाहुओं और नाक का निरीक्षण शामिल होगा।

(4) उप-पैरा (3) में निर्दिष्ट परीक्षा के अभिलेख मुख्य कारखाना निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखे जाएंगे, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

13. प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण_ (1) अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। इस जांच में मूत्र में क्रोमियम, निकेल या कैडमियम की जांच, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और छाती का एक्स-रे शामिल होगा। किसी भी श्रमिक को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पुनः जांच प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रत्येक 12 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार की जाएगी और ऐसी पुनः जांच में, जहां प्रमाणन सर्जन उचित समझे, मूत्र में क्रोमियम, निकेल या कैडमियम की जांच, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और प्रत्येक 3 वर्ष में एक बार छाती का एक्स-रे शामिल होगा।

(3) प्रमाणित सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणित सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होंगे।

14. भोजन कक्ष। अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत और भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें पर्याप्त मेजें और बेंचें होंगी और जिसकी देखरेख एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा की जाएगी।

15. धुलाई सुविधाएँ। (1) अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित सुविधाएँ स्वच्छ और अच्छी स्थिति में उपलब्ध कराई जाएंगी और उनका रखरखाव किया जाएगा:-

(क) ढका हुआ धुलाई स्थान, निम्नलिखित में से किसी एक के साथ:-

(i) एक कुंड (कुंड v) जिसकी सतह चिकनी और अभेद्य हो, जिसमें बिना प्लग वाला अपशिष्ट पाइप लगा हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेमी का स्थान उपलब्ध हो, और जिसमें कुंड के ऊपर नल या जेट से 60 सेमी से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पाँच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉशबेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति की व्यवस्था हो; और

(ख) उपयुक्त सामग्रियों से बने साफ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति, जिन्हें प्रतिदिन बदला जाए, साथ ही साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नाखून साफ करने वाले ब्रश की आपूर्ति।

16. कार्यस्थल में भोजन, पेय पदार्थ आदि निषिद्ध। अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं वाले किसी भी कमरे में किसी भी श्रमिक द्वारा भोजन, पेय पदार्थ, पान, सुपारी या तंबाकू का सेवन या लाना वर्जित है।

अनुसूची XXIX

ताला और हार्डवेयर बनाना या उससे संबंधित कोई अन्य कार्य

1. परिभाषा। (क) "कुशल निकास प्रवाह" से तात्पर्य गैस, वाष्प, धूल या धुएं को उनके उद्गम स्थल पर ही हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा किए गए स्थानीयकृत वेंटिलेशन से है, ताकि उन्हें किसी भी ऐसे स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो। कोई भी निकास प्रवाह कुशल नहीं माना जाएगा, जो गैस, वाष्प, धुएं या धूल के उद्गम स्थल पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है;

(ख) "प्रथम रोजगार" से तात्पर्य अनुच्छेद 2 के अंतर्गत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में प्रथम रोजगार से है तथा इसमें तीन कैलेंडर माह से अधिक की निरंतर अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति के बाद उक्त प्रक्रिया में पुनः रोजगार भी शामिल होगा;

(ग) "ड्रेसिंग या फेटलिंग ऑपरेशन" में ढलाई से चिपकी हुई रेत, कोर, रनर, राइजर, फ्लैश और अन्य अतिरिक्त धातु को हटाना और उचित रूप से साफ और चिकनी सतह का उत्पादन करना शामिल है, लेकिन इसमें (क) ढलाई से धातु को हटाना शामिल नहीं है जब यह ढलाई की ड्रेसिंग या फेटलिंग के बाद उसकी मशीनिंग या असेंबली के संबंध में आकस्मिक रूप से किया जाता है, या (ख) कोई भी ऑपरेशन जो इस अनुसूची के अर्थ में नॉक-आउट ऑपरेशन है;

(घ) "नॉक-आउट ऑपरेशन" का अर्थ है मोल्ड से कास्टिंग को हटाने की सभी विधियाँ और इसके साथ किए जाने वाले निम्नलिखित ऑपरेशन, अर्थात् स्ट्रिपिंग, रनर और राइजर को निकालना और हटाना।

2. निकास प्रवाह-(1) निम्नलिखित प्रक्रियाओं को कुशल निकास प्रवाह के अधीन या मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित अन्य शर्तों के अधीन ही किया जाएगा:

(क) धातु के पुर्जों की ढलाई;

(ख) धातु परिष्करण क्रियाएं जिनमें बफिंग और पॉलिशिंग शामिल हैं;

(ग) वे सभी प्रक्रियाएँ जिनमें इलेक्ट्रोलाइट का उपयोग करके इलेक्ट्रोप्लेटिंग की जाती है;

(घ) स्प्रे पेंटिंग।

(2) इस प्रकार का निकास यंत्र यांत्रिक साधनों द्वारा उपलब्ध कराया जाएगा और यह प्रक्रिया में उत्पन्न धूल, वाष्प या स्प्रे पर यथासंभव निकट ही उसके उद्गम स्थल पर कार्य करेगा। निकास यंत्र का निर्माण, व्यवस्था और रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा कि धूल, वाष्प या स्प्रे किसी भी कार्यक्षेत्र या कार्यस्थल में प्रवेश न कर सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो।

3. युवा व्यक्तियों से संबंधित निषेध- किसी भी युवा व्यक्ति को पैराग्राफ 2(सी) और 2(डी) में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में या ऐसे किसी भी स्थान पर जहाँ ऐसे कार्य किए जाते हैं, नियोजित या अनुमति नहीं दी जाएगी।²⁴

4. व्यवस्था और भंडारण। कार्यस्थलों में सुरक्षा और स्वच्छता को बढ़ावा देने के उद्देश्य से निम्नलिखित आवश्यकताओं का पालन किया जाएगा:

(क) मोल्डिंग बॉक्स, लोम प्लेट, लैडल पैटर्न, पैटर्न प्लेट, फ्रेम, बोर्ड, बॉक्स वेट और अन्य भारी वस्तुओं को इस प्रकार व्यवस्थित और रखा जाएगा जिससे अनावश्यक जोखिम के बिना काम किया जा सके;

(ख) अन्य उपकरण और औजारों के भंडारण के लिए उपयुक्त और आसानी से सुलभ रैक, डिब्बे या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका उपयोग किया जाएगा;

(ग) जहाँ रेत, ईंधन, धातु स्क्रेप या अन्य सामग्री या अवशेषों का थोक भंडारण होता है, वहाँ ऐसे भंडारण के उद्देश्य से उपयुक्त डिब्बे, बंकर या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे।

5. आंतरिक कार्यस्थलों की स्वच्छता। (1) ढलाई प्रक्रिया वाले प्रत्येक आंतरिक कार्यस्थल की दीवारों के सभी सुलभ भागों और उन दीवारों से जुड़ी सभी वस्तुओं को कम से कम चौदह महीने की अवधि में एक बार उपयुक्त विधि से फर्श से कम से कम 4.2 मीटर की ऊंचाई तक प्रभावी ढंग से साफ किया जाएगा। इस अनुच्छेद के अनुसार की गई प्रत्येक प्रभावी सफाई का रिकॉर्ड, जिसमें तिथि भी शामिल है, रखा जाएगा।

²⁴संविधान के अनुच्छेद 348 के खंड (3) के प्रावधानों के अनुसार, राज्यपाल अधिसूचना संख्या 09/2024/2411/XXXVI-03-2024-1792147, दिनांक 23 दिसंबर, 2024 के निम्नलिखित अंग्रेजी अनुवाद के प्रकाशन का आदेश देते हैं।

(2) प्रत्येक कार्यदिवस में कम से कम एक बार उपयुक्त विधि द्वारा प्रत्येक आंतरिक कार्यस्थल के फर्श के सभी सुलभ भागों की प्रभावी सफाई की जाएगी, जिसमें प्रक्रियाएं की जाती हैं, रेत के भागों को छोड़कर, और रेत के भागों को अच्छी स्थिति में रखा जाएगा।

(3) जिन इनडोर कार्यस्थलों में प्रक्रियाएं की जाती हैं, उनके फर्श, रेत के हिस्सों को छोड़कर, कठोर सामग्री की एक समतल सतह होगी।

(4) किसी भी ऐसे आंतरिक कार्यस्थल के फर्श का कोई भी भाग रेत का नहीं होगा, सिवाय इसके कि यह किए गए कार्य के कारण आवश्यक हो।

(5) किसी भी ऐसे आंतरिक कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी भाग जो रेत के हों, उन्हें यथासंभव समतल और ठोस स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

6. पिघली हुई धातु से संबंधित मैनुअल कार्य। (1) पिघली हुई धातु से संबंधित मैनुअल कार्यों में लगे सभी व्यक्तियों के लिए, जिनके ऊपर धातु के छींटे पड़ने का खतरा हो, उस कार्य के लिए एक कार्यस्थल उपलब्ध कराया जाएगा और उसका उचित रखरखाव किया जाएगा:

(क) जो कार्य के सुरक्षित निष्पादन के लिए पर्याप्त हो; और

(ख) जिसे यथासंभव बाधाओं से मुक्त रखा जाता है।

(2) पिघली हुई धातु से भरे पात्र को हाथ से ले जाने से संबंधित कोई भी कार्य ऐसे फर्श पर किया जाएगा, जिसके सभी भाग जहाँ कोई व्यक्ति कार्य करते समय चलता है, एक ही स्तर पर होंगे।

बशर्ते कि, जहां अनुचित जोखिम के बिना संचालन को सक्षम बनाने के लिए आवश्यक हो, इस अनुच्छेद में कुछ भी फर्श से अलग स्तर पर कार्यस्थल के कभी-कभार या असाधारण उपयोग को नहीं रोकेगा, जो कि एक ऐसा स्थान हो जहां संचालन में लगे किसी भी व्यक्ति के लिए फर्श से सुरक्षित पहुंच का साधन उपलब्ध हो।

7. धूल और धुआँ। (1) किसी भी कार्यस्थल के भीतर करछूल को गर्म करने या सुखाने के लिए खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग नहीं किया जाएगा, जब तक कि कार्यस्थल के वातावरण में धुएं या अन्य अशुद्धियों को प्रवेश करने या बने रहने से रोकने के लिए पर्याप्त उपाय न किए जाएं।

(2) सांचों को सुखाने के लिए खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग नहीं किया जाएगा, सिवाय उन परिस्थितियों के जिनमें ऐसी आग का उपयोग अपरिहार्य हो।

(3) मोल्ड स्टोव, कोर स्टोव और एनीलिंग भट्टियों को इस प्रकार डिजाइन, निर्मित, रखरखाव और संचालित किया जाएगा कि किसी भी कार्यकक्ष में किसी व्यक्ति के कार्यरत रहने के दौरान, जहां तक संभव हो, आपत्तिजनक या हानिकारक धुएं को प्रवेश करने से रोका जा सके।

(4) सभी नॉकआउट ऑपरेशन किए जाएंगे-

(क) फाउंड्री के एक अलग भाग में, जिसे उपयुक्त रूप से विभाजित किया गया हो, एक कमरा या भाग जिसमें यथोचित रूप से संभव हद तक, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन और उच्च स्तर का सामान्य वेंटिलेशन प्रदान किया गया हो; या

(ख) फाउंड्री के उस क्षेत्र में, जहाँ तक यथोचित रूप से संभव हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन प्रदान किया जाता है, या जहाँ इस आवश्यकता का अनुपालन यथोचित रूप से संभव नहीं है, वहाँ उच्च स्तर का सामान्य वेंटिलेशन प्रदान किया जाता है।

(5) सभी ड्रेसिंग या फिनिशिंग कार्य किए जाएंगे-

(क) एक अलग कमरे में या फाउंड्री के एक अलग हिस्से में जिसे उपयुक्त रूप से विभाजित किया गया हो; या

(ख) फाउंड्री के उस क्षेत्र में जो इस उद्देश्य के लिए अलग रखा गया हो; और जहाँ तक संभव हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन या धूल को दबाने के अन्य समान रूप से प्रभावी साधनों के साथ किया जाएगा, जो धूल के उद्गम बिंदु के जितना संभव हो सके निकट संचालित हो।

8. मैल और ऊपरी परत का निपटान। पिघली हुई धातु से निकाले गए या भट्टी से प्राप्त मैल और ऊपरी परत को तुरंत एक उपयुक्त पात्र में रखा जाएगा।

9. कार्यकक्ष का फर्श। (1) प्रत्येक कक्ष का फर्श जिसमें अनुच्छेद 2(1)(सी) में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं की जाती हैं, वह निम्न होगा-

(क) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री से बना हो ताकि वह चिकना और जलरोधी हो;

(ख) अच्छी स्थिति में बनाए रखा गया हो।

(2) फर्श की सफाई प्रतिदिन अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं के अनुसार की जाएगी।

(3) इनडोर कार्यस्थलों के फर्श, जिनमें ढलाई प्रक्रियाएं की जाती हैं, रेत के भागों को छोड़कर, कठोर सामग्री की एक समतल सतह होगी।

(4) किसी भी ऐसे आंतरिक कार्यस्थल के फर्श का कोई भी भाग रेत का नहीं होगा, सिवाय इसके कि यह किए गए कार्य के कारण आवश्यक हो।

(5) किसी भी ऐसे आंतरिक कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी भाग जो रेत के हों, उन्हें यथासंभव समतल और ठोस स्थिति में बनाए रखा जाएगा।

10. वेंटिलेशन। प्रत्येक कार्यकक्ष में पर्याप्त आकार के प्रवेश और निकास द्वार उपलब्ध कराए जाएंगे, ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन सुनिश्चित और बनाए रखा जा सके।

11. सुरक्षात्मक वस्त्र और सुरक्षात्मक उपकरण। (1) कारखाने का स्वामी उन श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नलिखित सुरक्षात्मक वस्त्र प्रदान करेगा और उनका रखरखाव करेगा जो अनुच्छेद 2(1)(सी) में निर्दिष्ट प्रक्रिया में प्रयुक्त तरल के संपर्क में आ सकते हैं:

(क) जलरोधी एप्रन और बिब; और

(ख) ढीले रबर के दस्ताने और रबर के जूते या कोई अन्य जलरोधी जूते।

(2) कारखाने का अधिभोगी कारखाने में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए सुरक्षात्मक वस्त्रों को रखने और सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था और स्थान प्रदान करेगा और बनाए रखेगा।

(3) कारखाने का अधिभोगी अनुच्छेद 2(1)(क) और 2(1)(ख) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए उपयुक्त श्वसन यंत्र उपलब्ध कराएगा और उसका रखरखाव करेगा।

12. चिकित्सा सुविधाएं और जांच के अभिलेख। (1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी जिसमें अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाएं संचालित की जाती हैं-

(क) उसमें कार्यरत श्रमिकों की चिकित्सा निगरानी के लिए एक योग्य चिकित्सा व्यवसायी को नियुक्त करना, जिसकी नियुक्ति कारखाने के मुख्य निरीक्षक की स्वीकृति के अधीन होगी;

(ख) उक्त चिकित्सा व्यवसायी को खंड (क) में निर्दिष्ट प्रयोजन के लिए सभी आवश्यक सुविधाएं प्रदान करना; और

(ग) श्रमिकों के लिए आसानी से सुलभ एक अलग बक्से में उपयुक्त मरहम और अभेद्य जलरोधी प्लास्टर की पर्याप्त आपूर्ति प्रदान करना और बनाए रखना, जिसका उपयोग केवल मरहम और प्लास्टर रखने के उद्देश्य से किया जाता है।

(2) उक्त चिकित्सा व्यवसायी द्वारा किए गए चिकित्सा परीक्षणों और उपयुक्त परीक्षणों के अभिलेख कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुमोदित एक अलग रजिस्टर में रखे जाएंगे, जो निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रहेगा।

(3) चिकित्सक अनुच्छेद 2(1)(सी) में निर्दिष्ट सभी श्रमिकों की इलेक्ट्रोप्लेटिंग प्रक्रिया में नियोजित करने से पहले उनकी जांच करेगा। ऐसी जांच में हाथों, अग्रबाहुओं और नाक का निरीक्षण शामिल होगा।

13. प्रमाणित सर्जन द्वारा चिकित्सा परीक्षण।-(1) अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक प्रमाणित सर्जन द्वारा जांच की जाएगी। इस जांच में मूत्र में क्रोमियम, कैडमियम या निकेल की जांच, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और छाती का एक्स-रे शामिल होगा। किसी भी श्रमिक को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि प्रमाणित सर्जन द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक की पुनः जांच प्रमाणन सर्जन द्वारा प्रत्येक 12 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार की जाएगी और ऐसी पुनः जांच में, जहां प्रमाणन सर्जन उचित समझे, मूत्र में क्रोमियम, कैडमियम या निकेल की जांच, फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और प्रत्येक 3 वर्ष में एक बार छाती का एक्स-रे शामिल होगा।

(3) प्रमाणित सर्जन किसी श्रमिक की जांच करने के बाद प्रपत्र 26 में फिटनेस प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड कारखाने के प्रबंधक की अभिरक्षा में रखा जाएगा।

उप-अनुच्छेद (i) और (ii) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जांच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, प्रमाणित सर्जन द्वारा प्रपत्र 27 में स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होंगे।

14. भोजन कक्ष। अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत और भोजन अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें पर्याप्त मेजें और बेंचें होंगी और जिसकी देखरेख एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा की जाएगी।

15. धुलाई की सुविधाएँ। अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए, धुलाई की सुविधाएँ उपलब्ध कराई जाएंगी और उन्हें स्वच्छ और अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा:

(क) ढका हुआ धुलाई स्थान, जिसमें निम्नलिखित में से कोई एक हो-

(i) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाली नाली जिसमें बिना प्लग वाली अपशिष्ट पाइप लगी हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पांच व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेमी की जगह उपलब्ध हो, और जिसमें नाली के ऊपर नल या जेट से 60 सेमी से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पाँच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉशबेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति की व्यवस्था हो; और

(ख) उपयुक्त सामग्रियों से बने स्वच्छ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति, जिन्हें प्रतिदिन साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नाखून ब्रश की आपूर्ति के साथ नवीनीकृत किया जाता है।

16. कार्यस्थल में भोजन, पेय पदार्थ आदि निषिद्ध। अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं वाले किसी भी कक्ष में किसी भी श्रमिक द्वारा भोजन, पेय पदार्थ, पान, सुपारी या तंबाकू का सेवन या लाना वर्जित है।

--	--	--	--	--	--	--	--	--

कब्जेदार के हस्ताक्षर.....

प्रबंधक के हस्ताक्षर.....

प्रपत्र संख्या 1 के साथ संलग्न प्रश्नावली

[नियम 3(1)]

प्रश्नावली पर सावधानीपूर्वक ध्यान देने से कानून के अनुसार मानचित्रों तैयार करने में सहायता मिलेगी और इस प्रकार मानचित्रों पर कार्रवाई में देरी से बचा जा सकेगा।

मानचित्रों –

(ए) इसमें आस-पास के क्षेत्र को दर्शाने वाला एक साइट-प्लान है, जिसमें आस-पास की इमारतें और अन्य संरचनाएं, सड़कें, नालियां आदि शामिल हैं। *वगैरह*, तीन प्रतियों में जमा किया गया है।

(बी) यदि कारखाने से 100 फीट के दायरे में भूमिगत सीवेज प्रणाली मौजूद है, तो क्या साइट प्लान में उसकी स्थिति दर्शाई गई है?

