(TO BE PUBLISHED IN PART-IV OF DELHI GAZETTE-EXTRAORDINARY)
GOVERNMENT OF NATIONAL CAPITAL TERRITORY OF DELHI
LABOUR DEPARTMENT

Dated: 03/12/2025

NOTIFICATION

F.27(118)/CIF/Lab/2021/..1089..“In exercise of the powers conferred by Section 133 and 135 of the Occupational Safety, Health & Working Conditions Code, 2020 read with S.O. 272 (E) dated 16.01.2023 of Ministry of Home Affairs, Government of India and in supersession of (i) The Delhi Factories Rules, 1950, (ii) The Delhi Building and Other Construction Workers (Regulation of Employment and condition of Services) Rules, 2002 and (iii) The Delhi Contract Labour (Regulation and Abolition) Rules, 1972 except as respects things done or omitted to be done before such supersession are hereby notified as required by Section 133 and 135 of the said Code for the information of the persons likely to be affected thereby the Lieutenant Governor of the National Capital Territory of Delhi proposes to make the following rules namely the Delhi Occupational Safety, Health and Working Conditions Rules, 2025, and which are hereby notified, as required by sub-section 1 (a) of Section 137, for information of all persons likely to be affected thereby;

Notice is hereby given that the draft of rules shall be taken into consideration after the expiry of a period of forty-five days from the date of publication of this notification in the official Gazette together with objections and suggestions, if any, which may be addressed to the Labour Department, C Block, 5, Sham Nath Marg, Delhi – 110054 and/or on email i.e. ciflab.delhi@nic.in. The objections and suggestions should be sent in Performa containing column (i) specifying the name and address of the person/organization and column (ii) specifying the rule or sub-rule which is proposed to be modified and column (iii) specifying the revised rule and sub-rule proposed to be substituted and reasons thereof. The objections and suggestions, which may be received from any person or organization with respect to the said draft notification before expiry of the period specified above, will be considered by the Government of National Capital Territory of Delhi.”

CHAPTER-I PRELIMINARY	
1	**Short title, extent and commencement. -** These rules may be called as “The Delhi Occupational Safety, Health and Working Conditions Rules, 2025”. (1) They shall extend to whole of the National Capital Territory of Delhi (hereinafter called Delhi). (2) They shall come into force on and with effect from the date of their publication in the Official Gazette.
2	**Definitions. -** 1. In these rules, unless the context otherwise requires, - (a) "Appendix" means an appendix appended to these rules; (b) "Code" means the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020

	(Central Act No. 37 of 2020); (c) Competent Person :- The Chief Inspector-cum-Facilitator may recognize any person or organisation as a "Competent person", as per the requirements set out in the Schedule-A. (d) “Continuous Process” means the materials either dried bulk or fluids that are being processed and are continuously in motion, undergoing chemical reaction and are subject to mechanical or heat treatment or any other process specified by the Government; (e) “Calendar year” means the period of twelve months beginning from the 1st day of January in any year; (f) “Delhi” means National Capital Territory of Delhi. (g) "Form" means the form appended to these rules; (h) "Government" means the Lt. Governor as referred under clause (1) of article 239 AA of the Constitution; (i) “Hazardous waste” means the hazardous waste as defined in clause (17) of sub-rule (1) of rule 3 of the Hazardous and Other Wastes (Management and Transboundary Movement) Rules, 2016 as amended from time to time; (j) “Hazardous substances” means the chemicals which are defined in rule 2(e) of the Manufacture, Storage and Import of Hazardous Chemical Rules, 1989 or any other such substance which the Government or the Central Government may notify from time to time; (k) “Licensing Authority” means authority appointed by the Government by notification under the sub-section (1) of section 119; (l) "Major accident" means -an incident involving loss of life inside or outside the installation, or ten or more injuries inside and/or one or more injuries outside or release of toxic chemicals or explosion or fire or spillage of hazardous chemicals resulting in on-site or off-site emergencies or damage to equipment leading to stoppage of process or adverse effects to the environment; (m) “Major Accident Hazard (MAH) installation” means a factory as defined in rule 2(ja) of Manufacture, Storage and Import of Hazardous Chemical Rules, 1989; (n) “Portal” means the website of the Government for delivering services under the Code and the rules made thereunder; (o) “Recognised university or institution” means, - a. any other University or institution, incorporated by law, by the Central or any State Government; or

	b. any other University or institution recognized by the University GrantCommission; (p) "Registering officer" means Chief inspector-cum Facilitator for the purpose of factory and Joint/Dy. Labour Commissioner of respective jurisdiction for the purpose of other establishments.
3	**Income of dependents and sources of income under clause (x) of sub-section (1) of section 2. –** Labour department, Government may, by general or special orders, may specify the income criteria and define sources of income for not including dependents within the definition of "Family".
CHAPTER-II REGISTRATION	
4	**Registration of establishment under sub-section (2) of section (3). -** (1) The application shall be submitted to the Registering Officer in Form-01 on portal giving details about the establishment, and uploading documents related to registration of the establishment, proof of Identity and address of the employer(s) as specified in the Form along with the requisite fees as per schedule given below. The Form shall be signed digitally or in any other manner as may be required on the portal. The applicant shall be responsible for veracity of all information submitted in the application.

Fee Schedule (For Establishment)

Number of employees to be employed	Registration Fee
up to 50	2000
51-100	3000
101-200	5000
201-500	7000
500-1000	10000
Above 1000	15000

(2) The certificate of registration shall be issued by the registering officer electronically.

(3) Every application referred to in sub-rule 1 shall be accompanied by the information on interstate migrant worker in Form-02.

(4) If the application for registration is not made within 60 days after the commencement of the Code, to which provisions of the code apply, a late fee of twenty five percent annually of fee payable as specified in the schedule under sub-rule 1 shall be charged.

	(5) If there is any increase in the number of employees to be employed in the establishment subsequent to its registration, then the differential amount as per the schedule mentioned in sub-rule 1 shall be payable by the employer concerned. (6) A register of registered establishment in Form-03 shall be maintained on the portal.
5	**Appeal under section 4. -** **(1)** Where the memorandum of appeal is in order, the appellate officer, who shall be Additional Labour Commissioner, admit, acknowledge and intimate admission of such appeal, and shall register and maintain the appeal in electronic form. (2) The appellate officer shall send the notice of the appeal to the registering officer, against whose order the appeal has been preferred and the registering officer shall thereupon send the records of the case to the appellate officer online electronically. (3) The appellate officer shall send a notice electronically to the appellant to appear before him on such date and time as may be specified in the notice for the hearing of the appeal. (4) If on the date fixed for hearing, the appellant does not appear, the appellate officer may dismiss the appeal ex-party and inform such decision to the appellant electronically. (5) Where an appeal has been dismissed, the appellant may apply electronically to the appellate officer for the restoration of the appeal within thirty days from the date of receipt of the order and if the appellate officer is satisfied that the appellant was prevented by sufficient cause from appearing, the appellate officer shall restore the appeal. (6) The order of the Appellate Officer shall be communicated electronically to the appellant and to the registering officer against whose order, the appeal has been preferred.
6	**Notice of commencement and cessation of operation under sub-section (1) of section 5.-** The employer of every establishment being factory or relating to contract labour or building or other construction works shall, before thirty days of the commencement or cessation of operation, submit to the Registering Officer in Form-04, electronically. In case of cessation of operation, such form shall be enclosed with a certificate that the payment of all dues to the workers employed in the establishment have been made and the premises is kept free from hazardous chemicals and substances.

CHAPTER-III
DUTIES OF EMPLOYER AND EMPLOYEES ETC.

7

Medical examination of employees under clause (c) of sub-section (1) of Section 6. -

(1) Every employer of factory and building or other construction work shall arrange to conduct free of cost, medical examination for every worker annually, within 120 days from the commencement of every calendar year, who has completed 45 years of age.

(2) Every employer of industry involving hazardous process as defined under first schedule of the OSH Code, 2020 shall arrange to conduct free of cost, medical examination for every worker annually, within 30 days from the commencement of every calendar year.

(3) The medical examination shall be conducted by a qualified medical practitioner as per schedule given below. The Medical Certificate shall be submitted by the qualified medical practitioner to the concerned employer and employee. The record of medical examination shall be made available to the Inspector-cum-Facilitator for inspection, whenever required.

SCHEDULE

General Establishment	Blood	Urine	X ray				
Establishment dealing with Hazardous Process or Hazardous Substance or Hazardous Waste	Blood	Urine	X ray	PFT	Sputum	Audiometry (if applicable)	Any other test recommended by medical inspector-cum-facilitator

The record of medical examination shall be maintained in Form-05 and shall be made available to the Inspector-cum-Facilitator for Inspection, whenever required.

(4) If any qualified medical practitioner attends on a person who is or has been employed in an establishment to be suffering from any disease specified in the Third Schedule, the qualified medical practitioner shall, without delay, send a report in writing to the

	office of the Chief Inspector-cum-Facilitator stating- (a) the name and full postal address of the patient, (b) the disease from which he believes the patient to be suffering, and (c) the name and address of the establishment in which the patient is or was last employed.
8	**Letter of appointment to employee under clause (f) of sub-section (1) of Section 6.-** No employee shall be employed in any establishment unless he has been issued a letter of appointment as per Performa in Form-06: Provided that, an existing employee who has not been issued an appointment letter containing the required particulars, shall be issued an appointment letter within three months of coming into force of this rule.
9	**Notice of accidents and dangerous occurrences under sub-section (1) Section 10 and Section 11.-** (1) When any accident which results in the death of any person or which results in such bodily injury to any person as is likely to cause his death or dangerous occurrence specified in Schedule given below which does not result into death or bodily injury to any person, takes place in an establishment, the employer or manager of a factory or employer of an establishment shall as early as possible send a notice thereof by telephone, special messenger or email to the Inspector- cum-Facilitator and the Chief Inspector-cum-Facilitator. **SCHEDULE** The following class of occurrence shall be dangerous occurrence within the meaning of this rule:- (i)Bursting of any plant or pipeline or equipment containing petroleum, steam, compressed air or other substance at a pressure greater than the atmospheric pressure; (ii)Collapse or failure of a crane, derrick, winch, hoist or other appliances used in raising or lowering persons or goods, or any part thereof, or the overturning of a crane. (iii)Explosion, explosion due to explosives, fire, leakage or release of harmful toxic gases, bursting out, leakage or escape of any molten metal, or hot liquid or gas causing bodily injury to any person or damage to any room or place in which persons are employed; (iv)Explosion of a receiver or container used for the storage at pressure greater than

	atmospheric pressure of any gas or gases (including air) orany liquid or solid resulting from the compression of gas. (v) collapse or failure of lifting appliances or hoist or conveyors or other similar equipment for handling building or construction material or breakage or failure of rope, chain or loose gears; overturning of cranes used in building or other construction work; falling of objects from height; (vi) collapse of any wall, floor, gallery, roof bridge, tunnel, chimney, wall,building or subsidence of soil or any other structure, platform, staging,scaffolding or any means of access including formwork; contact work,excavation and collapse of transmission; (vii) Spillage or leakage of hazardous substances and damage to their container; (viii) collapse, capsizing, toppling or collision of transport equipment within the establishment; (ix) fall from height of any excavation, loading or transport machinery; (x) an instantaneous failure of a pillar, part of a pillar or several pillars of coal (i.e., a bump) in working below ground; (xi) a rock-burst in working belowground; a premature collapse of any part of the working; (xii) a breakage, fracture or failure of an essential part of any machine or apparatus whereby the safety of persons may be endangered; (xiii) a slide causing injury to any person, damage to any machinery, orinterruption of normal mining operations; (xiv) failure of dump or side in opencast working; a blowout; (xv) a failure of any structure or installation whereby the safety of persons may be endangered; or spark generated due to electrical flash-over causing burn injury to any person; (xvi) a major uncontrolled emission of petroleum or chemical spillage; (2) When any accident or dangerous occurrence specified in Schedule mentioned in sub-rule 1, which results in the death of any person or which results such bodily injury to any person as is likely to cause his death, takes place in an establishment, a notice shall also be sent to, - (a) The District Magistrate or Sub-Divisional Magistrate; (b) the Officer-in-charge of the Police Station; (c) the family of the injured or deceased person; and (d) to the authorities of concerned State, in case of inter-state migrant worker.

	(3) Any notice as required under Sub-rule (1) and (2) shall be confirmed by the employer or manager of a factory or employer of an establishment to the authorities mentioned in these sub-rules within 24 hours from the time of the accident by sending a written report in Form-07 which results in the death of any person or bodily injury to any person as is likely to cause his death. In case of a dangerous occurrence specified in Schedule given above which does not result into death or bodily injury to any person, a written report in Form-07 shall be sent to the authorities mentioned in Sub-rule (1). (4) When any accident or dangerous occurrence specified in the Schedule mentioned in sub-rule 1 takes place in an establishment and it causes such bodily injury to any person that prevents the injured person from working for a period of 48 hours or more, immediately following the accident or the dangerous occurrence, as the case may be, the employer of the establishment shall send a report thereof physically to the Chief Inspector-cum-Facilitator in Form-07 within 24 hours after the expiry of 48 hours from the time of the accident or the dangerous occurrence. Provided that if in the case of an accident, death occurs of any person injured by such accident after the notices and reports referred to in the foregoing sub-rule have been sent, the employer of the establishment shall forthwith send an intimation thereof by telephone, special messenger or email to the authorities and persons mentioned in sub-rules (2) and (3): Provided further that, if the period of disability from working for forty-eight hours or more referred to in sub-rule (4) does not occur immediately following the accident but later on occurs in more than one spell, the report shall be sent to the Inspector-cum-Facilitator and Chief Inspector-Cum- Facilitator in Form-07 within twenty-four hours immediately following the hour when the actual total period of disability from working resulting from the accident becomes forty-eight hours.
10	**Notice of disease under sub-section (1) and (2) of Section 12. -** (1) A notice of disease in the Form-08 shall be sent within a week physically from the date of diagnosing the disease, to the Inspector-cum-Facilitator and Chief Inspector-cum-Facilitator, by the employer or occupier or manager of an establishment in which there occurs any disease as notified under the Third Schedule of the Code. (2) A notice by the medical practitioner in Form-08 on detection of disease as notified

	under the Third Schedule of the Code shall be sent physically within a week from the date of diagnosing the disease to the Inspector-cum-Facilitator and Chief Inspector-cum-Facilitator.
11	**Duties of employee under clause (d) and (g) of Section 13.-** If an employee comes to know about any unsafe work or unhealthy condition in the establishment, he shall report to the employer, health and safety representative or safety officer as soon as possible, electronically or in writing or telephonically.
12	**Rights of Employee under sub section (3) of section 14.-** On receipt of information from the employee relating to the existence of an imminent danger to their safety and health, the employer shall take immediate remedial action in this regard. The employer, whether satisfied or not, shall send such report along with action taken, to the Inspector-cum-facilitator electronically or by speed post.
CHAPTER-IV **OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH**	
13	**Constitution of the Delhi Occupational Safety and Health Advisory Board under sub section (2) of section 17. -** (1) The Government of National Capital Territory of Delhi shall constitute "The Delhi Occupational Safety and Health Advisory Board" herein after referred to as "Board". (2) The Board shall consist of: - (i) Labour Commissioner, Labour Department, Government…..Chairperson *(ex-officio);* (ii) Chief Inspector-cum-Facilitator, Labour Department, Government - Member Secretary *(ex-officio);* *(iii)* Member Secretary, Delhi Pollution Control Committee, New Delhi-Member *(ex-officio);* (iv) Director, Delhi Health Services, New Delhi—Member *(ex-officio);* (v) Additional Labour Commissioner, Labour Department, Government—Member *(ex-officio);* (vi) Deputy Chief Inspector-cum-Facilitator, Labour Department, Government — Member *(ex-officio);* (vii) Occupier, largest MAH Installation- Member (viii) Two representatives of employers- Member (ix) Two representatives of employees- Member

	(x) Two members of the District Crisis Group of Off-Site Emergency Plan having expertise in Occupational Safety and Health; (3) The Board shall meet to discharge the functions as specified in sub-section (1) of section 17 of the Code. (4) The term of office of the members referred to in clauses (vii) to (x) of sub-rule (2) shall be of three years and accordingly Identity Cards shall be issued to non-official members for that period. (5) Notwithstanding anything contained in this rule, members referred to in clauses (vii) to (x) of sub-rule (2) will continue to hold office during the pleasure of the Government. (6) If a member changes his address, he shall notify his new address to the Member-Secretary of the Board who shall thereupon enter his new address in the official records. (7) When a vacancy occurs or is likely to occur on completion of the term of the member in the membership of the Board or resignation of a member or due to removal, the Member Secretary shall submit a report to the Government to nominate a person to fill the vacancy. (8) The Board shall meet at such places and at such times as may be decided by the Chairperson and it shall meet at least once in six months. (9) Ordinarily two-week notice shall be given to the members of the Board of a proposed meeting. Notice together with a list of business proposed to be transacted approved by the Chairperson shall be sent to every member of the State Board, through e-mail or registered post or speed post or by special messenger. (10) In case when the Chairperson calls an emergency meeting of the Board for considering any matter which is urgent, a notice with such reasonable time shall be sent to every member through e-mail or by registered post or speed post or special messenger. (11) No business other than for which the meeting of the Board has been convened shall be transacted at the meeting except with the permission of the Chairperson. (12) No business shall be transacted at any meeting of the Board unless at least seven members are present in that meeting which shall include at least one non-official member: Provided that if at a meeting, less than seven members are present, the Chairperson may adjourn the meeting to another date informing the members present and giving notice to the other members that he proposes to dispose of the business at the adjourned meeting whether there is prescribed quorum or not, and it shall there upon be lawful for him to dispose of the business at the adjourned meeting

	irrespective of the number of members attending. (13) Every matter which the Board is required to take into consideration shall be considered at a meeting of the Board, or if the Chairperson so directs, by sending the necessary papers to every member for opinion, and the matter shall be disposed of in accordance with that decision of the majority: Provided that where there is no opinion of majority on a matter and the members of the Board are equally divided, the Chairperson shall have a second or a casting vote. (14) The Member Secretary shall, with the approval of the Chairperson, issue notice to convene meetings of the Board and keep record of minutes and shall take necessary steps for carrying out the decision of the Board.
14	**Resignation**.- (1) A member of the Board, not being an ex-officio member, may resign by a letter in writing addressed to the Government. (2) The seat of such a member shall fall vacant from the date on which his resignation is accepted by the Government or on the expiry of thirty days from the date of receipt of intimation of resignation, whichever is earlier.
15	**Cessation of Membership**.- (1) If any member of the State Board, not being an ex-officio member, fails to attend three consecutive meetings of the Board, without obtaining the leave sanctioned by the Chairperson of the Board for such absence, he shall cease to be a member of the Board: Provided that the Chairperson may, if it is satisfied that such member was prevented by sufficient cause from attending three consecutive meetings, direct that such cessation shall not take place and on such direction being made, such member shall continue to be a member of the Board. (2) A member nominated shall cease to be a member of the Board if he ceases to represent the category of interest from which he was so nominated.

16	**Disqualification for membership.-**A person shall be disqualified for being a member of the Board- (i) if he is of unsound mind and stands so declared by a competent authority; (ii) if he is an un-discharged insolvent; or (iii) if he has been convicted for an offence, having a penalty of imprisonment of three months or more.
17	**Removal from Membership**.-The Government may remove any member of the Board, if in its opinion such member has ceased to represent the interest which he purports to represent the Board.
18	**Travelling Allowances of Members**.- (1) The travelling allowance of an official member of the Board shall be governed by the rules applicable to him for journey performed by him on official duties and shall be paid by the authority paying his salary. (2) The non-official member of Board shall be allowed traveling allowance and daily allowance for attending the meeting of the Board at such rates as are admissible to a Deputy Secretary of the Government and daily allowance shall be calculated at the maximum rate permissible to such Deputy Secretary.
19	**Technical Committee under sub section (3) of section 17. -** (1) The minimum and maximum number of members of the Technical Committee and Advisory Committee shall be three and seven respectively. (2) The members of the Technical Committee or Advisory Committee should have expertise in the field concerned.
20	**Collection of statistics and portal for Inter-State migrant workers under sub section (1) of section 21.-** The employer shall submit the details of occupational safety and health statistics electronically on web portal designated for the purpose.
21	**Safety Committee under sub section (1) of section 22. -** (1) Every establishment shall constitute a Safety Committee; (i) Employing 250 or more workers; or (ii) Involving hazardous process as defined in section 2(za) of the Code; or

(iii) Dangerous operations as defined in section 82 of the Code.

(2) Safety Committee would be constituted in the following manner:-

(i)The employer or his authorized representative shall issue a notice for constituting the safety committee and inform the workers' representatives and also display on the notice board.

(ii)The notice shall call for nomination of workers' representatives in the safety committee.

(iii)The representative of the workers shall be elected by the workers. Adequate representation of the women workers must be there in the committee.

(iv)The representatives for the management of Safety Committee shall include; -

(a) a senior official, who by virtue of his position in the establishment, can contribute effectively to the functioning of the Committee. Such senior official shall be the Chairman of the Safety Committee;

(b) a Safety Officer or "Medical Officer", wherever available, and the Safety Officer in such a case, shall be the Secretary of the Safety Committee; and

(c) a representative each from the human resource, production, maintenance and purchase departments.

(3) The tenure of the safety committee shall be of three years.

(4) The safety committee shall meet at least once in every quarter.

(5) Safety Committee shall have the right to seek information in respect of -

(i) potential safety and health hazards to which the workers may be exposed at workplace;

(ii) data on accidents as well as data resulting from surveillance of the working environment and of the health of employees, conducted at such establishments.

(6) The employer, occupier, or manager shall, within a period of 15 days from the date of receipt of the recommendations of the Safety Committee, shall take action to implement the recommendations.

(7) The minutes of the meeting shall be recorded and produced to the Inspector-cum-Facilitator on demand.

(8) The functions and duties of the Safety Committee shall include, -

(i) assisting and co-operating with the management in achieving the aims and objects outlined in the Health and Safety Policy of the establishment;

(ii) dealing with all matters concerning health, safety and environment and to arrive at practicable solutions to problems encountered;

iii) creating safety awareness amongst all employees;

iv) undertaking educational, training and promotional activities;

(v) deliberating on reports of safety environmental and occupational health surveys, emergency plans, safety audits, risk assessment and implementation of the recommendations made in the reports;

vi) carrying out health and safety surveys and identifying causes of accidents;

vii) looking into any complaint made on the likelihood of an imminent danger to the safety and health of the employees and suggest corrective measures; and reviewing the implementation of the recommendations made by it.

	(9) Where owing to the size of establishment or any other reason, the functions referred to in sub rule (8) cannot be effectively carried out by the safety committee, it may establish sub- committee as may be required to assist it.
22	**Safety Officer under sub-section (2) of section 22. -** (1) There shall be one Safety Officer, - (i) for factories employing five hundred or more workers: Provided that for the purposes of this clause, there shall be an additional Safety Officer for every five hundred workers or a fraction thereof; or (ii) for factories carrying on hazardous process or building or other construction work, employing two hundred fifty workers or more: Provided that for the purposes of this clause, there shall be an additional Safety Officer for every two hundred fifty workers or a fraction thereof. (2) A person shall not be eligible for appointment as a safety officer, unless he, - (i) possesses a degree of a recognised university or institution in any branch of Engineering or Technology and has practical experience of working in a factory or building or other construction work in a supervisory capacity for a period of not less than two years or possesses a degree in Physics or Chemistry from a recognised university or institution and has practical experience of working in a factory or building or other construction work in a supervisory capacity for a period of not less than five years, or possesses a recognised diploma in any branch of engineering or technology and has practical experience of working in a factory or building or other construction work in a supervisory capacity for a period of not less than five years; and (ii) has adequate knowledge of language spoken by majority of the workers in the region in which the factory or building or other construction work where he is to be appointed, is situated. (3) The occupier of the factory or employer of building or other construction establishment, as the case may be, shall inform the Chief Inspector-cum-Facilitator and Inspector-cum-Facilitator about appointment of the Safety Officer within one month from such appointment. (4) Following shall be the duties of a safety officer, namely: - (i) to advise and assist the management of the establishment in the fulfillment of its obligations, statutory or otherwise, concerning prevention of personal injuries and maintenance of a safe working environment; (ii) to advise the concerned departments in planning and organising measures necessary for the effective control of person injuries; (iii) to advise on safety aspects in all job studies, and to carry out detailed job safety studies of selected jobs; (iv) to check and evaluate the effectiveness of the action taken or proposed to be taken to prevent personal injuries; (v) to advise the purchase and stores departments in ensuring high quality and availability of personal protective equipment; (vi) to advise on matters relating to plant safety inspections;

	(vii) to carry out plant safety inspections in order to observe the physical conditions of work and the work practices and procedures followed by workers and to render advice on measures to be adopted for removing the unsafe physical conditions and preventing unsafe actions by workers; (viii) to tender advice on matters relating to reporting and investigation of industrial accidents and occupational diseases; (ix) to investigate accidents; (x) to investigate the cases of occupational diseases contracted and dangerous occurrences reportable under the Code; (xi) to advise on the maintenance of such records as are necessary relating to accidents, dangerous occurrences and occupational diseases; (xii) to promote setting up of safety committees and act as advisor and convener to such committees; (xiii) to organise in association with the concerned departments of the establishment campaigns, competitions, contests and other activities which will develop and maintain the interest of the workers in establishing and maintaining safe conditions of work and procedures; and (xiv) to design and conduct either independently or in collaboration with the training department of the establishment, suitable training and educational programmes for the prevention of personal injuries. (5) An employer of the establishment shall provide each safety officer with such facilities, equipment and information as are necessary to enable him to discharge his duties effectively. (6) No safety officer shall be required or permitted to do any work which is inconsistent or detrimental to the performance of the duties specified in sub-rule (5).
	CHAPTER-V **HOURS OF WORK AND ANNUAL LEAVE WITH WAGES**
23	**Daily and weekly working hours under clause (b) of sub-section (1) of Section 25.-** (1) No worker shall be required or allowed to work in an establishment for more than 48 hours in any week. (2) The periods of work of adult workers in an establishment each day including intervals and spreadovers shall be fixed by the Government through notification.
24	**Weekly Day of Rest under section (2) of section (26). -** (1) No worker shall be required or allowed to work in an establishment on the first day of the week (herein after referred to as the said day), unless- (a) he has or will have a holiday for a whole day on one of the three days immediately before or after the said day; and

	(b) employer of the establishment has, before the said day or the substituted day under clause(a),whichever is earlier, - (i) delivered a notice to the Inspector-cum-Facilitator of his intention to require the worker to work on the said day and of the day which is to be substituted, and (ii) displayed a notice to that effect in the establishment: Provided that no substitution shall be made which will result in any worker working for more than ten days consecutively without a holiday for a whole day. (2) Notice given under sub-rule(1) may be cancelled by a notice delivered to Inspector-cum-Facilitator and a notice displayed in the establishment not later than the day before the said day or the holiday to be cancelled, whichever is earlier. (3) Where, in accordance with the provisions of sub-rule (1), any worker works on the said day and has had a holiday on one of the three days immediately before it, that said day shall, for the purpose of calculating his weekly hours of work, be included in the preceding week.
25	**Compensatory holidays.-** (1) Except in the case of worker engaged in any work which for technical reasons must be carried on continuously throughout the day, the compensatory holidays to be allowed under sub-section (3) of section 26 of the Code shall be so spaced that not more than two compensatory holidays are given in one week. (2) The manager of the establishment shall display, on or before the end of the month in which holidays are lost, a notice in respect of workers allowed compensatory holidays during the following month and of the dates thereof, at the place at which the notice of periods of works prescribed under section 31 is displayed. Any subsequent change in the notice in respect of any compensatory holiday shall be made not less than three days in advance of the date of that holiday. (3) Any compensatory holiday or holidays to which a worker is entitled shall be given to him before he is discharged or dismissed and shall not be reckoned as part of any period of notice required to be given before discharge or dismissal
26	**Extra wages for overtime under section 27.** -(1) no worker shall be allowed to work overtime exceeding one hundred forty-four hours in any quarter of a year**.** (2) In calculating overtime on any day, a fraction of an hour between 15 to 30 minutes shall be counted as 30 minutes and in case of more than 30 minutes it shall be rounded and shall be counted as an hour on actual basis.

	(3) In calculating the wages or earnings in the case of a worker paid by the month, the daily wages shall be 1/26th of his monthly wages; and in the case of any other worker, it shall be the daily wages or earnings as the case may be. (4) Where a worker works in an establishment for more than eight hours in any day or for more than forty-eight hours in any week, he shall, in respect to overtime work, be entitled to wages at the rate of twice his ordinary rate of wages. (5) the spreadover for the workers shall exceed the hours that are notified by the Government under Section 25 (1)(b) in any one day under the following works and circumstances in factories, and building or other construction, namely; (a) urgent repairs; (b) work in the nature of preparatory or complimentary work; (c) work which is necessarily so intermittent that the intervals during which they do not work while on duty ordinarily amount to more than the intervals for rest; (d) work which for technical reasons must be carried on continuously; (e) engaged in making or supplying articles of prime necessity which must be made or supplied every day, (f) engaged in a process which cannot be carried on except during fixed seasons; (g) engaged in a process which cannot be carried on except at times dependent on the irregular action of natural forces; (h) engaged in an engine-rooms or boiler-houses or in attending to power-plant or transmission machinery; (i) engaged in process on account of the break-down of machinery; (j) engaged in the loading or unloading of railway wagons or lorries or trucks; (k) exceptional press of work and (l) engaged in any work, which is notified by the Government in the Official Gazette as a work of national importance;
27	**Notice of periods of work under section 31. -** The notice of period of work shall be displayed at conspicuous places especially at the entry gate of the premises in Form-09 and copy of such notice shall be sent to Inspector-cum-facilitator electronically or by registered post.
CHAPTER-VI REGISTERS, RECORDS, AND RETURNS	

28	**Maintenance and production of reports, registers and other records under section 33.-** Every employer shall- (a) maintain register of workers, wages, overtime, fine, deduction for damage or loss in Form-10 electronically and shall be kept available at an office or the nearest convenient building within the precincts of the establishment; (b) The employer or the contractor, as the case may be, shall maintain a muster roll of all the persons employed by him in the establishment in Form-11 electronically or manually and entries shall be made at the commencement and completion of each period of work. The employer shall make it readily available for inspection to the Inspector-cum-Facilitator at all times during working hours. (c) in case of manual registers and other records, be legibly entered in ink in English or Hindi; (d) be preserved in original for a period of one calendar year after the date of the last report or entry; Provided that when the original record is lost or destroyed before the expiry of one year period, true copies thereof, if available, shall be preserved for the prescribed period; (d) be produced, electronically or by registered post, on demand before the Chief Inspector-cum-Facilitator or an Inspector-cum-facilitator or any person authorized in that behalf of the Government.
29	**Register of leave with wages under section 33. -** (1) The employer, occupier or manager of every establishment shall maintain in respect of every employee thereof a record of leave with wages electronically or manually in Form-12. The register mentioned in sub- rule (1) shall be preserved for a period of two years after the last entry in them has been made and shall not be destroyed even after the expiry of that period unless it has been properly transferred to the new register.
30	**Register of accident and dangerous occurrence under section 33**.- The register of accident and dangerous occurrence shall be maintained in Form-13 by employer, occupier or manager of every establishment.
31	**Display of notice board under section 33.-** The employer, occupier or manager of every establishment shall cause to display at the conspicuous place at the workplace under his control in Form No -14.

32	**Return under section 33. -**Every employer of an establishment shall send annually a return relating to such establishment in Form-15 to the Inspector-cum-facilitator having jurisdiction so as to reach him not later than 31st January following the end of each calendar year electronically.
	CHAPTER-VII **INSPECTORS-CUM-FACILITATOR AND OTHER AUTHORITIES**
33	**Chief Inspector-cum-Facilitator under sub-section (5) of Section 34.-** Chief Inspector-cum-Facilitator: (1) For factories and safety and health provisions of establishments other than factories -Bachelor`s degree in Engineering or Technology or equivalent in any discipline by recognised University or Institution with at least five years' experience as Deputy Chief Inspector-cum-Facilitator. (2) For establishments except mentioned in sub-rule (1) - Additional Labour Commissioner.
34	**Powers of Inspector-cum-Facilitator under clause (x) of sub-section (1) of section 35. -** **Manner of taking samples-** (1) An Inspector-cum-Facilitator may at any time during the normal working hours of an establishment after informing the occupier or manager or employer of the establishment or the other person for the time being purporting to be in charge of the establishment take in manner hereinafter provided a sufficient sample of any substance used or intended to be used in the establishment such use being- (a) In the belief of the Inspector-cum-Facilitator are in contravention of any of the provisions of the Code or the rules made thereunder; or (b) In the opinion of the Inspector-cum-Facilitator likely to cause bodily injury to, all injury to the health of, workers in the factory. (2) Where the Inspector-cum-Facilitator takes a simple under sub-rule (1), he shall in the presence of the person informed under that sub-rule, unless such person willfully absents himself, divide the sample into three portions and effectively seal and suitably mark them and shall permit such person to add his own seal and mark there to. (3) The person informed as aforesaid shall, if the Inspector-cum-Facilitator so requires, provide the appliances for dividing, ceiling and marking the sample taken under this rule. (4) The Inspector-cum-Facilitator shall – (a) forthwith give one portion of the sample to the person informed under sub-rule (1); (b) the second portion to a Government Analyst for analysis and report thereon; (c) retain the third portion for production to Court before which proceedings, if any, are instituted in respect of the substance.

	(5) Any document purporting to be a report under the hand of any Government Analyst upon any substance submitted to him for analysis and report under this rule, may be used as evidence in any proceedings instituted in respect of the substance.
35	**Manner of providing alternative employment under sub-clause (d) of clause (A) of sub-section (1) of section 38.-** (1) If any person whose employment has been affected by an order under sub clause (a) of sub-Section (1) of Section 38, the affected person shall be provided an alternate employment within the establishment except the area for which such order is issued or nearest possible location at the same wage and other benefits. (2) If the whole or a part of the establishment is fully closed by an order, then it shall be the duty of the employer or occupier to pay wages to the affected workers as per the Code of Wages, 2019 (Central Act No. 29 of 2019) for the number of days for which the establishment remained closed.
36	**Appointment of "Medical Officer" under sub-section (1) of section 42.-** No person shall be appointed as "Medical Officer", unless he possess any recognized medical qualification as defined in the National Medical Commission Act, 2019 (30 of 2019) and who is enrolled in the Indian Medical Register as defined in clause *(m)* and on a State Medical Register as defined in clause *(v)* of section (2) and sections 35, 36, 37 and 40 of the said Act.
37	**Duties of "Medical Officer" under sub-section (2) of section 42**.- (1) "Medical Officer" shall carry out examination and certification of workers in a factory engaged in hazardous processes as specified in clause (za) of sub-section (1) of section 2 of the Code, dangerous operations declared under section 82 and an establishment where hazardous substances are handled or stored or used; (2) or medical supervision of any establishment or class of establishment where cases of chronic occupational illness have occurred due to arduous nature of any process carried on or hazardous condition of work; (3) in respect of any establishment or class of establishment or description of establishment in which operations involve any risk of injury to the health of any person or class of persons employed therein;

	(4) to undertake occupational health survey for any or class of an establishment, where cases of illness have occurred or there is prevalence of diseases as prescribed in Third Schedule of the code. (5) "Medical Officer" shall carry out examination to assess the age and issue fitness certificate of adolescent for employment in an establishment.
CHAPTER-VIII **SPECIAL PROVISIONS RELATING TO EMPLOYMENT OF WOMEN**	
38	**Employment of Women in establishment under section 43. -**The employer shall ensure the following conditions, namely:- 1. the consent of the woman employee shall be taken; 2. no woman shall be employed against the maternity benefit provisions laid down under the social security code, 2020 (36 of 2020); 3. adequate transportation facilities shall be provided to woman employee to pick-up from her residence and drop to establishment and vice-versa; 4. the workplace including passage towards conveniences and facilities concerning toilets, washrooms, drinking water, changing room, entry and exit of women employee should be well-lit; 5. the toilet, washroom and drinking water facilities should be near the workplace in an establishment where such women employee are employed; 6. provide safe, secure and healthy working conditions at the workplace such that no woman employee is disadvantaged in connection with her employment; 7. more than one woman employee shall be on duty at the workplace; 8. deployment of women employee should be on rotational basis; 9. CCTV cameras must be installed at the location where women employee shall work; 10. creche facility shall be provided wherever needed; 11. the women employee, who work in night shifts and regular shifts, shall have a meeting through their representatives with the employer, once in eight weeks as grievance day and the employer shall try to comply with grievances; 12. employer shall send a six monthly report to the Inspector-cum-Facilitator about the details of women employee engaged during night shift;

	13. the employer shall deploy women security guard at the workplace of women employee; 14. the provisions of the Sexual Harassment of Women at workplace (Prevention, Prohibition and Redressal) Act, 2013 (14 of 2013), as applicable to the establishments, shall be complied with.
CHAPTER-IX **SPECIAL PROVISIONS FOR CONTRACT LABOUR AND INTER-STATE MIGRANTS WORKERS ETC**	
PART-I **Contract Labour**	
39	**Conditions of Licence under sub-section (3) of section 47. -**The licence issued under sub section (1) of section 47 shall be subject to the following conditions, namely: (i) the licence shall be non-transferable; (ii) The number of workmen employed as contract labour/migrant workmen in the establishment shall not, on any day, exceed the maximum number specified in the licence; (iii) Except as provided in the rules the fee paid for the grant/renewal of the licence shall be nonrefundable; (iv) the rates of wages payable to the workers by the contractor shall as per the Code on Wages, 2019 (Central Act No. 29 of 2019) and rules made thereunder; (v) in case where the worker employed by the contractor performs the same or similar kind of works as the worker directly employed by the employer of the establishment, the wage rates, holidays, hours of work and other conditions of service of the workers of the contractor shall be the same as applicable to the workers directly employed by the employer of the establishment on the same or similar kind of work; provided that in case of any disagreement with regard to the type of work to the same shall be decided by the Inspector-cum-Facilitator whose decision shall be final; (vi) The hours of work shall conform to the rules made under Section 25 under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020. (vii) women may be employed by any contractor before 6 a.m. or after 7 p.m. in accordance with section 43 the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 and rules made their under.

	(viii) the licencee shall notify any change in the number of workers or the conditions of work to the licencing authority; (ix) the payment of wages to all the workers (other than workers engaged in the construction work/daily paid) should be every month through A/c Payee Cheques/ECS only. The payment of wages should be representative of Principal Employer, and duly verify by him/her; (x) if the contract worker of the contractor is working at the premises of the principal employer then it shall be the responsibility of the principal employer to provide the facilities or amenities such as toilet, washroom, drinking water, bathing facilities if required, changing room, first aid box, Canteen and Creche; (xi) all other facilities and entitlements shall be provided by the contractor; (xii) he shall intimate within fifteen days of the receipt of a contract work order about the details the contract work order and in the manner as under rule 45; (xiii) Every contract labour/migrant worker shall be entitled to allowances, benefits, facilities etc., as prescribed in the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020) and rules made there under; (xiv) All contract labour shall be made member of EPFO and ESIC subject to applicability as under respective provisions of the Code on Social Security, 2020. (xv) Every contractor shall within fifteen days of the receipt of a contract work order shall intimate about the contract work order containing the details such as the name of the principal employer, address of the premises where work is being undertaken, date of commencement of the contract work, the number of contract labour employed under that work order, duration of work orders. (xvi) a copy of the licence shall be displayed prominently at the premises where the contract work is being carried on; and (xvii) the contractor shall be liable to comply with the relevant provisions of the Code.
40	**Issue of contractor licence under of sub-section (1) of Section 48.-** (1) Application for issuing licence shall be made in Form-16 to the licencing authority on Portal of Labour department, Government; (2) Every application referred to sub-rule (1) shall also be accompanied by the fee and the security at the rate specified in the scheduled given below; **FEE SCHEDULE**

(Licence for Contract Labour)

Number of workers to be employed by contractor	Fee for licence Per annum (Rs.)	Security to be deposited (Rs.)
50 to100	5000	50000
101-150	10000	100000
151-200	15000	150000
201-250	20000	200000
251-500	25000	250000
501-750	30000	300000
751-1000	40000	400000
1001-1500	50000	500000
1501-2000	60000	600000
Above 2000	75000	750000

(3) Payment as required under sub-rule (2) shall be paid through portal which shall be credited to the treasury in the head of account as may be specified by Government from time to time;

(4) Licencing Authority shall issue licence in Form-17 within a period of 30 days. If no defect is communicated within stipulated time, the licence shall be deemed renewed.

41 **Renewal of licence under Section 48.-** (1) Every contractor to whom a licence is issued under rule 40 shall make an application for renewal of licence to the licencing authority on portal in Form-16 at least 30 days and not before 60 days the expiry of the licence.

(2) The licence authority shall renew the licence in Form-18 within 30 days from the date of receipt of application. If no defect is communicated within stipulated time the licence shall be deemed renewed.

(3) The fee chargeable for renewal of the licence shall be the same as for the grant of licence under rule 40. Provided that if the application for renewal is not received within the time specified in sub-rule (2), an additional fee of twenty-five per cent, shall be payable for such renewal.

42 **Amendment of licence under Section 48.-** (1) Every contractor to whom a licence is issued under rule 40 or renewed under rule 41 shall make an application for amendment of licence to the licencing authority on portal in Form-19 before any change or within three days from such change.

	(2) The fee for the amendment of a licence shall be of difference of security and fee required as per the schedule under the rule 40; (3) the licence authority shall amend the licence in Form-18 within 30 days from the date of receipt of application. If no defect is communicated within stipulated time the licence shall be deemed amended.
43	**Responsibility of contractor under sub-section (4) of Section 48.-** (1) The rates of wages payable to the workers by the contractor shall not be less than the rates prescribed under the Code on Wages, 2019 and where the rates have been fixed by agreement, settlement or award, not less than the rates fixed. (2) In case where the worker employed by the contractor perform the same or similar kind of work as the worker directly employed by the principal employer of the establishment, the wage rates, holidays, hours of work and other conditions of service of the workers of the contractor shall be the same as applicable to the workers directly employed by the principal employer of the establishment on the same or similar kind of work. In case of any dispute whether the work is of similar kind, the matter be referred to the Inspector-Cum Facilitator whose decision shall be final. (3) In other cases the wage rates, holidays, hours of work and conditions of service of the workers of the contractor shall be such as specified under the Code and rules made thereunder. (4) All contract labour shall be made member of EPFO and ESIC subject to applicability as under respective provisions of the Code on Social Security, 2020. (5) The contractor shall notify any change in the number of workers or conditions of work to the Licensing Authority, electronically. (4) Any application for refund shall, as far as possible, be disposed of within 30 days of the receipt of the application
44	**Refund of security deposit under Section 48.-** (1) On expiry of the period of licence the contractor may, if he does not intend to have his licence renewed further, make an application electronically to the licensing authority for the refund of the security deposited by him(in form of bank guarantee) along with copy of licence and notice of completion of work and bank details in which amount is required to be refunded. (2) If the Licensing authority is satisfied that there is no breach of the conditions of licence or there is no order for the forfeiture of security deposit or any portion thereof, he shall direct the refund of the security deposit to the applicant.

	(3) If there is any order directing the forfeiture of any portion of contractor‘s security deposit, the amount to be forfeited shall be deducted from the security deposit, and balance, if any, shall be refunded to the contractor.
45	**Intimation of work order and time limit for intimation under section 50**.- (1) Every contractor shall within fifteen days of the receipt of a contract work order shall intimate about the contract work order containing the details such as the name of the principal employer, address of the premises where work is being undertaken, date of commencement of the contract work, the number of contract labour employed under that work order, duration of work orders. (2) The intimation and details of the work order shall be sent electronically to the licencing authority of the Labour department, Govt. of NCT of Delhi.
46	**Revocation or suspension of licence under section 50(2).- The following procedure shall be followed for suspension or cancellation of licence, namely;-** (1) The licencing authority shall issue a show cause notice to the contractor in writing through his registered email or through registered post. The service of notice through his registered email or through registered post shall be deemed served on contractor. (2) The contractor shall reply to the notice given under sub section (1) within the time limit specified in the notice. (3) The licencing authority after considering such reply and conducting such enquiry as deemed fit necessary, pass an order within 30 days of receipt of reply.
47	**Appeal under sub-section (1) of section 52.-** The Appellate Authority under sub-section (1) of section 52 of the code shall be the Labour Commissioner, Govt. of NCT of Delhi.
48	**Responsibility for Payment of wages under section 55(1). -** (1) The contractor shall fix the wage periods in respect of which wages shall be payable and no wage period shall exceed one month. (2) The wages shall be paid before the expiry of seventh day after the last day of the wage period in respect of which the wages are payable. (3) The wages shall be disbursed through bank transfer or electronic mode only.

49	**Experience certificate to contract labour under section 56.-** Every contractor shall issue, on demand by the contract labour, experience certificate in Form-20 to the contract labour giving details of the period, work performed, experience gained in various fields performed by such contract labour.
50	**Prohibition of employment of contract labour under clause (b) of sub-section (2) of section 57.-** (1) If a question arises as to whether any activity of an establishment is a core activity or otherwise, the aggrieved party may make an application giving reasons along with supporting documents to the Government within fifteen days with the following details: a) Name of aggrieved party: b) Address for communication: c) Details of grievance: d) Reasons of claim: e) Details of documents attached: Signature of aggrieved party (2) The Government shall appoint a designated authority. (3) The designated authority shall examine and report to the Government within thirty days from the date of receipt of application. (4) The Government shall pass an order based on the report received from the authorities referred in sub-rule (2), within thirty days.
	PART II **INTER-STATE MIGRENT WORKERS**
51	**Journey allowance under section 61. -** The employer shall pay a lump sum amount on account of fare for to & fro journey to inter-state migrant worker and every dependent members of his family by train (not less than II Class Sleeper) or by bus or any other mode of passenger transport from the place of employment to the place of residence in the home state in the event of the following, namely: (1) if he has worked for a period of not less than 180 days in the concerned establishment(s) in preceding twelve months; (2) the journey allowance shall be given to an inter-state migrant worker once in twelve months.

	(3) In the event of change of employer by the inter-state migrant worker during the middle of the employment period and has not availed the journey allowance from his previous employer, then on the basis of a certificate to be given by inter-state migrant worker, the employer where the inter-state migrant worker is now working and the such worker has completed one hundred and eighty days in preceding twelve months including the period spent with the previous employer, then the employer shall give journey allowance. (4) The employer shall pay a lump sum amount of one hundred per family member per day for food during the journey.
52	**Toll free helpline number under section 63.-** A Toll-Free help-line number shall be provided by the Labour department of the Government to address queries and grievances of the inter-state migrant workers.
53	**Study of Inter-State Migrant worker under section 64.-** The study of Inter –State Migrant worker shall be conducted through reputed organization or institution having expertise in conducting socio economic studies.
54	**Format of agreement under section 66 (2).-** The agreement to be entered into between the producer and the employee of audio-visual Programme shall be in Form-21.
55	**Submission of agreement under section 66 (3).-** The copy of agreement shall be forwarded by the producer of the audio-visual Programme electronically to the Chief Inspector-cum-Facilitator.
56	**Dispute Resolution Mechanism under clause (vii) sub-section (4) section 66.-** The procedure for reference of disputes to a Conciliation Officer or a Tribunal shall be in conformity with the Industrial Relations Code, 2020 (Central Act 35 of 2020) and rules framed thereunder.
PART-III **FACTORIES**	
57	**Submission of proposed building plans of factories to be constructed or addition or alternation or extensions of the existing factory buildings for approval through single window system of MCD Portal under sub-section (1) of section 79.-** (1) No site shall be used without the previous permission in writing of the Chief

	Inspector-cum-Facilitator for the location of a factory or no building in a factory be constructed, reconstructed extended or taken into use as a factory or part of a factory located in notified conforming industrial areas or a factory engaged in public utility services as defined in Master Plan of Delhi notified from time to time irrespective of conforming/non-conforming areas of Delhi. (2) No building shall be constructed or extended or altered and taken into use as a factory unless plans in respect of such buildings are approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator. (3) Online application of proposed building plans of factories to be constructed or addition or alternation or extensions of the existing factory buildings shall be submitted through portal of single window system of Municipal Corporation of Delhi along-with flow process chart of manufacturing process, undertaking of demolition of existing building or vacant plot certificate, as the case may be. The proposed building plan shall contain sufficient overhead water provision exclusively for firefighting and the plan, elevation and necessary cross sections of the building clearly indicating means of escape in case of fire. (4) On receipt of application, if the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that the proposed plan is in accordance with sub-rule (3), the same shall be approved, otherwise rejected. (5) Plans which have already been approved under the provisions of the Factories Act, 1948 before commencement of these rules shall be deemed to have been approved under these rules.
58	**Submission of plan of existing building to be used as a Factory for the purpose of obtaining common licence or licence to run a Factory under sub-section (1) of section 79.-** (1) Chief Inspector-cum-Facilitator may require submission of plan of existing building to be used as a Factory in notified conforming industrial areas of Delhi or layout/plan of the premises to be used as a Factory or engaged in public utility services as defined in Master Plan of Delhi notified from time to time irrespective of conforming/non-conforming areas of Delhi through Portal. (2) Such building plan shall contain the following details: - (a) The site of the factory and immediate surrounding including adjacent buildings, and elevation and necessary cross-section of building, indicating all relevant details

relating to natural lighting, ventilation and means of escape in case of fire. The plan shall also clearly indicate the location of plant and machinery, aisles and passage ways; and

(c) Such other particulars as the Chief Inspector-cum-Facilitator may require.

59

Grant of licence to run a Factory under sub-section (1) of section 79.-

(1) The occupier of every factory shall submit an application in Form-22 with required information through Portal for the grant of licence to run a factory along with required fee as per Schedule, existing building plan and other documents, particulars as the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer appointed under section 34 of the Code and specially empowered in this behalf by the Government, may require.

(2) Licence may be applied for one, five or ten years. Licence fee shall be the number of years multiplied by the fees payable for registration of licence for one year. Licence fee once paid shall not be refundable under any circumstances.

(3) After verification for adjudging the suitability of premises, licence shall be granted by Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer appointed under section 34 of the Code and specially empowered in this behalf by the Government, through Portal, in Form-16.

(4) If the licence is not granted or no order is communicated to the applicant within thirty days, then such licence shall be deemed to have been granted.

FEE SCHEDULE

(For Factories)

Horse Power Installed	Maximum number of workers to be employed on any day during the year							
	Up to 20	21 to 50	51 to 100	101 to 250	251 to 500	501 to 750	751 to 1000	Above 1000
	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.
Nil	200	500	1000	2500	4000	7500	10000	12500
Up to 10	500	1000	1200	3000	6000	9000	12000	15000

Above 10 and up to 50	1000	1500	2000	5000	10000	15000	20000	25000
Above 50 and up to 100	2000	2500	3000	7500	15000	22500	30000	37500
Above 100	3000	4000	5000	10000	20000	30000	40000	50000

(5) Any occupier or employer who is desirous of obtaining common under Section 119 in respect of a factory and for engaging contract workers under section 48, shall make an application in Form-22 and common shall be granted by the Chief Inspector-cum-Facilitator in Form-23.

(6) The fee for issue of common licence shall be sum of fees as provided in Schedules of fees under separate rules for factory and contract workers.

60

Renewal of factory licence under sub-section (1) of section 79.-

(1) Renewal of the licence shall be applied through Portal in Form-22 before thirty days of expiry of the licence for a period of one, five or ten years. Licence fee shall be the number of years multiplied by the fees payable for renewal of licence for one year as per Fee Schedule provided under Rule 59. Licence fee once paid shall not be refundable under any circumstances.

(2) If the application for renewal of licence along-with requisite fees is not received on Portal thirty days before the date on which the licence expires, a late fee of twenty-five per cent in excess of the fees for all corresponding lapsed years shall be payable.

(3) Licence shall be renewed in Form-23 by the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer appointed under section 34 of the Code and specially empowered in this behalf by the Government.

(4) If the licence is not renewed or no order is communicated to the applicant within thirty days, then such licence shall be deemed to have been renewed.

(5) The fee for issue of common licence shall be calculated in accordance with Schedules of fees as provided under separate rules for the combination of establishments, for which the common licence is sought.

61

Amendment of factory licence under sub-section (1) of section 79. -

(1) A licence granted under rule 59 or renewed under rule 60 may be amended in Form-23 by the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer appointed under section 34 of the Code in the following cases:

(i) Change in name of the factory;

	(ii) Change in address of the factory; (iii) Change in name of occupier; (iv) Change in constitution of factory; (v) Change in number of workers; (vi) Change in Horse power; (vii) Change in manufacturing process. (2) A licencee, who desires to have his licence amended, shall submit an application in Form -22 on Portal. (3) The fee for the amendment of a licence shall be five hundred rupees per amendment plus the amount of difference of fee required as per Fee Schedule provided in Rule-59. (4) If the licence is not amended or no order is communicated to the applicant within thirty days, then such licence shall be deemed to have been amended.
62	**Suspension of factory licence under sub-section (1) of section 79.-** The Chief Inspector-cum-Facilitator may after giving the licencee concerned, reasonable opportunity to show cause against the proposed action, suspend any licence, if he is satisfied that the licence was obtained by the licencee through fraud or by misrepresentation of facts or any other reason to be specified, and on such suspension of licence, the licencee shall not be entitled to the refund of the licence fee.
63	**Liability of owner of premises in certain circumstances under section 80.-** Where in any premises, independent or self-contained, floors or flats are leased to different occupiers for use as separate factories, the owner of the premises shall be liable as if he were the occupier or manager of a factory, of any contravention of the provisions of the Code in respect of- (i) latrines, urinals and washing facilities in so far as the maintenance of the common supply of water for these purposes is concerned; (ii) fencing of machinery and plant belonging to the owner and not specifically entrusted to the custody or use of an occupier; (iii) safe means of access to the floors of flats, and maintenance and cleanliness of staircases and common passages; (iv) precautions in case of fire and provisions of alternate emergency staircase; (v) maintenance of hoists and lifts; and (vi) maintenance of any other common facilities provided in the premises.

64	**Power to apply code to certain premises under sub-section (1) of section 81.-** The occupier of any premises, wherein the manufacturing process of Steel Rerolling, Crushing of Stone or Chemical Works is so ordinarily carried, is required to obtain the licence irrespective of no. of workers employed and such premises shall constitute a "Factory".
65	**Dangerous operations under section 82.-** (1) The following operations when carried on in any factory are declared to be dangerous operations: (i) Manufacture of aerated water and processes incidental thereto; (ii) electrolytic plating or oxidation of metal articles by use of an electrolyte containing acids, bases or salts of metals such as chromium, nickel, cadmium, zinc, copper, silver or gold; (iii) manufacture and repair of electric accumulators; (iv) glass manufacture; (v) grinding or glazing of metals; (vi) manufacture and treatment of lead and certain compounds of lead; (vii) generation of gas from dangerous petroleum; (viii) cleaning, smoothening or roughening etc. of articles by a jet of sand, metal shot, grit or other abrasive propelled by a blast of compressed air of steam; (ix) liming and tanning of raw hides and skins and processes incidental thereto; (x) carrying on certain processes of lead and lead material in Printing Press; (xi) chemical works; (xii) manufacture of pottery and ceramics; (xiii) compression of Oxygen and Hydrogen produced by the electrolysis of water; (xiv) manipulation of stone or any other material containing free silica; (xv) handling and processing of asbestos, manufacture of any article of asbestos and any other process of manufacture or otherwise in which asbestos is used in any form; (xvi) handling and manipulation of corrosive substances; (xvii) use of ovens and driers in factories; (xviii) manufacture or Manipulation of Carcinogenic intermediates; (xix) process extracting vegetable oils from oil cakes in solvent extraction plants; (xx) manufacture or manipulation of manganese and its compounds; (xxi) protection against hazards of poisoning arising from benzene; (xxii) carbon disulphide plants; (xxiii) operations involving high noise levels;

(xxiv) manufacture or manipulation of dangerous pesticides;

(xxv) manufacture of rayon by viscose;

(xxvi) highly flammable liquids and flammable compressed gases;

(xxvii) operation in foundries;

(xxviii) textile machinery except used in jute mills;

(xxix) process of melting in induction furnace;

(xxx) wood working machinery;

(xxxi) rubber mills;

(xxxii) centrifugal machines;

(xxxiii) power presses;

(xxxiv) shears, slitters and guillotine machines;

(xxxv) thermic fluid heaters;

(xxxvi) manufacture of chromic acid or manufacture or recovery of the bichromate of sodium, potassium or ammonium; and

xxxvii) welding/cutting operation with the use of LPG/Acetylene/Argon.

(2) The provisions specified in the Schedules annexed hereto shall apply to such class or description of factories wherein dangerous operations specified in each Schedule are carried out.

(3) (a) For the medical examination of workers to be conducted by the "Medical Officer "as required by the Schedules annexed hereto, the occupier of the factory shall pay fee at the rate of one hundred rupees per examination of each worker;

(b) The fee specified in clause (a) shall be exclusive of any charges for biological, radiological or other tests which may have to be carried out in connection with the medical examination. Such charges shall be payable by the occupier; and

(c) The fee is to be paid for medical examination shall be credited to the treasury in the head of account or as may be specified by the Government from time to time.

(4) Notwithstanding anything contained in the Schedules annexed to this rule, the Inspector-cum-Facilitator may issue order in writing to the occupier, directing him to carry such measures, and within such time, as may be specified in such order with a view to remove conditions dangerous to the health of the worker or to suspend any process, where such process constitutes in the opinion of the Inspector-cum-Facilitator imminent danger of poisoning or toxicity.

(5) Any register or record of medical examinations and tests connected therewith required

	to be carried out, under any of the Schedule annexed hereto, in respect of any worker, shall be kept readily available to the Inspector-cum-Facilitator and shall be preserved till the expiry of a period of one year after the worker ceases to be in employment of the factory.
66	**Site Appraisal Committee under sub-section (1) of section 83.-** **1. Constitution** The following provisions shall govern the functioning of the Site Appraisal Committee (hereinafter referred to be as the "Committee") in these rules, namely: - (a) the Government shall constitute a Site Appraisal Committee and reconstitute the committee under the Chairmanship of the Labour Commissioner, Delhi as and when necessary; (b) the Government shall appoint a senior officer from the Directorate of Industrial Safety and Health, Labour Department, Delhi to be the Secretary of the Committee; (c) the Government may appoint the following as members of the Committee: (i) a representative of the Fire Service Organization of the Government; (ii) a representative of the Department of Industries, Delhi; (iii) a representative of the Director General of Factory Advice Service and Labour Institute, Mumbai; (iv) a representative of the Department of Health; and (v) the Government may nominate two persons having experience in the field of occupational safety or environment protection. **2.** No member, unless required to do so by a court of law, shall disclose otherwise than in connection with the purposes of the Code, at any time any information relating to the manufacturing or commercial business or any working process which may come to his knowledge during his tenure as a Member of this Committee. **3. Applications for appraisal of site. -** (a) Applications for appraisal of sites in respect of the factories covered under clause (za) of section 2 shall be submitted to the Chairman of the Site Appraisal Committee; and (b) The application for site appraisal along with fifteen copies thereof shall be submitted in Form-26 The Committee may dispense with furnishing of information on any particular item in the application form, if it considers the same to be not relevant to the application under consideration. **4. Functions of the Committee.-** (a) The Secretary shall arrange to register the applications received for appraisal of site

	in a separate register and acknowledge the same within a period of seven days; (b) the Secretary shall fix up the meetings in such manner that all the applications received and registered are referred to the Committee within a period of thirty days from the date of their receipt; (c) the Committee shall adopt a procedure for its working, keeping in view the need for expeditious disposal of applications; (d) the Committee shall examine the applications for appraisal of a site with reference to the prohibitions and restrictions on the location of an industry and the carrying on of processes and operations in different areas as per the provisions of different departments given representation in the Committee; and (e) the Committee may call for documents, examine experts, inspect the site if necessary and take other steps for formulating its views with regard to the suitability of the site. **5. Exemption.-** The industrial project granted clearance under notification No. S.O. 1533 (E) dated 14.9.2006 under the Environmental (Protection) Act, 1986, issued by the Government of India, Ministry of Environment and Forests, shall not be required to get clearance from this Committee.
67	**Compulsory disclosure of information under sub-section (1) of section 84.-** (1) The occupier of a factory carrying on a hazardous process shall supply to all workers the following information in relation to the handling of hazardous materials or substances in the manufacture, transportation, storage and other processes, namely: - (a) Requirements of section 84; (b) A list of hazardous processes carried on in the factory; (c) Location and availability of all Material Safety Data Sheets; (d) physical and health hazards arising from the exposure to or handling of substances; (e) measures taken by the occupier to ensure safety and control of physical and health hazards; (f) measures to be taken by the workers to ensure safe handling, storage and transportation of hazardous substances; (g) personal protective equipment required to be used by the workers employed in hazardous process or dangerous operations; (h) meaning of various labels and markings used in the containers of hazardous

	substances; (i) signs and symptoms likely to be manifested on exposure to hazardous substances and to whom to report; (j) measures to be taken by the workers in case of any spillage or leakage of a hazardous substance; (k) role of workers vis-à-vis the emergency plan of the factory in particular the evacuation procedures; and (l) any other information considered necessary by the occupier to ensure safety and health of workers. (2) The information required by sub-rule(1) shall be complied and made known to the workers individually through supply of booklets of leaflets and display of cautionary notices at the workplaces. (3) The booklets, leaflets and the cautionary notices displayed in the factory will be in the language understood by the majority of the workers and also explained to them. (4) The Chief Inspector-cum-Facilitator may direct the occupier to supply further information to the workers as may be deemed necessary.
68	**Compulsory disclosure of information by the occupier under sub-section (1), (2) and (5) of section 84.-** (1) The Occupier of every factory carrying on "hazardous process" shall furnish information related to hazards in writing within thirty days before the commencement of such process to the Chief Inspector-cum-Facilitator and display such information at a conspicuous place at workplace. (2) A copy of compilation of Material Safety Data Sheets in respect of hazardous substances used, produced, handled or stored in the factory shall be developed/obtained in Form-27 and furnished to the Chief Inspector-cum-Facilitator. (3) The Occupier shall also furnish any other information asked for by the Chief Inspector-cum-Facilitator from time to time for the purpose of this Code and these rules.

	(4) The occupier shall review once in every calendar year and modify, if necessary, the information furnished under these rules to the workers, the Chief Inspector-cum-Facilitator. (5) The occupier shall disseminate the information regarding the precautions to be taken about hazardous substances and hazardous processes of the factory to the local authority in writing and to the general public residing in the vicinity through public awareness programme and leaflets. (6) In the event of any change in the process or operations or methods of worker when any new substance is introduced in the process or in the event of a serious accident taking place, the information furnished shall be reviewed and modified to the extent necessary.
69	**Health and Safety Policy.-** The occupier of every factory involving hazardous process shall prepare a Health and Safety policy. (1) The Health and Safety Policy shall contain or deal with, - a. the declared intention and commitment of the top management to health, safety and environment and compliance with all the relevant statutory requirements; b. the organizational setup to carry out the declared policy clearly assigning the responsibility at different levels; and c. arrangements for making the policy effective. (2) In particular, the policy shall specify the following, namely. - a. The arrangements for involving the workers; b. The intentions of taking into account the health and safety performance of workers at different levels while considering their career advancement; c. fixing the responsibility of the contractors, sub-contractors, transporters and other agencies entering the premises; d. providing a resume of health and safety performance of the factory in its annual report; e. relevant techniques and methods, such as safety audit sand risk assessment for periodical assessment of the status on health, safety and environment and taking all remedial measures; f. stating its intentions to integrate health and safety in all decisions, including those

	dealing with purchase of plant, equipment, machinery and materials as well as selection and placement of personnel; and g. arrangements for informing educating and training and retraining its own employees at different levels and the public, wherever required. (3) A copy of the declared Health and Safety Policy duly signed by the occupier shall be made available to the Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction over the factory or to the Chief Inspector-cum-Facilitator. (4) The policy shall be made widely known by. - a. Making copies available to all workers including contract workers, apprentices, transport workers and suppliers, etc., b. Displaying copies of the policy at conspicuous places, and c. Any other means of communication. (5) The occupier shall revise the Health and Safety Policy as often as may be appropriate, but it shall necessarily be revised under the following circumstances. - a. Whenever any expansion or modification having implications on health and safety of persons at work is made; or b. Whenever new substance(s) or articles are introduced in the manufacturing process having implications on health and safety of persons exposed to such substances. The occupier shall inform within thirty days of revised Health and Safety Policy to the Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction over the factory or to the Chief Inspector-cum-Facilitator and the local authority.
70	**Disclosure of information to general public under sub-section (4) of section 84.-** (1) The Occupier of every Major Accident Harard Installation, with the approval of Chief-Inspector-cum-Facilitator, shall draw up an On-site Emergency Plan, and take appropriate steps to inform the general public who are likely to be in the area which may be affected by an accident. Such information shall include,- (i) Name of the factory and address where situated; (ii) Identification, by name and position of the person giving the information; (iii) Confirmation that the factory has approval from the Directorate of Industrial Safety and Health (iv) An explanation in simple terms of a hazardous process (es) carried on in the premises;

	(v) The common names of the hazardous substances used which could give rise to an accident likely to affect them, with an indication of their principal harmful characteristics; (vi) Brief description of the measures to be taken to minimize the risk of such an accident in compliance with its legal obligations under relevant safety statutes; (vii) Salient features of the approved disaster control measures adopted in the factory; (viii) Details of the factory's emergency warning system for the general public; (ix) General advice on the action, members of the public should take on hearing the warning; (x) Brief description of arrangements in the factory, including liaison with the emergency services, to deal with the foreseeable accidents of such nature and to minimize their effects; and (xi) Details of where further information can be obtained. (2) The occupier shall also supply any further information,- (i) to general public as directed by the District Magistrate from time to time; (ii) to the elected representatives of the general public on request . (3) The occupier shall endeavour to enter an agreement with the District Magistrate for the area, with in whose jurisdiction the factory is situated, for the District magistrate to take appropriate steps to inform the general public outside the factory who are likely to be affected by an accident as required in sub-rule (1). (4) The information in sub-rule (1) shall be in English and in the language understood by majority of the public in the vicinity.
71	**Information on industrial wastes under sub-section (3) and (7) of section 84.-** The Occupier of every factory involving hazardous process, with the approval of Chief-Inspector-cum-Facilitator, shall furnish the following details: (1) The information furnished under rules 67 and 68 shall include the quantity of solid and liquid wastes generated per day, their characteristics and the method of treatment such as incineration of solid wastes, chemical and biological treatment or liquid wastes, and arrangements for their final disposal. (2) It shall also include information on the quality and quantity of gaseous waste

	discharged through the stacks or other openings, and arrangements such as provision of scrubbers, cyclone separators, and electrostatic precipitators or similar such arrangements made for controlling pollution of the environment.
72	**Medical examination of workers employed in hazardous process under section 85.-** (1) Workers employed in an hazardous process shall be medically examined by a qualified medical practitioner in the following manner, namely :- (a) once before employment, to ascertain physical fitness of the person to do the particular job; (b) once in a period of six months, to ascertain the health status of all the workers in respect of occupational health hazards to which they are exposed; and in cases where in the opinion of the qualified medical practitioner it is necessary to do so at a shorter interval in respect of any worker; and (c) the details of pre-employment and periodical medical examination carried out as aforesaid shall be recorded in the health register in Form-05. (2) No person shall be employed for the first time without a certificate of Fitness in Form-24 granted by the qualified medical practitioner. If the qualified medical practitioner declares a person unfit for being employed in any process covered under sub-rule (1), such a person shall have the right to appeal to the Inspector-cum-Facilitator who shall refer the matter to the Medical Officer whose opinion shall be final in this regard. If the Inspector-cum-Facilitator himself is also a Medical Officer, he may dispose of the application himself. (3) Any finding of the qualified medical practitioner revealing any abnormality or unsuitability of any person employed in the process shall immediately be reported to the Medical Officer who shall in turn, examine the concerned worker and communicate his findings to the occupier within thirty days. If theMedical Officer is of the opinion that the worker so examined is required to be taken away from the process for health protection, he will direct the occupier accordingly, who shall not employ the said worker in the same process. However, the worker so taken away be provided with alternate placement unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical Officer in whichcase the worker affected shall be suitably rehabilitated : Provided that the Medical Officer on his own may examine any worker when he

	considers it necessary to do so for ascertaining the suitabilityof his employment in the 'hazardous process' or for ascertaining the health status of any worker. (4) The workers taken away from employment in any process under sub-rule (2) may be employed again in the same process only after obtaining the FitnessCertificate from the Medical Officer and after making entries to that effect inthe health register. (5) An Inspector-cum-Facilitator may, if he deems it necessary to do so, refera worker to the Medical Officer for medical examination as required under sub-rule (1) or if he is a Medical Officer himself, conduct such medical examination. (6) The opinion of the Medical Officer in such a case shall be final.The fees required for this medical examination shall be paid by the occupier (7) The worker required to undergo medical examination under these rules and for any medical survey conducted by or on behalf of the Central or the Government shall not refuse to undergo such medical examination.
73	**Qualifications, etc. of Supervisors under section 85 (b).**- (1) All persons who are required to supervise handling of hazardous substance shall possess the following qualifications and experience; (a) (i) A degree in chemistry or diploma in chemical engineering or technology with 5 years' experience; or (ii) A master's degree in chemistry or a degree in chemical engineering or technology with 2 years' experience. The experience stipulated above shall be in process, operation and maintenance in the chemical industry. (b) The Chief Inspector-cum-Facilitator may require the supervisor to undergo training in Health and Safety. (2) The syllabus and duration of the above training and the organisations conducting the training shall be approved by the Government in accordance with the guidelines issued by the Director-General of Factory Advice Service and Labour Institutes.
74	**Occupational Health Centers under section 85 (b).-** (1) In respect of any factory carrying on hazardous process, there shall be provided and maintained in good order an Occupational Health Centre with the services and facilities as per the scale laid down hereunder: - (a) For factories employing up to fifty workers– (i) The services of a qualified medical practitioner on retainer-ship basis to be notified by the occupier. He will carry out the pre-employment and periodical medical

	examination as stipulated in rule 72 and render medical assistance during any emergency; (ii) At least five persons trained in first-aid procedure amongst whom at least one shall always be available during the working period; and (iii) A fully equipped first-aid box. (b) For factories employing fifty-one to two hundred workers: - (i) An occupational health Centre having a room with a minimum floor area of fifteen square meters with floors and walls made of smooth and impervious surface and with adequate illumination and ventilation as well as equipment as per the Schedule annexed to this rule; (ii) A part- time qualified medical practitioner shall be the overall charge of the center who shall visit the factory at least twice in a week and whose services shall be readily available during medical emergencies; (iii) One qualified and trained dresser-cum-compounder on duty throughout the working period; and (iv) A fully equipped first-aid box in all the departments. (c) For factories employing above two hundred workers: - (i) one full-time qualified medical practitioner for factories employing up to five hundred workers and one more qualified medical practitioner for every additional one thousand workers or part thereof; (ii) an Occupational Health Centre having at least two rooms each with a minimum floor area of fifteen square meters with floor and walls made of smooth and impervious surface and adequate illumination and ventilation as well as equipment as per the Schedule annexed to this rule. (iii) There shall be one nurse, one dresser-cum-compounder and one sweeper-cum-ward boy throughout the working period; and (iv) The Occupational Health Centre shall be suitably equipped to manage medical emergencies. (2) The qualified medical practitioner required to be appointed under sub-rule(1) shall have any recognized medical qualification as defined in the National Medical Commission Act, 2019 (Central Act No. 30 of 2019) and should be enrolled on the

National Register as defined in clause(m) of section 2 or on the State Register as defined in clause (v) of section 2of the afore said Act and should possess a certificate of Training in industrial Health of minimum three months duration recognised by the Government:

Provided that-

(i) A person possessing a diploma in Industrial Health or equivalent shall not be required to possess the certificate of training as aforesaid;

(ii) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, subject to such conditions as he may specify, grant exemption from the requirement of this sub-rule, if in his opinion a suitable person possessing the necessary qualification is not available for appointment; and

(iii) in case of a person who has been working as qualified medical practitioner for a period of not less than three years on the date of commencement of these rules, the Chief Inspector-cum-Facilitator may, subject to the condition that the said person shall obtain the aforesaid certificate of training within a period of three years, relax the qualification.