(सी) दिशा का पता लगाएँ *यानी* क्या साइट-प्लान के साथ-साथ विस्तृत प्लान में भी उत्तर, दक्षिण, पूर्व और पश्चिम दिशाएँ दर्शाई गई हैं?

(डी) क्या परिसर और आसपास के क्षेत्रों के नगरपालिका क्रमांक या भूमि क्रमांक स्थल-मानचित्र में दर्शाए गए हैं?

(ई) क्या साइट-प्लान में फैक्ट्री परिसर को स्पष्ट रूप से विशिष्ट रंग में सीमांकित किया गया है?

(एफ) कारखाने की विस्तृत मानचित्रों तैयार रखें जिनमें दरवाजे, खिड़कियाँ, वेंटिलेटर, अग्निरोधक निकास आदि से संबंधित सभी प्रासंगिक विवरण दर्शाए गए हों। *वगैरह*, क्या इसे तीन प्रतियों में जमा किया गया है?

(जी) क्या सभी नए भवनों, भवनों के भागों (यदि विस्तार हैं) या मौजूदा भवनों में किए गए परिवर्तनों को एक विशिष्ट रंग में विधिवत चिह्नित सीमाओं द्वारा दर्शाया गया है?

(एच) क्या सभी कमरे, शेड, बाड़े, *वगैरह*, मानचित्रों पर एक वृत्त के भीतर क्रम संख्या अंकित है, जो प्रपत्र संख्या 1 में दर्ज क्रम संख्या के अनुरूप है।

(आई) क्या सभी कमरों, शेडों, बाड़ों की रूपरेखाएँ *वगैरह*, साइट-प्लान में दर्शाया गया है और आइटम 1 के समान ही संख्या आवंटित की गई है। (एच) ऊपर?

(जे) क्या ऐसे कमरे या शेड का अनुभागीय उन्नयन है, *वगैरह*, अलग से दिखाया गया है?

(के)क्या प्रत्येक कमरे, शेड आदि की न्यूनतम और अधिकतम ऊंचाई निर्धारित है? *वगैरह*, अनुभागीय उन्नयन में स्पष्ट रूप से दिखाया गया है?

(एल)क्या छत के निर्माण में उपयोग की गई सामग्री को अनुभागीय ऊंचाई में दर्शाया गया है?

(एम) क्या सभी कार्यक्षेत्रों की ऊंचाई नियम 4 के प्रावधानों के अनुसार है, जैसा कि नीचे दिया गया है:

(आई) क्या सी.आई. शीट की छत के लिए न्यूनतम ऊंचाई 20 फीट है?

(ii)क्या एसी शीट रूफिंग या आरबी/आरसीसी रूफिंग के लिए न्यूनतम ऊंचाई 14 फीट है?

(iii)क्या कम से कम 14 फीट की ऊंचाई पर कम से कम 4 इंच के वायु अंतराल वाली ऊष्मारोधी सामग्री की आंतरिक छत प्रदान की गई है और क्या ऊष्मारोधी सामग्री का नाम दिया गया है?

(iv)क्या 12 फीट तक की ऊंचाई वाली आर.बी./आर.जी.सी. छत के लिए छूट मांगी गई है?

(मै)क्या इस आश्वासन पर छूट मांगी गई है कि कारखाने में किसी भी दिन 50 से अधिक श्रमिकों को नियोजित नहीं किया जाएगा?

(एन) क्या मानचित्रों में शौचालयों और मूत्रालयों से निकटतम भवन की न्यूनतम दूरी दर्शाई गई है?

(ओ) क्या निकटतम कुएँ, हैंडपंप या अन्य पेयजल केंद्रों की न्यूनतम दूरी चित्र में दर्शाई गई है?

(पी) क्या मानचित्रों में जल केंद्रों को दर्शाया गया है?

(क्यू) क्या सभी दरवाजों और वेंटिलेटर्स के आकार और उनकी सटीक स्थिति मानचित्रों में दर्शाई गई है?

(आर)क्या कारखाने के परिसर के भीतर गंदे पानी और अपशिष्ट पदार्थों को ले जाने के लिए बने सभी नालों, पाइपों और सीवरों का निर्माण हो चुका है और उन्हें मानचित्रों में दर्शाया गया है?

(एस)क्या विभिन्न मशीनों की स्थिति, जो लगाई जा चुकी हैं या लगाई जानी प्रस्तावित हैं, उनके नामों सहित चित्रों में दर्शाई गई हैं?

2. प्रपत्र संख्या 1

(ए) क्या प्रपत्र संख्या 1 सभी कार्यशालाओं, गोदामों के लिए तीन प्रतियों में भरकर जमा किया गया है? *वगैरह*/जिनका निर्माण या विस्तार प्रस्तावित है?

(बी) क्या प्रपत्र संख्या 1 के सभी स्तंभों में केवल आंतरिक आयाम ही दर्ज किए गए हैं?

(सी) क्या वर्क रूम, शेड की सांस लेने की जगह है? *वगैरह*, नीचे दिखाए अनुसार गणना की गई: कमरे का फर्श क्षेत्रफल x उसकी औसत ऊंचाई (14 फीट से अधिक की ऊंचाई को गणना से बाहर रखा जाना चाहिए)।

(डी) क्या प्रपत्र संख्या 1 के स्तंभ संख्या 15 में दर्ज अधिकतम क्षमता, नीचे दर्शाई गई दो गणनाओं में से निम्न मान के रूप में दर्शाए गए व्यक्तियों की अधिकतम संख्या है?

(आई) कमरे के फर्श का क्षेत्रफल, कमरे में मशीनरी द्वारा घेरे गए क्षेत्रफल को घटाकर, 36 से भाग देने पर प्राप्त क्षेत्रफल को घटाया जाता है [नियम 4](ii)]

(ii) सांस लेने की जगह [जैसे कि (सी) ऊपर दिए गए को 500 से भाग दें।

(और) क्या ऊपर बताई गई अधिकतम व्यक्तियों की संख्या (निम्न मान) को प्रपत्र संख्या 17 के स्तंभ संख्या 15 के अनुरूप प्रत्येक कार्यकक्ष के लिए योजनाओं में भी दर्शाया गया है?

(एफ) क्या कमरे के फर्श क्षेत्र के प्रत्येक 15 वर्ग फुट पर न्यूनतम 1 वर्ग फुट की दर से खिड़की, वेंटिलेटर और रोशनदान का क्षेत्रफल उपलब्ध कराया गया है? (नियम 19)

(जी) क्या प्रपत्र संख्या 1 के स्तंभ संख्या 12 और 13 के नीचे स्थित सभी खिड़कियाँ और रोशनदान वेंटिलेशन के लिए खोले जा सकते हैं?

यह सलाह दी जाती है कि खिड़कियों और रोशनदानों को एक दूसरे के सामने इस तरह से लगाया जाए ताकि अनुप्रस्थ वेंटिलेशन उपलब्ध हो सके।

(एच) क्या विनिर्माण प्रक्रिया का फ्लो चार्ट, जिसमें विभिन्न चरणों का संक्षिप्त विवरण शामिल हो, तीन प्रतियों में प्रस्तुत किया गया है?

नियम 3(1) (क)

3. दरवाजे और वेंटिलेटर। – (ए) क्या प्रत्येक कार्यकक्ष में कम से कम दो दरवाजे या निकास द्वार उपलब्ध कराए गए हैं?

(बी) क्या प्रत्येक दरवाजे या निकास द्वार का न्यूनतम आकार 6'-6" है? "x3'

नियम 61.

(सी) क्या दोनों कमरों में वेंटिलेटर के ऐसे दरवाजों की गिनती की गई है जो दो सटे हुए कमरों के दरवाजों से मिलते-जुलते हों?

(डी) क्या सभी दरवाजे बाहर की ओर खुलते हैं?

(ई) क्या प्रपत्र संख्या 1 के कॉलम 12 और 13 के अंतर्गत दर्ज की गई खिड़कियाँ और रोशनदान वास्तव में वेंटिलेशन के उद्देश्य की पूर्ति करते हैं?

4. आग से बचने के लिए सीढ़ियाँ। (एक से अधिक मंजिलों वाली इमारतों के मामले में, नियम 61):

(ए) क्या इमारत के दोनों ओर आग से बचने के लिए दो सीढ़ियाँ उपलब्ध कराई गई हैं?

(बी) क्या इमारतों की ऊपरी मंजिल के हर कमरे से आग से बचने के लिए सीढ़ियाँ सुलभ हैं?

(सी) क्या आग से बचने के लिए बनाई गई सीढ़ियों के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री अज्वलनशील है?

(डी) क्या खिड़कियाँ, दरवाजे और बाहरी सीढ़ियाँ इस तरह से व्यवस्थित हैं कि वे अंदर से तुरंत खुल सकें?

(ई) क्या कोई अग्नि सुरक्षा सीढ़ी या सीढ़ी क्षैतिज से 450 फीट से अधिक के कोण पर निर्मित है?

(एफ) क्या कोई अग्नि सुरक्षा सीढ़ी या सीढ़ी 45 फीट से कम चौड़ाई की है?

(जी) क्या कारखाने की इमारत का कोई भी हिस्सा आग से बचने वाली सीढ़ी से 150 फीट से अधिक दूर (यात्रा की दिशा में) स्थित है?

(एच) आइटम के सामने दी गई जानकारी को ध्यान में रखें। 4(ई), (एफ) और (जी) उपरोक्त बातें प्रस्तुत किए जा रहे विभिन्न चित्रों में भी स्पष्ट रूप से दिखाई गई हैं?

5. शौचालय और मूत्रालय। – (ए) क्या पुरुषों और महिलाओं के लिए शौचालय और मूत्रालय अलग-अलग उपलब्ध कराए गए हैं?

(बी) क्या ये नियम 41 और 45 के साथ पढ़े गए धारा 19 की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए पर्याप्त हैं?

(सी) क्या चारों ओर 4 फीट की दूरी तक की आसपास की जमीन अभेद्य सामग्री से बनी है?

(डी) क्या आसपास की जमीन, जमीन के स्तर से कम से कम 6 इंच ऊपर उठी हुई है?

(ई) क्या मुख्य भवन के किसी भी द्वार के निकट कोई शौचालय, वेंटिलेटर या अन्य कोई द्वार है?

(एफ) क्या कोई शौचालय या मूत्रालय बिना किसी खुले स्थान के किसी कार्य कक्ष से जुड़ा हुआ है?

(जी) क्या शौचालय फ्लश वाले हैं?

(एच) क्या कारखाने के परिसर के भीतर गंदे पानी, अपशिष्ट जल और अन्य अपशिष्ट पदार्थों को ले जाने वाले सभी नालों, पाइपों और सीवरों का निर्माण अभेद्य सामग्री से किया गया है?

(आई) क्या फ्लश वाले शौचालयों की नालियां स्थानीय बोर्डों की जल निकासी प्रणाली से जुड़ी हुई हैं?

(जे) यदि जल निकासी प्रणाली मौजूद नहीं है तो क्या सेप्टिक टैंकों की एक कुशल प्रणाली प्रदान की जा सकती है?

(के) क्या शौचालयों में छत की व्यवस्था है?

6. पीने का पानी। – (ए) क्या पीने का पानी स्थानीय बोर्ड द्वारा उपलब्ध कराए गए स्रोत से आता है?

(बी) क्या कारखाने के परिसर में पीने के पानी या नमी बनाए रखने के उद्देश्य से कोई कुआँ बनाया गया है?

(सी) क्या कुएं का सिलेंडर पूरी तरह से पक्का है और उपमृदा जल के निम्नतम स्तर से कम गहराई तक जल के लिए अभेद्य है?

(डी) क्या कुओं, हैंडपंपों सहित जल केंद्रों की स्थिति कपड़े धोने की जगह, शौचालयों और मूत्रालयों से कम से कम 20 फीट की दूरी पर स्थित है?

7. विश्राम आश्रय, कैंटीन और शिशुगृह। – यदि मानचित्रों इनमें से किसी से संबंधित हैं, तो निम्नलिखित प्रश्नों के उत्तर भी दिए जाने चाहिए –

(आई) विश्राम आश्रय:

(ए) क्या यह इमारत नियम 69(ए) की आवश्यकताओं को पूरी तरह से पूरा करती है?

(बी) क्या छत ऊष्मारोधी सामग्री से बनी है?

(सी) क्या विश्राम गृह में प्रत्येक कमरे की ऊंचाई फर्श से छत के सबसे निचले हिस्से तक कम से कम 12 फीट है?

(ii)कैंटीन:

(ए) क्या भवन नियम 68(4), नियम 68(5), नियम 68(6), नियम 68(7) की आवश्यकताओं को पूरी तरह से पूरा करता है?

(बी) क्या कैंटीन की इमारतें किसी भी शौचालय, मूत्रालय, बॉयलर हाउस, कोयले के भंडार, कोयले के ढेर आदि से कम से कम 50 गज की दूरी पर स्थित हैं? *वगैरह!*

(सी) कैंटीन की इमारत की न्यूनतम ऊंचाई, फर्श से छत के सबसे निचले हिस्से तक मापने पर कितनी होनी चाहिए?

(iii)क्रेच :

(ए) क्या शिशुगृह का भवन नियम 70(2) की आवश्यकताओं को पूरी तरह से पूरा करता है? (ए), नियम 70(2)(बी), नियम 70(2)(डी), नियम 70 (2)(जी).

(बी) क्या इमारतों की ऊंचाई फर्श से छत के सबसे निचले हिस्से तक 12 फीट से कम नहीं है?

हम प्रमाणित करते हैं कि ऊपर दिए गए प्रश्नावली के उत्तर सही हैं।

प्रबंधक के हस्ताक्षर। ...

एन. बी. – (आई) उपरोक्त विवरण, मानचित्रों और स्थल-मानचित्र को दिखाने के बाद, इस प्रश्नावली और प्रपत्र संख्या 1 को तीन प्रतियों में संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक को मुख्य कारखाना निरीक्षक, उत्तर प्रदेश की स्वीकृति के लिए प्रस्तुत किया जाना चाहिए।

(ii) एनियम 3(4) में निर्धारित योग्यता रखने वाले व्यक्ति द्वारा हस्ताक्षरित स्थिरता का प्रमाण पत्र, भवन में बिजली की सहायता से विनिर्माण प्रक्रिया शुरू होने से पहले प्रपत्र संख्या 2 पर प्रस्तुत किया जाएगा।

प्रपत्र संख्या 2

[नियम 3(3)]

किसी कारखाने या कारखाने के किसी भाग की स्थिरता का प्रमाण पत्र

(कार्य पूरा होने के बाद और काम शुरू करने से पहले जमा करना होगा)

मैं एतद्द्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि मैंने नीचे वर्णित भवन की मानचित्रों और विशिष्टताओं, इसके निर्माण में प्रयुक्त वास्तविक सामग्रियों और विधियों तथा तैयार भवन का व्यक्तिगत रूप से निरीक्षण किया है और मैं संतुष्ट हूँ कि इसका निर्माण इस प्रकार किया गया है कि जब इसका उपयोग कारखाने या कारखाने के किसी भाग के रूप में यहाँ घोषित उद्देश्यों के लिए किया जाएगा तो इसकी स्थिरता संतोषजनक होगी।

भवन का विवरण

1. कारखाने का नाम
 2. बिल्डर/बिल्डरों या ठेकेदार/ठेकेदारों का नाम
 3. निर्माण का सामान्य प्रकार
 - (ए) हस्ताक्षरकर्ता का पूरा नाम (बड़े अक्षरों में)
 - (बी) योग्यता
 - (सी) वर्तमान व्यवसाय
 - (डी) स्थायी डाक पता
 जिस उद्देश्य के लिए भवन का उपयोग किया जाना है
 5. उस कमरे या भवन का नाम जिसके लिए यह प्रमाण पत्र प्रदान किया गया है, मानचित्र संख्या का संदर्भ देते हुए।
 6. उपर्युक्त कमरे/भवन में किए जाने वाले कार्य की प्रकृति।
 7. गतिमान शक्ति की प्रकृति और मात्रा
 8. हस्ताक्षर
 9. दिनांक
 10. अधिभोगी के हस्ताक्षर और इस बात की पुष्टि कि प्रमाणन अभियंता ने उनके अनुरोध पर कारखाने का निरीक्षण किया और उसकी स्थिरता को प्रमाणित किया।
- नोट.— प्रमाणपत्र जारी करने वाला व्यक्ति निम्नलिखित होना चाहिए: (ए) इंस्टीट्यूशन ऑफ सिविल इंजीनियर्स का एक कॉर्पोरेट सदस्य, या (बी) इंस्टीट्यूशन ऑफ स्ट्रक्चरल इंजीनियर्स का एक कॉर्पोरेट सदस्य या (सी) रॉयल इंस्टीट्यूट ऑफ ब्रिटिश आर्किटेक्ट्स के फेलो एसोसिएट या लाइसेंसिएट, या (डी) सिविल इंजीनियरिंग में स्नातक होना और साथ ही इंस्टीट्यूट ऑफ इंजीनियर्स (इंडिया) का कॉर्पोरेट सदस्य होना आवश्यक है, बशर्ते कि सरकार द्वारा अधिग्रहित या निर्मित भवनों के मामले को छोड़कर, जहां कार्यकारी अभियंता के पद से नीचे के अधिकारी द्वारा प्रमाण पत्र प्रदान किया जा सकता है, कोई भी व्यक्ति स्थिरता प्रमाण पत्र पर हस्ताक्षर करने के लिए अधिकृत नहीं होगा यदि वह भवन के मालिक या निर्माता के पूर्णकालिक रोजगार में है।

प्रपत्र संख्या 3

[नियम 7(1)]

कारखाने में काम करने के लिए पंजीकरण और लाइसेंस

पंजीकरण संख्या/

क्रम संख्या M ...