(3) The syllabus of the course leading to the above certificate and the organisation conducting the said course shall be approved by the Government in accordance with the guidelines issued by the Director General, Factory Advice Service and Labour Institute.

(4) The organisation approved by the Director General, Factory Advice Service and Labour Institute for this course shall also be eligible to issue above certificate.

(5) Within one month of the appointment of a qualified medical practitioner, the occupier of the factory shall furnish to the Chief Inspector-cum-Facilitator the following particulars, namely:

(a) Name and address of the qualified medical practitioner;

(b) qualifications;

(c) experience, if any; and

(d) the sub-rule under which appointed.

SCHEDULE

Equipment for Occupational Health Centre in Factories.

1. A glazed sink with hot and cold water always available

	2. A table with a smooth top at least 180 cm. x 105 cm. 3. Means for sterilizing instruments. 4. A couch. 5. Two buckets or containers with close fitting. 6. A kettle and spirits stove or other suitable means of boiling water. 7. One bottle of spirits ammonia caromatics (120ml) 8. Two medium size sponges. 9. Two Kidney trays. 10. Four cakes of toilet, preferably antiseptic 11. Two glass tumblers and two wine glasses 12. Two clinical thermometers. 13. Two tea spoons. 14. Two graduated (120ml) measuring glasses. 15. One wash bottle (1000cc) for washing eyes. 16. One bottle (one litre) carboliclotion 1 in 20. 17. Three chairs. 18. One screen. 19. One electric hand torch. 20. An adequate supply of tetanus toxoid 21. Coramine liquid (60ml.). 22. Talets-Antihistaminic, antispasmodic (25 each) 23. Syringes with needles -2 cc, and 10 cc. 24. Two needle holders big and small. 27. One dressing for ceps 28. One scalpel. 29. One stethoscope. 30. Rubber bandage-pressure bandage. 31. Oxygen cylinder with necessary attachments. 32. One Blood Pressure apparatus,

	33. One patellar Hammer. 34. One Peak-flow meter for lung function measurement. 35. One stomach wash set. 36. Any other equipment recommended by the Factory "Medical Officer" according to specific need relating to manufacturing process. 37. In addition– ***(1) For factories employing 51 to 200 workers-*** 1. Four plain wooden splints 900 mmx00 mmx6mm 2. Four plain wooden splints 50 mm x 75 mm x 6mm. 3. Two plain wooden splints 250 mm x 50 mm x 12 mm. 4. One pair artery forceps. 5. Injections-morphia, pethidine, atropine, adrenaline, coramine, novacan (2 each). 6. One surgical scissors. ***(2) For factories employing above 200 workers.*** 1. Eight plain wooden splints 900 mm x 100 mm x 6 mm. 2. Eight plain wooden splints 350 mm x 75 mm x 6 mm. 3. Four plain wooden splints 250 mm x 50 mm x 12 mm. 4. Two pairs artery forceps. 5. Injections –morphia, pethadine, atropine, adrenaline, coramine, novacan(4each). 6. Two surgical scissors.
75	**Ambulance van under section 85 (c).-** 1. In any factory carrying on hazardous process, there shall be provided and maintained in good condition, a suitably constructed ambulance van equipped with items as per sub-rule (2) and manned by a full-time Driver-cum-mechanic and helper trained in first-aid for the purposes of transportation of serious cases of accidents or sickness. The ambulance van shall not be used for any purpose other than the purpose stipulated herein andwill normally be stationed at or near to the Occupational Health Centre Provided that a factory employing less than two hundred workers may make arrangements for procuring such facility at short notice from nearby hospital or other places, to meet any emergency.

2. The ambulance should have the following equipment:-

(a) General –

-- A wheeled stretcher with folding and adjusting devices; with the head of the stretcher capable of being tilled upward;

-- Fixed suction unit with equipment;

-- Fixed oxygen supply with equipment;

-- Pillow with case, sheets, blankets, towels;

-- Emesis bag, bed Pan, urinal, glass

(b) Safety equipment –

-- Flares with life of thirty minutes;

-- Flood lights;

-- Flash lights, Fire extinguisher dry powder type;

-- Insulated gauntlets.

(c) Emergency care equipment-

(i) Resuscitation –

-- Portable suction unit, portable Oxygen units;
-- Bag-valve-mask, hand operated artificial ventilation unit;

-- Airways; -- Mouth gases; -- Trachestomy adoptors;

-- Short spine board; -- I. V. Fluids with administration unit;

-- B.P. manometer; -- Gugg; -- Stethoscope

(ii) Immobilization –

-- Long and short padded boards; -- Wire ladder splints;

-- Triangular bandage; -- Long and short spine boards.

(iii) Dressings –

-- Gauze pads – 4" x 4"; -- Universal dressing 10" x 36";

-- Roll of aluminium foils; -- Adhesive tape of 3"; -- Safety pins;

-- Bandage sheets; -- Burn sheet.

(iv) Poisoning –

-- Syrup of lpecae; -- Activated Charcoal pre-packeted in doses; -- Snake bite kit;

<table>
<tr><td></td><td>-- Drinking water.
(v) Emergency Medicines –
-- As per requirement (under the advice of Medical Officer only).</td></tr>
<tr><td>76</td><td>Decontamination facilities under section 85.- In every factory carrying out `hazardous process', the following provisions shall be made to meet emergency, namely:-
(a) fully equipped first aid box;
(b) readily accessible means of water for washing, drenching clothing of workersas well as for those who have been contaminated with hazardous and corrosive substances and such means shall be as per the scale shown in the table below:-
<table>
<tr><th colspan="2">Table</th></tr>
<tr><th>No. of persons employed</th><th>No. of drenching shower at anytime</th></tr>
<tr><td>Up to 50</td><td>2</td></tr>
<tr><td>Between 51 to 100</td><td>3</td></tr>
<tr><td>101 to 200</td><td>3+1 for every 50 persons thereafter</td></tr>
<tr><td>201 to 400</td><td>5+1 for every 50 persons thereafter</td></tr>
<tr><td>401 and above</td><td>7+1 for every 50 persons thereafter</td></tr>
</table>
(c) a sufficient number of eye wash bottles filled with distilled water or suitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently situated and clearly indicatedby a distinctive sign which shall be visible at all times.</td></tr>
</table>

77	**Making available health records to workers under section 85.-** (1) The occupier of every factory carrying out hazardous process shall make accessible the healthrecords including the records of workers exposed to hazardous process or, as the case may be, the medical records of any worker for his perusal under the following conditions, namely:- (a) once in every twelve months or immediately after the medical examination, whichever is earlier; (b) if the qualified medical practitioner or Medical Officer, as the case may be, is of the opinion that the worker has manifested signs and symptoms of any notifiable disease as specified in the Third Schedule to the Code; (c) if the worker leaves the employment; (d) if any one of the following authorities so direct :-- (i) the Chief Inspector-cum-Facilitator; (ii) the Director General, Factory Advice Service and Labour Institutes. (iii) the Health Authority of Central or Government; (iv) the Competent Authority in relation to employee's Compensation; (v) the Director, Employees State Insurance Corporation (Medical benefits); and (2) A copy of the up-to-date health records including the record of worker's exposure to hazardous process or, as the case may be, the medical records shall be supplied to the worker on receipt of an application from him. X-ray plates and other medical diagnostic reports may also be made available for reference to his medical practitioner.
78	**Permissible Levels in Factories under section 88.-** Without prejudice to the requirements in any other provisions in the Code or the rules made there under, the requirements specified in the Schedule given below shall apply to all factories:- **SCHEDULE** **1. Definitions:** for the purpose of this schedule – (a) "mg/m3" means milligrams of a substances per cubic meter of air; (b) "mppcm" means million particles of a substance per cubic meter of air; (c) "ppm" means parts of Vapour or gas per million parts of air by volume at 25

degrees centigrade and 760 mm of mercury pressure;

(d) "The time-weighted average concentration limit for a normal 8-hour workday and a 40-hour work week to which nearly all workers may be repeatedly exposed, day after day, without adverse effect."

Time weighted average

$$C1T1 + C2T2 + \ldots\ldots\ldots\ldots CnTn$$

Concentration= ……..

$$T1 + T2 + \ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots Tn$$

Where C1 represents the concentration of the substance for duration T1 (inhours);

C2 represents the concentration of the substance for duration T2 (in hours);and

Cn represents the concentration of the substance for duration Tn (in hours).

(e) "Work location" means a location in a factory at which a worker works or may be required to work at any time during any shift on any day.

2. Limits of concentration of substances at work location: -

(1) The time weighted average concentration of any substance listed in table 1 or 2 of the schedule, at any work location in a factory during any shift on any day shall not exceed the limit of the permissible time weighted average concentration specified in respect of that substance:

Provided that in the case of a substance mentioned in Table 1 in respect of which a limit in terms of short-term maximum concentration is indicated, the concentration of such a substance may exceed the permissible limit of the time weighted average concentration for the substance for short periods not exceeding 15 minutes at a time, subject to the condition that-

(a) Such periods during which the concentration exceeds the prescribed time weighted average concentration are restricted to not more than 4 per shift;

(b) the time interval between any two such periods of higher exposure shall not be less than 60 minutes; and

(c) At no time the concentration of the substance in the air shall exceed the limit of short-term maximum concentration.

(2) In the case of any substance given in Table 3, the concentration of the substance at

any work location in a factory at any time during any day shall not exceed the limit of exposure for that substance specified in the table.

(3) In the cases where the word "skin" has been indicated against certain substance mentioned in Tables 1 and 3, appropriate measures shall be taken to prevent absorption through cutaneous routes particularly skin, mucous membranes, and eyes as the limits specified in these Tables are for conditions where the exposure is only through respiratory tract.

(4) (a) In case, the air at any work location contains a mixture of such substances mentioned in Table 1, 2 or 3, which have similar toxic properties, the time weighted concentration of each of these substances during the shift should be such that when these time weighted concentration divided by the respective permissible time weighted average concentration specified in the above-mentioned tables, and the fractions obtained are added together, the total shall not exceed unity.

$$\frac{C1 + C2 + \ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots Cn}{L1 + L2 \ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots Ln}$$

Where C1, C2..... Cn are the time weighted concentration of toxic substances 1,2----------, and n respectively, determined after measurement at work location;

And L1, L2……Ln are the permissible time weighted average concentration of the toxic substances 1, 2, and n respectively.

(b) In case the air at any work location contains a mixture of substances, mentioned in Table 1, 2, 3 and these do not have similar toxic properties, then the time weighted concentration of each of these substances shall not exceed the permissible time weighted average concentration specified in the above-mentioned tables, for that particular substance.

(c) The requirement in clauses (a) and (b) shall be in addition to the requirements in paragraphs 2 (1) and 2(2).

3. Power to require assessment of concentration of substances.-

(1) An Inspector-cum-Facilitator may, by an order in writing, direct the occupier or manager of a factory to get before any specified date, the assessment of the time

weighted average concentration at any work location of any of the substances mentioned in Table 1,2 or 3 carried out.

(2) The results of such assessment as well as the method followed for air sampling and analysis for such assessment shall be sent to the Inspector-cum- Facilitator within 3 days from the date of completion of such assessment and also a record of the same kept readily available for inspection by an Inspector- cum-Facilitator.

4. Exemption.- If in respect of any factory or a part of a factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that, by virtue of the pattern of working time of the workers at different work locations or an account of other circumstances, no worker is exposed, in the air at the work locations, to a substance or substances specified in Tables 1,2 or 3 to such an extent as is likely to be injurious to his health, he (the Chief Inspector-cum-Facilitator) may by an order in writing, exempt the factory or a part of the factory from the requirements in paragraph 2, subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

Table-1

Substance	**Permissible level of exposure**			
	Time-weighted average concentration		short-term maximum concentration	
	ppm	mg/m3	ppm	mg/m3
Acetic acid	10	25	15	37
Acrolein	0.1	0.25	0.3	0.8
Aldrin-skin	-	0.25	-	0.75
Ammonia	25	18	35	27
Aniline-skin	2	10	5	20
Anisidine(o-p-isomer)-skin	2.1	0.5	-	-
Arsenic and compounds	-	0.2	-	-
Benzene	10	30	-	-
Bromine	0.1	0.7	0.3	2

2-Butanone(methyl ethyl)(ketone-mek)	200	590	300	885
n-Butyl lacetate	150	710	200	950
Secondary/ Tertiary Butyl Acetate	200	950	250	1190
Cadmium dust and salt (as cd)	-	0.05	-	0.2
Calcium	-	2	-	-
Carbyl (sevin)	-	5	-	10
Carbofuran(furadan)	-	0.1	-	-
Carbon disulfide-skin	2	60	30	90
Carbon mono oxide	50	55	400	440
Carbon tetra chloride-skin	10	65	20	130
Carbonyl chloride(Phosgene)	0.1	0.4	-	-
Chlordane-skin	-	9.5	-	2
Chlorobenzene(Mono Chlorobenzene)	75	350	-	-
Chlorine	1	3	3	9
Bi-Chloromethyl Ether	0.001	-	-	-
Chromic Acid and Chromates (as cr)	-	0.05	-	-
Chromium sel Chromic, Chrmous salts	-	0.05	-	-
Copper Fumes	-	0.2	-	-
Cotton Dust (raw)	-	0.02	-	-
Cresol,All Isomers-skin	5	22	-	-
Cynides (as cn) skin	-	5	-	-
Cynanogen	10	20	-	-
DDT(Dicholoro Diphenyl Trichloro-Ethane)	-	1	-	3
Demton-skin	0.	0	0	0.3

	0.1	1	.03	
Diazinon-skin	-	0.1	-	0.3
Dibutyl phthalate	-	5	-	10
Dichlorves (ddv)-skin	0.1	1	0.3	3
Dieldrin-skin	-	0.25	-	0.75
Dinitrobenzene(all isomers)-skin	0.15	1	0.5	3
Dinitrotuolene-skin	-	1.5	-	5
Diphenyl	0.2	1.5	0.6	4
Endosulfam (thiodan)-skin	-	0.1	-	0.3
Endrin-skin	-	0.1	-	0.3
Ethyl acetate	400	10000	-	-
Ethyl alcohol	1000	1900	-	-
Ethyl amine	60	18	-	-
Flourides	-	2.5	-	-

Fluorin	1	2	2	4
Hydrogen cynide-skin	10	11	15	16
Hydrogen Sulfide	10	15	16	27
Iron oxide fumes	-	5	-	10
Isoamyl acetate	100	525	125	655
Isoamyl alcohol	100	360	125	450
Isobutyl alcohol	50	150	75	225
Lead fumes and dust	-	0.15	-	0.45
Libdane-skin	-	0.5	-	1.5
Malathion-skin	-	10	-	-
Manganese fumes	-	1	-	1
Mercury	-	0.05	-	0.15
Mercury)alkyl compounds)skin	0.001	0.01	0.003	0.03
Methyl alcohol(methanol)-skin	200	260	250	310
Methyl celloply-skin(2-methoxy ethanol)	25	80	35	120
Methyl isobutyl ketone-skin	100	410	125	510
Naphthalene	10	5	1	75

	0	5		
Nickel carbonyl	0.05	0.35	-	-
Nitric acid	2	5	4	10
Nitric oxide	25	30	35	45
Nitrobenzene-skin	1	5	2	10
Oil mist minerals	-	5	-	10
Parathion-skin	-	0.01	-	0.03
Phenel-skin	5	19	10	38
Phorate (thimet)-skin	-	0.05	-	0.2
Phosgene(Carbonyl Chloride)	0.1	0.4	1	1
Phosphine	0.3	0.4	1	1
Phasphorous(yellow)	-	0.1	-	0.3
Phasphorous pentachloride	-	1	-	3
Phasphorous trichloride	0.5	3	-	-
Picric acid-skin	-	0.1	-	0.3
Pyridine	5	15	10	30
Saline(silicontetrahydride)	0.5	0.7	1	1.5
Styrene monomer(phenylethylene)	100	4	1	52

		20	25	5
Sulfur dioxide	5	13	-	-
Sulphuric acid	-	1	-	-
Toluidine (toloul)-skin	100	375	150	500
O-Toludine	5	22	10	44
Trichloroethylene	100	535	150	800
Vinyl chloride	5	10	-	-
Welding fumes(nitrous oxide)	-	5	-	-
Xylene(o-m-p-isomers)-skin	100	435	150	655

TABLE–2

S.No	Substance		Permissible time average concentration
Silica Crystalline			
i	Quartz	1	in term of dust count=1060/(%quartz+10) in mppcm
		2	in term of respirable dust =10/(% respirablequuartz+2) in mg/cubic metre
		3	in iterm of total dust =30/(% quartz+3) in mg/cubic metre
ii	Cristobalite		half of the limit given against quartz
iii	Tridmite		do
iv	Silica fused		as for quartz
v	Tripoli		as for item(2) quartz

Amorphous 705 mppcm

2 Silicates having less than 1 % free silica by weight

(a) Asbestos fibres longer than 5 microns

(i) Amosite	0.5 Fibre/cubic centimeter
(ii) Chrysetilc	2 Fibres /centrimeter
(iii) Crystobalite	0.2 Fibres/cubic centimeter
(iv) other form	2 Fibre/cubic centimeer

(b) Mica 705 mppcm

(c) Mineral wool fibre 10 mg per cubic metres

(d)Porlite 1060 mppcm

(e) Portland cement 1060 mppcm

(f) Soapstone 705 mppcm

(g) Talc (notabeatiform) 785 mppcm

(h) Talc(fibrruous) Same limits as for asbestos

(i) Tremelite Same limits as for asbestos

3 Coal Dust

	for airborne dust having less than 5% silicon dioxide by weight	2mg/m3
	for airborne dust having over 5% silicon dioxide by weight	Same limit as prescribed by formulas in item (2) against quartz.

TABLE–3

Substance	Permissible limit of exposure	
	ppm	mg/m3
Acetic anhydride	5	20

O-Dichlorobenzene	50	300
Formaldehyde	2	3
Hydrogen Chloride	5	7
Manganese & compounds(asMn)	-	5
Nitrogendioxide	5	9
Nitroglycerin-skin	0.2	2
Potassiumhydroxide	-	2
Sodiumhydroxide	-	2
-22,4,6–Trinitrotoluene(TNT)	-	0.5

79 **Appropriate authority for appeal under section 90. -**An appeal presented under section 90 shall lie to the Chief Inspector-cum-Facilitator, or in cases where the order appealed against is an order passed by the Chief Inspector-cum-Facilitator, to the Labour Commissioner, Delhi and shall be in the form of memorandum setting forth concisely the grounds of objection to the order and shall be accompanied by a copy of the order.

PART-VI
PLANTATION

80 **Facility for workers in plantation under clause (a) sub-section (1) of section 92.-**

1. **Housing accommodation for workers.-** Every employer shall provide for worker and his family residing in a plantation, housing accommodation as near as possible to the place of work.

2. Standard and specification of housing accommodation.- All housing accommodation for workers in a plantation shall conform to such standards and specifications as may be approved by the Government on the recommendation of the Board constituted under section 17.

3 Sites for housing accommodation.-

(1) The housing accommodation shall be provided on dry well-drained land which is consistent with the requirement regarding distance from the plantation, has supplies of wholesome drinking water within a reasonable distance.

(2) Adequate lighting arrangements shall be provided in and around the area in which housing accommodation is provided.

(3) The employer shall maintain in good condition the approach roads and paths to the area where houses are located as also the sewers and drains in that area.

(4) The employer shall cause the vicinity of all houses to be kept clear of refuse and excreta and the latrines and drains to be cleaned out daily and all refuse in or near them to be collected, removed and disposed of hygienically.

(5) Adequate facilities of toilets with sewage disposal shall be ensured by theemployer.

4. Maintenance of houses.-

(1) The employer shall, at his own expenses, maintain all houses provided for accommodation of workers in a fit and safecondition and execute annual and such other repairs as may be necessary from time to time.

(2) A worker occupying a house may, and an Inspector-cum-Facilitator appointed under the Code shall, bring to the notice of the employer any defect in the condition of a house which makes it dangerous to the health and safety of the worker. It shall be the duty of the employer to rectify the same at the earliest.

(3) The employer shall get all the houses lime-washed at least once every year and all the doors, windows and other wooden structure varnished or painted once in three years. A record of dates on which lime-washing or painting was carried out shall be maintained in a register.

(4) If any employer fails to comply with the requirements of sub -rules (1), (2) or (3), the Chief Inspector-cum-Facilitator may cause repairs to be done and realize the cost thereof from the employer as arrears of land revenue.

5. Accommodation to be rent free.- No rent shall be charged by an employer for the housing accommodation provided to workers and their families residing in his plantation.

6. Occupation of accommodation after termination of employment.-

1. When a worker dies in the service of the employer, or retires, or goes on transfer, or resigns or goes on leave or when his services are terminated, he orhis family may retain the house up to the period as detail below—

a. in the case of death, transfer, termination of service, retirement orresignation, a period not exceeding two months;

b. in the case of leave, for the period of leave; and

	c. in the case where the discharge of a worker is disputed and the matter has been taken to an Industrial Tribunal or Court, for so longas the case is not finally disposed of". 2. If a worker fails to vacate the house on the expiry of the period mentioned above and continues to occupy the same when no memberof his family is working, he shall be liable to pay to the employer suchrent at a rate not exceeding ten percent of his wages as may be fixed bythe Chief Inspector-cum-Facilitator.
81	**Crèche for Plantation Workers under clause (b) sub-section (1) of section 92.-** (1) In every plantation wherein fiftyor more workers are employed or were employed on any day of the precedingtwelve months, the employer shall provide and maintain creche for the use of the children who are between the age of 2 and 6 years. (2) Every crèche shall be conveniently accessible to the parents of the children accommodated therein. (3) There shall be not less than fifteen square feet of floor area for each childto be accommodated in a crèche. (4) The building in which the crèche is situated shall be of sound constructionwith a good plinth. (5) The plan of the crèche building shall be in accordance with the standard plan or plans laid down by the Chief Inspector-cum-Facilitator. (6) The crèche shall be furnished with suitable furniture such as cots to lie down, benches to sit, a hammock for each child below the age of two years, etc., and provided with toys and other play things as may be specified by theChief Inspector-cum-Facilitator with the prior approval of the Government. (7) A suitably fenced and shady open-air play-ground shall be provided for the children. (8) The employer shall appoint a woman as Crèche-in-charge to look after children during the absence of their parents, who shall possess such qualificationsand training as may be approved by the Government.
82	**Educational facilities for worker's children under clause (c) sub-section (1) of section 92.-** Every employer shall, if the number of workers children between the ages of six and twelve in his plantation exceeds twenty-five, provide and maintain a Primary School for imparting Primary education to the children:

	Provided that an employer may not provide and maintain a Primary School if there is one under the direct management of the Government or of any local body for imparting free education to the children up to the primary or higher standard, with enough seats to admit the children between the ages of six and twelve of the workers in his plantation or within a distance of one kilometer from the place where workers reside in his plantation. **Equipment in school.-** The employer or employers, as the case may be shall provide for every Primary School maintained under rule 134 such educational and other equipment as may be considered necessary by the State Education Department. **Fee to be charged.-** No fees shall be charged from the workers' children attending the Primary School.
83	**Benefit of sickness under clause (d) sub-section (1) of section 92.-** (1) Every worker shall be entitled to obtain sickness allowance from his employer for each day of certified sickness for a total period of fourteen days in a year at the rate of wages paid normally. Provided however, that where under existing provisions under any law the sickness allowance is higher, workers shall not, by the dint of this rule, be deprived of such higher allowance. (2) Sickness allowance specified in sub-rule (1) shall be paid at the option of the worker either at the time of payment of weekly advances on account of wages or along with the first installment of wages payable to the worker after he resumes his work on recovery from certified sickness. (3) The certificate of sickness shall be issued by the Medical Officer or qualified medical practitioner appointed by the employer to every worker entitled to obtain sickness allowance. (4) No sickness allowance shall be paid to a worker if he attends to work on any day for which he has been granted sickness allowance.
84	**Recreational facilities under clause (e) sub-section (1) of section 92.-** (1) Every employer shall provide and maintain,- (a) recreation center to the scale of one for every one hundred and seventy- five families of resident workers or part thereof with provision for a television with dish connection and indoor games for workers and their families and such other facilities, as

	may be specified by the Chief Inspector-cum-Facilitator, with prior approval of the Government; and (b) a playground or playgrounds for workers and their families with necessary sports equipment for out-door games: (2) Every recreation center to be provided and maintained shall be conveniently situated as near as possible to the worker's quarters.
85	**(1) Safeguards for women and adolescent in using or handling hazardous substances under subsection (2) and (3) of section 93.-** No pregnant woman or adolescent shall be allowed to handle any hazardous substance. **(2) Qualifications to supervise the use, handling, storage and transportation of insecticides, chemicals and toxic substances in the plantation of the employer.-** For the purposes of sub-section (3) of section 93, no person shall be appointed by an employer unless such person is,- (i) in possession of B.Sc. in Chemistry or Agriculture; (ii) able to speak and understand the language of workers; and (iii) having an experience of three years in such field.
86	**Safety measures and safe work practices under sub-section (4) of section 93.-** The following safety measures and safe work practices with respect to the location, security and access to storage of insecticides, chemicals and toxic substances shall be ensured by the employer, namely:- (a) the store or storage area shall be separate from other buildings, dwellings, storage of foodstuffs; (b) accidental or unauthorized access to the storage area shall be prevented; (c) the store shall be kept locked and fitted with a child proof latch to prevent risks to children, visitors to the workplace, and members of the public who are not familiar with the hazards of insecticides, chemicals and toxic substances; (d) adequate natural or mechanical ventilation shall be provided; (e) impervious floors with drainage into a sump concrete door sills concrete or block walls to a sufficient height to contain spills impervious shelving; (f) the walls (or bund) and door sill shall be high enough to contain a spillage of twenty-five per cent of the total volume of packaged liquid pesticides; (g) provision shall be made for drainage of spills and clean up water into a sump or pit

	that can contain the insecticides, chemicals and toxic substances, clean up materials and the wash water; (h) supply of wash water shall be made readily available; (i) good natural cross-flow ventilation shall be provided with vents in opposite walls, above bund height; (j) substances shall be stored at a cool temperature to prevent deterioration; an (k) the products shall be protected from moisture so that packaging and labeling does not deteriorate.
87	**Medical examination and health record of plantation workers under sub-section (5) of section 93.-** (1) Every worker employed in a plantation, who is exposed to insecticides, pesticides, chemicals and toxic substances shall be medically examined by a qualified medical practitioner in the following manner, namely:- (i) once before employment, to ascertain physical fitness of the person to do the particular job; (ii) once in a period of twelve months, to ascertain the health status of all the workers in respect of occupational health hazards to which they are exposed; and (iii) the details of pre-employment and periodical medical examination carried out as aforesaid shall be recorded in the health register in Form-05. (2) No person shall be employed for the first time without a certificate of Fitness in Form-24 granted by the qualified medical practitioner. If the qualified medical practitioner declares a person unfit for being employed, such a person shall have the right to appeal to the Inspector-cum-Facilitator who shall refer the matter to the Medical Officer whose opinion shall be final in this regard. (3) Any finding of the qualified medical practitioner revealing any abnormality or unsuitability of any person employed shall immediately be reported to the Medical Officer who shall in turn, examine the concerned worker and communicate his findings to the employer within thirty days. If the Medical Officer is of the opinion that the worker so examined is required to be taken away from the employment for health protection, he will direct the employer accordingly, who shall not employ the said worker in the same employment. However, the worker so taken away shall be provided with alternate placement unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical Officer in which case the worker affected shall be suitably rehabilitated. (4) The workers taken away from employment under sub-rule (3) may be employed

	again in the same employment only after obtaining the Fitness Certificate from the Medical Officer and after making entries to that effect inthe health register. (5) A copy of the up-to-date health records including the record of worker's exposure to insecticides, pesticides, chemicals and toxic substances or, as thecase may be, the medical records shall be supplied to the worker on receipt ofan application from him. X-ray plates and other medical diagnostic reports may also be made available for reference to his qualified medical practitioner.
88	**Washing, bathing and cloak-room facilities to plantation workers under clause (a) sub-section (7) of section 93.-** (1) There shall be provided and maintained in every plantation for the use of allthe workers taps for washing, at the rate of one for every fifteen persons including liquid soap in a container with tilting arrangements and nail brushes or other suitable means for effective cleaning. Such facilities shall be conveniently accessible and shall be kept in a clean and hygienic condition. (2) If washing facilities as required above are provided for women, such facilitiesshall be separate for them and adequate privacy at all times shall be ensured insuch facilities. (3) Every employer of a plantation where the workers engaged therein are handling insecticides, pesticides, chemicals and toxic substances and fifty workers or more are employed, shall provide for all the workers working in a shift, mess room facilities which are well ventilated and provided with tablesand sitting facilities along with the provision of cold and hygienic drinking water facilities. (4) The facilities mentioned in sub-rule (3) shall include suitable arrangementsfor cleaning and washing and shall be maintained in a clean and hygienic condition. (5) Every employer of a plantation where the workers engaged therein are handling insecticides, pesticides, chemicals and toxic shall provide for cloakroom facilities with lockers. Each worker shall be provided with two lockers,one for work clothing and another separately for personal clothing and the lockers should be such as to enable the keeping of the clothing in a hanging position. (6) The cloak room facilities provided under sub-rule (5) shall be located, as far as possible, near to the facilities provided for washing under sub-rule (1). If it is not possible to locate the washing facilities near to the cloakroom, then the cloakroom shall have adequate and suitable arrangements for cleaning and washing.

89	**Protective clothing and equipment to plantation workers under clause (b) sub-section (7) of section 93.-** When choosing Personal Protective Equipment in accordance with the label, Material Safety Data Sheet and risk assessment, the following items shall be considered, namely:- (a) cotton overalls buttoned to the neck and wrist; (b) pesticide resistant water-proof aprons when mixing or pouring concentrate; (c) gloves (pesticide resistant), preferably gauntlets, to be worn when handling or using chemicals; (d) a wide brim washable hat; if contaminated, the hat should be removed immediately and washed before re-use; (e) boots such as rubber or Polyvinyl chloride; waterproof leggings providing additional protection, leather boots which can absorb pesticide and prevent exposure during high volume applications; (f) face shield or splash proof goggles when mixing or pouring; (g) goggles and appropriate approved respirator, especially if exposure to spray drift is likely; and (h) full face air -line respirator when working in enclosed spaces, depending on the label and Material Safety Data Sheet self- contained breathing apparatus for entry into confined spaces.
90	**Precautionary notices in plantation under sub-section (9) of section 93.-** Precautionary notice in the form specified below and printed in the language of the majority of the workers employed shall be affixed in a prominent place in the plantation where it can be easily and conveniently read by the workers. **PRECAUTIONARY NOTICE** 1. Chemicals handled in this plantation are hazardous. 2. Smoking, chewing tobacco, eating food or drinking, in this area is prohibited. 3. No food stuff or drink shall be brought in this area. 4. Some of these chemicals may be absorbed through the skin and may cause poisoning. 5. A good wash shall be taken before meals. 6. Protective devices supplied shall be used while working in this area.

	7. Spillage of the chemicals on any part of the body or on the floor shall beimmediately washed away with water. 8. All workers shall report for the prescribed medical tests regularly toprotect their own health.
CHAPTER-X OFFENCES AND PENALTIES	
91	**Appellate Authority and manner of appeal under sub-section (3) of section 111. -** An appeal shall be accompanied by a fee at the rate of two percent of the penalty imposed under sub-section (2) of section 111 of the Code, which shall be paid through the online portal in Form-28.
92	**Manner of compounding of offences by the authorized officer specified under sub-section (1) of section 114**.- (1) The officer notified by the Government for the purposes of compounding of offences under sub-section (1) of section 114 shall issue electronically or otherwise a compounding notice for the offences which are compoundable under section sub-section (1) of section 114. (2) The person so noticed may apply to the officer electronically or otherwise and deposit the entire compounding amount by electronic transfer or otherwise, within fifteen days of the receipt of the notice. (3) The Compounding Officer shall issue a composition certificate within ten days of receipt of the composition amount, to such person from whom such amount has been received in satisfaction of the composition notice. (4) If a person so noticed fails to deposit the composition amount within the one months before the institution of prosecution, the prosecution shall be proceeded with before the competent Court.
CHAPTER-XI Social security fund	
93	**Social security fund under sub-section (2) of section 115.-** (1) The amount received from composition of the offence as specified in sub-section (4) of section 114 and the amount of the penalty as specified in sub-section (6) of section 111 of the Code, shall be credited to the Delhi Unorganised workers Social

	Security Fund established under sub-section (5) of section 141 of the Social Security Code 2020 (Central Act 36 of 2020). (2) The fund shall be expended for the Welfare of the Unorganised Workers, under the Social Security Schemes framed under section 109 of the Social Security Code 2020 and the rules made thereunder.

By order and in the name of the
Lt. Governor of the National
Capital Territory of Delhi

3.12.25
(Ashok Kumar)
Secretary (Labour)
Government of NCT of Delhi

No. F.27 (118)/CIF/Lab./2021/ 1089 Dated: 03.12.2025

Copy forwarded for information to:-

1. The Secretary, Government of India, Ministry of Labour, Sharm Shakti Bhawan, New Delhi.
2. The Chief Secretary, Government of NCT of Delhi, Delhi Secretariat, New Delhi.
3. The Principal Secretary to the Hon'ble Lt. Governor of Delhi, Raj Niwas, Delhi.
4. The Principal Secretary to the Hon'ble Chief Minister, Govt. of NCT of Delhi.
5. The Secretary to the Minister of Labour, GNCT of Delhi.
6. The Principal Secretary (Law, Justice & Legislative Affairs), Govt. of NCT of Delhi.
7. Deputy Secretary, GAD, GNCTD for publication in the Extra-ordinary Delhi Gazette Part-IV.
8. A.D. (Planning & Statistics), Govt. of NCT of Delhi, 5, Sham Nath Marg, Delhi-110054 with request to lay it on table of Delhi Vidhan Sabha.
9. System Analyst, Government of NCT of Delhi, 5, Sham Nath Marg, Delhi-110054 with request to upload it on the website of Labour Department.

SCHEDULE FOR DANGEROUS OPERATIONS

(Safety, Welfare amenities, Protective Equipment and Medical Examinations etc.) [See Rule 65]

SCHEDULE- I

MANUFACTURE OF AERATED WATERS AND PROCESSES INCIDENTAL THERETO

1. Fencing of machines. – All machines for filling bottles or syphons shallbe so constructed, placed or fenced, as to prevent, as far as may be practicable, a fragment of a bursting bottle or syphon form striking any person employed inthe factory.

2. Face guards and gauntlets.–

(1) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use ofall persons engaged in filling bottles or siphons: -

(a) suitable face guards to protect the face, neck and throat; and

(b) suitable gauntlets for both arms to protect the whole hand and arms Provided that:-

(i) paragraph 2(1) shall not apply where bottles are filled by means of an automatic machine so constructed that no fragment of a burstingbottle can escape.

(ii) Where a machine is so constructed that only one arm of the bottlerat work up to it is exposed to danger, a gauntlet need not be providedfor the arm which is not exposed to danger.

(2) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use ofall persons engaged in corking, crowning, screwing, wiring , foiling, capsuling,sighting or labelling bottles or syphons –

(a) Suitable face-guards to protect the face, neck and throat; and

(b) Suitable gauntlets for both arms to protect the arm and at least half of the palm and the space between the thumb and forefinger.

(3) Wearing of face guards and gauntlets. – All persons engaged in any of the processes specified in paragraph 2 of this schedule shall, while at work insuch processes, wear the face guards and gauntlets provided under the provisions of the said paragraph.

SCHEDULE-II

ELECTROLYTIC PLATING OR OXIDATION OF METAL ARTICLES BY USE OF AN ELECTROLYTE CONTAINING ACIDS, BASES OR SALTS OF METALS SUCH AS CHROMIUM, NICKEL,CADMIUM, ZINC, COPPER, SILVER, GOLD ETC.

1. Definitions – For the purposes of this Schedule –

(a) "electrolytic process" means the electrolytic plating or oxidation of metal articles by the use of an electrolyte containing acids ,bases or salts of metals such as chromium, nickel, cadmium, zinc, copper, silver, gold, etc.

(b) "bath" means any vessel used for an electrolytic process or for any subsequent process; and

(c) "Employed "means employed in any process involving contact with liquid from a bath.

2. Exhaust draught- (1) An efficient exhaust draught shall be applied to every vessel in which an electrolytic process is carried on. Such draught shall be provided by mechanical means and shall operate on the Vapour or spray given off in the process as near as may be at the point of origin. The exhaust draught appliance shall be so constructed, arranged and maintained as to prevent the Vapour or spray entering into any room or place in which work is carried on.

(2) All equipment for extraction or suppression of the dust shall at least once in every six months be examined and tested by a competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon as possible.

(3) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

3. Prohibition relating to pregnant women and adolescent – No pregnant women or adolescent shall be employed or permitted to work at a bath.

4. Floor of workrooms – The floor of every workroom containing a bath shall be impervious to water. The floor shall be maintained in good and level condition and shall be washed down at least once a day.

5. Protective devices –

(1) The occupier shall provide and maintain in good and clean condition the following articles of protective devices for the use of all persons employed on any process at which they are liable to come in contact with liquid from a bath and such devices shall be worn by the persons concerned

(i) waterproof aprons and bibs; and

(ii) for persons actually working at a bath, loose fitting rubber gloves and rubber boots or other waterproof footwear, and chemical goggles.

(iii) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed suitable accommodation for the storage and drying of protective devices.

6. Water facilities –

(1) There shall be provided and maintained in good repairs for the use of all persons employed in electrolytic process and processes incidental to it-

(a) a wash place under cover, with either-

(i) a trough with a smooth impervious surface filled with a waste pipe , andof sufficient length to allow at least 60 CMS for every 5 persons employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 CMS, or

(ii) at least one wash basis for every five such persons employed at any onetime, fitted with a waste pipe and having a constant supply of water laid on.

(iii) a sufficient supply of clean towels renewed daily, and soap or other suitablecleaning material.

(2) In addition to the facility in sub-paragraph 1, an approved type emergencyshower with eye fountain shall be provided and maintained in good workingorder. Whenever necessary, in order to ensure continuous water supply, storage tank of 1500 liters capacity shall be provided as a source of clean water for emergency use.

7. Cautionary placard – A cautionary placard in the form specified belowand printed in the language of the majority of the workers employed shall beaffixed in a prominent place in the factory where it can be easily and conveniently read by the workers.

CAUTIONARY NOTICE

(Electrolytic Plating)

(i) Chemicals handled in this plant are corrosive and poisonous.

(ii) Smoking, chewing tobacco, eating food or drinking, in this area isprohibited. No food stuff or drink shall be brought in this area.

(iii) Some of these chemicals may be absorbed through the skin andmay cause poisoning.

(iv) A good wash shall be taken before meals.

(iv) Protective devices supplied shall be used while working in this area.

(vi) Spillage of the chemicals on any part of the body or on the floorshall be immediately washed away with water.

(vii) All workers shall report for the prescribed medical tests regularly to protect their own health.

8. Medical examination by the Medical officer – (1) Every worker employed in the electrolytic processes shall be examined by a Medical officerbefore his first employment Such examination shall include X-ray of the chest and –

(a) in case of chromium plating include examination for nasal septumperforation and test for chromium in urine

(b) in case of nickel platting, test for nickel in urine; and

(c) in case of cadmium plating, test for cadmium in urine and -2 macroglobulin in urine.

(2) No worker shall be employed in any electrolytic process unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(3) Every worker employed in the electrolytic processes shall be re-examinedby a Medical officer at least once in every year, except in case of the workers employed in cadmium, chromium and nickel-plating processes for whom this examination shall be carried our once in every six months. Such re-examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include tests as specified under sub-paragraph (1) excluding the X-ray of the chest which shall not be required normally to be carried out earlier than once in three years.

(4) The medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2) including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical Officer in a health register in Form-05.

(5) The certificate of fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(6) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the electrolytic processes on the ground that continuance therein would involve danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person declared unfit in such circumstances shall be provided with alternate placement facility unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(7) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (6) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer after further examination, again certifies him fit for employment in these processes.

SCHEDULE-III

MANUFACTURE AND REPAIR OF ELECTRIC ACCUMULATORS

1. Savings – This schedule shall not apply to the manufacture or repair of electric accumulators or parts thereof not containing lead or any compound of lead; or to the repair on the premises, of any accumulator forming part of a stationary battery.

2. Definitions – For the purposes of this schedule –

(a) "Lead process" means the melting of lead or any material containing lead, casting, pasting,

lead burning, or any other work, including trimming, orany other abrading or cutting of pasted plates, involving the use, movement ormanipulation of or contact with, any oxide of lead;

(b) "manipulation of raw oxide of lead" means any lead process involvingany manipulation or movement of raw oxides of lead other than its conveyance in a receptacle or by means of an implement from one operation to another;

3. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent – No pregnant women or adolescent shall be employed or permitted to work in anylead process or in any room in which the manipulation of raw oxide of lead orpasting is carried on.

4. Separation of certain processes – Each of the following processes shall be carried on in such a manner and under such conditions as to secure effectual separation from one another , and from other processes :-

a. manipulation of raw oxide of lend;
b. pasting;
c. drying of pasted plates;
d. formation with lead turning (tacking)necessarily carried on in connection therewith ;
e. melting down of pasted plates.

5. Air space – In every room in which a lead process is carried on, there shall be at least 14.2 cubic meters of air space for each person employed therein, and in computing this air space no height over 3.75 meters shall be taken into account.

6. Ventilation – Every workroom shall be provided with inlets and outlets ofadequate size as to secure and maintain efficient ventilation in all parts of theroom.

7. Distance between workers in pasting room – In every pasting room the distance between the center of the working position of any paster and thatof the paster working nearest to him shall not be less than 1.5 meters.

8. Floor of workrooms –

(1) The floor of every room in which lead process is carried on shall be –

(a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious towater;

(b) maintained in sound condition; and

(c) kept free from materials, plant, or other obstructions not requiredfor, or produced in, the process carried on in the room.

(2) In all such rooms other than grid casting shops the floor shall be cleanseddaily after being thoroughly sprayed with water at a time when no other workis being carried on in the room.

(3) In grid casting shops the floor shall be cleansed daily.

(4) Without prejudice to the requirements of sub-paragraphs (1), (2) and (3),where manipulation

of raw oxide of lead or pasting is carried on, the floor shall also be

(a) kept constantly moist while work is being done;

(b) provided with suitable and adequate arrangements for drainage; and

(c) Thoroughly washed daily by means of hose pipe.

9. Work-benches – The work-benches at which any lead process is carriedon shall –

(i) have a smooth surface and be maintained in sound condition

(ii) be kept free from all materials or plant not required for, or producedin the process carried out there at, and all such work-benches otherthan those in grid casting shops shall be;

(a) cleaned daily either after being thoroughly damped or by meansof suction cleaning apparatus at the time when no other workbeing carried on there at and

(b) all such work-benches in grid casting shops shall be cleaneddaily;

(iii) every work-bench used for pasting shall-

(a) be covered throughout with sheet lead and other imperviousmaterial;

(b) be provided with raised edges;

(c) be kept constantly moist while pasting being carried on.

10. Exhaust draught-

(1) The following provisions shall not be carried onwithout the use of an efficient exhaust draught:-

(a) Melting of lead or material containing lead.

(b) Manipulation of raw oxide of lead unless done in an enclosedapparatus so as to prevent the escape of dust into work-room.

(c) Pasting

(d) Trimming, brushing, filing or any other abrading or cutting or pastedplates giving rise to dust.

(e) Lead burning other than-

(i) "tacking" in the formation room

(ii) Chemical burning for making of lead linings for cell cases carriedon in such a manner that the application of efficient exhaust is impracticable.

Such exhaust draught shall be affected by mechanical means and shall operate on the dust or fume given off as nearly as may be at the point of reason so as to prevent it entering the air of any room in which persons works.

(2) All equipment for extraction or suppression of the dust shall at least once in every six

months be examined and tested by a competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon as possible.

(3) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

11. Fumes and gasses from melting pots – The products of combustion produced in the heating of any melting pot shall not be allow to escape into aroom in which persons work .

12. Containers for dross – A suitable receptacle with tightly fitting covershall be provided and used for dross as it is removed from every melting pot.Such receptacle shall be kept covered while in the work room accept when dross is being deposited therein.

13. Container for lead waste – A suitable receptacle shall be provided in every workroom in which old plates and waste material which may give rise toshall be deposited.

14. Racks and shelves drying room – The racks and shelves provided in any drying room shall not be more than 2.4 m from the floor and not more than60 cm in width provided that as regards racks or shelves set or drawn from both sides the total width shall not exceed 1.2 m .

Such racks and shelves shall be cleaned only after being thoroughly dampedunless so efficient suction cleaning apparatus is used for this purpose.

15. Medical examination by the Medical officer –

(1) Every worker employed in a lead processes shall be examined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include test for lead inurine and blood, ALA in urine, hemoglobin content, stippling of cells and steadiness test. No worker shall be allowed to work after 15 days of his firstemployment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by aMedical officer at least once in every 3 calendar months and such re- examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include tests specified in subparagraph(1) .

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under sub paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special

danger to the health of the worker he shall makerecord of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit for work in the said processes.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment In those processes.

16. Protective clothing- protective clothing shall be provided and maintainedin good condition for all person employed in-

(a) Manipulation of raw oxide of lead

(b) Pasting

(c) The formation room and such clothing shall be worn by the person concerned.

The protective clothing shall consist of a water-proof apron and water-proof footwear; and also, as required persons employed in the manipulation ofraw oxide of lead or in the pasting the head covering shall be washed daily.

17. Mess room – There shall be provided and maintained for the use of allpersons employed in a lead process and remaining on the premises during themeal intervals, a suitable mess room which shall be furnished with sufficient tables and benches. The mess room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

18. Cloak room- there shall be provided and maintained for the use of all persons employed in a lead process-

(a) a cloak room for clothing put-off during working hours with adequate arrangements for drying the clothes, if wet. Such accommodation shall be separate from mess room.

(b) separate and suitable arrangements for the storage of protective clothingprovided as per sub-rule (16)

19. Washing facilities – (1) There shall be provided and maintained in a cleanly state and in good repair for the use of all persons employed in a leadprocess –

(a) a wash place with either –

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe withoutplug, and of sufficient length to allow at least 60 centimeters for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of waterfrom taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters; or

(ii) at least one wash basin for every five such persons employed at any onetime, fitted with a waste pipe and plug and having an adequate supply of waterlaid on.

(iii) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials renewed daily, which supply in case of pasters and person employed in manipulation of raw oxide of lead shall include a separate marked towel for each worker; and

iv) a sufficient supply of soap or other suitable cleansing material and of nailbrushes.

(b) There shall in addition be provided means of washing in close proximityto the rooms in which manipulation of raw oxide of lead or pasting is carried onif required by notice in writing from the Chief Inspector-cum-Facilitator.

20. Time allowed for washing – Before each meal and before the end of the day's work, at least ten minutes, in addition to the regular meal times, shall be allowed for washing to each person employed in the manipulation of rawoxide of lead or in pasting.

Provided that if there is one basin of 60 centimeters of trough for each such person, this paragraph shall not apply.

21. Facilities for bathing- sufficient bath accommodation to the satisfaction of the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be provided to all the persons engaged in manipulation of raw oxide of lead or in pasting and a sufficient supply of soap and clean towels.

22. Foods, drinks etc. Prohibited in work-rooms- no food, drink, pan and supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any work-room in which any lead process is carried on.

SCHEDULE-IV

GLASS MANUFACTURE

1. Exemption- If the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied in respect ofany factory or any class of process that, owing to the special methods of workor the special conditions in a factory or otherwise, any of the requirements ofthis schedule can be suspended or relaxed without danger to the persons employed therein, or that the application of this schedule or any part thereof isfor any reason impracticable, he may be certificate in writing authorize suchsuspension or relaxation as may be indicated in the certificate for such periodand on such conditions as he may think fit.

2. Definitions – For the purpose of this schedule –

(a) "efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by mechanical means for the removal of gas, Vapour, dust or fumes so as to prevent them (as far as practicable under the atmospheric conditions usuallyprevailing) from escaping into the air of any place in which work is carried on.No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generatedat the point where such gas, Vapour, fume, or dust originate;

(b) "lead compound" means any compound of lead other than galena which,when treated in the manner described below, yields to an aqueous solution ofhydrochloric acid a quantity soluble lead

compound exceeding, when calculatedas lead monoxide, five percent of the dry weight of the portion taken analysis.

The method of treatment shall be as follows:-
A weighed quantity of the material which has been dried at 100 degrees centigrade and thoroughly mixed shall be continuously shaken for one hour atthe common temperature with 1,000 times its weight of an aqueous solution ofhydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate.

3. Exhaust draught – (1) The following processes shall not be carried on except under an efficient exhaust draught or such other conditions as may beapproved by the Chief Inspector-cum-Facilitator:-

(a) the mixing of raw materials to form a "Bator";

(b) the dry grinding, glazing and polishing of glass or any article of glass;

(c) all processes in which hydrofluoric acid fumes or ammonical vapours aregiven off;

(d) all processes in the making of furnace molds or "pots" including the grinding or crushing of used "pots"; and

(e) All processes involving the use of a dry lead compound.

(2)All equipment for extraction or suppression of the dust shall at least once in every six months be examined and tested by a competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon as possible.

(3)A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

4. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in paragraph 2 or at any place where such operations are carried on.

5. Floor and work-benches – The floor and work-benches of every room inwhich a dry compound of lead is manipulated or in which any process is carriedon giving off silica dust shall be kept moist and shall comply with the followingrequirements :-

(a) The floor shall be –

(i) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;

(ii) maintained in sound condition; and

(iii) cleansed daily after being thoroughly spread with water at a time whenno other work is being carried on the room; and

(b) The work-benches shall –

(i) have a smooth surface and be maintained in sound condition, and

(ii) cleansed daily either after being thoroughly damped or by means of a suction cleaning apparatus at a time when no other work is being carried on thereat.

6. Use of hydrofluoric acid – The following provisions shall apply to roomsin which glass is treated with hydrofluoric acid :-

(a) there shall be inlets and outlets of adequate size so as to secure and maintain efficient ventilation in all parts of the room;

(b) the floor shall be covered with gutta-percha and be tight and shall slopegently down to a covered drain;

(c) the workplaces shall be so enclosed in projecting hoods that openings required for the bringing in the objects to be treated shall be as small as practicable; and

(d) The efficient exhaust draught shall be so contrived that the gases are exhausted downwards.

7. Storage and transport of hydrofluoric acid – Hydrofluoric acid shall notbe stored or transported except in cylinders or receptacles made of lead or rubber.

8. Blow pipes – Every glass blower shall be provided with a separate blow pipe bearing the distinguishing mark of the person to whom it is issued and suitable facilities shall be readily available to every glass blower for sterilizinghis blow pipe.

9. Food, drinks, etc., prohibited in workrooms – No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any room or workplace wherein any process specified in paragraph 2 is carried on.

10. Protective clothing – The occupier shall provide, maintain in good repairand keep in a clean condition for the use of all persons employed in the processes specified in paragraph 2 suitable protective clothing, footwear and goggles according to the nature of the work and such clothing, footwear, etc. Shall beworn by the persons concerned.

11. Washing facilities –

(1) There shall be provided and maintained in a cleanly state and in good repair for the use of all persons employed in the processes specified in paragraph 2

(2) a wash place with either –

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plug, and of sufficient length to allow of at least 60 centimeters for every fivesuch persons employed at any one

time, and having a constant supply of waterfrom taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters; or

(3) at least one wash basin for every five such persons employed at any onetime, fitted with a waste pipe and plug and having an adequate supply of waterlaid on or always readily available;

(4) a sufficient supply of clean towels made of suitable material renewed daily with sufficient supply of soap or other suitable cleansing material and ofnail brushes; and

(5) a sufficient number of stand pipes with taps the number and location ofwhich shall be to the satisfaction of the Chief Inspector-cum-Facilitator.

12. Medical Examination by Medical officer –

(1) Every workers employedin processes specified in paragraph 2 shall be examined by the Medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary function tests and in suspected cases chest X-ray as well as tests for lead and urine. No worker shall be allowed to work after 15 days of first employment in the factory unless certified for such employment by the Medical Officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by the Medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re- examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub-paragraph (1).

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examination carried out shall been entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under subparagraph (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fir for employment in the said processes on the ground that continuancetherein would involve special danger to the health of worker, he shall make arecord of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in

the opinion of the Medical officer, inwhich the person affected shall be suitable rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer , after further examination, again certifies him fit for employmentin those processes.

SCHEDULE-V

GRINDING OR GLAZING OF METALS AND PROCESSESINCIDENTAL THERETO

1. Definitions – For the purposes of this schedule –

(a) "grindstone" means a grindstone composed of natural or manufacturedsandstone but does not include a metal wheel or cylinder into which blocks ofnatural or manufactured sandstone are fitted;

(b) "abrasive wheel" means a wheel manufactured of bonded emery or similarabrasive;

(c) "grinding" means the abrasion, by aid of mechanical power, of metal, by means of a grindstone or abrasive wheel;

(d) "glazing" means the abrading, polishing or finishing, by aid of mechanical power, of metal, by means of any wheel, buff, mop or similar appliance towhich any abrading or polishing substance is attached or applied;

(e) "racing" means the turning up, cutting or dressing of a revolving grindstonebefore it is brought into use for the first time;

(f) "hacking' means the chipping of the surface of a grindstone by a hack orsimilar tool; and

(g) "rodding" means the dressing of the surface of a revolving grindstone bythe application of a rod, bar or strip of metal to such surface.

Exception – (1) Nothing in this schedule shall apply to any factory in whichonly

repairs are carried on except any part thereof in which one or more personsare wholly or mainly employed in the grinding or glazing of metals.

(2) Nothing in this schedule except paragraph 4 shall apply to anygrinding or glazing of metals carried on intermittently and at which no person isemployed for more than 12 hours in any week

2. Equipment for removal of dust –No racing, dry grinding or glazing shallbe performed without –

(a) a hood or other appliance so constructed, arranged, placed and maintained as substantially to intercept the dust thrown off;

(b) a duct of adequate size, air tight and so arranged as to be capable of carrying away the dust, which duct shall be kept free from obstruction and shall be provided with proper means of access

for inspection and cleaning, andwhere practicable, with a connection at the end remote from the fan to enablethe Inspector-cum-Facilitator to attach thereto any instrument necessary for ascertaining the pressure of air in the said duct; and

(c) a fan or other efficient means of producing a draught sufficient to extract the dust:

Provided that the Chief Inspector-cum-Facilitator may accept any other appliance that is, in his opinion, as effectual for the interception, removal anddisposal of dust thrown off as a hood, duct and fan would be.

3. Restriction on employment on grinding operations – Not more than one person shall at any time perform the actual process of grinding or glazing upon a grindstone, abrasive wheel or glazing appliance:

Provided that this paragraph shall not prohibit the employment of persons to assist in the manipulation of heavy or bulky articles at any such grindstone, abrasive wheel or glazing appliance.

4. Glazing – Glazing or other processes, except processes incidental to wet grinding upon a grindstone shall not be carried on in any room in which wetgrinding upon a grindstone is done.

5. Hacking and rodding – Hacking or rodding shall not be done unless duringthe process either an adequate supply of water is laid on at the upper surfaceof the grindstone or adequate appliances for the interception of dust are providedin accordance with the requirements of paragraph 3.

6. Examination of dust equipment – (1) All equipment for the extraction orsuppression of dust shall at least once in every six months be examined and tested by competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon as practicable.

(2) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

7. Medical examination by the Medical officer – (1) every worker employed in grinding or glazing of metal and processes incidental thereto shallbe examined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary function tests and in suspected cases chest X-rays.

(2) No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.Every worker employed in the said processes shall be re-examined by aMedical officer at least once in every 12 calendar months. Such re-examinationshall, wherever the Medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub-paragraph

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination

carriedout under sub-paragraphs (1)and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the found that continuancetherein would involve special danger to the health of the worker he shall makerecord of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

10. Exemption – The Chief Inspector-cum-Facilitator may by certificate inwriting, subject to such conditions as he may specify therein, relax or suspendany of the provisions of this schedule in respect of any factory if owing to thespecial methods of work or otherwise such relaxation or suspension ispracticable without danger to the health or safety of the persons employed.

SCHEDULE-VI

MANUFACTURE AND TREATMENT OF LEAD AND CERTAIN COMPOUNDS OF LEAD

1. Exemption – Where the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this any factory from allor any of such provisions, subject to such conditions as he may specify. Schedule are not necessary for the protection of the persons employed, he may by certificate in writing exempt

2. Definitions – For this purpose of this schedule –

(a) "lead compound" means any compound of lead other than galena which,when treated in the manner described below, yields to an aqueous solution of hydrochloric acid, a quantity of soluble lead compound exceeding, when calculated as lead monoxide, five per cent of the "dry weight" of the portiontaken for analysis. In the case of paints and similar products and other mixturescontaining oil or fat the "dry weight" means the dry weight of the material remaining after the substance has been thoroughly mixed and treated with suitable solvents to remove oil, fats, varnish or other media.

The method of treatment shall be as follows:-

A weighed quantity of the material which has been dried at 100 degree centigrade and thoroughly mixed shall be continuously shaken for one hour, atthe common temperature with 1,000 times its weight of an aqueous solution ofhydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then precipitate as lead sulphateand weighed as lead sulphate;

(b) "efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by mechanical means for the removal of gas, Vapour, dust or fumes so as toprevent them (as far as practicable under the atmospheric conditions usually prevailing) from escaping into the air of any place in which workis carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to removesmoke generated at the point where such gas, Vapour, fume, or dusts originate.

3. Application – This schedule shall apply to all factories or parts of factoriesin which any of the following operations are carried on:-

(a) work at a furnace where the reduction or treatment of zinc or lead oresis carried on;

(b) the manipulation, treatment or reduction of ashes containing lead, the DE silvering of lead or the melting of scrap lead or zinc;

(c) the manufacture of solder or alloys containing more than ten percent of lead;

(d) the manufacture of any oxide, carbonate, sulphate, chromate, acetate, nitrate or silicate of lead;

(e) the handling or mixing of lead tetra-ethyl;

(f) any other operation involving the use of a lead compound; and

(g) The cleaning of workrooms where any of the operations aforesaid are carried on.

4. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent – No pregnant women or adolescent shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in paragraph 3.

5. Requirements to be observed – No person shall be employed or permittedto work in any process involving the use of lead compounds if the process issuch that dust or fume from a lead compound is produced therein, or the persons employed there in are liable to be splashed with any lead compound inthe course of their employment unless the provisions of paragraphs 5 to 13 are complied with.

6. Exhaust draught – (1) Where dust, fume, gas or Vapour is produced in the process, provision shall be made for removing them by means of an efficientexhaust draught to contrived as to operate on the dust, fume, gas or Vapour asclosely as possible to the point of origin.

(2) All equipment for the extraction or suppression of dust shall at least once in every six months be examined and tested by competent person, and any defect disclosed by such examination and

test shall be rectified as soon aspracticable.

(3) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

7. Medical examination by the Medical officer – (1) every worker employed in the operations referred to in paragraph 3 shall be examined by aMedical officer within 15 days of his first employment. Such examination shallinclude pulmonary function tests for lead in blood and urine, ALA in urine. hemoglobin content, stippling of cells and steadiness tests. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unlesscertified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by aMedical officer at least once in every 3 calendar months. Such re-examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub-paragraph (1).

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under subparagraphs(1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall makerecord of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

8. Food, drinks, etc. Prohibited in workroom – No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any worker in any workroom in which the process is carried on and no person shallremain in any such room during intervals for meals or rest.

9. Protective clothing – Suitable protective overalls and head coverage shallbe provided, maintained and kept clean by the occupier and such overalls andhead coverings shall be worn by the persons employed.

10. Cleanliness of workrooms, tools, etc. – The rooms in which the personsare employed and all tools and apparatus used by them shall be kept in a cleanstate.

11. Washing facilities – (1)The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed suitable washing facilities consisting of –

(a) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plug, and of sufficient length to allow of at least two feet for every five suchpersons employed at any one time, and having a constant supply of water fromtaps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters; or

(b) At least one wash-basin for every ten persons employed at any one time,fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of clean water;together with, in either case, a sufficient supply of nail brushes, soap or othersuitable cleansing material and clean towels.

(2) The facilities so provided shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

12. Mess room or canteen – The occupier shall provide and maintain for the use of the persons employed suitable and adequate arrangements for takingtheir meals. The arrangements shall consist of the use of a room separate from any workroom which shall be furnished with sufficient tables and benches,and unless a canteen serving hot meals is provided, adequate means of warmingthe food. The room shall be adequately ventilated by the circulation of freshair, shall be placed under the charge of a responsible person and shall be keptclean.

13. Cloakroom – The occupier shall provide and maintain for the use of personsemployed, suitable accommodation for clothing not worn during working hours, and for the drying of wet clothing.

SCHEDULE-VII

GENERATING PETROL GAS FROM DANGEROUS PETROLEUM

1. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed or permitted to work in or shall be allowed to enter any building in which the generation of gas from dangerouspetroleum is carried on.

2. Flame traps – The plant for generation of gas from dangerous petroleum and associated piping and fittings shall be fitted with at least two efficient flame traps so designed and maintained as to prevent a flash back from any burner to the plant. One of these traps shall be fitted as close to the plant as possible. The plant and all pipes and valves shall be installed and maintainedfree form leaks.

3. Generating building or room – All plants for generation of gas from dangerous petroleum erected after the coming into force of the provisions specified in this schedule, shall be erected

outside the factory building properin a separate well-ventilated building (hereinafter referred to as "generating building"). In the case of such plants erected before the coming into force ofthe provisions specified in this schedule, there shall be no direct communication between the room where such plants are erected (hereinafter referred to as "the generating room") and the remainder of the factory building. So far as practicable, all such generating rooms shall be constructed of fire-resisting materials.

4. Fire extinguishers – An efficient means of extinguishing petrol fires shallbe maintained in an easily accessible position near the plant for generation ofgas from dangerous petroleum.

5. Plant to be approved by Chief Inspector-cum-Facilitator – gas from dangerous petroleum shall not be manufactured except in a plant for generatinggas, the design and construction of which has been approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

6. Escape of dangerous petroleum – Effective steps shall be taken to prevent dangerous petroleum from escaping into any drain or sewer.

7. Prohibition relating to smoking – No person shall smoke or carry matches,fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in the generation room or building or in the vicinity thereof and a warning notice inthe language understood by the majority of the workers shall be posted in thefactory prohibiting smoking and the carrying of matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark into such room or building.

8. Access to dangerous petroleum or container – No unauthorized personshall have access to any dangerous petroleum or to a vessel containing or having actually contained dangerous petroleum.

9. Electric fittings – All electric fittings shall be of flameproof constructionand all electric conductors shall either be enclosed in metal conduits or be lead-sheathed.

10. Construction of doors – All doors in the generating room or building shallbe constructed to open outwards or to slide and no door shall be locked or obstructed or fastened in a such a manner that it cannot be easily and immediately opened from the inside while gas is being generated and any person is working in the generating room or building.

11. Repair of containers- No vessel that has contained dangerous petroleumshall be repaired in a generating room or building and no repairs to any suchvessel shall be undertaken unless live steam has been blown into the vessel and until the interior is thoroughly steamed out or other equally effective steps have been taken to ensure that it has been rendered free from dangerous petroleum or inflammable Vapour.

SCHEDULE-VIII

CLEANING OR SMOOTHING, ROUGHENING, ETC. OFARTICLES, BY A JET OF SAND, METAL SHOT, OR GRIT, OR OTHER ABRASIVE PROPELLED BY A BLAST OFCOMPRESSED AIR OR STEAM

(BLASTING REGULATIONS)

1. Definitions – For the purposes of this schedule –

(a) "blasting" means cleaning, smoothing, roughening, or removing of anypart of the surface of any article by the use of an abrasive of a jet of sand, metal shot, or grit or other material, propelled by a blast of compressed air orsteam ;

(b) "blasting enclosure" means a chamber, barrel, cabinet or any other enclosure designed for the performance of blasting therein;

(c) "blasting chamber" means a blasting enclosure in which any person mayenter at any time in connection with any work or otherwise; and

(d) "cleaning of castings" where done as an incidental or supplemental processin connection with the making of metal castings, means the freeing of the casting from adherent sand or other substance and includes the removal of cores and the general smoothening of a casting, but does not include the freetreatment.

2. Prohibition of sand blasting – Sand or any other substance containing free silica shall not be introduced as an abrasive into any blasting apparatus and shall not be used for blasting :

Provided that this clause shall come into force two years after thecoming into operation of this schedule.

Provided further that no pregnant woman or adolescent shall be employed orpermitted to work at any operation of sand blasting.

3. Precautions in connection with blasting operations – (1) Blasting shallnot be done except in a blasting enclosure and no work other than blasting andany work immediately incidental thereto and clearing and repairing of the enclosure including the plant and appliances situated therein, shall be kept closed and air tight while blasting is being done therein.

(2) Maintenance of blasting enclosure: Blasting enclosure shall always be maintained in good condition and effective measures shall be taken to preventdust escaping from such enclosure, and from apparatus connected therewith,into the air of any room.

(3) Provision of separating apparatus: There shall be provided and maintained for and in connection with every blasting enclosure, efficient apparatus for separating, so far as practicable, abrasive which has been used for blasting and which is to be used again as an abrasive, from dust

or particles of other materials arising from blasting; and no such abrasive shall be introduced into any blasting apparatus and used for blasting until it has been so separated:

Provided that this clause shall not apply, except in the case of blasting chambers, to blasting enclosures constructed or installed before the coming into force of this schedule, if the Chief Inspector-cum-Facilitator is of opinion that it is not reasonably practicable to provide such separating apparatus.

(4) Provision of ventilating plant: There shall be provided and maintained inconnection with every blasting enclosure efficient ventilating plant to extract, by exhaust draught effected by mechanical means, dust produced in the enclosure. The dust extracted and removed shall be disposed of by such methodand in such manner that it shall not escape into the air of any room; and every other filtering or settling device situated in a room in which persons are employed,other than persons attending to such bag or other filtering or settling device,shall be completely separated from the general air of that room in an enclosure ventilated to the open air.

(5) Operation of ventilating plant: The ventilating plant provided for the purpose of subparagraph(4) shall be kept in continuous operation whenever the blasting enclosure is in use whether or not blasting is actually taking placetherein, and in the case of a blasting chamber, it shall be in operation even when any person is inside the chamber for the purpose of cleaning.

4. Provision of protective helmets, gauntlets and overalls – (1) There shall be provided and maintained for the use of all persons who are employedin a blasting chamber, whether in blasting or in any work connected therewithor in cleaning such a chamber, protective helmets of a type approved by a certificate of the Chief Inspector-cum-Facilitator; and every such person shallwear the helmet provided for this use whilst he is in the chamber and shall notremove it until he is outside the chamber.

(2) Each protective helmet shall carry a distinguishing mark indicating theperson by whom it is intended to be used and no person shall be allowed or required to wear a helmet not carrying his mark or a helmet which has been worn by another person and has not since been thoroughly disinfected.