इसके द्वारा लाइसेंस प्रदान किया जाता है यह केवल नीचे वर्णित परिसर के लिए मान्य है, जिसका उपयोग ऐसे कारखाने के लिए किया जा सकता है जिसमें वर्ष के दौरान किसी भी दिन

_____ व्यक्तियों से अधिक कर्मचारी न हों और जो _____ एचपी. से अधिक प्रेरक शक्ति का उपयोग न करता हो, कारखाना अधिनियम, 1948 और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के प्रावधानों के अधीन। यह लाइसेंस तब तक लागू रहेगा जब तक कि आगे नवीनीकृत किया गया।

-----19 कारखानों के मुख्य निरीक्षक।

लाइसेंस प्राप्त परिसर का विवरण

मानचित्र संख्या _____, दिनांक _____ में दर्शाए गए लाइसेंस प्राप्त परिसर _____ में स्थित हैं और इनमें शामिल हैं:

नवीनीकरण की तिथि	समाप्ति तिथि	लाइसेंसिंग के हस्ताक्षर अधिकार
1	2	3

प्रपत्र संख्या 4

(नियम 14)

पंजीकरण और लाइसेंस के अनुदान या नवीनीकरण के लिए कब्जे की सूचना

धारा 6 और 7 के तहत निर्धारित लिखित नोटिस(आई) कारखाना अधिनियम, 1948 के अनुसार।

(1) कारखाने का पूरा नाम और उसका लाइसेंस नंबर, यदि पहले से पंजीकृत हो _____

(2) (क) कारखाने का डाक पता एवं स्थान, जिसमें पुलिस स्टेशन, तहसील एवं जिला शामिल हैं _____

(4) कारखाने से संबंधित संचार किस पते पर भेजा जाना चाहिए _____

(3) विनिर्माण प्रक्रिया/प्रक्रियाओं की प्रकृति _____

(ए) पिछले बारह महीनों के दौरान कारखाने में जारी रहे कार्य
(पहले से मौजूद कारखानों के मामले में) _____

(बी) अगले बारह महीनों के दौरान कारखाने में किए जाने वाले
कार्य (सभी कारखानों के मामले में)। _____

(4) पिछले बारह महीनों के दौरान निर्मित प्रमुख उत्पादों के नाम
और मूल्य _____

(5)(ए) वर्ष के दौरान किसी भी एक दिन नियोजित किए जाने
वाले श्रमिकों की अधिकतम संख्या। _____

(बी) पिछले बारह महीनों के दौरान किसी एक दिन में नियोजित
श्रमिकों की अधिकतम संख्या _____

(सी) कारखाने में नियोजित किए जाने वाले श्रमिकों की संख्या _____

(6)(ए) स्थापित या स्थापित किए जाने वाले विद्युत क्षेत्र
(एच.पी.) की प्रकृति और कुल मात्रा _____

(बी) उपयोग के लिए प्रस्तावित अधिकतम विद्युत शक्ति
(एच.पी.) _____

(7) नियम के लागू होने की तिथि के बाद निर्मित या विस्तारित
कारखाने के मामले में –

(आई) राज्य सरकार/मुख्य निरीक्षक द्वारा पुराने या नए भवन
तथा कारखाने के निर्माण या विस्तार के लिए स्थल मानचित्रों
की अनुमोदन की संदर्भ संख्या और तिथि। _____

(ii) यदि कोई व्यवस्था की गई है, तो इराडे अपशिष्ट और
अपशिष्टों के निपटान के लिए की गई व्यवस्थाओं का संदर्भ
क्रमांक और अनुमोदन की तिथि तथा अनुमोदन प्रदान करने
वाले प्राधिकरण का नाम। _____

(8) पूर्ण नाम, पिता का नाम और आवासीय पता: - _____

(आई) वह व्यक्ति जो अधिनियम के प्रयोजनों के लिए कारखाने
का प्रबंधक होगा _____

(ii) कारखाने का कब्जेदार – (ए) यदि कारखाना एक निजी फर्म या स्वामित्व वाली संस्था है, तो कारखाने का स्वामी – _____

(बी) यदि कारखाना एक सीमित कंपनी या फर्म है तो उसके निदेशक – _____

(सी) जहां प्रबंध एजेंट नियुक्त किए गए हैं, वहां प्रबंध एजेंटों और उनके निदेशकों के नाम – _____

(डी) उन निजी कंपनियों के शेयरधारकों के मामले में जहां कोई प्रबंध एजेंट नियुक्त नहीं किया गया है _____

(और) यदि कारखाना सरकार या किसी सार्वजनिक प्राधिकरण के स्वामित्व में है, तो कारखाने का मुख्य प्रशासनिक प्रमुख। _____

(9) यदि कारखाना कारखाना अधिनियम (अधिनियम LXIII ऑफ 1948) की धारा 93 के प्रावधानों के अंतर्गत आता है, तो उस परिसर या भवन के स्वामी का पूरा नाम, पिता का नाम और पता जिसमें कारखाना स्थित है। _____

(10) जिस तिथि को प्रबंधक ने कार्यभार ग्रहण किया _____

(11) वह तिथि जिस दिन अधिभोगी ने परिसर पर कब्जा किया था या करेगा _____

(12) शुल्क की राशि (रु.)

(रु.

भुगतान किया गया

राजकोष

वीडियोलइका नंबर।

(संलग्न करना)

किरायेदार के पूर्ण हस्ताक्षर _____

प्रबंधक के पूर्ण हस्ताक्षर _____

यदि कोई हो तो स्वामी के पूर्ण हस्ताक्षर _____

तारीख-----

प्रपत्र संख्या 4-ए

प्रबंधक परिवर्तन की सूचना

[नियम 14-डी]

1. कारखाने का नाम और वर्तमान लाइसेंस संख्या
2. कारखाने का डाक पता.....
3. निवर्तमान प्रबंधक का नाम.....
4. नए प्रबंधक का नाम, उनका डाक पता और टेलीफोन नंबर (यदि कोई हो).....
5. जिस तिथि से नए प्रबंधक ने कार्यभार संभाला.....

	नए	प्रबंधक	के
तारीख.....	हस्ताक्षर.....		
जगह.....	कब्जेदार		के
	हस्ताक्षर.....		

प्रपत्र संख्या 5

[नियम 16 (2)]

प्रमाणपत्र

सीरीयल	नम्बर.....	सीरीयल	नम्बर.....
तारीख.....		तारीख.....	

मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि मैंने (नाम) की मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि व्यक्तिगत रूप से जाँच की है। मैंने.....

.....
का पुत्र/पुत्री.....	का पुत्र/पुत्री.....
निवासी.....	निवासी.....

⁶⁶जो व्यक्ति कारखाने में रोजगार पाने का जो व्यक्ति कारखाने में रोजगार पाने का इच्छुक है, और जिसकी जन्मतिथि (यदि इच्छुक है, और जिसकी जन्मतिथि (यदि उपलब्ध हो) है, और उपलब्ध हो) है, और जिसकी आयु किसी भी जांच से लगभग जिसकी आयु किसी भी जांच से लगभग वर्ष ज्ञात की जा सकती है, और वर्ष ज्ञात की जा सकती है, और जो वयस्क/बालक के रूप में कारखाने में जो वयस्क/बालक के रूप में कारखाने में रोजगार के लिए निर्धारित न्यूनतम शारीरिक रोजगार के लिए निर्धारित न्यूनतम शारीरिक मानकों के अनुसार योग्य है। उसके वर्णनात्मक मानकों के अनुसार स्वस्थ है। उसके शारीरिक अंक हैं। लक्षण

हैं।

2. कारण –

(आई)प्रमाण पत्र देने से इनकार।

(ii)प्रमाणपत्र रद्द किया जा रहा है।

अंगूठे का निशान.....
प्रमाणित सर्जन के हस्ताक्षर।

बाएं अंगूठे का निशान
परीक्षार्थी।
प्रमाणित सर्जन के हस्ताक्षर।

में – आयु –

(आई)बच्चे की उम्र 14 वर्ष से अधिक होनी चाहिए।

(ii)एक किशोर की आयु 15 वर्ष से अधिक और 18 वर्ष से कम होनी चाहिए।

II – दृष्टि।

III – सामान्य स्वास्थ्य –

(ए) दोनों कानों से सुनने की क्षमता अच्छी होनी चाहिए और उम्मीदवार को कोई मानसिक दुर्बलता नहीं होनी चाहिए।

(बी) उसके हाथ-पैर सुगठित और विकसित हैं तथा उसके जोड़ों में स्वतंत्र और पूर्णतः सामान्य गति है।

(सी) उसकी छाती सुगठित है और उसका हृदय और फेफड़े स्वस्थ हैं।

(डी) पेट से संबंधित किसी भी बीमारी का कोई सबूत नहीं है और न ही वह किसी गंभीर त्वचा रोग से पीड़ित है।

(ई) उम्मीदवार में किसी भी प्रकार की तीव्र या दीर्घकालिक बीमारी के लक्षण नहीं हैं जो कमजोर शारीरिक स्थिति की ओर इशारा करते हों।

(एफ) उस व्यक्ति पर टीकाकरण के निशान हैं।

(जी) उसके पास पर्याप्त बुद्धि है।

(2) उपचार योग्य रोगों से पीड़ित लोगों को ठीक होने तक अस्वीकार कर दिया जाना चाहिए।

(3) कुपोषण और अल्पविकास के स्पष्ट लक्षणों की उपस्थिति पर विशेष ध्यान दिया जाना चाहिए।

प्रपत्र संख्या 6

(नियम 22 और 81)

नाम और पदनाम व्यक्तियों, भवनों, या भवन के भागों और विभागों को छूट दी गई है	धारा या नियम जिससे छूट दी जाती है	सीमा छूट की शर्तें	और दिनांक और संख्या आदेश की
1	2	3	4

प्रपत्र संख्या 7

(नियम 24)

आर्द्रता रजिस्टर

कारखाने का नाम और पता.....

विभाग..... हाइग्रोमीटर की स्थिति.....

वर्ष	हाइग्रोमीटर की दैनिक रीडिंग						66अनुमोदित हाइग्रोमीटर रीडिंग पहले, दूसरे, तीसरे और चौथे बुधवार को प्रत्येक माह में			
महीने	तारी ख	पहली रीडिंग सुबह 7 बजे से 9 बजे के बीच होगी।	दूसरी रीडिंग सुबह 11 बजे से दोपहर 2 बजे के बीच होगी।	तीसरी रीडिंग शाम 4 बजे से 5:30 बजे के बीच होगी।	पहली बार पढ़ना	दूसरी बार पठन	तीसरी बार पठन	पर हस्ताक्षर किए प्रति की अवधि जिस बेटे ने पाठ पढ़ा		
		शुष्क बल्ब	गीला बल्ब	शुष्क बल्ब	गीला बल्ब	शुष्क बल्ब	गीला बल्ब	सूखा बल्ब	गीला बल्ब	

प्रपत्र संख्या 8

(नियम 48)

चूने की सफेदी आदि।

कारखाने का हिस्सा, उदाहरण के लिए कमरे का नाम	कुछ हिस्सों पर चूने की पुती हुई है, पेंट किया हुआ है या वार्निश किया हुआ है। उदाहरण के लिए दीवारें, छत, लकड़ी का काम आदि।	उपचार (चाहे चूने से पुता गया हो, रंगा गया हो या वार्निश किया गया हो)	अंग्रेजी कैलेंडर के अनुसार चूने की सफेदी, रंगाई या वार्निश करने की तिथि			किरायेदार प्रबंधक के टिप्पणी हस्ताक्षर	
			दिन	महीना	वर्ष		
1	2	3	4	5	6	7	8

[प्रारूप संख्या 9]

(नियम 56 के तहत निर्धारित)

दाब पात्र या संयंत्र की जांच या परीक्षण की रिपोर्ट

- कब्जेदार (या कारखाने) का नाम
- कारखाने की स्थिति और पता
- दाब पात्र या संयंत्र का नाम, विवरण और विशिष्ट संख्या
- निर्माता का नाम और पता तथा सक्षम व्यक्ति के परीक्षण प्रमाण पत्र का संदर्भ।
- उस प्रक्रिया की प्रकृति जिसमें दाब पात्र या संयंत्र का उपयोग किया जाता है
- दाब पात्र या संयंत्र का विवरण-
 - (ए) निर्माण की तिथि
 - (बी) दीवारों की मोटाई
 - (सी) वह तिथि जब दाब पात्र या संयंत्र को पहली बार उपयोग में लाया गया था
 - (डी) निर्माता द्वारा अनुशंसित अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव
 - (और) यदि ज्ञात हो तो डिज़ाइन दबाव
 - (एफ) इतिहास का संक्षिप्त विवरण दिया जाना चाहिए और परीक्षक को यह बताना चाहिए कि क्या उसने पिछली रिपोर्ट देखी है।
- यदि कोई हाइड्रोस्टैटिक परीक्षण किया गया हो, तो उसकी अंतिम तिथि और लगाया गया दबाव।
- क्या प्रेशर वेसल या प्लांट खुले में है या किसी अन्य प्रकार से मौसम या नमी के संपर्क में है?

9. कौन से भाग (यदि कोई हो) दुर्गम थे?

10. कौन-कौन सी परीक्षाएं और परीक्षण किए गए?

यदि जलस्थैतिक परीक्षण किया गया था तो दबाव निर्दिष्ट करें.....

11. दाब पात्र या संयंत्र की बाहरी स्थिति (दाब पात्र या संयंत्र के सुरक्षित संचालन के अधिकतम अनुमेय कार्यशील दाब को भौतिक रूप से प्रभावित करने वाली किसी भी खराबी का उल्लेख करें)।..... आंतरिक

12. क्या नियम के अनुसार आवश्यक फिटिंग और उपकरण उपलब्ध कराए गए हैं?.....

13. क्या सभी फिटिंग और उपकरण ठीक से रखरखाव किए गए हैं और अच्छी स्थिति में हैं? क्या दबाव सेटिंग्स की जांच की गई है और उन्हें ठीक किया गया है?

14. आवश्यक मरम्मत (यदि कोई हो), उन्हें पूरा करने की अवधि और कोई अन्य शर्त जिसे जांच करने वाला व्यक्ति सुरक्षित कार्य सुनिश्चित करने के लिए निर्दिष्ट करना आवश्यक समझता है।

15. अधिकतम अनुमेय कार्य दाब, आयामों और मोटाई तथा वर्तमान परीक्षण द्वारा प्राप्त अन्य आंकड़ों के आधार पर परिकलित किया गया है, जिसमें असामान्य या असाधारण रूप से गंभीर कार्य परिस्थितियों का ध्यान रखा गया है (परीक्षण के दौरान मापी गई दीवारों की न्यूनतम मोटाई बताएँ)।

16. जहां अधिकतम कार्यकारी दबाव को प्रभावित करने वाली मरम्मत की आवश्यकता हो, वहां कार्यकारी दबाव बताएं।

(ए)मद 14 में निर्दिष्ट अवधि की समाप्ति से पहले।

(बी)यदि इस अवधि की समाप्ति के बाद भी आवश्यक मरम्मत कार्य पूरे नहीं हुए हैं।

(सी) आवश्यक मरम्मत कार्य पूर्ण होने के बाद.....

17. अन्य अवलोकन.....

मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि दिनांक को ऊपर वर्णित दाब पात्र या संयंत्र की पूरी तरह से सफाई की गई थी और (जहाँ तक इसकी संरचना अनुमति देती है) उसे पूरी तरह से जांच और आवश्यक परीक्षणों के लिए सुलभ बनाया गया था और उक्त तिथि को मैंने इस दाब पात्र या संयंत्र की, इसके फिटिंग सहित, पूरी तरह से जांच की थी और उपरोक्त मेरी जांच की एक सत्य रिपोर्ट है।

हस्ताक्षर.....

योग्यता.....

पता.....

घाटी.....

यदि आप किसी कंपनी या संस्था में कार्यरत हैं, तो कृपया नाम और पता दें।

प्रपत्र संख्या 10

(नियम 76)

छूट प्राप्त कार्य माह के अंत में ओवरटाइम के लिए उपस्थित व्यक्तियों की सूची

रजिस्टर में श्रमिकों की संख्या दर्ज है	नाम	विभाग	जिन तिथियों पर ओवरटाइम किया गया है	प्रत्येक अवसर पर ओवरटाइम की मात्रा		कुल ओवरटाइम कार्य (घंटों में)	इस अवधि के दौरान सामान्य कार्य घंटे
				समय से	करने के लिए समय		
1	2	3	4	5	6	7	8

सामान्य वेतन दर	ओवरटाइम का वेतन दर	खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं की रियायती बिक्री से प्राप्त लाभ के समतुल्य नकद राशि।	ओवरटाइम से होने वाली कमाई	ओवरटाइम उद्धृत करने के कारण अनुभाग या नियम
9	10	11	12	13

प्रपत्र संख्या 11

[नियम 77 और 99]

कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 61 और 72 के तहत निर्धारित नोटिस

लागू होने की तिथि.....

जिस कारखाने के अंतर्गत यह पंजीकृत है/पंजीकृत होने का प्रस्ताव है उसका

नाम.....स्थान.....जिला.....

समूह	प्रत्येक समूह के कार्य की प्रकृति	प्रत्येक समूह में कार्यरत श्रमिकों की संख्या		रिले या कार्यकर्ताओं का समूह	कार्य की शिफ्ट या अवधि
		स्थायी	अस्थायी		
1	2	3	4	5	6

प्रत्येक रिले के लिए सभी श्रमिकों के प्रतिदिन रोजगार के घंटों की संख्या.....

सोमवार			मंगलवार			बुधवार			गुरुवार			शुक्रवार			शनिवार			रविवार		
पुरु षों	कहाँ पुरु षों	ब च्चा रेन	पुरु षों	कहाँ पुरु षों	ब च्चा रेन	पुरु षों	कहाँ पुरु षों	ब च्चा रेन	पुरु षों	कहाँ पुरु षों	ब च्चा रेन	पुरु षों	कहाँ पुरु षों	ब च्चा रेन	पुरु षों	कहाँ पुरु षों	ब च्चा रेन	पुरु षों	कहाँ पुरु षों	ब च्चा रेन
7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27

प्रपत्र संख्या 11-(जारी है.)

(प्रत्येक रिले, समूह और धारा 55 के तहत निर्धारित विश्राम अंतराल के लिए कार्य प्रारंभ और समाप्ति के घंटे (समय)।)

मजदूर	समूह	प्रत्येक समूह के कार्य नाम	रिले या कार्यकर्ताओं का समूह	कार्य की शिफ्ट या अवधि	काम शुरू होता है		विश्राम अंतराल या अंतराल
					सोमवार से शुक्रवार तक	शनिवार	
1	2	3	4	5	6	7	8
पुरुषों औरत लड़का लड़कियाँ							

काम समाप्त								
से	को	से	को	से	को	सोमवार से शुक्रवार तक	शनिवार	रविवार
9	10	11	12	13	14	15	16	17

मुख्य कारखाना निरीक्षक कार्यालय परिपत्र संख्या 2404, दिनांक 26 मार्च, 1949 में सुझाए गए सतत प्रक्रियाओं पर काम करने वाले रिले के संबंध को दर्शाने वाले चार्ट।

पहले हफ्ते	दूसरा सप्ताह	तीसरा सप्ताह
------------	--------------	--------------

सोमवार, मंगलवार, बुधवार, गुरुवार, शुक्रवार, शनिवार, रविवार। बदलाव रिले	सोमवार, मंगलवार, बुधवार, गुरुवार, शुक्रवार, शनिवार, रविवार।	सोमवार, मंगलवार, बुधवार, गुरुवार, शुक्रवार, शनिवार, रविवार।

फैक्ट्री मैनेजर के हस्ताक्षर.....