(3) Each protective helmet when in use shall be supplied with clean and notunreasonably cold air at a rate of not less 170 liters per minute.

(4) Suitable gauntlets and overalls shall be provided for the use of all personswhile performing blasting or assisting at blasting, and every such person shallwhile so engaged, wear the gauntlet and overall provided.

5. Precautions in connection with cleaning and other work – (1) Where any person is engaged upon cleaning of any blasting apparatus or blasting enclosure or of any apparatus or

ventilating plant connected therewith or the surroundings thereof or upon any other work in connection with any blastingapparatus or blasting enclosure or with any apparatus or ventilating plant connected therewith so that he is exposed to the risk of inhaling dust which hasarisen from blasting, all practicable measures shall be taken to prevent such inhalation.

(2) In connection with any cleaning operation referred to in paragraph 5, andwith the removal of dust from filtering or settling devices all practicable measures shall be taken to dispose of the dust in such a manner that it does not enter theair of any room. Vacuum cleaners shall be provided and used wherever practicable for such cleaning operations.

6. Storage accommodation for protective wear – Adequate and suitable storage accommodation for the helmets, gauntlets and overalls required to beprovided by paragraph 5 shall be provided outside and conveniently near to every blasting enclosure and such accommodation shall be kept clean. Helmets, gauntlets and overalls when not in actual use shall be kept in this accommodation.

7. Maintenance and cleaning of protective wear – All helmets, gauntlets, overalls and other protective devices or clothing's provided and worn for thepurposes of this schedule, shall be kept in good condition and so far as is reasonably practicable shall be cleaned on every weekday in which they are used. Where dust arising from the cleaning of such protective clothing or devices is likely to be inhaled, all practicable measures shall be taken to prevent such inhalation. Vacuum cleaners shall, wherever practicable, be used for removingdust from such clothing and compressed air shall not be used for removing dust from any clothing.

8. Maintenance of vacuum cleaning plant – Vacuum cleaning plant used for the purpose of this schedule shall be properly maintained.

9. Restrictions in employment of Adolescent – (1) No person under 18 years of age shall be employed in blasting or assisting at blasting or in any blasting chamber or in the cleaning of any blasting apparatus or any blastingenclosure or any apparatus or ventilating plant connected therewith or be employed on maintenance or repair work at such apparatus, enclosure or plant.

(2) No person under 18 years of age shall be employed to work regularly within twenty feet of any blasting enclosure unless the enclosure is in a roomand he is outside that room where he is effectively separated from any dust coming from the enclosure.

10. Power to exempt or relax – (1) If the Chief Inspector-cum-Facilitator issatisfied that in any factory or any class of factory, the use of sand or other substance containing free silica as an abrasive in blasting is necessary for a particular manufacture or process (other than the process incidental or supplemental to making of metal castings) and that the manufacture or processcannot be carried on without the use of such abrasive or that owing to the special conditions or special

method of work or otherwise any requirement ofthis schedule can be relaxed without endangering the health of the persons employed or that application of any such requirements is for any reason impracticable or inappropriate, he may, with the previous sanction of the Government, by an order in writing exempt the said factory or class of factoryfrom such provisions of this schedule, to such an extent and subject to such conditions and for such period as may be specified in the said order.

(2) Where an exemption has been granted under sub-paragraph (1), a copyof the order shall be displayed at a notice board at a prominent place at the main entrance or entrances to the factory and also at the place where the blasting is carried on.

11. Medical examination by the Medical officer – (1) every worker employed in any of the processes to which this schedule shall be examined bya Medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary function tests and chest X-rays. No worker shall beallowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by aMedical officer at least once in every 12 calendar months and such re- examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include pulmonary function test and chest X-ray once in every three years.

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under subparagraphs(1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall makerecord of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

SCHEDULE-IX
LIMING AND TANNING OF RAW HIDES AND SKINS ANDPROCESSES INCIDENTAL THERETO.

1. Cautionary notices – (1) Cautionary notices as to anthrax in the form specified by the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be affixed in prominentpositions in the factory where they may be easily and conveniently read by the persons employed.

(2) A copy of a warning notice as to anthrax in the form specified by the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be given to each person employed when he is engaged, and subsequently if still employed, on the first day of each
calendar year.

(3) Cautionary notices as to the effects of chrome on the skin shall be affixed in prominent positions in every factory in which chrome solutions are used and such notices shall be so placed as to be easily and conveniently read by the persons employed.

(4) Notices shall be affixed in prominent places in the factory stating the position of the first-aid box or cupboard and the name of the person in chargeof such box or cupboard.

(5) If any person employed in the factory is illiterate, effective steps shall betaken to explain carefully to such illiterate person the contents of the notice specified in subparagraphs (1), (2) and (4) and if chrome solutions are used inthe factory, the contents of the notice specified in sub-paragraph (3).

2. Protective clothing – The occupier shall provide and maintain in good condition the following articles of protective clothing :-

(a) waterproof footwear leg coverings, aprons and gloves for personsemployed in processes involving contact with chrome solutions, including the preparation of such solutions;

(b) gloves and boots for persons employed in lime yard;

(c) protective footwear, aprons and gloves for persons employed in processes involving the handling of hides and skins, other than in processes specified insubparagraphs(a) and (b) above :

Provided that:-

(i) the gloves, aprons, leg coverings or boots may be of rubber or leather,but the gloves and boots to be provided under sub-paragraphs (a)and (b) shall be of rubber.

(ii) the gloves may not be provided to persons fleshing by hand or employed in processes in which there is no risk of contact with lime, sodium sulphide or other caustic liquor.

3. Washing facilities, mess room and cloakroom – There shall be providedand maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed –

(a) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe, without plug, and of sufficient length to allow of at least 60 centimeters for every fivesuch persons employed at any one time, and having a constant supply of waterfrom taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters; or

(b) at least on wash-basin for every ten such persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply of cleanwater; together with, in either case, a sufficient supply of nail brushes, soap orother suitable cleansing material and clean towels;

(c) a suitable mess room, adequate for the number remaining on the premisesduring the meal intervals, which shall be furnished with sufficient tables andbenches and adequate means for warming food and for boiling water. The mess room shall –

(i) be separate from any room or shed in which hides or skins are stored, treated or manipulated;

(ii) be separate from the cloakroom; and

(iii) be placed under the charge of a responsible person; and

(d) the occupier shall provide and maintain for use of all persons employed suitable accommodation for clothing put off during working hours and anotheraccommodation for protective clothing and also adequate arrangements for drying up the clothing in both the cases, if wet. The accommodation so providedshall be kept clean at all times and placed under the charge of a responsible person.

4. Food, drinks, etc. Prohibited in workrooms – No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any workroom or shed in which hides or skins are stored, treated or manipulated.

5. Medical Examination by Medical officer – (1) every worker employed in shall be examined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include No worker shall be allowed to work after 15days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by the Medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re- examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include tests as specified in subparagraph(1).

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate ofFitness in Form-05. The record of examination and re-examination carried outshall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custodyof the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1) and (2),including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich can the person affected shall be suitable rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

SCHEDULE-X
CARRYING ON OF CERTAIN PROCESSES OF LEAD AND LEAD MATERIAL IN PRINTING PRESSES AND TYPE FOUNDRIES

1. Exemption – Where the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied thatall or any of the provisions of this schedule are not necessary for the protection of persons employed, he may by certificate in writing exempt any factory fromall or any such provisions subject to such conditions as he may specify therein.Such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

2. Definitions – For the purpose of this schedule –

(a) "lead material" means material containing not less than five per cent oflead;

(b) "lead process" means –

(i) the melting of lead or any lead material for casting and mechanical composing;

(ii) the recharging of machines with used lead material;

(iii) any other work including removal of dross from melting pots and cleaningof plungers; and

(iv) Manipulation, movement or other treatment of lead material.

(c) "efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by head or mechanical means for the removal of gas, Vapour, dust or fumes so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carriedon. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generatedat the point where such gas, Vapour, fume, or dust originate.

3. Exhaust draught –

(1) None of the following processes shall be carried on except with an efficientexhaust draught unless carried on in such a manner as to prevent free escapeof gas, Vapour, fumes or dust into any place in which work is carried on, or unless carried on in electrically heated and thermostatically controlled meltingpots:-

(a) melting lead material or slugs; and

(b) Heating lead material so that Vapour containing lead is given off.

Provided that the aforesaid processes may be carried on without efficient exhaust draught if they are carried on in such a manner as to prevent free escape of gas, Vapour, fume or dust into any place in which work is being doneor is carried on in electrically-heated and thermostatically controlled meltingpots.

(2) Such exhaust draught shall be affected by mechanical means and so contrived as to operate on the dust, fume, gas or Vapour given off as closely asmay be at its point of origin.

(3) (a) All equipment for the extraction or suppression of dust shall at leastonce in every six months be examined and tested by competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon aspracticable.

(b) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

4. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed or permitted to work in any lead process.

5. Separation of certain processes.- Each of the following processes shall be carried on in such a manner and under such conditions as to secure effectualseparation from one another and from any other processes :-

(a) melting of lead or any lead material;

(b) casting of lead ingots; and

(c) Mechanical composing.

6. Container for dross – A suitable receptacle with tightly fitting cover shallbe provided and used for dross as it is removed from every melting pot. Suchreceptacle shall be kept covered while in the workroom near the machine except when the dross is being deposited therein.

7. Floor of workroom – The floor of every workroom where lead process iscarried on shall be –

(a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;

(b) maintained in sound condition; and

(a) Shall be cleansed throughout daily after being thoroughly damped withwater at a time when no other work is being carried on at the place.

8. Mess room – There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in a lead process and remaining on the premises during themeal intervals, a suitable mess room

which shall be furnished with sufficienttables and benches.

9. Washing facilities – (1) There shall be provided and maintained in a cleanlystate and in good repair for the use of all persons employed in a lead process –

(a) a wash place with either –

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 centimeters for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of waterfrom taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters; or

(ii) at least one wash basin for every five such persons employed at any onetime, fitted with a waste pipe and plug and having an adequate supply of waterlaid on or always readily available; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials renewed daily, with a sufficient supply of soap or other suitable cleansing material.

10. Medical examination by Medical officer – (1) Every worker employed ina lead processes shall be examined by a Medical officer within 15 days of hisfirst employment. Such examination shall include tests for lead in urine and blood. ALA in urine, hemoglobin content, stippling of cells and steadiness test. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employmentin the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by aMedical officer at least once in every six calendar months. Such re-examinationshall, wherever the Medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under subparagraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) if at any time medical officer is of the opinion that a worker is no longerfit for employment in the said process on the ground that continuance thereinwould involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unlessthe Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

11. Food, drinks, etc. Prohibited in workrooms – No food, drink, pan andsupari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any workroomin which any lead process is carried on.

12. The occupier shall provide to all persons employed in lead process two fullsleeve overall every year, arrange for their weekly washing and maintain thesein good condition. The person employed in such a process shall wear these overall while engaged in such work.

SCHEDULE-XI
CHEMICAL WORKS

PART I

1. Application – This schedule shall apply to all manufacture and processesincidental there to be carried on in chemical works.

2. Definitions – For the purpose of this schedule –

(a) "chemical works" means any factory or such parts of any factory as are listed in appendix `A' to this schedule;

(b) "efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by mechanical or other means for the removal of gas, Vapour, fume or dust to prevent it from escaping into the air of any place in which work is carried on;

(c) "bleaching powder" means the bleaching powder commonly called chlorideof lime;

(d) "chlorate" means chlorate or per chlorate;

(e) "caustic" means hydroxide of potassium or sodium;

(f) "chrome process" means the manufacture of chromate or dichromate of potassium or sodium, OT the manipulation, movement or other treatment ofthese substances;

(g) "nitro or amino process" means the manufacture of nitro or amino derivativesof phenol and of benzene or its homologues, and the making of explosives with the use of any of these substances;

(h) the term `permit to work' system means the compliance with the procedureslaid down under Para 20 of Part II;

(i) "toxic substances" means all those substances which when they enter intothe human body, through inhalation or ingestion or absorption through skin, insufficient quantities cause fatality or exert serious affliction of health, or chronicharmful effects on the health of persons exposed to it due to its inherent chemical or biological effects. In respect of substances whose TLV is specified in Rule-131exceeding the concentration specified therein would make the substancetoxic;

(j) "emergency" means a situation or condition leading to a circumstance or set of circumstances in which there is danger to the life or health of persons orwhich could result in big fire or explosion or pollution to the work and outside environment, affecting the workers or neighborhood in a serious manner, demanding immediate action;

(k) "dangerous chemical reactions" means high speed reactions, runaway reactions, delayed reactions, etc. And are characterized by evolution of largequantities of heat, intense release of toxic or flammable gases or vapours, sudden pressure build-up etc.;

(l) "manipulation" means mixing, blending, filling, emptying, grinding, sieving,drying, packing, sweeping, handling, using, etc.;

(m) "approved personal protective equipment" means items of personalprotective equipment conforming to the relevant ISI specifications or in the absence of it, personal protective equipment approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator;

(n) "appropriate personal protective equipment" means that when the protective equipment is used by the worker, he shall have no risk to his life or health orbody; and

(o) "confined space" means any space by reason of its construction as well asin relation to the nature of the work carried therein and where hazards to thepersons entering into or working inside exist or are likely to develop during working.

PART II

General Requirements

Applying to all the works in Appendix `A'

1. Housekeeping –

(1) Any spillage of materials shall be cleaned up before further processing.

(2) Floors, platforms, stairways, passages and gangways shall be free of anyobstructions.

(3) There shall be provided easy means of access to all parts of the parts ofthe plant to facilitate cleaning.

2. Improper use of chemicals-No chemicals or solvents or empty containers containing chemicals or solvents shall be permitted to be used by workers forany purpose other than in the processes for which they are supplied.

3. Prohibition on the use of food to be specified clearly – No food, drink, tobacco, pan or any edible item shall be stored or heated or consumed on or near any part of the plant or equipment.

4. Cautionary Notices and Instructions –

(1) Cautionary notices in a language understood by the majority of workersshall be prominently displayed in all hazardous areas drawing the attention ofall workers about the hazards to health, hazards involving fire and explosionand any other hazard such as consequences of testing of material or substancesused in the process or using any contaminated container for drinking or eating,to which the workers' attention should be drawn for ensuring their safety andhealth.

(2) In addition to the above cautionary notice, arrangement shall be made toinstruct and educate all the workers including illiterate workers about the hazards in the process including the specific hazards to which they may be exposed to,in the normal course of their work. Such instructions and education should also deal with the hazards involved in unauthorized and unsafe practices including the properties of substances used in the process under normal conditions as well as abnormal conditions and the precautions to be observed against each and every hazard. Further, an undertaking from the workers shall be obtainedwithin one month of their employment to the effect that they have read the contents of the cautionary notices and instructions, understood them and wouldabide by them. The training and instructions to all workers and all supervisory personnel shall include the significance of different types of symbols and colours used on the labels stuck or painted on the various types of containers and pipelines.

5. Evaluation and provision of safeguards before the commencement ofprocess –

(1) Before commencing any process or any experimental work, or any new manufacture covered under Appendix `A', the occupier shall take all possiblesteps to ascertain definitely all the hazards involved both from the actual operations and the chemical reactions including the dangerous chemical reactions. The properties of the raw materials used, the final products to be made and any by-products derived during manufacture, shall be carefully studiedand provisions shall be made for dealing with any hazards including effects on workers, which may occur during manufacture.

(2) Information in writing giving details of the process, its hazards and thesteps taken or proposed to be taken from the design stage to disposal stage forensuring the safety as in sub-paragraph (1) should be sent to the Chief Inspector-cum-Facilitator at the earliest but in no case less than 15 days beforecommencing manufacture, handling, or storage of any of items covered under Appendix `A', whether on experimental basis, or as pilot plant or as trial production, or as large scale manufacture.

(3) The design, construction, installation, operation, maintenance and disposal of the buildings, plant and facilities shall take into consideration effective safeguards against all the safety and health hazards so evaluated.

(4) The requirements under the sub-Paragraphs (1) (2) and (3) shall not actin lieu of or in derogation to, any other provisions contained in any Act governingthe work.

6. Authorized entry – Authorized persons only shall be permitted to enter any section of the factory or plant where any dangerous operations or processesare being carried on or where dangerous chemical reactions are taking placeor where hazardous chemicals are stored.

7. Examination of instruments and safety devices –

(1) All instruments and safety devices used in the process shall be tested before taking into use and after carrying out any repair to them and examinedonce in six months, by a competent person.

(2) All instruments and safety devices used in the process shall be operateddaily or as often as it is necessary, to ensure its effective and efficient workingat all times.

8. Electrical installations – All electrical installations used in the process covered in Appendix `A' shall be of an appropriate type to ensure safety against the hazard prevalent in that area such as suitability against dust, dampness, corrosion, flammability and explosively etc. And shall confirm to the relevantISI specifications governing their construction and use for that area.

9. Handling and storage of chemicals –

(1) The containers for handling and storage of chemicals shall be of adequatestrength taking into consideration the hazardous nature of the contents. They shall also be provided with adequate labelling and colour coding arrangementsto enable identification of the containers and their contents indicating the hazardsand safe handling methods and shall conform to the respective ISI standards. The instructions given in the label shall be strictly adhered to. Damaged containers shall be handled only under supervision of a knowledgeable and responsible person and spillage shall be rendered innocuous in a safe mannerusing appropriate means.

(2) The arrangements for the storage of chemicals including charging of chemicals in reaction vessels and containers shall be such as to prevent any risk of fire or explosion or formation of toxic concentration of substances above the limits specified in these Rules.

(3) Without prejudice to the generality of the requirements in sub- Para (2) above, the arrangements shall have suitable ventilation facilities and shall enable the maintenance of safe levels in vessels and containers. Such arrangements
shall also take into consideration, the type of flooring and the capacity of flooringand the compatibility requirements of substances with other chemicals storednearby.

(4) (a) Storage of chemicals and intermediate products, which are highly unstable or reactive or explosive, shall be limited to the quantities required for two months.

(b) Whenever the quantities laid down in the above clause (a) are to be exceeded, the permission of the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be obtained.

(c) Notwithstanding anything contained in clause (a) and (b) above, the Chief Inspector-cum-Facilitator may direct any factory carrying out processes coveredin Appendix `A' to further limit the storage of hazardous substances to quantitiesless than two months on considerations of safety.

(5) Standby arrangements equal to the biggest container shall always be available to transfer the toxic substances quickly into the standby storage facilityif any defect develops in any of the container resulting in the release of toxicsubstances.

(6) Any storage facility constructed using non-metallic material such as Fiberglass Reinforced Plastics (FRP), all glass vessels etc., shall have adequate strength to withstand the stress, if any, exerted by the contents and shall be properly anchored. Working platforms, access ladders, pipelines etc. used in such storage facility shall not have any support on the structure of the storage facility and shall be independently supported.

10. Facility for isolation – The plant and equipment shall be so constructedand maintained as to enable quick isolation of plant or part of plant or equipment, with appropriate indication. One copy of the layout plan indicating the isolation facilities shall always be available with the security personnel, the maintenanceand the health and safety personnel and these isolation facilities shall be checkedfor its effectiveness once in a month.

11. Personal protective equipment –

(1) All workers exposed to the hazards in the processes covered by this Schedule shall be provided with appropriate and approved type of personal protective equipment. Such equipment shall be in a clean, sterile and hygienic condition before issue.

(2) The occupier shall arrange to inform, educate and supervise all the workers in the use of personal protective equipment while carrying out the job.

(3) As regards any doubt regarding the appropriateness of any personal protective equipment, the decision of the Chief Inspector-cum-Facilitator willbe final.

12. Alarm Systems –

(1) Suitable and effective alarm systems giving audible and visible indications,shall be installed at the control room as well as in all strategic locations whereprocess control arrangements are available so as to enable corrective action to be taken before the operational parameters exceed the predetermined safe levels or lead to conditions conducive for an outbreak of fire or explosion to occur. Such alarm systems shall be checked daily and tested every month at least once to ensure its performance efficiency at all times.

(2) The Chief Inspector-cum-Facilitator may direct such system to be installed in case of plants or processes where toxic materials are being used and spillageor leakage of which may cause wide spread poisoning in or around the plant.

13. Control of escape of substances into the work atmosphere –

(1) Effective arrangements such as, enclosure, or by pass, or efficient exhaust draught, maintenance of negative pressure etc., shall be provided in all plants,containers, vessels, sewers, drains, flues, ducts, culverts, and buried pipes andequipment, to control the escape and spread or substances which are likely togive rise to fire or explosion or toxic hazards during normal working and in theevent of accident or emergency.

(2) In the event of the failure of the arrangements for control resulting in theescape of substances in the work atmosphere immediate steps shall be takento control the process in such a manner, that further escape is brought down tothe safe level.

(3) the substances that would have escaped into the work atmosphere beforetaking immediate steps as required in sub-Para (2), shall be rendered innocuousby diluting with air or water or any other suitable agent or by suitably treating the substances.

14. Control of dangerous chemical reactions – Suitable provision, such asautomatic and or remote-control arrangements, shall be made for controlling the effects of dangerous chemical reactions'. In the event of failure of controlarrangements automatic flooding or blanketing or other effective arrangementsshall come into operation.

15. Testing, examination and repair of plant & equipment –

(1) All parts of plant, equipment and machinery used in the process which inthe likely event of their failure may give rise to an emergent situation shall betested by a competent person before commencing process and retested at an interval of two years or after carrying out repairs to it. The competent personshall identify the parts of the plant, equipment and machinery required to be tested as aforesaid and evolve a suitable testing procedures. In carrying out the test mentioned above in respect of pressure vessels or reaction vessels thefollowing precautions shall be observed, namely –

(a) before the test is carried out, each vessel shall be thoroughly cleaned andexamined externally, and as far as practicable, internally also for surface defects,corrosion and foreign matters. During the process of cleaning and removal ofsludge, if any, all due precautions shall be taken against fire or explosion, if such sludge is of pyrophoric nature or contains spontaneously combustible chemicals;

(b) as soon as the test is completed, the vessel shall be thoroughly dried internally and shall be

clearly stamped with the marks and figures indicatingthe person by whom testing has been done, and the date of test;

(c) and any vessel which fails to pass the test or which for any other reasonis found to be unsafe for use shall be destroyed or rendered unusable under intimation to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(2) All parts of plant, equipment, machinery which is the likely event of failure may give rise to an emergent situation shall be examined once in a month bythe competent person.

(3) Records of testing and examination referred to in paragraphs (1) and (2)shall be maintained as long as that part of the plant, equipment and machineryare in use.

(4) All repair work including alteration, modification and addition to be carried out to the plant, equipment and machinery shall be done under the supervision of a responsible person who shall evolve a procedure to ensure safety and health of persons doing the work. When repairs or modification is done on pipelines, and joints are required to be welded, butt welding of joints shall bepreferred. Wherever necessary, the responsible person shall regulate the aforesaid work through a 'Permit to work system'.

16. Staging –

(1) All staging that is erected for the purpose of maintenance work or repair work or for work connected with entry into confined spaces and used in the processes included in Appendix `A', shall be stable, rigid and constructed outof substantial material of adequate strength. Such staging shall conform to therespective Indian Standard specifications.

(2) Staging shall not be erected over any closed or open vessel unless the vessel is so constructed and ventilated to prevent exposure of persons workingon the stages.

(3) All the staging constructed for the purpose of this Paragraph shall have appropriate access which are safe and shall be fitted with proper hand rails toa height of one meter and toe board.

17. Seating Arrangements – The seating arrangements provided for the operating personnel working in processes covered in Appendix `A' shall be located in a safe manner as to prevent the risk of exposure to toxic, flammableand explosive substances evolved in the work environment in the course of manufacture or repair or maintenance, either due to failure of plant and equipment or due to the substances which are under pressure, escaping into the atmosphere.

18. Entry into or work in confined spaces –

(1) The occupier of every factory to which the provisions of this schedule apply, shall ensure the observance of the following precautions before permittingany person to enter or work inside the confined spaces –

(a) identify all confined spaces and the nature of hazards that are encounteredin such spaces, normally or abnormally, and arrange to develop the mostappropriate safeguards for ensuring the safety and health of persons entering into or working inside, the confined spaces;

(b) regulate the entry or work inside the confined spaces through a `permitto work system' which should include the safeguards so developed as required under sub-clause (a) above;

(c) before testing the confined space for entry into or work, the place shallbe rendered safe by washing or cleaning with neutralizing agents; or purging with steam or inert gases and making adequate forced ventilationarrangements or such measure which will render the confined space safe;

(d) Shall arrange to carry out such tests as are necessary for the purpose bya competent person and ensure that the confined space is safe for the persons to enter or work. Such testing shall be carried out as often as is necessary during the course of work to ensure its continued safety;

(e) shall arrange to educate and train the personnel who would be requiredto work in confined

spaces about the hazards involved in the work. Heshall also keep in readiness the appropriate and approved personal protective equipment including arrangements for, rescue resurrection andfirst aid, and shall arrange supervision of the work at all times by a responsible and knowledgeable person.

(f) The occupier shall maintain a log of all entry into or work in, confinedspaces and such record shall contain the details of persons assigned forthe work, the location of the work and such other details that would havea bearing on the log book so maintained shall be retained as long as the concerned workers are in service and produces to the Inspector-cum-Facilitator when demanded.

19. Maintenance work etc. –

(1) All the work connected with the maintenance of plants and equipment including cleaning of empty containers which have held hazardous substancesused in the processes covered in this Schedule, shall be carried out under

`permit to work system' employing trained personnel and under the supervision of responsible person, having knowledge of the hazards and precautions required to deal with them.

(2) Maintenance work shall be carried out in such a manner that there is no risk to persons in the vicinity or to persons who pass by. If necessary, the placeof such work shall be cordoned off or the presence of unconnected persons effectively controlled.

20. Permit to work system – The permit to work system shall inter-alia include the observance of the following precautions while carrying out any specified work to be subjected to the permit to work system –

(a) all work subject to the permit to work system shall be carried out under thesupervision of a knowledgeable and responsible person;

(b) all parts of plant or machinery or equipment on which permit to work system is carried out, shall remain isolated from other parts throughout the period of permit to work and the place of work including the parts of plant, machinery shall be rendered safe by cleaning, purging, washing, etc.;

(c) All work subject to the permit to work system shall have predetermined work procedures which integrate safety with the work. Such procedures shallbe reviewed whenever any change occurs in material or equipment so that continued safety is ensured;

(d) persons who are assigned to carry out the permit to work system shall bephysically fit in all respects taking into consideration the demands and nature,of the work before entering into the confined space. Such person shall be adequately informed about the correct work procedures as well as the precautions to be observed while carrying out the permit to work system;

(e) adequate rescue arrangements wherever considered necessary and adequate first aid, rescue and resurrection arrangements shall be available ingood working condition near the place of work while carrying out the permit to work system, for use in emergency;

(f) appropriate and approved personal protective equipment shall be used whilecarrying out the `permit to work system';

(g) after completion of work subject to the `permit to work system' the personresponsible shall remove all the equipment and tools and restore to the originalcondition so as to prevent any danger while carrying out regular process.

21. Safety sampling personnel – The occupier shall ensure the safety of persons assigned for collecting samples by instructing them on the safe procedures. Such personnel shall be provided with proper and approved personalprotective equipment, if required.

22. Ventilation – Adequate ventilation arrangements shall be provided and maintained at all times in the process area where dangerous or toxic or flammableor explosive substances could be

evolved. These arrangements shall ensure that concentrations, which are either harmful or could result in explosion, arenot permitted to be built up in the work environment.

23. Procedures for meeting emergencies –

(1) The occupier of every factory carrying out the works covered in Appendix `A', shall arrange to identify all types of possible emergencies that could occurin the processes during the course of work or while carrying out maintenancework or repair work. The emergencies so identified shall be reviewed every year.

(2) The occupier shall formulate a detailed plan to meet all such identified emergencies including arrangements for summoning outside help for rescueand firefighting arrangements for making available urgent medical facilities.

(3) The occupier shall send the list of emergencies and the details of procedures and plans formulated to meet the emergencies, to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(4) The occupier shall arrange to install distinctive and recognizable warningarrangements to caution all persons inside the plant as well as the neighboring community, if necessary, to enable evacuation of persons and to enable the observance of emergency procedures by the persons who are assigned emergency duties. All concerned must be well informed about the warning arrangements and their meaning. The arrangements must be checked for its effectiveness every month.

(5) Alternate power supply arrangements shall be made and interlocked withthe normal power supply system so as to ensure constant supply of power tothe facilities and equipment meant for compliance with requirements of Paragraphs 10, 11, 12, 13,14, 18, 22, and this paragraph of Part II, Part III, PartIV and Part V of this Schedule.

(6) The occupier shall arrange to suspend the further process work in a placewhere emergency is established and shall forthwith evacuate all persons in that area except workers who have been assigned emergency duties.

(7) All the employees of the factory shall be trained about the action to be taken by them including evacuation procedures during emergencies.

(8) All emergency procedures must be rehearsed every three months and deficiencies, if any, in the achievement of the objectives shall suitably be corrected.

(9) The occupier shall arrange to have ten percent of the workers trained in the use of First Aid Fire Fighting appliances and in the rendering of specifichazards of the particular process.

(10) The occupier shall furnish immediately on request the specific chemicalidentity of the hazardous substance to the treating physician where the information is needed to administer proper emergency or first-aid treatment to exposed persons.

24. Danger due to effluents –

(1) Adequate precautions shall be taken to prevent the mixing of effluents from different processes and operations which may cause dangerous or poisonous gases to be evolved.

(2) Effluents which contain or give rise in the presence of other effluents to poisonous gases shall be provided with independent drainage systems to ensurethat they may be trapped and rendered safe.

PART III

Fire and Explosion Risks

1. Sources of ignition including lighting installation.-

(1) No internal combustion engine and no electric motor or other electrical equipment, and fittings and fixtures capable of generating sparks or otherwise causing combustion or any other

source of ignition or any naked light shall beinstalled or permitted to be in the process area where there could be fire andexplosion hazards.

(2) All hot exhaust pipes shall be installed outside a building and other hot pipesor hot surface or surfaces likely to become hot shall be suitably protected.

(3) The classification of work areas in terms of its hazard potential and the selection of electrical equipment or other equipment that could constitute a source of ignition shall be in accordance with the respective Indian Standard.

(4) Where a flammable atmosphere may be prevalent or could occur, the solesof footwear worn by workers shall have no metal on them, and the wheels oftrucks or conveyors shall be conductive type.

(5) All tools and appliances used for work in this area shall be of non-sparkingtype.

(6) Smoking in process areas where there are risks of fire and explosion shallbe prohibited, and warning notices in the language understood by majority ofworkers shall be posted in the factory prohibiting smoking into specified areas.

2. Static Electricity –

(1) All machinery and plant, particularly, pipe lines and belt drives, on whichstatic charge is likely to accumulate, shall be effectively earthed. Receptaclesfor flammable liquids shall have metallic connections to the earthed supply tanks to prevent statics parking. Where necessary, humidity shall be regulated.

(2) Mobile tanker wagons shall be earthed during filling and discharge, and precautions shall be taken to ensure that earthing is effective before such filling or discharge take place.

3. Lightning protection – Lightening protection arrangement shall be fittedwhere necessary, and shall be maintained.

4. Process heating – The method of providing heat for a process likely to result in fire and explosion shall be as safe as possible and where the use of naked flame is necessary, the plant shall be so constructed as to prevent anyescaping flammable gas, Vapour, or dust coming into contact with the flame, orexhaust gases, or other sources likely to cause ignition. Wherever possible, theheating arrangement shall be automatically controlled at a pre-determined temperature below the danger temperature.

5. Leakage of flammable liquids –

(1) Provision shall be made to confine by means of bund walls, dykes, sumpsetc. Possible leakages from storage vessels containing flammable liquids.

(2) Waste material in contact with flammable substances shall be disposed offsuitably under the supervision of knowledgeable and responsible person.

(3) Adequate and suitable fire-fighting appliances shall be installed in the vicinityof such vessels.

6. Safety valves – Every still and every closed vessel which gas is evolved orinto which gas is passed, and in which the pressure is liable to rise above theatmospheric pressure, shall have attached to it a pressure gauge, and a propersafety valve or other equally efficient means to relieve the pressure. These appliances shall be maintained in good condition.

7. Installation of pipe line etc. – All pipelines carrying flammable or explosive substances shall be protected from mechanical damage and shall be examinedby a responsible person once a week to detect any deterioration or defects, oraccumulation of flammable or explosive substances, and record kept of any defects found and repairs made.

8. Firefighting systems –

(1) Every factory employing 250 or more persons and carrying out processeslisted in Appendix `A' shall provide –

(a) Trained and responsible firefighting squad so as to effectively handle thefire fighting and lifesaving equipment in the event of fire or another emergency.Number of persons in this squad will necessarily depend upon the size of riskinvolved, but in no case shall be less than 8 such trained persons to be availableat any time. The squad shall consist of watch & ward personnel, fire pump man and departmental supervisors and operators trained in the operation of fire & emergency services.

(b) Squad leaders shall preferably be trained in a recognised government institution and their usefulness enhanced by providing residence on the premises.

(c) Squad personnel shall be provided with clothing and equipment includinghelmets, boots and belts.

(2) A muster roll showing the duties allocated to each member of the squad shall be prepared and copies supplied to each leader as well as displayed in prominent places so as to be easily available for reference in case of emergency.

(3) The pump man shall be thoroughly conversant with the location of all appliances. He shall be responsible for maintaining all firefighting equipment in proper working order. Any defect coming to his notice shall be immediately be brought to the notice of squad leader.

(4) As far as is practicable, the fire pump room and the main gate(s) of the factory be connected to all manufacturing or storing areas through telephone inter lined and placed in a convenient location near such areas.

PART IV

Risks of Toxic Substances

1. Leakage –

(1) All plants shall be so designed and constructed as to prevent the escape oftoxic substance. Where necessary, separate buildings, rooms, or protective structures shall be used for the dangerous stages of the process and buildings shall be so designed as to localize any escape of toxic substances.

(2) Catch pits, bund walls, dykes, or other suitable safeguards shall be providedto restrict the serious effects of such leakages. Catch pits shall be placed below joints in pipelines where there is danger involved to maintenance andother workers from such leakage.

2. Drainage – Adequate drainage shall be provided and shall lead to collectiontanks specifically provided for this purpose wherein deleterious material shallbe neutralized, treated or otherwise rendered safe before it is discharged intopublic drains or sewers.

3. Covering of vessels –

(1) Every fixed vessel or structure containing any toxic substance and not socovered as to eliminate all reasonable risk of accidental contact of any portionof the body of a worker, shall be so constructed as to avoid physical contact.

(2) Such vessel shall, unless its edge is at least 90 centimeters above the adjoining ground or platform, be securely fenced to a height of at least 90 centimeters above such adjoining ground or platform.

(3) Where such vessels adjoin and the space between them, clear of any surrounding brick or other work is either less than 45 centimeters in width or is45 or more centimeters in width, but is not securely fenced on both sides to aheight of at least 90 centimeters, secure barriers shall be so placed as to prevent passage between them :

Provided that sub-paragraph (2) of this paragraph shall not apply to –

(a) saturators used in the manufacture of sulphate of ammonia; and

(b) That part of the sides of brine evaporating pans which require raking, drawing or filling.

4. Continuous exhaust arrangement –

(1) Any process evolving toxic Vapour, gas, fume and substance shall have efficient continuous exhaust draught. Such arrangement shall be interlocked inthe process control wherever possible.

(2) In the event of failure of continuous exhaust arrangement means shall beprovided to automatically stop the process.

5. Work Bench – All the work benches used in the processes involving the manipulation of toxic substances, shall be graded properly and shall be madeof smooth impervious surface which shall be washed daily after the completionof work.

6. Waste disposal –

(1) There shall be provided a suitable receptacle made of non-absorbable material with a tightly fitting cover for depositing waste material soiled withtoxic substances and the contents of such receptacle shall be destroyed by burning or using other suitable methods under the supervision of a responsibleperson.

(2) During the course of manufacture, whenever any batch or intermediate products having toxicity is rejected on considerations of quality, sufficient precautions shall be taken to render them innocuous or otherwise treat them orinactivate them, before disposal.

(4) The empty containers of toxic substances shall be cleaned thoroughly before disposal under the supervision of a responsible person.

PART V

Special Provisions

1. Special precautions for Nitro or Amino Processes –

(1) Unless the crystallized intro or amino substances or any of its liquor is broken or agitated in a completely enclosed process so as not to give rise to dust or fume, such process shall be carried on under an efficient exhaust draught or by adopting any other suitable means in such a manner as to prevent

the escape of dust or fume in the working atmosphere.

(2) No part of the plant or equipment or implements which was in contact withnitro or amino compounds shall be repaired, or handled unless they have beenemptied and thoroughly cleaned and decontaminated.

(3) Filling of containers with nitro or amino compounds shall be done only byusing a suitable scoop to avoid physical contact and the drying of the containersin the store shall be done in such a manner that the hot and contaminated airfrom the stove is not drawn into the work room.

(4) Processes involving the steaming into or around any vessel containing nitro or amino compounds or its raw materials shall be carried out in such a mannerthat the steam or Vapour is effectively prevented to be blown back into the working atmosphere.

(5) Suitable antidotes such as methylene blue injections shall always be availableat designated places of work for use during emergency involving the poisoning with nitro or amino compounds.

2. Special precautions for `chrome processes –

(1) Grinding and sieving of raw materials in chrome processes shall be carriedon in such a manner and under such condition as to secure effective separation from any other processes and under an efficient exhaust draught.

(2) There shall be washing facilities located very near to places where wet chrome processes

such as leaching, acidification, sulphate settling, evaporation, crystallization, centrifugation or packing are carried out, to enable quick washingof affected parts of body with running water.

(3) Weekly inspection of hand and feet of all persons employed in chrome process shall be done by a qualified nurse and record of such inspections shallbe maintained in a form approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(4) There shall be always available at designated places of work suitable ointmentsuch as glycerin, Vaseline, etc. And water proof plaster in a separate box readily accessible to the workers so as to protect against perforation of nasalseptum.

3. Special precautions for processes carried out in all glass vessels –

(1) Processes and chemical reactions such as manufacture of vinyl chloride, benzyl chloride etc. Which are required to be carried out in all glass vessels shall have suitable means like substantial wire mesh covering to protect persons working nearby in the event of breakage of glass vessel.

(2) Any spillage or emission of Vapour from the all-glass vessel due to breakage, shall be immediately inactivated or rendered innocuous by suitable means suchas dilution with water or suitable solvents so as to avoid the risks of fire or explosion or health hazards.

4. Special precautions for processes involving chlorate manufacture –

(1) Crystallization, grinding or packing of chlorate shall not be done in a placeused for any other purpose and such places shall have hard, smooth and impervious surface made of non-combustible material. The place shall be thoroughly cleaned daily.

(2) The personal protective equipment likes overall, etc. Provided for the chlorate workers shall not be taken from the place of work and they shall bethoroughly cleaned daily.

(3) Adequate quantity of water shall be available near the place of chlorate process for use during fire emergency.

(4) Wooden vessels shall not be used for the crystallization of chlorate or to contain crystallized ground chlorate.

5. Special precautions in the use of plant and equipment made from reinforced plastics –

(1) All plant and equipment shall conform to appropriate Indian or any otherNational Standard.

(2) Care shall be taken during storage, transport, handling and installation of plant and equipment to avoid accidental damage.

(3) All plant and equipment shall be installed in such a way as to ensure that loads are distributed as intended in design or as per the recommendations ofthe manufacture.

(4) All pipe work shall be supported so that total loads local to the branches onthe vessel or tank do not exceed their design values.

(5) After erection all plant and equipment shall be subjected to a pressure testfollowed by a thorough examination by a competent person. The test and examination shall be as per relevant Standard. A certificate of test andexamination by a competent person shall be obtained and kept available at site.

(6) All plant and equipment shall be subjected to periodical test and examination and record maintained as per Paragraph 15 in Part II of this Schedule

(7) Plant and equipment during their use shall not be subjected to over filling or overloading beyond rated capacity.

PART VI

Medical Requirements

1. Decontamination facilities – In all places where toxic substances are used in processes listed in Appendix `A' the following provisions shall be madeto meet an emergency:

(a) fully equipped first aid box;

(b) readily accessible means of drenching with water persons, parts of body ofpersons, and clothing of persons who have been contaminated with such toxicand corrosive substances, and such means shall be as shown in the Table below:-

No. of persons employed at any time	**No. of drenching showers**
Up to 50 persons	2
Between 51 to 100	3
101 to 200	3 + 1 for every 50 persons thereafter
201 to 400	5 + 1 for every 100 persons thereafter
401 and above	7 + 1 for every 200 persons thereafter

(c) a sufficient number of eye wash bottles filled with distilled water orsuitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently situated andclearly indicated by a distinctive sign which shall be visible at alltimes.

2. Occupational health center – In all the factories carrying out processescovered in Appendix `A' there shall be provided and maintained in good orderan occupational health center with facilities as per scale laid down hereunder

(1) For factories employing up to fifty workers –

(a) the services of a qualified medical practitioner hereinafter known as FactoryMedical Officer, available on a retainer ship basis, in his notified clinic near to the factory for seeking medical help during emergency. He will also carry outthe pre-employment and periodical medical examinations as stipulated in paragraph 4 of this Part.

(b) A minimum of five persons trained in first aid procedures, amongst whomat least one shall always be available during the working period.

(c) A fully equipped first aid box.

(2) For factories employing 51 to 200 workers –

(a) The occupational health center shall have a room having a minimum floorarea of 15 sq.m., with floors and walls made of smooth, hard and impervious surface and shall be adequately illuminated, ventilated and equipped.

(b) A part-time Medical Officer will be in overall charge of the Centre whoshall visit the factory minimum twice in a week and whose services shall bereadily available during emergencies.

(c) There shall be one qualified and trained dresser-cum-compounder on dutythroughout the working period.

(d) A fully equipped first aid box.

(3) For factories employing above 200 workers –

(a) There shall be one full-time Factory Medical Officer for factories employingup to 500 workers and one more medical officer for every 1000 workers or part thereof.

(b) The occupational health center in this case shall have a minimum of 2 rooms each having

a minimum floor area of 15 sq.m. with floors and walls made of smooth, hard and impervious surface and shall be adequatelyilluminated, ventilated and equipped.

(c) There shall be one trained nurse, one dresser-cum-compounder and one sweeper-cum-ward boy throughout the working period.

(d) The Occupational Health Centre in this case shall be suitably equipped tomanage medical emergencies.

3. Ambulance van –

(1) In every factory carrying out processes covered in Appendix `A', there shall be provided and maintained in good condition, a suitably constructed andfully equipped ambulance van as per Appendix `C' manned by a full-time driver- cum mechanic and a helper, trained in first aid for the purposes of transportation of serious cases of accidents or sickness unless arrangements for procuring such facility at short notice during emergencies have been made with the nearby hospital or other places. The ambulance van shall not be used for anypurpose other than the purpose stipulated herein and will always be availablenear the Occupational Health Centre.

(2) The relaxation to procure Ambulance Van from nearby places provided forin sub para (1) above will not be applicable to factories employing more than500 workers.

4. Medical examination –

(1) Workers employed in processes covered in Appendix `A' shall be medically examined by Medical Officer in the following manner –

i. Once before employment, to ascertain physical suitability of the personto do the particular job;

ii. Once in a period of 6 months, to ascertain the health status of the worker,and

iii The details of pre-employment and periodical medical examinations carried out as aforesaid shall be recorded in the prescribed Form-24 and 25.

(2) Any finding of the Medical Officer revealing any abnormality or unsuitabilityof any person employed in the process shall immediately be reported to the Medical officer who shall in turn, examine the concerned workers andcommunicate his findings within 30 days. If the Medical officer is of the opinionthat the person so examined is required to be suspended from the process forhealth protection he will direct the occupier accordingly, who shall not employthe said worker in the same process. However, the person so suspended fromthe process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated :

Provided that the Medical officer on his own may examine any other worker whom he feels necessary to be examined for ascertaining the suitability of hisemployment in the process covered in Appendix `A' or for ascertaining the health status of any other worker and his opinion shall be final.

(3) No person shall be newly appointed without the Certificate of Fitness granted by the Medical Officer. If the Medical Officer declares a person unfit for being appointed to work in the process covered in Appendix `A', such personshall have a right of appeal to the Medical officer, whose opinion shall be final in this regard.

(4) The worker suspended from the process owing to the circumstances covered in sub-paragraph (2) shall be employed again in the same process only after obtaining the Fitness Certificate from the Medical officer and after making entries to that effect in the health register.

PART VII

Additional Welfare Amenities

1. Washing facilities –

(1) There shall be provided and maintained in every factory for the use of allthe workers taps for washing, at the rate of one every 15 persons including liquid soap in a container with tilting arrangements and nail brushes or othersuitable means for effective cleaning. Such facilities shall be conveniently accessible and shall be kept in a clean and hygienic condition.

(2) If washing facilities as required above are provided for women, such facilitiesshall be separate for them and adequate privacy at all times shall be ensured insuch facilities.

2. Mess room facilities –

(1) The occupier of all the factories carrying out processes covered in Appendix `A' and employing 50 workers or more, shall provide for all the workers workingin a shift mess room facilities which are well ventilated and provided with tables and sitting facilities along with the provision of cold and hygienic drinking water facilities.

(2) Such facilities shall include suitable arrangements for cleaning and washing and shall be maintained in a clean and hygienic condition.

3. Cloakroom facilities –

(1) The occupier of every factory carrying out any process covered in Appendix `A' shall provide for all the workers employed in the process cloak room facilitieswith lockers. Each worker shall be provided with two lockers, one for work clothing and another separately for personal clothing and the lockers should besuch as to enable the keeping of the clothing in a hanging position.

(2) The cloak room facilities provided in pursuance of sub-para (1) shall be located as far as possible near to the facilities provided for washing in pursuanceof para 1(1). If it is not possible to locate the washing facilities the cloakroomfacilities shall have adequate and suitable arrangements for cleaning & washing.

4. Special bathing facilities –

(1) The occupier of any factory carrying out the process covered under Appendix `B' shall provide special bathing facilities for all the workers employed and such facilities shall be provided at the rate of 1 for 25 workers or less workersthan 25 workers, and shall be maintained in a clean and hygienic condition.

(2) The occupier shall insist all the workers employed in the processes coveredin Appendix `B' to take bath after the completion of the day's or shift work using the bathing facilities so provided and shall also effectively prevent suchof those workers taking bath in any place other than the bathing facilities.

(3) Notwithstanding anything contained in sub-para (1) above, the Chief Inspector-cum-Facilitator may require in writing the occupier of any factorycarrying out any other process for which his opinion bathing facilities are essential from the health point of view, to provide special bathing facilities.

PART VIII

1. Duties of workers –

(1) Every worker employed in the processes covered in Appendix 'A' and Appendix 'B' shall not make safety device or appliance or any guarding or fencing arrangement, inoperative or defective and shall report the defective condition of the aforesaid arrangements as soon as he is aware of any such defect.

(2) Before commencing any work, all workers employed in processes coveredin Appendix 'A' shall check their workplace as well as the machinery, equipmentor appliance used in the processes

and report any mal-function or defect immediately to the supervisor or any responsible person of the management.

(3) All workers shall co-operate in all respects with the management while carrying out any work or any emergency duty assigned to them in pursuanceof this schedule and shall always use all the personal protective equipment issued to them in a careful manner.

(4) All workers employed in the processes covered in Appendix `A' or Appendix `B' shall not smoke in the process area or storage area. If special facilities areprovided by the management only such facilities should be used.

(5) All workers employed in the processes covered in Appendix `A' shall not remain an unauthorized place or carry cut unauthorized work or improvise anyarrangement or adopt short out method or misuse any of the facilities providedin pursuance of the Schedule, in such a manner as to cause risk to themselvesas well as or to others employed.

(6) The workers shall not refuse undergoing medical examination as requiredunder these rules.

PART IX

Restrictions on the employment of Women and Adolescent

(1) The Chief Inspector-cum-Facilitator may by an order in writing, restrict or prohibit the employment of women and adolescent , in any of the processes covered in Appendix `A' of this schedule on considerations of health and safety of women and young persons.

(2) Such persons who are restricted or prohibited from working in the processdue to the order issued in pursuance of sub-para (1) above shall be providedwith alternate work which is not detrimental to their health or safety.

PART X

Exemptions

(1) Power of exemption – The Government or subject to the control ofthe Government the Chief Inspector-cum-Facilitator may exempt fromthe compliance with any of the requirements of this Schedule partly or fully,any factory carrying out processes covered in Appendix `A', if it is clearly andsatisfactorily established by the occupier that the compliance with any of therequirement is not necessary to ensure the safety and health of persons employed suitable and effective alternate arrangements are available to any of the requirements covered in this schedule.

Appendix `A'

Any works or that part of works in which –

(a) the manufacture, manipulation or recovery of any of the following is carriedon :-

(i) sodium, potassium, iron, aluminum, cobalt, nickel, copper, arsenic, antimony,chromium, zinc, selenium, magnesium, cadmium, mercury, beryllium and theirorganic and inorganic salts, alloys, oxides and hydroxides;

(ii) ammonia, ammonium hydroxide and salts of ammonium;

(iii) the organic or inorganic compounds of sulphurous, sulphuric, nitric, nitrous, hydrochloric, hydrofluoric, hydriodic, hydro sulphuric, hydrobromic, boric;

(iv) cyanogens compounds, cyanide compounds, cyanate compounds;

(v) phosphorous and its compounds other than oregano phosphorus insecticides.

(vi) chlorine

(b) hydrogen sulphide is evolved by the decomposition of metallic sulphides, or hydrogen sulphide is used in the production of such sulphides;

(c) bleaching powder is manufactured or chlorine gas is produced in chlor-alkali plants;

(d) (i) gas tar or coal tar or bitumen or shale oil asphalt or any residue of suchtar is distilled or is used in any process of chemicals manufacture;
(ii) tar based synthetic colouring matters or their intermediates are produced;
(e) nitric acid is used in the manufacture of nitro compounds;
(f) explosives are produced with the use of nitro compounds;
(g) aliphatic or aromatic compounds or their metallic and non-metallic derivatives or substituted derivatives, such as chloroform, ethylene glycol, formaldehyde, benzyl chloride, phenol, methyl ethyl keystone peroxide, cobalt carbonyl, tungsten carbide etc. Are manufactured or recovered.

Appendix `B'

Concerning Special Bathing Accommodation in pursuance of Para 4of Part IV

1. Nitro or amido processes
2. All chrome processes
3. Processes of distilling gas or coal tar or processes of chemical manufacturein which tar is used
4. Processes involving manufacture, manipulation, handling or recovery of cyanogens compound, cyanide compound, cyanate compounds
5. Processes involving manufacture of bleaching powder or production ofchlorine gas in chlor alkali plants
6. Manufacture, manipulation or recovery of nickel and its compounds
7. All processes involving the manufacture, manipulation or recovery of aliphatic or aromatic compounds or their derivatives or substituted derivatives.

Appendix `C'

Ambulance should have the following equipment :
General :
- An wheeled stretcher with folding and adjusting devices; Head of the stretchermust be capable of being tilted upward;
- Fixed suction unit with equipment;
- Fixed oxygen supply with equipment;
- Pillow with case;
- Sheets;
- Blankets;
- Towels;
- Emesis bag;
- Bed pan;
- Urinal;
- Glass

Safety equipment :
- Flares with life of 30 minutes
- Flood lights;
- Flash lights;
- Fire extinguisher dry powder type;
- Insulated gauntlets. **Emergency care equipment :-*Resuscitation :***
- Portable suction unit;
- Portable oxygen unit;

- Bag-valve-mask, hand operated artificial ventilation unit;
- Airways;
- Mouth gags;
- Tracheostomy adapters;
- Short spine board;
- I.V. Fluids with administration unit;
- B.P. manometer;
- Cugg;
- Stethoscope

Immobilization

- Long & short padded boards;
- Wire ladder splints;
- Triangular bandage;
- Long & short spine boards.

Dressings :

- Gauze pads – 4" x 4" ;
- Universal dressing 10" x 36" ;
- Roll of aluminum foils;
- Soft roller bandages 6" x 5 yards;
- Adhesive tape in 3" roll;
- Safety pins;
- Bandage sheets;
- Burn sheet.

Poisoning :

- Syrup of Ipecac; } } Pre packeted in doses
- Activated charcoal; }
- Snake bite kit;
- Drinking water.

Emergency Medicines:

- As per requirement (under the advice of Medical Officer only)

SCHEDULE-XII

MANUFACTURE OF POTTERY

1 **Definitions** – For the purposes of this schedule –

(a) "pottery" includes earthenware, stoneware, porcelain, China tiles, and any other articles made from such clay or from a mixture containing clay and other materials such as quartz, flint, feldspar, and gypsum;

(b) "efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by mechanical or other means for removal of dust or fume so as to prevent it from escaping into air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove effectively dust or fume generated at the point where dust or fume originates;

(c) "fettling" includes scalloping, towing, sand papering, sand sticking, brushing or any other process of cleaning of pottery ware in which dust is given off;

(d) "leadless glaze" means a glaze which does not contain more than one percent of its dry weight, of a lead compound calculated as lead monoxide;

(e) "low solubility glaze" means a glaze which does not yield to dilute hydrochloric acid more than five per cent of its dry weight, of a soluble lead compound calculated as lead monoxide when determined in the manner described below :

A weighed quantity of the material which has been dried at 100 degrees centigrade and thoroughly mixed shall be continuously shaken for one hour at the common temperature with 1000 times its weight of an aqueous solution of hydrochloric acid containing 0.25 per cent by weight of hydrogen chloride. This solution shall thereafter be allowed to stand for one hour and then filtered. The lead salt contained in the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphide;

(f) "ground or powdered flint or quartz" does not include natural sands; and

(g) "potter's shop includes all places where pottery is formed by pressing or by any other process and all places where shaping, fettling or other treatment of pottery articles prior to placing for the biscuit fire is carried on.

2. Efficient exhaust draught – (1) The following processes shall not be carried on without the use of an efficient exhaust draught –

(a) all processes involving the manipulation or use of a dry and un fritted lead compound;

(b) the fettling operations of any kind, whether on green ware or biscuit, provided that this shall not apply to the wet fettling, and to the occasional finishing of pottery articles without the aid of mechanical power;

(c) the shifting of clay dust or any other material for making tiles or other articles or other articles by pressure, except where –

(i) this is done in an machine so enclosed as to effectually prevent the escape of dust; or

(ii) the material to be shifted is so damp that no dust can be given off;

(d) the pressing of tiles from clay dust, an exhaust opening being connected with each press, and pressing from clay dust of articles other than tiles, unless the material is so damp that no dust is given off;

(e) the fettling of tiles made from clay dust by pressure, except where the fettling is done wholly on, or with, damp material, and fettling of other articles made from clay dust, unless the material is so damp that no dust is given off;

(f) the process of loading and unloading of saggars where handling and manipulation of ground and powdered flint, quartz, alumina or other materialsare involved;

(g) the brushing of earthenware biscuit, unless the process is carried on in aroom provided with efficient general mechanical ventilation or other ventilationwhich is certified by the Inspector-cum-Facilitator as adequate having regardto all the circumstances of the case;

(h) fettling of biscuit ware which has been fired in powdered flint or quartz except where this is done in machines so enclosed as to effectually prevent the escape of dust;

(i) Ware cleaning after the application of glaze by dipping or other process;

(j) crushing and dry grinding of materials for pottery bodies and saggars, unlesscarried on in machines so enclosed as to effectively prevent the escape of dustor is so damp that no dust can be given off;

(k) sieving or manipulation of powdered flint, quartz, clay grog or mixture of these materials unless it is so damp that no dust can be given off;

(l) grinding of tiles on a power-driven wheel unless an efficient water spray isused on the wheel;

(m) lifting and conveying of materials by elevators and conveyors unless theyare effectively enclosed and so arranged as to prevent escape of dust into theair in or near to any place in which persons are employed;

(n) preparation or weighing out of flow material, lawning of dry colours, colourdusting and colour blowing;

(o) mold making unless the bins or similar receptacles used for holding plaster of Paris are provided with suitable covers; and

(p) manipulation of calcined material unless the material has been made andremains so wet that no dust is given off.

(2) (i) All equipment for the extraction or suppression of dust shall at least once in every six months be examined and tested by competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon aspracticable.

(ii) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

3. Carrying of process- Each of the following processes shall be carried onin such a manner and under conditions so as to secure effectual separation from one another and from another processes;

(a) crushing and dry grinding or sieving of materials, fettling, pressing oftiles, drying of clay and green ware, loading and unloading saggars

(b) all processes involving use of dry lead compound

4 Use of glaze – No glaze which is not a leadless glaze or a low solubilityglaze shall be used in a factory in which pottery is manufactured.

5. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent - No pregnant woman or adolescent shall be employed or permitted to work in any of the operations specified in clause 2 or at any place where such operations are carried on

6. Potter's wheel. – The potter's wheel (Jolly and Jigger) shall be provided with screens or so constructed as to prevent clay scrapings being thrown offbeyond the wheel.

7. Measures to be taken to prevent dust flowing:-

(1) All practical measures shall be taken by damping or otherwise to preventdust arising during cleaning of floors.

(2) Damp saw-dust or other suitable material shall be used to render the moistmethod effective in preventing dust rising into the air during the cleaning processwhich shall be carried out after work has ceased.

8. Cleaning of Floors :- The floors of potter's shops, slip houses, dipping houses and ware cleaning rooms shall be hard, smooth and impervious and shall be thoroughly cleaned daily by an adult male using a moist method.

9. Medical examination by Medical officer –

(1) Every worker employed in any process mentioned under paragraph 3, shallbe examined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests for lead in urine and blood, ALA in urine, hemoglobin content, stippling of cells and. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit forsuch employment by the Medical officer.

(2) All persons employed in any of the processes included under subparagraphs3(a) and 3(n) shall be examined by a Medical officer once in every 3 calendarmonths. Those employed in any other processes mentioned in the remaining sub-paragraphs of paragraph 3 shall be examined by a Medical officer one inevery 12 calendar months. Such examinations in respect of all the workers shall include all the tests as specified in sub-paragraph (1) except chest X-raywhich will be once in 3 years.

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-05.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for

inspection by the Inspector-cum-Facilitator. If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employmentin the said process on the ground that continuance there in would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the health register. The entry of his findings in thesedocuments should also include the period for which he considers that the saidperson is unfit for work in the said processes. The person so suspended fromthe process shall be provided with alternate placement facilities unless he fullyis incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the personaffected shall be suitably rehabilitated.

(5) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (4)above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unlessthe Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

10. Protective equipment –

(1) The occupier shall provide and maintain suitable overalls and hand coverings for all persons employed in process included under paragraph 3.

(2) The occupier shall provide and maintain suitable aprons of a of a waterproofor similar material, which can be sponged daily, for the use of the dippers, dippers assistants, throwers, jolly workers, casters, mold makers and filter press and pug mill workers.

(3) Aprons provided in pursuance of paragraph 10(2) shall be thoroughly cleaneddaily by the wearers by sponging or other wet process. All overalls and headcoverings shall be washed, cleaned and mended at least once a week, and thiswashing, cleaning or mending shall be provided for by the occupier.

(4) No person shall be allowed to work in emptying sacks of dust materials, weighing out and mixing of dusty materials and charging of ball mills and plungers without wearing a suitable and efficient dust respirator.

11. Washing facilities –

(1) The occupier shall provide and maintain, in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in any of the processes specified in paragraph 3 –

(a) a wash place under cover, with either –

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe withoutplug, and of sufficient length to allow of at least one feet for every five suchpersons employed at any one time, and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough at intervals of not more than two minutes; or

(ii) at least one tap or stand pipe for every five such persons employed at anyone time, and having a constant supply of clean water, the tap or stand pipe being spaced not less than 1.20 meters apart; and

(b) a sufficient supply of clean towels made of suitable materials changed daily, with a sufficient supply of soap and nail brushes.

12. Time allowed for washing – Before each meal and before the end of theday's work, at least ten minutes, in addition to the regular meal times, shall be allowed for washing to each person employed in any of the processes mentionedin paragraph 2.

13. Mess room –

(1) There shall be provided and maintained for use of all persons remaining within the premises during the rest intervals, a suitable mess room providingaccommodation of 0.93 square meter per head and furnished with –

(a) a sufficient number of tables and chairs or benches with back rest;

(b) arrangements for washing utensils;

(c) adequate means for warming food; and

(d) adequate quantity of drinking water.

(2) The room shall be adequately ventilated by the circulation of fresh air andplaced under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. Food, drinks, etc. Prohibited in workrooms – No food, drink, pan andsupari or tobacco shall be brought into, or consumed by any worker in any workroom in which any of the processes mentioned in paragraph 3 are carried on and no person shall remain in any such room during intervals for meals orrest.

15. Cloakrooms etc. – There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in any of the processes mentioned in paragraph 2.

(a) a cloakroom for clothing put off during working hours and such accommodation shall be separate from any mess room; and

(b) Separate and suitable arrangements for the storage of protective equipment provided under paragraph 11

16. Applications – These provisions shall not apply to a factory in which anyof the following articles, but no other pottery, are made :-

(a) unglazed or salt glazed bricks and tiles; and

(b) Architectural terra-cotta made from plastic clay and either unglazed or glazed with a leadless glaze only.

17. Exemption – If in respect of any factory the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that all or any of the provisions of this schedule are notnecessary for the protection of the persons employed in such factory, he mayby a certificate in writing exempt such factory from all or any of such

provisions,subject to such conditions as he may specify therein. Such certificate may atany time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator without assigning any reasons.

SCHEDULE-XIII

COMPRESSION OF OXYGEN AND HYDROGEN PRODUCED BY ELECTROLYSIS OF WATER

1. Location of electrolyte plant – The room in which electrolysis plant is installed shall be separate from the plant for storing and compressing the oxygenand hydrogen and also the electric generator room.

2. Testing of purity – (1)The purity of oxygen and hydrogen shall tested by acompetent person at least once in every shift at the following posts:-

(a) in the electrolysis room;

(b) at the gas holder inlet; and

(c) at the suction and of the compressor.

(2) The purity figures shall be entered in a register and signed by the personscarrying out such test:

Provided, however, that if the electrolysis plant is fitted with automaticrecorder of purity of oxygen and hydrogen with alarm lights, it shall be sufficient if the purity of gases is tested at the suction and of the compressor only.

3. Restriction as to the compression – The oxygen and hydrogen gases shall not be compressed if their purity as determined under paragraph 2 abovefalls below 98%at any time.

4. Provision of negative pressure switch – In addition to the limit switch inthe gasholder, a sensitive negative pressure switch shall be provided in or adjacent to the suction main for hydrogen close to the gas holder and betweenthe gas holder and the hydrogen compressor to switch off the compressor motor in the event of the gas holder being emptied to the extent as to cause vacuum.

5. Switch for gas holder – The bell of any gas holder shall not be permitted to go within the 30 centimeters of its lowest position when empty and a limitswitch shall be fitted to the gas holder in such a manner as to switch off the compressor motor when the limit is reached.

6. Purity of caustic soda – The water, caustic soda and caustic potash usedfor making lye shall be of standards suitable for electrolysis.

7. Precautions against reversal of polarity – Electrical connections at the electrolyze cells and at the electric generator terminals shall be so constructedas to preclude the possibility of wrong connections leading to the reversal ofpolarity and in addition an automatic device shall be provided to cut off power in the event of reversal of polarity owing to wrong connections either at the switch

board or at the electric generator terminals.

8. Colouring of gas pipes – Oxygen and hydrogen gas pipes shall be painted with distinguishing colours. Whenever an Hydrogen pipe is opened for repairor any other work, on reconnection the pipe shall be purged of all air before hydrogen is allowed to pass through that pipe.

9. Use of flame proof fittings – All electrical wiring and apparatus in the electrolyser room shall be of flameproof construction or enclosed in flameproof fittings and no naked light or flame shall be allowed to be taken either in theelectrolyser room or where compression and filling of the gases is carried onand such warning notices shall be exhibited in prominent places.

10. Prohibition of hot work – No part of the electrolyser plant and the gas holders and compressor shall be subjected to welding, brazing, soldering or cutting until steps have been taken to remove any explosive substance from that part and render the part safe for such operations and after the completionof such operations no explosive substance shall be allowed to enter that part until the metal has cooled sufficiently to prevent risk of explosion.

11. Repair, etc. to be done under supervision – No work or operations, repair or maintenance shall be undertaken except under the direct supervisionof a person who, by his training, experience and knowledge of the necessaryprecautions against risk of explosion is competent to supervise such work. No electric generator after erection or repairs shall be switched on/theelectrolysers unless the same is certified by the competent persons under whose direct supervision erection or repairs are carried on to be in a safe condition and the terminals have been checked for the polarity as required by paragraph 7.

12. Checking of plant – Every part of the electrolysis plant and the gas holders and compressor shall have a regular schedule of overhaul and checkingand every defect noticed shall be rectified forthwith.

SCHEDULE – XIV

MANIPULATION OF STONE OR ANY OTHER MATERIAL CONTAINING FREE SILICA

1. Application – This schedule shall apply to all factories or parts of factories in which manipulation of stone or any other material containing free silica iscarried on.

2. Definitions- For the purpose of this Schedule –

(a) "manipulation" means crushing, breaking, chipping, dressing, grinding, sieving, mixing, grading or handling of stone or any other material containing free silicaor any other operation involving such stone or material;

(b) "Stone or any other material containing free silica" means a stone or anyother solid material containing not less than 5% by weight of free silica.

3. Precautions in manipulation- No manipulation shall be carried out in a factory or part of a factory unless one or more of the following measures, namely

(a) damping the stone or other material being processed,

(b) providing water spray,

(c) enclosing the process,

(d) isolating the process, and

(e) providing localized exhaust ventilation are adopted so as to effectively control the dust in any place in the factory where any person is employed, at alevel equal to or below the maximum permissible level for silica dust as laiddown in Table 2 appended to Rule-131

Provided that such measures as above said are not necessary if the process or operation itself is such that the level of dust created and prevailingdoes not exceed the permissible level referred to above.

4. Maintenance of floors-

(1) All floors or places where fine dust is likely to settle on and whereon anyperson has to work or pass shall be of impervious material and maintained insuch condition that they can be thoroughly cleaned by a moist method or anyother method which would prevent dust being airborne in the process of cleaning.

(2) The surface of every floor of every work room or place where any work iscarried on or where any person has to pass during the course of his work, shallbe cleansed of dust once at least during each shift after being sprayed with water or by any other suitable method so as to prevent dust being airborne inthe process of cleaning.

5. Prohibition relating Adolescent - No adolescent shall be employed or permitted to work in any of the operations involving manipulation or at any place where such operations are carried out.

6. Medical examination by Medical officer –

(1) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1, shall beexamined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Such medical examination shall include tests for lead in urine and blood. ALA in urine, hemoglobin content, stippling of cells and steadiness test. No workershall be allowed to work after15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Medical officer at

least once in every twelve months. Such re-examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the testsas specified in subparagraph(1) except chest X-ray which will be once in 3 years.

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuancetherein would involve special danger to the health of the worker he shall makea record of his findings in the said Certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he fully is incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

7. Exemptions – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or in frequencyof the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which he mayin his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XV

HANDLING AND PROCESSING OF ASBESTOS, MANUFACTURE OF ANY ARTICLE OF ASBESTOS AND ANYOTHER PROCESS OF MANUFACTURE OR OTHERWISE IN WHICH ASBESTOS IS USED IN ANY FORM.

1. Application – This schedule shall apply to all factories or parts of factoriesin which any of the following processes is carried on :-

(a) breaking, crushing, disintegrating, opening, grinding, mixing or sieving ofasbestos and any

other processes involving handling and manipulation of asbestos incidental thereto;

(b) all processes in the manufacture of asbestos textiles including preparatory and finishing processes;

(c) making of insulation slabs or sections, composed wholly or partly of asbestos, and processes incidental thereto;

(d) making or repairing of insulating mattresses, composed wholly or partly of asbestos, and processes incidental thereto;

(e) manufacture of asbestos cardboard and paper;

(f) manufacture of asbestos cement goods;

(g) application of asbestos by spray method;

(h) sawing, grinding, turning, abrading and polishing in dry state of articles composed wholly or partly of asbestos;

(i) cleaning of any room, vessel, chamber, fixture or appliance for the collection of asbestos dust; and

(j) Any other processes in which asbestos dust is given off into the work environment.

2. Definition – For the purpose of this Schedule –

(a) "asbestos" means any fibrous silicate mineral and any admixture containing actinolite, amosite, anthophyllite, chrysotile, crocidolite, tremolite or any mixture thereof, whether crude, crushed or opened;

(b) "asbestos textiles" means yarn or cloth composed of asbestos or asbestos mixed with any other material;

(c) "approved" means approved for the time being in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator;

(d) "breathing apparatus" means a helmet or face piece with necessary connection by means of which a person using it breathes air free from dust, or any other approved apparatus;

(e) "Efficient exhaust draught" means a localized ventilation by mechanical means for the removal of dust so as to prevent dust from escaping into air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to control dust produced at the point where such dust originates;

(f) "preparing" means crushing, disintegrating, and any other processes in or incidental to the opening of asbestos;

(g) "Protective clothing" means overalls and head covering, which (in either case) will when

worn exclude asbestos dust.

3. Tools and equipment – Any tools or equipment used in processes to which this schedule applies shall be such that they do not create asbestos dustabove the permissible limit or are equipped with efficient exhaust draught.