कार्य अवधि की सूचना भरते समय पालन किए जाने वाले निर्देश

1. सभी श्रमिकों को उनके कार्य की प्रकृति के अनुसार समूहों में विभाजित करें। प्रत्येक समूह में काम करने वाले श्रमिकों की संख्या दर्शाएं। [धारा 61(4)]।
2. संख्यात्मक मानों का प्रयोग करें (1, 2, 3 और 4, वगैरह.) समूहों के लिए।
3. प्रत्येक समूह के लिए कार्य की प्रकृति दर्शाएं।
4. धारा 2(आर) के अनुसार समूहों की रिले बनाएँ और उन्हें I, II, III, आदि के रूप में निर्दिष्ट करें।
5. दैनिक कार्य घंटे दर्शाएं। निश्चित विश्राम अंतराल की अवधियों को छोड़कर नोटिस के ऊपरी आधे भाग में प्रत्येक रिले या श्रमिकों के समूह का।
6. अक्षरों A, B, C का प्रयोग करें। वगैरह/ कार्य की शिफ्टों और अवधियों के लिए।
7. शिफ्ट को इस तरह से व्यवस्थित न करें कि श्रमिकों की एक से अधिक रिले एक ही समय में एक ही प्रकार के काम में लगी हों, क्योंकि ओवरलैपिंग शिफ्ट निषिद्ध हैं (धारा 58)।
8. वयस्क श्रमिकों (धारा 54 और 55 से छूट प्राप्त श्रमिकों को छोड़कर) के लिए कार्य अवधि इस प्रकार व्यवस्थित की जाए कि किसी भी वयस्क श्रमिक को किसी भी दिन 9 घंटे से अधिक काम करने की आवश्यकता न हो (धारा 54) और कोई भी श्रमिक कम से कम आधे घंटे के विश्राम अंतराल के बिना 5 घंटे से अधिक काम न करे (धारा 55)।
9. कार्य घंटों को इस प्रकार व्यवस्थित करें कि वयस्क श्रमिकों के साप्ताहिक घंटे (धारा 51 के प्रावधानों से छूट प्राप्त लोगों को छोड़कर) 48 घंटे प्रति सप्ताह से अधिक न हों (धारा 51)।
10. वयस्क श्रमिकों (धारा 56 से छूट प्राप्त लोगों को छोड़कर) के काम की अवधि को इस प्रकार व्यवस्थित करें कि विश्राम अंतराल सहित वे 10-1/2 घंटे से अधिक न फैले (धारा 56)।
11. कारखाने के परिसर में काम करने वाले लिपिकीय कर्मचारियों के लिए काम की अवधि तय करें, क्योंकि वे कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 2(1) के तहत परिभाषित "श्रमिक" की परिभाषा के अंतर्गत आते हैं।

12. अध्याय VII के प्रावधानों के अनुसार बाल श्रमिकों के लिए कार्य अवधि की व्यवस्था करें।
13. प्रत्येक सूचना के फुटनोट में श्रमिकों की प्रत्येक रिले या समूह के लिए साप्ताहिक अवकाश दर्शाएँ।
14. कार्य अवधि की सूचना लागू होने से पहले संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक को दो प्रतियों में प्रस्तुत करें। यदि कार्य प्रणाली में कोई परिवर्तन होता है तो कार्य अवधि की संशोधित सूचना प्रस्तुत की जाएगी [धारा 61(10)]।
- इस चार्ट को भरने के लिए विशेष निर्देश दिए गए हैं, जिसका उपयोग केवल निरंतर प्रक्रिया पर काम करने वाली रिले इकाइयों या क्रमिक अवधियों में काम करने वाले श्रमिकों के समूहों के मामलों में ही किया जाना है।*
- I. मुख्य कारखाना निरीक्षक के परिपत्र संख्या 2402-एफ, दिनांक 26 मार्च, 1949 की सहायता से चार्ट भरें।
- II. कार्य अवधियों को दर्शाएं। *विश्राम अंतराल सहित*नोटिस के ऊपरी भाग में सतत प्रक्रियाओं पर कार्यरत वयस्क श्रमिकों का विवरण।

प्रपत्र संख्या 12

(नियम 78)

अधिनियम की धारा 62 के तहत निर्धारित वयस्क कामगारों का रजिस्टर

प्रपत्र संख्या 13

(नियम 100)

अधिनियम की धारा 73 के तहत निर्धारित बाल कामगारों का रजिस्टर

प्रपत्र संख्या 14

(नियम 102)

सीरीयल	नम्बर.....	वयस्क/बच्चा
विभाग.....		नाम.....
रजिस्टर	में क्रम संख्या	पिता का नाम.....
वयस्क/बाल	श्रमिक.....	भुगतान की तिथि और राशि
सेवा में प्रवेश की तिथि.....		देय अवकाश के बदले में.....

वेतन रजिस्टर के साथ छुट्टी

कारखाने का नाम.....

1	कैलेंडर वर्ष सेवा	
2	वेतन का भुगतान से किया गया। को.....	

3	मजदूरी अवधि के दौरान अर्जित मजदूरी	
4	किए गए कार्य के दिनों की संख्या	कैलेंडर वर्ष के दौरान काम किए गए दिनों की संख्या
5	छंटनी के दिनों की संख्या	
6	मातृत्व अवकाश के दिनों की संख्या	
7	अवकाश के दिनों की संख्या	
8	कॉलम 4 से 7 का कुल योग	
9	पिछले वर्ष की शेष छुट्टी	क्रेडिट के लिए छोड़ दें
10	कॉलम 1 में उल्लिखित वर्ष के दौरान अर्जित अवकाश	
11	कॉलम 9 और 10 का योग	
12	क्या धारा 79(8) के अंतर्गत योजना के अनुसार छुट्टी देने से इनकार किया गया था?	
13	छुट्टी का आनंद लिया गया..... को.....	
14	क्रेडिट किए जाने वाले अवकाश का शेष	
15	मजदूरी की सामान्य दर	
16	खाद्यान्नों की रियायती बिक्री से प्राप्त लाभ का नकद समतुल्य और अन्य विवरण	
17	अवकाश अवधि के लिए मजदूरी की दर (स्तंभ 15 और 16 का योग)	
18	टिप्पणी	

प्रपत्र संख्या 15

(नियम 103)

छुट्टी की किताब

सीरीयल नम्बर.....	वयस्क/बच्चा
विभाग.....	नाम.....
रजिस्टर में क्रम संख्या	पिता का नाम.....
वयस्क/बाल श्रमिक.....	भुगतान की तिथि और राशि
सेवा में प्रवेश की तिथि.....	देय अवकाश के बदले में.....

कारखाने का नाम.....

1	कैलेंडर वर्ष सेवा	
2	वेतन का भुगतान से किया गया। को.....	
3	मजदूरी अवधि के दौरान अर्जित मजदूरी	
4	किए गए कार्य के दिनों की संख्या	कैलेंडर वर्ष के दौरान काम किए गए दिनों की संख्या
5	छंटनी के दिनों की संख्या	
6	मातृत्व अवकाश के दिनों की संख्या	
7	अवकाश के दिनों की संख्या	
8	कॉलम 4 से 7 का कुल योग	
9	पिछले वर्ष की शेष छुट्टी	क्रेडिट के लिए छोड़ दें
10	कॉलम 1 में उल्लिखित वर्ष के दौरान अर्जित अवकाश	
11	कॉलम 9 और 10 का योग	
12	क्या धारा 79(8) के अंतर्गत योजना के अनुसार छुट्टी देने से इनकार किया गया था?	
13	छुट्टी का आनंद लिया गया..... को.....	
14	क्रेडिट किए जाने वाले अवकाश का शेष	
15	मजदूरी की सामान्य दर	

16	खाद्यान्नों की रियायती बिक्री से प्राप्त लाभ का नकद समतुल्य और अन्य विवरण	
17	अवकाश अवधि के लिए मजदूरी की दर (स्तंभ 15 और 16 का योग)	
18	टिप्पणी	

प्रपत्र संख्या 16

[नियम 107(2)]

मैं इसके द्वारा निवेदन करता/करती हूँ कि यदि कार्य पर पुनः आरंभ करने से पहले मेरी मृत्यु हो जाती है, तो मेरे वेतन का वह शेष भाग, जो वेतन सहित अवकाश की अवधि के लिए देय है और जिसका लाभ मैंने नहीं उठाया है, मेरे..... को भुगतान किया जाए।

गवाह:

1.....

.....श्रमिक के हस्ताक्षर।

2.....दिनांक.

.....वर्तमान पता

घर का स्थायी पता

प्रपत्र संख्या 17

(धारा 87, नियम 109)

कारखाना अधिनियम, 1948

स्वास्थ्य रजिस्टर

कुछ खतरनाक व्यवसायों में विशेष नियमों के अनुपालन में उपयोग के लिए पृष्ठों

भाग I – नियोजित व्यक्तियों की सूची

भाग II – परीक्षा का सामान्य परिणाम

देखना नीचे दिए गए निर्देश

स्वास्थ्य रजिस्टर का यह प्रपत्र इसके द्वारा अनुमोदित है

उत्तर प्रदेश के कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा उपयोग के लिए

विशेष नियमों के अनुसरण में

धारा 87 के तहत

कारखाना अधिनियम, 1948

निर्देश

प्रमाणन सर्जन

स्वास्थ्य रजिस्टर दो भागों में विभाजित है, जिनमें से प्रत्येक भाग में प्रत्येक दौरे पर प्रमाणित सर्जन द्वारा प्रविष्टियाँ करना आवश्यक है।

रजिस्टर के भाग I में, प्रमाणन सर्जन को परीक्षा के समय, क्रमांक 6 से 18 तक के स्तंभों में से किसी एक के शीर्ष पर तिथि दर्ज करनी चाहिए; और उस तिथि को जांचे गए प्रत्येक व्यक्ति के नाम के सामने नीचे दिए गए स्थान में, सीसे की स्थिति के संबंध में, कवर के फुटनोट पर दी गई योजना के अनुसार संकेतों का उपयोग करते हुए, पाई गई स्थिति का संक्षिप्त विवरण देना चाहिए।

रजिस्टर के भाग II में, प्रमाणित सर्जन को (स्तंभ 3 में) परीक्षा की तिथि और उस अवसर पर जांच किए गए कुल रोगियों की संख्या (स्तंभ 4 में) दर्ज करनी चाहिए; और (स्तंभ 5 में) कार्य से निलंबन का कोई प्रमाण पत्र, या कार्य पुनः आरंभ करने की अनुमति देने वाला प्रमाण पत्र, और उनके द्वारा दिए गए किसी अन्य निर्देश का विवरण दर्ज करना चाहिए, और स्तंभ 6 में अपने हस्ताक्षर करने चाहिए।

ठेकेदार

कब्जेदार का यह कर्तव्य है कि वह भाग I में, जांच किए जाने वाले प्रत्येक व्यक्ति के संबंध में निम्नलिखित विवरण दर्ज करे।

पूरा नाम (स्तंभ 2)।

वह प्रक्रिया जिसमें वह कार्यरत है (स्तंभ 3)।

उस प्रक्रिया में पहली बार नियोजित होने के समय आयु (स्तंभ 4)।

उस प्रक्रिया में पहली बार रोजगार की तिथि (स्तंभ 5)।

भाग I में दी गई जानकारी को अनुमोदित कार्ड रजिस्टर के रूप में रखा जा सकता है; लेकिन ऐसे कार्ड उपलब्ध नहीं कराए जाएंगे।

इस प्रकार नियोजित प्रत्येक व्यक्ति से संबंधित विवरण, उस व्यक्ति के संबंधित प्रक्रिया में काम शुरू करने के तुरंत बाद, मालिक द्वारा दर्ज किया जाना चाहिए।

यह परीक्षा निर्धारित समय पर (प्रमाणन सर्जन के साथ तय किए गए समय पर) की जानी चाहिए, जिसकी सूचना सभी संबंधित कर्मचारियों को दी जानी चाहिए।

जांच के दौरान साक्ष्य की गोपनीयता सुनिश्चित करने के लिए यह अनुरोध किया जाता है कि प्रमाणन अधिकारी को जांच करते समय कमरे या कार्यालय का विशेष उपयोग करने की अनुमति दी जाए।

यह रजिस्टर जिन कार्यों पर लागू होता है

किरायेदार का नाम-----

कारखाने का पता-----

रजिस्टर में उल्लिखित विशेष नियम-----

किरायेदार या प्रबंधक के हस्ताक्षर-----

तारीख-----

भाग 1

प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्तियों की सूची								विवरण
संख्या	कर्मचारी का नाम पूरे में	प्रक्रिया	इस प्रक्रिया में पहली बार नियोजित		तारीख	तारीख	तारीख	तारीख परिणाम
			आयु	तारीख	परिणाम	परिणाम	परिणाम	
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								

नहीं।	भाग I का संदर्भ	परीक्षा की	जांच किए	प्रमाणित सर्जन द्वारा	प्रमाणित
-------	-----------------	------------	----------	-----------------------	----------

	पृष्ठ	स्तंभ	तिथि	गए व्यक्तियों की संख्या	दिए गए किसी भी निर्देश का विवरण। निलंबन का कोई भी प्रमाण पत्र या कार्य पुनः आरंभ करने की अनुमति देने वाला कोई भी प्रमाण पत्र यहाँ पूर्ण रूप से दर्ज किया जाना चाहिए।	सर्जन के हस्ताक्षर
1	2	3	4	5	6	7
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						

भाग II

भाग I का संदर्भ		परीक्षा की तिथि	जांच किए गए व्यक्तियों की संख्या	प्रमाणित सर्जन द्वारा दिए गए किसी भी निर्देश का विवरण। निलंबन का कोई भी प्रमाण पत्र या कार्य पुनः आरंभ करने की अनुमति देने वाला कोई भी प्रमाण पत्र यहाँ पूर्ण रूप से दर्ज किया जाना चाहिए।	प्रमाणनकर्ता के हस्ताक्षर सर्जन
पृष्ठ	स्तंभ				
1	2	3	4	5	6

प्रमाणन सर्जन द्वारा उपयोग किए जाने वाले चिहनों की व्याख्या

आंकड़े (1, 2, 3, 4) स्वास्थ्य की उस स्थिति से संबंधित हैं जो सीसे के काम से प्रभावित हो सकती है। इनका निम्नलिखित अर्थ है:

- (1) कोई टिप्पणी नहीं।
- (2) नीली रेखा, या उसका संकेत।
- (3) एनीमिया, नीली रेखा के साथ, या स्वास्थ्य में खराबी के अन्य लक्षण जो सीसा के अवशोषण का संकेत देते हैं।
- (4) सीसे के काम के प्रभावों से स्वास्थ्य में आई खराबी के कारण निलंबन।

अक्षर A, B और C सीसे के कार्य के प्रभावों से इतर स्वास्थ्य की स्थिति को दर्शाते हैं। अक्षर A का अर्थ है "कोई टिप्पणी नहीं"; B और C सामान्य स्वास्थ्य में गिरावट की विभिन्न अवस्थाओं को इंगित करते हैं; D का अर्थ है निलंबन (सीसे के कार्य के प्रभावों से स्वास्थ्य में गिरावट के अलावा अन्य कारणों से); और X लापरवाही, एहतियात की अनदेखी या सीसे के कार्य के लिए अनुपयुक्तता को दर्शाता है।

[फॉर्म 18]

(धारा 88, नियम 110)

दुर्घटनाओं या खतरनाक घटनाओं की सूचना, जिसके परिणामस्वरूप मृत्यु या शारीरिक चोट

को,

.....

.....दिनांकित.....

महोदय,

में एतद्वारा कारखाना अधिनियम, 1948 की धारा 88 के अंतर्गत निम्नलिखित व्यक्ति को सूचित करता/करती हूँ कि इस कारखाने में घातक/गैर-घातक दुर्घटना घटित हुई है:—

1. कारखाने के मालिक/नियोक्ता का नाम.....
2. ई.एंड.आई. नियोक्ता का पता, कोड संख्या.....वह परिसर जहां दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी.....
3. उद्योग की प्रकृति.....
4. शाखा या विभाग और वह सटीक स्थान जहाँ दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी थी.....
5. घायल व्यक्ति का नाम और पता.....
- 6.(ए) सेक्स.....
(बी)आयु (पिछला जन्मदिन).....
(सी) घायल व्यक्ति का व्यवसाय.....
7. स्थानीय ईएसआई कार्यालय जिससे घायल व्यक्ति संबद्ध है.....
8. दुर्घटना या खतरनाक घटना की तिथि, शिफ्ट और समय.....
- 9.(ए)दुर्घटना या खतरनाक घटना वाले दिन घायल व्यक्ति द्वारा काम शुरू करने का समय.....
(बी) क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना वाले दिन के लिए उसे पूर्ण या आंशिक वेतन देय है?.....
10. दुर्घटना या खतरनाक घटना का कारण या प्रकृति.....
11. दुर्घटना या खतरनाक घटना का कारण:
(ए) यदि मशीनरी के कारण हुआ हो.....
(आई)दुर्घटना या खतरनाक घटना का कारण बनने वाली मशीन और उसके पुर्जे का नाम बताइए।
(ii)बताइए कि क्या उस समय इसे यांत्रिक शक्ति द्वारा चलाया जा रहा था...
(बी)बताइए कि घायल व्यक्ति उस समय क्या कर रहा था...
(सी) आपकी राय में, क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय घायल व्यक्ति वहीं मौजूद था?
(आई)उस पर लागू किसी भी कानून के प्रावधानों का उल्लंघन करते हुए कार्य करना, या
(ii)अपने नियोक्ता द्वारा या उसकी ओर से दिए गए किसी भी आदेश का उल्लंघन करते हुए कार्य करना, या
(iii)अपने नियोक्ता के निर्देशों के बिना कार्य करना।
(डी) यदि उत्तर दिया जाए(सी), (आई) (ii)या (iii)यदि यह कथन सकारात्मक है, तो बताएं कि क्या यह कार्य नियोक्ता के व्यापार या व्यवसाय के संबंध में सुरक्षा सुनिश्चित करने के उद्देश्य से किया गया था।

12. यदि नियोक्ता के परिवहन में यात्रा करते समय कोई दुर्घटना या खतरनाक घटना घटित होती है, तो बताएं कि क्या.....

(आई) घायल व्यक्ति अपने कार्यस्थल से आने-जाने के दौरान यात्री के रूप में यात्रा कर रहा था...

(ii) घायल व्यक्ति अपने नियोक्ता की स्पष्ट या निहित अनुमति से यात्रा कर रहा था।

(iii) परिवहन का संचालन नियोक्ता द्वारा या उसकी ओर से या किसी अन्य व्यक्ति द्वारा किया जा रहा है जिसके द्वारा नियोक्ता के साथ किए गए समझौतों के अनुसार इसे प्रदान किया जाता है, और

(iv) वाहन का संचालन सार्वजनिक परिवहन सेवा के सामान्य क्रम में किया जा रहा है या नहीं।

13. यदि दुर्घटना या खतरनाक घटना आपातकालीन स्थिति के दौरान घटित होती है तो.....

(आई) इसकी प्रकृति.....

(ii) क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय घायल व्यक्ति अपने नियोक्ता के व्यापार या व्यवसाय के उद्देश्य से उस परिसर में या उसके आसपास कार्यरत था, जहां दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी थी।

14. दुर्घटना या खतरनाक घटना कैसे घटी, इसका संक्षेप में वर्णन करें।

15. गवाहों के नाम और पते:

(1)

(2)

16.(ए) चोट की प्रकृति और सीमा (उदाहरण के लिए, घातक, उंगली का नुकसान, पैर का फ्रैक्चर, सीलबंद या खरोंच जिसके बाद सेप्सिस हो गया हो)।

(बी) चोट का स्थान (दायां पैर, बायां हाथ या बाईं आंख आदि)

17.(ए) यदि दुर्घटना या खतरनाक घटना घातक नहीं है, तो बताएं कि क्या घायल व्यक्ति 48 घंटे से अधिक समय तक विकलांग रहा।

(बी) काम पर लौटने की तिथि और समय।

18.(ए) वह चिकित्सक, औषधालय या अस्पताल जिससे या जिसमें घायल व्यक्ति ने उपचार प्राप्त किया है या प्राप्त कर रहा है।

(बी) घायल व्यक्ति द्वारा चयनित औषधालय/पैनल चिकित्सक का नाम.....

19.(आई) क्या घायल व्यक्ति की मृत्यु हो गई है?

(ii) यदि हां, तो मृत्यु तिथि.....

मैं प्रमाणित करता हूँ कि मेरी जानकारी और विश्वास के अनुसार, उपरोक्त विवरण सभी दृष्टियों से सही हैं।

हस्ताक्षर

.....

अधिभोगी या प्रबंधक-नियोक्ता का नाम और पदनाम.....

नियोक्ता का पता और कोड संख्या.....

(यह स्थान कारखाना निरीक्षक द्वारा भरा जाना है)

लिंग (पुरुष, महिला, लड़का या लड़की)।

ज़िला

प्राप्ति की तिथि।

दुर्घटना या खतरनाक घटना की संख्या। कारण संख्या, अन्य विवरण (उदाहरण के लिए घातक पैर की चोट, हाथ की चोट, आदि)

जांच की तिथि.....

जांच का परिणाम.....]

[फॉर्म संख्या 18-ए]

(धारा 88, नियम 10)

किसी भी खतरनाक घटना की सूचना जिसमें मृत्यु या शारीरिक चोट न हुई हो।

1. कारखाने का नाम और पता.....

2. कब्जेदार का नाम.....

3. प्रबंधक का नाम.....

4. उद्योग का नाम.....

5. शाखा या विभाग और वह सटीक स्थान जहाँ खतरनाक घटना घटी थी.....

6. घटना की तिथि और समय.....

7. खतरनाक घटना का स्वरूप (वास्तव में क्या हुआ, उसका विस्तार से वर्णन करें)।

मैं प्रमाणित करता हूँ कि मेरी जानकारी और विश्वास के अनुसार, ऊपर दी गई सभी जानकारी हर तरह से सही है।

किरायेदार/प्रबंधक के हस्ताक्षर।

रिपोर्ट भेजने की तिथि।

(यह स्थान कारखाना निरीक्षक द्वारा भरा जाना है)

ज़िला.....	प्राप्ति	की
डी.ओ.	तिथि.....	
क्रमांक.....	जांच	की
कारण	तिथि.....	
क्रमांक.....		
जांच का परिणाम.....]		

प्रपत्र संख्या 19

(धारा 89, नियम 112)

कुछ बीमारियों की सूचना

1. कारखाने का नाम.....
2. कारखाने का पता.....
3. अधिभोगी के कार्यालय या निजी निवास का पता.....
4. उद्योग का नाम.....
5. रोगी का नाम, पिता का नाम और फैक्ट्री टिकट नंबर.....
6. रोगी का पता.....
7. रोगी का लिंग और आयु.....
8. रोगी का सटीक व्यवसाय.....
9. रोगी जिस विषय या रोग से पीड़ित है, उसका प्रकार और रोग की अनुमानित अवधि.....
10. क्या इस मामले की सूचना प्रमाणित सर्जन को दी गई है?
11. क्या इस मामले का विवरण स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज किया गया है?.....

फैक्ट्री मैनेजर के हस्ताक्षर.....

तारीख.....

इसके द्वारा भरा जाना है³ कारखानों का निरीक्षक

मामलों की संख्या.....

टिप्पणी.....

प्रपत्र संख्या 20

(धारा 108, नियम 118)

कारखाना अधिनियम, 1948 और उत्तर प्रदेश कारखानों का सारांश

नियम, 1950

(किसी प्रमुख और सुविधाजनक स्थान पर या उसके आस-पास स्थापित किया जाना है)
कारखाने का मुख्य प्रवेश द्वार

व्याख्या

"कारखाना" से तात्पर्य किसी भी परिसर से है, जिसमें उसके आसपास का क्षेत्र भी शामिल है।

(आई)जहां दस या अधिक श्रमिक काम कर रहे हैं या पिछले बारह महीनों के किसी भी दिन काम कर रहे थे, और जिसके किसी भी हिस्से में बिजली की सहायता से विनिर्माण प्रक्रिया चल रही है, या सामान्यतः इसी प्रकार चलती है; या

(ii)जहां बीस या उससे अधिक श्रमिक काम कर रहे हैं, या पिछले बारह महीनों में किसी भी दिन काम कर रहे थे, और जिसके किसी भी हिस्से में बिजली के उपयोग के बिना विनिर्माण प्रक्रिया चल रही है, या सामान्यतः इसी प्रकार चलती है।

लेकिन इसमें खान अधिनियम, 1952 (XXXV ऑफ 1952) के संचालन के अधीन रेलवे रनिंग शेड की कोई खदान शामिल नहीं है।

"श्रमिक" से तात्पर्य ऐसे व्यक्ति से है जो प्रत्यक्ष रूप से या किसी एजेंसी के माध्यम से, चाहे वेतन पर हो या नहीं, किसी विनिर्माण प्रक्रिया में या विनिर्माण प्रक्रिया के लिए उपयोग की जाने वाली मशीनरी या परिसर के किसी भाग की सफाई में, या विनिर्माण प्रक्रिया से संबंधित या उससे जुड़े किसी अन्य प्रकार के कार्य में नियोजित हो।

"विनिर्माण प्रक्रिया" से तात्पर्य किसी वस्तु या पदार्थ को उसके उपयोग, बिक्री, परिवहन, वितरण या निपटान के उद्देश्य से बनाने, बदलने, मरम्मत करने, सजाने, परिष्करण करने, पैकिंग करने, तेल लगाने, धोने, साफ करने, तोड़ने, ध्वस्त करने या अन्यथा उपचारित करने, अनुकूलित करने, या तेल, पानी, सीवेज पंप करने, या बिजली उत्पन्न करने, रूपांतरित करने या संचारित करने, या लेटरप्रेस, लिथोग्राफी, फोटोग्राव्योर या अन्य समान प्रक्रिया द्वारा मुद्रण के लिए टाइप तैयार करने, या पुस्तक-बंधन करने की किसी भी प्रक्रिया से है, जो व्यापार के रूप में या लाभ के उद्देश्य से, या किसी अन्य व्यवसाय के साथ-साथ की जाती है, या जहाजों या जलयानों का निर्माण, पुनर्निर्माण, मरम्मत, नवीनीकरण, परिष्करण या तोड़ना है।

प्रारंभिक

लाइसेंसिंग और पंजीकरण, धारा 6 और 7 अधिनियम के तहत परिभाषित "कारखाना" माने जाने योग्य किसी भी परिसर के स्वामी या अधिभोगी को उसका पंजीकरण करवाना होगा और निर्धारित शुल्क का भुगतान करके मुख्य कारखाना निरीक्षकों से लाइसेंस प्राप्त करना होगा। उसे परिसर की मानचित्र भी बनवानी होगी। वगैरह/ परिसर को "कारखाने" के रूप में उपयोग करने से पहले अनुमोदन प्राप्त करना आवश्यक है।

कार्य के घंटे, छुट्टियां, विश्राम के अंतराल आदि।

1. *कार्य के घंटे {वयस्कों के लिए}, धारा 51 और 54.* किसी भी वयस्क श्रमिक को किसी कारखाने में एक सप्ताह में 48 घंटे से अधिक और एक दिन में नौ घंटे से अधिक काम करने के लिए बाध्य नहीं किया जाएगा, न ही इसकी अनुमति दी जाएगी; बशर्ते कि कारखाने के मुख्य निरीक्षक की पूर्व स्वीकृति के अधीन, धारा 54 में निर्दिष्ट दैनिक अधिकतम सीमा को शिफ्ट परिवर्तन को सुविधाजनक बनाने के लिए बढ़ाया जा सकता है।

2. *काम के घंटों में छूट (वयस्कों के लिए), धारा 64.* कुछ विशेष मामलों में वयस्कों के काम के घंटों की सामान्य सीमा में ढील दी जा सकती है। *उदाहरण के लिए* तत्काल मरम्मत कार्यों में लगे श्रमिक; प्रारंभिक या पूरक कार्य जो कारखाने के सामान्य कामकाज के लिए निर्धारित सीमाओं के बाहर अनिवार्य रूप से किए जाने चाहिए; ऐसा कार्य जो अनिवार्य रूप से इतना रुक-रुक कर होता है कि इयूटी के दौरान काम न करने का अंतराल आमतौर पर आराम के अंतराल से अधिक होता है; तकनीकी कारणों से निरंतर जारी रखा जाने वाला कार्य; अत्यंत आवश्यक वस्तुओं का निर्माण या आपूर्ति जो प्रतिदिन की जानी चाहिए; ऐसी विनिर्माण प्रक्रिया जो निश्चित मौसमों के अलावा या प्राकृतिक शक्तियों की अनियमित क्रिया पर निर्भर समय पर ही की जा सकती है; इंजन कक्षाओं या बॉयलर हाउसों में या बिजली संयंत्र या पारेषण मशीनरी की देखभाल में; समाचार पत्रों की छपाई में, जो मशीनरी के खराब होने के कारण रुकी हुई है; रेलवे वैगनों की लोडिंग या अनलोडिंग में।

अत्यावश्यक मरम्मत के मामलों को छोड़कर, छूट निम्नलिखित सीमाओं से अधिक नहीं होगी –
(आई) किसी भी दिन में काम के कुल घंटों की संख्या दस से अधिक नहीं होगी;

(ii) किसी भी तिमाही में ओवरटाइम कार्य के कुल घंटों की संख्या 50 से अधिक नहीं होगी;

(iii) विश्राम के अंतरालों सहित कार्य समय का फैलाव किसी भी एक दिन में 12 घंटे से अधिक नहीं होना चाहिए।

किसी भी कारखाने में कार्यरत किसी भी या सभी वयस्क श्रमिकों के मामले में, वयस्कों के काम के घंटों की सामान्य सीमा को किसी भी वर्ष में कुल मिलाकर तीन महीने से अधिक की अवधि के लिए शिथिल किया जा सकता है, ताकि कारखाना काम के असाधारण दबाव से निपट सके।

3. *ओवरटाइम के लिए भुगतान, धारा 59.* – यदि कोई श्रमिक किसी कारखाने में एक दिन में नौ घंटे से अधिक या एक सप्ताह में 48 घंटे से अधिक काम करता है, तो उसे अतिरिक्त समय के काम के लिए सामान्य मजदूरी दर से दोगुनी दर पर मजदूरी पाने का अधिकार होगा।

4. *पर्यवेक्षी कर्मचारियों को छूट। धारा 64.* अधिनियम का अध्याय VI – वयस्कों के काम के घंटे – पर्यवेक्षण या प्रबंधन के पदों पर आसीन व्यक्तियों या कारखाने में गोपनीय पद पर कार्यरत व्यक्तियों पर लागू नहीं होता है।

5. *साप्ताहिक अवकाश {वयस्कों के लिए}, धारा 52.* किसी भी वयस्क श्रमिक को सप्ताह के पहले दिन कारखाने में काम करने के लिए बाध्य नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि उसे उक्त दिन से ठीक पहले या बाद के तीन दिनों में से किसी एक दिन पूरे दिन की छुट्टी

न मिली हो या मिलने वाली हो, और कारखाने के प्रबंधक ने उक्त दिन या उसके बदले में दिए गए दिन (जो भी पहले हो) से पहले सूचना न दे दी हो।

निरीक्षक के कार्यालय को उक्त दिन और उसके स्थान पर कार्य करने वाले दिन कर्मचारी को बुलाने के अपने इरादे के बारे में सूचित किया और कारखाने में इस आशय का नोटिस प्रदर्शित किया।

बशर्ते कि ऐसा कोई प्रतिस्थापन नहीं किया जाएगा जिसके परिणामस्वरूप कोई भी कर्मचारी लगातार दस दिनों से अधिक समय तक बिना पूरे दिन की छुट्टी लिए काम करे।

यदि किसी कारखाने में कार्यरत कोई श्रमिक, साप्ताहिक अवकाशों से संबंधित सामान्य प्रावधान से छूट के परिणामस्वरूप, किसी भी साप्ताहिक अवकाश से वंचित हो जाता है, तो उसे उस महीने के भीतर जिसमें उसे अवकाश मिलना था या उस महीने के तुरंत बाद के दो महीनों के भीतर, खोए हुए अवकाशों के बराबर संख्या में क्षतिपूर्ति अवकाश दिए जाएंगे।

6. *विश्राम के अंतराल (वयस्कों के लिए)। खंड 55 और 56।*— कार्य की अवधि का किसी कारखाने में वयस्क श्रमिकों के लिए प्रतिदिन का कार्य समय इस प्रकार निर्धारित किया जाएगा कि प्रत्येक कार्य अवधि 5 घंटे से अधिक न हो, जिसमें कम से कम आधे घंटे का विश्राम अंतराल अवश्य हो। विश्राम अंतराल सहित यह अवधि किसी भी दिन 101 घंटे से अधिक नहीं होनी चाहिए, या मुख्य निरीक्षक की लिखित अनुमति से 12 घंटे से अधिक नहीं होनी चाहिए।

बशर्ते कि राज्य सरकार या राज्य सरकार के नियंत्रण के अधीन, कारखानों का मुख्य निरीक्षक लिखित आदेशों द्वारा और उसमें निर्दिष्ट कारणों से किसी कारखाने को इस प्रकार छूट दे सकता है कि किसी श्रमिक द्वारा बिना अंतराल के काम किए गए कुल घंटों की संख्या छह से अधिक न हो।

7. *दोहरी नौकरी पर प्रतिबंध, धारा 60, 71 और 99* किसी भी बच्चे को या, कुछ विशेष परिस्थितियों को छोड़कर, किसी वयस्क श्रमिक को किसी भी ऐसे दिन किसी कारखाने में काम करने के लिए बाध्य नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी जिस दिन वह पहले से ही किसी अन्य कारखाने में काम कर रहा हो।

यदि कोई बच्चा किसी ऐसे दिन किसी कारखाने में काम करता है जिस दिन वह पहले से ही किसी अन्य कारखाने में काम कर रहा हो, तो बच्चे के माता-पिता या अभिभावक या वह व्यक्ति जिसके पास उसकी देखरेख या नियंत्रण है या जो उसकी मजदूरी से प्रत्यक्ष लाभ प्राप्त करता है, उसे जुर्माने से दंडित किया जाएगा, जो 50 रुपये तक हो सकता है, यदि न्यायालय को यह सिद्ध हो जाता है कि बच्चे ने ऐसे माता-पिता, अभिभावक या व्यक्ति की सहमति या मिलीभगत के बिना काम किया है।

8. 14 वर्ष से कम आयु के बच्चों के रोजगार पर प्रतिबंध, धारा 67 / चौदह वर्ष से कम आयु के किसी भी बच्चे को किसी भी कारखाने में काम करने के लिए बाध्य नहीं किया जाएगा और न ही उसे काम करने की अनुमति दी जाएगी।

9. काम के घंटे [बच्चों], धारा 71. किसी भी बच्चे को 4½ वर्ष से अधिक समय तक किसी भी कारखाने में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी। किसी भी दिन में घंटे और रात के दौरान, जिसका अर्थ है कम से कम बारह लगातार घंटे, जिसमें रात 10 बजे से सुबह 6 बजे के बीच का समय भी शामिल है। कारखाने में कार्यरत सभी बच्चों के काम की अवधि दो शिफ्टों तक सीमित होगी, जो आपस में ओवरलैप नहीं होंगी या 5 घंटे से अधिक लंबी नहीं होंगी, और प्रत्येक बच्चा केवल एक ही शिफ्ट में कार्यरत होगा।

साप्ताहिक अवकाश से संबंधित प्रावधान बाल श्रमिकों पर भी लागू होगा और किसी भी बच्चे के संबंध में इस प्रावधान से कोई छूट नहीं दी जा सकती है।

10. महिलाओं के रोजगार पर प्रतिबंध, धारा 66 / किसी भी परिस्थिति में किसी भी महिला को किसी भी कारखाने में एक दिन में 9 घंटे से अधिक या शाम 7 बजे से सुबह 6 बजे के बीच काम पर नहीं रखा जाएगा और साप्ताहिक या किसी अन्य छुट्टी के बाद ही शिफ्ट में बदलाव किया जाएगा।

वेतन सहित प्रस्थान करें

11. वेतन सहित वार्षिक अवकाश, धारा 79, 80, 82 और 83 /— प्रत्येक श्रमिक, जिसने एक कैलेंडर वर्ष के दौरान किसी कारखाने में 240 दिन या उससे अधिक समय तक काम किया है, उसे अगले कैलेंडर वर्ष में वेतन सहित उतने दिनों का अवकाश दिया जाएगा, जिसकी गणना निम्नलिखित दर से की जाएगी—

(आई) यदि कोई वयस्क है, तो पिछले कैलेंडर वर्ष के दौरान उसके द्वारा किए गए प्रत्येक बीस दिनों के काम के लिए एक दिन का वेतन;

(ii) यदि कोई बच्चा है, तो पिछले कैलेंडर वर्ष के दौरान उसके द्वारा किए गए प्रत्येक पंद्रह दिनों के काम के लिए एक दिन का वेतन दिया जाएगा।

समझौते या अनुबंध द्वारा या स्थायी आदेशों के तहत अनुमत किसी भी दिन की छंटनी, महिला श्रमिक के मामले में बारह सप्ताह से अधिक न होने वाली मातृत्व अवकाश, और जिस वर्ष अवकाश लिया जा रहा है उससे पहले के वर्ष में अर्जित अवकाश, उन दिनों के रूप में माने जाएंगे जिन पर श्रमिक ने कारखाने में 240 दिनों या उससे अधिक की अवधि की गणना के उद्देश्य से काम किया है, लेकिन वह इन दिनों के लिए अवकाश अर्जित नहीं करेगा।

बशर्ते कि अवकाश की अवधि में अवकाश की अवधि के दौरान या उसके दोनों ओर पड़ने वाली सभी छुट्टियां शामिल नहीं होंगी। जो कर्मचारी जनवरी के अगले वेतन दिवस पर या उससे पहले अपना रोजगार छोड़ देता है, वह खंड में निर्धारित दर पर वेतन सहित अवकाश का हकदार होगा। (आई)

या (ii) ऊपर दिए गए नियम के अनुसार, यदि उसने कैलेंडर वर्ष के शेष दिनों में कुल दिनों के दो-तिहाई दिनों तक काम किया है, तो स्थिति और भी आसान हो सकती है।

यदि किसी श्रमिक को वर्ष के दौरान सेवा से मुक्त कर दिया जाता है या बर्खास्त कर दिया जाता है, तो वह ऊपर निर्धारित दर पर वेतन सहित अवकाश का हकदार होगा, भले ही उसने खंडों में निर्दिष्ट पूरी अवधि के लिए काम न किया हो। (आई) और (ii) उपरोक्त कारणों से वह अर्जित अवकाश का हकदार है।

धारा 79 के तहत छुट्टी की गणना करते समय, आधे दिन या उससे अधिक को एक पूरा दिन माना जाएगा और आधे दिन से कम के अंश को छोड़ दिया जाएगा।