4. Exhaust draught –

(1) An efficient exhaust draught shall be provided and maintained to controldust from the following processes and machines:

(a) manufacture and conveying machinery namely –

(i) preparing, grinding, or dry mixing machines;

(ii) carding, card waste and ring spinning machines, and looms;

(iii) machines or other plant fed with asbestos;

(iv) machines used for the sawing, grinding, turning, drilling, abrading or polishing; in the dry state, of articles composed wholly or partly of asbestos;

(b) cleaning, and grinding of the cylinders or other parts of a carding machine;

(c) chambers, hoppers or other structures into which loose asbestos is deliveredor passes;

(d) work-benches for asbestos waste sorting or for other manipulation orasbestos by hand;

(e) workplaces at which the filling or emptying of sacks, skips or other portable containers, weighing or other process incidental thereto which is affected byhand, is carried on;

(f) sack cleaning machines;

(g) mixing and blending of asbestos by hand; and

(h) any other process in which dust is given off into the work environment.

(2) Exhaust ventilation equipment provided in accordance with sub-paragraph (1) shall, while any work of maintenance or repair to the machinery, apparatus or other plant or equipment in connection with which it is provided is being carried on, be kept in use so as to produce an exhaust draught which preventsthe entry of asbestos dust into the air of any work place.

(3) Arrangements shall be made to prevent asbestos dust discharged from exhaust apparatus being drawn into the air of any workroom.

(4) The asbestos bearing dust removed from any workroom by the exhaust system shall be collected in suitable receptacles or filter bags which shall beisolated from all work areas.

5. Testing and examination of ventilating systems –

(1) All ventilating systems used for the purpose of extracting or suppressingdust as required by this schedule shall be examined and inspected once everyweek by responsible person. It shall

be thoroughly examined and tested by acompetent person once in every period of 12 months. Any defects found by such examinations or test shall be rectified forthwith.

(2)A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

6. Segregation in case of certain process – Mixing or blending of asbestosby the hand, or making or repairing of insulating mattresses composed whollyor partly of asbestos shall not be carried on in any room in which any other work is done.

7. Storage and distribution of loose asbestos –

All loose asbestos shall while not in use be kept in suitable closed receptacles
which prevent the escape of asbestos dust therefrom and such asbestos shallnot be distributed in the factory except in such receptacles or in totally enclosedsystem of conveyance.

8. Asbestos sacks

(1) All sacks used as receptacles for the purpose of transport of asbestos within the factory shall be constructed of impermeable materials and shall bekept in good repair.

(2) A sack which has contained asbestos shall not be cleaned by hand beatingbut by a machine, complying with paragraph 4.

9. Maintenance of floors and workplaces –

(1) In every room in which any of the requirements of this schedule apply –

(a) the floors, work-benches, machinery and plant shall be kept in a clean state and free from asbestos debris and suitable arrangements shall be made for thestorage of asbestos not immediately required for use; and

(b) the floors shall be kept free from any materials, plant or other articles notimmediately required for the work carried on in the room, which would constructthe proper cleaning of the floor.

(2) The cleaning as mentioned in sub-rule (1) shall so for as is practicable, ascarried out by means of vacuum cleaning equipment so designed and constructed and so used that asbestos dust neither escapes nor is discharged into the air of any work place.

(3) When the cleaning is done by any method other than that mentioned in subparagraph.

(2), the persons doing cleaning work and any other person employed in that room shall be provided with respiratory protective equipment and protectiveclothing.

(4) The vacuum cleaning equipment used in accordance with provisions of subparagraph(2), shall be properly maintained and after each cleaning operation, its surfaces kept in a clean state and free from asbestos waste and dust.

(5) Asbestos waste shall not be permitted to remain on the floors or other surfaces at the work place at the end of the working shift and shall be transferred without delay to suitable receptacles. Any

spillage of asbestos waste occurring during the course of the work at any time shall be removed and transferred tothe receptacles maintained for the purpose without delay.

10. Breathing apparatus and protective clothing –

(1) An approved breathing apparatus and protective clothing shall be providedand maintained in good conditions for use of every person employed –

(a) in chambers containing loose asbestos;

(b) in cleaning, dust settling or filtering chambers of apparatus;

(c) in cleaning the cylinders, including the defer cylinders, or other parts of acarding machine by means of hand-strikes;

(d) in filling, beating , or levelling in the manufacture or repair of insulatingmattresses; and

(e) in any other operation or circumstances in which it is impracticable to adopt technical means to control asbestos dust in the work environment withinthe permissible limit.

(2) Suitable accommodation in conveniently accessible position shall be providedfor the use of persons when putting on or taking off breathing apparatus andprotective clothing provided in accordance with this rule and for the storage ofsuch apparatus and clothing when not in use.

(3) All breathing apparatus and protective clothing washing not in use shall bestored in the accommodation provided in accordance with sub-rule (2) above.

(4) All protective clothing in use shall be de-dusted under an efficient exhaustdraught or by vacuum cleaning and shall be washed at suitable intervals. Thecleaning schedule and procedure should be such as to ensure the efficiency inprotective the wearer.

(5) All breathing apparatus shall be cleaned and disinfected at suitable intervalsand thoroughly inspected once every month by a responsible person.

(6) A record of the cleaning and maintenance and of the condition of the breathing apparatus shall be maintained in a register provided for that purpose which shall be readily available for inspection by an Inspector-cum-Facilitator.

(7) No person shall be employed to perform any work specified in sub-paragraph
(1) for which breathing apparatus is necessary to be provided under that sub-paragraph unless he has been fully instructed in the proper use of that equipment.

(8) No breathing apparatus provided in pursuance of sub-paragraph (1) whichhas been worn by a person shall be worn by another person unless it has beenthoroughly cleaned and disinfected since last being worn and the person hasbeen fully instructed in the proper use of that equipment.

11. Separate accommodation for personal clothing – A separate accommodation shall be provided in a conveniently accessible position for allpersons employed in operation to which

this schedule applies for storing of personal clothing. This should be separated from the accommodation provided under sub-paragraph (2) of paragraph 10 to prevent contamination of personal clothing.

12. Washing and bathing facilities –

(1) There shall be provided and maintained in a clean state and in good repairfor the use of all workers employed in the processes covered by the schedule,adequate washing and bathing places having a constant supply of water undercover at the rate of one such place for every 15 persons employed. The washingplaces shall have standpipes place at intervals of not less than one meter.

(2) Not less than one half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.

(3) Sufficient supply of clean towels made of suitable material shall be provided:

Provided that such towels shall be supplied individually for each worker if so ordered by the Inspector-cum-Facilitator.

(4) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

13. Mess room –

(1) There shall be provided and maintained for the use of all worker employedin the factory covered by this schedule, remaining on the premises during therest intervals, a suitable mess room which shall be furnished with:-

(a) sufficient tables and benches with back rest, and

(b) adequate means for warming food.

(2) The mess room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. Prohibition of employment of Adolescent – No adolescent shall be employed in any of the process covered by this schedule.

15. Prohibition relating to smoking – No person shall smoke in any area where processes covered by this schedule are carried on. A notice in the language understood by majority of the workers shall be posted in the plant prohibiting smoking at such areas.

16. Cautionary notices –

(1) Cautionary notices shall be displayed at the approaches and along the perimeter of every asbestos processing area to warn all persons regarding –

(a) hazards to health from asbestos dust,

(b) need to use appropriate protective equipment,

(c) Prohibition of entry to unauthorized persons, or authorized persons but without protective equipment.

(2) Such notices shall be in the language understood by the majority of the workers.

17. Air monitoring – To ensure the effectiveness of the control measures, monitoring of asbestos fibre in air shall be carried out once at least in every shift and the record of the results so obtained shall be entered in a register specially maintained for the purpose.

18. Medical examination by Medical officer –

(1) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall beexamined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Suchexamination shall include pulmonary function test, tests for detecting asbestos fibers in sputum and chest X-ray. No worker shall be allowed to work after 15days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the process referred to sub-paragraph (1) shallbe re-examined by a Medical officer at least once in every twelve calendar months. Such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests specified in sub-paragraph (1) except chest X-ray which will be carried out once in 3 years.

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the certificate and the certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under sub-paragraphs (1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-05.

(4) The certificate of Fitness and the health register shall be kept readily availablefor inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said processes. The personso suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after future examination, again certifies him fit for employmentin these processes.

20. **Exemptions –** If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisionsof this schedule is not necessary for protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing, which hemay at his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or anyof such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XVI

HANDLING OR MANIPULATION OF CORROSIVE SUBSTANCE

1. Definitions – For the purposes of this schedule –

(a) "corrosive operation" means an operation of manufacturing, storing, handling processing, packing, or using any corrosive substance in a factory; and

(b) "corrosive substance" includes sulphuric acid, nitric acid, hydrochloric acid, hydrofluoric acid, carbolic acid, phosphoric acid, liquid chlorine, liquid bromine, ammonia, sodium hydroxide and potassium hydroxide and a mixture thereof, and any other substance which the Government by notification in the Official Gazette specify to be corrosive substance.

2. Flooring – The floor of every workroom of a factory in which corrosive operation is carried on shall be made of impervious, corrosion and fire resistancematerial and shall be so constructed as to prevent collection of any corrosivesubstance. The surface of such flooring shall be smooth and cleaned as oftenas necessary and maintained in a sound condition.

3. Protective equipment- (a) the occupier shall provide for the use of all persons employed in any corrosive operation suitable protective wear for handsand feet, suitable aprons, face shields, chemical safety goggles, and respirators.The equipment shall be maintained in good order and shall be kept in clean and hygienic condition by suitably treating to get rid of the ill effects of any absorbed chemicals and by disinfecting. The occupier shall also provide suitable protectivecreams and other preparations wherever necessary.

(b) The Protective equipment and preparations provided shall be used by thepersons employed in any corrosive operation.

4. Water facilities – Where any corrosive operation is carried on, there shallbe provided as close to the place of such operation as possible, a source of clean water at a height of 210 centimetres from a pipe of 1.25 centimetres diameter and fitted with a quick acting valve so that in case of injury to the worker by any corrosive substance, the injured part can be thoroughly flooded with water. Whenever necessary, in order to ensure continuous water supply,a storage tank having

a minimum length, breadth and height of 210 centimetres, 120 centimetres and 60 centimetres respectively or such dimensions as are approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator shall provide as the sourceof clean water.

5. Cautionary notice – A cautionary notice in the following form and printedin the language which majority of the workers employed understand, shall bedisplayed prominently close to the place where a corrosive operation is carriedout and where any of the operation mentioned in clause 2 above is carried outand where it can be easily and conveniently read by the workers. If any worker is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to him the contents of the notice so displayed.

CAUTIONARY NOTICEDANGER

Corrosive substances cause severe burns and vapours thereof may be extremelyhazardous. In case of contact, immediately flood the part affected with plentyof water for at least 15 minutes.

Get medical attention quickly.

6. Transport – (1) Corrosive substances shall not be filled, moved or carried except in containers or through pipes and when they are to be transported incontainers, they shall be p laced in crates of sound construction and of sufficientstrength.

(2) A container with a capacity of 11.5 liters or more of a corrosive substanceshall be placed in a receptacle or crate and then carried by more than one person at a height below the waist line unless a suitable rubber wheeled truckis used for the purpose.

(3) Containers for corrosive substances shall be plainly labelled.

7. Devices for handling corrosive – (1) Tilting, lifting of pumping arrangements shall be used for emptying jars, carboys and other containers ofcorrosives.

(2) Corrosive substance shall not be handled by bare hands but by means of asuitable scoop or other device.

8. Opening of valves – Valves fitted to containers holding a corrosive substance shall be opened with great care. If they do not work freely, they shall not be forced open. They shall be opened by a worker suitably trained for the purpose.

9. Cleaning tanks, stills, etc. – (1) In cleaning out or removing residues from stills or other large chambers used for holding any corrosive substance,suitable implements made of wood or other material shall be used to preventproduction of arseniuretted hydrogen (arsine).

(2) Whenever it is necessary for the purpose of cleaning or other maintenance work for any worker to enter chamber, tank, vat, pit or other confined space where a corrosive substance had been stored, all possible precautions required under rules framed under Schedule II of the Code shall

be taken to ensure theworker's safety.

(3) Wherever possible, before repairs are undertaken to any part of equipment in which a corrosive substance was handled, such equipment or part thereof shall be freed of any adhering corrosive substance by adopting suitable methods.

10. Storage – (1) Corrosive substances shall not be stored in the same room with other chemicals, such as turpentine, carbides, metallic powders and combustible materials, the accidental mixing with which may cause a reaction which is either violent or gives rise to toxic fumes and gases.

(2) Pumping or filling overhead tanks, receptacles, vats or other containers for storing corrosive substances shall be so arranged that there is no possibility ofany corrosive substance overflowing and causing injury to any person.

(3) Every container having a capacity of twenty liters or more and every pipeline, valve, and fitting used for storing or carrying corrosive substances shall be thoroughly examined every year for finding out any defects, and defectsso found out shall be removed forthwith. A register shall be maintained of every such examination made and shall be produced before the Inspector- cum-Facilitator whenever required.

11. Fire extinguishers and firefighting equipment – An adequate numberof suitable types of fire extinguishers or other stored, shall be provided. Suchextinguishers or other equipment shall be regularly tested and refilled. Clearinstructions as to how the extinguishers or other equipment should be used, printed in the language which majority of the workers employed understand,shall be affixed near each extinguisher or other equipment.

12. Exemption – If in respect of any factory on application made by the manager, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances, or the infrequency of the process or for any otherreason to be recorded by him in writing, all or any of the provisions of this schedule are not necessary for the protection of the persons employed therein, he may by a certificate in writing, which he may at any time revoke, exempt the factory from such of the provisions and subject to such conditions as he may specify therein.

SCHEDULE – XVII

USE OF OVENS AND DRIERS IN FACTORIES

1. Application- this schedule shall apply to ovens and driers, except thoseused in laboratories and kitchens of any establishment and those which have acapacity below 325 liters.

2. Definitions- for the purpose of this schedule, oven or drier means any enclosed structure, receptacle, compartment or box which is used for baking,drying or otherwise processing of any article or substance at a temperature higher than that ambient temperature of air in the room of

space in which theoven or drier is situated, and in which the flammable or explosive mixture of airand flammable substance is likely to be evolved with the enclosed structure,receptacle, compartment or box or part thereof on account of article or substancewhich is baked or dried or otherwise processed within it.

3. Separate electric connection- Electric power supplied to every oven or drier shall be by means of separate circuit provided with an isolated switch.

4. Design, construction, examination and testing- (1) every oven or drier shall be properly designed on sound engineering practice and be of good construction, sound materials and adequate strength free from any patent defectand safe, if properly used.

(2) no oven or drier shall be taken into use in factory for the first time unless acompetent person has thoroughly examined all its parts carried out the tests as are required to establish that the necessary safe systems and control providedfor safety in operation for the processes for which it is to be used and a certificate of such examination and tests signed by that competent person hasbeen obtained and are kept available for inspection.

(3) all parts of an oven or drier has undergone any alteration or repair whichhas the effect of modifying any of the design characteristics, shall not be usedunless a thorough examination and tests as have been mentioned in clause (b) have been carried by the competent person and a certificate of such examination and tests signed by that competent person has been obtained andare kept available for inspection.

5. Safety, Ventilation- (1) every oven or drier shall be provided with a positiveand effective safety ventilation system using one or more motor driven centrifugal fans so as to dilute any mixture of air and flammable substance that may be formed within the oven or drier and maintain the concentration of theflammable substance in the air at safe level of dilution.

(2) The safe level of dilution referred to in clause (a) shall be so as to achievea concentration of concerned flammable material in air of not more than 25 %of its lower explosive limit;

Provided that level of concentration in the air up to 50% of the lower explosive limit of the concerned flammable substance may be permitted to exist subject to installation and maintenance of an automatic device which:-

(a) Shows continuously the concentration of the flammable substance in air present in the oven or drier at any instant;

(b) Sounds an alarm when the concentration of the flammable substance in airpresenting any part of oven or drier reaches a level of 50% of explosive limit

(c) Shuts down the heating system of the oven or drier automatically when theconcentration of the flammable substance in air present in any part of oven ordrier reaches a level of 60% of lower explosive limit, is provided to the oven ordrier and maintained in the efficient working condition.

(d) No oven or drier shall be operated without its safety ventilation system working inefficient manner.

(e) no oven or drier shall be operated with a level of dilution less than what isreferred in clause (b)

(f) exhaust ducts of safety ventilation system should be so designed and placedthat their ducts discharge the mixture of air and flammable substance away from the workroom and not near windows or doors or other openings from where the mixture could re-enter the work room.

(g) The fresh air admitted into the oven or drier by means of safety ventilationsystem shall be circulated adequately by means of circulating fans or fans through all parts of the oven or drier so as to ensure that there is no locationwhere the flammable substance can accumulate in the air become pocketed toany dangerous degree.

(h) Throttling dampers in any safety ventilation system should be so designedby cutting away the portion of damper or otherwise that system will handle atleast the minimum ventilation rate required for safety when they are set in their maximum throttling position.

6. Explosion panels – (1) every oven or drier having an internal total space of not less than half cubic meter shall be provided with suitably design explosionpanel so as to allow the release of the pressure of any possible explosion within the oven or drier through explosions vents. The area of opening of anyaccess doors which are provided with suitable arrangements for their releasein case of an explosion shall not be less than2200 sq cm for every 1 cu m of thevolume of the oven or drier. The design of the explosion panel and doors as stated above shall be such as to secure their complete release under an internalpressure of 0.25 kg/sq cm.

(2) The explosion releasing panel shall, as far as practicable, be situated on theroof of the oven or drier or at those portions of the walls where persons don'tremain in connection with operation of oven or drier.

7. Inter locking arrangement – In each oven or drier efficient inter lockingarrangement shall be provided and maintain to insure that

(a) All ventilating fans and circulating fans whose failure would adversely affect the ventilation rate of flow pattern, are in operation before any mechanicalconveyor that may be provided for feeding the article or substances to be processed in the oven or drier, input into operation

(b) Failure of any the ventilating or circulating fans will automatically stop any conveyor as referred to in clause (a) as may be provided as well as so the fume supply by closing the shut of valve and shut off the ignition in the case ofgas or oil-fired ovens and in case of electrically heated oven switch off the electrical supply to the heater

(c) The afore said mechanical conveyor is set in operation before the said shutoff valve can be

energies

(d) The failure of the aforesaid conveyor will automatically closed the said shut off valve in the case of oven and drier heated by gas , oil or steam and deactivate the ignition system or cut off the electrical heater in the case of electrically heated ovens are furnaces

8. Automatic ventilation; - Every oven or drier heated by oil, gas, steam orelectricity shall be provided with an efficient arrangement for automatic ventilation consisting of at least three volume changes with fresh air by operation of safety ventilation fans and circulating fans so as to effect purging of the oven or drier of any mixture of air and flammable substance before the heating system can be activated and before the conveyor can be placed in position.

9. Temperature control – Every oven or drier shall be provided with an automatic arrangement to ensure that the temperature which does not exceeda maximum temperature required in respect of the particular process is beingcarried out

10. Multi stage processes – Whatever material are to be processed inovens or driers in successive operation suitable arrangements should be provided to ensure that the operating temperature necessary for safe operation at each stage are maintain within the design limit

11. Combustible substances not to drip on electrical heater or burner flame –

Effecting arrangement shall be provided in every oven or drier to prevent dripping of combustible substances on electrical heater or burner flame usedfor heating.

12. Periodical examination, testing and maintenance – (a) All parts of every oven or drier shall be properly maintain and thoroughly examined andthe various control as mentioned in the schedule and the working of the ovenor drier shall be tested at frequent interval to ensure its safe operation by a responsible person authorized by the occupier or manager in this behalf whoby his experience and knowledge of necessary precaution against risk of explosion, is fit to undertake such work

13. - Training of operator – No person shall be assigned any task connectedwith operation of any oven or drier unless his has completed 18 yrs of a and isproperly trained

14. Polymerizing machine – (a) Printed fabric shall be thoroughly dried bypassing them over drying canes or through hot flue or other equally effectingmeans before the same is allowed to pass through polymerizing machines

(c) Infra ray heater of polymerizing machines shall be cut off while running the print.

SCHEDULE – XVIII

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF CARCINOGENIC DYE INTERMEDIATES

1. Application – The schedule shall apply in respect of all factories or anypart thereof where processes in which the process of manufacturing or manipulation of a carcinogenic Dye Intermediates (here in referred to as thesaid manufacturing processes) is carried on.

Provided that Paragraphs 25 and 26 shall only to a process involving manufacturing, manipulation of compounds mentioned in Appendix B (here inreferred to as the said manufacturing processes B)

PART-I

2. Definition – (a) For the purpose of this schedule a nitro or amino compoundsmeans a nitrated or aminated compound of aromatic hydrocarbons mentionedin Appendix A or B attached there to.

(b) "Approved "means approved by Chief Inspector-cum-Facilitator.

(c) "efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by mechanical means for the removal of gas, Vapour, dust or fume so as to preventthem from escaping into the air of any place in which work is carried on. Nodraught, shall be deemed to be efficient which fails to remove smoke generated at the point where such gas, Vapour, fume or dust originates; and

(d) Manipulation shall include mixing, blending, filling, emptying, grinding, sieving, drying, packing, sweeping, handling, using or chemical processing of a nitro-amino compound.

(e) "Airline respirator" means a helmet or face piece with necessary connections by means of which a person using it in a poisonous or irritant atmosphere breathes ordinary air or any suitable apparatus approved in writing by Chief Inspector-cum-Facilitator.

3. Cautionary placards – Cautionary placards in the form specified in appendix attached to this schedule and printed in the language of the majority of the workers employed in the said processes shall be affixed in prominent placesfrequented by them in the factory, where the placards can be conveniently read. Arrangements shall be made by the manager to instruct periodically all such workers regarding the precautions contained in the cautionary placards.

4. Prohibition relating to employment of pregnant women and Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed orpermitted to work in any room in which the said processes are carried on.

5. Air space- in every room in which the said manufacturing process is carriedon there shall at least 15 cubic-meters of air space excluding any space occupied by machinery equipment or any other article for each person employed therein and in computing this air space no height over 4.25 meters shall be taken intoaccount.

6. Efficient exhaught draught- unless the said process is completely enclosedso as to not to give rise to dust or fume it shall not be carried on without the useof an efficient exhaught draught

when a nitro amino compound;

(a) Is introduced into a tank, hopper, machine, or container or filled into cartridge;or

(b) Is ground, crushed, mixed, sieved, or blended.

7. Floors of workroom – The floor of every workroom in which the said processes are carried on shall be

(a) Smooth and impervious to water provided that asphalt or tar shall not be used in the composition of the floor,

(b) Maintained in a state of good repair,

(c) With a suitable slope for easy draining and provided with gutters and

(d) Thoroughly washed daily with the drain water being led into a sewer througha closed channel.

8. Work benches- work benches on which a nitro or amino compound ismanipulated shall-

(a) Have a smooth impervious surface preferably of stainless steel; and

(b) Be washed daily with hose-pipe or cleaned by means of suction cleaningapparatus at the time when no other work is carried on there at.

9. Waste disposal –

(1) There shall be provided a suitable receptacle made of non-absorbablematerial with a tightly fitting cover for depositing waste material like cloth paper or other material soiled with a nitro or amino compound.

(2) Such receptacle shall be destroyed by burning or using other suitable methods under the supervision of a responsible person.

10. Disposal of empty containers – Empty containers used for holding compounds included under Appendix-A shall be thoroughly cleaned of theircontents and treated with an inactivating agent before being discarded.

11. Decontamination of Pits, Tanks etc.-

(a) before a worker enters a pit, tank, kettle or any other confined space whichcontains a nitro or amino compound it shall be thoroughly washed and cleaned.

(b) No part of the plant which contains nitro or amino compounds shall be repaired or opened for repairs unless it has been emptied of such compoundsand thoroughly cleaned &decontaminated.

(c) Records of such treatments shall be maintained in a register approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator and the register shall be made available for inspection when required by Inspector-cum-Facilitator.

12. Manual handling – Controlled substances shall not be allowed to be mixed, filled, emptied

or handled except by means of a scoop with a handle.Such scoop shall be thoroughly cleaned daily

13. Protective wears- the occupier shall provide, maintain clean and in good condition protective clothing and other equipment as specified in the table below:-

TABLE

		Protective clothing and otherequipment
(i)		For manipulation of
(ii)	(a)	Long trousers and shirtscompounds or overalls with full sleeves and head coverings. The shirt oroverall shall cover the neck completely; and
	(b)	rubber hand gloves,rubber aprons, rubber gum bootsand airline respirator
For manipulation of compounds		(a) White clean clothing
(iii)	Mentioned in Appendix-B	mentioned in (A) as above In addition to white clean shirts. Singlet and protectiveequipment as mentioned in
	(a)	above
	(b)	White long sleeve apron

14. Instructions regarding risk – Every worker on his first employment inthe said processes shall be fully instructed on the properties of the toxic chemicalsto which he is likely to be exposed to, of the dangers involved and the precautions to be taken. Workers shall also be instructed on the measures to be taken to deal with an emergency.

15. Medical examination by medical officer – (1) every worker employedin the processes specified in paragraph 1 shall be examined by a Medical officer within15 days of his first employment. Such examinations shall include skin test for dermatitis and no worker shall be allowed to work after 15 days ofhis first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined bya Medical officer at least once in every three calendar months and such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in sub-paragraph (1).

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each

examination carried out under sub-paragraph (1) and (2), including the nature and the results of this test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall besuitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer , after further examination, again certifies him fit for employmentin those processes.

16. Washing and bathing facilities –

(1) The following washing and bathing facilities shall be provided and maintainedin a clean state and in good repair for the use of all workers employed in thesaid processes:-

(a) a wash place under cover having constant supply of water and provided with clean towels, soap and nail brushes and with at least one stand pipe for every five such workers;

(b) 50 percent of the stand pipes provided under clause (a) shall be located inbathrooms where both hot and cold water shall be made available during theworking hours of the factory and for one hour thereafter;

(c) The washing and bathing facilities shall be in close proximity of the areahousing the said processes;

(d) Clean towels shall be provided individually to each worker; and

(e) in addition to the taps mentioned under clause (a), one stand pipe, in whichwarm water is made available, shall be provided on each floor.

(2) Arrangement shall be made to wash factory uniforms and other work clothes every day.

17. Washing and bathing- (a) all the workers employed in the said manufacturing process shall carefully wash their hands and faces before taking food or leaving factory.

(b) Bath register- the workers employed in the said manufacturing process shall take bath at factory premises and will enter their names in the bath registeras token of having done so.

18. Food, drinks, etc. Prohibited in workroom – No worker shall consumefood, drink, pan, supari or tobacco or shall smoke in any workroom in whichthe said processes are carried on and no

worker shall remain in any such roomduring intervals for meals or rest.

19. Cloakroom – There shall be provided and maintained in a clean state andin good repair for the use of the workers employed in the said processes

(a) a cloakroom with lockers having two compartments – one for street clothesand the other for work clothes, and

(b) a place separate from the locker room and the mess room, for the storageof protective equipment provided under paragraph 7. The accommodation soprovided shall be under the care of a responsible person and shall be kept clean.

20. Mess room – There shall be provided and maintained for the use of workers employed in the said processes who remain on the premises during the meal intervals, a mess room which shall be furnished with tables and benches and provided with suitable means for warming food. The mess room shall beplaced under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

21. Time allowed for washing – Before each meal and the end of the day atleast 10 minutes addition to the regular interval shall be allowed for washing toeach person who has been employed in the said process.

22. Drying stoves- (a) every drying stove shall be efficiently ventilated to theoutside air in such a manner that hot air from stove shall not be drawn into anywork room.

(b) No person shall enter into stove to remove the contents until a free currentof air has been passed through by mechanical means.

23. non-sparking tools- non sparking tools shall be provided for the purpose
of cleaning or repairing machinery or operating any process where vapours ofbeta naphthyl amine are evolved.

24. Testing of atmosphere- Amines in the atmosphere of the work room where the manufacturing process is carried on shall be estimated once in every week and records of such estimations shall be made available when required by an Inspector-cum-Facilitator.

PART-II

25. Separation of process- the said manufacturing process 'B' shall be carried on in rooms which shall not communicate with the other rooms except through a passage open entirely to outside atmosphere.

26. Limitation of exposure- (a) no worker under the age of 40 years shall be engaged in the factory for the said manufacturing process 'B for the first time after the date on which these rules come into force.

(b) before the end of the day at least one hour shall be allowed for bathing toeach person who is employed in the said manufacturing process 'B' includingthe time allowed under paragraph 22.

27. Exemptions – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequencyof the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, theChief Inspector-cum-Facilitator may be a certificate in writing (which he mayin his discretion revoke at any time), exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

APPENDIX-A
[SEE PARAGRAPH 2, 10, 13]

The benzenes, Toluene, Xylenes, having undergone nitration once or severaltimes (nitro, dinitro and trinitro benzene and its homologues) and chlorinated compounds, nephelines, having undergone nitration once or several times, anilines and its homologues(toludine, Xylidine, cuminide) anisidine, phenetidine and their chlorinated nitrated and alkyl led compounds (dimethylailine, toluylendiamine, toludine phenyhydrazine, toluylhydrazine)

APPENDIX-B
[SEE PARAGRAPH 2 & 13]

1. Alphanaphthylamine
2. betanaphthylamine
3. Benzidine and its salts
4. dianisidine
5. Toludine
6. Dichlorobenzidine

APPENDIX – C CAUTIONARY PLACARD/NOTICE

1. Nitro and amino compounds are aromatic hydro carbons are dangerous .Inthis factory you have to handle them carefully.
2. All items of protective wear provided should be made use of to safeguardyour health.
3. Maintain cleanliness at all times. Before meals wash hands and feet. A bathbefore leaving the factory is essential taking care to wash the hands well.
4. If any chemicals fall on your body wash it off immediately with soap andwater. Change clothing at once. If soap with a cynoticnitromino compound contact the appointed doctor immediately.
5. Do not handle any nitro or amino compounds bare hand. Use a long handlescoop.
6. Avoid alcoholic drinks as these can cause risk of poisoning.

7. In case of illness contact the factory manager and the appointed doctor.

8. Don't chew, eat, drink or smoke in the work room or with soiled hands. Keep food and drinks away from the work place.

9. If you work with betanaphthylamine or benzidine or its salt alphanapthalymine or dianisidine :-

(a) Remember the serious effects will follow after a number of year if great care is not taken to observe absolute cleanliness of body, close, missionary andtools

(b) At meal time wash face and hands twice with soap and water to remove allchemicals; wear a long sleeve clean apron while eating

(c) Before leaving the factory take a bath using soap and water twice after this put on your home clothes

SCHEDULE – XIX

PROCESS OF EXTRACTING OILS AND FATS FROMVEGETABLES AND ANIMAL SOURCES IN SOLVENT EXTRACTION PLANTS

1. Definitions – For the purposes of this schedule –

(a) "solvent extraction plant" means a plant in which the process of extractingoils and fats from vegetable and animal sources by use of solvents is carriedon;

(b) "solvent" means an flammable liquid such as pentane, hexane and heptane use for the recovery of vegetable oils;

(c) "flameproof enclosure" as applied to electrical machinery or apparatus means an enclosure that will withstand, when covers or other access doors are properly secured, an internal explosion of the flammable gas or Vapour which may enter or which may originate inside the enclosure without suffering damage and without communicating internal inflammation (or explosion) to the external flammable gas or Vapour;

(d) "competent person" for the purpose of this schedule shall be at least a member of the Institution of Engineers (India) or an Associate Member of the said Institution with 10 years' experience in a responsible position as may beapproved by the Chief Inspector-cum-Facilitator:

Provided that a graduate in mechanical engineering or chemical technology with specialized knowledge of oils and fats and with a minimum experience of5 years in a solvent extraction plant shall also be considered to a competentperson.

Provided further that the Government may accept any otherqualifications if in its opinion they are equivalent to the qualifications aforesaid.

2. Location and layout – (1) No solvent extraction plant shall be permitted tobe constructed or extended to within a distance of 30 meters from the nearestresidential locality.

(2) A 1.5-meter-high continuous wire fencing shall be provided around the solvent/extraction plant up to a minimum distance of 15 meters from the plant.

(3) No person shall be allowed to carry any matches or an open flame or fire inside the area round by the fencing.

(4) Boiler houses and other buildings where open flame processes are carriedon shall be located at least 30 meters away from the solvent extraction plant;

(5) If god owns and preparatory processes are at a distance of less than 30 meters from the solvent extraction plant, these shall be at least 15 meters distant from the plant, and a continuous barrier wall of non-combustible material

1.5 meters high shall be erected at a distance of not less than 15 meters fromthe solvent extraction plant so that it extends to at least 30 meters of Vapour travel around its ends from the plant to the possible sources of ignition.

3. Electrical installations – (1) all electrical motors and wiring and other electrical equipment installed or housed insolvent extraction plant shall be offlameproof construction.

(2) All metal parts of the plant and building including various tanks and containers where solvents are stored or are present and all parts of electrical equipmentnot required to be energized shall be properly bonded together and connectedto earth so as to avoid accidental rise in the electrical potential of such parts above the earth potential.

4. Restriction on smoking – Smoking shall strictly prohibited within 15 meters distance from solvent extraction plant. For this purpose, "NO smoking" signsshall be permanently displayed in the area.

5. Precautions against friction – (1) All tools and equipment including ladders,chains and other lifting tackle required to be used in solvent extraction plantshall be of non-sparking type.

(2) No machinery or equipment in any solvent extraction plant shall be belt driven, unless the belt used is of such a type that it does not permit accumulationof static electricity to a dangerous level.

(3) No person shall be allowed to enter and work in the solvent extraction plantif wearing clothes made of nylon or such other fiber that can generate static electrical charge, or wearing footwear which is likely to cause sparks by friction.

6. Firefighting apparatus – (1) Adequate number of portable fire extinguishers suitable for use against flammable liquid fires shall be provided in the solvent extraction plant.

(2) An automatic water spray sprinkler system on a wet pipe or open-head deluge system with sufficient supply of storage water shall be provided oversolvent extraction plant and throughout the building housing such plant.

7. Precautions against power failure – Provision shall be made for the automatic cutting off of steam in the event of power failure and also for emergency overhead water supply for feeding water by gravity to condenserswhich shall come into play automatically with the power failure.

8. Magnetic Separators – Oil cake shall be fed to the extractor by a conveyer through a hopper and a magnetic separator shall be provided to remove any pieces of iron during pressure in the event of fire.

9. Venting – (1) Tanks containing solvents shall be protected with emergencyventing to relieve excessive internal pressure in the event of fire.

(2) All emergency relief vents shall terminate at least 6 meters above the ground and be so located that vapours will not re-enter the building in whichsolvent extraction plant is located.

10. Waste water – Process waste water shall be passed through a flash evaporator to remove any solvent before it is discharged into a sump which should be located within the fenced area but not closer than 8 meters to the fence.

11. Ventilation – The solvent extraction plant shall be well ventilated and ifthe plant is housed in a building, the building shall be provided with mechanicalventilation with provision for at least six air changes per hour.

12. Housekeeping – (1) Solvents shall not be stored in an area covered by solvent extraction plant except in small quantities which shall be stored in approved safety cans.

(2) Waste materials such as oily rags, other wastes and absorbents used to wipe off solvent and paints and oils shall be deposited in approved containersand removed from the premises at least once a day.

(3) Space within the solvent extraction plant and within 15 meters from the plant shall be kept free form any combustible materials and any spills of oil orsolvent, shall be cleaned up immediately.

13. Examination and repairs – (1) the solvent extraction plant shall be examined by the competent person to determine any weakness or corrosion and wear once in every 12 months. Report of such examination shall be suppliedto the Inspector-cum-Facilitator with his observation as to whether or not theplant is in safe condition to work.

(2) No repairs shall be carried out to the machinery or plant except under thedirect supervision of the competent person.

(3) Facility shall be provided for purging the plant with inert gas or steam before opening for cleaning or repairs and before introducing solvent after repairs.

14. Operating personnel – The operation of the plant and machinery in thesolvent extraction

plant shall be in the charge of such duly qualified and trainedpersons as are certified by the competent person to be fit for the purpose andno other person shall be allowed to operate the plant and machinery.

15. Employment of pregnant women and Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed in the solvent extraction plant.

16. Vapour detection – A suitable type of flameproof and portable combustiblegas indicator shall be provided and maintained in good working order and a schedule of routine sampling of atmosphere at various locations as approvedby the Chief Inspector-cum-Facilitator shall be drawn out and entered in a register maintained for the purpose.

17. Exemption – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequencyof the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, theChief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing (which he mayin his discretion revoke at any time) exempt such factory from all or any of such provisions subject to conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XX

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF MANGANESE AND ITS COMPOUNDS

1. Definitions – For the purposes of this schedule –

(a) "manganese process" means processing, manufacture or manipulations of manganese or any ore or any mixture containing manganese;

(b) "first employment" means first employment in any manganese process and includes also re-employment in any manganese process followed any cessation of employment for continuous period of 3 calendar months.

(c) "Manipulations" means mixing, blending, filling, emptying, grinding, sieving,drying, packing, sweeping, or otherwise handling of manganese, or mixture containing manganese; and

(d) "efficient exhaust ventilation" means localized ventilation effected by mechanical means for the removal of dust or fume or at its source of origin soas to prevent it from escaping into the atmosphere of any place where any work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails toremove the dust or fume or mist at the point where it is generated and fails toprevent it from escaping into and spreading into the atmosphere of a work place.

2. Application – This schedule shall apply to every factory in which or in anypart of which any manganese process is carried on.

3. Exemption – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied

that owing to any exceptional circumstances, or infrequency of the process, or for any other reason, application of all or any ofthe provisions of this schedule is not necessary for the protection of the persons employed in such factory, he may by an order in writing which he may at hisdiscretion revoke, exempt such factory from all or any of the provisions on such conditions and for such period as he may specify in the said order.

4. Isolation of a process – Every manganese process which may give rise todust, Vapour or mist containing manganese, shall be carried on in a totally enclosed system or otherwise effectively isolated from other processes so thatother plants and processes and other parts of the factory and persons employedon other processes may not be affected by the same.

5. Ventilation of process – No process in which any dust, Vapour or mist containing manganese is generated, shall be carried out except under an efficientexhaust ventilation which shall be applied as near to the point of generation aspracticable.

6. Medical examination by medical officer – (1) Every worker employed in any manganese process shall be medically examined by a Medical officer within 15days of his first employment. Such examinations shall include tests for detection of serum calcium, serum phosphate and manganese in blood and urine and also include steadiness tests and other neuro-muscular coordinationtests. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employmentin the factory unless certified for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined bya Medical officer at least once in every three calendar months and such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in sub-paragraph (1).

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1) and (2),including the nature and the results of this test, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated inthe opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall besuitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

7. Personal protective equipment – (1) the occupier of the factory shall provide and maintain in good and clean condition suitable overalls and head coverings for all persons employed in any manganese process and such overalls and head coverings shall be worn by the persons while working on a manganese process.

(2) The occupier of the factory shall provide suitable respiratory protective equipment for use by works in emergency to prevent inhalation of dusts, fumes or mists. Sufficient number of complete sets of such equipment shall always be kept near the work place and the same shall be properly maintained and kept always in a condition to be used readily.

(3) The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed, suitable accommodation for the storage and make adequate arrangements for cleaning and maintenance if personal protective equipment.

8. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent – No pregnant women or adolescent shall be employed or permitted to work in any manganese process.

9. Food, drinks, etc. Prohibited in the work rooms – No food, drink, pan and supari or tobacco shall be allowed to be brought into or consumed by any worker in any workroom in which any manganese process is carried on.

10. Mess room – There shall be provided and maintained for the use of the persons employed in a manganese process a suitable mess room which shall be furnished with sufficient tables and benches and adequate means for warming of food. The mess room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

11. Washing facilities – There shall be provided and maintained in a clean state and in good condition, for the use of persons employed on manganese process –

(a) A wash place under cover, with either –

(i) a trough with a smooth impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 centimeters for every ten such persons employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters;

(ii) at least on wash basin for every five such persons employed at any one time, fitted with a waste pipe and plug and having a constant supply water; and

(b) sufficient supply of soap or other suitable cleaning material and nail brushes and clean towels.

12. Cloakroom – If the Chief Inspector-cum-Facilitator so requires there shall be provided and maintained for the use of persons employed in manganese process a cloakroom for clothing put off

during working hours with adequatearrangements for drying the clothing.

13. Cautionary placard and instructions – Cautionary notices in the form specified in appendix and printed in the language of the majority of the workersand employed, shall be affixed in prominent places in the factory where theycan be easily and conveniently read by the workers and arrangement shall bemade by the occupier to instruct periodically all workers employed in a manganese process regarding the health hazards connected with their duties and the best preventive measures and methods to protect themselves. The notices shall always be maintained in a legible condition.

APPENDIX CAUTIONARY NOTICE

(Manganese and Manganese Compounds)

1. Dust free and mists of manganese and its compounds are toxic wheninhaled or when ingested.

2. Do not consume food or drink near the work place.

3. Take a good wash before taking meals.

4. Keep the working area clean.

5. Use the protective clothing and equipment provided.

6. When required to work in situations where dusts, fumes or mists are likely to be inhaled, use respiratory protective equipment provided for thepurpose.

7. If you get severe head-aches, prolonged sleeplessness or abnormal sensations on the body, report to the occupier who would make arrangements for your examination and treatment.

SCHEDULE – XXI

MANUFACTURE, HANDLING AND USAGE OF BENZENE AND SUBSTANCES CONTAINING BENZENE

1. Application – This schedule is made to provide protection against hazardsof poisoning from benzene and shall apply in respect of factories or parts

thereof in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used.

2. Definitions – For the purpose of this schedule –

(a) "substances containing benzene" means substances wherein benzene content exceeds 1 per cent by volume;

(b) "substitute" means a chemical which is harmless or less harmful than benzene and can be used in place of benzene;

(c) "enclosed system" means a system which will not allow escape of benzenevapours to the workers atmosphere; and

(d) "efficient exhaust draught" means localized ventilated effected by mechanical means for the removal of gases, vapours and dusts or fumes so asto prevent them from escaping into the air of any workroom. No draught shallbe deemed to be efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gases, vapours, fumes or dusts originate.

3. Prohibition and substitution –

(1) Benzene and substances containing benzene shall not be used as solvent ordilutant unless the process in which it is used is carried on in an enclosed system or unless the process is carried on in manner which is considered equally safe as if it were carried out in an enclosed manner.

Use of benzene and substances containing benzene is prohibited in the following processes :-

(a) manufacture of varnishes, paints and thinners; and

(b) Cleaning and degreasing operations.

(2) Where suitable substitutes are available, they shall be used instead of benzeneor substances containing benzene. This provision, however, shall not apply tothe processes specified in Appendix A.

(3) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, subject to confirmation by the Government, permit exemptions from the percentage laid down in sub- paragraph 2(a) and also from the provisions of sub-paragraph (2) of this paragraph temporarily under conditions and within limits of time to be determined after consultation with the employers and workers concerned.

4. Protection against installation –

(1) The process involving the use of benzene or substances containing benzeneshall be as far as practicable be carried out in an enclosed system.

(2) Where, however, it is not practicable to carry out the process in an enclosed system, the workroom in which benzene or substances containing benzene areused shall be equipped with an efficient exhaust draught or other means for the removal of benzene vapours to prevent their escape into the air of the workroom so that the concentration of benzene in the air does not exceed 10parts per million by volume or30 milligrams per cubic meter.

(3) Air analysis for the measurement of concentration of benzene vapours inair shall be carried out every 8 hours or at such intervals as may be directed bythe Chief Inspector-cum-Facilitator at places where process involving use ofbenzene is carried on and the result of such analysis shall be recorded in a register specially maintained for this purpose. If the concentration of benzenevapours in air as measured by air analysis, exceeds 10 parts per million by volume or 30 milligrams per cubic meter, the occupier shall forthwith reportthe concentration to the Chief Inspector-cum-

Facilitator stating the reasonsfor such increase.

(4) Workers who for special reasons are likely to be exposed to concentrationof benzene in the air of the workroom exceeding the maximum referred to insubparagraph (2) shall be provided with suitable respirators or face masks. The duration of such exposure shall be limited as far as possible.

5. Measures against skin contact –

(1) Workers who are likely to come in contact with liquid benzene or liquid substances containing benzene shall be provided with suitable gloves, aprons, boots and where necessary Vapour tight chemical goggles, made of material not affected by benzene or its vapours.

(2) The protective wear referred to in sub-paragraph (1) shall be maintained in good condition and inspected regularly.

6. Prohibition relating to employment of pregnant women and Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed or permittedto work in any workroom involving exposure to benzene or substances containing benzene.

7. Labelling – Every container holding benzene or substances containing benzene shall have the word "Benzene" and approved danger symbols clearly visible on it and shall also display information on benzene content, warning about toxicity and warning about infallibility of the chemical.

8. Improper use of benzene-

(1) The use of benzene substances containing benzene by workers for cleaningtheir hands or their work clothing shall be prohibited.

(2) Workers shall be instructed on the possible dangers arising from such misuse.

9. Prohibition of consuming food, etc. in workrooms – No worker shall be allowed to store or consume food or drink in the workroom in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used. Smoking and chewing tobacco or pan shall be prohibited in such workrooms.

10. Instructions as regards risks – Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties of benzene or substances containingbenzene which he has to handle and of the dangers involved. Workers shall also be instructed on the measures to be taken to deal with in an emergency.

11. Cautionary notices – Cautionary notices in the form specified in appendixand printed in the language easily read and understood by the majority of theworkers shall be displayed in prominent places in the workrooms where benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used.

12. Washing facilities, cloakroom and mess room – In factories in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used, the occupier shall provide and maintain in a clean state and in good repair –

(a) washing facilities under cover, of the standard of at least one tap for every10 persons having constant supply of water with soap, and a clean towel provided individually to each worker if so ordered by the Inspector-cum- Facilitator;

(b) cloakroom with lockers for each worker, having two compartments – onefor street-clothing and one for work-clothing; and

(c) a mess room furnished with tables and benches with means for warming food, provided that where a canteen or other proper arrangements exist for the workers to take their meals, the requirements of mess room shall be dispensed with.

13. Medical examination by Medical officer –

(1) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall beexamined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Such examinations shall include skin test for dermatitis and no worker shall be allowedto work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fitfor such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined bya Medical officer at least once in every 12 months and such examination shall,wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in subparagraph (1).

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under sub-paragraph (1) and (2),including the nature and the results of this test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated inthe opinion of the Medical officer , in which case the person affected shall besuitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

APPENDIX-A

[SEE CLAUSE 3(B)]

1 production of benzene

2 process where benzene is used for chemical synthesis

3 motor spirits (used as fuel)

APPENDIX-B [SEE CLAUSE 11]

CAUTIONARY NOTICE

(Benzene and substances containing benzene)

1. Hazards

(a) Benzene and substances containing benzene are harmful.+

(b) Prolonged or repeated breathing of benzene vapours may result in acute or chronic poisoning.

(c) Benzene can also be absorbed through skin which may cause skin or otherdiseases.

2. Preventive measures

(a) Avoid breathing of benzene vapours.

(b) Avoid prolonged or repeated contact of benzene with the skin.

(c) Remove benzene soaked or wet clothing promptly.

(d) If any time you are exposed to high concentration of benzene vapours andexhibit signs and symptoms such as dizziness, difficulty in breathing, excessiveexcitation and losing of consciousness, immediately inform your factory manager.

(e) Keep all the containers of benzene closed

(f) Handle, use and process benzene and substances containing benzene carefully in order to prevent their spillage on floor.

(g) Maintain good housekeeping.

3. Protective equipment

(a) Use respiratory protective equipment in places where benzene vapours are present in high concentration.

(b) In emergency, use self-generating oxygen mask or oxygen or air cylindermasks.

(c) Wear hand gloves, aprons, goggles and gum boots to avoid contact ofbenzene with your skin and body parts.

4. First-aid measures in case of acute benzene poisoning

(a) Remove the clothing immediately if it is wetted with benzene.

(b) If liquid benzene enters eyes, flush thoroughly for at least 15 minutes withclean running water and immediately secure medical attention.

(c) In case of unusual exposure to benzene Vapour, call a physician immediately.Until he arrives, do the following :-

(i) If the exposed person is conscious –

(a) Move him to fresh air in open.

(b) Lay down without a pillow and keep him quiet and warm.

(ii) If the exposed person is unconscious –

(aa) Lay him down preferably on the left side with the head low.

(bb) Remove any false teeth, chewing gum, tobacco or other foreign objectswhich may be in his mouth.

(cc) Provide him artificial respiration in case difficulty is being experienced inbreathing.

(dd) In case of shallow breathing or cyanosis (blueness of skin, lips, ears, finger nail beds), he should be provided with medical oxygen or oxygen carbondioxide mixture. If needed, he should be given artificial respiration. Oxygenshould be administered by a trained person only.

SCHEDULE – XXII

MANUFACTURING PROCESS OR OPERATION IN CARBONDISULPHIDE PLANTS

1. Application – This schedule shall apply to all electric furnaces in which carbon disulphide is generated and all other plants where carbon disulphide after generation, is condensed, refined and stored. This schedule is in additionto and not in derogation of any of the provisions of the Code and Rules madethere under.

2. Construction, installation and operation-

(1) The buildings in which electric furnaces are installed and carbon disulphide after generation is condensed and refined shall be segregated from other partsof the factory and shall be of open type to ensure optimum ventilation and theplant layout shall be such that only a minimum number of workers are exposedto the risk of any fire or explosion at any one time.

(2) Every electric furnace and every plant in which carbon disulphide is condensed, refined and

stored with all their fittings and attachments shall be of good construction, sound material and of adequate strength to sustain the internal pressure to which the furnace or the plant may be subjected to and shall be so designed that carbon disulphide liquid and gas are in closed system during their normal working.

(3) The electric furnace supports shall be firmly grouted about 60 centimeters in concrete or by other effective means.

(4) Every electric furnace shall be installed and operated according to manufacturers' instructions and these instructions shall be clearly imparted to the personnel in charge of construction and operation.

(5) The instructions regarding observance of correct furnace temperature, sulphur dose, admissible current or power consumption and periodical checking of charcoal level shall be strictly complied with.

3. Electrodes –

(1) Where upper ring electrodes made of steel are used in the electric furnace, they shall be of seamless tube construction and shall have arrangement for being connected t cooling water system through a siphon built in the electrodes or through a positive pressure water-pump.

(2) The arrangement for cooling water referred to in sub-paragraph (1) shall be connected with automatic alarm system which will actuate in the event of interruption of cooling water in the electrodes and give visible and audible alarm signals in the control room and simultaneously stop power supply for the furnace operation and to stop the further supply of water. The alarm system and the actuating device shall be checked every day.

4. Charcoal level indicator and vibrator – Means shall be provided on each electric furnace for indicating the correct level of charcoal in the furnace

and vibrating the charcoal. This mean shall employed often as necessary to maintain correct charge and level of charcoal.

5. Charcoal separator – A cyclone type of charcoal separator shall be fitted on the off-take pipe between the electric furnace and sulphur separator to prevent entry of pieces of charcoal into the condensers and piping.

6. Rupture discs and safety seal –

(1) At least two rupture discs of adequate size which shall blow off at a pressure twice the maximum operating pressure shall be provided on each furnace and shall either be mounted directly on the top of the furnace or each through an independent pipe as close as possible to the furnace.

(2) A safety water seal shall be provided and tapped from a point between the charcoal separator and the sulphur separator.

7. Pyrometer and manometers –

(1) Each electric furnace shall be fitted with adequate number of pyrometers to give an indication of the temperature as correctly as reasonably practicableat various points in the furnace. The dials for reading the temperatures shall be located in the control room.

(2) Manometers or any other suitable devices shall be provided for indicatingpressure–

(a) In the off-take pipe before and after the sulphur separator; and

(b) In primary and secondary condensers.

8. Check valves – All piping carrying carbon disulphide shall be fitted withcheck valves at suitable positions so as to prevent gas from flowing back intoany electric furnace in the event of its shut down.

9. Inspection and maintenance of electric furnaces –

(1) Every electric furnace shall be inspected internally by a competent person.

(a) Before being placed in service after installation;

(b) Before being placed in service after reconstruction or repairs; and

(c) Periodically every time the furnace is opened for cleaning or de- or for replacing electrodes.

(2) When an electric furnace is shut down for cleaning or de–

(a) The brick lining shall be checked for continuity and any part found defectiveremoved;

(b) After removal of any part of the lining referred to in (a) the condition of the shell shall be closely inspected; and

(c) Any plates forming shall found corroded to the extent that safety of the furnace is endangered shall be replaced.

10. Maintenance of records – The following hourly records shall be maintainedin a logbook.

(a) Manometer readings at the points specified in sub-paragraph 7(2);

(b) Gas temperature indicated by pyrometers and all other vital points near theSulphur separator and primary and secondary condensers;

(c) Water temperature and flow of water through the siphon in the electrodes;and

(d) Primary and secondary voltages and current and energy consumed.

11. Electrical apparatus, wiring and fittings – All buildings in which carbon disulphide is refined or stored shall be provided with electrical apparatus, wiringand fittings which shall afford adequate protection from fire and explosion.

12. Prohibition relating to smoking – No person shall smoke or carry matches, fire or naked

light or other means of producing a naked light or sparkin buildings in which carbon disulphide is refined or stored, and a notice in thelanguage understood by a majority of the workers shall be posted in the plant prohibiting smoking and carrying of matches, fire or naked light or other means of producing naked light or spark into such rooms.

13. Means of escape – Adequate means of escape shall be provided and maintained to enable persons to move to a safe place as quickly as possible incase of an emergency. At least two independent staircases of adequate widthshall be provided in every building housing the furnaces at reasonable intervals at opposite ends. These shall always be kept clear of all obstructions and so designed to afford easy passage.

14. Warnings in case of fire – There shall be adequate arrangements for giving warnings in case of fire or explosion which shall operate on electrically and in case of failure of electricity by some mechanical means.

15. Fire-fighting equipment –

(1) Adequate number of suitable fire extinguishers or other fire-fighting equipment shall be kept in constant readiness for dealing with risks involvedand depending on the amount and nature of materials stored.

(2) Clear instructions as to how the extinguishers or other equipment should beused printed in the language which the majority of the workers employed understand, shall be affixed to each extinguisher or other equipment and thepersonnel trained in their use.

16. Bulk Sulphur –

(1) Open or semi-enclosed spaces for storage of bulk Sulphur shall be sited with due regard to the dangers which may arise from sparks given off by nearby locomotives, etc., and precautions shall be taken to see that flames, smoking and matches and other sources of ignition do not come in contact with the clouds of dust arising during handling of bulk Sulphur.

(2) All enclosures for bulk Sulphur shall be of non-combustible construction, adequately ventilated and so designed as to provide a minimum of ledges onwhich dust may lodge.

(3) The bulk Sulphur in the enclosures shall be handled in such a manner as tominimize the formation of dust clouds and no flame, smoking and matches orother sources of ignition shall be employed during handling and non-sparkingtools shall be used whenever Sulphur is shoveled or otherwise removed by hand.

(4) No repairs involving flames, heat or use of hand or power tools shall be made in the enclosure where bulk Sulphur is stored.

17. Liquid Sulphur – Open flames, electric sparks and other sources of ignition, including

smoking and matches, shall be excluded from the vicinity ofmolten Sulphur.

18. Training and supervision –

(1) All electric furnaces and all plants in which carbon disulphide is condensed,refined or stored shall be under adequate supervision at all times while the furnaces and plant are in operation.

(2) Workers in charge of operation and maintenance of electric furnaces andthe plants shall be properly qualified and adequately trained.

19. Washing facilities –

(1) The occupier shall provide and maintain in a clean state and in good repair,for the use of all persons employed wash place under cover with at least onetap or stand-pipe, having a constant supply of clean water for every five such persons, the taps or stand-pipes being spaced not less than 120 centimeters apart with a sufficient supply of soap and clean towels, provided that towelsshall be supplied individually to each worker if so ordered by the Inspector-cum-Facilitator.

(2) All the workers employed in the Sulphur storage, handling and melting operations shall be provided with a nail brush.

20. Personal protective equipment –

(1) Suitable goggles and protective clothing consisting of overalls without packets, gloves and foot-wear shall be provided for the use of operatives –

(a) when operating valves or cocks controlling fluids etc.,

(b) drawing off a molten Sulphur from Sulphur pots;

(c) handling charcoal or Sulphur.

(2) Suitable respiratory protective equipment shall be provided and stored inthe appropriate place for use during abnormal conditions or in an emergency.

(3) Arrangements shall be made for proper and efficient cleaning of all such protective equipment.

21. Cloakrooms – There shall be provided and maintained for the use of allpersons employed in the processes a suitable cloakroom for clothing put off during work hours and a suitable place separate from the cloakroom for the storage or overalls or working clothes. The accommodation so provided shallbe placed in the charge of a responsible person and shall be kept clean.

22. Unauthorized persons – Only maintenance and repair personnel, personsdirectly connected with the plant operation and those accompanied by authorizedpersons shall be admitted into the plant.

SCHEDULE – XXIII

OPERATIONS INVOLVING HIGH NOISE LEVELS AND VIBRATION LEVELS

PART-A High Noise Level

1. Application – This part of schedule shall apply to all operations in any manufacturing process having high noise level.

2. Definitions – For the purpose of this schedule –

(a) "Noise" means any unwanted sound.

(b) "High noise level" means any noise level measured on the A-weighted scale is 85 Db or above.

(c) "Decibel" means one-tenth of "Bel" which is the fundamental division of a logarithmic scale used to express the ratio of two specified or implied quantities, the number of "Bels" denoting such a ratio being the logarithm to the base the of 10 of this ratio. The noise level (or the sound pressure level) 6 corresponds to a reference pressure of 20 x 10 power(-6) Newton per square meter or 0.0002 dynes per square centimeter which is the threshold of hearing, that is, the lowest sound pressure level necessary to produce the sensation of hearing in average healthy listeners. The decibel in abbreviated form is Db.

(d) "Frequency" is the rate of pressure variations expressed in cycles per second or hertz.

(e) "dBA" refers to sound level in decibels as measured on a sound level meter operating on the A-weighting network with slow meter response.

(f) "A-weighting" means making graded adjustments in the intensities of sound of various frequencies for the purpose of noise measurement, so that the sound pressure level measured by an instrument reflects the actual response of the human ear to the sound measured.

3. Protection against noise –

(1) In every factory, suitable, a suitable engineering control or administrative measures shall be taken to ensure, so far as is reasonably practicable, that no worker is exposed to sound levels exceeding the maximum permissible noise exposure levels specified in Tables 1 and 2.

Table 1

Permissible exposure in cases of continuous noise

Total time of exposure (continuous number of short-term exposures) a per day, in hours	Sound pressure level or in dBA
8	85

6	87
4	90
3	92
1 ½	97
1	100
¾	102
½	105
¼	110

Notes: 1. No exposure in excess of 110 dBA is to be permitted.

2. For any period of exposure falling in between any figure and the next higher or lower figure as indicated in column 1,the permissible sound pressure level is to be determined by extrapolation on a proportionate basis.

Table 2

Permissible exposure levels of impulsive or impact noise

Peak sound pressure level in Dba	Permitted number of impulses orimpact per day
140	100
135	315
130	1,000
125	3,160
120	10,000

Notes: 1. No exposure in excess of 140 dB peak sound pressure level ispermitted.

2. For any peak sound pressure level falling in between any figure and thenext higher or lower figure as indicated in column 1, the permitted numberof impulses or impacts per day is to be determined by extrapolation on aproportionate basis.

(2) For the purposes of this schedule, if the variations in the noise level involve maximum at intervals of one second or less, the noise is to be consideredas a continuous one and the criteria given in Table 1 would apply. In other cases, the noise is to be considered as impulsive or impact noise and thecriteria given in Table 2 shall apply.

(3) When the daily exposure is composed of two or more periods of noise exposure at different levels their combined effect should be considered,rather than the individual effect of each. The mixed exposure should beconsidered to exceed the limit value if the sum of the fractions C1/T1 + C2/T2 +. Cn/Tn exceeds unity, -

Where the C1, C2 etc. Indicate the total time of actual exposure at a specifiednoise level and T1, T2, etc. Denote the time of exposure of less than 90dBA may be ignored in the above calculation.

(4) Where it is not possible to reduce the noise exposure to the levels specifiedin sub-rule (1) by reasonably practicable engineering control or administrative measures, the noise exposure shall be reduced to the greatest extent feasible by such control measures, and each worker so exposed shall be provided with suitable ear protectors so as to reduce the exposure to noise to the levels specified in sub-rule (1).

(5) Where the ear protectors provided in accordance with sub-paragraph (2) and worn by a worker cannot still attenuate the noise reaching nearhis ear, as determined by subtracting the attenuation value in Dba of theear protectors concerned from the measured sound pressure level, to a level permissible under Table 1 or Table2 as the case may be, the noiseexposure period shall be suitably reduced to correspond to the permissible noise exposures specified in sub-paragraph (1).

(6) (a) In all cases where the prevailing sound levels exceed the permissiblelevels specified in sub-paragraph (1) there shall be administered an effective hearing conservation Programme which shall include among other hearing conservation measures, pre-employment and periodicalauditory surveys conducted on workers exposed to noise exceeding the permissible levels, and rehabilitation of such workers either by reducing the exposure to the noise levels or by transferring them to places wherenoise levels are relatively less or by any other suitable means.

4. Medical examination by Medical officer–

(1) The occupier shall ensure that the workers who are likely to be exposed tohigh noise at above exposure action value are subjected to periodical medicalexamination once in a year. The medical examination shall include tests which the Medical officer may consider appropriate and shall include determinationof auditory thresholds for pure tones of 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 and8000 cycles per second..

(2) Every worker exposed to high noise level shall be examined by aMedical officer within 15 days of his first employment. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(3) Every worker employed in process involving high noise shall be re-examined by a Medical officer at least once in every 12 months and such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in subparagraph (1).

(4) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-24. The record of examination and re- examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificateshall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each

examination carried out under sub-paragraph (1) and (2),including the natureand the results of this test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-05.

(5) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readilyavailable for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(6) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated inthe opinion of the Medical officer , in which case the person affected shall besuitably rehabilitated.

(7) No person who has been found unfit to work as said in sub- paragraph (6) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

PART-B

HIGH VIBRATION LEVELS

1. Applications

This part of the Schedule shall apply to all operations in a manufacturing part of the process having high undesired vibrations.

2. Definition:

(a) "daily exposure" means the quantity of mechanical vibration to which aworker is exposed during a working day, which takes account of the magnitude and duration of the vibration;

(b) "Vibration" means a mechanical phenomenon where by oscillations occur about equilibrium point. The oscillations may be periodic or random.

(c) "high vibration" means any exposure greater than the exposure limit valueand action value specified in clause-3.

(d) "exposure action value" means the level of daily exposure set out in clause-3 for any worker which, if reached or exceeded, requires specified action to be taken to reduce risk;

(e) "exposure limit value" means the level of daily exposure for any workerwhich must not be exceeded, as specified in sub clause-3

(f) "hand-arm vibration" means mechanical vibration which is transmitted into the hands and arms during a work activity;

(g) "mechanical vibration" means vibration occurring in a piece of machinery or equipment or in

a vehicle as a result of its operation; and

(h) "whole-body vibration" means mechanical vibration which is transmitted into the body, when seated or standing, through the supporting surface,during a work activity or as described in sub clause 3(2).

3. Exposure limit values and action values.

(1) For hand-arm vibration

(a) the daily exposure limit value is 5 m/s2 A(8);

(b) the daily exposure action value is 2.5 m/s2A(8), and daily exposureshall be ascertained on the basis set out in the relevant National/ International Standards specified in table 1 below.

(2) For whole body vibration

(a) the daily exposure limit value is 1.15 m/s2A(8);

(b) the daily exposure action value is 0.5 m/s2A(8), and daily exposure shall be ascertained on the basis set out in the relevant National/ International Standards

Table 1

The Threshold Limit Values (TLVs) for exposure of the hand to vibrationin X, Y, or Z direction of axes in the three-dimensional system shall be asgiven below:

Total Daily Exposure	Maximum value of frequency
weightedDuration (hours)	acceleration (m/s2) in any direction
4 to less than 8 hours	4
2 to less than 4 hours	6
1 to less than 2 hours	8
less than 1hour	12

3 Assessment of vibration exposure shall be made for each applicable direction (X, Y, Z)) since vibration is a vector quantity (magnitude and direction).In each direction, the magnitude of the vibration during normal operation of thepower tool, machine or work piece should be expressed by the root-mean- square (RMS) value of the frequency –weighted component acceleration, inunits of meter per second squared (m/s2)

4. Assessment of risk to health due to vibration at the work place.

(1) An occupier who carries out work which is liable to expose any Worker from vibration shall make a suitable and sufficient assessment of the risk createdby that work to the health and safety of those and the risk assessment shall identify the control measures that need to be taken.

(2) The risk assessment should be reviewed whenever it is felt the changes in the process makes the earlier risk assessment no longer valid.

5. Engineering control measures

(a) Where it is not reasonably The occupier shall ensure that risk from the exposure of workers to vibrationis either eliminated at source or, where this is not reasonably practicable, reduced to as low a level as is reasonably practicable to eliminate risk at source pursuant to paragraph.

(b) and an exposure action value is likely to be reached or exceeded, the employer shall reduce exposure to as low a level as is reasonably practicable by establishing and implementing a Programme of engineering control measures which are appropriate to this type of activity.

(c) The occupier shall ensure that the workers are provided with the followingmeasures:-

(i) work equipment of appropriate ergonomic design which, taking account ofthe work to be done, produces the least possible vibration;

(ii) the provision of auxiliary equipment which reduces the risk of injuries causedby vibration; and install appropriate maintenance programmes for work equipment, the workplace and workplace systems;

(iii) Subject to sub clause 5, the employer shall ensure that his employees are not exposed to vibration above an exposure limit value; and shall take necessary toidentify the reasons for the limit being exceeded and take appropriate steps toreduce the exposure to vibration to below limit value.

Provided that where the exposure of an employee to vibration is usually below the exposure action value but varies markedly from time to time and may occasionally exceed the exposure limit value.

Provided further that– any exposure to vibration averaged over oneweek is less than the exposure limit value and there is evidence to show that the risk from the actual pattern of exposure is less than the corresponding from constant exposure at the exposure limit value; and that the (b) risk is reduced to as low a level as is reasonably practicable, taking into account the special circumstances.

6. Medical examination by Medical officer–

(1) The occupier shall ensure that the workers who are likely to be exposed tovibration at above exposure action value are subjected to periodical medical examination once in a year. The medical examination shall include general and physical examination as well as special test for Reynaud's phenomenon.

(2) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall beexamined by a Medical officer within 15 days of his first employment. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in thefactory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(3) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined bya Medical officer

at least once in every 12 months and such examination shall,wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in subparagraph (1).

(4) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under sub-paragraph (1) and (2),including the nature and the results of this test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-25.

(5) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(6) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated inthe opinion of the Medical officer , in which case the person affected shall besuitably rehabilitated.

(7) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

7. Personal Protective equipment

(1) The occupier shall ensure that the worker who are likely to be exposed tohigh level of vibration are provided with appropriate PPE and protective clothing confirming to national or international standards. Such Personal Protective Equipment should include hand gloves and safety shoes. The protective clothingshall be able to protect the workers from cold and dump.

(2) The occupier shall ensure that workers are given periodical training in theuse care and maintenance of the Personal Protective Equipment.

8. Administrative Control Measures

(1) The occupier shall ensure that as far as reasonably practicable as all necessary control measures are taken to ensure that the unwanted vibrations does not affect the health of the workers employed in the process to which this part of schedule apply.

(2) The occupier shall provide all workers with information instruction and training to be adopted to limit the exposure limit values and action values as set out in sub clause-3.

(3) Without prejudice to the generality of paragraph (1), the information, instruction and training provided under that paragraph shall include–

I. the exposure limit values and action values set out in sub clause -3.

II. safe working practices to minimize exposure to vibration; and

III. suitable and sufficient information and training for employees, such thatwork equipment may be used correctly and safely, in order to minimizetheir exposure to vibration;

IV. limitation of the duration and magnitude of exposure to vibration;

V. appropriate work schedules with adequate rest periods; and

VI. The information, instruction and training required by paragraph (2) shallbe updated to take account of significant changes in the type of work carried out or the working methods used by the employer.

(4) The Occupier shall display pictorial cautionary notices/warning signs at conspicuous places where there are possibilities of workers being exposed toundesired high vibrations.

9. Prohibition in employment of pregnant women, adolescent and persons with disabilities.

No pregnant women or adolescent or persons with disabilities shall be employed in the process covered by this part of the schedule

10. Exemptions

If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to any exceptional circumstances, or infrequently of the process, orfor any other reason, application of all or any of the provisions of this scheduleis not necessary for the protection of the persons employed in such factory, hemay by an order in writing which he may at his discretion revoke, exempt suchfactory from all or any of the provisions on such conditions and for such periodas he may specify in the said matter.

SCHEDULE – XXIV

MANUFACTURE OR MANIPULATION OF DANGEROUS PESTICIDES

1. Application –This schedule shall apply in respect of all factories or anypart thereof in which the process of manufacture or manipulation of dangerous pesticide hereinafter referred to as the said manufacturing process is carried on.

2. Definitions – For the purpose of this Schedule –

(a) "dangerous pesticides" means any product proposed or used for controlling, destroying or repelling any pest or for preventing growth or mitigating effects of such growth including any of its formulations which is considered toxic under and is covered by the Insecticides Act, 1968 and the rules made there under and any other product, as may be notified from time to time by the Government;

(b) "manipulation" includes mixing, blending, formulating, filling, emptying, packing or otherwise handling;

(c) "efficient exhaust draught" means localized mechanical ventilation for removal of smoke, gas, Vapour, dust, fume or mist so as to prevent them from escaping into the air of any work room in which work is carried on. No exhaust draught shall be considered efficient if it fails to remove smoke generated atthe point where such gas, fume, dust, Vapour or mist originates from the process.

3. Instruction to workers – Every worker on his first employment shall be fully instructed on the properties including dangerous properties of the chemicals handled in the said manufacturing process and the hazards involved. The employees shall also be instructed in the measures to be taken to deal with anyemergency. Such instructions shall be repeated periodically.