यदि कोई कर्मचारी किसी भी कैलेंडर वर्ष में अपने लिए अनुमत सभी अवकाशों का उपयोग नहीं करता है, तो उसके द्वारा न लिया गया अवकाश अगले कैलेंडर वर्ष में उसे दिए जाने वाले अवकाशों में जोड़ दिया जाएगा।

बशर्ते कि अगले वर्ष में ले जाई जा सकने वाली छुट्टियों के दिनों की कुल संख्या वयस्क के मामले में 30 और बच्चे के मामले में 40 से अधिक नहीं होगी।

इसके अलावा, यदि कोई कर्मचारी वेतन सहित अवकाश के लिए आवेदन करता है लेकिन उसे ऐसा अवकाश नहीं दिया गया है, तो वह बिना किसी सीमा के अपने अप्रयुक्त अवकाश को आगे ले जाने का हकदार होगा।

कोई भी कर्मचारी किसी भी समय वेतन सहित अवकाश के लिए आवेदन कर सकता है, लेकिन अवकाश शुरू होने की तिथि से कम से कम पंद्रह दिन पहले आवेदन करना आवश्यक है, ताकि वह कैलेंडर वर्ष के दौरान उसे अनुमत सभी अवकाश या उसके किसी भाग का उपयोग कर सके।

बशर्ते कि आवेदन उस तिथि से कम से कम तीस दिन पहले किया जाना चाहिए जिस तिथि से कोई कर्मचारी अपनी छुट्टी शुरू करना चाहता है, यदि वह खंड में परिभाषित सार्वजनिक उपयोगिता सेवा में कार्यरत है। (एन) औद्योगिक विवाद अधिनियम, 1947 (14 वां वर्ष, 1947) की धारा 2 के अनुसार:

इसके अलावा, किसी भी वर्ष में अवकाश लेने की संख्या तीन से अधिक नहीं होगी।

यदि कोई कर्मचारी बीमारी की अवधि के लिए अपने वेतन सहित अवकाश का लाभ उठाना चाहता है, तो उसे ऐसा अवकाश प्रदान किया जाएगा, भले ही उसने अवकाश के लिए आवेदन ऊपर निर्दिष्ट समय के भीतर न किया हो।

यदि किसी श्रमिक को, जो अवकाश का हकदार है, उसके द्वारा अपने पूरे अवकाश का उपयोग करने से पहले ही उसकी नौकरी समाप्त कर दी जाती है, या यदि कर्मचारी ने अवकाश के लिए आवेदन किया है और उसे अवकाश नहीं दिया गया है, और वह अवकाश लेने से पहले ही नौकरी छोड़ देता है, तो कारखाने का मालिक उसे धारा 80 के तहत देय राशि का भुगतान उस अवकाश के लिए करेगा जो उसने नहीं लिया है। यदि श्रमिक की नौकरी मालिक द्वारा समाप्त की जाती है, तो

यह भुगतान समाप्ति के बाद दूसरे कार्य दिवस की समाप्ति से पहले किया जाएगा, और यदि कोई श्रमिक अगले वेतन दिवस पर या उससे पहले नौकरी छोड़ देता है, तो भी यह भुगतान किया जाएगा।

धारा 79 के तहत दी गई छुट्टी के लिए, किसी श्रमिक को उस दर से भुगतान किया जाएगा जो उसकी छुट्टी से ठीक पहले वाले महीने में उसके द्वारा काम किए गए दिनों की कुल पूर्णकालिक कमाई के दैनिक औसत के बराबर हो, जिसमें ओवरटाइम और बोनस शामिल नहीं होंगे, लेकिन महंगाई भत्ता और श्रमिक को खाद्यान्न और अन्य वस्तुओं की रियायती बिक्री से प्राप्त लाभ के नकद समतुल्य शामिल होंगे।

किसी भी वयस्क कर्मचारी को कम से कम चार दिन और बच्चे को कम से कम पांच दिन की छुट्टी दी गई हो, तो छुट्टी शुरू होने से पहले उसे छुट्टी की अवधि के लिए देय वेतन का भुगतान किया जाएगा।

प्रबंधक वेतन सहित अवकाश का लेखा-जोखा निर्धारित प्रपत्र संख्या 14 में रखेगा और प्रत्येक कर्मचारी को प्रपत्र संख्या 15 के अनुरूप एक अवकाश पुस्तिका प्रदान करेगा। अवकाश पुस्तिका कर्मचारी की संपत्ति होगी और प्रबंधक या उसका प्रतिनिधि अवकाश की तिथियों या सेवा में व्यवधान की प्रविष्टियाँ करने के अलावा इसे नहीं मांगेगा और इसे एक बार में एक सप्ताह से अधिक समय तक अपने पास नहीं रखेगा। यदि कोई कर्मचारी अपनी अवकाश पुस्तिका खो देता है, तो प्रबंधक उसे चार आना के भुगतान पर दूसरी प्रति प्रदान करेगा और उसके अभिलेख से उसे पूरा करेगा।

वेतन सहित अवकाश के लिए नियोक्ता द्वारा देय कोई भी राशि, जिसका भुगतान उसके द्वारा नहीं किया गया है, वेतन भुगतान अधिनियम, 1936 (अधिनियम संख्या IV, 1936) के प्रावधानों के तहत विलंबित वेतन के रूप में वसूली योग्य होगी।

स्वास्थ्य

12. *स्वच्छता, अनुभाग 11*. – विशेष रूप से छूट प्राप्त मामलों को छोड़कर, सभी भीतरी दीवारें और विभाजन, कमरों की सभी छतें या ऊपरी भाग और गलियारों और सीढ़ियों की सभी दीवारें, किनारे और ऊपरी भाग ए कारखाने को सफेदी या रंगाई करके रखा जाएगा। सफेदी या रंगाई का कार्य कम से कम चौदह महीने में एक बार किया जाएगा। प्रत्येक कार्यक्षेत्र के फर्श को सप्ताह में कम से कम एक बार धुलाई द्वारा, आवश्यकतानुसार कीटाणुनाशक का प्रयोग करके या किसी अन्य विधि से साफ किया जाएगा।

13. *अपशिष्ट और अपशिष्ट पदार्थों का निपटान, धारा 12*। प्रत्येक कारखाने में उत्पादन प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न होने वाले अपशिष्ट और दूषित पदार्थों के निपटान के लिए प्रभावी व्यवस्था की जाएगी।

14. *वेंटिलेशन और तापमान, धारा 13.* प्रत्येक कारखाने में यह सुनिश्चित करने और बनाए रखने के लिए प्रभावी और उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी कि प्रत्येक कार्यकक्ष में ताजी हवा के संचलन द्वारा पर्याप्त वेंटिलेशन हो और ऐसा तापमान हो जो उसमें काम करने वाले श्रमिकों के लिए आराम की उचित स्थिति सुनिश्चित करे और स्वास्थ्य को नुकसान से बचाए।

15. *भीड़भाड़, धारा 16.* जब तक छूट नहीं दी गई हो, 1 अप्रैल, 1949 को अस्तित्व में रही किसी भी फैक्ट्री के प्रत्येक कार्यकक्ष में कम से कम 350 घन फुट और इस तिथि के बाद निर्मित किसी भी फैक्ट्री में कम से कम 500 घन फुट का स्थान उसमें कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी के लिए होना चाहिए और इस उद्देश्य के लिए कमरे के फर्श के स्तर से 14 फुट से अधिक ऊँचाई वाले किसी भी स्थान को ध्यान में नहीं रखा जाएगा।

16. *प्रकाश व्यवस्था, धारा 17.* कारखाने के हर उस हिस्से में, जहाँ श्रमिक काम कर रहे हों या गुजर रहे हों, पर्याप्त और उपयुक्त प्रकाश व्यवस्था, प्राकृतिक या कृत्रिम या दोनों, उपलब्ध कराई जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा।

17. *पेयजल, धारा 18 /-* प्रत्येक कारखाने में, वहां कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए सुविधाजनक स्थानों पर उपयुक्त रूप से स्थित स्थलों पर स्वच्छ पेयजल की पर्याप्त आपूर्ति उपलब्ध कराने और उसे बनाए रखने के लिए प्रभावी व्यवस्था की जाएगी।

प्रत्येक कारखाने में, जहाँ सामान्यतः 250 से अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, गर्म मौसम के दौरान पीने के पानी को बर्फ या अन्य प्रभावी साधनों से ठंडा किया जाएगा। ठंडा किया हुआ पीने का पानी प्रत्येक कैंटीन, भोजन कक्ष और विश्राम कक्ष में तथा पूरे कारखाने में सुविधाजनक स्थानों पर उपलब्ध कराया जाएगा।

18. *शौचालय और मूत्रालय, धारा 19 और नियम।* प्रत्येक कारखाने में निर्धारित प्रकार के पर्याप्त शौचालय और मूत्रालय (पुरुष और महिला श्रमिकों के लिए अलग-अलग बंद स्थान) उपलब्ध कराए जाएंगे, जो सुविधाजनक स्थान पर स्थित हों और कारखाने में काम करते समय श्रमिकों के लिए हर समय सुलभ हों। प्रत्येक शौचालय ढका हुआ होगा और गोपनीयता सुनिश्चित करने के लिए विभाजित किया गया होगा तथा उसमें उचित दरवाजा और कुंडी लगी होगी। सफाईकर्मियों को नियुक्त किया जाएगा जिनका प्राथमिक कर्तव्य शौचालयों, मूत्रालयों और धुलाई स्थलों को साफ रखना होगा।

19. *थूकदान, खंड 20.* प्रत्येक कारखाने में, निर्धारित प्रकार के पर्याप्त थूकदान सुविधाजनक स्थानों पर उपलब्ध कराए जाएंगे और उन्हें स्वच्छ एवं स्वास्थ्यकर बनाए रखा जाएगा। कारखाने के परिसर में किसी भी व्यक्ति को केवल निर्धारित थूकदानों में ही थूकना चाहिए। इस प्रावधान का उल्लंघन करने वाले किसी भी व्यक्ति पर पांच रुपये से अधिक का जुर्माना नहीं लगाया जाएगा।

सुरक्षा

20. *मशीनरी की बाइबंदी, धारा 21.* – प्रत्येक कारखाने में, प्रत्येक प्रेरक यंत्र में और प्रत्येक फलाईव्हील में जो किसी मुख्य प्रेरक यंत्र या मशीन के खतरनाक भागों से जुड़ा होता है, उदाहरण के लिए प्राइम मूवर का प्रत्येक गतिशील भाग, *वगैरह*। इसे मजबूत निर्माण वाले सुरक्षा उपायों से सुरक्षित रूप से घेरा जाएगा और मशीनरी के जिन हिस्सों को यह घेर रहा है, उनके गतिमान या उपयोग में होने के दौरान इन्हें यथावत रखा जाएगा।

⁷⁵21. *चलती हुई मशीनरी पर या उसके आस-पास काम करना, धारा 22* किसी भी महिला या युवा व्यक्ति को किसी भी प्राइम मूवर या ट्रांसमिशन मशीनरी के किसी भी हिस्से को साफ करने, चिकनाई लगाने या समायोजित करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब प्राइम मूवर या ट्रांसमिशन मशीनरी चल रही हो, या किसी भी मशीन के किसी भी हिस्से को साफ करने, चिकनाई लगाने या समायोजित करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, यदि ऐसा करने से महिला या युवा व्यक्ति को उस मशीन या किसी भी आस-पास की मशीनरी के किसी भी चलते हुए हिस्से से चोट लगने का खतरा हो।

22. *खतरनाक मशीनों पर युवाओं का रोजगार, धारा 23* किसी भी युवा व्यक्ति को किसी भी खतरनाक घोषित मशीन पर तब तक काम नहीं करना चाहिए जब तक कि उसे मशीन से जुड़े खतरों और बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में पूरी तरह से निर्देश न दिया गया हो और उसे मशीन पर काम करने का पर्याप्त प्रशिक्षण न मिला हो या वह किसी ऐसे व्यक्ति की उचित देखरेख में न हो जिसे मशीन का गहन ज्ञान और अनुभव हो।

23. *नई मशीनरी का आवरण, धारा 26.* – 1 अप्रैल, 1949 के बाद किसी भी कारखाने में स्थापित विद्युत चालित सभी मशीनों में, किसी भी घूर्णनशील शाफ्ट, स्पिंडल व्हील या पिनियन पर लगे प्रत्येक सेट स्क्रू, बोल्ट या कुंजी को इस प्रकार से अंदर धंसा हुआ, आवरणयुक्त या किसी अन्य प्रकार से प्रभावी रूप से सुरक्षित किया जाना चाहिए ताकि खतरे को रोका जा सके; सभी स्पर, वर्म और अन्य दांतेदार या घर्षण गियरिंग, जिन्हें गति में रहते हुए बार-बार समायोजन की आवश्यकता नहीं होती है, को पूरी तरह से आवरणयुक्त किया जाना चाहिए, जब तक कि इसे इस प्रकार से स्थापित न किया जाए कि यह उतना ही सुरक्षित हो जितना कि पूरी तरह से आवरणयुक्त होने पर होता।

जो कोई भी बिजली से चलने वाली ऐसी मशीनरी बेचता है या किराए पर देता है, या विक्रेता या किराएदार के एजेंट के रूप में, किसी कारखाने में उपयोग के लिए ऐसी मशीनरी की बिक्री या किराए पर दिलवाता है या दिलवाता है, जो इन प्रावधानों का अनुपालन नहीं करती है, उसे तीन महीने तक के कारावास या पांच सौ रुपये तक के जुर्माने या दोनों से दंडित किया जाएगा।

24. *कपास की जुताई मशीनों के पास महिलाओं और बच्चों के रोजगार पर प्रतिबंध, धारा 27.* – कपास की प्रेसिंग के लिए कारखाने के किसी भी हिस्से में, जहाँ कॉटन ओपनर काम कर रहा हो, किसी महिला या बच्चे को नियोजित नहीं किया जाएगा।

25. अत्यधिक वजन, धारा 34। कोई भी महिला या युवा व्यक्ति किसी अन्य व्यक्ति की सहायता के बिना निम्नलिखित सीमाओं से अधिक किसी भी सामग्री, वस्तु, उपकरण या यंत्र को हाथ से या सिर पर उठाकर, ले जाकर या स्थानांतरित नहीं करेगी:

व्यक्तियों	अधिकतम वजन सामग्री, वस्तु, उपकरण या उपकरण	
	जब काम है रुक-रुक कर	जब काम है निरंतर
	पाउंड	पाउंड
(ए) वयस्क मादाएँ	66	44
(बी) किशोर पुरुष	66	44
(सी) किशोरी महिला	50	33
(डी) पुरुष बच्चे	35	21
(ई) महिला बच्चा	30	20

26. आँखों की सुरक्षा: धारा 35. उन प्रक्रियाओं में या उनके आसपास कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए प्रभावी स्क्रीन या उपयुक्त चश्मे उपलब्ध कराए जाएंगे, जिनमें प्रक्रिया के दौरान फेंके गए कणों या टुकड़ों से आँखों में चोट लगने का खतरा हो या अत्यधिक प्रकाश के संपर्क में आने से आँखों में चोट लगने का खतरा हो।

27. आग लगने की स्थिति में सावधानियां: धारा 38. प्रत्येक कारखाने में आग लगने की स्थिति में वहां कार्यरत व्यक्तियों के लिए पर्याप्त सुरक्षित निकास साधन उपलब्ध कराए जाएंगे। किसी भी कमरे से बाहर निकलने वाले दरवाजे, यदि वे स्लाइडिंग प्रकार के न हों, तो बाहर की ओर खुलने वाले होंगे। आग लगने की स्थिति में सामान्य उपयोग में आने वाले निकास साधनों के अलावा, प्रत्येक खिड़की, दरवाजा या अन्य निकास साधन को स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाएगा। कारखाने में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति को आग लगने की स्थिति में प्रभावी और स्पष्ट चेतावनी देने के साधन उपलब्ध कराए जाएंगे। यह सुनिश्चित करने के लिए प्रभावी उपाय किए जाएंगे कि जहां भूतल से ऊपर किसी भी स्थान पर आमतौर पर बीस से अधिक श्रमिक कार्यरत हों, या जहां विस्फोटक या अत्यधिक ज्वलनशील पदार्थों का उपयोग या भंडारण किया जाता हो, वहां सभी श्रमिक आग लगने की स्थिति में सुरक्षित निकास साधनों से परिचित हों और ऐसी स्थिति में अपनाई जाने वाली प्रक्रिया के बारे में उन्हें पर्याप्त प्रशिक्षण दिया गया हो।

कल्याण

28. धुलाई की सुविधाएँ: धारा 42. प्रत्येक कारखाने में, श्रमिकों के उपयोग के लिए पर्याप्त और उपयुक्त धुलाई की सुविधाएँ उपलब्ध कराई जानी चाहिए और उनका रखरखाव किया जाना चाहिए। इन सुविधाओं में साबुन भी शामिल होना चाहिए।⁷⁶ सफाई के लिए अन्य उपयुक्त साधनों का उपयोग किया जाना चाहिए और सुविधाएं आसानी से सुलभ होनी चाहिए तथा उन्हें साफ-सुथरी और व्यवस्थित स्थिति में रखा जाना चाहिए।

यदि महिला कर्मचारियों को नियोजित किया जाता है, तो अलग सुविधाएं प्रदान की जाएंगी और उन्हें इस प्रकार से घेरा या पर्दा लगाया जाएगा कि उनका आंतरिक भाग किसी भी ऐसे स्थान से दिखाई न दे जहां दूसरे लिंग के व्यक्ति काम करते हैं या गुजरते हैं।

29. कपड़े रखने और सुखाने की सुविधाएँ: धारा 43 और नियम/कुछ खतरनाक अभियानों के मामले में, उदाहरण के लिए कच्चे चमड़े और खालों की सीसा युक्त प्रक्रियाएं, चूना लगाना और चमड़ा तैयार करना, वगैरह, कार्य समय के दौरान न पहने जाने वाले कपड़ों को रखने और गीले कपड़ों को सुखाने के लिए उपयुक्त स्थान उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा।

30. बैठने की सुविधा: धारा 44 /— प्रत्येक कारखाने में खड़े होकर काम करने के लिए बाध्य सभी श्रमिकों के लिए बैठने की उपयुक्त व्यवस्था प्रदान की जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा ताकि वे अपने काम के दौरान मिलने वाले किसी भी विश्राम के अवसर का लाभ उठा सकें।

31. प्राथमिक चिकित्सा एवं एम्बुलेंस कक्ष: धारा 45 प्रत्येक कारखाने में, कार्य समय के दौरान सुलभता से उपलब्ध रहने के लिए, निर्धारित सामग्री से सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स या अलमारियाँ उपलब्ध कराई जानी चाहिए और उनका रखरखाव किया जाना चाहिए। ऐसे सभी बॉक्स और अलमारियाँ एक जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में रखी जानी चाहिए, जो प्राथमिक चिकित्सा उपचार में प्रशिक्षित हो और कारखाने के कार्य समय के दौरान हमेशा उपलब्ध रहे।

प्रत्येक कारखाने में, जहाँ 500 से अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, निर्धारित आकार और आवश्यक उपकरणों से सुसज्जित एक एम्बुलेंस कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा। एम्बुलेंस कक्ष का प्रभार एक योग्य चिकित्सक के पास होगा, जिसकी सहायता के लिए कम से कम एक योग्य नर्स और अन्य निर्धारित कर्मचारी उपस्थित रहेंगे।

32. कैंटीन: धारा 46 और नियम/निर्दिष्ट कारखानों में, जहाँ सामान्यतः 250 से अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, वहाँ श्रमिकों के उपयोग हेतु मालिक द्वारा एक या अधिक कैंटीन की व्यवस्था और रखरखाव किया जाएगा। कैंटीन में परोसे जाने वाले खाद्य पदार्थ, पेय पदार्थ और अन्य वस्तुएँ लाभ-रहित आधार पर बेची जाएँगी और उनके मूल्य कैंटीन प्रबंधन समिति की स्वीकृति के अधीन होंगे। इस समिति का गठन प्रबंधक द्वारा किया जाएगा और इसमें मालिक द्वारा मनोनीत और श्रमिकों द्वारा निर्वाचित सदस्यों की संख्या बराबर होगी।

निर्वाचित कर्मचारियों की संख्या कारखाने में कार्यरत प्रत्येक 1,000 कर्मचारियों पर 1 के अनुपात में होगी, बशर्ते कि किसी भी स्थिति में समिति में 5 से अधिक या 2 से कम कर्मचारी न हों। कैंटीन में परोसे जाने वाले खाद्य पदार्थों की गुणवत्ता और मात्रा, मेनू की व्यवस्था आदि के संबंध में समिति से समय-समय पर परामर्श किया जाएगा। *वगैरह।*

33. *आश्रय स्थल, विश्राम कक्ष और भोजन कक्ष: धारा 47.* – प्रत्येक कारखाने में, जहाँ सामान्यतः 150 से अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, श्रमिकों के उपयोग के लिए पर्याप्त और उपयुक्त आश्रय या विश्राम कक्ष और पीने के पानी की व्यवस्था के साथ एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जहाँ श्रमिक अपने द्वारा लाया गया भोजन खा सकें।

34. *शिशुगृह: धारा 48 एवं नियम।* प्रत्येक कारखाने में जहाँ सामान्यतः 50 से अधिक महिला श्रमिक कार्यरत हैं, वहाँ ऐसी महिलाओं के छह वर्ष से कम आयु के बच्चों के लिए उपयुक्त कक्ष उपलब्ध कराए जाने चाहिए और उनका रखरखाव किया जाना चाहिए। ये कक्ष पर्याप्त रूप से सुसज्जित होने चाहिए और विशेष रूप से प्रत्येक बच्चे के लिए आवश्यक बिस्तर सहित एक उपयुक्त पालना या झूला, बच्चे को दूध पिलाते या उसकी देखभाल करते समय माँ के लिए कम से कम एक कुर्सी या बैठने की समान व्यवस्था और बड़े बच्चों के लिए पर्याप्त खिलौने उपलब्ध होने चाहिए।

शिशुगृह में या उसके पास बच्चों और उनके कपड़ों की धुलाई के लिए उपयुक्त शौचालय होना चाहिए। शिशुगृह में रहने के दौरान प्रत्येक बच्चे के लिए पर्याप्त मात्रा में साफ कपड़े, साबुन और साफ तौलिए उपलब्ध कराए जाने चाहिए। शिशुगृह में रहने के दौरान प्रत्येक बच्चे के लिए प्रतिदिन कम से कम आधा पाइंट शुद्ध दूध उपलब्ध होना चाहिए और बच्चे की माँ को अपने दैनिक कार्य के दौरान बच्चे को दूध पिलाने के लिए उचित समय दिया जाना चाहिए। दो वर्ष से अधिक आयु के बच्चों के लिए, इसके अतिरिक्त, पर्याप्त मात्रा में पौष्टिक भोजन उपलब्ध कराया जाना चाहिए। बड़े बच्चों के लिए उपयुक्त बाड़ से घिरा और छायादार खुला खेल का मैदान भी उपलब्ध कराया जाना चाहिए।

35. *कल्याण अधिकारी: धारा 49.* – प्रत्येक कारखाने में जिसमें सामान्यतः 500 या अधिक श्रमिक कार्यरत होते हैं, कारखाने के मालिक को निर्धारित संख्या में कल्याण अधिकारियों को नियुक्त करना होगा।

विशेष प्रावधान

36. *खतरनाक अभियान: धारा 87 एवं नियम।* कुछ खतरनाक घोषित कार्यों में महिलाओं, किशोरों और बच्चों के रोजगार पर प्रतिबंध या सीमा लगाई गई है। *उदाहरण के लिए* वातित जल का निर्माण, इलेक्ट्रोप्लेटिंग, विद्युत संचायकों का निर्माण और मरम्मत, कांच का निर्माण, धातुओं की पिसाई या ग्लेजिंग, सीसे का निर्माण और उपचार, पेट्रोल का उत्पादन, पेट्रोल से गैस का उत्पादन, सैंडब्लास्टिंग और कच्चे चमड़े और खालों की लाइमिंग और टैनिंग।

37. दुर्घटनाओं की सूचना: धारा 88 एवं नियम।— यदि किसी कारखाने में कोई दुर्घटना घटित होती है जिसके कारण मृत्यु हो जाती है या जिसके कारण घायल व्यक्ति दुर्घटना के तुरंत बाद 48 घंटे या उससे अधिक समय तक काम करने में असमर्थ हो जाता है या जो, यद्यपि व्यक्तिगत चोट या विकलांगता से रहित है, निम्नलिखित प्रकारों में से एक है:

(आई) वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव में भाप रखने के लिए उपयोग किए जाने वाले बर्तन का फटना, उन संयंत्रों को छोड़कर जो भारतीय बॉयलर अधिनियम के दायरे में आते हैं।

(ii) किसी व्यक्ति या सामान या उसके किसी भाग को उठाने या नीचे उतारने में प्रयुक्त क्रेन, डेरिक, विंच, होइस्ट या अन्य उपकरणों का गिर जाना या खराब हो जाना, या क्रेन का पलट जाना।

(iii) विस्फोट या आग लगने से किसी ऐसे कमरे या स्थान को नुकसान पहुंचना जहां लोग कार्यरत हों, या कपास प्रेसिंग कारखानों के उन कमरों में आग लगना जहां कपास खोलने वाली मशीन का उपयोग किया जा रहा हो।

(iv) वायुमंडलीय दबाव से अधिक दबाव पर किसी गैस या गैसों (हवा सहित) या किसी तरल या ठोस पदार्थ के भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले पात्र या कंटेनर का विस्फोट, जो गैस के संपीड़न के परिणामस्वरूप होता है।

(मैं) कारखाने के परिसर या उसके भीतर स्थित किसी भी तल, गैलरी, छत, पुल, सुरंग, चिमनी, दीवार या इमारत का ढह जाना या धंस जाना।

कारखाने का प्रबंधक तत्काल इसकी सूचना मुख्य निरीक्षक को भेजेगा।⁷⁶ और संबंधित क्षेत्र के कारखाना निरीक्षक को भी सूचना भेजी जाएगी। यदि दुर्घटना घातक है या इतनी गंभीर प्रकृति की है कि उसके घातक होने की संभावना है, तो जिला मजिस्ट्रेट या उप-विभागीय अधिकारी और निकटतम पुलिस स्टेशन के प्रभारी अधिकारी को भी सूचना भेजी जाएगी।

38. कुछ बीमारियों की सूचना: धारा 89 एवं नियम।— यदि किसी कारखाने में काम करने वाला कोई भी कर्मचारी निम्नलिखित में से किसी भी बीमारी से ग्रसित हो जाता है, तो कारखाने का प्रबंधक इसकी सूचना तुरंत कारखाने के मुख्य निरीक्षक, संबंधित क्षेत्र के कारखाने के निरीक्षक और प्रमाणित सर्जन को भेजेगा।

सीसा, फास्फोरस, पारा, मैंगनीज, आर्सेनिक, कार्बन बाइसल्फाइड, बैजीन विषाक्तता या नाइट्रस धुएं से विषाक्तता, या एलिफैटिक श्रृंखला के हाइड्रोकार्बन के हैलोजन या हैलोजन व्युत्पन्न से विषाक्तता; या क्रोमियम अल्सरेशन, एंथ्रेक्स, सिलिकोसिस, विषाक्त एनीमिया, विषाक्त पीलिया, त्वचा का प्राथमिक नेत्र कैंसर, या रेडियम या अन्य रेडियो-सक्रिय पदार्थों या एक्स-रे के कारण होने वाली रोग संबंधी अभिव्यक्तियाँ।

39. सुविधाओं और आराम के लिए कोई शुल्क नहीं: धारा 114. अधिनियम के प्रावधानों के तहत अधिभोगी द्वारा प्रदान की जाने वाली किसी भी व्यवस्था या सुविधा या आपूर्ति किए जाने वाले

किसी भी उपकरण या यंत्र के संबंध में किसी भी श्रमिक से कोई शुल्क या प्रभार नहीं लिया जाएगा।

40. *निरीक्षकों की शक्तियाँ: धारा 9.* निरीक्षकों को किसी भी समय कारखानों का निरीक्षण करने का अधिकार है और वे अधिनियम और नियमों के तहत निर्धारित रजिस्टर, प्रमाण पत्र आदि प्रस्तुत करने की मांग कर सकते हैं।

41. *श्रमिकों के दायित्व: धारा 97 और 111* कारखाने में कोई भी कर्मचारी नहीं –

(आई) किसी कारखाने में श्रमिकों के स्वास्थ्य, सुरक्षा या कल्याण को सुनिश्चित करने के उद्देश्य से उपलब्ध कराए गए किसी भी उपकरण, सुविधा या अन्य वस्तु में जानबूझकर हस्तक्षेप करना या उसका दुरुपयोग करना प्रतिबंधित है।;

(ii) जानबूझकर और बिना किसी उचित कारण के ऐसा कोई कार्य करेगा जिससे स्वयं को या दूसरों को खतरा हो; और

(iii) जानबूझकर उपयोग करने में लापरवाही करेगा/कारखाने में काम करने वाले श्रमिकों के स्वास्थ्य या सुरक्षा सुनिश्चित करने के उद्देश्य से उपलब्ध कराया गया कोई भी उपकरण या अन्य वस्तु।

यदि किसी कारखाने में कार्यरत कोई श्रमिक इन प्रावधानों या इनके अंतर्गत बनाए गए किसी नियम या आदेश का उल्लंघन करता है, तो उसे तीन महीने तक के कारावास या 100 रुपये तक के जुर्माने या दोनों से दंडित किया जाएगा।

यदि किसी कारखाने में कार्यरत कोई श्रमिक अधिनियम के किसी प्रावधान या उसके अंतर्गत बनाए गए किसी नियम या आदेश का उल्लंघन करता है, जिसके तहत श्रमिकों पर कोई कर्तव्य या दायित्व लगाया गया हो, तो उसे 20 रुपये तक के जुर्माने से दंडित किया जाएगा।

42. *फिटनेस प्रमाण पत्र, धारा 68, 70 और 98* चौदह वर्ष की आयु पूरी कर चुके किसी भी बच्चे या किशोर को किसी भी कारखाने में काम करने के लिए बाध्य नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि उसके लिए जारी किया गया फिटनेस प्रमाण पत्र कारखाने के प्रबंधक के पास न हो और वह बच्चा या किशोर काम करते समय ऐसे प्रमाण पत्र का उल्लेख करने वाला कोई चिह्न अपने साथ न रखे। ऐसे प्रमाण पत्र के लिए देय कोई भी शुल्क कारखाने के मालिक द्वारा भुगतान किया जाएगा और इसे किशोर, उसके माता-पिता या अभिभावक से वसूल नहीं किया जा सकेगा।

एक किशोर जिसे वयस्क के रूप में कारखाने में काम करने के लिए फिटनेस का प्रमाण पत्र दिया गया है और जो कारखाने में काम करते समय प्रमाण पत्र का उल्लेख करने वाला एक टोकन रखता है, उसे वयस्कों के काम के घंटों और युवा व्यक्तियों के रोजगार से संबंधित अधिनियम के सभी प्रावधानों के प्रयोजनों के लिए वयस्क माना जाएगा।

78 बशर्ते कि सत्रह वर्ष से कम आयु के किसी भी किशोर को रात्रिकाल के दौरान किसी भी कारखाने में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

स्पष्टीकरण इस उप-अनुच्छेद के प्रयोजनों के लिए 'रात' का अर्थ कम से कम बारह लगातार घंटों की अवधि है जिसमें रात 10 बजे से सुबह 7 बजे के बीच पड़ने वाले कम से कम सात लगातार घंटे शामिल होंगे।

जिस किशोर को वयस्क के रूप में कारखाने में काम करने के लिए फिटनेस का प्रमाण पत्र नहीं दिया गया है, उसे, उसकी उम्र चाहे जो भी हो, अधिनियम के सभी प्रयोजनों के लिए बच्चा माना जाएगा।

जो कोई जानबूझकर किसी अन्य किशोर को वयस्क के रूप में कारखाने में काम करने के लिए जारी किए गए फिटनेस प्रमाण पत्र को स्वयं के लिए जारी किए गए प्रमाण पत्र के रूप में उपयोग करता है या उपयोग करने का प्रयास करता है, या जिसने ऐसा प्रमाण पत्र प्राप्त कर लिया है और जानबूझकर किसी अन्य व्यक्ति को इसका उपयोग करने या इसका उपयोग करने का प्रयास करने की अनुमति देता है, उसे एक महीने तक के कारावास या 50 रुपये तक के जुर्माने या दोनों से दंडित किया जाएगा।

43. रजिस्टर, नोटिस और रिटर्न: धारा 61, 63, 72, 74, 79, 80 और 110 प्रत्येक कारखाने के प्रबंधक द्वारा निर्धारित प्रपत्र संख्या 12 में वयस्क श्रमिकों का एक रजिस्टर और निर्धारित प्रपत्र संख्या 13 में बाल श्रमिकों का एक रजिस्टर रखा जाएगा।

प्रत्येक कारखाने में वयस्कों और बच्चों के लिए निर्धारित प्रपत्र संख्या 11 में कार्य अवधि की सूचना सही ढंग से रखी और प्रदर्शित की जानी चाहिए। किसी भी वयस्क या बच्चे को कारखाने में प्रदर्शित कार्य अवधि की सूचनाओं के अनुसार ही कार्य करने के लिए बाध्य किया जाएगा या अनुमति दी जाएगी।

कारखानों के मालिक, कब्जेदार या प्रबंधक नियमित रूप से निरीक्षक को निर्धारित आवधिक रिपोर्ट प्रस्तुत करेंगे।

प्रपत्र संख्या 21

(धारा 110, नियम 120)

वर्ष 31 दिसंबर, 19 को समाप्त हो रहा है

कारखाने के मुख्य निरीक्षक द्वारा जारी लाइसेंस की संख्या।

कारखाने का नाम.....

किरायेदार का नाम बताइए.....

प्रबंधक का नाम बताइए.....

1. जिला.....

2. डाक पता.....

3. उद्योग की प्रकृति.....

4. प्रतिदिन नियोजित श्रमिकों की औसत संख्या।

*(स्तंभ 4) – दैनिक औसत संख्या की गणना कार्य दिवसों में उपस्थिति के कुल योग को वर्ष में कार्य दिवसों की संख्या से विभाजित करके की जानी चाहिए।⁸⁰[उपस्थिति की गणना में (1) किसी कर्मचारी की उपस्थिति (ए)कार्यदिवस पर अपने निर्धारित कार्य घंटों के आधे से कम समय के लिए कार्य करना छोड़ा गया, और (आई) किसी कार्य दिवस पर निर्धारित कार्य घंटों के आधे या उससे अधिक समय तक उपस्थित रहना पूर्ण उपस्थिति माना जाएगा (2) अस्थायी और स्थायी दोनों श्रमिकों की उपस्थिति गिनी जाएगी।] अलग-अलग शिफ्टों में उपस्थिति (उदाहरण के लिए) दिन और रात की शिफ्टों की गणना अलग-अलग की जानी चाहिए। कारखाने के बंद रहने वाले दिनों (चाहे किसी भी कारण से) और उत्पादन प्रक्रियाओं के न होने वाले दिनों को कार्य दिवसों में नहीं गिना जाना चाहिए।

	सीधे द्वारा, ठेकेदार	सीधे से ठेकेदार	कुल औसत
पुरुषों			
औरत			
किशोर			
पुरुष			
महिला			
बच्चे			
पुरुष			
महिला			

5. ठेकेदार(कों) का नाम और पता.....

6. प्रति सप्ताह काम के सामान्य घंटे.....

पुरुष.....

औरत.....

बच्चे.....

7. वर्ष में काम किए गए दिनों की संख्या।

8. वयस्कों को कितने-कौन से विश्राम अंतराल दिए गए थे?

9. जहां बच्चों को आराम के अंतराल दिए गए थे.....

10. जहाँ सप्ताह के दिनों को कभी-कभी रविवार के स्थान पर साप्ताहिक अवकाश के रूप में मनाया जाता था.....

11. धाराओं के प्रावधानों से छूट प्राप्त श्रमिकों की संख्या।

51

52

53

54

55

56

12. क्या कारखाने को धारा 65 के अंतर्गत छूट प्राप्त थी?

क्षतिपूर्ति अवकाश

13. कारखाना अधिनियम की धारा 52 से छूट प्राप्त श्रमिकों की संख्या.....

14. उन श्रमिकों की संख्या, जिन्हें छुट्टियाँ मिलीं –

(ए) उसी महीने.....

(बी) अगले महीने.....

(सी) तीसरा महीना.....

वेतन सहित छुट्टी

15. वर्ष के दौरान नियोजित व्यक्तियों की कुल संख्या:

वयस्क.....

बच्चे.....

16. इस विवरण को प्रस्तुत किए जाने वाले वर्ष से पूर्व के वर्ष के दौरान वेतन सहित अवकाश के पात्र व्यक्तियों की संख्या:

वयस्क.....

बच्चे.....

17. जिस वर्ष के लिए यह विवरण प्रस्तुत किया जा रहा है, उस वर्ष के दौरान वेतन सहित अवकाश के पात्र व्यक्तियों की संख्या:

वयस्क.....

बच्चे.....

18. पिछले वर्ष के दौरान जिन व्यक्तियों को अवकाश दिया गया उनकी संख्या:

वयस्क.....

बच्चे.....

19. वर्ष के दौरान अवकाश प्राप्त करने वाले व्यक्तियों की संख्याके लिए कौन वापसी प्रस्तुत किया गया है:

वयस्क.....

बच्चे.....

81[20. (क) वर्ष के दौरान सेवा से मुक्त या बर्खास्त किए गए श्रमिकों की कुल संख्या.....

(बी) छुट्टी के बदले वेतन पाने वाले बर्खास्त कर्मचारियों की संख्या.....

(सी) छुट्टी के बदले भुगतान की गई कुल मजदूरी राशि.....

(डी) उन श्रमिकों की कुल संख्या जिन्होंने स्वेच्छा से नौकरी छोड़ दी.. ..]