4. Cautionary notice and placards – Cautionary notices and placards in the form specified in appendix to this schedule and printed in the language of themajority of the workers shall be displayed in all work places in which said manufacturing process is carried on so that they can be easily and conveniently read by the workers. Arrangements shall be made by the occupier and the manager of the factory to periodically instruct the workers regarding the health hazards arising to in the said manufacturing process and methods of protection. Such notices shall include brief instructions regarding the periodical clinical tests required to be undertaken for projecting health of the workers.

5. Prohibition relating to employment of pregnant women or Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed or permitted to work inany room in which the said manufacturing process is carried on or in any roomin which dangerous pesticide is stored.

6. Food drinks, and smoking prohibition – (1) No food, drink, tobacco, pan or supari shall be brought into or consumed by any worker in any workroomin which the said manufacturing process is carried out.

(2) Smoking shall be prohibited in any workroom in which the said manufacturing process is carried out.

7. Protective clothing and protective equipment – (1) Protective clothing consisting of long pants and shirts or overalls with long sleeves and head coverings shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(2) (a) Protective equipment consisting of rubber gloves, gum boots, rubber aprons, chemical safety goggles and respirators shall be provided for all workers employed in the said manufacturing process.

(b) Gloves, boots, aprons shall be made from synthetic rubber where a pesticide contains oil.

(3) Protective clothing and equipment shall be worn by the workers supplied with such clothing

and equipment.

(4) Protective clothing and equipment shall be washed daily from inside and outside if the workers handle pesticides containing nicotine or phosphorous and shall be washed frequently if handling other pesticides.

(5) Protective clothing and equipment shall be maintained in good condition.

8. Floors and work-benches – (1) Floors in every workroom where dangerous pesticides are manipulated shall be of cement or other impervious material giving a smooth surface.

(2) Floors shall be maintained in good repair, provided with adequate slope leading to a drain and thoroughly washed once a day with the hose pipe.

(3) Work-benches where dangerous pesticides are manipulated shall be made of smooth, non-absorbing material preferably stainless steel and shall be cleaned at least once daily.

9. Spillage and waste – (1) If a dangerous pesticide during its manipulation splashes or spills on the work-bench, floor or on the protective clothing worn by a worker, immediate action shall be taken for through decontamination of such areas or articles.

(2) Cloth, rags, paper or other material soaked or soiled with a dangerous pesticide shall be deposited in a suitable receptacle with tight fitting cover. Contaminated waste shall be destroyed by burning at least once a week.

(3) Suitable deactivating agents, where available, shall be kept in a readily accessible place for use while attending to a spillage.

(4) Easy means of access shall be provided to all parts of the plant for cleaning, maintenance and repairs.

10. Empty containers used for dangerous pesticides – Containers used for dangerous pesticides shall be thoroughly cleaned of their contents and treated with an inactivating agent before being discarded or destroyed.

11. Manual handling – (1) A dangerous pesticide shall not be required or allowed to be manipulated by hand except by means of a long-handled scoop.

(2) Direct contact of any part of the body with a dangerous pesticide during its manipulation shall be avoided.

12. Ventilation – (1) In every workroom or area where a dangerous pesticide is manipulated, adequate ventilation shall be provided at all times by the circulation of fresh air.

(2) Unless the process is completely enclosed, the following operations during manipulation of a dangerous pesticide shall not be undertaken without an efficient exhaust draught :-

(a) emptying a container holding a dangerous pesticide;

(b) blending a dangerous pesticide;

(c) preparing a liquid or powder formulation containing a dangerous pesticide;and

(d) Changing or filling a dangerous pesticide into a container, tank hopper ormachine or small sized containers.

(3) In the event of a failure of the exhaust draught provided on the above operation, the said operations shall be stopped forthwith.

(4) (i) All equipment for the extraction or suppression of dust shall at least once in every six months be examined and tested by competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified as soon aspracticable.

(ii) A register containing particulars of such examination and tests shall be keptin Form-50.

13. Time allowed for washing – (1) Before each meal and before the end ofthe day's work at least ten minutes in addition to the regular rest interval shallbe allowed for washing to each worker engaged in the manipulation of dangerous pesticide.

(2) Every worker engaged in the manipulation of dangerous pesticides shall have a thorough wash before consuming any food and also at the end of the day's work.

14. Washing and bathing facilities – (1) There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all workers employed in the factory where the said manufacturing process is carried on, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover atthe rate of one such place for every 5 persons employed.

(2) The washing places shall have standpipes placed at intervals of not less than one meter.

(3) Not less than one half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.

(4) Sufficient supply of clean towels made of suitable material shall beprovided :

Provided that such towels shall be supplied individually for each worker is so ordered by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

15. Cloakroom – There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the factory where the said manufacturing process is carried on –

(a) a cloakroom for clothing put off during working hours with adequate arrangements for drying clothing, if wet; and

(b) separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provided under paragraph 7.

16. Mess room – (1) There shall be provided and maintained for the use of all workers employed in the factory in which the said manufacturing process iscarried on and remaining on the premises during the rest intervals, suitable mess room which shall be furnished with –

(a) sufficient tables and benches with back rest, and

(b) Adequate means for warming food.

(2) The mess room shall be placed under the charge of responsible person andshall be kept clean.

17. Manipulation not be undertaken – Manufacture or manipulation of a pesticides shall not be undertaken in any factory unless a certificate regarding its dangerous nature or otherwise is obtained from the Chief Inspector-cum-Facilitator.

18. Medical examination by medical officer – (1) every worker employedin the processes specified in paragraph 1 shall be examined by a Medical officer within15 days of his first employment. Such examinations in respect of Halogenated Pesticides, shall include tests for determination of chemical in blood and in fat tissues, E.E.G. abnormalities and memory tests. In respect oforgano phosphate compounds, such examinations shall include tests for depression of cholinesterase in plasma and red blood cells. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in the said process shall be re-examined by a Medical officer at least once in every six calendar months. Such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include the tests specified in sub-paragraph (1). Further every worker employed in the said processes shall also be examined once in every three months by the factory medical officer.

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under subparagraph(1) and (2), including the nature and the results of these test, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-05.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance there in would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated inthe opinion of the Medical officer,

in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

20. Exemption – If in respect of any factory the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or the infrequency of the said manufacturing process or for any other reason which shall record in writing all or any of the provisions of this schedule are not necessary for the protection of workers employed in the factory, he may by a certificate in writing exempt such factory, from all or any of the provisions on such condition as he may specify therein

APPENDIX

CAUTIONARY NOTICE

(Insecticides and pesticides)

1. Chemicals handled in this plant are poisonous substances.
2. Smoking, eating food or drinking, chewing tobacco in this area is prohibited. No food stuff or drink shall be brought in this area.
3. Some of these chemicals may be absorbed through skin and may cause poisoning.
4. A good wash shall be taken before meals.
5. A good bath shall be taken at the end of this shift.
6. Protective clothing and equipment supplied shall be used while workingin this area.
7. Containers of pesticides shall not be used for keeping food stuffs.
8. Spillage of the chemicals on any part of the body or on the floor or workbench shall be immediately washed away with water.
9. Clothing contaminated sue to splashing shall be removed immediately.
10. Scrupulous cleanliness shall be maintained in this area.
11. Do not handle pesticides with bare hands, use scoops provided with handle.
12. In case of sickness like nausea, vomiting, giddiness, the manager shouldbe informed who will make necessary arrangements for treatment.
13. All workers shall report for the prescribed medical tests regularly toprotect their own health.

SCHEDULE – XXV

MANUFACTURE OF RAYON BY VISCOSE PROCESS

1. Definitions – For the purpose of this schedule –

(a) "approved" means approved for the time being in writing by the Chief Inspector-cum-Facilitator;

(b) "breathing apparatus" means a helmet or face piece with necessary connections by means of which the person using it in a poisonous, asphyxiating or irritant atmosphere breathes unpolluted air; or any other approved apparatus;

(c) "churn" means the vessel in which alkali cellulose pulp is treated with carbon disulphide;

(d) "dumping" means transfer of cellulose xanthate from a dry churn to a dissolver;

(e) "efficient exhaust draught" means localized ventilation by mechanical means for the removal of any gas or Vapour, so as to prevent it from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient if it fails to control effectively any gas or Vapour generated at the point where such gas or fume originates;

(f) "fume process" means any process in which carbon disulphide or hydrogen sulphide is produced, used or given off;

(g) "life belt" means a belt made of leather or other suitable material which can be securely fastened round the body with a suitable length of rope attached to it, each of which is sufficiently strong to sustain the weight of a man;

(h) "protective equipment" means apron, goggles, face shields, footwear, gloves and overalls made of suitable materials.

2. Ventilation –

(1) In all workrooms where a fume process is carried on, adequate ventilation by natural or mechanical means shall be provided so as to control, in association with other control measures, the concentration of carbon-di-sulphide and hydrogen sulphide in the air of every work environment within the permissible limits.

(2) Notwithstanding the requirements in sub-paragraph (1) an efficient exhaust draught shall be provided and maintained to control the concentration of carbon-disulphide and hydrogen sulphide in the air at the following locations :-

(a) dumping hoppers of dry churns;

(b) spinning machines;

(c) trio rollers and cutters used in steple fiber spinning;

(d) gydro-extractors for yarn cakes;

(e) after treatment processes; and

(f) spin baths.

(3) In so far as the spinning machines and trio rollers and cutters used in staple fiber spinning are concerned, they shall be, for the purpose of ensuring the effectiveness of the exhaust draft to be provided as required in sub-paragraph(1), enclosed as fully as practicable and provided with suitable shutters in sections to enable the required operations to be carried out without giving riseto undue quantities of carbon-di-dulphide escaping to the work environment.

(4) No dry churn shall be opened after completion of reaction without initiallyexhausting the residual vapours of carbon-di-sulphide by operation of a suitable and efficient arrangement for exhausting the vapours which shall be continued to be operated as long as the churn is kept opened.

(5) Whenever any ventilation apparatus normally required for the purpose of meeting the requirements in sub-paragraphs (2), (3), and (4) is ineffective, fails, or is stopped for any purpose whatsoever, all persons shall be required to leave the work areas where the equipment or processes specified in the abovesaid sub-paragraphs are in use, as soon as possible, and in any case not later than 15 minutes after such an occurrence.

(6) (a) All ventilating systems provided for the purposes as required in subparagraphs(2), (3) and (4) shall be examined and inspected once every week by a responsible person. It shall be thoroughly examined and tested by a competent person once In every period of 12 months. Any defects found by such examinations or test shall be rectified forthwith.

(b) A register containing particulars of such examinations and tests, and the state of the systems and the repairs or alterations (if any) found to be necessary

shall be kept and shall be available for inspection by an Inspector-cum-Facilitator.

3. Waste from spinning machines- Waste yarn from the spinning machines shall be deposited in suitable containers provided with close fitting covers. Such waste shall be disposed of as quickly as possible after decontamination.

4. Lining of dry churns – The inside surface of all dry churns shall be coated with a non-sticky paint so that cellulose xanthate will not stick to the surface ofthe churn. Such coating shall be maintained in good condition.

5. Air monitoring –

(1) To ensure the effectiveness of the control measures, monitoring of carbon-disulphide and hydrogen sulphide in air shall be carried out once at least in every shift and the record of the results so obtained shall be entered in a register specially maintained for the purposes.

(2) For the purpose of the requirement in sub-paragraph (1), instantaneous gas detector tubes

shall not be used. Samples shall be collected over duration of not less than 10 minutes and analyzed by an approved method. The locationswhere such monitoring is to be done shall be as directed by the Inspector-cum-Facilitator.

(3) If the concentration of either carbon disulphide or hydrogen sulphide exceeds the permissible limits for such Vapour or gas as laid down in Rules, suitable steps shall be taken for controlling the concentrations in air of such contaminants.A report of such occurrences shall be sent to the Chief Inspector-cum- Facilitator forthwith.

6. Prohibition to remain in fume process room – No person during his intervals for meal, or rest shall remain in any room wherein fume process is carried on.

7. Prohibition relating to employment of Adolescent – No adolescent shall be employed or permitted to work in any fume process or in any room inwhich any such process is carried on.

8. Protective equipment – (1) the occupier shall provide and maintain in good condition protective equipment as specified in the Table for use of persons employed in the processes referred to therein.

Table

Name of Process	Name of Protective equipment
1	2
Dumping	Overalls, face-shields, gloves and footwear. All made of suitable material
2	Spinning	Suitable aprons, gloves and footwear
3	Process involving or likely involve contact with viscose solution	Suitable gloves and footwear to
4	Handling of Sulphur	Suitable chemical goggles
5	Any other process involving contact with hazardous chemicals	Protective equipment as may be directed by the Chief Inspector-cum-Facilitator by an order in writing

(2) A suitable room, rooms or lockers shall be provided exclusively for the storage of all protective equipment supplied to workers and no such equipmentshall be stored at any place other than the room, rooms or lockers so provided.

9. Breathing apparatus – (1) There shall be provided in every factory where fume process is

carried on, sufficient supply of –

(a) breathing apparatus,

(b) oxygen and a suitable appliances for its administration, and

(c) life belts.

(2) (a) The breathing apparatus and other appliances referred to in subparagraph (1) shall be maintained in good condition and kept in appropriate locations so asto be readily available.

(b) The breathing apparatus and other appliances referred to in clauses (a) and (b) of sub-paragraph (1) shall be cleaned and disinfected at suitable intervals and thoroughly inspected once every month by a responsible person.

(c) A record of the maintenance of the condition of the breathing apparatus and other appliances referred to in sub-clause (1) shall be entered in a register provided for that purpose which shall be readily available for inspection by anInspector-cum-Facilitator.

(3) Sufficient number of workers shall be trained and periodically retrained in the use of breathing apparatus and administering artificial respiration so that atleast 2 such trained persons would be available during all the working hours ineach room in which fume process is carried on.

(4) Breathing apparatus shall be kept properly labelled in clean, dry, light-proofcabinets and if liable to be affected by fumes, shall be protected by placing them in suitable containers.

(5) No person shall be employed to perform any work for which breathing apparatus is necessary to be provided under sub-paragraph (1) unless he has been fully instructed in the proper use of that equipment.

(6) No breathing apparatus provided in pursuance of sub-paragraph (1) which has been worn by a person shall be worn by another person shall be worn by another person unless it has been thoroughly cleaned and disinfected since lastbeing worn and the person has been fully instructed in the proper use of thatequipment.

10. Electric fittings – All electric fittings in any room in which carbon-di- sulphide is produced, used or given off or is likely to be given off into the work environment, other than a spinning room, shall be of flame-proof constructionand all electric conduct or shall either be enclosed in metal conduits or be lead-sheathed.

11. Prohibition relating to smoking, etc. – No person shall smoke or carrymatches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in a room in which fume process is carried on.

A notice in the language understood by the majority of the workers shall be posted at prominent locations in the plant prohibiting smoking and carrying of matches, fire or naked light or other means of producing naked light or sparkinto such rooms.

Provided that fire, naked light or other means of producing a naked light of spark maybe carried on in such room only when required for the purposesof the process itself under the direction of a responsible person.

12. Washing and bathing facilities – (1)There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all workers employed and in the processes covered by the schedule, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such place for every 25 persons employed.

(2) The washing places shall have stand pipes placed at intervals of not less than one meter.

(3) Not less than one half of the total number of washing places shall be provided with bathrooms.

(4) Sufficient supply of clean towels made of suitable material shall be provided. Provided that such towels shall be supplied individually for each worker if soordered by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

13. Rest Room –

(1) A rest room shall be provided for the workers engaged in doffing operations of filament yarn spinning process.

(2) Such rest room shall be provided with fresh air supply and adequate seating arrangement.

14. Cautionary notice and instructions – (1) the following cautionary notice shall be prominently displayed in each fume process room.

Cautionary Notice

I. Carbon disulphide (CS2) and Hydrogen Sulphide (H2S) which may be present in this room are hazardous to health.

II. Follow safety instructions.

III. Use protective equipment and breathing apparatus as and when required.

IV. Smoking is strictly prohibited in this area."

This notice shall be in a language understood by the majority of the workers and displayed where it can be easily and conveniently read. If any worker is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to him the contentsof the notice so displayed.

(2) Arrangements shall be made to instruct each worker employed in any room in which a fume process is carried on regarding the health hazards connected with their work and the preventive measures and methods to protect themselves. Such instructions shall be given on his first employment and repeated periodically.

(3) Simple and special instructions shall be framed to ensure that effective measures will be carried out in case of emergency involving escape of carbon di-sulphide and hydrogen sulphide. Those instructions shall be displayed in the concerned areas and workers shall be instructed and trained in the actions to be taken in such emergencies.

15. Medical examination by medical officer – (1) every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall be examined by a Medical officer within 15 days of his first employment. Such examinations shall include skin test for dermatitis and no worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined by a Medical officer at least once in every three calendar months and such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in sub-paragraph (1).

(3) The Medical officer after examining a worker shall issue a Certificate of Fitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub-paragraph (1) and (2) including the nature and the results of these test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-05.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance there in would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer , in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph

(7) shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

17. Exemptions – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or in frequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may be a certificate in writing which he may in his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XXVI

HIGHLY FLAMMABLE LIQUIDS AND FLAMMABLE COMPRESSED GASES

1. Application – These rules will be applicable to all factories where highly flammable liquids or flammable compressed gases are manufactured, stored, handled or used.

2. Definition – For the purpose of this schedule –

(a) "highly flammable liquid" means any liquid including its solution, emulsion,or

suspension which when tested in a manner specified by sections 14 and 15 of the Petroleum Act, 1934, (30 of 1934) gives off flammable vapours at a temperature less than 32 degree centigrade;

(b) "flammable compressed gas" means flammable compressed gas as definedin section 2 of the Static and Mobile Pressure Vessels (Unfired) Rules 1981 framed under the Explosive Act, 1884.

3. Storage –

(1) Every flammable liquid or flammable compressed gas used in every factoryshall be stored in suitable fixed storage tank, or in suitable closed vessel located in a safe position under the ground, in the open or in a store room of adequatefire-resistant construction.

(2) Except as necessary for use, operation or maintenance, every vessel or tank which contains or had contained highly flammable liquid or flammable

compressed gas shall be always kept closed and all reasonably practicable steps shall be taken to contain or immediately drain off to a suitable containerany spill or leak that may occur.

(3) Every container, vessel, tank, cylinder, or store room used for storing highlyflammable liquid or flammable compressed gas shall be clearly and in bold letters marked **"Danger-Highly Flammable Liquid" or "Danger- Flammable Compressed Gas".**

4. Enclosed Systems for Conveying Highly Flammable Liquids – Wherever it is reasonably practicable, highly flammable liquids shall be conveyedwithin a factory in totally enclosed systems consisting of pipe lines, pumps and similar appliances from the storage tank or vessel to the point of use. Such enclosed systems shall be so designed, installed, operated and maintained as toavoid leakage or the risk of spilling.

5. Preventing Formation of Flammable Mixture with Air – Wherever there is a possibility for leakage or spill of highly flammable liquid or flammable compressed gas from any equipment, pipe line, valve, joint or other part of asystem, all practicable measures shall be taken to contain, drain off or dilutesuch spills or leakage as to prevent formation of flammable mixture with air.

6. Prevention of Ignition –

(1) In every room, work place or other location where highly flammable liquidor flammable combustible gas is stored, conveyed, handled or used or wherethere is danger of fire or explosion

from accumulation of highly flammable liquid or flammable compressed gas in air, all practicable measures shall be taken to exclude the sources of ignition. Such precautions shall include the following:

(a) All electrical apparatus shall either be excluded from the area of risk or they shall be of such construction and so installed and maintained as to prevent the danger of their being a source of ignition;

(b) Effective measures shall be adopted for prevention of accumulation of static charges to a dangerous extent;

(c) no person shall wear or be allowed to wear any foot wear having iron or steel nails or any other exposed ferrous materials which is likely to cause sparks by friction;

(d) Smoking, lighting or carrying of matches, lighters or smoking materials shall be prohibited;

(e) Transmission belts with iron fasteners shall not be used; and

(f) all other precautions, as are reasonably practicable, shall be taken to prevent initiation of ignition from all other possible sources such as open flames, frictional sparks, overheated surfaces of machinery or plant, chemical or physical- chemical reaction and radiant heat.

7. Prohibition of smoking – No person shall smoke in any place where highly flammable liquid or flammable compressed gas is present in circumstances that smoking would give a risk of life. The occupier shall take all practicable measures to ensure compliance with this requirement including display of a bold notice indicating prohibition of smoking at every place where this requirement applies.

8. Fire Fighting – In every factory where highly flammable liquid or flammable compressed gas is manufactured, stored, handled or used, appropriate and adequate means of fighting a fire shall be provided. The adequacy and suitability of such means which expression includes the fixed and portable fire extinguishing systems, extinguishing material, procedures and the process of firefighting, shall be to the standards and levels prescribed by the Indian Standards applicable, and in any case not inferior to the standards prescribed by Central Government under the Code.

9. Exemptions – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or in frequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may be a certificate in writing which he may in his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XXVII

OPERATIONS IN FOUNDRIES

1. Application – Provisions of this schedule shall apply to all parts of factories where any of the following operations or processes are carried on:

(a) the production of iron castings or, as the case may be, steel castings by casting in molds made of sand, loam, moulding composition or other mixtureof materials, or by shall moulding, or by centrifugal casting and any process incidental to such production;

(b) the production of non-ferrous castings by casting metal in molds made ofsand, loam , metal, moulding composition or other material or mixture of materials, or by shall moldings, die-casting (including pressure die casting), centrifugal casting or continuous casting and any process incidental to such production;and

(c) the melting and casting of non-ferrous metal for the production of ingots, billets, slabs or other similar products, and the stripping thereof;

But shall not apply with respect to –

(a) Any process with respect to the smelting and manufacture of lead and the Electric Accumulators;

(b) Any process for the purpose of a printing works; or

(c) Any smelting process in which metal is obtained by a reducing operation or any process incidental to such operation; or

(d) The production of steel in the form of ingots; or

(e) Any process in the course of the manufacture of solder or any process incidental to such manufacture; or

(f) the smelting and casting of lead or any lead-based alloy for the production of ingots, billets, slabs or other similar products or the stripping thereof, or any process incidental to such melting, casting or stripping.

2. Definition – For the purpose of this schedule –

(A) "approved respirator" means a respirator of a type approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator;

(B) "cupola of furnace" includes a receiver associated therewith;

(C) "dressing or fettling operations" includes stripping and other removal ofadherent sand, cores, runners, risers, flash and other surplus metal from a casting and the production of reasonably clean and smooth surface, but does not include (a) the removal of metal from a casting when performed incidentallyin connection with the machining or assembling of castings after they have been dressed or fettled, or (b) any operation which is knock-out operation within the meaning of this schedule;

(D) "foundry" means those parts of a factory in which the production of ironor steel or non-

ferrous castings (not being the production of pig iron or the production of steel in the form of ingots) is carried on by casting in molds made of sand, loam, moulding composition or other mixture of materials, or by shell moulding or by centrifugal casting in metal molds lined with sand, or die casting including pressure die casting, together with any part of the factory inwhich any of the following processes are carried on as incidental processes inconnection with and in course of, such production, namely, the preparation and preparation of molds and cores, knock out operations and dressing or fettling operations;

(E) "knock-out operations" means all methods of removing castings from molds and the following operations, when done in connection therewith, namely, stripping, coring-out and the removal of runners and risers;

(F) "pouring aisle" means an aisle leading from a main gangway or directly from a cupola or furnace to where metal is poured into molds.

3. Prohibition of use of certain materials as parting materials –

(1) A material shall not be used as a parting material if it is a material containing compounds of silicon calculated as silica to the extent more than 5 percent byweight of the dry material :

Provided that this prohibition shall not prevent the following being used as a parting material if the material does not contain an admixture of anyother silica –

(a) Zirconium silicate (Zircon)

(b) Calcined China clay

(c) Calcined aluminous fireclay

(d) Sillimanite

(e) Calcined or fused alumina

(f) Olivine

(g) Natural sand

(2) Dust or other matter deposited from a fettling or blasting process shall notbe used as a parting material or as a constituent in a parting material.

4. Arrangement and storage – For the purposes of promoting safety and cleanliness in workrooms the following requirements shall be observed:-

(a) moulding boxes, loam plates, ladles, patterns, pattern plates, frames, boards,box weights, and other heavy articles shall be so arranged and placed as to enable work to be carried on without unnecessary risk;

(b) Suitable and conveniently accessible racks, bins, or other receptacles shallbe provided and used for the storage of other gear and tools;

(c) Where there is bulk storage of sand, fuel, metal scrap or other materials orresidues, suitable bins, bunkers or other receptacles shall be provided for thepurpose of such storage.

5. Construction of floors –

(1) Floors of indoor workplaces in which the processes are carried on, other than parts which are of sand, shall have been surface of hard material.

(2) No part of the floor of any such indoor workplace shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.

(3) All parts of the surface of the floor of any such indoor workplace which are of sand shall, so far as practicable, be maintained in an even and firm condition.

6. Cleanliness of indoor workplaces.-

(1) All accessible parts of the walls of every indoor workplace in which the processes are carried on and of everything affixed to those wall shall be effectively cleaned by a suitable method to a height of not less than 4.2 meters from the floor at least once in every period of fourteen months. A record of the carrying out of every such effective cleaning in pursuance of this paragraph including the date (which shall be not less than five months nor more than nine months after the last immediately preceding washing, cleaning or other treatment.)

(2) Effective cleaning by a suitable method shall be carried out at least onceevery working day of all accessible parts of the floor of every indoor workplace in which the processes are carried on, other than parts which are of sand; andthe parts which are of sand shall keep in good order.

7. Manual operations involving molten metal –

(1) There shall be provided and properly maintained for all persons employed on manual operations involving molten metal with which they are liable to be splashed, a working space for that operation –

(a) Which is adequate for the safe performance of the work and

(b) Which, so far as reasonably practicable, is kept free from obstruction

(2) Any operation involving the carrying by hand of a container holding molten metal shall be performed on a floor all parts of which were any person walks while engaged in the operation shall be on the same level:

Provided that, where necessary to enable the operation to be performed without undue risk, nothing in this paragraph shall prevent the occasional or exceptional use of a working space on a different level from thefloor, being a space provided with a safe means of access from the floor for any person while engaged in the operation.

8. Gangways and pouring aisles –

(1) In every workroom to which this paragraph applies constructed, reconstructed or converted for use as such after the making of this Schedule and, so far as reasonably practicable, in every other workroom to which thisParagraph applies, sufficient and clearly defined main gangway shall be provided and properly maintained which –

(a) shall have an even surface of hard material and shall, in particular, not be of sand or have on them more sand than is necessary to avoid risk of flying metal from accidental spillage;

(b) shall be kept, so far as reasonably practicable, free from obstruction;

(c) if not used for carrying molten metal, shall be at least 920 millimeter in width;

(d) if used for carrying molten metal shall be –

(i) Where truck ladles are used exclusively, at least 600 millimeters wider than the overall width of the ladle;

(ii) Where hand shanks are carried by not more than two men, at least 920millimeters in width;

(iii) Where hand shanks are carried by more than two men, at least 1.2mattersin width; and

(iv) Where used for simultaneous travel in both directions by men carrying hand shanks, at least 1.8 meters in width.

(2) In workroom to which this Paragraph applies constructed, reconstructed or converted for use as such after the making of this Schedule, sufficient and clearly defined pouring aisles shall be provided and properly maintained which –

(a) shall have an even surface of hard material and shall, in particular, not be sand or have on them more sand than is necessary to avoid risk of flying metal from accidental spillage;

(b) Shall be kept so far as reasonably practicable free from obstruction;

(c) if molten metal is carried in hand ladles or bulk ladles by not more than two men per ladle, shall be at least 460 millimeters wide, but where any molds alongside the aisle are more than 510 millimeters above the floor of the aisle,the aisle shall be not less than 600 millimeters wide;

(d) if molten metal is carried in hand ladles or bull ladles by more than two men per ladle, shall be at least 760 millimeters wide;

(e) if molten metal is carried in crane, trolley or truck ladles, shall be of a width adequate for the safe performance of the work.

(3) Requirements of sub-paragraph (1) and (2) shall not apply to any workroomor part of a workroom if, by reason of the nature of the work done therein, the floor of that workroom or, as the case may be, that part of a workroom has tobe of sand.

(4) In this paragraph “workroom to which this paragraph applies” means a part of a ferrous or

non-ferrous foundry in which molten metal is transported or used, and a workroom to which this paragraph applies shall be deemed forthe purposes of this paragraph to have been constructed, reconstructed or converted for use as such after the making of this schedule if the construction, reconstruction or conversion thereof was begun after the making of this schedule.

9. Work near cupolas and furnaces – No person shall carry out any work within a distance of 4 meters from a vertical line passing through the deliveryend of any spout of a cupola or furnace, being a spout used for delivering molten metal, or within a distance of 2.4 meters from a vertical line passing through the nearest part of any ladle which is in position at the end of such a spout, except, in either case, where it is necessary for the proper use of maintenance of a cupola or furnace that work should be carried out within thatdistance of that work is being carried out at such a time and under such conditions that there is no danger to the person carrying it out from molten metal which is being obtained from the cupola or furnace or is in a ladle in position at the end of the spout.

10. Dust and fumes.-

(1) Open coal, coke or wood fires shall not be used for heating or drying ladles inside a workroom unless adequate measures are taken to prevent, so far as practicable, fumes or other impurities from entering into or remaining in theatmosphere of the workroom.

(2) No open coal, coke or wood fires shall be used for drying molds except incircumstances in which the use of such fires is unavoidable.

(3) Mold stoves, core stoves and annealing furnaces shall be so designed constructed, maintained and worked as to prevent, so far as practicable, offensive or injurious fumes from entering into any workroom during any period when a person is employed therein.

(4) All knock-out operations shall be carried out –

(a) in a separate part of foundry suitably partitioned off, being a room or part inwhich, so far as reasonably practicable, effective and suitable local exhaust ventilation and a high standard of general ventilation are provided; or

(b) in an area of the foundry in which, so far as reasonably practicable, effectiveand suitable local exhaust ventilation is provided, or where compliance with this requirement is not reasonably practicable, a high standard of general ventilation is provided.

(5) All dressing or fettling operations shall be carried out –

(a) In a separate room or in a separate part of foundry suitably partitioned off;or

(b) In an area of the foundry set apart for the purpose; and shall, so far as reasonably practicable, be carried out with effective and suitable local exhaust ventilation or other equally effective means of suppressing dust, operating asnear as possible to the point of origin of the dust.

11. Maintenance and examination of exhaust plant –

(1) All ventilation plant used for the purpose of extracting, suppressing or controlling dust or fumes shall be properly maintained.

(2) All ventilating plant used for the purpose of extracting, suppressing or controlling dust or fumes shall be examined and inspected once every week bya responsible person. It shall be thoroughly examined and tested by a competent person at least once in every such examination and test shall be entered in anregister in Form-25 which shall be available for inspection by an Inspector- cum-Facilitator. Any defect found on any such examination and carrying outthe examination and test to the occupier of the factory.

12. Protective equipment –

(1) The occupier shall provide and maintain protective equipment specified for the protection of workers,

(a) suitable gloves to other protection for the hands for workers engaged in handling any hot material likely to cause damage to the hands by burn, scald, orscar, or in handling pig iron, rough castings or other articles likely to cause damage to the hands by cut or abrasion;

(b) approved respirators for workers carrying out any operations creating a have dust concentration which cannot be dispelled quickly and effectively by the existing ventilation arrangements.

(2) No respirator provided for the purposes of clause 1(b) has been worn by aperson shall be worn by another person if it has not since been thoroughly cleaned and disinfected.

(3) Persons who for any of their time –

(a) work at a spout of or attend to, a cupola or furnace in such circumstancesthat material there from may come into contact with the body, being materialat such a temperature that its contact with the body would cause a burn; or

(b) Are engaged in, or in assisting with, the pouring of molten metal; or

(c) carry by hand or move by manual power any ladle or mold containing molten metal; or

(d) are engaged in knocking-out operations involving material at such a temperature that its contact with the body would cause a burn;

Shall be provided with suitable footwear and gaiters which worn by them prevent, so far as reasonably practicable, risk of burns to his feet and ankles.

(4) Where appropriate, suitable screens shall be provided for protection against flying materials (including splashes of molten metal and sparks and chips thrownoff in the course of any process).

(5) The occupier shall provide and maintain suitable accommodation for the storage and make

adequate arrangements for cleaning and maintaining of the protective equipment supplied in pursuance of this paragraph.

(6) Every person shall make full and proper use of the equipment provided forhis protection in pursuance of sub-paragraph (1) and (4) and shall without delay report to the occupier, manager, or other appropriate person any defectin, or less of, the same.

13. Washing and bathing facilities –

(1) There shall be provided and maintained in clean state and good repair for the use of all workers employed in the foundry –

(a) A wash place under cover with either –

(i) a trough with impervious surface fitted with a waste pipe without plug, and of sufficient length to allow at least 60 centimeters for every 10 such persons employed at any one time and having a constant supply of clean water from taps or jets above the trough at intervals of not more than 60 centimeters or

(ii) at least one tap or stand pipe for every 10 such persons employed at any one time, and having a constant supply of clean water, the tap or stand pipe being spaced not less than 1.2 meters apart; and

(b) Not less than one half of the total number of washing places provided under clause (a) shall be in form of bath rooms.

(c) A sufficient supply of clean towels made of suitable material changed daily,with sufficient supply of nail brushes and soap.

(2) The facilities provided for the purposes of sub-paragraph (1) shall be placed in charge of a responsible person or persons and maintained in a clean and orderly condition.

14. Disposal of dross and skimming – Dross and skimming removed from molten metal or taken from a furnace shall be placed forthwith in suitable receptacles.

15. Disposal of waste – Appropriate measures shall be taken for the disposal of all waste products from shell moulding (including waste burnt sand) as soonas reasonably practicable after the castings have been knocked-out.

16. Material and equipment left out of doors – All material and equipmentleft out of doors (including material, and equipment so left only temporarily oroccasionally) shall be so arranged and placed as to avoid unnecessary risk. There shall be safe means of access to all such material and equipment and, sofar as reasonably practicable, such access shall be by roadways or pathways which shall be properly maintained. Such roadways or pathways shall have afirm and even surface and shall, so far as reasonably practicable be kept freefrom obstruction.

17. Medical examination by medical officer – (1) every worker employedin the processes

specified in paragraph 1 shall be examined by a Medical officer within15 days of his first employment. Such examinations shall include skin test for dermatitis and no worker shall be allowed to work after 15 days ofhis first employment in the factory unless certified fit for such employment bythe Medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined bya Medical officer at least once in every 12 months and such examination shall,wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in subparagraph(1).

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under sub-paragraph (1)and (2) including the nature and the results of these test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-05.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall makea record of his findings in the said certificate and the health register. The entry of his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated inthe opinion of the Medical officer , in which case the person affected shall besuitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

19. Exemptions – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequencyof the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, theChief Inspector-cum-Facilitator may be a certificate in writing which he mayin his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XXVIII

TEXTILE MACHINERY EXCEPT MACHINERY USE IN JUTE MILLS

1. Application: - This Schedule shall apply to the machinery in factories engaged in manufacturing or processing of textiles other than jute textiles excluding the machinery in factories

engaged exclusively in the manufactureof synthetic fibers.

2. Definitions;-For the purposes of this Schedule.

(a) "Calendar" means a set of heavy roller mounted on vertical side frames and arranged to pass cloth between them which may have two to ten rollers orbowls some of which may be heated:

(b) "Card" means a machine consisting of cylinders various sizes and includesflats. Covered with card clothing and set in relation to each so that fibers in ;staple form may be Separated into individual relationship

(c) "Card clothing" means the material with which the surfaces of the cylinder, Doffer flats, etc. Of a card are covered and consists of a thick foundation material made of either textile fabrics, through which many fine closely spaced

specially bent wires or mounted saw-toothed wires are passed;

(d) "Comber" means a machine for combing fibers of cotton. Wool etc. The essential parts whereof are device for feeding forward a fringe of fibers at regular intervals and an arrangement of combs or pins, which at the right time, pass through the fringe and by which tangled fibers. Short fibers, and nips areremoved and the long fibers are laid parallel;

(e) "Combing machinery" means a general classification of machinery, including combers, silver lap machines. Ribbon lap machines and gill boxes, but excluding cards;

(f) "Continuous bleaching range" means a machine used for bleaching of clothin rope or open-width form;

Explanation: (1) The cloth after wetting out, passes through a squeeze roll into a saturator, containing a solution of caustic soda and then to an enclosed J.Box. A V shaped arrangement is attached to the front part of J. Box uniformand rapid saturation of the cloth, with steam before it is packed down in the J.Box; the cloth, in a single strand rope form passes over a guide roll down the first arm of the "V" at the upper end of the second arm so that the cloth is rapidly saturated with steam at this point; the J. Box capacity is such that cloth will remain hot for a sufficient time to complete the scouring action; it then passes through a series of washers with a squeeze roll in between; the cloth then passes through a second set of saturator, J-Box and washer, where it is treated with the peroxide solution;

Explanation:- 2) by slight modification of the form of the unit, the same processas is explained in Explanation (1), can be applied to open-width cloth;

(g) "embossing calendar" means a calendar with two or more rolls, one of which is engaged for producing figure effects of various kinds on a fabric;

(h) "garnet machine" means any number of types of machines for opening hard twisted waste of wool, cotton, silk, etc., essentially consisting of a locker-in-one or more cylinders each having a

complement worker and stringer rolls,and a fancy roll and doffer.

Explanation: - The action of such machines is somewhat like that of a woolcard, but it is much more severe in that the various rolls are covered with garnet wire instead of card clothing;

(i) "gill box" means a machine used in the worsted system of manufacturing yarns which functions to arrange it in a parallel order and essentially, it consists of a pair of feed rolls and a series of follower where the followers move at afaster surface speed and perform as combine action;

(j) "in-running rolls" means any pair of rolls or drums between which there isa 'nip';

(k) "Inter-locking arrangement" means a device that prevents the setting in motion of a dangerous part of a machine or the machine itself while the guard,cover or door provided to safe-guard against danger is open or un-locked, andwhich will also hold the guard, cover or door closed and locked- while the machine or the dangerous part thereof is in motion;

(I) "Kier" means large metal vat, usually a pressure type in which fabrics may be boiled out, bleached etc.

(m) "loom" means a machine for effecting the interlocking of two series of yarns crossing one another at right angles by which the warp yarns are wound on a warp beam and pass through headless and reads and the filling is shot across in a shuttle and settled in place by read and slay, and the fabric is wound on a cloth beam;

(n) "mule" means a type of spinning frame having a head stock and a carriage as its two main sections, the head stock is stationery and the carriage is movable and its carries the spindles which draft and spin the roving into yarn and extends over the whole of the machine, moves slowly toward and away from the headstock during the spinning operation;

(0) "mercerizing range" means a 3-bowl mangle, a tenter frame, and a number of boxes for washing and scouring, the whole set up where of is in a straightline and all parts operate continuously;

Note :-The combination is used to saturate the cloth with sodium hydroxide, stretch it while saturated and washing out most of the caustic before releasing tension;

(p) "Nip" means the danger zone between two rolls or drums, which by virtue of their positioning and movement create a nipping hazard;

(q) "Openers and pickers" mean a general classification of machinery, which includes breaker pickers, intermediate pickers, finisher pickers, single process

pickers, willow machines, card and picker waste cleaners, thread extractors shredding machines, roving waste openers, shoddy pickers, bale breakers, feeders, vertical openers, lattice cleaners horizontal cleaners and any similar machinery equipped with either cylinders, screen section calendar section, rollers or beaters used for the preparation of stock for further processing;

(r) “paddler” means a trough for a solution and two or more squeeze rolls between which cloth passes after being passed through a mordent or dye bath;

(s) “Plating machine” means a machine used to lay cloth into folds of regular length for convenience of subsequent process or use;

(t) “ribbon lapper” means a machine or a part of a machine used to prepare laps for feeding a cotton comb the purpose of which is to provide a uniform lap in which the fibers have been straightened as much as possible;

(u) “rotary staple cutter” means a machine consisting of one or more rotary blades used for the purpose of cutting textile fibers into staple lengths;

(v) “roller printing machine” means a machine used for printing fabrics and consisting of a large central cylinder, or pressure bowl around the lower part ofthe perimeter of which is placed a series of engraved color rollers (each havinga color trough), a furnisher roller, doctor blades, etc.;

(w) “silver lapper” means a machine or a part of a machine in which a number of parallel card silvers are drafted slightly, laid side by side in a compact sheet and wound into a cylindrical package;

(x) “starch mangle” means a mangle which is use specifically for starching cotton goods, and generally consists of two large rolls and a shallow open vatwith several immersion rolls;

(y) “sulfurizing machine” means a machine consisting of a large steam-heated cylinder and endless, thick woolen felt blanket which is in close contact with the cylinder for most of its perimeter and an electrically heated shoe which presses the cloth against the blanket while the latter is in a stretched condition as it curves around feed-in roll;

(z) “shearing machine” means a machine used for shearing cloth in which cutting action is provided by a number of steel blades spirally mounted on a roller which rotates in close contact with a fixed edge blade.

(aa) “singeing machine” means a machine which comprises of a heated roller
a plate, or an open gas flame by which the cloth or yarn is rapidly passed over the roller or the plate or through the open gas flame to remove fuzz of hairiness by burning;

(ab) “slasher” means a machine used for applying a size mixture to warp yarns which essentially consists of a stand for holding section beams a size box, one or more cylindrical dryers or an enclosed hot air dryer, and a beaming end for winding the yarn on the loom beams;

(ac) “tented frame” means a machine for drying cloth under tension which essentially consists of a pair of endless travelling chains fitted with clips of fine pins and carried on tracks and the cloth is firmly held at the selvages by the two chains which diverge as they move forward so that the cloth is brought tothe desired width;

(ad) “warper” means a machine for preparing and arranging the yarn intended for the warp of fabric,

specifically a beam warper; and

(ae) "Water mangle" means a calendar having two or more rolls used for squeezing water form fabrics before drying or for the finishing of various fabrics.

3. General safety requirements;-

(1) Every textile machine shall be provided with individual mechanical or electrical means for starting and stopping such machines and the belt shifter on machines driven by belts and shafting should be provided with a belt shifterlock or an equivalent positive locking device.

(2) Stopping and starting handles or other controls shall be of such design and so positioned as to prevent the operator's hand or fingers from striking against any moving part or any other part of the machine.

(3) All belts, pulleys, gears, chains, sprockets wheel and other dangerous moving parts of machinery which either form part of the machinery or are used in association with it, shall be securely guarded.

4. Openers and pickers .- (1) In all operating or picker machinery;-

(i) Beaters and other dangerous parts shall be securely fenced by guards so asto prevent contact with them; and

(ii) Guards and doors or cover of openings giving access to any dangerous part of the machinery shall be provided with inter-locking arrangement:

Provided that in the case of doors or covers of openings giving
access to any dangerous part, other than beater covers, instead of the inter, locking arrangement. Such openings may be so fenced by guards which prevent access to any such dangerous part and which is either kept positively locked in position or fixed in such a manner that it cannot be removed without the use ofhand tools.

(2) The feed rolls on all opening and picking machinery shall be covered with a guard designed to prevent the Operator from reaching the nip while the machinery is in operation.

(3) The lap forming rollers shall be fitted with a guard or cover which shall prevent access to the nip at the intake of the lap roller and fluted roller as longas the weighted rack is down and the guard or cover shall be so locked that it cannot be raised until the machine is stopped, and machine cannot be starteduntil the Cover of guard is closed:

Provided that the foregoing provision shall not apply to the machines equipped with automatic lap forming devices:

Provided further that any such machine equipped with automatic lap forming device shall not be used unless the automatic lap forming device isin efficient working order.

5. Cotton Cards.-(1) all cylinder doors shall be secured by an interlocking arrangement

which shall prevent the door being opened until the cylinder hasceased to revolve and shall render it impossible to restart the machine until the door has been closed:

Provided that the latter requirement in respect of the automatic locking device shall not apply while stripping or grinding operations are carriedout:

Provided further that stripping or grinding operation shall be carried out only by specially trained adult workers wearing tight "fitting clothing.

The licker-in shall be guarded so as to prevent access to the dangerous parts.

(2) Every card shall be equipped with an arrangement that would enable the card cylinder to be driven by power during stripping or grinding operations without having to either shift the main belt to the fast pulley of the machine or

dismantle the interlocking mechanism and such an arrangement shall be used only for strip or grinding operations.

6. Garnett Machines. (1) Garnett licker-ins shall be enclosed and the garnet fancy rolls shall be enclosed by guards and shall be installed in a way that keeps work rolls reasonably accessible for removal or adjustment.

(2) The underside of the garnet shall be guarded by a screen mess or other form of enclosures to prevent access.

7. Gill boxes.-(1) The feed and shall be guarded so as to prevent fingers being caught in the pins of the intersecting fillers.

(2) All nips of in-running rolls shall be guarded by Suitable nip guards conformingto the following specifications.

Any opening which the guard may permit when fitted in position shall be sorestricted with respect to the distance of the opening from any nip point throughthat opening from any nip point through that the maximum width of the opening shall not exceed the following :-

Distance of opening from nip point	Maximum width of opening0 to 38 mm 6 mm
39 to 63 mm	10 mm
64 to 88 mm	13 mm
89 to 140 mm	15 mm
141 to 165 mm	19 mm
166 to 190 mm	22 mm
191 to 215 mm	32 mm

8. Silver aid ribbon lappers (cotton). – The cylinder drums and the laps pool shall be

provided with a guard to prevent access to the nip between the in-running rolls.

9. Speed frame Jack Box wheels at the head stock shall band guard shall have interlocking arrangement.

10. Spinning Mules.-Wheels on spinning mule carriages shall be provided with substantial wheel guards, extending to within 6 mm of the rails.

11. Warpers.- Swiveled double-bar gates shall be installed on all warpers operating in excess of 410 meters minimum and shall have interlocking arrangements, except for the purpose of inching or jogging.

Provided that top and bottom bars of gates shall be at least 1.05 and 0.53 meters high from the floor or working plate form, and gate shall be locked 38 mm from vertical tenement to the bean head.

12 Slashers: - (1) Cylinder dryers:- a) All open nips of in running rolls shall be guarded by nip guards conforming to the requirements in clause 7.

b) When slashers are operated by control levers, these levers shall be connected to a horizontal bar or treadle located not more than 170mm above the floor tocontrol the operation from any point.

c) Slashers operated by such button control shall have stop and start buttons located at each end of the machine, and additional buttons located on both sides of the machine at the size box and the delivery end and if calendar rolls are used, additional buttons shall be provided at both sides of machines at points near the nips, except when slashers are equipped with an enclosed dryer as in such clause (b).

2 Enclosed hot air dryer –

(a) All open nips of the top squeezing rollers shall be guarded by nip guards conforming to the requirement specified in sub-clause (2) of clause7.

(b) When slashers are operated by control layers, these levers shall be connected to a horizontal bar or treadle located not more than 170 cm. Above the floor to control the operation from any point.

(c) Slashers operated by push-button control shall have stop and start buttons located at each end of the machine and additional stop and start buttons located on both sides of the machine at intervals spaced not morethan 1.83 meters on centers.

13 Looms –

(a) Each loom shall be equipped with suitable guards designed to minimize the danger from flying shuttles.

(b) Beam weights for tension in beam shall be of such construction so as prevent it from falling during its adjustment.

14 Valves of Kiers, tanks, and other containers. –

(a) Each valve controlling the flow of steam injurious gases or liquids into akier or any other tank or container into which a person is likely to enter in connection with a process, operation, maintenance or for any other purpose, shall be provided with a suitable lock the valve securely in the closed position and retain the key with him before entering the kier tank or container.

(b) Wherever boiling tanks, caustic tanks and any other containers from which liquids, which are hot, corrosive or toxic, may overflow or splash, are so located that the operator cannot see the contents from the floor or working areas, emergency shut off valves which can be controlled from a point not subject to danger of splash shall be provided to prevent danger.

15. Shearing machines: - All revolving blades on shearing machines shall be guarded so that the opening between the cloth surface and the bottom of the guard will not exceed 10 mm.

16. Continuous bleaching range (cotton and rayon):- The nip of all in running rolls on open-width bleaching machine rolls shall be protected with aguard to prevent the worker from being caught at the nip and the guard shallextend across the entire length of the nip.

17 Mercerizing range (piece goods) :-

(1) A stopping device shall be provided at each end of the machine.

(2) A guard shall be provided at each end of the frame between the in running chain and the clip opener.

(3) A nip guard shall be provided for the in-running rolls of the mangle and washers and the guard shall conform to the requirements specified in sub- clause (2) of clause 7.

18 Tented frames:-

(1) A stopping device shall be provided at each end of the machine.

(2) A guard shall be provided at each end of the machine frame at the inrunning chain and clip opener.

19 Paddlers. –

(1) Suitable nip guards conforming to the requirements specified in subclause (2) of clause 7 shall be provided to all dangerous in-running rolls.

20 Centrifugal extractors.-

(1) Each extractor shall be provided with a guard for the basket, and the guard shall have interlocking arrangement.

(2) Each extractor shall be equipped with a mechanically or electrically operated brake to quickly stop the basket when the power driving the basket is shut off.

21. Squeezer of wringer extractor, water mangle, starch mangle, back washer (worsted yarn) crabbing machines and decanting machine: - All in-running rolls shall be guarded with nip guards conforming to the requirements specified in sub-clause (2) of clause 7.

22 Sulfurizing and palmer machine: - (i) Nip guards shall be provided on all accessible in-running rolls and these shall conform to the requirements specified in sub-clause (2) of clause 7.

(ii) Access from the sides to the nips of running rolls should be fenced by suitable side guards.

(iii) A safety trip rod, cable or wire center cord shall be provided across the front and back of all palmer cylinders extending the length of the face of the cylinder, which operate readily whether pushed or pulled and the safety trip shall not be more than 170 cm. Above the level at which the operation stands and shall be readily accessible.

23 Rope washers:- (1) Splash guards shall be installed in all rope washers unless the machine is so designed as to prevent the water or liquid from splashing the operator, the floor or working surface.

(2) A safety trip rod, cable or wire center cord shall be provided across the front and back of all rope was hers extending the length of the face of the washer which shall operate readily whether pushed or pulled and the safety trip shall be not more than 170 cm. Above the level on which the operator stands and shall be readily accessible.

24 Laundry washer tumbler or shaker:

(1) Each drying tumbler, each double cylinder shaker or clothes tumbler, and each washing machine shall be equipped with an interlocking arrangement which will prevent the power operation of the inside cylinder when the outer door on the case or shall is open, and which will also prevent the outer door in the case or shall from being opened without shutting off the power and the cylinder coming to a stop but which should not prevent the movement of the inner-cylinder by means of a hand operated mechanism or an inching device.

(2) Each closed barrel shall also be equipped with adequate means for holding open the doors or covers of the inner and outer cylinders, of shells while it is being loaded or unloaded.

25. Printing machine (roller type) –

(1) All in-running rolls shall be guarded by nip guards conforming to the requirements specified in sub-clause(2) of clause 7

(2) The engraved roller gears and the large crown wheel shall be guarded.

26. Calendars –The Nip at the in-running side of the rolls shall be provided with a guard extending across the entire length of the nip and arranged to prevent the fingers of the workers from being pulled in between the rolls or between the guard and the rolls, and so contracted that

the cloth can be fed into the rolls safely.

27. Rotary staple cutters: - The cutter shall be protected by a guard to prevent hands reaching the cutting zone.

28. Plating machines.- Access to the trap between the knife and card bar shall be prevented by a guard.

29. Hand baling machine. –An angle iron handle-stop guard shall be installed at right angle to the frame of the machine, the stop guard of which shall be so designed and so located that it will prevent the handle from travelling beyond the vertical position should be handle slips from the operator's hand when the pawl has been released from the teeth of the take-up gear.

30 Flat-Work ironer.- Each flat-work or collar ironer shall be equipped with a safety bar or other guard across the entire from of the feed or first pressure rolls, so arranged that the striking of the bar or guard by the hand of the operator or other person will stop the machine. The guard shall be such that the operator or other person cannot reach into the rolls without removing the guard. This may be either a vertical guard on all sides or a complete cover. If a vertical guard is used, the distance from the floor or working platform to the top of guard shall not be less than 1.83 meters.

31. Medical examination and records:-

(1) Every worker employed on machinery to which this schedule applies shall be examined by a medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary test, immunoglobin test, Audiometry test etc. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the medical officer

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re- examination shall, wherever the medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub paragraphs(1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) if at any time medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the health

register. The entryof his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, inwhich case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

SCHEDULE – XXIX

PROCESS OF MELTING IN INDUCTION FURNACE

1. Application:

Provisions of this schedule shall apply to all parts of factories operations where melting of metal is done in induction furnace and other allied processes are carried on.

2. Definitions:

(1) "Induction Furnace" means furnace in which a strong magnetic field created by passing an electric current through a coil wrapped around the furnace. The magnetic field in turn creates a voltage across, and subsequently an electric current through, the metal tobe melted.

(2) "Coil" means coil of Induction Furnace

(3) "Ladle" means equipment used to carry melted metal

(4) "Mold" means molds made of steel, sand, loam, moulding composition or other mixture of materials.

(5) "Personal Protective Equipment" Personal Protective Equipment (PPEs) refers to protective clothing, helmets, goggles, or other garments or equipment designed to protect the wearer's body from injury or infection.

(6) " Refractory" means lining of refractory bricks made in pit

3. Arrangement and storage – For the purposes of promoting safety and cleanliness in workrooms the following requirements shall be observed:-

(a) moulding boxes, loam plates, ladles, patterns, pattern plates, frames, boards, box weights, and other heavy articles shall be so arranged and placed as to enable work to be carried on without unnecessary risk;

(b) Suitable and conveniently accessible racks, bins, or other receptacles shallbe provided and used for the storage of other gear and tools;

(c) Where there is bulk storage of sand, fuel, metal scrap or other materials orresidues, suitable bins, bunkers or other receptacles shall be provided for thepurpose of such storage. Construction, maintenance of platform and floors –

(1) The platform of furnace should be of good construction, sound material and adequate strength to withstand explosion

(2) The platform must be of adequate size to accommodate persons workingthere and raw material to be charged

(3) The platform must be provided with at least two stairs

(4) Floors of indoor workplaces in which the processes are carried on, otherthan parts which are of sand, shall have been surface of hard material.

(5) No part of the floor of any such indoor workplace shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.

(6) All parts of the surface of the floor of any such indoor workplace which are of sand shall, so far as practicable, be maintained in an even and firm condition.

4. Authorized person : – (1) No person except those authorized to work onplatform or near furnace shall be allowed on the platform or near furnace.

(2) Person covered under exception of sub-rule (1) must be trained and providedwith prescribed personnel protective equipment.

(3) No person shall carry out any work within a distance of 4 meters from a vertical line passing through the delivery end of any spout of a furnace, beinga spout used for delivering molten metal, or within a distance of 2.4 meters from a vertical line passing through the nearest part of any ladle which is in position at the end of such a spout, except, in either case, where it is necessaryfor the proper use of maintenance of furnace that work should be carried out within that distance of that work is being carried out at such a time and undersuch conditions that there is no danger to the person carrying it out from molten metal which is being obtained from the cupola or furnace or is in a ladle in position at the end of the spout.

5. Maintenance and examination of exhaust plant –

(1) All ventilation plant used for the purpose of extracting, suppressing or controlling dust or fumes shall be properly maintained.

(2) All ventilating plant used for the purpose of extracting, suppressing or controlling dust or fumes shall be examined and inspected once every week bya responsible person. It shall be thoroughly examined and tested by a competent person at least once in every such examination and test shall be entered in anregister in Form-49 which shall be available for inspection by an Inspector- cum-

Facilitator. Any defect found on any such examination and carrying outthe examination and test to the occupier of the factory.

6. Ladle

(1) Before the ladle is placed for pouring the hot liquid metal, it shall be thoroughly inspected

(2) Place the ladle below the spout.

(3) Before pouring is started, it shall be ensured that:

(a) Only minimum required nos. of persons shall be present.

(b) They all shall use PPEs like face shield, flame retardant suit, anklets, goggles, hand gloves, helmets and safety shoes.

(4) Ladle shall be removed only after clearance from the Furnace In-charge.

(5) Ladle shall not be transported in tilted condition.

7. Operation and Maintenance of furnace:

(1) The occupier shall operate the furnace as per instructions supplied by manufacturer.

(2) The occupier shall keep the maintenance of furnace as per maintenance schedule supplied by manufacturer.

(3) The coil should be checked at regular intervals

(4) The refractories shall be changed at regular interval

8. Work Permit

The occupier shall issue work permit to the person supposed to work in confined space, at height or on electric equipment.

9. Washing facilities –

The occupier shall provide and maintain, in a clean state and in good repair forthe use of all persons employed a wash place under cover with sufficient supply of water and soap, towel etc. Protective equipment –

The occupier shall provide and maintain suitable PPEs for all persons employed in process as specified in sub-rule (2).

10. Prohibition of employment of pregnant Woman and Adolescent – No pregnant woman or adolescent shall be employed in any of the process covered by this schedule

11. Medical examination by medical officer – (1) every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall be examined by a Medical officer within 15 days of his first

employment. Such examinations shall include skin test, Audiometric test, Pulmonary test and no worker shall be allowed towork after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit forsuch employment by the Medical officer.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined by a Medical officer at least once in every 12 months and such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests in subparagraph(1).

(3) The Medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carriedout under sub-paragraph (1)and (2) including the nature and the results of these test, shall also be entered by the Medical officer in a health register in Form-05.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) If at any time the Medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said processes on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker, he shall make a record of his findings in the said certificate and the health register. The entryof his findings in those documents should also include the period for which heconsiders that the said person is unfit to work in the said process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer , in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies him fit for employment in those processes.

12. Exemptions – If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum- Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or infrequencyof the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this schedule is not necessary for the protection of the workers in the factory, theChief Inspector-cum-Facilitator may be a certificate in writing which he mayin his discretion revoke at any time, exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

SCHEDULE – XXX

WOODWORKING MACHINERY

1. Definitions: -For the purposes of this Schedule:-

a) Woodworking machine means a circular saw, band saw, planning machine, chain mortising

machine or vertical spindle moulding machine, operating onwood or cork.

b) Circular saw means a circular saw working in a bench (including rack bench) but does not include a pendulum or similar saw which is moved towards the wood for the purpose of cutting operation.

c) Band saw means a band saw, the cutting portion of which runs in vertical direction but does not include a log saw or band resaving machine.

d) Planning machine means a machine for overhand planning or thicknessing or for both operations.

2 Stopping and starting device: - An efficient stopping and starting device shall be provided on every woodworking machine. The control of this device shall be in such a position as to be readily and conveniently operated by the person in charge of the machine.

3 Space around machine: - The space surrounding every woodworking machine in motion shall be kept free from obstruction.

4 Floors:- the floor surrounding every woodworking machine shall be maintained in good and level condition, and shall not be allowed to become slippery, and as far as practicable shall be kept free from chips or other loose material,

5 Training and Supervision:-

(1) No person shall be employed at a woodworking machine unless he has been sufficiently trained to under the adequate supervision of a person who has a thorough knowledge of the working of the machine.

(2) A person who is being, trained to work woodworking machine shall be fully and carefully and the precautions to be observed to secure safe workingof the machine.

6. Circular Saws: - Every circular saw shall be fenced as follows:-

(A) Behind and in direct line with the saw there shall be a riving knife, which shall have a smooth Surface, shall be strong, rigid and easily adjustable and shall also conform to the following conditions:-

(i) The edge of the knife nearer the saw shall form as are of a circle having aradius of not exceeding the radius of largest saw used on bench.

(ii) The Knife shall be maintained as close as practicable to the saw, having regard to the nature of the work being done at the time and at the level of the bench table the distance between the front edge of the knife and the teeth of the saw shall not exceed 12 mm.

(iii) For a saw of a diameter of less than 0.6 meter, the knife extends upwardsfrom the bench table to within 25 mm3 of the top of the saw, and for a saw of a diameter of 0.6 meter or over shall extend upwards from the bench teeth ofthe saw shall not exceed 12 mm.

(B) The top of the saw shall be covered by a strong and easily adjustable guard with a flange at the side of the saw farthest from the fence. The guard shall be kept so adjusted that the said flange shall extend below the roots of theteeth of the saw. The guard shall extend from the top of the riving knife to apoint as low as practicable at the cutting edge of the saw.

(C) The part of the saw below the bench table shall be protected by two platesof metal or other Suitable material one on each side of the saw; such plates shall not be more than 15 cm apart, and shall extend from the axis of the outwards to a distance of not less then.5cm. Beyond the teeth of the saw-Metal plates, if not headed, shall be of a thickness of at least .25 cm. Or if headed be of a thickness of at least.125 centimeters'.

7. Push Sticks: - A push stick or other suitable appliance shall be provided foruse at every circular saw and at every vertical spindle molding machine to enable the work to be done without unnecessary risk.

8. Band Saws: - Every band saw shall be guarded as follows:-

- Both sides of the bottom pulley shall be completely encased by sheet orexpanded metal or other suitable material.
- The front of the top pulley shall be covered with sheet or expanded metal orother suitable material.
- All portions of the blade shall be enclosed or otherwise secure guarded except the portion of the blade between the bench table and the top guide.

9. Planning Machines-

(I) a planning machine (other than a planning machine which is mechanically fed shall not be used for overhand planning unless it is fitted with a cylindricalcutter block.

(II) Every planning machine used for over hand planning shall be provided with a "bride" guard capable of covering the full length and breadth of the cutting slot in the bench, and so constructed as to be easily adjusted both in avertical and horizontal director.

(III) The feed roller of every planting machine used for thicknessing except the combined machine for overhand planning and thicknessing, shall be providedwith an efficient guard.

10. Vertical spindle moulding machines:-

- The cutter of every vertical spindle moulding machine shall be guarded by the most efficient guard having regard to the nature of the work being performed.
- The wood being molded at vertical spindle moulding shall. If practicable beheld in a jig or holder of such construction as to reduce as for as possible therisk of accident to the worker.

11. Chain mortising machines: -The chain of every chain mortising machine shall be provided

with a guard which shall enclose the cutters as far as practicable.

12. Adjustment and maintenance of guards. The guards and other appliances required under this Schedule shall be:-

maintained in an efficient state. Constantly kept in position while the machinery in motion, and So adjusted as to enable the work to be done without unnecessary risk.

13. Exemption:- Paragraphs 6,8,9, and 10 shall not apply to an woodworking machine in respect of which it can be proved that other safeguards are provided, maintained and used which render the machine as safe as it would be if guarded in the manner prescribed in this Schedule.

14. Medical examination and records:-

(1) Every worker employed on machinery to which this schedule applies shall be examined by a medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include pulmonary test, immunoglobin test, Audiometrytest etc. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the medical officer.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re-examination shall, wherever the medical officer considers appropriate, include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate of Fitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carried out shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept in the custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub paragraphs(1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-25.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) if at any time medical officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shall make a record of his findings in the said Certificate and the health register. The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in the said processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitated in the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5)above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies himfit for employment in those processes.

15. Appointment of person on machinery:-

(1) No person shall be allowed to work on machinery specified in this Schedule unless he:-

(a) has attained the age of eighteen years;

(b) has been trained in accordance with the sub-paragraph (2); and

(c) The name of every such person has been entered in a register in Form-48.

(2) The training shall include suitable and sufficient practical instructions in the matter in relation to each type of woodworking machinery and safety device.

SCHEDULE – XXXI

RUBBER MILLS

1. Installation of machines: - Mills for breaking down, cracking, grating, mixing, refining and warming rubber or rubber compounds shall be so installed that the top of the front roll is not less than 85cm. Above the floor or workinglevel. Provided that in existing installations where the top of the front roll isbelow this height a strong rigid distance bar shall be fitted across the front of the machine in such position that the operator cannot reach the nip of the rolls.

2. Safety devices: - (1) Rubber Mills shall be equipped with-

(1) Hoppers so constructed or guarded that it is impossible for the operator to come into contact in any manner with the nip of the rolls.

(2) Horizonatal-satety trop rods or tight wire cables across both front and rear which will when pushed or pulled, operate instantly to disconnect the power and apply the brakes or to reverse the rolls.

(3) Safety trip rods or tight wire cables on rubber mills shall extend across the entire length of the face of the rolls and shall be located not more than 1.75 meter above the floor or working level.

(4) Safety-trip rods and tight wire cables on all rubber mills shall be examined and tested daily in the presence of the Manager or other responsible person and if any defect is disclosed by such examination and test the mill shall not beused until such defect has been remedied.

SCHEDULE – XXXII

CENTRIFUGAL MACHINES

1. Definition: -"Centrifugal Machines" include centrifugal extractors, separators and driers.

2 Every part of a centrifugal machine shall be

(a) of good design and construction and of adequate strength;

(b) properly maintained; and

(c) examined thoroughly by a competent person at regular intervals.

3. Interlocking guard for drum or basket-

3. The cage housing, the rotating drum or basket of every centrifugal machineshall be provided with a strong lid. The design, construction of the cage as well as the lid should be such that no access is possible to the drum or basket when the lid is closed.

4. Every centrifugal machine shall be provided with an efficient interlocking device that will effectively prevent the lid referred to in sub-paragraph (1) from being opened while the drum or basket is in motion and prevent the drumor basket being set in motion while the lid is in the open position.

4. Braking arrangement:-Every centrifugal machine shall be provided with an effective arrangement capable of bringing the drum or basket to rest within as short a period of time as reasonably practicable after the power is cut off.

5. Operating speed:- No centrifugal machine shall be operated at a speed inexcess of the manufacturers rating which shall be legibly stamped at easily visible places both on the inside of the basket and on the outside of the machine casing.

6. Exceptions:—Sub-paragraph (2) of paragraph 3, paragraphs 4 and 5 shallnot apply in case of top lung machines or similar machines used in the sugar manufacturing industry.

SCHEDULE – XXXIII

POWERS PRESSES

1. Application: - This Schedule shall apply to all types of power presses including press brakes, except when used for working hot metal.

2. Definition: -For the purpose of this Schedule,-

(i) " approved" means approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator;

(ii) "fixed fencing" means fencing provided for the tools of a power press being fenced which has no moving part associated with or dependent upon the mechanism of a power and includes that part of a closed tool which acts as a guard;

(iii) "power press" means a machine used in metal or other industries for moulding, pressing, blanking, raising, [drawing and similar other purposes;

(iv) "safety device" means the fencing and any other safeguard provided for thetools of a power press.

3. Starting and stopping mechanism: - The starting and stopping mechanism shall be provided with a safety stop so as to prevent over running of the pressor descent of the ram during tool shutting. Etc.

4. Protection of tool and die:-

(v) Each press shall be provided with a fixed guard with slip plate on the underside enclosing the

front and all sides of the tool.

(vi) Each die shall be provided with a fixed guard surrounding its front and sides, and extending to the back in the form of a tunnel through which the pressed article falls to the rear of the press.

(vii) The design, construction and mutual position of the guards referred to in sub-Para-graphs (1) and (2) shall be such as to preclude the possibility of the worker's hand or fingers reaching the danger zone.

(viii) The machine shall be fed through a small aperture at the bottom of the dyeguard, but a wider aperture may be permitted for second or subsequent operations if feeding is done through a chute.

(ix) Notwithstanding anything contained in sub-paragraphs (1) and (2) an automatic or an interlocked guard may be used in place of a fixed guard, but where suchguards are used they shall be maintained in an efficient working condition andif any guard develops a defect, the power shall not be operated unless the defect guard is removed.

(x) Appointment of persons to prepare power presses for use:-

(1) Except as provided in sub-paragraph (4) of paragraph 4, no person shall set, re-set, adjust or try out the tools on a power press or install or adjust any safety device thereon, being installation or adjustment preparatory to production of die proving, or carry out an inspection and test of any safety device thereon required by paragraph 8 unless he:-

(a) has attained the age of eighteen years;

(b) has been trained in accordance with the sub-paragraph (2); and

(c) has been appointed by the occupier of the factory to carry out those duties in respect of the class or description of power press or the class or description of safety device, as the case may be belongs; and the name of every such person shall be entered in a register in Form-48.

(2) The training shall include suitable and sufficient practical instructions in the matter in relation to each type of power press and safety device in respect of which it is proposed to appoint the person being trained.

5. Examination and testing of power presses and safety devices:

(1) No power press or safety device shall be taken into use in any factory forthe first time in that factory or in case of a safety device for the first time onany power press, unless it has been thoroughly examined and tested, in the case of a power press, after installation in the factory or in the power press in connection with which it is to be used.

(2) No power press shall be used unless it has been thoroughly examined and tested by a competent person within the immediately preceding period of twelve months.

(3) No power press shall be used unless every safety device (other than fixed fencing) thereon has within the immediately preceding period of six months when in position on that power press,

been thoroughly examined and tested bya competent person.

(4) The competent person carrying out an examination and test under the foregoing provision shall make a report of examination and test containing thefollowing particulars and every such report shall be kept readily available for inspection;

(a) Name of the occupier of the factory;

(b) Address of the factory;

(c) Identification number or mark sufficient to identify the power press or the safety device, as the case may be;

(d) Date on which the power press or the safety device was first taken into use in the factory;

(e) The date of each periodical thorough examination carried out as per requirements of sub-paragraph (2) above;

(f) Particulars of any defects affecting the safe working of the power press or the safety device found during such thorough examinations and steps taken to remedy such defects.

6. Defect disclosed through examination and tests:-

(1) Where any defect is disclosed in any power press or in any safety device by any examination and test under paragraph 6 and in the opinion of the competent person carrying out the examination and test, either:-

(a) the said defect is a cause of danger to workers and in consequence the power press or safety device, as the case may be ought not to be used until the said defect has been remedied; or

(b) the said defect may become a cause of danger to workers and in consequence the power press or safety device as the case may be, ought not to be used after the expiration of a specified period unless the said defect has been remedied, such defect shall, as soon as possible after the completion ofthe examination and test, be notified in writing by the competent person to the occupier of the factory and in the case of a defect falling within clause (b) of this sub-paragraph, such notification shall include the period within which, in the opinion of the competent person, the defect ought to be remedied.

(2) In every case where notification has been notified under this paragraph, a copy of the report made under sub-paragraph, a copy of the report made under sub-paragraph (4) of paragraph 6 shall be sent by the competent person to the Inspector-cum-Facilitator of the concerned area within fourteen days ofthe completion of the examination and test.

(3) Where any such defect is notified to the occupier in accordance with the foregoing provisions of this paragraph, the power press or safety device as the case may be, having the said defect, shall not be used;

(a) in the case of a defect falling within clause (a) of sub-paragraph (1) until the said defect has been remedied; and

(b) in the case of defect falling within clause (b) of sub-paragraph (1) until the said defect has been remedied after the expiration of the specified period.

(4) As soon as is practicable, after any defect of which notification has been notified under sub-paragraph (1), has been remedied, a record shall be madeby or on behalf of the occupier stating the measures by which and the date onwhich the defect was remedied.

7. Inspection and test of safety devices:

(1) No power press shall be used after the setting, resetting or adjustment of the tools thereon unless a person appointed or authorized for the purpose under paragraph 5 has inspected and tested every safety device thereon while it is inposition on the said power press and has certified it to in order:

Provided that no inspection, test and certificate shall be required where any adjustment of the tools has not caused or resulted in any alterationto or disturbance of any safety device on the power press, and, if after the adjustment of the tools, the safety device remain, in the opinion of the said person in efficient working order.

(2) Every power press and every safety devices thereon while it is in position on the said power press shall be inspected and tested by a trained person every day.

8. Defects disclosed during an inspection and test:-

(1) Where it appears to any person as a result of any inspection and test carried out by him under paragraph 8 that any necessary safety device is not inproper position on a power press or that any safety device which is in positionon a power press, is not in his opinion suitable he shall notify the same to the manager forthwith.

(2) Except as provided in sub-paragraph (3) where any defect is disclosed in asafety device any inspection and test under paragraph 8, the person carrying out the inspection and test shall notify the same to the manager forthwith.

(3) Where any defect in a safety device is the subject of a notification in writing under paragraph 7 by virtue of which the use of the safety device maybe continued during the specified period without the said defect having been remedied, the requirement in sub-paragraph (2) of this paragraph shall not apply to the said defect until the said period has expired.

9. Identification of power presses and safety devices:-For the purposeof identification every power press and every safety device provided for the same, shall be distinctively and plainly marked.

10. Training the instructions to operators:-The operators shall be trained and instructed in

the safe method of work before starting work on any powerpress.

12 Exemptions:-

(1) If in respect of any factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator of Factories is satisfied that owing to the circumstances or infrequency of the processes orfor any other reason, all or any of the provisions of this schedule are not necessary for the protection of the workers employed on any power press orin the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may by a certificate in writing (which he may in his discretion revoke at any time), exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

(2) Where such exemption is granted, a legible copy of the certificate, showing the conditions if any, subject to which it has been granted, shall be kept posted in the factory on a place where it may be conveniently read by the persons employed.

SCHEDULE – XXXIV

SHEARS SLITTERS AND GUILLOTINE MACHINES

1. Definitions:-For the purpose of this schedule:-

(a) "guillotine" means a machine ordinarily equipped with straight, bevel edged blade operating Vertically against a stationery resisting edge and used for cutting metallic or non-metallic or non-metallic substances;

(b) "Shears" or "shearing machine" means a machine ordinarily equipped withstraight, bevel edged blades operating vertically against resisting edged, or with rotary, overlapping cutting wheels and used for shearing metals or non-metallic substances; and

(c) "Slitter" or slitting machine" means a machine ordinarily equipped with circular disc-type knives, and used for trimming or cutting into metal or non-metallic substances or for slitting them into narrow strips; for the purpose of this schedule, this term includes bread or other food slices equipped with rotary knives or cutting discs.

2 Guillotine and Shears:-

(1) Where practicable, a barrier metal guard of adequate strength shall be provided at the front of the knife, fastened to the machine frame and shall be so fixed as would prevent any part of the operator's body to reach the descending blade from above, below or through the barrier guard or from thesides:

Provided that in case of machines used in the paper printing and allied industries, where a fixed barrier metal guard is not suitable on account ofthe height and volume of the material being bed, there shall be provided suitable staring devices which require simultaneous action of both the hands of the operator or an automatic device when will remove both the hands of the operatorfrom the

danger zone at every descent of the blade.

(2) At the back of such machines, an inclined guard shall be provided over which the slit pieces would slide and be collected at a safe distance in a manner as would prevent a person at the back from reaching the descending bladed

(3) Power-driven guillotine cutters, except continuous feed trimmers, shall be equipped with:-

(a) starting devices which require the simultaneous action of both hands to start the cutting motion and of at least one hand control during the complete stroke of the knife: or

(b) an automatic guard will remove the hands of the operator from the danger zone at every decent of the blade, used in conjunction with one hand starting devices which require two distinct movements of the device to start the cutting motion, and so designed as to return positively to the non-starting position after each complete cycle of the knife.

(4) Where two or more workers are employed at the same time on the same power-driven guillotine cutter equipped with two-hand control, the device shall be so arranged that each worker shall be required to use both hands simultaneously on the safety trip to start the cutting motion, and at least one hand on a control to complete the cut.

(5) Power-driven guillotine cutters, other than continuous trimmer, shall be provided, in addition to the brake or other stopping mechanism, with an emergency device which will prevent the machine from operating in the event of failure of the brake when the starting mechanism is in the non-starting position.

3. Slitting Machine:-

(1) Circular disc type knives on machines for cutting metal and leather, paper, rubber, textile or other nonmetallic substances shall, if within reach of operators standing on the floor of working level, be provided with guards enclosing the knife edges at all times as near as practicable to the surface of the material, and which may either:-

(a) automatically adjust themselves to the thickness of the material; or

(b) be fixed or manually adjusted so that the space between the bottom of the guard and the material will not exceed 6 mm (1/4 inch) at any time.

(2) Portions of blades underneath the tables or benches of slitting machines shall be covered by guards.

4. Index cutters and Vertical Paper Slotters:- Index cutter, and other machines for cutting strips from the ends of books, and for similar operations, shall be provided with fixed guards, so arranged the fingers of the operators cannot come between the blades and the tables.

5. Corner Cutters:-Corner cutters used in the manufacture of paper boxes, shall be equipped

with:-

(a) suitable guard, fastened to the machines in front of the knives and provided with slots or perforations to afford visibility of the operations ;or

(b) other guards equally efficient for the protection of the fingers of the workers.

6. Band Knives:- Band Wheels on band knives, and all portions of the blades except the working side between the sliding guide and the table on vertical machines, or between the wheel guards on horizontal machines, shall be completely enclosed with hinged guards of sheet metal not less than 1 mm (0.04 inch) in thickness or of other material of equal strength.

SCHEDULE – XXXV
THERMIC FLUID HEATERS

1. All heaters shall be of such construction that coils are removal for periodic cleaning, visual inspection and hydraulic test.

2. Suitable arrangements shall be made for cooling the furnace effectively in case of power failure.

3. Before restarting the furnace, it shall be effect purged.

4. Velocity or flow of the thermic fluid shall not be allowed to fall below the minimum recommended by the manufactures while the heater is in operation.

5. The thermic fluid shall be circulated in a closed-circuit formation with an expansion–cum-deaerator tank. This tank shall be located outside the shed where the heater is installed

6. Every heater shall be provided with a photo-resistor actuated auto-visual alarm to indicate flame failure and automatic burner cut

7. The stack temperature monitor-cum-controller with audiovisual alarm shall be provided so as to warn operator in case the outlet temperature exceeds the specific minimum.

8. Where inspection doors are provided on the furnace they shall be interlocked with the burner itself so that they cannot be opened until burner is shut off and furnace is cooled sufficiently.

9. All heaters shall also be provided with the following safety devices:-

(i) Level control in the expansion tank

(ii) temperature control of thermic fluid;

(iii) differential pressure switch on the outlet line of the heater tubes;and

(iv) temperature control device for the fuel oil supply to the burner.

10. All devices specified in paragraph (9) shall have interlocking arrangement with burner so

that in case of any predetermined limits being crossed, the supply of fuel and air shall automatically be cut-off.

11. All safety interlock when operated shall be indicated on the control panel of the heater by a suitable audio-visual alarm

12. Every heater unit shall be provided as a standard accessory an arrangement for shifting with low pressure steam or nitrogen for putting out the fire.

13. Electoral panel for the heater shall be located near the heater but not so close as to be exposed to spilling or leaking oil.

14. The heater shall be located in a place partitioned off with fire proof material from other manufacturing activities.

15. Explosion vent shall be installed that release thanks place at safe location.

16. The heater coil shall be subjected to pressure test by competent person once at least in every twelve months. The test pressure shall not be less than twice the operating pressure.

17. If repairs are carried out to the coil, it shall be tested before taking it intouse.

18. The thermic fluid shall conform to the specifications specified by the manufacturers and shall be tested by competent person for suitability at least once in every three months period. Such test shall include test for acidity, suspended matter, ash contents, viscosity and flash point.

19. Cleaning of internal surface of the heater so at checkup of refractory surface on the inside shall be carried out every month or as often as required depending upon working conditions. The coils shall be removed and surface of the coils cleaned thoroughly once at least in a period of six months. The burner, nozzles, oil filters and pumps shall be cleaned once a week during the period of use.

20. A separate register containing the following information shall be maintained:-

(a) weekly checks carried out confirming the effectiveness of the interlock;

(b) weekly checks confirming that all accessories are in good state of repairs; and

(c) information regarding fuel , oil temperature, pressure, thermic fluid inlet/outlet pressure and temperature, fuel gas temperature, recorded at four hourly intervals.

21. The heater when in operation shall always be kept in charges of a trained operator."

SCHEDULE XXXVI

MANUFACTURE OF CHROMIC ACID OR MANUFACTURE OR RECOVERY OF THE BICHROMATE OF SODIUM, POTASSIUM OR AMMONIUM

1. Definition:

the purposes of this schedule –

(a) "Chrome process" means the manufacture of chromic acid or bichromate of sodium or potassium or ammonium or the manipulation, movement or other treatment of these substances in connection with their manufacture.

(b) "Efficient exhaust draught" means localized ventilation effected by mechanical or other means for the removal of gas, Vapour, dust orfume so as to prevent them from escaping into the air of any placein which work is carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generated to the point where such gas, Vapour, fumes or dust originate.

(c) "Suspension" means suspension from employment in any of the chrome process specified by written certificate in the Health Register (Form No. 20) signed by the Certifying Surgeon, who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

2. Prohibition relating to pregnant women and Adolescent

No pregnant woman or adolescent shall be employed or permitted to work onany chrome process.

3. Efficient Exhaust System

(1) The following chrome processes shall not be carried on without the useof an efficient exhaust-draught, namely :-

(a) grinding;

(b) sieving;

(c) batch mixing;

(2) (i) All equipment for the extraction or suppression of dust/fumes shall atleast once in every six months be examined and tested by competent person, and any defect disclosed by such examination and test shall be rectified assoon as practicable.

(3) A register containing particulars of such examination and test shall be kept in Form No. 26

4. Separation of certain processes

The following chrome processes namely :-

(a) grinding of raw materials, and

(b) sieving of raw materials, shall be carried on in such manner and under such conditions as to secure effectual separation from any processes.

5. Washing facilities

(1) Where acidification, sulphate settling or washing, concentration, crystallization, centrifugation or packing is carried out, there shallbe provided close to each worker's station –

(a) wash places installed for washing hands and feet frequently in running water, and

(b) a container holding at least 20 ounces of 10 per cent solution of sodium bisulphite or any other suitable reducing agent.

(2) There shall also be provided and maintained in a cleanly stated andgood repair washing accommodation under cover with a sufficient supply of soap and towels on the scale indicated below. At least one tap or stand pipe for every 10 employees and the tap or pipe shall be spaced not less than 1.2 meters apart.

Note. – In computing the total number of taps required for the purposes of this rule, the taps or stand pipes as required under clause 5 (1) (c) shall be included.

6. Time allowed for washing

Before each meal and before the end of the day's work at least ten minutes, in addition to the regular meal time shall be allowed for washing to each person employed in a chrome process.

7. Floorings

No pregnant woman or young person shall be employed or permitted to work in any

room in which the said processes are carried on.

(a) of cement or similar other material so as to be smooth and impervious to water and provided with suitable gradient and drainage;

(b) maintained in sound condition and cleaned daily.

8. Medical Examination by Medical Officer:

(1) Every worker employed in a processes to which this schedule applies shall be examined by a medical officer within 15 days of his first employment. Such examination shall include tests as required by medical officer. No worker shall be allowed to work after 15 days of his first employment in the factory unless certified fit for such employment by the medical officer

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a medical officer at least once in every twelve calendar months. Such re-examination shall, wherever the medical officer considers appropriate,include tests as specified in sub- paragraph (1).

(3) The medical officer after examining a worker, shall issue a Certificate ofFitness in Form-24. The record of examination and re-examinations carriedout shall be entered in the Certificate and the Certificate shall be kept inthe custody of the occupier of the factory. The record of each examination carried out under sub paragraphs(1) and (2), including the nature and the results of the tests, shall also be entered by the medical officer in a health register in Form-05.

(4) The Certificate of Fitness and the health register shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) if at any time medical officer is of the opinion that a worker is no longerfit for employment in the said process on the ground that continuance therein would involve special danger to the health of the worker he shallmake a record of his findings in the said Certificate and the health register.The entry of his findings in these documents should also include the period for which he considers that the said person is unfit for work in thesaid processes. The person so suspended from the process shall be provided with alternate placement facilities unless he is fully incapacitatedin the opinion of the Medical officer, in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(6) No person who has been found unfit to work as said in sub-paragraph (5) above shall be re-employed or permitted to work in the said processes unless the Medical officer, after further examination, again certifies himfit for employment in those processes.

9. Protective Equipment

The occupier shall provide and maintain for the use of all persons employed –

a. in grinding, sieving or mixing raw materials, sufficient and suitable respirators (issued separately for each individual) the filtering materials of which shall be renewed daily;

b. in roasting process, suitable footwear;

c. in acidification, settling concentration, crystallization, centrifugation or packing suitable aprons and protective coverings for hands and feet.

Arrangements shall be made by the occupier for the examination and cleaning of all the protective equipment at the close of each day's workand for the repairs or renewal thereof when necessary.

10. Use of Protective Equipment

Every person employed in a chrome process shall make use of the protective equipment provided under rule 8

11. Cloak Room

There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of all persons employed in any chrome process –

(a) a cloak-room for street clothing put off during working hours including adequate, arrangements for drying such clothing when wet, such accommodation shall be separate from any mess room;

(b) separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provided under paragraph 8.

12. Mess Room

There shall be provided and maintained for the use of all persons remaining within the premises during the meal intervals a suitable mess-room providing accommodation of at least 0.9 sq. meters per head

and furnished with –

a. a sufficient number of tables and chairs or benches;

b. arrangements for washing utensils;

c. adequate means for warming food.

The mess-room shall be placed under the charge of a responsible personand shall be kept clean.

13. Prohibition of foods, drinks etc.

No food, drink, "pan", "supari", or tobacco shall be brought or consumed by any worker or in any work-room in which chrome process is carriedon and no person shall remain in any such room during intervals for meals or rest.

14. Fencing of Vessel

Every fixed vessel, whether pot, pan vat or other structure, containing any dangerous material, and not so covered as to eliminate all reasonable risk of accidental immersion of any portion of the body of a person employed shall be fenced as follows :-

(a) Each such vessel shall, unless its edge is at least 91.4 centimeters the adjoining ground or platform be securely fenced to a height ofat least 91.4 centimeters above such adjoining ground or platform;

(b) No plank or gang-way shall be placed across or inside any such vessel unless such plank or gang-way is –

(i) at least 45.7 centimeters in width, or

(ii) securely fenced on both sides, either by upper and lower railsto a height of 91 centimeters or by other equally efficient means;

(c) If any two such vessels are near each other and the space between them clear of any surrounding brick-work or other work, is either –

(i) less than 45.7 centimeters in width, or is 45.7 or

(ii) more centimeters in width, but is not securely fenced on both sides to a height of at least 91.4 centimeters secure barriers shall be placed so as to prevent any passage between them.

15. Cautionary Notices

A cautionary notice in the form specified by the Chief Inspector-cum- Facilitator and printed in the language of the majority of the workers, employed shall be affixed in a prominent place in the factory where it can be easily and conveniently read by the workers.

16. Exemption

If in respect of any factory the Chief Inspector-cum-Facilitator is satisfied that owing to the exceptional circumstances or the in frequency of the process, or for any other reason, all or any of

the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the persons employed in such factory, he may be certificate in writing exempt such factory from all or any of the provisions indicated in such certificate on such conditions as he may specify therein. Such certificate may at any time be revoked by the Chief Inspector-cum-Facilitator without assigning reasons.

SCHEDULE XXXVII

WELDING/CUTTING OPERATION WITH THE USE OF LPG

1. **Applicability:**

This Schedule is applicable to all operations in welding/cutting of materials with the use of Liquefied petroleum gas or acetylene gas or argon etc.; in on junction with oxygen gas.

2. **Equipment:**

(1) Gas cylinders whether filled of empty shall not be stored in rooms where welding or cutting work is being done.

(2) Liquefied gas cylinder, when is use shall always be kept in an upright position and shall be so placed that they cannot be knocked over.

(3) Open flames, lights, lighting of fire and smoking shall be prohibited in close proximity to any cylinder containing flammable gases, except those which are in use for welding, cutting or heating.

(4) All cylinders shall be stored at a safe distance of not less than 10 meters from all operations which produce, flames, sparks of molten metal or result in excessive heat.

(5) Every gas cylinder shall be provided with efficient standard type pressure regulator and back flow of gas will be restricted by second non-return type valve.

(6) All welding/cutting torch shall be of standard type which should be provided with non-return valve.

(7) Suitable type of fire extinguishers shall be provided near the welding/ cutting place and also near the gas cylinder storage.

(8) Pipe lines from gas cylinders shall be painted with distinctive colours for identification of each gas.

3. **General:**

(1) Welding and cutting operation shall be prohibited in areas containing explosive of flammable dusts, gases, oil or vapours.

(2) Welding/cutting operations that are carried out in places where persons other than the welders and their helpers are working or passing shall be enclosed by means of suitable stationary or

portablescreens at least 2.15 meters (7 ft.) in height.

(3) All equipment like welding/cutting torch, pipe lines, brackets, non-return valves and pressure regulators shall be examined by a competent person having know-how of such equipment, at least once in a period of 15 days.

(4) The welding/cutting process shall be carried out by workers speciallytrained in that job and know of the hazards of fire, back-fire and explosion.

(5) A log book of examination of equipment and a register of trained workers for welding / cutting operation shall be maintained in theforms as directed by the Inspector-cum-Facilitator.

SCHEDULE- A (Competent Person)
See Rule 2(c)

1 The Chief Inspector-cum-Facilitator as stipulated in sub-rule (1) of Rule 33 of may recognize any person as a "Competent person", for such area and for such period as may be specified, for the purpose of carrying out tests, examination and inspections of such dangerous machineries, hoists and lifts, lifting machines and lifting tackles, pressure plants, confined spaces, ventilation systems and such other processes or plants and equipment located in a factory or an establishment, as stipulated in the Code and the rules, if such a person possesses the qualifications, experience and other requirements given below.

Provided that, the Chief Inspector-cum-Facilitator may relax the requirements of qualifications (but not the requirements in respect of the facilities at the command of such a person) if such a person is exceptionally experienced and knowledgeable.

2 The person to be recognised as the competent person under the Code shall not be above the age of sixty-five years and shall be physically and medically fit for the purpose of carrying out the requisite tests, examination and inspection.

Sl. No.	Equipment to which competency is recognised.	Qualification required	Experience for the purpose	Facilities at his command
1	2	3	4	5

1.	Certificate of stability for buildings	Degree in Civil or Structural engineering or Equivalent	(i) A minimum of 7 years' experience in the design of construction or testing or repairs of structures. (ii) Knowledge of non-destructive testing, various codes of practices that are current and the effect of the vibrations and natural forces on the stability of the building, and (iii) Ability to arrive at a reliable conclusion with regard to the safety of the structure of the building.	
2.	"Dangerous machines"	Degree in Electrical or Mechanical or Production or Textile Engineering or equivalent	(i) A minimum of 7 years' experience in :- (a) design or operation or maintenance, or (b) testing, examination and inspection of relevant machinery, their guards, safety devices and appliances. (ii) He shall – (a) be conversant with safety devices and their proper functioning. (b) be able to identify defects and any other cause leading to failure; and (c) have ability to arrive at a reliable conclusion with regard to the proper functioning of safety device and appliance and machine guard.	Gauges for measurement, instruments for measurement of speed and any other equipment or device to determine the safety in the use of the dangerous machines.
3.	Lifts and Hoists	A degree in Electrical or Mechanical or Production Engineering or its Equivalent	(i) A minimum experience of 7 years in :- (a) design or erection or maintenance, or (b) inspection and test procedures, of lifts and hoists; (ii) He shall be -- (a) Conversant with relevant codes of practices and test procedures that are current. (b) Conversant with other statutory requirements covering	

			the safety of the Hoists and Lifts; (c) able to identify defects and arrive at a reliable conclusion with regard to the safety of Hoists and Lifts.	
4.	Lifting Machinery and Lifting Tackle	Degree in Mechanical or Electrical or Production or Metallurgical Engineering or its equivalent	(i) A minimum experience of 7 years --- (a) design or erection or maintenance, or (b) testing, examination and inspection, of lifting machinery, chains, ropes and lifting tackles. (ii) He shall be -- (a) Conversant with relevant codes of practices and test procedures that are current. (b) Conversant with fracture mechanics and metallurgy of the material of construction; (c) Conversant with heat treatment/ stress relieving techniques as applicable to stress bearing components and parts of lifting machinery and lifting tackles. (d) capable of identifying defects and arriving at a reliable conclusion with regard to the safety of lifting machinery, chains, ropes and lifting tackles.	Facilities for load testing, tensile testing, heat treatment, equipment/ gadget for measurement, gauges and such other equipment to determine the safe working conditions of the lifting machinery tackle.
5.	Pressure Plant	Degree in Chemical or Electrical or Metallurgical or Mechanical or Production Engineering or its equivalent	(i) A minimum experience of 7 years ---(a) design or erection or maintenance, or (b) testing, examination and inspection, of pressure plant. (ii) He shall be -- (a) Conversant with relevant codes of practices and test procedures relating to pressure vessels. (b) Conversant with statutory requirements concerning the	Facilities for carrying out hydraulic test, on destructive test, gauges equipment/ gadgets for measurement, and any other equipment or gauges to determine the

			safety of unfired pressure vessels and equipment operating under pressure; (c) Conversant with non-destructive testing techniques as are applicable to pressure vessels. (d) able to identifying defects and arriving at a reliable conclusion with regard to the safety of pressure plants.	safety in the use of Pressure vessels.
6.	Precautions against dangerous fumes	Master's degree in Chemistry or a degree in Chemical Engineering.	(i) A minimum of 7 years in collection and analysis of environmental samples and calibration of monitoring equipment; (ii) He shall be -- (a) Be conversant with the hazardous properties of chemicals and their permissible limit values. (b) Be conversant with the current techniques of sampling and analysis of the environmental contaminants (c) be able to arrive at a reliable conclusion as regards the safety in respect of entering and carrying out hot work. (ii) He shall be -- (a) Be conversant with the hazardous properties of chemicals and their permissible limit values. (b) Be conversant with the current techniques of sampling and analysis of the environmental contaminants. (c) be able to arrive at a reliable conclusion as regards the safety in respect of entering and carrying out hot work.	Meters, instruments and devices duly calibrated and certified for carrying out the tests and certification of safety in working in confined spaces.

7.	Ventilation systems (i) Grinding or glazing metals and processes incidental thereto. (ii) Cleaning or smoothing, roughening etc. of articles, by a jet and metal shot, or grit, or other abrasive propelled by a blast of compressed air or stream. (iii) Handling and processing of asbestos, (iv) manufacture of Rayan by Viscose process. (v) Foundry operations.	Degree in Mechanical or Production or Electrical Engineering or equivalent.	(i) A minimum of 7 years in the design, fabrication, installation testing of ventilation system and systems used for extraction and collection of dusts, fumes and vapours and other ancillary equipment. (ii) He shall be conversant with relevant codes of practice and tests procedures that are current in respect of ventilation and extraction system for fumes and be able to arrive at a reliable conclusion with regard to effectiveness of the system.	Facilities for testing the ventilation systems, instruments and gauges for testing the effectiveness of the extraction systems for dusts, vapours and fumes and any other equipment needed for determining the efficiency and a adequacy of these systems. He shall have the assistance of a suitable qualified technical person who can come to a reasonable conclusion as to the adequacy of the system.

(3) The Chief Inspector-cum-Facilitator shall, on receipt of an application as per Proforma-I or Proforma-II from a person or institution respectively, intending to be recognized as a "Competent person", register such application immediately and after having satisfied himself as regard competence and facilities available at the disposal of the applicant, either recognise the applicant as a "Competent person" and issue a certificate of competency as prescribed in Proforma-III within a period of sixty days from the date of receipt of the application or reject the application specifying the reasons therefore.

(4) Competency Certificate under the Code shall be issued for a period of one calendar year.

(5) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, after giving an opportunity to the person of being heard, revoke the certificate of competency:-

(i) if he has a reasons to believe that competent person:-
(a) has violated any of the conditions stipulated in the certificate of competency or;
(b) has carried out a test, examination and inspection or has acted in a manner inconsistent with the intent or the purpose of the Code and rules or has omitted to act as required under the Code and Rules; or
(ii) for any other reasons to be recorded in writing.

PROFORMA-I

APPLICATION FOR GRANT OF CERTIFICATE OF COMPETENCY TO A PERSON

1. Name :
2. Date of Birth :
3. Designation :
4. Name of organisation, if any:
5. Education Qualifications :
(Copies of testimonials to be attached)
6. Details of Professional experience :
(in chronological order)

Period of Service	**Designation**	**Area of Responsibility**

7. Membership, if any, of Professional bodies :
8. (a) Details of Facilities (Examination, testing, etc.,) at his disposal:
(b) Arrangement for calibrating and maintaining the accuracy of these facilities:
9. Purpose for which competency certificate is sought (Specify Sections of the Code) :
10. Whether the applicant has been declared as a competent person under any other statute. (If so, furnish details):
11. Any other relevant information :
12. Declaration by the applicant :
I, **. . . . . .**., hereby declare that the information furnished above, is true, I undertake :
a) that in the event of any change in the facilities at my disposal (either addition or deletion) or my leaving the aforesaid organization, I will promptly inform The Chief Inspector-cum-Facilitator;
b) to maintain the facilities in good working order, calibrated periodically as per manufacturer's instructions or as per National Standards ; and
c) to fulfil and abide by all the conditions stipulated in the Certificate of Competency and instructions issued by Chief Inspector-cum-Facilitator from time to time.

Date and Place :

SIGNATURE OF THE APPLICANT
(NAME IN BLOCK LETTER)

PROFORMA-II

FORM OF APPLICATION FOR GRANT OF CERTIFICATE OF COMPETENCY TO AN INSTITUTION

1. Name and full address of the Institution :

2. Institutions status (Specify whether Government, Autonomous, Co-operative, Corporate, Private, etc.,):

3. Purpose for which Competency Certificate is sought (Specify Section(s) of the Code):

4. Whether the Institution has been declared as a competent person under this or any other statute. If so, give details:

5. Particulars of persons employed and possessing qualification & experience :

Sl. No.	Name & Designation of Testing Engineer	Qualification	Experience	Section(s) and the rules under which competency is sought for

6. Details of facilities (relevant to item 3 above) and arrangements made for their maintenance and calibration periodically :

7. Any other Relevant information:

8. Declaration:

I, ... hereby, on behalf of . . .. , certify the details furnished above, are correct to the best of my knowledge. I undertake to :

a) maintain the facilities in good working order, calibrated periodically as per manufactures instructions or as per National Standards ; and

b) fulfil and abide by all conditions stipulated in the Certificates of competency and instructions issued by the Chief Inspector-cum-Facilitator, from time to time

SIGNATURE OF HEAD OF THE INSTITUTION OR OF THE PERSONS AUTHORISED TO SIGN ON HIS BEHALF.

DESIGNATION :

Date and place:

PROFORMA-III

FORM OF CERTIFICATE OF COMPETENCY ISSUED TO A PERSON OR AN INSTITUTION

I, ... in exercise of the powers conferred on me under Section 2 (l) of the occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 and the rules made there under, hereby recognize . . . . . (Name of the Institution) with its testing engineer(s) Sh……..or Shri . . . . . (Name of the person), testing engineer of (Name of the Organization) to be a competent person for the purpose of carrying out tests, examinations, inspections and certification for such buildings, dangerous machinery, lifts and hoists, lifting machines and lifting tackles, pressure plants, confined space, ventilation system

and process or plant and equipment as the case may be, used in a factory located in. . . . . * under section(s) . . . . and the rules made there under.

*Strike out the words not applicable.

This certificate is valid from . . . . . to . . . .

This certificate is issued subject to the conditions stipulated hereunder :-
(i) Tests, examinations and inspections shall be carried out in accordance with the provisions of the Code and the Rules made there under ;
(ii) Tests, examinations and inspections shall be carried out under direct supervision of the competent person or by a testing engineer so authorized by an institution that is recognized as a competent person ;
(iii) The Certificate of Competency issued in favour of a person/testing engineer shall stand cancelled if the person leaves the organization mentioned in his application ;
(iv) The institution recognized as competent person shall keep the Chief Inspector-cum-Facilitator informed of the names, designations and qualifications of the persons or the persons authorized by it, to carry out tests, examinations and inspections.

Date :
Place :

Signature of Chief Inspector-cum-Facilitator

FORM-01

[*See rule 4(1)*]

Application for registration of an establishment as specified in section 3

1 Name of the establishment
2 Address of the establishment
3 Nature of core activity to be carried in the establishment
4 Type of establishment

5 Labour Identification Number
6 Name and address of the employer

7 Email, mobile of employer
8 a Maximum number of employees to be employed on any day during the year
b Maximum number of employees were employed on any day during the last twelve months
9 Date of commencement of activity in the establishment
10 Electric load connected (in kilowatts)
11 Constitution of establishment(Proprietorship/ partnership/limited company/government department/local authority/cooperative)

12 Is building in which establishment situated own/rented/allotted/through mutual agreement
13 Is establishment employing or will employ inter-state migrant workers?
14 National Industrial Classification Code

15 Contractor Details
a Name and Address of Contractor

b Number of contract labour to be engaged
c Nature of work of contract labour
16 Particulars of fee deposited amount Rs dated
17 Declaration by the employer:
(i) I hereby declare that the particulars given above are true to the best of my knowledge and belief.
(ii) I undertake to abide by the provisions of The Occupational Safety, Health and Working Conditions Code 2020 and rules made thereunder.

Signature of Employe

FORM-02

[*See rule 4 (3)*]

Details of inter-state migrants employed/to be employed in an establishment

1. Name of establishment:
2. Address of establishment:
3. Name and address of employer:
4. Details of inter-state migrant workers:

S. No.	Name of Inter State Migrant Worker	Father/Husband's Name	Permanent Address (Village/ Tehsil/ District/ State)	Aadhaar No.	Mobile No.

Signature of Employer

FORM-03

[See rule 4(6)]

Register of Establishments

Sr. No.	Registration number and date	Name and address of the establishment	Name, Address, contract no. and e-mail ID of the employer	Nature of core activity to be under taken in the on any day
1	**2**	**3**	**4**	**5**

Maximum workers to be employed	Probable date of commencement	Date of cessation	Remarks if any
6	**7**	**8**	**9**

Signature of Employer

FORM-04

(*See rule 6*)

Notice of Commencement / Cessation of operation:

1. Registration No:

2. Name and Address of Establishment:-

3. Name & Designation of employer (who has ultimate control over the affairs of the establishment :-

4. Full address to which communication relating to the establishment to be sent:-

5. Nature of work of the establishment:-

6. In case of the notice is for commencement of work the approximate duration of work:-

7. In case of cessation, the date of cessation:-

I/We hereby intimate that the work of establishment having registration No. ……..dated …… is likely to commence/ cease operation with effect from …….

(Date)/ On …….. (Date)

In case of cessation of work:

I/we hereby certify that the payments of all dues to the workers employed in the establishment have been made and the premises are kept free from storage of hazardous chemicals and substances.

Signature of the Employer

FORM-05

[(See rule 7(4)]

Record of Medical Examination

Sr. No.	Name of Employee	Date of Employment	Age	Gender
1	**2**	**3**	**4**	**5**

Nature of Job	Date of Medical Examination	Results of Medical Examination	Signature of the qualified medical Practitioner	Signature of Employer
6	**7**	**8**	**9**	**10**

Signature of Employer/Manager

FORM-06

(*See rule 8*) Appointment Letter

1. Name of the employee and date of joining:
2. Name of employee`s father:
3. Aadhaar Number of employee and age:
4. UAN/ESI Number of employee:

5. Name and address of establishment:

6. (a) Registration number :

(b) Labour Identification Number:

7. Designation:

8. Skill category of employee:

9. Wages (basic , dearness allowance):

10. Other allowances:

11. Avenues for achieving higher wages/position:

12. Medical Examination details:

13. Nature of duty:

14. Any other information:

Signature of Employer/Manager

FORM-07

(*See rule 9*)

NOTICE OF ACCIDENT OR DANGEROUS OCCURRENCE

E.S.I.C. Employer's Code number:

1. Name of employer:

2. Address of works / premises where the accident or dangerous occurrence took place:

3. Nature of establishment and LIN:

4. Branch or department and exact place where the accident or dangerous occurrence took place:

5. Details of the injured worker, if any:

(a) Name and residential address:

(b) Age and Sex:

(c) Occupation:

(d) E.S.I.C. Number:

6. Date, shift and hour of accident or dangerous occurrence:

7. (a) Hour at which the injured person started work on the day of accident or dangerous occurrence :

(b) Whether wages in full or part are payable to him for the day of the accident or dangerous occurrence:

8. (a) Cause or nature of accident or dangerous occurrence

(b) If caused by machinery-

(i) Give the name of machine and the part causing the accident or dangerous occurrence:

(ii) State whether it was moved by mechanical power at the time of accident or dangerous occurrence:

(c) State exactly what the injured person was doing at the time:

9. In case the accident or dangerous occurrence took place while travelling in the employer's transport, state whether –

(a) the injured person was travelling as a passenger to or from his workplace; :
(b) the injured person was travelling with the express or implied permission of his employer; :
(c) the transport is being operated by or on behalf of the employer or some other person by whom it is provided in pursuance of arrangements made with the employer; and :
(d) the vehicle is being/not being operated in the ordinary course of public transport service :
10. Describe briefly how the accident or dangerous occurrence took place:
11. (a) Nature and extent of injury (e.g., fatal, loss of finger, fracture of leg, scald, scratch followed by sepsis, etc.) :
12. (a) If the accident or dangerous occurrence was not fatal, state whether the injured person was disabled for more than 48 hours :
13. (a) Physician, dispensary or hospital from whom or which the injured person received or is receiving treatment :
I certify that to the best of my knowledge and belief the above particulars are correct in every respect.

Signature of Employer/Manager

Date of dispatch of report: Place:

FORM-08

(*See rule 10*) Notice of Disease

1. Name of Establishment
2. Address of Establishment
3. Address of employer
4. Nature of activity being carried out
5. Particulars of worker/employee
   (a) Name
   (b) Address
   (c) Gender
   (d) Age
6. Precise occupation of worker/employee
7. Nature of disease from which worker/employee is suffering

Signature of Employer or Qualified Medical Practitioner

FORM-09

(*See rule 27*) Notice of periods of work

1. Name and address of the establishment: Registration No.:

Weekly off/Rest Day:

Period of work	Total No. of Men employed		Total No. of Women employed		Nature of Work	Remarks
	Adolescent	Adult	Adolescent	Adult		
1	2	3	4	5	6	7

Signature of Employer/Manager

FORM-10
(See Rule-28)
REGISTER OF WORKERS EMPLOYED IN AN ESTABLISHMENT, WAGES, OVERTIME, FINE,
DEDUCTION FOR DAMAGE OR LOSS

Register of Wages, Overtime, Fine, Deduction for damage and Loss

Name of the Establishment: Name of the Employer:

Name of the Owner: PAN/TAN of the Employer:

Labour Identification Number (LIN):

Sr. no. in Employee Register	Name of the employee	Designation / Department	Duration of Payment of Wages (Monthly/Fortnightly /Weekly/Daily/ Piece rated)	Wage Period From-To-	Total no. of days worked during the period	Total overtime (hours worked or production in case of piece workers)	Rates of wages		
							Basic	DA	Allowances

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Overtime earning	Nature of acts and omissions for which fine imposed with date	Amount of fine imposed	Damage or loss caused to the employer by neglect or default of the employee	Amount of deduction from wages	Total amount of wages paid	Date of Payment	Attendance	
							Date	Signature
11	12	13	14	15	16	17	18	19

Signature of Employer/Manager

FORM-11
(See rule 28) Muster-Roll

Name and Address of establishment: Registation No.

	Weekly off	Time of Commencement of work	Rest Period	Time of Completion of work

Sl. No.	Name	Father's Name	Nature of Work	For the period ending……..															Remarks
				1	2	3	4	5											

Signature of Employer/Manager

FORM -12

(*See rule 29*)

Leave with wages register

1		Name of employee	:
2		Number in Adult/Adolescent Register	:
3		Date of joining	:
4		Wage rate	:
5		Date of resignation/superannuation/dismissal/death/etc.	:
6		Total number of days worked duringthe calendar year;	:
	i	January	:
	ii	February	:
	iii	March	:
	iv	April	:
	v	May	:
	vi	June	:
	vii	July	:
	viii	August	:
	ix	September	:
	x	October	:
	xi	November	:
	xii	December	:
7		Leaves earned during the year	:
8		Balance of leaves from previous year	:
9		Total number at credit in the end of year	:
10		Leaves enjoyed during the year	:
11		Leaves encashed during the year	:
12		Balance leaves at the end of the year	:

13 Remarks **:**

Signature of Employer/Manager

FORM-13

(*See rule 30*)

Register of Accidents and Dangerous Occurrences

Name and Address of the establishment: Registration No.

Date/month/year of accident or dangerous occurrence	Date/month/year of report to authorities	Description of accident or dangerous occurrence	Details of injured/died person (if any)	Date of return of injured person to duty	Total man-hours lost due to accident or Dangerous Occurrence
1	2	3	4	5	6

Signature of Employer/Manager

FORM-14

[See rule 31]

Display of Notice Board

Notice showing the name and address of the establishment, hours of work, wage period, date of payment of such wages, details of accident and dangerous occurrence in the establishment for the last five years, name and address of the Inspector-cum-facilitator having jurisdiction to such establishment and date of payment of unpaid wages to such workers in English, Hindi and in the Local Language understood by the majority of the workers.

FORM-15

(*See rule 32*) Annual Return

For the Year ending 31st December, ____

1. Registration number of establishment:
2. Name of establishment:
3. Address of establishment:
4. Name of occupier./Employer
5. Name of the manager.
6. type of establishment:

A. Factory [2w(i)/2w(ii)/81]

B. Motor transport
C. BAOC
D. Other

7. Nature of activity

8. NIC Code

9. hazardous: MAH or Non-MAH

10. Ownership

(a) Public sector

(b) Private sector

(c) Joint sector

(d) Co-operative sector

(e) proprietorship

(f) partnership

(g) government department/local authority

11. is the establishment seasonal?

12. no. of days worked in year.

13. (i) No. of Man-days worked during the year.

Particular	Male		Female		Total	
Local		Migrant	Local	Migrant	Local	Migrant
Adult						
Adolescent						
Total						

(iii) Average number of workers employed daily (man-days worked divided by daysworked)

Particular	Male		Female		Total	
	Local	Migrant	Local	Migrant	Local	Migrant
Adult						
Adolescent						
total						

Particular	Male		Female		Total	
	Local	Migrant	Local	Migrant	Local	Migrant
Adult						
Adolescent						

14. Total No. of man-hours worked including overtime but excluding the rest interval

15. Average number of workers per week

16. In respect of establishments carrying on processes or operation declared dangerousunder furnish the following information

Name of the or operation explanatory Note 'G')	Average number of persons employed daily in each of the process or operation given (See explanatory Note 'D')		Number of persons dangerous process Medically examine declared unfit carried on (See		
		Male	Female	Male	Female
1	2	3	4	5	6
(i)					
(ii)					
(iii) etc.					

17. In respect of establishments carrying on processes or operation declared hazardousunder section 14, furnish the following information

Name of the or operation	Average number of persons employed daily in each of the	Number of persons dangerous process Medically examine declared unfit carried on (See

	process or operation				
explanatory Note 'G')	given (See explanatory Note 'D')				
		Male	Female	Male	Female
1	2	3	4	5	6
(i)					
(ii)					
(iii) etc.					

Leave with wages

particular	Total No. of workers	No. of workers entitled for leave with wages	No. of workers granted leaves	No. of workers dismissed/ died/ discharged/left the service	No. of workers in respect of whom wages in lieu of leave were paid
Adult	male female				
Adolescent	male				
female					
transgender					

Safety officers

Number of safety officer required	Number of safety officer appointed

WELFARE OFFICERS

Number of welfare officer required	Number of welfare officer appointed

Welfare facilities

Shelters or Rest-Rooms orLunch-Rooms

Canteen

Ambulance Room

Type of accident	Number of Accident	Man-days lost In case worker returned to duty during year in which accident occurred	Man-days lost In case worker returned to duty during succeeding year in which accident occurred	Number of accidents covered under MSIHC Rules
Fatal				
Non-fatal				
Dangerous occurrencetotal				

Certified that the information furnished above is to the best of my knowledge and belief and correct.

Signature of Employer/Manager

Date.....

Explanatory Notes :

1 The average number of workers employed daily should be calculated by dividing the aggregate number of attendance on working days (that is, men-days worked) by the number of working days in the year. In reckoning attendance, attendance by temporary as well as permanent employed should be counted, and all employees should be included, whether they are employed directly or under contractors. Attendance on separate shifts (e.g. night and day shifts) should be counted, separately. Days on which the establishment was closed for whatever cause, and days on which the manufacturing processes were not carried on should not be treated as working days. Partial attendance for less than half a shift on a working day should be ignored, while attendance for halfa shift or more on such day should be treated as full attendance.

2 For seasonal establishment, the average number of workers employed during the working season and the off-season should be given separately. Similarly the number of days worked and average number of man hours worked per week during the working and off-season should be given separately.

3 The average number of hours worked per week means the total actual hours worked by all workers during the year excluding the rest intervals but including overtime work divided by the product of total number of workers employed in the establishment during the year and 52 weeks. In case the establishment has not worked for the whole year, the number of weeks during which the factory worked should be used in view of the figure 52.

Every person killed or injured should be treated as one separate accident. If in one occurrence six persons were injured or killed it should be counted as six accidents.

FORM-16

(*See rules 40 and 41*)

Application for grant, renewal of licence for a contractor

(i) Whether the application is for: (a) Grant of licence (b) renewal of licence (c) work-specific licence

(ii) Name and address of the contractor (including his father's name in case of individuals)

(iii) Father`s name

(iv) Particulars of establishment where contract labour is to be employed:

(a) Name and address of the establishment:

(b) Type of business, trade, industry, manufacture or occupation carried on in the establishment.

Number & date of Certificate of licence of the establishment under the code.

(c) Name and address of the Principal Employer:

(v) Particulars of the Contract Labour:

(a) Nature of work in which contract labour is employed or to be employed in the establishment:

(b) Duration of proposed contract work (give particular of proposed date of commencing & ending)

(c) Name and address of the authorised person of Contractor at establishment

(d) Maximum number of contract labour proposed to be employed in the establishment on any date

(e) No. of inter-state migrant workers to be employed: Fill details in Form no.2 as mentioned in Rule 4(3)

(vi) Amount and particulars of Licence fee deposited:

(vii) Amount and particulars of security deposit, if any, or requested to be adjusted:

Signature of the Applicant-Contractor

FORM-17

[See rules 40]

Government of NCT Delhi

Office of the Contract Labour Licencing Authority

Under The Occupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020

(Licence to Contractor)

Licence No: …… Date: …….

Fee paid: ……..

Security deposited.....

Licence is hereby granted to……

under Section 47(1) of The Occupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020 subject to the conditions specified in annexure.

2. This licence is for doing the work of ……...

in the establishment M/S…….

3. The number of workmen employed, as contract labour in the establishment shall not, on any day, exceed…….

4. This licence shall remain in force till ….....…

5. The licence is granted subject to the conditions specified in Annexure (attached)

Place :

Date:

Signature of Licencing Authority

FORM-18

[See rules 41 & 42]

Government of NCT Delhi
Office of the Contract Labour Licencing Authority
Under The Occupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020

(Renewal/Amendment of Contractor Licence)

Licence No: …… Date: …….

Fee paid: ……..

Security deposited.....

Licence No. …… issued under Section 47(1) of The Occupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020 to the contractor M/s …… is hereby renewed/amended as under:

1. Licence has been renewed/amended upto …….. for ……. maximum number of workmen to be employed on any day.

Place :

Date:

Signature of Licencing Authority

FORM-19

(See Rule 42)

Application for amendment of licence for a contractor

(i) Name and address of the contractor

(ii) Licence number:

(iii) Particulars of amendment:

(a) Name

(b) address :

(c) Number of contractor labour to be employed/supplied

(d) No. of interstate migrant workers to be employed : Fill details in Form no. 2 as mentioned in Rule 4(3)

(e) Nature of work for contractor labour to be employed/supplied

(iv) Amount of additional Licence fee deposited:

(vi) Amount of additional security:

Signature of the Applicant-Contract

Form- 20

[Rule-49]

Experience Certificate to Contract Labour

Reference No.-…… Date:-

1. Must be on letter head of contractor;
2. Salutation or declaration “TO WHOM SOEVER IT MAY CONCERN”;
3. Name of employee as per record;
4. Period of employment (from the date of joining to date of relieving);
5. Designation or position;
6. Salary;
7. Remarks; and
8. Seal and signature of contractor.

FORM-21

(See rule 54)

Format of agreement

This agreement is made on this ..... of .....20.....

between Messers ..... having office at ..... (a sole proprietary concern/a firm registered under the Partnership Act, 1932/a Company incorporated and registered under the Companies Act, 1956) (hereinafter referred to as the "Producer") on the first part and Shri/Smt/Kumari

..... son/daughter/wife of Shri ..... residing at .....

(hereinafter referred to as the "Audio Visual Worker") on the second part. Theterms 'Producer' and ' Audio Visual Worker' shall include their heirs, successors, administrators and legal representatives:

Whereas the Producer is engaged in the audio visaul production as defined insection 2(e) of The Occupational Safety, Health And Other Working ConditionsCode 2020.

Whereas the said producer is desirous to engage the Audio Visual Worker inthe capacity of a ..... in the aforesaid Audio Visual production andthe Audio Visual Worker accepts the same :

Now, therefore this agreement is made as follows:

1. That both the parties agree that the duration of this agreement shall be form the date hereof till the completion of the Audio Visual production and thisperiod shall not exceed. consecutive months.

2. That the Audio Visual worker agrees to attend studio, location or workplace, as the case may be, subject to the requirement of his previous engagement and on his confirmation, to his respective job punctually as and when he shallbe required by a written intimation by the Producer or the person duly authorisedby him in writing.

3..... That inconsideration of the Audio Visual Workers' services, as aforesaid,the Producer agrees to pay and the Audio Visual Worker agrees to receive asum of Rs. ..... (Rupees.....) payable as advance on signing of this agreement and the balance of Rs.....payable in.....equal installments.

4. within the stipulated period and the Producer still needing the services of the

Audio Visual Worker to complete the film, the producer agrees to pay and theAudio Visual Worker agrees to receive additional remuneration on pro-rata basis, payable in the same manner as stated in Clause 3 above, till the completion of the Audio Visual production.

5. That in case the assignment of the Audio Visual worker is completed earlier that the period stipulated in Clauses 1 and 4 above, the producer shallsettle the account of the Audio Visual Worker and pay the remaining balanceof the agreement amount in full before the commencement of re-recording work/censor of the Audio Visual production, whichever is earlier.

6. It is agreed by the Producer that for the purposes of this agreement,

(a) a working day shall mean a period not exceeding eight consecutive hours(to include one hours' break for rest and refreshments) ;

(b) a working week shall mean a six-day week from Monday to Saturday, both inclusive, and the Audio Visual Worker is not liable to work on Sundaysand Public Holidays :

(c) the Audio Visual worker shall not be required to work for more than fiveconsecutive hours without a break ; and

(d) a period of not less than twelve hours shall elapse between the Audio Visual Worker's release from the studio/location/work-place and the next succeeding call.

7. That the Audio Visual Worker shall, if so required,-

(a) attend the studios, location or work-place, as the case may be, earlier than the a scheduled time of the shift, for preparatory work, and in that case,he/she shall be paid by the Producer extra wages at the rate of Rs. per hour or part thereof for such early attendance.

(b) continue to work beyond the working day, with one hour break and in that case, he/she

shall be paid by the Producer extra wages at the rate of Rs.
..... for the work during the extended hours and refreshments, and transport facilities.

8. That the Producer shall provide transport and food or pay travelling allowances to and fro to report to duty and food allowance while on duty as are customary or fixed by bilateral arrangements between the Producer's andAudio Visual Worker's representative organisations.

9. That the Producer shall also pay for all travelling and accommodation
expenses, fares, cost of food and such other allowances as are customary when the Audio Visual Worker is required to work on location outdoors.

10. That the Producer shall get the Audio Visual Worker insured for any injury or damage to his/her person including death caused by accident arising out of or in the course of his/her employment and/or during the period of his/her assignment under this agreement.

11. That where the Producer is prevented from proceeding with the productionof the Audio Visual by reason of fire, riot, natural calamity, order of the publicauthority or any other reason beyond his control :-

(a) he shall be entitled to suspend the operation of this agreement during theperiod of suspension of production in case the production is suspended. Theproducer shall serve notice in writing of such suspension on the Audio VisualWorker and shall pay all his/her dues up to the date of service of such notice.Upon resumption of work on the film, this agreement shall revive and shall remain valid for the period stipulated in Clause I excluding the period of suspension therefrom ; or

(b) he shall be entitled to terminate this agreement as from the cessation ofproduction, in case the production ceases completely. The producer shall servea notice in writing of such cessation on the Audio Visual Worker and make payment of all the amount due to the Audio Visual Worker at the time of termination.

12. That in case if the Producer desires to terminate this agreement before theexpiry of its term for reasons other than misconduct in relation to performanceof the Audio Visual Worker's duties or of his/her unwillingness to perform the services required under this agreement, the producer shall be entitled to do soonly upon payment of the balance of the stipulated amount of the agreement.Only after such payment to the Audio Visual Worker, the Producer shall be titledto employ another Audio Visual Worker in his/her place.

13. That the Producer shall have the right to terminate this agreement on ground of misconduct on the part of the Audio Visual worker in relation to performance of his/her duties or his/her unwillingness to perform the servicerequired under the agreement, upon payment to the Audio Visual completed till the date of termination of this agreement. Termination under this clause shall not be made unless the charges of the Producer against the AudioVisual worker are proved before a forum comprising equal number ofrepresentatives of the Producers' Organisation and the Audio

Visual workers'Organisation to which the Producer and the Audio Visual worker respectivelymay belong. The decision of the forum shall be binding on both the parties. Theproducer can engage another Audio Visual worker for the job towards this agreement only after the forum has given a decision in favour of such terminationand the Audio Visual worker has been paid all his dues.

14. That in case of premature termination of this agreement, it shall be theoption of the Producer whether or not to retain the work of the Audio Visualworker in the film and at the same time, it shall be option of the Audio Visualworker whether or not to allow his/her name to go on the credit titles of the Audio Visual production.

15. That the Producer shall have the right to decide the manner of representingthe Audio Visual Worker's personality on the screen, his/her clothes, make-upand hair-style and the Audio Visual Worker shall fully and willingly comply with the direction of the Producer in this regard, provided that the requirements of the Producer in this respect have been notified to the Audio Visual Worker and accepted by him/her.

16. That the Audio Visual Worker agrees that he/she shall render his/her services to the best of his/her ability in such manner as the Producer or, at hisinstance, the Director of the Audio Visual production may direct and shall comply with all reasonable instructions that he may give for the production ofthe Audio Visual production.

17. That the Audio Visual -worker shall comply with all the regulations of thestudio, location or work place as the case may be.

18. That the Producer shall not without the consent in writing of the AudioVisual Worker, assign or transfer the benefit of this agreement to any other person.

19. That the provisions of the Employees' Provident Funds and Miscellaneous Provisions Act, 1952 shall be applicable to this agreement.

20. That the Producer shall not utilize the work of the Audio Visual worker inany Audio Visual production, other than the Audio Visual production under

this agreement, without prior permission of the Audio Visual worker.

The parties have put their hands to this agreement on the date, month and yearsaid above in the presence of each other and in the presence of the witnesses.

1. Witness Producer

Name Address

2. Witness Audio Visual WorkerName

Address

FORM-22
(See rules 59, 60 and 61)

Application for grant/ renewal/ amendment of a Licence to a factory and engagement of contractor

1. Application for licence –

(a) as a factory

(b) for engagement of contractor

2. Full name and postal address of the establishment

3. Registration of establishment under the Code:

4. Details of person who will be occupier/principal employer

(a) Name

(b) Permanent address

(c) Local address

(d) Email

(e) Mobile number

5. Full name and address of the owner of the Premises or building (including the percents Thereof)

6. Core activity to be under taken along with details of hazardous substancesas per section 2(za) of the Code.

7. NIC code

8. (a) Total Number Workers to be employed in the period of licence

(b) Total Number Workers were employed during last calendar year

9. Particulars of Contract Labour:

(a) Nature of work in which contract labour is employed or to beemployed:

(b) Maximum number of contract labour to be Employed on any day:

(c) Number of Inter-State Migrants

(d) Estimated date of commencement of each Contract work under each contractor:

(e) Estimated date of termination of employment of contract labourunder each contractor:

10. Power:

Connected or proposed to be connected (in KW)

11. Details of fee

S.No	Particular	Amount	Datea	Factory
b	Engagement of contractor			

Signature of Employer/ Occupier

FORM-23

(See rules 59, 60 and 61)
Grant/ Renewal/ Amendment of Licence for Factory
or
Common Licence for Factory and Engaging Contract Labour

Government of Delhi

Office of Chief Inspector-cum-Facilitator under section The OccupationalSafety, Health And Working Conditions Code 2020

Licence number: Date of issue:

Licence is granted to Shree.....(Name of Occupier) of establishment

M/s_____registered under the section-3 of the code having registration number_____as below;

A. To run as a factory in which manufacturing process _____ shall be carried by employing not more than_____ workers and power not more than HP for the purpose of The Occupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020 and rules made there under

This licence will remain in force from____till_____

Fee_____ Date of deposit____

B. Engagement of contract labour subject to the conditions annexed to thislicence as given below;

Fee ..... Date of deposit.....

1 Maximum number of workers to beemployed as contractor labour

2 Nature of activity for which contractorlabour shall be engaged

Name and DSC of Chief Inspector-cum-Facilitatator

FORM-24

(See rules 6 5 , 72 and 87)

CERTIFICATE OF FITNESS FOR HAZARDOUS PROCESSOR DANGEROUS OPERATIONS

1. Serial No._____

2. I certify that I have Personally examined_____(Name of person examined) having serial Number_____(In Adult Worker Register)who is desirous of being employed in_____(hazardous process/ dangerous operation) in factory_____

3. He is fit to be employed

4. He may be produced for further examination after a period of_____

5. He has gone undergone following tests/examinations:

S.No.	Name of test/examination	remarks

6. Remarks of medical officer:

Name and signature of medical officer

FORM- 25
(See rule 65, 72 and 87)
Health Register

S. No.	Name of Worker	Serial Number in Adult Worker Register	Sex	Age	Date of Employment on present work	Date of leaving Or Transferred Or discharge
1	2	3	4	5	6	7

Nature of Job or occupation	Date of medical examination by medical officer	results of medical examination	If suspended from work, state period of suspension with detailed reasons	Rectified fit to resume duty on (with signature of medical officer)	If certifying of unfitness or suspension issued to worker	Signature with date of medical officer
8	9	10	11	12	13	14

FORM-26

(See rule 65)

Examination of ventilation/exhaust system

1 Description of ventilation/exhaust system

2 Hood

(a) Serial No. of Hood.

(b) Contaminant captured.

(c) Capture velocities (at points to be specified).

(d) Volume exhausted at Hood.

(e) Hood static pressure Design Actual Value

3 Total pressure drop at

(a) Joints

(b) Other points of system (to be specified)

4 Transport Velocity in Duct (at points alonedust to be specified)

5 Air cleaning Device.

(a) Type used.

(b) Velocity at inlet.

(c) Static Pressure at inlet.

(d) Velocity at outlet.

(e) State Pressure at outlet.

6 Fan.

(a) Type used.

(b) Volume handled.

(c) Static pressure.

(d) Pressure drop at outlet of fan.

7 Fan Motor

(a) ..... Type

(b) ..... Speed and Horse Power

8 ……

Particulars of Defects, if any, disclosed during test in any of the above components.

I certify that on this …….. day of ……. the above ventilation/Exhaust system was thoroughly cleaned and (so far as its construction permits) made accessiblefor thorough examination. I further certify that on the said date, I thoroughly examined the above dust extraction system including its components and thatthe above is a true report of my examination.

Name and signature of Competent Person

FORM-27
(See rule 66)
Format of Application to the site appraisal committee

1) Name and address of the applicant.

2) Site Ownership Date.

2.1 Revenue details of site such as survey No., Plot No etc.

2.2. Whether the site is classified as forest and if so whether approval of the Central Government under Section 5 of the Indian Forests Act, 1927 has been taken.

2.3. Whether the proposed site attracts the provisions of Section 3 (2) (v) of the E.P. Act., 1986, if so the nature of the restrictions.

2.4. Local authority under whose jurisdiction the site is located.

3) Site Plan.

3.1. Site Plan with clear identification of boundaries and total area proposed to be occupied and showing the following details nearby the proposed site –

(a) Historical monument, if any, in the vicinity;

(b) Name of neighbouring manufacturing units and human habitats educational and training institutions, petrol installations, storages of LPG and other hazardous substances in the vicinity and their distances from the proposed unit;

(c) Water sources (rivers, streams, canals, dams, water filtration plants, etc.) in the vicinity;

(d) Nearest hospitals, fire-stations, civil defence stations and police stations and their distances;

(e) High tension electrical transmission lines, pipe lines for water, oil, gas or sewerage, railway lines, road, stations, jetties and other similar installations.

3.2. Details of soil conditions and depth at which hard strata obtained.

3.3. contour map of the area showing nearby hillocks and difference in levels.

3.4. plot plan of the factory showing the entry and exit points, roads within, water drains, etc.

4) Project Report.

4.1. A summary of the salient features of the project.

4.2. Status of the organisation (Govt. Semi-Government, Public or private etc.)

4.3. Maximum number of persons likely to be working in the factory.

4.4. Maximum amount of power and water requirements and source of their supply.

4.5. Block diagram of the buildings and installations, in the proposed site.

4.6. Details of housing colony, hospital, school and other infrastructural facilities proposed.

5) Organisation structure of the proposed manufacturing unit/factory

5.1 Organisation diagrams of - proposed enterprise in general. - Health, safety and environment protection departments and their linkage to operation and technical departments.

5.2. Proposed Health and Safety policy.

5.3. Area allocated for treatment of wastes and effluent.

5.4. Percentage outlay on safety, health and environment protection measures.

6) Meteorological data relating to the site.

6.1. Average, minimum and maximum of. - Temperature. - Humidity. - Wind velocities. during the previous ten years.

6.2. Seasonal variations of wind direction.

6.3. Highest water level reached during the floods in the area recorded so far.

6.4. Lightening and seismic data of the area.

7) Communication Links.

7.1. Availability of telephone/telex/wireless and other communication facilities for outside communication.

7.2. Internal communication facilities proposed.

8) Manufacturing Process Information.

8.1. Process flow diagram.

8.2. Brief write up on process and technology.

8.3. Critical process parameters such as pressure build-up, temperature rise and run-away reactions.

8.4. Other external effects critical to the process having safety implications, such as ingress of moisture or water, contact with incompatible substances, sudden power failure.

8.5. Highlights of the build-in safety pollution control devices or measures/incorporated in the manufacturing technology.

9) Information of Hazardous Materials.

9.1. Raw materials, intermediates, products and by-products and their quantities (Enclose Material Safety Data Sheet in respect of each hazardous substance).

9.2. Main and intermediate storages proposed for raw materials/intermediates/products/by-products (maximum quantities to be stored at any time).

9.3. Transportation methods to be for materials inflow and outflow, their quantities and likely routes to be followed.

9.4. Safety measures proposed for: - handling of materials. - internal and external transportation; and. - disposal (packing & forwarding of finished products.)

10) Information on Dispersal/Disposal of Wastes and Pollutants.

10.1. Major pollutants Transportation methods to be for materials inflow and outflow, their quantities and likely routes to be followed. (gas, liquid, solid) their characteristics and quantities (average and at peak loads).

10.2. Quality and quantity of solid wastes generated, method of their treatment and disposal.

10.3. Air, water and soil pollution problems anticipated and the proposed measures to control the same, including treatment and disposal of effluents. 11. Process Hazards Information.

11) Process Hazards Information.

11.2. Enclose a copy of report on Risk Assessment study.

11.3. Published (open or classified) reports, if any, on accident situations/ occupational health hazards or similar plants elsewhere (within or outside the country).

12) Information of proposed safety and Occupational Health Measures.

12.1. Details of firefighting facilities and minimum quantity of water, CO2 and or other firefighting measures needed to meet the emergencies.

12.2. Details of in-house medical facilities proposed.

13) Information on Emergency Preparedness.

13.1. Onsite emergency plan

13.2. Proposed arrangements, if any, for mutual aid scheme with the group of neighbouring factories.

14) Any other relevant information. I certify that the information furnished above is correct to best of my knowledge and nothing of importance has been concealed while furnishing it.

(Name and signature of the Occupier)

FORM-28

(See rule 68)

Material Safety Data Sheet

1. CHEMICAL IDENTITY

(i) Chemical Name

(ii) Chemical Classification

(iii) Synonyms Trade Name

(iv) Formula

(v) C.A.S. No.

(vi) U N. No.

1. 2.

3. 4.

2. PHYSICAL AND CHEMICAL DATA :

(i) Boiling Range/Point oC

(ii) Physical State Appearance

(iii) Melting Freezing Point oC

(iv) Vapur Pressure Odour at 350 C mm Hg

(v) Vapur Density (Air-I) Solubility in Water at 300 C Others

(vi) Specific Gravity Water-1

3. FIRE AND EXPLOSION HAZARD DATA :

(i) Flammability Yes/No

(ii) LEL %

(iii) UEL %

(iv) Flash Point 0C

(v) Autoignition Temperature

(vi) TDG

(vii) Explosive

(viii) Sensitivity to impact

(ix) Explosion Senstivity to Static Electricity

(x) Hazardous Combustion Products

(xi) Hazardous Polymerisation

(xii) Combustible Liquid

(xiii) Corrosion Material

(xiv) Flammable Material Oxidiser Others Pyrophoric Material Organic Peroxide

4. REACTIVITY DATA :

(i) Chemical Stability

(ii) Incompatibility With other Material

(iii) Reactivity

(iv) Hazardous Reaction Products

5. HEALTH HAZARD DATA :

(i) Routes of Entry

(ii) Effects of Exposure / Symptoms

(iii) Emergency Treatment

(iv) ILV (ACGIH) ppm mg/m3

(v) STEL ppm mg/m3

(vi) Permissible Exposure Limit ld ppm mg/m3 Odour

Threshold ppm mg/m350 LD

50 NFPA Hazards Signals Health Flammability Stability Special

6. PREVENTIVE MEASURES :

(i) Personnel Protective Equipment

(ii) Heading and Storage

(iii) Precautions

7. EMERGENCY AND FIRST AID MEASURE :

(i) FIRE EXTINGUISHING Media

(ii) FIRE Special Procedures

(iii) Unusal Hazards

(iv) First – Aid Measures

(v) EXPOSURE

(vi) Antidots/ Desag

(i) Steps to be taken SPILLS

(ii) Waste Disposal Method

8. ADDITIONAL INFORMATION OR REFERENCE:

9. MANUFACTURE AND SUPPLIERS DATA :

(i) Name of Firm

(ii) Mailing Address

(iii) Telephone / Telex Contact person

(iv) Nos. Telegraphic in Emergency

(v) Address

(vi) Local Bodies involved

(vii) Standard Packing

(viii) Trameard Detail of reference

(ix) Others

10. DISCLAIMER

Information contained in this material data sheet is believed to be reliable but no representation guarantee or warranties of any kind are made as to its accuracy,suitability for a particular application or results to be obtained from them. It isup to the manufacturer / seller to ensure that the information contained in thematerial safety data sheet is relevant to the product manufacture handled or sold by him as the case may be. The Government makes, no warranties expressed or implied in respect of the adequacy of this document for any particular purpose.

FORM-29

(See rule 91)

Performa for Appeal before the Appellate Authority against Order of Imposing Penalty

To,

The Appellate Authority

I undersigned with following details prefer an appeal against order of ----------(details of officer imposing penalty) under section 111(2) of TheOccupational Safety, Health And Working Conditions Code 2020.

1. Name and address of the establishment.
2. Name of the person preferring appeal and address details
3. Amount of penalty imposed by the officer.
4. Ground for Appeal with supporting documentsDeclaration

I, hereby declare that the particulars given above are true to the best of my/our knowledge and belief and I hereby declare that nothing has beenconcealed or any fact has been mis-represented in the above calculation madeby me.