21. उन व्यक्तियों की संख्या जिन्होंने उस वर्ष के दौरान अवकाश न लेने की सूचना दी जिसमें अवकाश अर्जित हुआ था:

वयस्क.....

बच्चे.....

22.(आई)वर्ष के दौरान अनैच्छिक बेरोजगारी के कुल दिनों की संख्या.....

(ii)बेरोजगार श्रमिकों की संख्या.....

23. क्या यह कारखाना इसके अंतर्गत आता है?

(आई)धारा 87.

(ii)धारा 93.

24. प्रतिदिन खतरनाक कार्यों में कार्यरत श्रमिकों की औसत संख्या.....

कैंटीन					
(उन कारखानों के लिए जिनमें आमतौर पर 250 से अधिक कर्मचारी कार्यरत होते हैं)					
25. क्या धारा 46 और नियम 68 के अनुपालन में कैंटीन की व्यवस्था की गई है?					
क्या कैंटीन में ये सुविधाएं उपलब्ध हैं?	अनुमानित	क्या	नियोक्ता	कैसा है	सामान्य

²⁵अधिसूचना संख्या 5189(एसएम)/XXXVI-A-1045(एसएम)-57, दिनांक 11.10.1960 द्वारा प्रतिस्थापित।

पका हुआ खाना और जलपान, वगैरह।	पका हुआ खाना केवल	जलपान और केवल चाय	केवल चाय	की संख्या श्रमिकों संरक्षण कैंटीन (दैनिक)	प्रभार उगाहना नीचे यदि हां, तो लागत मूल्य के अंतर्गत दी गई वस्तुओं का उल्लेख करें।	द्वारा वहन किए जाने वाले व्यय का प्रतिशत (यदि कोई मद हो तो उसका विवरण और सब्सिडी की राशि दी जानी चाहिए)	कैंटीन का प्रबंधन	टिप्पणी
1	2	3	4	5	6	7	8	9

(स्तंभ 25) यदि विवरण देने के लिए कॉलम अपर्याप्त हैं, तो एक अलग शीट संलग्न करके विस्तृत जानकारी प्रस्तुत की जा सकती है। उस कॉलम के आगे "शून्य" लिखें जो आपके कारखाने पर लागू नहीं होता है।

क्रेच													
(उन कारखानों के लिए जिनमें आमतौर पर 50 से अधिक महिला कर्मचारी कार्यरत होती हैं)													
26. क्या क्रेच रूम धारा 48(1) और नियम 68 के अनुपालन में उपलब्ध कराया गया है?													
1	2	3						4					5
वर्ष के दौरान क्रेच में भर्ती हुए बच्चों की कुल संख्या	क्रेच में बच्चों की औसत दैनिक उपस्थिति	उपलब्ध सुविधाओं का विवरण						कार्यरत कर्मचारियों का विवरण					सामान्य टिप्पणी
दो वर्ष और दो उससे कम आयु	दो साल से अधिक	दूध	खाना	कपड़े	चिकि त्सा सहायता	अन्य	डॉक्टरों		नर्स	शिक्षकों	आय तों	स्वी कार्मि क	
							पुरुष	महिला					

(स्तंभ 26) यदि कॉलम पूर्ण विवरण देने के लिए अपर्याप्त हैं, तो एक अलग शीट संलग्न की जा सकती है और विस्तृत जानकारी प्रस्तुत की जा सकती है। (ii) उस कॉलम के सामने "Nil" दर्ज करें जो आपके कारखाने पर लागू नहीं होता है।

आश्रय स्थल, विश्राम कक्ष या भोजन कक्ष (उन कारखानों के लिए जिनमें आमतौर पर 150 से अधिक कर्मचारी कार्यरत होते हैं) 2627. क्या कैंटीन के अतिरिक्त धारा 47 और नियम 69 के अनुपालन में आश्रय, विश्राम कक्ष या भोजन कक्ष उपलब्ध कराया गया है?			
आश्रय स्थल, विश्राम कक्ष या भोजन कक्ष के कर्मचारियों की औसत दैनिक उपस्थिति	पेयजल के लिए उपलब्ध कराई गई सुविधाओं का विवरण	आवास, फर्नीचर और अन्य उपलब्ध कराए गए उपकरणों का विवरण	सामान्य टिप्पणी
1	2	3	4
(स्तंभ 27)-यदि पूर्ण विवरण देने के लिए कॉलम अपर्याप्त हैं, तो एक अलग शीट संलग्न की जा सकती है और विस्तृत जानकारी प्रस्तुत की जा सकती है। (ii) उस कॉलम के सामने "शून्य" दर्ज करें जो आपके कारखाने पर लागू नहीं होता है।			

दुर्घटनाएँ ^{**27}									
"घातक और गैर-घातक दुर्घटनाएँ"									
1	2			3			4		
खतरनाक दुर्घटनाओं की कुल	मृतकों की संख्या			घायल व्यक्तियों की संख्या			गैर-घातक दुर्घटनाएँ जिनमें श्रमिक वर्ष के दौरान काम पर लौट आए		
	पुरुषों	औरत	बच्चा	पुरुषों	औरत	बच्चा	वर्ष के दौरान घटित होने वाली	पिछले वर्ष के दौरान घटित	

²⁶(स्तंभ 27)- यदि पूर्ण विवरण देने के लिए स्तंभ अपर्याप्त हैं, तो एक अलग शीट संलग्न की जा सकती है और विस्तृत जानकारी प्रस्तुत की जा सकती है। (ii) उस स्तंभ के सामने "शून्य" लिखें जो आपके कारखाने पर लागू नहीं होता है।

²⁷ अधिसूचना संख्या 3607(एसएम)/XXXVI-A-1172(एसएम)-58, दिनांक 20.9.1961 द्वारा जोड़ा गया।

संख्या वर्ष के दौरान होने वाले आयोजन			रेन		रेन	दुर्घटना ओं की संख्या	घायल व्यक्ति यों की संख्या	अनुप स्थिति के कारण खोए गए कार्यदि वसों की संख्या	दुर्घटना ओं की संख्या दस्तावे जों	में घायल व्यक्ति यों की संख्या	आवास के कारण खोए गए मानव- दिवसों की संख्या अनुप स्थिति की इकाई
--	--	--	-----	--	-----	-----------------------------	-------------------------------------	---	---	--	--

मैं/हम प्रमाणित करते हैं कि मेरे/हमारे द्वारा दी गई जानकारी मेरी/हमारी जानकारी के अनुसार सत्य और सही है।

कब्जेदार के हस्ताक्षर.....
दिनांकित.....

प्रबंधक के हस्ताक्षर.....

प्रपत्र संख्या 22

(धारा 110, नियम 120)

अवधि समाप्त हो रही है-----30 जून, 20 .

[***]²⁸

कारखाने का नाम.....

कब्जेदार का नाम.....

प्रबंधक का नाम.....

1. जिला.....

2. डाक पता.....

3. उद्योग की प्रकृति.....

4ए. *प्रतिदिन नियोजित श्रमिकों की औसत संख्या।

²⁸ अधिसूचना संख्या 3607(एसएम)/XXXVI-A-1172(एसएम)-58, दिनांक 20.9.1961 द्वारा हटा दिया गया।

कब्जेदार द्वारा सीधे	सीधे ठेकेदारों	द्वारा कुल औसत
पुरुषों औरत किशोरवय – पुरुष महिला बच्चे- पुरुष महिला		

4-13. ठेकेदार का नाम और पता(एस).....

5. छमाही के दौरान काम किए गए दिनों की संख्या।

[**]*²⁹

³⁰मैं/हम प्रमाणित करता/करते हूँ/हैं कि मेरे/हमारे द्वारा ऊपर दी गई जानकारी मेरी/हमारी जानकारी के अनुसार सत्य और सही है।

.....

कब्जेदार के हस्ताक्षर

.....

प्रबंधक के हस्ताक्षर

²⁹ अधिसूचना संख्या 3607(एसएम)/XXXVI-A-1172(एसएम)-58, दिनांक 20.9.1961 द्वारा हटा दिया गया।

³⁰ #एनएस द्वारा वही।

**(स्तंभ 4- ए)–* दैनिक औसत संख्या की गणना कार्यदिवसों में उपस्थित लोगों की कुल संख्या को छमाही के दौरान कार्यदिवसों की संख्या से विभाजित करके की जानी चाहिए।^ए उपस्थिति की गणना में (1) किसी कर्मचारी की उपस्थिति (ए) कार्यदिवस पर अपने निर्धारित कार्य घंटों के आधे से कम समय के लिए कार्य करना छोड़ा गया, और (बी) किसी कार्य दिवस पर निर्धारित कार्य घंटों के आधे या उससे अधिक समय तक उपस्थित रहने को पूर्ण उपस्थिति माना जाएगा। (2) अस्थायी और स्थायी दोनों श्रमिकों की उपस्थिति को पूर्ण उपस्थिति माना जाएगा।

अलग-अलग शिफ्टों में उपस्थिति दर्ज की गई। उदाहरण के लिए दिन और रात की शिफ्टों को अलग-अलग गिना जाना चाहिए। कारखाने के बंद रहने वाले दिनों (चाहे किसी भी कारण से) और उत्पादन प्रक्रिया न चलने वाले दिनों को भी अलग-अलग गिना जाना चाहिए। पर इन्हें कार्य दिवसों के रूप में नहीं माना जाना चाहिए। नियम 120 में निर्दिष्ट प्रत्येक कारखाने के अधिभोगी को निम्नलिखित जानकारी प्रदान करनी होगी: को कानपुर के मुख्य कारखाना निरीक्षक को या उससे पहले³¹ प्रत्येक वर्ष [15 जुलाई] को, उपरोक्त अनुसूची में दिए गए प्रारूप में दो प्रतियों में अर्धवार्षिक विवरण प्रस्तुत किया जाएगा।

³²प्रपत्र संख्या 23

[धारा 112, नियम 122]

दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं का रजिस्टर

³¹ अधिसूचना संख्या 3607(एसएम)/XXXVI-A-1172(एसएम)-58, दिनांक 20.9.1961 द्वारा प्रतिस्थापित।

³² प्रतिस्थापित। अधिसूचना संख्या 1816(एलएल)/XXXVI-B-95(एलएल)-54, दिनांक 21.9.1955 के अनुसार।

सी री य ल न म्ब र।	नि री क्ष क को प्र प त्र 18 में रि पो र्ट प्र स्तु त कर ने की ति थि (औ र बी मा अ धि का रि यों को सू च ना दे ने की ति थि)	रि पो र्ट औ र सू च ना का स मय	घा यल व्य क्ति का ना म औ र प ता।	से क्स	आ यु	बी मा सं ख्या	क र्म चा री की पद वी, वि भा ग औ र व्य व सा य	ता री ख	स मय	ज गह	चो ट या ख तर ना क घट ना ओं का का रण	चो ट या ख तर ना क घट ना ओं की प्रकृ ति	चो ट ल गने के स मय घा यल व्य क्ति वा स्त व में क्या कर रहा था?
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

सूचना देने वाले व्यक्ति का नाम, व्यवसाय, पता और हस्ताक्षर या अंगूठे का निशान।	प्रविष्टि करने वाले व्यक्ति के हस्ताक्षर और पदनाम।	दो गवाहों के नाम, पता और व्यवसाय।	घायल व्यक्ति के काम पर लौटने की तिथि	उस राज्य बीमा स्थानीय कार्यालय का नाम जिससे घायल व्यक्ति संबद्ध है।	यदि कोई टिप्पणी हो।
15	16	17	18	19	20

टिप्पणियाँ। (1) इस प्रपत्र का उपयोग कर्मचारी राज्य बीमा (सामान्य) विनियम, 1950 के विनियम 66 के अंतर्गत बनाए रखने के लिए आवश्यक प्रपत्र 15 के रूप में भी किया जा सकता है। (2) स्तंभ 2 और स्तंभ 7 में अपेक्षित जानकारी केवल उन्हीं कारखानों द्वारा भरी जाएगी जो कर्मचारी राज्य बीमा अधिनियम, 1948 के अंतर्गत आते हैं।]

प्रपत्र संख्या 24

³³[* * * *]

³⁴[प्रपत्र संख्या 25]

(नियम 53)

1. श्रमिक का नाम.....
2. अधिनियम की धारा 62 के अंतर्गत श्रमिकों के रजिस्टर में दर्ज क्रम संख्या.....
3. पिता का नाम.....
4. आयु और जन्म तिथि.....
5. कार्य की प्रकृति।
6. यदि कोई योग्यता हो, या समान कार्य पर सेवा की अवधि।
7. जिस तिथि को तंग फिटिंग वाले कपड़े उपलब्ध कराए गए थे।
8. टिप्पणियाँ।

मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि उपर्युक्त कर्मचारी, जिसके हस्ताक्षर/अंगूठे का निशान नीचे दिया गया है, एक विधिवत प्रशिक्षित वयस्क पुरुष कर्मचारी है, जो मेरी फैक्ट्री में स्थापित मशीनरी पर बेल्ट लगाने या लगाने, चिकनाई करने या अन्य समायोजन कार्य करने में सक्षम है, जबकि वे गति में हों।

³³ अधिसूचना संख्या 5856(एसएम)(iii)/XXXVI-A-1250(एसएम)-57, दिनांक 18.3.1964 द्वारा हटा दिया गया।

³⁴ श्रम (बी) विभाग अधिसूचना संख्या 395(एलएल)/XXXVI-बी-313(एलएल)-53, दिनांक 28.5.1955 के माध्यम से जोड़ा गया।

कर्मचारी के हस्ताक्षर/अंगूठे का निशान।

कब्जेदार के हस्ताक्षर

तारीख.....

³⁵[प्रपत्र संख्या 26]

(नियम 109 के अंतर्गत निर्दिष्ट अनुसूची के अधीन निर्धारित)

फिटनेस प्रमाणपत्र

क्रम संख्या:

मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि मैंने व्यक्तिगत रूप से(नाम) पुत्र(पिता का नाम), निवासी (पता) की जाँच की है, जो(प्रक्रिया, विभाग और कारखाना) में(पदनाम) के पद पर कार्यरत होना चाहता/चाहती है, और मेरी जाँच से जहाँ तक संभव हो, उसकी आयु वर्ष है, और मेरी राय में, वह उपर्युक्त कारखाने में रोजगार के लिए उपयुक्त/अयोग्य है।

2. उसे कुछ समय बाद आगे की जांच के लिए पेश किया जा सकता है।

3. पिछले प्रमाणपत्र का क्रमांक संख्या..... है।

हस्ताक्षर/बाएँ अंगूठे का निशान जांच किए गए व्यक्ति।	प्रमाणनकर्ता सर्जन के हस्ताक्षर दिनांकित.....
मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि मैंने ऊपर उल्लिखित व्यक्ति की जांच की है।	मैं इस प्रमाणपत्र को (यदि प्रमाणपत्र नहीं बढ़ाया जाता है, तो उस अवधि का उल्लेख किया जाना चाहिए जिसके लिए श्रमिक को काम के लिए अयोग्य माना जाता है) तक बढ़ाता हूँ।
	जांच के दौरान देखे गए लक्षण और संकेत
	प्रमाणनकर्ता सर्जन के हस्ताक्षर

³⁵प्रपत्र 26 और 27, अधिसूचना संख्या 2088/XXXVI-3-2016(F)-77-CA-63-1948-1950-AM

(53)-1986, दिनांक 7.8.1986 द्वारा सम्मिलित।

प्रपत्र संख्या 27

(नियम 109 के अंतर्गत निर्दिष्ट अनुसूची के अनुसार निर्धारित)

स्वास्थ्य रजिस्टर

1. क्रम संख्या
2. विभाग/कार्य
3. कार्यकर्ता का नाम
4. सेक्स
5. आयु (पिछला जन्मदिन)
6. रोजगार की तिथि या वर्तमान कार्य
7. नौकरी छोड़ने या दूसरे काम पर स्थानांतरण की तिथि और स्थानांतरण के कारण।
8. नौकरी या व्यवसाय की प्रकृति
9. कच्चे माल, उत्पाद या उप-उत्पाद जिनके संपर्क में आने की संभावना है

चिकित्सा परीक्षण की तिथि और उसके परिणाम

10. तारीख
11. परिणाम: उपयुक्त या अनुपयुक्त
12. जांच के दौरान देखे गए लक्षण और संकेत
13. परीक्षणों की प्रकृति और उनके परिणाम
14. यदि कार्य के लिए अयोग्य घोषित किया जाता है, तो निलंबन की अवधि और उसके कारणों का विस्तारपूर्वक उल्लेख करें।
15. क्या श्रमिक को अयोग्यता का प्रमाण पत्र जारी किया गया था?
16. इयूटी पर दोबारा लौटने के लिए पुनः योग्य प्रमाणित किया गया
17. प्रमाणनकर्ता सर्जन के हस्ताक्षर और तिथि

³⁶[फॉर्म 28]

³⁶अधिसूचना संख्या 501/XXXVI-3-2(f)-85, दिनांक 14.5.1992 द्वारा जारी।

[नियम 109 की अनुसूची V के पैरा 7(2) के अधीन निर्धारित] प्रतिस्थापन प्रणाली के धूल
निष्कर्षण की जांच और परीक्षण की रिपोर्ट

1. प्रणाली का विवरण

2. हुड-

(a) हुड का क्रम संख्या

(ख) संदूषक को पकड़ा गया

(सी) कैप्चर वेग (निर्दिष्ट किए जाने वाले बिंदुओं पर)

डिजाइन मूल्य

वास्तविक मूल्य

(घ) हुड पर समाप्त हुई मात्रा

(ई) हुड स्थैतिक दबाव

3. कुल दाब में गिरावट-

(ए) जोड़

(ख) प्रणाली के अन्य बिंदु (निर्दिष्ट किए जाने हैं)

4. डक्ट के विभिन्न बिंदुओं पर डक्ट में परिवहन वेग (निर्दिष्ट किया जाना है)

5. वायु शोधन उपकरण-

(ए) प्रयुक्त प्रकार

(b) प्रवेश द्वार पर वेग

(सी) प्रवेश द्वार पर स्थिर दाब

(d) आउटलेट पर वेग

(ई) आउटलेट पर स्थिर दाब

6. पंखा-

(ए) प्रयुक्त प्रकार

(ख) संभाली गई मात्रा

(सी) स्थिर दाब

(d) पंखे के आउटलेट पर दबाव में गिरावट

7. फैन मोटर-

(प्रकार

(ख) किलोवाट में गति और शक्ति

8. उपरोक्त घटकों में से किसी के परीक्षण के दौरान यदि कोई दोष प्रकट होता है, तो उसका
विवरण।

मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि (दिनांक) को उपरोक्त धूल निष्कर्षण प्रणाली की पूरी तरह से सफाई की गई और (इसकी संरचना के अनुसार) गहन जांच के लिए उपलब्ध कराई गई। मैं यह भी प्रमाणित करता/करती हूँ कि उक्त दिनांक को मैंने उपरोक्त धूल निष्कर्षण प्रणाली, इसके घटकों और फिटिंग सहित, की पूरी तरह से जांच की और उपरोक्त मेरी जांच की रिपोर्ट सत्य है।

हस्ताक्षर

योग्यता

पता

तारीख

यदि आप किसी कंपनी या संस्था में कार्यरत हैं, तो कंपनी या संस्था का नाम और पता लिखें।