Signature of person preferring appeal:

Date:

Place:

Mobile Number:

E-mail (if any):

(दिल्ली राजपत्र-असाधारण के भाग-IV में प्रकाशनार्थ)

राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र, दिल्ली सरकार

श्रम विभाग

दिनांक:03/12/2025

<u>अधिसूचना</u>

F.27(118)/CIF/Lab/2021/1089..व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता, 2020 की धारा 133 और 135 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए और भारत सरकार के गृह मंत्रालय के एस.ओ. 272(ई) दिनांक 16.01.2023 द्वारा और (i) दिल्ली कारखाना नियम, 1950, (ii) दिल्ली भवन एवं अन्य सन्निर्माण कर्मकार (रोजगार एवं सेवा शर्त विनियमन) नियम, 2002 और (iii) दिल्ली ठेका श्रम (विनियमन एवं उन्मूलन) नियम, 1972 के स्थान पर, उन बातों को छोड़कर जो ऐसे अधिक्रमण से पूर्व की गई हैं या करने से चूक गई हैं, उक्त संहिता की धारा 133 और 135 के अनुसार अधिसूचित की जाती हैं। इससे प्रभावित होने वाले संभावित व्यक्तियों की जानकारी के लिए, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली के उपराज्यपाल निम्नलिखित नियम बनाने का प्रस्ताव करते हैं, अर्थात दिल्ली व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य शर्तें नियम, 2025, और जिन्हें धारा 137 की उपधारा 1(ए) के अनुसार, इससे प्रभावित होने वाले संभावित सभी व्यक्तियों की जानकारी के लिए अधिसूचित किया जाता है।

इसके द्वारा सूचित किया जाता है कि नियमों के प्रारूप पर इस अधिसूचना के राजपत्र में प्रकाशन की तिथि से पैंतालीस दिनों की अवधि समाप्त होने के बाद विचार किया जाएगा, साथ ही आपत्तियां और सुझाव, यदि कोई हों, श्रम विभाग, सी ब्लॉक, 5, शाम नाथ मार्ग, दिल्ली - 110054 और/या ईमेल यानी ciflab.delhi@nic.in पर भेजे जा सकते हैं। आपत्तियां और सुझाव प्रोफार्मा में भेजे जाने चाहिए जिसमें कॉलम (i) में व्यक्ति/संगठन का नाम और पता निर्दिष्ट किया गया हो और कॉलम (ii) में संशोधित किए जाने वाले प्रस्तावित नियम या उप-नियम को निर्दिष्ट किया गया हो और कॉलम (iii) में प्रतिस्थापित किए जाने वाले प्रस्तावित संशोधित नियम और उप-नियम और उसके कारणों को निर्दिष्ट किया गया हो। उक्त प्रारूप अधिसूचना के संबंध में किसी भी व्यक्ति या संगठन से ऊपर निर्दिष्ट अवधि की समाप्ति से पहले प्राप्त होने वाली आपत्तियों और सुझावों पर राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार द्वारा विचार किया जाएगा।

	अध्याय-I **प्रारंभिक**
1	**संक्षिप्त नाम, विस्तार और प्रारंभ होने की तारीख -** इन नियमों को "दिल्ली व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति नियम, 2025" कहा जा सकता है। (1) ये संपूर्ण राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली (जिसे आगे दिल्ली कहा जाएगा) पर लागू होंगे। (2) ये आधिकारिक राजपत्र में प्रकाशन की तिथि से लागू होंगे।
2	**परिभाषाएँ -** 1. इन नियमों में, जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो, - (क) "परिशिष्ट" का अर्थ इन नियमों से संलग्न परिशिष्ट है; (ख) "संहिता" का अर्थ व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता, 2020 (केंद्रीय अधिनियम संख्या 37, 2020) है; (ग) सक्षम व्यक्ति: - मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता अनुसूची-क में निर्धारित आवश्यकताओं के अनुसार किसी भी व्यक्ति

	या संगठन को "सक्षम व्यक्ति" के रूप में मान्यता दे सकता है। (घ) "निरंतर प्रक्रिया" का अर्थ है सूखी हुई सामग्री या तरल पदार्थ जो संसाधित हो रहे हैं और निरंतर गतिमान हैं, रासायनिक प्रतिक्रिया से गुजर रहे हैं और यांत्रिक या ताप उपचार या सरकार द्वारा निर्दिष्ट किसी अन्य प्रक्रिया के अधीन हैं; (ङ) "कैलेंडर वर्ष" का अर्थ है किसी भी वर्ष में 1 जनवरी से शुरू होने वाली बारह महीनों की अवधि; (च) "दिल्ली" का अर्थ है राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली। (छ) "प्रपत्र" का अर्थ इन नियमों से संलग्न प्रपत्र है; (ज) "सरकार" का अर्थ संविधान के अनुच्छेद 239 कक के खंड (1) के अंतर्गत निर्दिष्ट उपराज्यपाल है; (झ) "खतरनाक अपशिष्ट" का अर्थ समय-समय पर संशोधित खतरनाक और अन्य अपशिष्ट (प्रबंधन एवं सीमापार संचलन) नियम, 2016 के नियम 3 के उप-नियम (1) के खंड (17) में परिभाषित खतरनाक अपशिष्ट है; (ञ) "खतरनाक पदार्थ" का अर्थ खतरनाक रसायनों के विनिर्माण, भंडारण और आयात नियम, 1989 के नियम 2(ङ) में परिभाषित रसायन या कोई अन्य ऐसा पदार्थ है जिसे सरकार या केंद्र सरकार समय-समय पर अधिसूचित करे; (ट) "लाइसेंसिंग प्राधिकरण" का अर्थ धारा 119 की उप-धारा (1) के अंतर्गत अधिसूचना द्वारा सरकार द्वारा नियुक्त प्राधिकरण है; (ठ) "बड़ी दुर्घटना" का अर्थ है - प्रतिष्ठान के अंदर या बाहर जानमाल की हानि, या अंदर दस या अधिक क्षति और/या बाहर एक या अधिक क्षति या विषाक्त रसायनों का रिसाव या विस्फोट या आग या खतरनाक रसायनों का रिसाव जिसके परिणामस्वरूप साइट पर या साइट के बाहर आपात स्थिति पैदा हो या उपकरण को नुकसान हो, जिससे प्रक्रिया रुक जाए या पर्यावरण पर प्रतिकूल प्रभाव पड़े; (ड) "प्रमुख दुर्घटना जोखिम (एमएएच) प्रतिष्ठान" का अर्थ है खतरनाक रसायनों के निर्माण, भंडारण और आयात नियम, 1989 के नियम 2(ञ)क) में परिभाषित कारखाना; (ढ) "पोर्टल" का अर्थ है सरकार की वेबसाइट जो संहिता और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के अंतर्गत सेवाएँ प्रदान करती है; (ण) "मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय या संस्थान" का अर्थ है, - क. केंद्र या किसी राज्य सरकार द्वारा विधि द्वारा निगमित कोई अन्य विश्वविद्यालय या संस्थान; या ख. विश्वविद्यालय अनुदान आयोग द्वारा मान्यता प्राप्त कोई अन्य विश्वविद्यालय या संस्थान; (त) "पंजीकरण अधिकारी" का अर्थ है कारखाने के प्रयोजन के लिए मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता और अन्य प्रतिष्ठानों के प्रयोजन के लिए संबंधित क्षेत्राधिकार के संयुक्त/उप श्रम आयुक्त।
3	**धारा 2 की उपधारा (1) के खंड (एक्स) के अंतर्गत आश्रितों की आय और आय के स्रोत: -** श्रम विभाग, सरकार, सामान्य या विशेष आदेशों द्वारा, आय मानदंड निर्दिष्ट कर सकती है और आश्रितों को "परिवार" की परिभाषा में शामिल न करने के लिए आय के स्रोतों को परिभाषित कर सकती है।
	अध्याय-2 **पंजीकरण**
4	**धारा (3) की उपधारा (2) के अंतर्गत प्रतिष्ठान का पंजीकरण: -** **(1)** पोर्टल पर फॉर्म-01 में पंजीकरण अधिकारी को आवेदन प्रस्तुत करना होगा, जिसमें प्रतिष्ठान के बारे में विस्तृत जानकारी देनी होगी, और फॉर्म में निर्दिष्ट प्रतिष्ठान के पंजीकरण से संबंधित दस्तावेज़, नियोक्ता(ओं) के पहचान प्रमाण और पते के साथ-साथ नीचे दी गई अनुसूची के अनुसार अपेक्षित शुल्क भी अपलोड करना होगा। फॉर्म पर डिजिटल रूप से या पोर्टल पर आवश्यकतानुसार किसी अन्य तरीके से हस्ताक्षर किए जाएँगे। आवेदन में दी गई सभी सूचनाओं की सत्यता के लिए आवेदक स्वयं उत्तरदायी होगा। **शुल्क अनुसूची (प्रतिष्ठान के लिए)** **नियोजित किए जाने वाले कर्मचारियों की** | **पंजीकरण शुल्क**

	<table><tr><th>संख्या</th><th></th></tr><tr><td>50 तक</td><td>2000</td></tr><tr><td>51-100</td><td>3000</td></tr><tr><td>101-200</td><td>5000</td></tr><tr><td>201-500</td><td>7000</td></tr><tr><td>500-1000</td><td>10000</td></tr><tr><td>1000 से ऊपर</td><td>15000</td></tr></table> (2) पंजीकरण प्रमाणपत्र पंजीकरण अधिकारी द्वारा इलेक्ट्रॉनिक रूप से जारी किया जाएगा। (3) उप-नियम 1 में निर्दिष्ट प्रत्येक आवेदन के साथ प्रपत्र-02 में अंतरराज्यीय प्रवासी श्रमिक की जानकारी संलग्न होगी। (4) यदि पंजीकरण के लिए आवेदन संहिता के लागू होने के 60 दिनों के भीतर नहीं किया जाता है, जिस पर संहिता के प्रावधान लागू होते हैं, तो उप-नियम 1 के अंतर्गत अनुसूची में निर्दिष्ट शुल्क का पच्चीस प्रतिशत वार्षिक विलंब शुल्क लिया जाएगा। (5) यदि पंजीकरण के बाद प्रतिष्ठान में नियोजित किए जाने वाले कर्मचारियों की संख्या में कोई वृद्धि होती है, तो उप-नियम 1 में उल्लिखित अनुसूची के अनुसार अंतर राशि संबंधित नियोक्ता द्वारा देय होगी। (6) पोर्टल पर प्रपत्र-03 में पंजीकृत प्रतिष्ठान का एक रजिस्टर रखा जाएगा।
5	**धारा 4 के अंतर्गत अपील:-** (1) जहाँ अपील का ज्ञापन सही हो, वहाँ अपील अधिकारी, जो अपर श्रम आयुक्त होगा, ऐसी अपील को स्वीकार करेगा, अभिस्वीकृति देगा और स्वीकार किए जाने की सूचना देगा, और अपील को इलेक्ट्रॉनिक रूप में पंजीकृत और अनुरक्षित करेगा। (2) अपील अधिकारी अपील की सूचना उस पंजीकरण अधिकारी को भेजेगा, जिसके आदेश के विरुद्ध अपील की गई है और पंजीकरण अधिकारी उसके बाद मामले के अभिलेखों को ऑनलाइन इलेक्ट्रॉनिक रूप से अपील अधिकारी को भेजेगा। (3) अपील अधिकारी अपीलकर्ता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से एक सूचना भेजेगा कि वह उसके समक्ष अपील की सुनवाई के लिए सूचना में निर्दिष्ट तिथि और समय पर उपस्थित हो। (4) यदि सुनवाई के लिए नियत तिथि पर अपीलकर्ता उपस्थित नहीं होता है, तो अपील अधिकारी अपील को एकपक्षीय रूप से खारिज कर सकता है और अपीलकर्ता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से ऐसे निर्णय की सूचना दे सकता है। (5) जहाँ कोई अपील खारिज कर दी गई हो, वहाँ अपीलकर्ता आदेश प्राप्त होने की तिथि से तीस दिनों के भीतर अपील की बहाली के लिए अपीलीय अधिकारी को इलेक्ट्रॉनिक रूप से आवेदन कर सकता है और यदि अपीलीय अधिकारी संतुष्ट हो जाता है कि अपीलकर्ता को पर्याप्त कारण से उपस्थित होने से रोका गया था, तो अपीलीय अधिकारी अपील को बहाल कर देगा। (6) अपीलीय अधिकारी का आदेश अपीलकर्ता और उस पंजीकरण अधिकारी को इलेक्ट्रॉनिक रूप से संप्रेषित किया जाएगा, जिसके आदेश के विरुद्ध अपील की गई है।
6	**धारा 5 की उपधारा (1) के अंतर्गत परिचालन प्रारंभ और समाप्ति की सूचना:** प्रत्येक प्रतिष्ठान, जो कारखाना हो या ठेका श्रमिकों या भवन या अन्य निर्माण कार्यों से संबंधित हो, का नियोक्ता परिचालन प्रारंभ या समाप्ति के तीस दिनों के पहले, पंजीकरण अधिकारी को प्रपत्र-04 इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रस्तुत करेगा। परिचालन समाप्ति की स्थिति में, ऐसे प्रपत्र के साथ एक प्रमाण पत्र संलग्न किया जाएगा कि प्रतिष्ठान में कार्यरत श्रमिकों को सभी देय राशि का भुगतान कर दिया गया है और परिसर को खतरनाक रसायनों और पदार्थों से मुक्त रखा गया है।
	अध्याय-3 **नियोक्ता और कर्मचारियों आदि के कर्तव्य**
7	**धारा 6 की उपधारा (1) के खंड (ग) के अंतर्गत कर्मचारियों की चिकित्सा जाँच -** (1) कारखाने और भवन या अन्य निर्माण कार्य का प्रत्येक नियोक्ता, 45 वर्ष की आयु पूरी कर चुके प्रत्येक कर्मचारी के लिए, प्रत्येक कैलेंडर वर्ष के प्रारंभ से 120 दिनों के भीतर, प्रतिवर्ष निःशुल्क चिकित्सा जाँच कराने की व्यवस्था करेगा। (2) व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति (ओएसएच) संहिता, 2020 की पहली अनुसूची के अंतर्गत परिभाषित खतरनाक प्रक्रियाओं से जुड़े उद्योग का प्रत्येक नियोक्ता, प्रत्येक कैलेंडर वर्ष के प्रारंभ से 30 दिनों के भीतर, प्रतिवर्ष निःशुल्क

	चिकित्सा जाँच कराने की व्यवस्था करेगा। (3) चिकित्सा जाँच नीचे दी गई अनुसूची के अनुसार किसी योग्य चिकित्सक द्वारा की जाएगी। योग्य चिकित्सक द्वारा चिकित्सा प्रमाण पत्र संबंधित नियोक्ता और कर्मचारी को प्रस्तुत किया जाएगा। चिकित्सा जाँच का रिकॉर्ड, जब भी आवश्यक हो, निरीक्षण के लिए निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को उपलब्ध कराया जाएगा। **अनुसूची** **सामान्य प्रतिष्ठान** | रक्त | मूत्र | एक्स-रे | | | | **खतरनाक प्रक्रिया या खतरनाक पदार्थों और खतरनाक अपशिष्ट से निपटने वाला प्रतिष्ठान** | रक्त | मूत्र | एक्स-रे | पीएफटी | थूक | ऑडियोमेट्री (यदि लागू हो) | चिकित्सा निरीक्षक सह सुविधाकर्ता द्वारा अनुशंसित कोई अन्य परीक्षण (4) चिकित्सा परीक्षण का रिकार्ड प्ररूप-05 में रखा जाएगा तथा जब भी आवश्यक हो, निरीक्षण के लिए निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को उपलब्ध कराया जाएगा। (5) यदि कोई अर्हताप्राप्त चिकित्सा व्यवसायी किसी ऐसे व्यक्ति की देखभाल करता है जो किसी प्रतिष्ठान में नियोजित है या रहा है और तीसरी अनुसूची में निर्दिष्ट किसी रोग से पीड़ित है, तो अर्हताप्राप्त चिकित्सा व्यवसायी बिना किसी विलम्ब के मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के कार्यालय को लिखित रूप में एक रिपोर्ट भेजेगा जिसमें यह बताया जाएगा कि- (क) रोगी का नाम और पूरा डाक पता, (ख) वह रोग जिससे वह मानता है कि रोगी पीड़ित है, और (ग) उस प्रतिष्ठान का नाम और पता जिसमें रोगी कार्यरत है या अंतिम बार था।
8	**धारा 6 की उपधारा (1) के खंड (च) के अंतर्गत कर्मचारी को नियुक्ति पत्र -** किसी भी कर्मचारी को किसी भी प्रतिष्ठान में तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक कि उसे प्रपत्र-06 में दिए गए प्रोफार्मा के अनुसार नियुक्ति पत्र जारी न कर दिया गया हो: परन्तु यह उपबंधित है कि, किसी वर्तमान कर्मचारी को, जिसे अपेक्षित विवरण वाला नियुक्ति पत्र जारी नहीं किया गया है, इस नियम के लागू होने के तीन महीने के भीतर नियुक्ति पत्र जारी किया जाएगा।
9	**धारा 10 की उपधारा (1) और धारा 11 के अधीन दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं की सूचना;-** (1) जब किसी प्रतिष्ठान में कोई दुर्घटना 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 आशंका हो या नीचे दी गई अनुसूची में निर्दिष्ट कोई खतरनाक घटना, जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु या शारीरिक चोट न पहुँचे, तो कारखाने का नियोक्ता या प्रबंधक या प्रतिष्ठान का नियोक्ता यथाशीघ्र इसकी सूचना निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को टेलीफोन, विशेष संदेशवाहक या ईमेल द्वारा भेजेगा। **अनुसूची** इस नियम के अंतर्गत निम्नलिखित प्रकार की घटनाएँ खतरनाक मानी जाएँगी: - (i) वायुमंडलीय दाब से अधिक दाब पर पेट्रोलियम, भाप, संपीड़ित वायु या अन्य पदार्थ युक्त किसी संयंत्र, पाइपलाइन या उपकरण का फटना; (ii) व्यक्तियों या सामान को ऊपर उठाने या नीचे उतारने में प्रयुक्त क्रेन, डेरिक, विंच, होइस्ट या अन्य उपकरणों, या उसके किसी भाग का गिरना या खराब होना, या क्रेन का पलट जाना। (iii) विस्फोट, विस्फोटकों के कारण विस्फोट, आग, हानिकारक विषैली गैसों का रिसाव या निकलना, किसी पिघली हुई धातु या गर्म द्रव या गैस का फटना, रिसाव या रिसाव जिससे किसी व्यक्ति को शारीरिक चोट पहुँचती है या किसी कमरे या स्थान

को नुकसान पहुँचता है जहाँ व्यक्ति कार्यरत हैं;
(iv) भंडारण के लिए प्रयुक्त किसी रिसीवर या कंटेनर का वायुमंडलीय दाब से अधिक दाब पर किसी गैस या गैसों (वायु सहित) या किसी द्रव या ठोस पदार्थ का गैस के संपीड़न के परिणामस्वरूप विस्फोट होना।
(v) भवन या निर्माण सामग्री को संभालने के लिए लिफ्टिंग उपकरणों या होइस्ट या कन्वेयर या अन्य समान उपकरणों का गिरना या खराब होना या रस्सी, चेन या ढीले गियर का टूटना या खराब होना; भवन या अन्य निर्माण कार्य में प्रयुक्त क्रेन का पलटना; ऊँचाई से वस्तुओं का गिरना;
(vi) किसी दीवार, फर्श, गैलरी, छत पुल, सुरंग, चिमनी, दीवार, भवन का गिरना या मिट्टी या किसी अन्य संरचना, प्लेटफ़ॉर्म, स्टेजिंग, मचान या फॉर्मवर्क सहित किसी भी पहुँच मार्ग का धंसना; संपर्क कार्य, उत्खनन और ट्रांसमिशन का गिरना;
(vii) खतरनाक पदार्थों का अचानक फैलना या रिसना और उनके कंटेनर को नुकसान होना;
(viii) प्रतिष्ठान के भीतर परिवहन उपकरणों का यकायक टूटना, पलटना, गिरना या टकराना;
(ix) किसी उत्खनन, लोडिंग या परिवहन मशीनरी का ऊँचाई से गिरना;

(x) ज़मीन के नीचे काम करते समय किसी खंभे, खंभे के किसी भाग या कोयले के कई खंभों का अचानक गिरना (अर्थात, कोई धमाका);
(xi) ज़मीन के नीचे काम करते समय चट्टान का फटना; खनन कार्य के किसी भी भाग का समय से पहले ढह जाना;
(xii) किसी मशीन या उपकरण के किसी आवश्यक भाग का टूटना, फ्रैक्चर होना या खराब होना जिससे लोगों की सुरक्षा खतरे में पड़ सकती है;
(xiii) किसी व्यक्ति को चोट पहुँचाने वाली, किसी मशीनरी को नुकसान पहुँचाने वाली, या सामान्य खनन कार्यों में रुकावट पैदा करने वाली कोई स्लाइड;
(xiv) खुले खदान कार्य में डंप या साइड का खराब होना; ब्लोआउट;
(xv) किसी संरचना या संस्थापना का खराब होना जिससे लोगों की सुरक्षा खतरे में पड़ सकती है; या विद्युत फ्लैश-ओवर के कारण उत्पन्न चिंगारी से किसी व्यक्ति को जलने की चोट लग सकती है;
(xvi) पेट्रोलियम या रसायन रिसाव का कोई बड़ा अनियंत्रित उत्सर्जन;

(2) जब उप-नियम 1 में उल्लिखित अनुसूची में निर्दिष्ट कोई दुर्घटना या खतरनाक घटना, किसी प्रतिष्ठान में घटित होती है, जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है या किसी व्यक्ति को ऐसी शारीरिक चोट पहुँचती है जिससे उसकी मृत्यु होने की आशंका है, तो निम्नलिखित को भी सूचना भेजी जाएगी: -
(क) जिला मजिस्ट्रेट या उप-मंडल मजिस्ट्रेट;
(ख) पुलिस थाने के प्रभारी अधिकारी;
(ग) घायल या मृत व्यक्ति के परिवार; और
(घ) अंतर-राज्यीय प्रवासी श्रमिक के मामले में संबंधित राज्य के प्राधिकारियों को।
(3) उप-नियम (1) और (2) के तहत अपेक्षित किसी भी सूचना की पुष्टि किसी कारखाने के नियोक्ता या प्रबंधक या किसी प्रतिष्ठान के नियोक्ता द्वारा दुर्घटना के समय से 24 घंटे के भीतर इन उप-नियमों में उल्लिखित प्राधिकारियों को फॉर्म-07 में एक लिखित रिपोर्ट भेजकर की जाएगी, जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है या किसी व्यक्ति को शारीरिक चोट पहुँचती है जिससे उसकी मृत्यु होने की आशंका है। उपरोक्त अनुसूची में निर्दिष्ट किसी खतरनाक घटना के मामले में, जिसके परिणामस्वरूप किसी व्यक्ति की मृत्यु या शारीरिक चोट नहीं होती है, उप-नियम (1) में उल्लिखित प्राधिकारियों को प्रपत्र-07 में एक लिखित रिपोर्ट भेजी जाएगी।
(4) जब उप-नियम 1 में उल्लिखित अनुसूची में निर्दिष्ट कोई दुर्घटना या खतरनाक घटना किसी प्रतिष्ठान में होती है और इससे किसी व्यक्ति को ऐसी शारीरिक चोट पहुँचती है जिससे घायल व्यक्ति दुर्घटना या खतरनाक घटना के तुरंत बाद 48 घंटे या उससे अधिक समय तक काम नहीं कर पाता है, तो प्रतिष्ठान का नियोक्ता दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय से 48 घंटे की समाप्ति के 24 घंटे के भीतर प्रपत्र-07 में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को इसकी रिपोर्ट भेजेगा।

परन्तु, यह उपबंधित है कि यदि किसी दुर्घटना के मामले में, पूर्वगामी उप-नियम में निर्दिष्ट नोटिस और रिपोर्ट भेजे जाने के

	बाद ऐसी दुर्घटना से घायल किसी व्यक्ति की मृत्यु हो जाती है, तो प्रतिष्ठान का नियोक्ता तुरंत टेलीफोन, विशेष संदेशवाहक या ई-मेल द्वारा उप-नियम (2) और (3) में उल्लिखित अधिकारियों और व्यक्तियों को सूचना भेजेगा: परन्तु यह और भी उपबंधित है कि, यदि उप-नियम (4) में निर्दिष्ट अड़तालीस घंटे या उससे अधिक समय तक काम करने में असमर्थता की अवधि दुर्घटना के तुरंत बाद नहीं होती है, बल्कि बाद में एक से अधिक बार होती है, तो निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को रिपोर्ट फॉर्म-07 में उस घंटे के तुरंत बाद के चौबीस घंटों के भीतर भेजी जाएगी, जब दुर्घटना के परिणामस्वरूप काम करने में असमर्थता की वास्तविक कुल अवधि अड़तालीस घंटे हो जाती है।
10	**धारा 12 की उपधारा (1) और (2) के अंतर्गत रोग की सूचना-** (1) किसी प्रतिष्ठान के नियोक्ता, अधिभोगी या प्रबंधक द्वारा, जिसमें संहिता की तीसरी अनुसूची के अंतर्गत अधिसूचित कोई रोग पाया जाता है, रोग के निदान की तिथि से एक सप्ताह के भीतर प्रपत्र-08 में रोग की सूचना निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को भौतिक रूप से भेजी जाएगी। (2) संहिता की तीसरी अनुसूची के अंतर्गत अधिसूचित रोग का पता चलने पर चिकित्सक द्वारा प्रपत्र-08 में सूचना रोग के निदान की तिथि से एक सप्ताह के भीतर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को भौतिक रूप से भेजी जाएगी।
11	**धारा 13 के खंड (घ) और (छ) के तहत कर्मचारी के कर्तव्य.-** यदि किसी कर्मचारी को प्रतिष्ठान में किसी असुरक्षित कार्य या अस्वास्थ्यकर स्थिति के बारे में पता चलता है, तो वह नियोक्ता, स्वास्थ्य और सुरक्षा प्रतिनिधि या सुरक्षा अधिकारी को यथाशीघ्र इलेक्ट्रॉनिक या लिखित या टेलीफोन द्वारा रिपोर्ट करेगा।
12	**धारा 14 की उपधारा (3) के अंतर्गत कर्मचारी के अधिकार -** कर्मचारी से उसकी सुरक्षा और स्वास्थ्य के लिए आसन्न खतरे की सूचना प्राप्त होने पर, नियोक्ता इस संबंध में तत्काल उपचारात्मक कार्रवाई करेगा। नियोक्ता, चाहे संतुष्ट हो या नहीं, ऐसी रिपोर्ट, की गई कार्रवाई सहित, निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से या स्पीड पोस्ट द्वारा भेजेगा।
	अध्याय-4 **व्यावसायिक सुरक्षा और स्वास्थ्य**
13	**धारा 17 की उपधारा (2) के अंतर्गत दिल्ली व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य सलाहकार बोर्ड का गठन-** (1) राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार, "दिल्ली व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य सलाहकार बोर्ड" का गठन करेगी, जिसे आगे "बोर्ड" कहा जाएगा। (2) बोर्ड में निम्नलिखित शामिल होंगे: - (i) श्रम आयुक्त, श्रम विभाग, सरकार.....अध्यक्ष (पदेन); (ii) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, श्रम विभाग, सरकार - सदस्य सचिव (पदेन); (iii) सदस्य सचिव, दिल्ली प्रदूषण नियंत्रण समिति, नई दिल्ली - सदस्य (पदेन); (iv) निदेशक, दिल्ली स्वास्थ्य सेवाएँ, नई दिल्ली - सदस्य (पदेन); (v) अपर श्रम आयुक्त, श्रम विभाग, सरकार - सदस्य (पदेन); (vi) उप मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, श्रम विभाग, सरकार - सदस्य (पदेन); (vii) अधिभोगी, सबसे बड़ा एमएएच यानी प्रमुख दुर्घटना उद्योग प्रतिष्ठान - सदस्य (viii) नियोक्ताओं के दो प्रतिनिधि – सदस्य (ix) कर्मचारियों के दो प्रतिनिधि - सदस्य (x) ऑफ-साइट आपातकालीन योजना के जिला संकट समूह के दो सदस्य, जिनके पास व्यावसायिक सुरक्षा और स्वास्थ्य में विशेषज्ञता हो; (3) बोर्ड संहिता की धारा 17 की उपधारा (1) में निर्दिष्ट कार्यों के निर्वहन के लिए बैठक करेगा।

	(4) उप-नियम (2) के खंड (vii) से (x) में निर्दिष्ट सदस्यों का कार्यकाल तीन वर्ष का होगा और तदनुसार, उस अवधि के लिए गैर-सरकारी सदस्यों को पहचान पत्र जारी किए जाएँगे। (5) इस नियम में किसी भी बात के होते हुए भी, उप-नियम (2) के खंड (vii) से (x) में निर्दिष्ट सदस्य सरकार की इच्छा पर्यन्त पद पर बने रहेंगे। (6) यदि कोई सदस्य अपना पता बदलता है, तो वह अपना नया पता बोर्ड के सदस्य-सचिव को सूचित करेगा, जो उसके बाद उसका नया पता आधिकारिक अभिलेखों में दर्ज करेगा। (7) जब बोर्ड की सदस्यता में किसी सदस्य का कार्यकाल पूरा होने पर या किसी सदस्य के त्यागपत्र देने या हटाए जाने के कारण कोई रिक्ति होती है या होने की संभावना होती है, तो सदस्य सचिव रिक्त स्थान को भरने के लिए किसी व्यक्ति को नामित करने हेतु सरकार को एक रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा। (8) बोर्ड की बैठक ऐसे स्थानों और ऐसे समय पर होगी जैसा कि अध्यक्ष द्वारा तय किया जा सकता है और यह छह महीने में कम से कम एक बार बैठक करेगा। (9) प्रस्तावित बैठक की सूचना बोर्ड के सदस्यों को सामान्यतः दो सप्ताह पहले दी जाएगी। अध्यक्ष द्वारा अनुमोदित प्रस्तावित कार्यों की सूची सहित सूचना राज्य बोर्ड के प्रत्येक सदस्य को ई-मेल या पंजीकृत डाक या स्पीड पोस्ट या विशेष संदेशवाहक द्वारा भेजी जाएगी। (10) यदि अध्यक्ष किसी अत्यावश्यक मामले पर विचार करने के लिए बोर्ड की आपातकालीन बैठक बुलाता है, तो प्रत्येक सदस्य को ई-मेल या पंजीकृत डाक या स्पीड पोस्ट या विशेष संदेशवाहक द्वारा उचित समय के साथ सूचना भेजी जाएगी। (11) बोर्ड की बैठक जिस उद्देश्य से बुलाई गई है, उसके अलावा कोई अन्य कार्य अध्यक्ष की अनुमति के बिना बैठक में नहीं किया जाएगा। (12) बोर्ड की किसी भी बैठक में तब तक कोई कार्य नहीं किया जाएगा जब तक कि कम से कम सात सदस्य उस बैठक में उपस्थित न हों, जिसमें कम से कम एक गैर-सरकारी सदस्य शामिल होगा: परन्तु, यदि किसी बैठक में सात से कम सदस्य उपस्थित हों, तो अध्यक्ष, उपस्थित सदस्यों को सूचित करते हुए, बैठक को किसी अन्य तिथि के लिए स्थगित कर सकता है। वह अन्य सदस्यों को यह सूचना देगा कि वह स्थगित बैठक में कार्य निपटाने का प्रस्ताव रखेगा, चाहे निर्धारित गणपूर्ति हो या न हो, और तब उसके लिए स्थगित बैठक में कार्य निपटाना वैध होगा, चाहे उपस्थित सदस्यों की संख्या कुछ भी हो। (13) प्रत्येक मामले पर, जिस पर बोर्ड को विचार करना आवश्यक है, बोर्ड की बैठक में विचार किया जाएगा या यदि अध्यक्ष ऐसा निर्देश दें, तो प्रत्येक सदस्य को आवश्यक कागजात भेजकर राय के लिए, और मामले का निपटारा बहुमत के उस निर्णय के अनुसार किया जाएगा: परंतु जहाँ किसी मामले पर बहुमत की कोई राय नहीं है और बोर्ड के सदस्य बराबर विभाजित हैं, वहाँ अध्यक्ष के पास दूसरा या निर्णायक मत होगा। (14) सदस्य सचिव, अध्यक्ष के अनुमोदन से, बोर्ड की बैठकें बुलाने के लिए सूचना जारी करेगा और कार्यवृत्त का रिकॉर्ड रखेगा और बोर्ड के निर्णय को लागू करने के लिए आवश्यक कदम उठाएगा।
14	**त्यागपत्र.-** (1) बोर्ड का कोई सदस्य, जो पदेन सदस्य न हो, लिखित रूप में सरकार को संबोधित पत्र द्वारा त्यागपत्र दे सकता है। (2) ऐसे सदस्य का पद, सरकार द्वारा उसका त्यागपत्र स्वीकार करने की तारीख से अथवा त्यागपत्र की सूचना प्राप्त होने की तिथि से तीस दिन की समाप्ति पर, इनमें जो भी पहले हो, से रिक्त हो जाएगा।
15	**सदस्यता की समाप्ति.-** (1) यदि राज्य बोर्ड का कोई सदस्य, जो पदेन सदस्य न हो, बोर्ड के अध्यक्ष द्वारा ऐसी अनुपस्थिति के लिए स्वीकृत अवकाश

	प्राप्त किए बिना, बोर्ड की लगातार तीन बैठकों में उपस्थित नहीं होता है, तो वह बोर्ड का सदस्य नहीं रह जाएगा: परंतु यदि अध्यक्ष को यह समाधान हो जाता है कि ऐसे सदस्य को लगातार तीन बैठकों में उपस्थित होने से पर्याप्त कारण से रोका गया था, तो वह निदेश दे सकता है कि ऐसी समाप्ति नहीं होगी और ऐसा निदेश दिए जाने पर, ऐसा सदस्य बोर्ड का सदस्य बना रहेगा। (2) यदि कोई नामित सदस्य उस हित वर्ग का प्रतिनिधित्व करना बंद कर देता है, जिसके लिए उसे नामित किया गया था, तो वह बोर्ड का सदस्य नहीं रह जाएगा।
16	**सदस्यता के लिए अयोग्यता.**- कोई व्यक्ति बोर्ड का सदस्य होने के लिए अयोग्य होगा- (i) यदि वह विकृत चित्त है और किसी सक्षम प्राधिकारी द्वारा ऐसा घोषित किया गया है; (ii) यदि वह अनुन्मुक्त दिवालिया है; या (iii) यदि उसे किसी ऐसे अपराध के लिए दोषसिद्ध किया गया है, जिसके लिए तीन माह या उससे अधिक के कारावास का दंड है।
17	**सदस्यता से हटाया जाना.**- सरकार बोर्ड के किसी सदस्य को हटा सकती है, यदि उसकी राय में ऐसे सदस्य ने उस हित का प्रतिनिधित्व करना बंद कर दिया है जिसका वह बोर्ड में प्रतिनिधित्व करने का तात्पर्य रखता है।
18	**सदस्यों के यात्रा भत्ते.**- (1) बोर्ड के किसी सरकारी सदस्य का यात्रा भत्ता उसके द्वारा सरकारी कर्तव्यों के लिए की गई यात्रा के लिए लागू नियमों द्वारा शासित होगा और उसका भुगतान उसे वेतन देने वाले प्राधिकारी द्वारा किया जाएगा। (2) बोर्ड के गैर-सरकारी सदस्य को बोर्ड की बैठक में भाग लेने के लिए यात्रा भत्ता और दैनिक भत्ता ऐसी दरों पर दिया जाएगा जो सरकार के उप सचिव को स्वीकार्य हैं और दैनिक भत्ते की गणना ऐसे उप सचिव को अनुमन्य अधिकतम दर पर की जाएगी।
19	**धारा 17 की उपधारा (3) के अंतर्गत तकनीकी समिति** – (1) तकनीकी समिति और सलाहकार समिति के सदस्यों की न्यूनतम और अधिकतम संख्या क्रमशः तीन और सात होगी। (2) तकनीकी समिति या सलाहकार समिति के सदस्यों को संबंधित क्षेत्र में विशेषज्ञता होनी चाहिए।
20	**धारा 21 की उपधारा (1) के अंतर्गत अंतर-राज्यीय प्रवासी श्रमिकों के लिए आंकड़ा संग्रहण एवं पोर्टल-** नियोक्ता, इस प्रयोजन के लिए निर्दिष्ट वेब पोर्टल पर व्यावसायिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य संबंधी आंकड़ों का विवरण इलेक्ट्रॉनिक रूप से प्रस्तुत करेगा।
21	**धारा 22 की उपधारा (1) के अंतर्गत सुरक्षा समिति** - (1) प्रत्येक ऐसे प्रतिष्ठान को सुरक्षा समिति का गठन करना होगा, जहां : (i) 250 या अधिक श्रमिकों को नियोजित किया गया हो; या (ii) वह संहिता की धारा 2(ज़ेडए) में परिभाषित खतरनाक प्रक्रियाओं में शामिल हो; या (iii) संहिता की धारा 82 में परिभाषित खतरनाक प्रचालन से संबद्ध हो। (2) सुरक्षा समिति का गठन निम्नलिखित तरीके से किया जाएगा:- (i) नियोक्ता या उसका अधिकृत प्रतिनिधि सुरक्षा समिति के गठन के लिए एक सूचना जारी करेगा और श्रमिकों के प्रतिनिधियों को सूचित करेगा और सूचना पट्ट पर भी प्रदर्शित करेगा। (ii) सूचना में सुरक्षा समिति में श्रमिकों के प्रतिनिधियों के नामांकन का आह्वान किया जाएगा। (iii) श्रमिकों का प्रतिनिधि श्रमिकों द्वारा चुना जाएगा। समिति में महिला श्रमिकों का पर्याप्त प्रतिनिधित्व होना चाहिए। (iv) सुरक्षा समिति के प्रबंधन के प्रतिनिधियों में शामिल होंगे: - (क) एक वरिष्ठ अधिकारी, जो प्रतिष्ठान में अपने पद के आधार पर, समिति के कामकाज में प्रभावी रूप से योगदान दे सके। ऐसा वरिष्ठ अधिकारी सुरक्षा समिति का अध्यक्ष होगा; (ख) एक सुरक्षा अधिकारी या "चिकित्सा अधिकारी", जहाँ भी उपलब्ध हो, और ऐसे मामले में सुरक्षा अधिकारी, सुरक्षा समिति का सचिव होगा; और (ग) मानव संसाधन, उत्पादन, रखरखाव और क्रय

	विभागों से एक-एक प्रतिनिधि। (3) सुरक्षा समिति का कार्यकाल तीन वर्ष का होगा। (4) सुरक्षा समिति की बैठक प्रत्येक तिमाही में कम से कम एक बार होगी। (5) सुरक्षा समिति को निम्नलिखित के संबंध में जानकारी प्राप्त करने का अधिकार होगा - (i) कार्यस्थल पर श्रमिकों को होने वाले संभावित सुरक्षा और स्वास्थ्य संबंधी खतरे; (ii) दुर्घटनाओं के आँकड़े, साथ ही ऐसे प्रतिष्ठानों में कार्य वातावरण और कर्मचारियों के स्वास्थ्य की निगरानी से उत्पन्न आँकड़े। (6) नियोक्ता, अधिभोगी या प्रबंधक, सुरक्षा समिति की सिफारिशों की प्राप्ति की तिथि से 15 दिनों की अवधि के भीतर, सिफारिशों को लागू करने के लिए कार्रवाई करेगा। (7) बैठक का कार्यवृत्त दर्ज किया जाएगा और मांगने परनिरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के समक्ष प्रस्तुत किया जाएगा। (8) सुरक्षा समिति के कार्यों और कर्तव्यों में निम्नलिखित शामिल होंगे: - (i) प्रतिष्ठान की स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति में उल्लिखित लक्ष्यों और उद्देश्यों को प्राप्त करने में प्रबंधन की सहायता और सहयोग करना; (ii) स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण से संबंधित सभी मामलों से निपटना और आने वाली समस्याओं का व्यावहारिक समाधान निकालना; (iii) सभी कर्मचारियों में सुरक्षा जागरूकता पैदा करना; (iv) शैक्षिक, प्रशिक्षण और प्रचारात्मक गतिविधियाँ आयोजित करना; (v) सुरक्षा, पर्यावरण और व्यावसायिक स्वास्थ्य सर्वेक्षणों, आपातकालीन योजनाओं, सुरक्षा लेखा-परीक्षणों, जोखिम मूल्यांकन की रिपोर्टों पर विचार-विमर्श करना और रिपोर्टों में की गई सिफारिशों का कार्यान्वयन करना; (vi) स्वास्थ्य और सुरक्षा सर्वेक्षण करना और दुर्घटनाओं के कारणों की पहचान करना; (vii) कर्मचारियों की सुरक्षा और स्वास्थ्य के लिए आसन्न खतरे की संभावना पर की गई किसी भी शिकायत पर विचार करना और सुधारात्मक उपाय सुझाना; और उसके द्वारा की गई सिफारिशों के कार्यान्वयन की समीक्षा करना। (9) जहाँ प्रतिष्ठान के आकार या किसी अन्य कारण से, उपनियम (8) में निर्दिष्ट कार्य सुरक्षा समिति द्वारा प्रभावी ढंग से नहीं किए जा सकते, वहाँ वह अपनी सहायता के लिए आवश्यकतानुसार उप-समिति स्थापित कर सकती है।
22	**धारा 22 की उपधारा (2) के अंतर्गत सुरक्षा अधिकारी। -** (1) निम्नांकित विशेषताओं वाले प्रतिष्ठान में एक सुरक्षा अधिकारी होगा, - (i) पाँच सौ या अधिक श्रमिकों को नियोजित करने वाले कारखानों के लिए: परन्तु इस खंड के प्रयोजनों के लिए, प्रत्येक पाँच सौ श्रमिकों या उनके एक अंश के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी होगा; या (ii) खतरनाक प्रक्रिया या भवन या अन्य निर्माण कार्य करने वाले कारखानों के लिए, जिनमें दो सौ पचास या अधिक श्रमिक नियोजित हैं: परन्तु इस खंड के प्रयोजनों के लिए, प्रत्येक दो सौ पचास श्रमिकों या उनके एक अंश के लिए एक अतिरिक्त सुरक्षा अधिकारी होगा। (2) कोई व्यक्ति सुरक्षा अधिकारी के रूप में नियुक्ति के लिए तभी पात्र होगा, जब उसने - (i) किसी मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय या संस्थान से इंजीनियरिंग या प्रौद्योगिकी की किसी भी शाखा में डिग्री प्राप्त की हो और उसे किसी कारखाने या भवन या अन्य निर्माण कार्य में पर्यवेक्षी क्षमता में कम से कम दो वर्ष का व्यावहारिक कार्य करने का अनुभव हो या किसी मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय या संस्थान से भौतिकी या रसायन विज्ञान में डिग्री प्राप्त की हो और उसे किसी कारखाने या भवन या अन्य निर्माण कार्य में पर्यवेक्षी क्षमता में कम से कम पाँच वर्ष का व्यावहारिक कार्यानुभव हो, या इंजीनियरिंग या प्रौद्योगिकी की किसी भी शाखा में मान्यता प्राप्त डिप्लोमा प्राप्त किया हो और उसे किसी कारखाने या भवन या अन्य निर्माण कार्य में पर्यवेक्षी क्षमता में कम से कम पाँच वर्ष की अवधि तक कार्य करने का व्यावहारिक अनुभव हो; और (ii) उसे उस क्षेत्र के अधिकांश श्रमिकों द्वारा बोली जाने वाली भाषा का पर्याप्त ज्ञान हो जहाँ वह कारखाना या भवन या अन्य निर्माण कार्य स्थित है जहाँ उसे नियुक्त किया जाना है।

	(3) कारखाने का अधिभोगी या भवन या अन्य निर्माण प्रतिष्ठान का नियोजक, जैसा भी मामला हो, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता और निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को सुरक्षा अधिकारी की नियुक्ति के बारे में ऐसी नियुक्ति से एक माह के भीतर सूचित करेगा। (4) सुरक्षा अधिकारी के निम्नलिखित कर्तव्य होंगे, अर्थात्: - (i) व्यक्तिगत चोटों की रोकथाम और सुरक्षित कार्य वातावरण बनाए रखने से संबंधित, प्रतिष्ठान के प्रबंधन को उसके वैधानिक या अन्यथा दायित्वों की पूर्ति में सलाह देना और सहायता प्रदान करना; (ii) व्यक्तिगत चोटों के प्रभावी नियंत्रण के लिए आवश्यक उपायों की योजना बनाने और व्यवस्थित करने में संबंधित विभागों को सलाह देना; (iii) सभी कार्य अध्ययनों में सुरक्षा पहलुओं पर सलाह देना, और चयनित कार्यों का विस्तृत कार्य सुरक्षा अध्ययन करना; (iv) व्यक्तिगत चोटों की रोकथाम के लिए की गई या प्रस्तावित कार्रवाई की प्रभावशीलता की जाँच और मूल्यांकन करना; (v) व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों की उच्च गुणवत्ता और उपलब्धता सुनिश्चित करने में क्रय और भंडारण विभागों को सलाह देना; (vi) संयंत्र सुरक्षा निरीक्षण से संबंधित मामलों पर सलाह देना; (vii) कार्य की भौतिक स्थितियों और श्रमिकों द्वारा अपनाई जाने वाली कार्य पद्धतियों एवं प्रक्रियाओं का अवलोकन करने के लिए संयंत्र सुरक्षा निरीक्षण करना और असुरक्षित भौतिक स्थितियों को दूर करने तथा श्रमिकों द्वारा असुरक्षित कार्यों को रोकने के लिए अपनाए जाने वाले उपायों पर सलाह देना; (viii) औद्योगिक दुर्घटनाओं और व्यावसाय जन्य रोगों की रिपोर्टिंग और जाँच से संबंधित मामलों पर सलाह देना; (ix) दुर्घटनाओं की जाँच करना; (x) संहिता के अंतर्गत रिपोर्ट योग्य व्यावसायिक रोगों और खतरनाक घटनाओं के मामलों की जाँच करना; (xi) दुर्घटनाओं, खतरनाक घटनाओं और व्यावसायिक रोगों से संबंधित आवश्यक अभिलेखों के रखरखाव पर सलाह देना; (xii) सुरक्षा समितियों की स्थापना को बढ़ावा देना और ऐसी समितियों के सलाहकार एवं संयोजक के रूप में कार्य करना; (xiii) प्रतिष्ठान के संबंधित विभागों के सहयोग से अभियान, प्रतियोगिताएँ, मुकाबले और अन्य गतिविधियाँ आयोजित करना जो सुरक्षित कार्य स्थितियों और प्रक्रियाओं को स्थापित करने और बनाए रखने में श्रमिकों की रुचि को विकसित और बनाए रखेंगे; और (xiv) व्यक्तिगत चोटों की रोकथाम के लिए उपयुक्त प्रशिक्षण और शैक्षिक कार्यक्रमों को स्वतंत्र रूप से या प्रतिष्ठान के प्रशिक्षण विभाग के सहयोग से डिज़ाइन और संचालित करना। (5) प्रतिष्ठान का नियोक्ता प्रत्येक सुरक्षा अधिकारी को ऐसी सुविधाएँ, उपकरण और जानकारी प्रदान करेगा जो उसे अपने कर्तव्यों का प्रभावी ढंग से निर्वहन करने में सक्षम बनाने के लिए आवश्यक हों। (6) किसी भी सुरक्षा अधिकारी को ऐसा कोई कार्य करने की आवश्यकता या अनुमति नहीं दी जाएगी जो उप-नियम (5) में निर्दिष्ट कर्तव्यों के निष्पादन के लिए असंगत या हानिकारक हो।
	अध्याय-5 **कार्य के घंटे और वेतन सहित वार्षिक अवकाश**
23	**धारा 25 की उपधारा (1) के खंड (ख) के अंतर्गत दैनिक और साप्ताहिक कार्य घंटे:** (1) किसी भी कर्मचारी को किसी प्रतिष्ठान में किसी भी सप्ताह में 48 घंटे से अधिक काम करने की आवश्यकता नहीं होगी या उसे ऐसा करने की अनुमति नहीं होगी। (2) उपनियम 1 के अधीन, किसी भी दिन काम के कुल घंटों की संख्या दस से अधिक नहीं होगी। (3) किसी प्रतिष्ठान में प्रत्येक दिन वयस्क कर्मचारियों की कार्य अवधि इस प्रकार निर्धारित की जाएगी कि कम से कम आधे

	घंटे के विश्राम अंतराल से पहले कोई भी अवधि 6 घंटे से अधिक नहीं होगी और उसके विश्राम अंतराल सहित, वह किसी भी दिन 12 घंटे से अधिक नहीं होगी।
24	**धारा (26) की धारा (2) के अंतर्गत साप्ताहिक विश्राम दिवस -** (1) किसी भी कर्मचारी को सप्ताह के प्रथम दिन (जिसे इसके पश्चात उक्त दिन कहा जाएगा) किसी प्रतिष्ठान में काम करने की आवश्यकता नहीं होगी या उसे काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि- (क) उसे उक्त दिन से ठीक पहले या बाद के तीन दिनों में से किसी एक दिन पूरे दिन का अवकाश न मिला हो या न मिले; और (ख) प्रतिष्ठान के नियोक्ता ने उक्त दिन या खंड (क) के अंतर्गत प्रतिस्थापित दिन से पहले, जो भी पहले हो, - (i) निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को कर्मचारी से उक्त दिन और प्रतिस्थापित किए जाने वाले दिन काम करने की अपेक्षा करने के अपने इरादे की सूचना न दी हो, और (ii) प्रतिष्ठान में इस आशय की सूचना प्रदर्शित न की हो: परन्तु, ऐसा कोई प्रतिस्थापन न किया जाए जिसके परिणामस्वरूप कोई कर्मचारी पूरे दिन के अवकाश के बिना लगातार दस दिनों से अधिक काम करे। (2) उप-नियम (1) के अंतर्गत दी गई सूचना को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को दिए गए नोटिस द्वारा और प्रतिष्ठान में प्रदर्शित किए गए नोटिस द्वारा रद्द किया जा सकता है, जो उक्त दिन या रद्द किए जाने वाले अवकाश से एक दिन पहले, इनमें जो भी पहले हो, तक नहीं होना चाहिए। (3) जहाँ, उप-नियम (1) के प्रावधानों के अनुसार, कोई भी कर्मचारी उक्त दिन काम करता है और उसके ठीक पहले के तीन दिनों में से किसी एक दिन उसे अवकाश मिला हो, तो उस दिन को, उसके साप्ताहिक कार्य घंटों की गणना के प्रयोजनार्थ, पूर्ववर्ती सप्ताह में शामिल किया जाएगा।
25	**प्रतिपूरक अवकाश. -** (1) ऐसे किसी कार्य में लगे श्रमिक के मामले को छोड़कर, जिसे तकनीकी कारणों से पूरे दिन लगातार काम करना आवश्यक हो, संहिता की धारा 26 की उपधारा (3) के अंतर्गत दी जाने वाली प्रतिपूरक छुट्टियां इस प्रकार अंतराल पर होंगी कि एक सप्ताह में दो से अधिक प्रतिपूरक छुट्टियां न दी जाएं। (2) प्रतिष्ठान का प्रबंधक, उस माह के अंत में या उससे पहले, जिसमें अवकाश समाप्त हो गए हों, अगले माह के दौरान प्रतिपूरक अवकाश प्राप्त करने वाले श्रमिकों के संबंध में और उनकी तिथियों के बारे में एक सूचना, उस स्थान पर प्रदर्शित करेगा जहाँ धारा 31 के अंतर्गत निर्धारित कार्य अवधियों की सूचना प्रदर्शित की गई है। किसी भी प्रतिपूरक अवकाश के संबंध में सूचना में कोई भी बाद में परिवर्तन उस अवकाश की तिथि से कम से कम तीन दिन पहले किया जाएगा। (3) कोई भी प्रतिपूरक अवकाश या अवकाश, जिसके लिए कोई श्रमिक हकदार है, उसे सेवामुक्त या बर्खास्त किए जाने से पहले दिया जाएगा और उसे सेवामुक्त या बर्खास्त किए जाने से पहले दी जाने वाली किसी भी सूचना अवधि के भाग के रूप में नहीं गिना जाएगा।
26	**धारा 27 के अंतर्गत ओवरटाइम के लिए अतिरिक्त मजदूरी -** (1) किसी भी कर्मचारी को वर्ष की किसी भी तिमाही में एक सौ चौवालीस घंटे से अधिक ओवरटाइम काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी। (2) किसी भी दिन ओवरटाइम की गणना करते समय, 15 से 30 मिनट के बीच के घंटे के अंश को 30 मिनट के रूप में गिना

	जाएगा और 30 मिनट से अधिक के मामले में इसे पूर्णांकित किया जाएगा और वास्तविक आधार पर एक घंटे के रूप में गिना जाएगा। (3) मासिक भुगतान वाले कर्मचारी के मामले में मजदूरी या आय की गणना करते समय, दैनिक मजदूरी उसकी मासिक मजदूरी का 1/26वां भाग होगी; और किसी अन्य कर्मचारी के मामले में, यह दैनिक मजदूरी या आय होगी, जैसा भी मामला हो। (4) जहां कोई कर्मचारी किसी प्रतिष्ठान में किसी दिन आठ घंटे से अधिक या किसी सप्ताह में अड़तालीस घंटे से अधिक काम करता है, वह ओवरटाइम कार्य के संबंध में, अपनी सामान्य मजदूरी दर से दोगुनी दर से मजदूरी का हकदार होगा। (5) कारखानों, भवन या अन्य निर्माण में निम्नलिखित कार्यों और परिस्थितियों के तहत श्रमिकों के लिए प्रसार उन घंटों से अधिक होगा जो सरकार द्वारा धारा 25 (1) (बी) के तहत किसी एक दिन में अधिसूचित किए गए हैं, अर्थात: (क) तत्काल मरम्मत; (ख) प्रारंभिक या पूरक प्रकृति का कार्य; (ग) ऐसा कार्य जो अनिवार्य रूप से इतना रुक-रुक कर होता है कि जिन अंतरालों में वे ड्यूटी पर रहते हुए काम नहीं करते वे सामान्यतः विश्राम के अंतरालों से अधिक होते हैं; (घ) ऐसा कार्य जो तकनीकी कारणों से निरंतर किया जाना आवश्यक है; (ङ) अत्यंत आवश्यक वस्तुओं के निर्माण या आपूर्ति में लगे हुए हैं जिन्हें प्रतिदिन बनाया या आपूर्ति किया जाना आवश्यक है, (च) ऐसी प्रक्रिया में लगे हुए हैं जो निश्चित मौसमों के अलावा नहीं की जा सकती; (छ) ऐसी प्रक्रिया में लगे हुए हैं जो प्राकृतिक शक्तियों की अनियमित क्रिया पर निर्भर समय के अलावा नहीं की जा सकती; (ज) इंजन कक्षों या बॉयलर हाउसों में लगे हुए हैं या बिजली संयंत्र या संचरण मशीनरी की देखभाल में लगे हुए हैं; (झ) मशीनरी के खराब होने के कारण प्रक्रिया में लगे हुए हैं; (ञ) रेलवे वैगनों या लॉरियों या ट्रकों की लोडिंग या अनलोडिंग में लगे हुए; (ट) असाधारण कार्य में लगे हुए; (ठ) किसी ऐसे कार्य में लगे हुए, जिसे सरकार द्वारा आधिकारिक राजपत्र में राष्ट्रीय महत्व के कार्य के रूप में अधिसूचित किया गया हो;
27	**धारा 31 के अंतर्गत कार्य अवधि की सूचना -** कार्य अवधि की सूचना प्रपत्र-09 में प्रमुख स्थानों, विशेषकर परिसर के प्रवेश द्वार पर प्रदर्शित की जाएगी और ऐसी सूचना की प्रति निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को इलेक्ट्रॉनिक रूप से या पंजीकृत डाक द्वारा भेजी जाएगी।
	अध्याय-6 **रजिस्टर, अभिलेख और विवरणियाँ**
28	**धारा 33 के अंतर्गत रिपोर्ट, रजिस्टर और अन्य अभिलेखों का रखरखाव और प्रस्तुतीकरण-** **प्रत्येक नियोक्ता-** (क) श्रमिकों, मजदूरी, ओवरटाइम, जुर्माने, क्षति या हानि के लिए कटौती का रजिस्टर प्रपत्र-10 में इलेक्ट्रॉनिक रूप से बनाए रखेगा और उसे प्रतिष्ठान के परिसर में किसी कार्यालय या निकटतम सुविधाजनक भवन में उपलब्ध रखेगा; (ख) नियोक्ता या ठेकेदार, जैसा भी मामला हो, प्रतिष्ठान में अपने द्वारा नियोजित सभी व्यक्तियों का एक मस्टर रोल प्रपत्र-11 में इलेक्ट्रॉनिक रूप से या मैन्युअल रूप से बनाए रखेगा और प्रत्येक कार्य अवधि के प्रारंभ और समाप्ति पर प्रविष्टियाँ की जाएँगी। नियोक्ता इसे निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को निरीक्षण के लिए कार्य समय के दौरान हर समय आसानी से उपलब्ध कराएगा। (ग) मैनुअल रजिस्टर और अन्य अभिलेखों के मामले में, उन्हें अंग्रेजी या हिंदी में स्याही से स्पष्ट रूप से दर्ज किया जाएगा; (घ) अंतिम रिपोर्ट या प्रविष्टि की तिथि के बाद उसे किसी भी कैलेंडर वर्ष की अवधि के लिए मूल रूप में संरक्षित किया जाएगा;

	परंतु जब मूल अभिलेख एक वर्ष की अवधि की समाप्ति से पहले खो जाता है या नष्ट हो जाता है, तो उसकी सत्य प्रतियां, यदि उपलब्ध हों, निर्धारित अवधि के लिए संरक्षित की जाएंगी; (ङ) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता या निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता या सरकार की ओर से अधिकृत किसी व्यक्ति के समक्ष मांगे जाने पर, उसे इलेक्ट्रॉनिक रूप से या पंजीकृत डाक द्वारा प्रस्तुत किया जाएगा।
29	**धारा 33 के अंतर्गत वेतन सहित अवकाश का रजिस्टर-** (1) प्रत्येक प्रतिष्ठान का नियोक्ता, अधिभोगी या प्रबंधक अपने प्रत्येक कर्मचारी के संबंध में वेतन सहित अवकाश का रिकॉर्ड इलेक्ट्रॉनिक रूप से या मैन्युअल रूप से प्रपत्र-12 में रखेगा। (2) उप-नियम (1) में उल्लिखित रजिस्टर को अंतिम प्रविष्टि किए जाने के बाद दो वर्ष की अवधि तक सुरक्षित रखा जाएगा और उस अवधि की समाप्ति के बाद भी नष्ट नहीं किया जाएगा, जब तक कि उसे नए रजिस्टर में उचित रूप से स्थानांतरित नहीं कर दिया जाता।
30	**धारा 33 के अंतर्गत दुर्घटना और खतरनाक घटना का रजिस्टर -** दुर्घटना और खतरनाक घटना का रजिस्टर प्रत्येक प्रतिष्ठान के नियोक्ता, अधिभोगी या प्रबंधक द्वारा फॉर्म-13 में रखा जाएगा।
31	**धारा 33 के अंतर्गत सूचना पट्ट का प्रदर्शन-** प्रत्येक प्रतिष्ठान का नियोक्ता, अधिभोगी या प्रबंधक, अपने नियंत्रणाधीन कार्यस्थल पर, प्रपत्र संख्या -14 में, प्रमुख स्थान पर सूचना पट्ट प्रदर्शित करवाएगा।
32	**धारा 33 के अंतर्गत विवरणी** – किसी प्रतिष्ठान का प्रत्येक नियोक्ता, ऐसे प्रतिष्ठान से संबंधित विवरणी, प्रपत्र-15 में, अधिकारिता रखने वाले निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को प्रतिवर्ष भेजेगा ताकि वह प्रत्येक कैलेंडर वर्ष की समाप्ति के बाद 31 जनवरी तक इलेक्ट्रॉनिक रूप से उसके पास पहुँच जाए।
	अध्याय-7 **निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता और अन्य प्राधिकारी**
33	**धारा 34 की उपधारा (5) के अंतर्गत मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता:** (1) कारखानों और कारखानों के अलावा अन्य प्रतिष्ठानों के सुरक्षा एवं स्वास्थ्य प्रावधानों के लिए - मान्यता प्राप्त विश्वविद्यालय या संस्थान से इंजीनियरिंग या प्रौद्योगिकी में स्नातक की डिग्री या किसी भी विषय में समकक्ष डिग्री तथा उप मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के रूप में कम से कम पांच वर्ष का अनुभव। (2) उप-नियम (1) में उल्लिखित प्रतिष्ठानों को छोड़कर - अपर श्रम आयुक्त
34	**धारा 35 की उपधारा (1) के खंड (x) के अधीन निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की शक्तियाँ। -** **नमूने लेने की विधि-** (1) निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता किसी प्रतिष्ठान के सामान्य कार्य समय के दौरान किसी भी समय, उस प्रतिष्ठान के अधिष्ठाता या प्रबंधक या नियोजक या उस समय प्रतिष्ठान का प्रभारी होने का दावा करने वाले अन्य व्यक्ति को सूचित करने के पश्चात, प्रतिष्ठान में प्रयुक्त या प्रयुक्त किए जाने के लिए आशयित किसी पदार्थ का पर्याप्त नमूना इसमें आगे दी गई विधि से ले सकता है, ऐसा उपयोग- (क) निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के विश्वास में संहिता या उसके अधीन बनाए गए नियमों के किसी उपबंध का उल्लंघन है; या (ख) निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की राय में कारखाने में काम करने वाले श्रमिकों को शारीरिक क्षति पहुँचने की आशंका है, उनके स्वास्थ्य को सभी प्रकार की क्षति पहुँचाने की आशंका है। (2) जहाँ निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता उप-नियम (1) के अंतर्गत नमूना लेता है, वहाँ वह उस उप-नियम के अंतर्गत सूचित व्यक्ति की उपस्थिति में, जब तक कि वह व्यक्ति जानबूझकर अनुपस्थित न हो, नमूने को तीन भागों में विभाजित करेगा और उन्हें प्रभावी रूप से सीलबंद करेगा और उपयुक्त रूप से चिह्नित करेगा और ऐसे व्यक्ति को उस पर अपनी मुहर और चिह्न लगाने की अनुमति देगा। (3) पूर्वोक्त रूप से सूचित व्यक्ति, यदि निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता ऐसी अपेक्षा करता है, तो इस नियम के अंतर्गत लिए गए नमूने को विभाजित करने, सील करने और चिह्नित करने के लिए उपकरण उपलब्ध कराएगा। (4) निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता - (क) नमूने का एक भाग उप-नियम (1) के अंतर्गत सूचित व्यक्ति को तुरंत देगा;

	(ख) दूसरा भाग विश्लेषण और उस पर रिपोर्ट के लिए सरकारी विश्लेषक को देगा; (ग) तीसरा भाग उस न्यायालय में प्रस्तुत करने के लिए रखेगा जिसके समक्ष पदार्थ के संबंध में कोई कार्यवाही, यदि कोई हो, शुरू की गई है। (5) किसी सरकारी विश्लेषक द्वारा इस नियम के अधीन विश्लेषण और रिपोर्ट के लिए प्रस्तुत किसी पदार्थ पर उसके हस्ताक्षर सहित रिपोर्ट होने का तात्पर्य रखने वाले किसी दस्तावेज को उस पदार्थ के संबंध में संस्थित किसी कार्यवाही में साक्ष्य के रूप में उपयोग किया जा सकेगा।
35	**धारा 38 की उपधारा (1) के खंड (क) के उप-खंड (घ) के अंतर्गत वैकल्पिक रोजगार प्रदान करने का तरीका-** (1) यदि कोई व्यक्ति जिसका रोजगार धारा 38 की उप-धारा (1) के उपखंड (क) के तहत किसी आदेश से प्रभावित हुआ है, तो प्रभावित व्यक्ति को प्रतिष्ठान के भीतर या निकटतम संभावित स्थान पर समान वेतन और अन्य लाभों पर वैकल्पिक रोजगार प्रदान किया जाएगा, सिवाय उस क्षेत्र के जिसके लिए ऐसा आदेश जारी किया गया है। (2) यदि किसी आदेश द्वारा प्रतिष्ठान का पूरा या उसका कोई भाग पूरी तरह से बंद कर दिया जाता है, तो नियोक्ता या अधिभोगी का यह कर्तव्य होगा कि वह प्रभावित श्रमिकों को वेतन संहिता, 2019 (केंद्रीय अधिनियम संख्या 29, 2019) के अनुसार उन दिनों की संख्या के लिए वेतन का भुगतान करे, जितने दिनों के लिए प्रतिष्ठान बंद रहा।
36	**धारा 42 की उपधारा (1) के अंतर्गत "चिकित्सा अधिकारी" की नियुक्ति-** किसी भी व्यक्ति को "चिकित्सा अधिकारी" के रूप में तब तक नियुक्त नहीं किया जाएगा, जब तक कि उसके पास राष्ट्रीय चिकित्सा आयोग अधिनियम, 2019 (2019 का 30) में परिभाषित कोई मान्यता प्राप्त चिकित्सा योग्यता न हो और जो खंड (एम) में परिभाषित भारतीय चिकित्सा रजिस्टर और धारा (2) के खंड (v) और उक्त अधिनियम की धारा 35, 36, 37 और 40 में परिभाषित राज्य चिकित्सा रजिस्टर में नामांकित न हो।
37	**धारा 42 की उपधारा (2) के अंतर्गत "चिकित्सा अधिकारी" के कर्तव्य:-** (1) "चिकित्सा अधिकारी" संहिता की धारा 2 की उपधारा (1) के खंड (ज़ेडए) में निर्दिष्ट खतरनाक प्रक्रियाओं में लगे कारखाने, धारा 82 के अंतर्गत घोषित खतरनाक कार्यों और ऐसे प्रतिष्ठान में श्रमिकों की परीक्षा और प्रमाणन करेगा जहाँ खतरनाक पदार्थों का संचालन, भंडारण या उपयोग किया जाता है; (2) या किसी ऐसे प्रतिष्ठान या प्रतिष्ठानों के वर्ग का चिकित्सा पर्यवेक्षण करेगा, जहाँ किसी प्रक्रिया की कठिन प्रकृति या कार्य की खतरनाक स्थिति के कारण पुरानी व्यावसायिक बीमारी के मामले उत्पन्न हुए हों; (3) किसी ऐसे प्रतिष्ठान या प्रतिष्ठानों के वर्ग या प्रतिष्ठानों के विवरण के संबंध में कार्य करेगा, जहाँ संचालन से उसमें कार्यरत किसी व्यक्ति या व्यक्तियों के वर्ग के स्वास्थ्य को क्षति पहुंचने का कोई जोखिम शामिल हो; (4) किसी प्रतिष्ठान या प्रतिष्ठानों के वर्ग के लिए व्यावसायिक स्वास्थ्य सर्वेक्षण करना, जहाँ संहिता की तीसरी अनुसूची में निर्धारित बीमारी के मामले उत्पन्न हुए हों या बीमारियों का प्रचलन हो। (5) "चिकित्सा अधिकारी" किसी प्रतिष्ठान में रोजगार के लिए किशोर की आयु का आकलन करने और फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करने के लिए उसकी जांच करेगा।
	ध्याय-8 **महिलाओं के रोजगार से संबंधित विशेष प्रावधान**
38	**धारा 43 के अंतर्गत प्रतिष्ठान में महिलाओं का नियोजन -** नियोक्ता निम्नलिखित कार्य-स्थितियां सुनिश्चित करेगा, अर्थात्:- 1. महिला कर्मचारी संबंधी मामलों में उसकी सहमति ली जाएगी; 2. किसी भी महिला के नियोजन में सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 (2020 का 36) के अंतर्गत निर्धारित मातृत्व लाभ प्रावधानों की अनदेखी नहीं की जाएगी; 3. महिला कर्मचारी को उसके निवास से लाने और प्रतिष्ठान तक छोड़ने और वापस लाने के लिए पर्याप्त परिवहन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी; 4. कार्यस्थल पर महिला कर्मचारियों के लिए शौचालय, वाशरूम, पेयजल, चेंजिंग रूम जैसी मूलभूत सुविधाएं होनी चाहिए और उनके प्रवेश और निकास से संबंधित मार्ग सुविधाजनक और अच्छी तरह से प्रकाशित होना चाहिए; 5. ऐसी संस्थापना में जहां ऐसी महिला कर्मचारी कार्यरत हैं शौचालय, वाशरूम और पेयजल की सुविधाएं कार्यस्थल के पास

	होनी चाहिए; 6. कार्यस्थल पर सुरक्षित, संरक्षित और स्वस्थ कार्य परिस्थितियाँ प्रदान करें ताकि किसी भी महिला कर्मचारी को उसके रोजगार के संबंध में कोई असुविधा न हो; 7. कार्यस्थल पर एक से अधिक महिला कर्मचारी ड्यूटी पर होंगी; 8. महिला कर्मचारियों की तैनाती रोटेशन के आधार पर होनी चाहिए; 9. महिला कर्मचारी के कार्यस्थल पर सीसीटीवी कैमरे लगाए जाने चाहिए; 10. जहाँ भी आवश्यक हो, वहाँ क्रेच सुविधा प्रदान की जानी चाहिए; 11. रात्रि पाली और नियमित पाली में काम करने वाली महिला कर्मचारियों को अपने प्रतिनिधियों के माध्यम से नियोक्ता के साथ आठ सप्ताह में एक बार शिकायत दिवस के रूप में बैठक करनी होगी और नियोक्ता शिकायतों का समाधान करने का प्रयास करेगा; 12. नियोक्ता रात्रि पाली के दौरान कार्यरत महिला कर्मचारियों के विवरण के बारे में निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को छमाही रिपोर्ट भेजेगा; 13. नियोक्ता महिला कर्मचारी के कार्यस्थल पर महिला सुरक्षा गार्ड तैनात करेगा; 14. कार्यस्थल पर महिलाओं का यौन उत्पीड़न (रोकथाम, निषेध और निवारण) अधिनियम, 2013 (2013 का 14) के प्रावधानों का, जो प्रतिष्ठानों पर लागू हैं, पालन किया जाएगा।
	अध्याय-9 **ठेका श्रमिकों और अंतर-राज्यीय प्रवासियों, श्रमिकों आदि के लिए विशेष प्रावधान**
	भाग-I **अनुबंधित श्रमिक**
39	**धारा 47 की उपधारा (3) के अंतर्गत लाइसेंस की शर्तें**- धारा 47 की उपधारा (1) के अंतर्गत जारी लाइसेंस निम्नलिखित शर्तों के अधीन होगा, अर्थात्: - (i) लाइसेंस अहस्तांतरणीय होगा; (ii) प्रतिष्ठान में ठेका श्रमिक/प्रवासी कामगार के रूप में नियोजित कामगारों की संख्या, किसी भी दिन, लाइसेंस में निर्दिष्ट अधिकतम संख्या से अधिक नहीं होगी; (iii) नियमों में दिए गए प्रावधानों को छोड़कर, लाइसेंस प्रदान करने/नवीनीकरण के लिए भुगतान किया गया शुल्क वापस नहीं किया जाएगा; (iv) ठेकेदार द्वारा श्रमिकों को देय मजदूरी की दरें मजदूरी संहिता, 2019 (केंद्रीय अधिनियम संख्या 29, 2019) और उसके अधीन बनाए गए नियमों के अनुसार होंगी; (v) यदि ठेकेदार द्वारा नियोजित श्रमिक प्रतिष्ठान के नियोजक द्वारा प्रत्यक्षतः नियोजित श्रमिक के समान या समान प्रकार के कार्य करता है, तो ठेकेदार के श्रमिकों की मजदूरी दरें, अवकाश, कार्य के घंटे और सेवा की अन्य शर्तें वही होंगी जो प्रतिष्ठान के नियोजक द्वारा प्रत्यक्षतः समान या समान प्रकार के कार्य पर नियोजित श्रमिकों पर लागू होती हैं; बशर्ते कि कार्य के प्रकार के संबंध में किसी भी असहमति की स्थिति में उसका निर्णय निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा किया जाएगा, जिसका निर्णय अंतिम होगा; (vi) कार्य के घंटे व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य एवं कार्यदशा संहिता, 2020 की धारा 25 के अंतर्गत बनाए गए नियमों के अनुरूप होंगे। (vii) व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य एवं कार्यदशा संहिता, 2020 की धारा 43 और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के अनुसार, महिलाओं को किसी भी ठेकेदार द्वारा सुबह 6 बजे से पहले या शाम 7 बजे के बाद नियोजित किया जा सकता है। (viii) लाइसेंसधारी, श्रमिकों की संख्या या कार्य की स्थितियों में किसी भी परिवर्तन की सूचना लाइसेंसिंग प्राधिकारी को देगा; (ix) सभी श्रमिकों (निर्माण कार्य में लगे/दैनिक वेतन पाने वाले श्रमिकों को छोड़कर) को मजदूरी का भुगतान हर महीने केवल खाता-भुगतान चेक/ईसीएस के माध्यम से किया जाना चाहिए। मजदूरी का भुगतान मुख्य नियोक्ता के प्रतिनिधि द्वारा किया जाना चाहिए और उसके द्वारा विधिवत सत्यापित किया जाना चाहिए; (x) यदि ठेकेदार का ठेका कर्मचारी प्रधान नियोक्ता के परिसर में काम कर रहा है, तो शौचालय, वाशरूम, पेयजल, आवश्यकतानुसार स्नान की सुविधा, चेंजिंग रूम, प्राथमिक उपचार बॉक्स, कैंटीन और क्रेच जैसी सुविधाएँ या सुख-सुविधाएँ

प्रदान करना प्रधान नियोक्ता की ज़िम्मेदारी होगी;
(xi) अन्य सभी सुविधाएँ और अधिकार ठेकेदार द्वारा प्रदान किए जाएँगे;
(xii) वह ठेका कार्य आदेश प्राप्त होने के पंद्रह दिनों के भीतर ठेका कार्य आदेश के विवरण और नियम 45 के अनुसार सूचित करेगा;
(xiii) प्रत्येक ठेका श्रमिक/प्रवासी कर्मचारी व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थितियां संहिता, 2020 (2020 का 37) और उसके अधीन बनाए गए नियमों में निर्धारित भत्ते, लाभ, सुविधाएँ आदि का हकदार होगा;
(xiv) सभी ठेका श्रमिकों को सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 के संबंधित प्रावधानों के अनुसार प्रयोज्यता के अधीन, ईपीएफओ और ईएसआईसी का सदस्य बनाया जाएगा।
(xv) प्रत्येक ठेकेदार को ठेका कार्य आदेश प्राप्त होने के पंद्रह दिनों के भीतर ठेका कार्य आदेश के बारे में सूचित करना होगा, जिसमें मुख्य नियोक्ता का नाम, उस परिसर का पता जहाँ कार्य किया जा रहा है, ठेका कार्य शुरू होने की तिथि, उस कार्य आदेश के तहत नियोजित ठेका श्रमिकों की संख्या, कार्य आदेश की अवधि जैसे विवरण शामिल होंगे।
(xvi) लाइसेंस की एक प्रति उस परिसर में प्रमुखता से प्रदर्शित की जाएगी जहाँ ठेका कार्य किया जा रहा है; और
(xvii) ठेकेदार संहिता के प्रासंगिक प्रावधानों का पालन करने के लिए उत्तरदायी होगा।

40 **धारा 48 की उपधारा (1) के अंतर्गत ठेकेदार लाइसेंस जारी करना:-** (1) लाइसेंस जारी करने के लिए आवेदन श्रम विभाग, सरकार के पोर्टल पर लाइसेंसिंग प्राधिकारी को फॉर्म-16 में किया जाएगा;

(2) उप-नियम (1) में निर्दिष्ट प्रत्येक आवेदन के साथ नीचे दी गई अनुसूची में निर्दिष्ट दर पर शुल्क और प्रतिभूति भी संलग्न होगी;

शुल्क अनुसूची
(अनुबंध श्रम के लिए लाइसेंस)

ठेकेदार द्वारा नियोजित किए जाने वाले श्रमिकों की संख्या	**लाइसेंस शुल्क प्रति वर्ष (रु.)**	**जमा की जाने वाली प्रतिभूति राशि (रु.)**
50 से 100	5000	50000
101-150	10000	100000
151-200	15000	150000
201-250	20000	200000
251-500	25000	250000
501-750	30000	300000
751-1000	40000	400000
1001-1500	50000	500000
1501-2000	60000	600000
2000 से ऊपर	75000	750000

(3) उप-नियम (2) के अंतर्गत अपेक्षित भुगतान पोर्टल के माध्यम से किया जाएगा, जो सरकार द्वारा समय-समय पर निर्दिष्ट लेखा शीर्ष में कोषागार में जमा किया जाएगा;

(4) लाइसेंसिंग प्राधिकारी 30 दिनों की अवधि के भीतर प्रपत्र-17 में लाइसेंस जारी करेगा। यदि निर्धारित समय के भीतर कोई त्रुटि नहीं बताई जाती है, तो लाइसेंस नवीनीकृत माना जाएगा।

41 **धारा 48 के अंतर्गत लाइसेंस का नवीकरण;** (1) प्रत्येक ठेकेदार, जिसे नियम 40 के अंतर्गत लाइसेंस जारी किया गया है, लाइसेंस की समाप्ति के कम से कम 30 दिन के भीतर, परंतु 60 दिन से पहले नहीं, पोर्टल पर लाइसेंसिंग प्राधिकारी को फॉर्म-16 में लाइसेंस के नवीकरण के लिए आवेदन करेगा।

	(2) लाइसेंस प्राधिकारी आवेदन प्राप्ति की तिथि से 30 दिन के भीतर फॉर्म-18 में लाइसेंस का नवीकरण करेगा। यदि निर्धारित समय के भीतर कोई त्रुटि नहीं बताई जाती है, तो लाइसेंस का नवीकरण कर दिया जाएगा। (3) लाइसेंस के नवीकरण के लिए देय शुल्क, नियम 40 के अंतर्गत लाइसेंस प्रदान करने के समान ही होंगे। परंतु यदि नवीकरण के लिए आवेदन उप-नियम (2) में निर्दिष्ट समय के भीतर प्राप्त नहीं होता है, तो ऐसे नवीकरण के लिए पच्चीस प्रतिशत का अतिरिक्त शुल्क देय होगा।
42	**धारा 48 के अंतर्गत लाइसेंस में संशोधन;** (1) प्रत्येक ठेकेदार, जिसे नियम 40 के अंतर्गत लाइसेंस जारी किया गया है या नियम 41 के अंतर्गत नवीनीकृत किया गया है, लाइसेंस में संशोधन के लिए लाइसेंसिंग प्राधिकारी को पोर्टल पर फॉर्म-19 में किसी भी परिवर्तन से पहले या ऐसे परिवर्तन के तीन दिनों के भीतर आवेदन करना होगा। (2) लाइसेंस में संशोधन के लिए शुल्क, नियम 40 के अंतर्गत अनुसूची के अनुसार आवश्यक प्रतिभूति और शुल्क के अंतर के बराबर होगा; (3) लाइसेंस प्राधिकारी आवेदन प्राप्त होने की तिथि से 30 दिनों के भीतर फॉर्म-18 में लाइसेंस में संशोधन करेगा। यदि निर्धारित समय के भीतर कोई दोष नहीं बताया जाता है, तो लाइसेंस संशोधित माना जाएगा।
43	**धारा 48 की उपधारा (4) के अंतर्गत ठेकेदार का उत्तरदायित्व**- (1) ठेकेदार द्वारा श्रमिकों को देय मजदूरी की दरें, मजदूरी संहिता, 2019 के अंतर्गत निर्धारित दरों से कम नहीं होंगी और जहाँ दरें समझौते, निपटान या पंचाट द्वारा निर्धारित की गई हों, वहाँ निर्धारित दरों से कम नहीं होंगी। (2) यदि ठेकेदार द्वारा नियोजित श्रमिक प्रतिष्ठान के प्रधान नियोजक द्वारा प्रत्यक्षतः नियोजित श्रमिक के समान या समान प्रकार का कार्य करते हैं, तो ठेकेदार के श्रमिकों की मजदूरी दरें, अवकाश, कार्य के घंटे और सेवा की अन्य शर्तें वही होंगी जो प्रतिष्ठान के प्रधान नियोजक द्वारा प्रत्यक्षतः उसी या समान प्रकार के कार्य पर नियोजित श्रमिकों पर लागू होती हैं। यदि कार्य समान प्रकार का है या नहीं, इस संबंध में कोई विवाद हो, तो मामला निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को भेजा जाएगा, जिसका निर्णय अंतिम होगा। (3) अन्य मामलों में, ठेकेदार के श्रमिकों की मजदूरी दरें, अवकाश, कार्य के घंटे और सेवा की शर्तें संहिता और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के अनुसार होंगी। (4) सभी ठेका श्रमिकों को सामाजिक सुरक्षा संहिता, 2020 के संबंधित प्रावधानों के अनुसार प्रयोज्यता के अधीन, ईपीएफओ और ईएसआईसी का सदस्य बनाया जाएगा। (5) ठेकेदार श्रमिकों की संख्या या कार्य की शर्तों में किसी भी बदलाव की सूचना लाइसेंसिंग प्राधिकरण को इलेक्ट्रॉनिक रूप से देगा। (6) धन वापसी के किसी भी आवेदन का, जहाँ तक संभव हो, आवेदन प्राप्ति के 30 दिनों के भीतर निपटारा किया जाएगा।
44	**धारा 48 के अंतर्गत प्रतिभूति जमा राशि की वापसी;**- (1) लाइसेंस की अवधि समाप्त होने पर, ठेकेदार, यदि वह अपने लाइसेंस का आगे नवीनीकरण नहीं कराना चाहता है, तो अपने द्वारा जमा की गई प्रतिभूति राशि (बैंक गारंटी के रूप में) की वापसी के लिए लाइसेंसिंग प्राधिकारी को इलेक्ट्रॉनिक रूप से आवेदन कर सकता है, साथ ही लाइसेंस की प्रति, कार्य पूरा होने की सूचना और बैंक विवरण भी दे सकता है जिसमें राशि वापस की जानी है। (2) यदि लाइसेंसिंग प्राधिकारी इस बात से संतुष्ट है कि लाइसेंस की शर्तों का कोई उल्लंघन नहीं हुआ है या प्रतिभूति जमा राशि या उसके किसी भाग को जब्त करने का कोई आदेश नहीं है, तो वह आवेदक को प्रतिभूति जमा राशि वापस करने का निर्देश देगा। (3) यदि ठेकेदार की प्रतिभूति जमा राशि के किसी भी हिस्से को जब्त करने का कोई आदेश है, तो जब्ती की जाने वाली राशि प्रतिभूति जमा राशि से काट ली जाएगी, और शेष राशि, यदि कोई हो, ठेकेदार को वापस कर दी जाएगी।
45	**धारा 50 के अंतर्गत कार्य आदेश की सूचना और सूचना देने की समय-सीमा**-(1) प्रत्येक ठेकेदार, अनुबंध कार्य आदेश प्राप्त होने के पंद्रह दिनों के भीतर, अनुबंध कार्य आदेश के बारे में सूचना देगा जिसमें मुख्य नियोक्ता का नाम, उस परिसर का पता जहाँ कार्य किया जा रहा है, अनुबंध कार्य प्रारंभ होने की तिथि, उस कार्य आदेश के अंतर्गत नियोजित ठेका श्रमिकों की संख्या, कार्य आदेश की अवधि जैसे विवरण शामिल होंगे।

	(2) सूचना एवं कार्य आदेश का विवरण इलेक्ट्रॉनिक रूप से श्रम विभाग, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार के लाइसेंसिंग प्राधिकारी को भेजी जाएगी।
46	**धारा 50(2) के अंतर्गत लाइसेंस का निरसन या निलंबन- लाइसेंस के निलंबन या निरस्तीकरण के लिए निम्नलिखित प्रक्रिया का पालन किया जाएगा, अर्थात्: -** (1) लाइसेंसिंग प्राधिकारी ठेकेदार को उसके पंजीकृत ईमेल या पंजीकृत डाक के माध्यम से लिखित रूप में कारण बताओ नोटिस जारी करेगा। उसके पंजीकृत ईमेल या पंजीकृत डाक के माध्यम से नोटिस की तामील ठेकेदार को तामील मानी जाएगी। (2) ठेकेदार उपधारा (1) के अंतर्गत दिए गए नोटिस का उत्तर नोटिस में निर्दिष्ट समय-सीमा के भीतर देगा। (3) लाइसेंसिंग प्राधिकारी ऐसे उत्तर पर विचार करने और आवश्यक समझी जाने वाली जांच करने के बाद, उत्तर प्राप्त होने के 30 दिनों के भीतर आदेश पारित करेगा।
47	**धारा 52 की उपधारा (1) के अंतर्गत अपील;-** संहिता की धारा 52 की उपधारा (1) के अंतर्गत अपीलीय प्राधिकारी श्रम आयुक्त, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार होंगे।
48	**धारा 55(1) के अंतर्गत मजदूरी के भुगतान का उत्तरदायित्व -** (1) ठेकेदार मजदूरी अवधि निर्धारित करेगा जिसके संबंध में मजदूरी देय होगी और कोई भी मजदूरी अवधि एक माह से अधिक नहीं होगी। (2) मजदूरी का भुगतान उस मजदूरी अवधि के अंतिम दिन के बाद सातवें दिन की समाप्ति से पहले किया जाएगा जिसके संबंध में मजदूरी देय है। (3) मजदूरी का वितरण केवल बैंक हस्तांतरण या इलेक्ट्रॉनिक माध्यम से किया जाएगा।
49	**धारा 56 के अंतर्गत ठेका श्रमिकों को अनुभव प्रमाण पत्र; -** प्रत्येक ठेकेदार, ठेका श्रमिक द्वारा मांगे जाने पर, प्रपत्र-20 में अनुभव प्रमाण पत्र जारी करेगा जिसमें ऐसे ठेका श्रमिक द्वारा की गई अवधि, किए गए कार्य, विभिन्न क्षेत्रों में प्राप्त अनुभव का विवरण दिया जाएगा।
50	**धारा 57 की उप-धारा (2) के खंड (ख) के अंतर्गत ठेका श्रमिकों के नियोजन का प्रतिषेध:** (1) यदि यह प्रश्न उठता है कि किसी प्रतिष्ठान की कोई गतिविधि मुख्य गतिविधि है या नहीं, तो पीड़ित पक्ष, कारण बताते हुए, सहायक दस्तावेज के साथ, निम्नलिखित विवरणों के साथ, पंद्रह दिन के अंदर सरकार को आवेदन कर सकता है: क) पीड़ित पक्ष का नाम: ख) पत्राचार का पता: ग) शिकायत का विवरण: घ) दावे के कारण: ङ) संलग्न दस्तावेजों का विवरण: पीड़ित पक्ष के हस्ताक्षर (2) सरकार एक नामित प्राधिकारी नियुक्त करेगी। (3) नामित प्राधिकारी आवेदन प्राप्त होने की तारीख से तीस दिनों के भीतर जांच करेगा और सरकार को रिपोर्ट देगा। (4) सरकार उप-नियम (2) में निर्दिष्ट प्राधिकारियों से प्राप्त रिपोर्ट के आधार पर तीस दिनों के भीतर आदेश पारित करेगी।
	भाग-II **अंतर-राज्यीय प्रवासी श्रमिक**
51	**धारा 61 के अंतर्गत यात्रा भत्ता - नियोक्ता, अंतर्राज्यीय प्रवासी श्रमिक और उसके परिवार के प्रत्येक आश्रित सदस्य को रेलगाड़ी (द्वितीय श्रेणी शयनयान से कम नहीं) या बस या किसी अन्य यात्री परिवहन साधन द्वारा रोजगार के स्थान से गृह राज्य में निवास स्थान तक आने-जाने की यात्रा का किराया यात्रा के लिए एकमुश्त राशि का भुगतान निम्नलिखित स्थितियों में करेगा, अर्थात्:** (1) यदि उसने पिछले बारह महीनों में संबंधित प्रतिष्ठान (नों) में कम से कम 180 दिनों की अवधि तक काम किया हो; (2) अंतर्राज्यीय प्रवासी श्रमिक को यात्रा भत्ता बारह महीनों में एक बार दिया जाएगा।

	(3) यदि अंतर्राज्यीय प्रवासी श्रमिक द्वारा रोजगार अवधि के मध्य में नियोक्ता बदल दिया जाता है और उसने अपने पूर्व नियोक्ता से यात्रा भत्ता नहीं लिया है, तो अंतर्राज्यीय प्रवासी श्रमिक द्वारा दिए जाने वाले प्रमाण-पत्र के आधार पर, वह नियोक्ता जहां अंतर्राज्यीय प्रवासी श्रमिक वर्तमान में कार्यरत है और ऐसे श्रमिक ने पूर्व नियोक्ता के साथ बिताई गई अवधि सहित विगत बारह महीनों में एक सौ अस्सी दिन पूरे कर लिए हैं, तो नियोक्ता यात्रा भत्ता देगा। (4) नियोक्ता यात्रा के दौरान भोजन के लिए प्रति परिवार सदस्य प्रतिदिन एक सौ रुपये की एकमुश्त राशि का भुगतान करेगा।
52	**धारा 63 के अंतर्गत टोल-फ्री हेल्पलाइन नंबर: -** अंतरराज्यीय प्रवासी श्रमिकों के प्रश्नों और शिकायतों के समाधान के लिए सरकार के श्रम विभाग द्वारा एक टोल-फ्री हेल्पलाइन नंबर प्रदान किया जाएगा।
53	**धारा 64 के अंतर्गत अंतरराज्यीय प्रवासी श्रमिकों का अध्ययन: -** अंतरराज्यीय प्रवासी श्रमिकों का अध्ययन सामाजिक-आर्थिक अध्ययन करने में विशेषज्ञता रखने वाले प्रतिष्ठित संगठन या संस्थान के माध्यम से किया जाएगा।
54	**धारा 66 (2) के अंतर्गत समझौते का प्रारूप**- दृश्य-श्रव्य कार्यक्रम के निर्माता और कर्मचारी के बीच किया जाने वाला समझौता प्रपत्र-21 में होगा।
55	**धारा 66(3) के अधीन समझौते का प्रस्तुतीकरण**- दृश्य-श्रव्य कार्यक्रम के निर्माता द्वारा समझौते की प्रति इलेक्ट्रॉनिक रूप से मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को भेजी जाएगी।
56	**धारा 66 की उपधारा (4) के खंड (vii) के अंतर्गत विवाद समाधान तंत्र -** सुलह अधिकारी या न्यायाधिकरण को विवादों को संदर्भित करने की प्रक्रिया औद्योगिक संबंध संहिता, 2020 (2020 का केंद्रीय अधिनियम 35) और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के अनुरूप होगी।
	भाग-III **फैक्टरियां**
57	**निर्मित किए जाने वाले कारखानों या मौजूदा कारखाना भवनों के परिवर्धन या परिवर्तन या विस्तार के लिए, धारा 79 की उपधारा (1) के अंतर्गत एमसीडी पोर्टल की एकल खिड़की प्रणाली के माध्यम से अनुमोदन के लिए, प्रस्तावित भवन मानचित्र प्रस्तुत करना; -** (1) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की पूर्व लिखित अनुमति के बिना किसी स्थान का उपयोग कारखाने के स्थल के लिए नहीं किया जाएगा या अधिसूचित कंफर्मिंग औद्योगिक क्षेत्रों में किसी कारखाने में किसी भी भवन का निर्माण, पुनर्निर्माण, विस्तार कारखाने के रूप में या कारखाने के भाग के रूप में उपयोग में नहीं लिया जाएगा, चाहे वे दिल्ली के मास्टर प्लान में समय-समय पर परिभाषित सार्वजनिक संस्था सेवाओं में लगे कारखाने हो, या दिल्ली के कंफर्मिंग/नोन-कंफर्मिंग क्षेत्र हों। (2) किसी भी भवन का निर्माण, विस्तार या परिवर्तन नहीं किया जाएगा और उसे कारखाने के रूप में उपयोग में तब तक नहीं लिया जाएगा, जब तक कि ऐसे भवनों के संबंध में योजनाओं को मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित नहीं किया गया हो। (3) निर्मित किए जाने वाले कारखानों या मौजूदा कारखाना भवनों के परिवर्धन, परिवर्तन या विस्तार संबंधी प्रस्तावित भवन योजनाओं के लिए ऑनलाइन आवेदन, दिल्ली नगर निगम की एकल खिड़की प्रणाली के पोर्टल के माध्यम से प्रस्तुत किए जाएंगे और उनके साथ विनिर्माण प्रक्रिया का प्रवाह चार्ट, मौजूदा भवन के विध्वंस का वचन या खाली भूखंड प्रमाण पत्र, जो भी लागू हो, संलग्न किया जाएगा। प्रस्तावित भवन योजना में विशेष रूप से अग्निशमन के लिए पर्याप्त ऊपरी जल प्रावधान और भवन की योजना, ऊंचाई और आवश्यक क्रॉस-सेक्शन शामिल होंगे, जो आग लगने की स्थिति में बचने के साधनों को स्पष्ट रूप से दर्शाते हों। (4) आवेदन प्राप्त होने पर, यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता संतुष्ट हो जाता है कि प्रस्तावित योजना उप-नियम (3) के अनुसार है, तो उसे अनुमोदित किया जाएगा, अन्यथा अस्वीकृत कर दिया जाएगा। (5) इन नियमों के लागू होने से पहले कारखाना अधिनियम, 1948 के प्रावधानों के तहत पहले से अनुमोदित योजनाओं को इन नियमों के तहत अनुमोदित माना जाएगा।
58	**धारा 79 की उपधारा (1) के अंतर्गत सामान्य लाइसेंस या कारखाना चलाने के लिए लाइसेंस प्राप्त करने के उद्देश्य से**

कारखाने के रूप में उपयोग किए जाने वाले मौजूदा भवन का नक्शा प्रस्तुत करना:-

(1) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, पोर्टल के माध्यम से दिल्ली के अधिसूचित कंफर्म औद्योगिक क्षेत्रों में फैक्टरी के रूप में उपयोग किए जाने वाले मौजूदा भवन का नक्शा या समय-समय पर अधिसूचित दिल्ली मास्टर प्लान में परिभाषित फैक्टरी के रूप में उपयोग किए जाने वाले या सार्वजनिक संस्था सेवाओं में लगे परिसर का लेआउट/प्लान प्रस्तुत करने की मांग कर सकता है, चाहे वह कंफर्म/गैर- कंफर्म क्षेत्र में ही क्यों न हों।

(2) ऐसी भवन योजना में निम्नलिखित विवरण शामिल होंगे:-

(क) कारखाने का स्थल और आस-पास के भवन सहित आसपास का क्षेत्र, और भवन की ऊँचाई एवं आवश्यक क्रॉस-सेक्शन, जिसमें प्राकृतिक प्रकाश, वायु-संचार और आग लगने की स्थिति में बचने के साधनों से संबंधित सभी प्रासंगिक विवरण दर्शाए गए हों।

(ख) योजना में संयंत्र और मशीनरी, गलियारों और मार्गों का स्थान भी स्पष्ट रूप से दर्शाया जाएगा; और

(ग) ऐसे अन्य विवरण जिनकी मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को आवश्यकता हो।

59 **धारा 79 की उपधारा (1) के अंतर्गत कारखाना चलाने के लिए लाइसेंस प्रदान करना:-**

(1) प्रत्येक कारखाने के अधिभोगी को पोर्टल के माध्यम से आवश्यक जानकारी के साथ फॉर्म-22 में आवेदन प्रस्तुत करना होगा, जिसमें अनुसूची के अनुसार आवश्यक शुल्क, मौजूदा भवन योजना और
मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता या संहिता की धारा 34 के अंतर्गत नियुक्त और सरकार द्वारा इस संबंध में विशेष रूप से अधिकृत किसी अन्य अधिकारी द्वारा अपेक्षित अन्य दस्तावेज और विवरण शामिल होंगे।

(2) लाइसेंस के लिए एक, पांच या दस वर्ष के लिए आवेदन किया जा सकेगा। लाइसेंस शुल्क का निर्धारण, वर्षों की संख्या को लाइसेंस के पंजीकरण के लिए देय शुल्क से गुणा करके किया जाएगा। एक बार भुगतान किया गया लाइसेंस शुल्क किसी भी परिस्थिति में वापस नहीं किया जाएगा।

(3) परिसर की उपयुक्तता के निर्धारण हेतु सत्यापन के पश्चात, लाइसेंस मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता या संहिता की धारा 34 के अंतर्गत नियुक्त और सरकार द्वारा इस संबंध में विशेष रूप से अधिकृत किसी अन्य अधिकारी द्वारा पोर्टल के माध्यम से फॉर्म-16 में प्रदान किया जाएगा।

(4) यदि तीस दिनों के भीतर लाइसेंस प्रदान नहीं किया जाता है या आवेदक को कोई आदेश संसूचित नहीं किया जाता है, तो ऐसा लाइसेंस प्रदान किया गया माना जाएगा।

शुल्क अनुसूची
(कारखानों के लिए)

संस्थापित हॉर्स पावर	**वर्ष के दौरान किसी भी दिन नियोजित श्रमिकों की अधिकतम संख्या**							
	20 तक	**21 से 50**	**51 से 100**	**101 से से 250**	**251 से 500**	**501 से 750**	**751 से 1000**	**1000 से ऊपर**
	रु.	**रु.**	**रु.**	**रु.**	**रु.**	**रु.**	**रु.**	**रु.**
शून्य	200	500	1000	2500	4000	7500	10000	12500
10 तक	500	1000	1200	3000	6000	9000	12000	15000
10 से ऊपर और 50 तक	1000	1500	2000	5000	10000	15000	20000	25000
50 से ऊपर और 100 तक	2000	2500	3000	7500	15000	22500	30000	37500
100 से ऊपर	3000	4000	5000	10000	20000	30000	40000	50000

(5) कोई भी अधिभोगी या नियोक्ता जो धारा 119 के तहत कारखाने के संबंध में और धारा 48 के तहत ठेका श्रमिकों को नियुक्त करने के लिए सामान्य लाइसेंस प्राप्त करने का इच्छुक है, उसे फॉर्म-22 में आवेदन करना होगा और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा फॉर्म-23 में सामान्य लाइसेंस प्रदान किया जाएगा।

(6) सामान्य लाइसेंस जारी करने के लिए शुल्क, कारखाना और ठेका श्रमिकों के लिए अलग-अलग नियमों के तहत शुल्क अनुसूची में प्रदान की गई फीस का योग होगा।

60 **धारा 79 की उपधारा (1) के अंतर्गत कारखाना लाइसेंस का नवीनीकरण; -**

	(1) लाइसेंस के नवीनीकरण के लिए एक, पाँच या दस वर्ष की अवधि के लिए लाइसेंस की समाप्ति के तीस दिन पहले फॉर्म-22 में पोर्टल के माध्यम से आवेदन किया जाएगा। लाइसेंस शुल्क, नियम 59 के अंतर्गत निर्धारित शुल्क अनुसूची के अनुसार एक वर्ष के लिए लाइसेंस के नवीनीकरण हेतु देय शुल्क को गुणा करके वर्षों की संख्या के बराबर होगा। एक बार भुगतान किया गया लाइसेंस शुल्क किसी भी परिस्थिति में वापस नहीं किया जाएगा। (2) यदि लाइसेंस की समाप्ति तिथि से तीस दिन पहले अपेक्षित शुल्क सहित लाइसेंस के नवीनीकरण हेतु आवेदन पोर्टल पर प्राप्त नहीं होता है, तो सभी संबंधित व्यपगत वर्षों के शुल्क से पच्चीस प्रतिशत अधिक विलंब शुल्क देय होगा। (3) लाइसेंस का नवीनीकरण मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता या संहिता की धारा 34 के अंतर्गत नियुक्त और सरकार द्वारा इस संबंध में विशेष रूप से अधिकृत किसी अन्य अधिकारी द्वारा फॉर्म-23 में किया जाएगा। (4) यदि लाइसेंस का नवीकरण नहीं किया जाता है या आवेदक को तीस दिन के भीतर कोई आदेश संसूचित नहीं किया जाता है, तो ऐसा लाइसेंस नवीकृत माना जाएगा। (5) सामान्य लाइसेंस जारी करने के लिए शुल्क की गणना, उन प्रतिष्ठानों के संयोजन के लिए पृथक नियमों के अंतर्गत निर्धारित शुल्क अनुसूची के अनुसार की जाएगी, जिनके लिए सामान्य लाइसेंस मांगा गया है।
61	**धारा 79 की उपधारा (1) के अंतर्गत कारखाना लाइसेंस में संशोधन -** (1) नियम 59 के अंतर्गत प्रदान किया गया या नियम 60 के अंतर्गत नवीनीकृत लाइसेंस मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता या संहिता की धारा 34 के अंतर्गत नियुक्त किसी अन्य अधिकारी द्वारा निम्नलिखित मामलों में प्रपत्र-23 में संशोधित किया जा सकता है: (i) कारखाने के नाम में परिवर्तन; (ii) कारखाने के पते में परिवर्तन; (iii) अधिभोगी के नाम में परिवर्तन; (iv) कारखाने के गठन में परिवर्तन; (v) श्रमिकों की संख्या में परिवर्तन; (vi) अश्वशक्ति में परिवर्तन; (vii) विनिर्माण प्रक्रिया में परिवर्तन। (2) कोई लाइसेंसधारी, जो अपने लाइसेंस में संशोधन कराना चाहता है, उसे पोर्टल पर प्रपत्र-22 में आवेदन प्रस्तुत करना होगा। (3) लाइसेंस में संशोधन के लिए शुल्क पांच सौ रुपये प्रति संशोधन तथा नियम-59 में उपबंधित शुल्क अनुसूची के अनुसार अपेक्षित शुल्क के अंतर की राशि होगी। (4) यदि लाइसेंस में संशोधन नहीं किया जाता है या आवेदक को तीस दिन के भीतर कोई आदेश संसूचित नहीं किया जाता है, तो ऐसा लाइसेंस संशोधित समझा जाएगा।
62	**धारा 79 की उपधारा (1) के अधीन कारखाना लाइसेंस का निलंबन-** मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, संबंधित लाइसेंसधारी को प्रस्तावित कार्रवाई के विरुद्ध कारण बताने का उचित अवसर देने के पश्चात्, किसी भी लाइसेंस को निलंबित कर सकेगा, यदि वह इस बात से संतुष्ट है कि लाइसेंस लाइसेंसधारी द्वारा धोखाधड़ी से या तथ्यों के गलत प्रस्तुतीकरण से या किसी अन्य निर्दिष्ट कारण से प्राप्त किया गया था, और लाइसेंस के ऐसे निलंबन पर, लाइसेंसधारी लाइसेंस शुल्क की वापसी का हकदार नहीं होगा।
63	**धारा 80 के अंतर्गत कुछ परिस्थितियों में परिसर के स्वामी का दायित्व -** जहां किसी भी परिसर में, स्वतंत्र या स्वतः पूर्ण (जिसमें सभी सुविधाएँ जैसे, प्रवेशद्वार, रसोई, स्नानघर किसी दूसरे के साथ साझेदारी में न हों), मंजिलों या फ्लैटों को अलग-अलग कारखानों के रूप में उपयोग के लिए अलग-अलग अधिभोगियों को पट्टे पर दिया जाता है, वहां परिसर का मालिक निम्नांकित के संबंध में संहिता के प्रावधानों के किसी भी उल्लंघन के लिए इस तरह उत्तरदायी होगा, जैसे वह किसी कारखाने का अधिभोगी या प्रबंधक हो:- **(i)** शौचालय, मूत्रालय और वाशिंग एरिया, जहां तक इन प्रयोजनों के लिए पानी की सामान्य आपूर्ति के रखरखाव का संबंध है; (ii) मालिक की मशीनरी और संयंत्र की बाड़ लगाना, जो विशेष रूप से किसी अधिभोगी की अभिरक्षा या उपयोग के लिए नहीं

	सौंपी गई है; (iii) फ्लैटों के तल तक पहुँचने के सुरक्षित साधन, और सीढ़ियों और सामान्य मार्गों का रखरखाव और सफाई; (iv) आग लगने की स्थिति में सावधानियां और वैकल्पिक आपातकालीन सीढ़ियों का प्रावधान; (v) उत्तोलकों और लिफ्ट का रखरखाव; और (vi) परिसर में प्रदान की गई किसी भी अन्य सामान्य सुविधाओं का रखरखाव
64	**धारा 81 की उपधारा (1) के तहत कुछ परिसरों पर संहिता लागू करने की शक्ति**;- किसी भी परिसर के अधिभोगी को, जहाँ स्टील रीरोलिंग, पत्थर की क्रशिंग या रासायनिक कार्यों की विनिर्माण प्रक्रिया सामान्यतः की जाती है, नियोजित श्रमिकों की संख्या की परवाह किए बिना लाइसेंस प्राप्त करना आवश्यक है और ऐसा परिसर एक "कारखाना" माना जाएगा।
65	**धारा 82 के अंतर्गत खतरनाक कार्य -** (1) किसी भी कारखाने में किए जाने वाले निम्नलिखित कार्य खतरनाक कार्य घोषित किए जाते हैं: - (i) वातित जल का निर्माण और उससे संबंधित प्रक्रियाएँ; (ii) क्रोमियम, निकल, कैडमियम, जस्ता, तांबा, चांदी या सोना जैसी धातुओं के अम्ल, क्षार या लवण युक्त इलेक्ट्रोलाइट के उपयोग द्वारा धातु की वस्तुओं का विद्युत अपघटनी लेपन या ऑक्सीकरण; (iii) विद्युत संचायकों का निर्माण और मरम्मत; (iv) कांच निर्माण; (v) धातुओं को पीसना या चमकाना; (vi) सीसा और सीसे के कुछ यौगिकों का निर्माण और उपचार; (vii) खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन; (viii) रेत की बौछार, धातु के गोले, ग्रिट या भाप की संपीड़ित वायु के ब्लास्ट से चालित अन्य अपघर्षक द्वारा वस्तुओं को साफ करना, चिकना या खुरदुरा बनाना आदि; (ix) कच्चे चमड़े और चमड़ों का चूना लगाना और रंगना तथा उससे संबंधित प्रक्रियाएँ; (x) मुद्रणालय में सीसा और सीसा सामग्री की कुछ प्रक्रियाएँ करना; (xi) रासायनिक कार्य; (xii) मिट्टी के बर्तनों और चीनी मिट्टी की वस्तुओं का निर्माण; (xiii) जल के विद्युत अपघटन द्वारा उत्पन्न ऑक्सीजन और हाइड्रोजन का संपीडन; (xiv) पत्थर या मुक्त सिलिका युक्त किसी अन्य सामग्री का संचालन; (xv) एस्बेस्टस का संचालन और प्रसंस्करण, एस्बेस्टस की किसी भी वस्तु का निर्माण और निर्माण की कोई अन्य प्रक्रिया या अन्यथा जिसमें किसी भी रूप में एस्बेस्टस का उपयोग किया जाता है; (xvi) संक्षारक पदार्थों का संचालन और संचालन; (xvii) कारखानों में ओवन और ड्रायर का उपयोग; (xviii) कैंसरकारी मध्यवर्ती पदार्थों का निर्माण या संचालन; (xix) विलायक निष्कर्षण संयंत्रों में खली से वनस्पति तेल निकालने की प्रक्रिया; (xx) मैंगनीज और उसके यौगिकों का निर्माण या संचालन; (xxi) बेंजीन से उत्पन्न होने वाले विषाक्तता के खतरों से सुरक्षा; (xxii) कार्बन डाइसल्फ़ाइड संयंत्र; (xxiii) उच्च ध्वनि स्तर वाले संचालन; (xxiv) खतरनाक कीटनाशकों का निर्माण या संचालन; (xxv) विस्कोस द्वारा रेयान का निर्माण; (xxvi) अत्यधिक ज्वलनशील द्रव और ज्वलनशील संपीड़ित गैसें; (xxvii) ढलाई कारखानों में संचालन; (xxviii) जूट मिलों में प्रयुक्त होने वाली मशीनरी को छोड़कर टेक्स्टाइल मशीनरी; (xxix) इंडक्शन फर्नेस (प्रेरण भट्टी) में पिघलने की प्रक्रिया;

	(xxx) लकड़ी का काम करने वाली मशीनरी; (xxxi) रबर मिलें; (xxxii) अपकेन्द्री मशीनें; (xxxiii) पावर प्रेस; (xxxiv) कैंची, स्लिटर और गिलोटिन मशीनें; (xxxv) थर्मिक द्रव हीटर; (xxxvi) क्रोमिक अम्ल का निर्माण या सोडियम, पोटेशियम या अमोनियम के बाइक्रोमेट का निर्माण या पुनर्प्राप्ति; और (xxxvii) एलपीजी/एसिटिलीन/आर्गन के उपयोग से वेल्डिंग/कटिंग कार्य। (2) इन नियमों के साथ संलग्न अनुसूचियों में निर्दिष्ट प्रावधान ऐसे वर्ग या प्रकार के कारखानों पर लागू होंगे जिनमें प्रत्येक अनुसूची में निर्दिष्ट खतरनाक कार्य किए जाते हैं। (3) (क) संलग्न अनुसूचियों द्वारा अपेक्षित "चिकित्सा अधिकारी" द्वारा किए जाने वाले श्रमिकों के चिकित्सीय परीक्षण के लिए, कारखाने का अधिभोगी प्रत्येक श्रमिक की प्रति परीक्षा एक सौ रुपये की दर से शुल्क का भुगतान करेगा; (ख) खंड (क) में निर्दिष्ट शुल्क में जैविक, रेडियोलॉजिकल या अन्य परीक्षणों के लिए कोई भी शुल्क शामिल नहीं होगा जो चिकित्सीय परीक्षण के संबंध में किए जाने पड़ सकते हैं। ऐसे शुल्क अधिभोगी द्वारा देय होंगे; और (ग) चिकित्सीय परीक्षण के लिए भुगतान किया जाने वाला शुल्क कोषागार में लेखा शीर्ष में या सरकार द्वारा समय-समय पर निर्दिष्ट के अनुसार जमा किया जाएगा। (4) इस नियम से संलग्न अनुसूचियों में किसी बात के होते हुए भी, निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता अधिभोगी को लिखित आदेश जारी कर सकता है, जिसमें उसे निर्देश दिया जाएगा कि वह ऐसे उपाय करे, और ऐसे समय के भीतर, जैसा कि ऐसे आदेश में निर्दिष्ट किया जा सकता है, ताकि श्रमिक के स्वास्थ्य के लिए खतरनाक स्थितियों को दूर किया जा सके या किसी प्रक्रिया को निलंबित किया जा सके, जहाँ ऐसी प्रक्रिया निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता की राय में विषाक्तता या विषाक्तता का आसन्न खतरा पैदा करती है। (5) किसी भी श्रमिक के संबंध में, संलग्न अनुसूची के तहत किए जाने वाले चिकित्सीय परीक्षणों और उससे संबंधित किसी भी रजिस्टर या रिकॉर्ड को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के पास आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा और श्रमिक के कारखाने में रोजगार से बाहर होने के बाद एक वर्ष की अवधि की समाप्ति तक संरक्षित रखा जाएगा।
66	**धारा 83 की उपधारा (1) के अंतर्गत स्थल मूल्यांकन समिति; -** **1. गठन** **इन नियमों में स्थल मूल्यांकन समिति (जिसे आगे "समिति" कहा जाएगा) के कामकाज को निम्नलिखित प्रावधान नियंत्रित करेंगे, अर्थात्: -** (क) सरकार एक स्थल मूल्यांकन समिति का गठन करेगी और आवश्यकतानुसार श्रम आयुक्त, दिल्ली की अध्यक्षता में समिति का पुनर्गठन करेगी; (ख) सरकार औद्योगिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य निदेशालय, श्रम विभाग, दिल्ली के एक वरिष्ठ अधिकारी को समिति का सचिव नियुक्त करेगी; (ग) सरकार निम्नलिखित को समिति के सदस्य के रूप में नियुक्त कर सकती है: (i) सरकार के अग्निशमन सेवा संगठन का एक प्रतिनिधि; (ii) उद्योग विभाग, दिल्ली का एक प्रतिनिधि; (iii) कारखाना सलाह सेवा एवं श्रम संस्थान, मुंबई के महानिदेशक का एक प्रतिनिधि; (iv) स्वास्थ्य विभाग का एक प्रतिनिधि; और

	(v) सरकार व्यावसायिक सुरक्षा या पर्यावरण संरक्षण के क्षेत्र में अनुभव रखने वाले दो व्यक्तियों को नामित कर सकती है। 2. कोई भी सदस्य, जब तक कि न्यायालय द्वारा ऐसा करने के लिए आवश्यक न हो, संहिता के प्रयोजनों के अलावा किसी अन्य संबंध में, किसी भी समय विनिर्माण या वाणिज्यिक व्यवसाय या किसी कार्य प्रक्रिया से संबंधित कोई भी जानकारी प्रकट नहीं करेगा जो इस समिति के सदस्य के रूप में उसके कार्यकाल के दौरान उसके ज्ञान में आई हो। **3. स्थल के मूल्यांकन के लिए आवेदन -** (क) धारा 2 के खंड (ज़ेडए) के अंतर्गत आने वाले कारखानों के संबंध में स्थलों के मूल्यांकन के लिए आवेदन स्थल मूल्यांकन समिति के अध्यक्ष को प्रस्तुत किए जाएंगे; और (ख) स्थल मूल्यांकन के लिए आवेदन उसकी पंद्रह प्रतियों के साथ प्रपत्र-26 में प्रस्तुत किया जाएगा। समिति आवेदन पत्र में किसी विशेष मद पर जानकारी देने से छूट दे सकती है, यदि वह उसे विचाराधीन आवेदन के लिए प्रासंगिक नहीं मानती है। **4. समिति के कार्य.-** (क) सचिव स्थल के मूल्यांकन हेतु प्राप्त आवेदनों को एक पृथक रजिस्टर में दर्ज करने की व्यवस्था करेगा और सात दिनों की अवधि के भीतर इसकी पावती देगा; (ख) सचिव बैठकें इस प्रकार निर्धारित करेगा कि प्राप्त और पंजीकृत सभी आवेदन, उनकी प्राप्ति की तिथि से तीस दिनों की अवधि के भीतर समिति को भेज दिए जाएँ; (ग) समिति आवेदनों के शीघ्र निपटान की आवश्यकता को ध्यान में रखते हुए अपनी कार्य-प्रणाली के लिए एक प्रक्रिया अपनाएगी; (घ) समिति, किसी उद्योग के स्थान और विभिन्न क्षेत्रों में प्रक्रियाओं और कार्यों को चलाने पर प्रतिबंधों और निषेधों के संदर्भ में, समिति में प्रतिनिधित्व दिए गए विभिन्न विभागों के प्रावधानों के अनुसार, स्थल के मूल्यांकन हेतु आवेदनों की जाँच करेगी; और (ङ) समिति दस्तावेज़ मँगवा सकती है, विशेषज्ञों से जाँच कर सकती है, यदि आवश्यक हो तो स्थल का निरीक्षण कर सकती है और स्थल की उपयुक्तता के संबंध में अपने विचार तैयार करने के लिए अन्य कदम उठा सकती है। **5. छूट.-** पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, 1986 के अंतर्गत भारत सरकार, पर्यावरण एवं वन मंत्रालय द्वारा जारी अधिसूचना संख्या एस.ओ. 1533(ई) दिनांक 14.9.2006 के अंतर्गत मंजूरी प्राप्त औद्योगिक परियोजना को इस समिति से मंजूरी लेने की आवश्यकता नहीं होगी।
67	**धारा 84 की उपधारा (1) के अंतर्गत सूचना का अनिवार्य प्रकटीकरण -** (1) किसी खतरनाक प्रक्रिया को संचालित करने वाले कारखाने का अधिष्ठाता, विनिर्माण, परिवहन, भंडारण और अन्य प्रक्रियाओं में खतरनाक सामग्रियों या पदार्थों के संचालन के संबंध में सभी श्रमिकों को निम्नलिखित जानकारी प्रदान करेगा, अर्थात्: - (क) धारा 84 की आवश्यकताएँ; (ख) कारखाने में संचालित खतरनाक प्रक्रियाओं की सूची; (ग) सभी सामग्री सुरक्षा डेटा शीट का स्थान और उपलब्धता; (घ) पदार्थों के संपर्क में आने या उनके संचालन से उत्पन्न होने वाले शारीरिक और स्वास्थ्य संबंधी खतरे; (ङ) शारीरिक और स्वास्थ्य संबंधी खतरों की सुरक्षा और नियंत्रण सुनिश्चित करने के लिए अधिष्ठाता द्वारा किए गए उपाय; (च) खतरनाक पदार्थों का सुरक्षित संचालन, भंडारण और परिवहन सुनिश्चित करने के लिए श्रमिकों द्वारा किए जाने वाले उपाय; (छ) खतरनाक प्रक्रिया या खतरनाक कार्यों में कार्यरत श्रमिकों द्वारा उपयोग किए जाने वाले व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण; (ज) खतरनाक पदार्थों के कंटेनरों में प्रयुक्त विभिन्न लेबल और चिह्नों का अर्थ; (झ) खतरनाक पदार्थों के संपर्क में आने पर प्रकट होने वाले संभावित संकेत और लक्षण तथा किसे रिपोर्ट करना है; (ञ) किसी खतरनाक पदार्थ के छलकने या रिसाव की स्थिति में श्रमिकों द्वारा किए जाने वाले उपाय; (ट) कारखाने की आपातकालीन योजना, विशेष रूप से निकासी प्रक्रियाओं के संबंध में श्रमिकों की भूमिका; और (ठ) श्रमिकों की सुरक्षा और स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए अधिभोगी द्वारा आवश्यक समझी जाने वाली कोई अन्य जानकारी। (2) उप-नियम (1) द्वारा अपेक्षित जानकारी का अनुपालन किया जाएगा और कार्यस्थलों पर पुस्तिकाओं या पर्चों की आपूर्ति और चेतावनी सूचनाओं के प्रदर्शन के माध्यम से श्रमिकों को व्यक्तिगत रूप से अवगत कराया जाएगा। (3) कारखाने में प्रदर्शित पुस्तिकाएँ, पर्चियाँ और चेतावनी सूचनाएँ ऐसी भाषा में होंगी जिसे अधिकांश श्रमिक समझ सकें और उन्हें समझाई भी जाएँगी।

	(4) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता अधिभोगी को निर्देश दे सकता है कि वह श्रमिकों को आवश्यकतानुसार अतिरिक्त जानकारी प्रदान करे।
68	**धारा 84 की उपधारा (1), (2) और (5) के अंतर्गत अधिभोगी द्वारा सूचना का अनिवार्य प्रकटीकरण -** (1) "खतरनाक प्रक्रिया" चलाने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, ऐसी प्रक्रिया शुरू होने से तीस दिन पहले लिखित रूप में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा-प्रदाता को खतरों से संबंधित सूचना प्रस्तुत करेगा और कार्यस्थल पर किसी प्रमुख स्थान पर ऐसी सूचना प्रदर्शित करेगा। (2) कारखाने में प्रयुक्त, उत्पादित, परिचालित या भण्डारित खतरनाक पदार्थों के संबंध में सामग्री सुरक्षा डेटा शीट के संकलन की एक प्रति प्रपत्र-27 में तैयार/प्राप्त की जाएगी और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को प्रस्तुत की जाएगी। (3) अधिभोगी, इस संहिता और इन नियमों के प्रयोजनार्थ समय-समय पर मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा मांगी गई कोई अन्य सूचना भी प्रस्तुत करेगा। (4) अधिभोगी प्रत्येक कैलेंडर वर्ष में एक बार इन नियमों के अंतर्गत श्रमिकों, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को दी गई जानकारी की समीक्षा करेगा और यदि आवश्यक हो तो उसे संशोधित करेगा। (5) अधिभोगी कारखाने के खतरनाक पदार्थों और खतरनाक प्रक्रियाओं के बारे में बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में जानकारी स्थानीय प्राधिकारी को लिखित रूप में और आसपास रहने वाले आम लोगों को जन जागरूकता कार्यक्रमों और पत्रकों के माध्यम से प्रसारित करेगा। (6) प्रक्रिया या संचालन या श्रमिक के तरीकों में किसी भी परिवर्तन की स्थिति में, जब प्रक्रिया में कोई नया पदार्थ डाला जाता है या कोई गंभीर दुर्घटना होती है, तो दी गई जानकारी की समीक्षा की जाएगी और आवश्यकतानुसार संशोधित किया जाएगा।
69	**स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति -** खतरनाक प्रक्रियाओं से जुड़े प्रत्येक कारखाने के अधिभोगी को एक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति तैयार करनी होगी। (1) स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति में निम्नलिखित शामिल होंगे या उनसे संबंधित होंगे: - क. स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण के प्रति शीर्ष प्रबंधन की घोषित मंशा और प्रतिबद्धता और सभी प्रासंगिक वैधानिक आवश्यकताओं का अनुपालन; ख. घोषित नीति को लागू करने के लिए संगठनात्मक व्यवस्था जिसमें विभिन्न स्तरों पर स्पष्ट रूप से जिम्मेदारी सौंपी गई हो; और ग. नीति को प्रभावी बनाने की व्यवस्था। (2) विशेष रूप से, नीति में निम्नलिखित का उल्लेख होगा, अर्थात्: - क. श्रमिकों को शामिल करने की व्यवस्था; ख. श्रमिकों के करियर में उन्नति पर विचार करते हुए विभिन्न स्तरों पर उनके स्वास्थ्य एवं सुरक्षा प्रदर्शन को ध्यान में रखने की मंशा; ग. परिसर में प्रवेश करने वाले ठेकेदारों, उप-ठेकेदारों, ट्रांसपोर्टरों और अन्य एजेंसियों की जिम्मेदारी तय करना; घ. अपनी वार्षिक रिपोर्ट में कारखाने के स्वास्थ्य एवं सुरक्षा प्रदर्शन का सारांश प्रदान करना; ङ. प्रासंगिक तकनीकें और विधियाँ, जैसे कि सुरक्षा ऑडिट और जोखिम मूल्यांकन, स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण की स्थिति का आवधिक मूल्यांकन और सभी उपचारात्मक उपाय करना; च. सभी निर्णयों में स्वास्थ्य और सुरक्षा को एकीकृत करने के अपने इरादे बताना, जिनमें संयंत्र, उपकरण, मशीनरी और सामग्री की खरीद के साथ-साथ कर्मियों के चयन और नियुक्ति से संबंधित निर्णय भी शामिल हैं; और छ. विभिन्न स्तरों पर अपने कर्मचारियों और जनता को, जहाँ भी आवश्यक हो, सूचित करने, शिक्षित करने, प्रशिक्षण देने और पुनः प्रशिक्षण देने की व्यवस्था करना। (3) अधिभोगी द्वारा विधिवत हस्ताक्षरित घोषित स्वास्थ्य और सुरक्षा नीति की एक प्रति कारखाने पर अधिकार क्षेत्र रखने वाले निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता या मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को उपलब्ध कराई जाएगी। (4) नीति को व्यापक रूप से निम्नलिखित माध्यमों से प्रचारित किया जाएगा: - क. ठेका श्रमिकों, प्रशिक्षुओं, परिवहन श्रमिकों और आपूर्तिकर्ताओं आदि सहित सभी श्रमिकों को प्रतियां उपलब्ध कराना, ख. नीति की प्रतियों को प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित करना, और ग. संचार का कोई अन्य माध्यम।

	(5) अधिभोगी स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति को यथासमय संशोधित करेगा, परन्तु, निम्नलिखित परिस्थितियों में इसे अनिवार्य रूप से संशोधित किया जाएगा। - क. जब भी कार्यस्थल पर व्यक्तियों के स्वास्थ्य और सुरक्षा पर प्रभाव डालने वाला कोई विस्तार या संशोधन किया जाता है; या ख. जब भी विनिर्माण प्रक्रिया में ऐसे पदार्थों के संपर्क में आने वाले व्यक्तियों के स्वास्थ्य और सुरक्षा पर प्रभाव डालने वाले नए पदार्थ या वस्तुएँ शामिल की जाती हैं। अधिभोगी संशोधित स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति की सूचना तीस दिनों के भीतर कारखाने पर अधिकार क्षेत्र रखने वाले निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता या मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता और स्थानीय प्राधिकारी को देगा।
70	**धारा 84 की उपधारा (4) के अंतर्गत आम जनता को सूचना का प्रकटीकरण-** (1) प्रमुख दुर्घटना जोखिम संस्थापन का प्रत्येक अधिभोगी, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के अनुमोदन से, एक स्थलीय आपातकालीन योजना तैयार करेगा और दुर्घटना से प्रभावित होने वाले क्षेत्र में उपस्थित आम जनता को सूचित करने के लिए उचित कदम उठाएगा। ऐसी सूचना में निम्नलिखित शामिल होंगे:- (i) कारखाने का नाम और पता जहाँ वह स्थित है; (ii) सूचना देने वाले व्यक्ति की पहचान, नाम और पद; (iii) इस बात की पुष्टि कि कारखाने को औद्योगिक सुरक्षा एवं स्वास्थ्य निदेशालय से अनुमोदन प्राप्त है; (iv) परिसर में की जा रही किसी खतरनाक प्रक्रिया (प्रक्रियाओं) का सरल शब्दों में **स्पष्टीकरण;** (v) प्रयुक्त खतरनाक पदार्थों के सामान्य नाम, जो किसी दुर्घटना का कारण बन सकते हैं और उनकी प्रमुख हानिकारक विशेषताओं का संकेत; (vi) प्रासंगिक सुरक्षा कानूनों के तहत अपने कानूनी दायित्वों के अनुपालन में ऐसी दुर्घटना के जोखिम को कम करने के लिए किए जाने वाले उपायों का संक्षिप्त विवरण; (vii) कारखाने में अपनाए गए अनुमोदित आपदा नियंत्रण उपायों की मुख्य विशेषताएँ; (viii) आम जनता के लिए कारखाने की आपातकालीन चेतावनी प्रणाली का विवरण; (ix) चेतावनी सुनने पर जनता द्वारा की जाने वाली कार्रवाई पर सामान्य सलाह; (x) कारखाने में ऐसी संभावित दुर्घटनाओं से निपटने और उनके प्रभावों को न्यूनतम करने के लिए आपातकालीन सेवाओं के साथ संपर्क सहित व्यवस्थाओं का संक्षिप्त विवरण; और इसका विवरण कि (xi) आगे की जानकारी कहाँ से प्राप्त की जा सकती है । (2) अधिभोगी कोई भी अतिरिक्त जानकारी भी प्रदान करेगा,- (i) जिला मजिस्ट्रेट द्वारा समय-समय पर निर्देशित आम जनता को; (ii) अनुरोध पर आम जनता के निर्वाचित प्रतिनिधियों को। (3) अधिभोगी उस क्षेत्र के जिला मजिस्ट्रेट के साथ एक समझौता करने का प्रयास करेगा, जिसके अधिकार क्षेत्र में कारखाना स्थित है, ताकि जिला मजिस्ट्रेट कारखाने के बाहर आम जनता को सूचित करने के लिए उचित कदम उठा सके, जिनके उप-नियम (1) में अपेक्षित अनुसार दुर्घटना से प्रभावित होने की आशंका है। (4) उप-नियम (1) में दी गई जानकारी अंग्रेजी में और आसपास के क्षेत्र की अधिकांश जनता द्वारा समझी जाने वाली भाषा में होगी।
71	**धारा 84 की उपधारा (3) और (7) के अंतर्गत औद्योगिक अपशिष्टों की जानकारी-** खतरनाक प्रक्रियाओं से संबंधित प्रत्येक कारखाने का अधिष्ठाता, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के अनुमोदन से, निम्नलिखित विवरण प्रस्तुत करेगा: (1) नियम 67 और 68 के अंतर्गत प्रस्तुत जानकारी में प्रतिदिन उत्पन्न ठोस और तरल अपशिष्टों की मात्रा, उनकी विशेषताएँ और उपचार की विधि जैसे ठोस अपशिष्टों का दहन, रासायनिक और जैविक उपचार या तरल अपशिष्ट, और उनके अंतिम निपटान की व्यवस्थाएँ शामिल होंगी। (2) इसमें स्टैक या अन्य छिद्रों से निकलने वाले गैसीय अपशिष्ट की गुणवत्ता और मात्रा, और पर्यावरण प्रदूषण को नियंत्रित करने के लिए स्क्रबर,

	साइक्लोन सेपरेटर, और इलेक्ट्रोस्टैटिक प्रीसिपिटेटर या इसी तरह की व्यवस्थाओं की जानकारी भी शामिल होगी।
72	**धारा 85 के अंतर्गत खतरनाक प्रक्रियाओं में नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा परीक्षा -** (1) खतरनाक प्रक्रियाओं में नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा परीक्षा योग्य चिकित्सा व्यवसायी द्वारा निम्नलिखित तरीके से की जाएगी, अर्थात्:- (क) नियोजन से पहले एक बार, किसी विशेष कार्य के लिए व्यक्ति की शारीरिक योग्यता सुनिश्चित करने के लिए; (ख) व्यावसायिक स्वास्थ्य संबंधी खतरों, जिनसे श्रि प्रभावित होते हैं; के संबंध में सभी श्रमिकों की स्वास्थ्य स्थिति का पता लगाने के लिए छह महीने की अवधि में एक बार, और ऐसे मामलों में जहाँ योग्य चिकित्सा व्यवसायी की राय में किसी भी श्रमिक के संबंध में कम अंतराल पर ऐसा करना आवश्यक हो; और (ग) पूर्वोक्त रूप से की गई नियोजन-पूर्व और आवधिक चिकित्सा परीक्षा का विवरण स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रपत्र-05 में दर्ज किया जाएगा। (2) किसी भी व्यक्ति को योग्य चिकित्सा व्यवसायी द्वारा प्रपत्र 24 में दिए गए योग्यता प्रमाण पत्र के बिना पहली बार नियोजित नहीं किया जाएगा। यदि योग्य चिकित्सा व्यवसायी किसी व्यक्ति को उप-नियम-(1) के अंतर्गत आने वाली किसी प्रक्रिया में नियोजित किए जाने के लिए अयोग्य घोषित करता है, तो ऐसे व्यक्ति को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के समक्ष अपील करने का अधिकार होगा, जो मामले को चिकित्सा अधिकारी के पास भेजेगा, जिसकी राय इस संबंध में अंतिम होगी। यदि निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता स्वयं भी एक चिकित्सा अधिकारी है, तो वह आवेदन का स्वयं निपटारा कर सकता है। (3) योग्य चिकित्सा व्यवसायी द्वारा प्रक्रिया में नियोजित किसी व्यक्ति की किसी असामान्यता या अनुपयुक्तता का खुलासा करने वाले किसी भी निष्कर्ष की सूचना तुरंत चिकित्सा अधिकारी को दी जाएगी, जो बदले में संबंधित कार्यकर्ता की जांच करेगा और तीस दिनों के भीतर अधिभोगी को अपने निष्कर्षों से अवगत कराएगा। यदि चिकित्सा अधिकारी की राय है कि इस प्रकार जांचे गए कार्यकर्ता को स्वास्थ्य सुरक्षा के लिए प्रक्रिया से हटा दिया जाना आवश्यक है, तो वह तदनुसार अधिभोगी को निर्देश देगा, जो उक्त कार्यकर्ता को उसी प्रक्रिया में नियोजित नहीं करेगा। परन्तु, इस प्रकार हटाए गए कर्मचारी को वैकल्पिक स्थान प्रदान किया जाएगा, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित कर्मचारी का उचित पुनर्वास किया जाएगा: परन्तु यह उपबंधित है कि चिकित्सा अधिकारी स्वयं किसी भी कर्मचारी की जाँच कर सकता है, यदि वह 'खतरनाक प्रक्रिया' में उसके नियोजन की उपयुक्तता सुनिश्चित करने के लिए या किसी कर्मचारी की स्वास्थ्य स्थिति का पता लगाने के लिए ऐसा करना आवश्यक समझे। (4) उप-नियम (2) के अंतर्गत किसी भी प्रक्रिया में नियोजन से हटाए गए कर्मचारियों को चिकित्सा अधिकारी से फिटनेस प्रमाणपत्र प्राप्त करने और स्वास्थ्य रजिस्टर में उस आशय की प्रविष्टियाँ करने के बाद ही उसी प्रक्रिया में पुनः नियोजित किया जा सकता है। (5) यदि कोई निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, ऐसा करना आवश्यक समझे, तो किसी कर्मचारी को उप-नियम (1) के अंतर्गत अपेक्षित चिकित्सा परीक्षण के लिए चिकित्सा अधिकारी के पास भेज सकता है या यदि वह स्वयं एक चिकित्सा अधिकारी है, तो ऐसी चिकित्सा परीक्षा कर सकता है। (6) ऐसे मामले में चिकित्सा अधिकारी की राय अंतिम होगी। इस चिकित्सा परीक्षण के लिए आवश्यक शुल्क अधिभोगी द्वारा भुगतान किया जाएगा। (7) इन नियमों के तहत और केंद्र या राज्य सरकार द्वारा या उनकी ओर से किए गए किसी भी चिकित्सा सर्वेक्षण के लिए चिकित्सा परीक्षण से गुजरने के लिए संबद्ध कर्मचारी ऐसी चिकित्सा परीक्षा से इनकार नहीं करेगा।
73	**धारा 85 (ख) के अंतर्गत पर्यवेक्षकों की योग्यताएँ आदि**- (1) सभी व्यक्ति जिन्हें खतरनाक पदार्थों के संचालन का पर्यवेक्षण करना है, उनके पास निम्नलिखित योग्यताएँ और अनुभव होना चाहिए: (क) (i) रसायन विज्ञान में डिग्री या रासायनिक अभियांत्रिकी या प्रौद्योगिकी में डिप्लोमा और 5 वर्ष का अनुभव; या

	(ii) रसायन विज्ञान में स्नातकोत्तर डिग्री या रासायनिक अभियांत्रिकी या प्रौद्योगिकी में डिग्री और 2 वर्ष का अनुभव। ऊपर उल्लिखित अनुभव रासायनिक उद्योग में प्रक्रिया, संचालन और रखरखाव का होगा। (ख) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता पर्यवेक्षक से स्वास्थ्य और सुरक्षा में प्रशिक्षण लेने की अपेक्षा कर सकता है। (2) उपरोक्त प्रशिक्षण का पाठ्यक्रम और अवधि तथा प्रशिक्षण आयोजित करने वाले संगठनों को कारखाना सलाह सेवा और श्रम संस्थानों के महानिदेशक द्वारा जारी दिशानिर्देशों के अनुसार सरकार द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।
74	**धारा 85 (ख) के अंतर्गत व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र -** (1) खतरनाक प्रक्रिया वाले किसी भी कारखाने के संबंध में, नीचे दिए गए पैमाने के अनुसार सेवाओं और सुविधाओं के साथ एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र प्रदान किया जाएगा और उसे अच्छी स्थिति में बनाए रखा जाएगा: - **(क) पचास श्रमिकों तक को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए -** (i) अधिभोगी द्वारा अधिसूचित रिटेनरशिप आधार पर किसी योग्य चिकित्सक की सेवाएँ। वह नियम 72 में निर्धारित अनुसार पूर्व-नियोजन और आवधिक चिकित्सा परीक्षण करेगा और किसी भी आपात स्थिति के दौरान चिकित्सा सहायता प्रदान करेगा; (ii) प्राथमिक चिकित्सा प्रक्रिया में प्रशिक्षित कम से कम पाँच व्यक्ति, जिनमें से कम से कम एक कार्य अवधि के दौरान हमेशा उपलब्ध रहेगा; और (iii) एक पूरी तरह से सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स। **(ख) 51 से 200 श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए: -** (i) एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र जिसमें न्यूनतम पंद्रह वर्ग मीटर का फर्श क्षेत्रफल वाला एक कमरा हो, जिसके फर्श और दीवारें चिकनी और अभेद्य सतह की हों और जिसमें पर्याप्त रोशनी और वेंटिलेशन के साथ-साथ इस नियम से संबद्ध अनुसूची के अनुसार उपकरण भी हों; (ii) कोई अंशकालिक योग्य चिकित्सा व्यवसायी केंद्र का समग्र प्रभारी होगा, जो सप्ताह में कम से कम दो बार कारखाने का दौरा करेगा और जिसकी सेवाएँ चिकित्सा आपात स्थिति के दौरान तत्काल उपलब्ध होंगी; (iii) पूरी कार्य अवधि के दौरान एक योग्य और प्रशिक्षित ड्रेसर-सह-कंपाउंडर ड्यूटी पर रहेगा; और (iv) सभी विभागों में एक पूरी तरह से सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स उपलब्ध रहेगा। **(ग) 200 से अधिक श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए: -** (i) पाँच सौ तक श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए एक पूर्णकालिक योग्य चिकित्सा व्यवसायी और प्रत्येक अतिरिक्त एक हजार श्रमिकों या उसके भाग के लिए, एक और योग्य चिकित्सा व्यवसायी; (ii) कोई व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र जिसमें कम से कम दो कमरे हों, जिनमें से प्रत्येक का न्यूनतम फर्श क्षेत्रफल पंद्रह वर्ग मीटर हो, फर्श और दीवारें चिकनी और अभेद्य सतह की हों और पर्याप्त रोशनी और वेंटिलेशन के साथ-साथ इस नियम से संलग्न अनुसूची के अनुसार उपकरण उपलब्ध हों। (iii) पूरी कार्य-अवधि के दौरान एक नर्स, एक ड्रेसर-सह-कंपाउंडर और एक स्वीपर-सह-वार्ड बॉय मौजूद रहेंगे; और (iv) व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र चिकित्सा आपात स्थितियों के प्रबंधन के लिए उपयुक्त रूप से सुसज्जित होगा। (2) उप-नियम (1) के अंतर्गत नियुक्त किए जाने वाले योग्य चिकित्सा व्यवसायी के पास राष्ट्रीय चिकित्सा आयोग अधिनियम, 2019 (केन्द्रीय अधिनियम संख्या 30, 2019) में परिभाषित कोई मान्यता प्राप्त चिकित्सा योग्यता होनी चाहिए और उसे उक्त अधिनियम की धारा 2 के खंड (ड) में परिभाषित अनुसार राष्ट्रीय रजिस्टर में नामांकित होना चाहिए या धारा 2 के खंड (v) में परिभाषित अनुसार राज्य रजिस्टर में नामांकित होना चाहिए और उसके पास सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त न्यूनतम तीन महीने की अवधि का औद्योगिक स्वास्थ्य प्रशिक्षण प्रमाणपत्र होना चाहिए: परन्तु यह उपबंधित है कि- (i) औद्योगिक स्वास्थ्य में डिप्लोमा या समकक्ष योग्यता रखने वाले व्यक्ति को पूर्वोक्त प्रशिक्षण प्रमाणपत्र रखने की आवश्यकता नहीं होगी; (ii) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, ऐसी शर्तों के अधीन, जिन्हें वह निर्दिष्ट करे, इस उप-नियम की आवश्यकता से छूट प्रदान कर सकता है, यदि उसकी राय में नियुक्ति के लिए आवश्यक योग्यता रखने वाला कोई उपयुक्त व्यक्ति उपलब्ध नहीं

है; और
(iii) ऐसे व्यक्ति के मामले में जो इन नियमों के लागू होने की तिथि से कम से कम तीन वर्ष की अवधि के लिए योग्य चिकित्सा व्यवसायी के रूप में कार्यरत रहा है, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, इस शर्त के अधीन कि उक्त व्यक्ति तीन वर्ष की अवधि के भीतर पूर्वोक्त प्रशिक्षण प्रमाणपत्र प्राप्त कर लेगा, योग्यता में छूट दे सकता है।

(3) उपरोक्त प्रमाणपत्र से संबंधित पाठ्यक्रम का सिलेबस और उक्त पाठ्यक्रम संचालित करने वाला संगठन, महानिदेशक, कारखाना परामर्श सेवा एवं श्रम संस्थान द्वारा जारी दिशानिर्देशों के अनुसार सरकार द्वारा अनुमोदित होगा।

(4) महानिदेशक, कारखाना परामर्श सेवा एवं श्रम संस्थान द्वारा इस पाठ्यक्रम के लिए अनुमोदित संगठन भी उपरोक्त प्रमाणपत्र जारी करने के लिए पात्र होगा।

(5) योग्य चिकित्सा व्यवसायी की नियुक्ति के एक माह के भीतर, कारखाना अधिष्ठाता मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को निम्नलिखित विवरण प्रस्तुत करेगा, अर्थात्: -
(क) योग्य चिकित्सा व्यवसायी का नाम और पता;
(ख) योग्यताएँ;
(ग) अनुभव, यदि कोई हो; और
(घ) वह उप-नियम जिसके अंतर्गत नियुक्ति की गई है।

अनुसूची

कारखानों में व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र के लिए उपकरण।

1. गर्म और ठंडे पानी की हमेशा उपलब्धता वाला एक चमकदार सिंक।
2. कम से कम 180 सेमी x 105 सेमी आकार की एक चिकनी सतह वाली मेज।
3. उपकरणों को कीटाणुरहित करने का साधन।
4. एक सोफ़ा।
5. दो बाल्टियाँ या बर्तन जो कसकर फिट हों।
6. एक केतली और स्पिरिट स्टोव या पानी उबालने का कोई अन्य उपयुक्त साधन।
7. स्पिरिट अमोनिया कैरोमैटिक्स की एक बोतल (120 मिली)
8. दो मध्यम आकार के स्पंज।
9. दो किडनी ट्रे।
10. टॉयलेट के चार केक, अधिमानतः एंटीसेप्टिक।
11. दो कांच के गिलास और दो वाइन ग्लास।
12. दो क्लिनिकल थर्मामीटर।
13. दो चाय के चम्मच।
14. मापने के लिए दो मानक गिलास (120 मिली)।
15. आँखें धोने के लिए एक वॉश बोतल (1000 सीसी)।
16. एक बोतल (एक लीटर) कार्बोलिक लोशन 20 में 1.
17. तीन कुर्सियाँ.
18. एक स्क्रीन.
19. एक इलेक्ट्रिक हैंड टॉर्च.
20. टेटनस टॉक्सॉइड की पर्याप्त आपूर्ति.
21. कोरामाइन लिक्विड (60 मिली.).
22. टैलेट्स-एंटीहिस्टामिनिक, एंटीस्पास्मोडिक (प्रत्येक 25)
23. सुइयों वाली सिरिंज - 2 सीसी, और 10 सीसी।
24. दो बड़े और छोटे सुई होल्डर।

	25. सेप्सिस के लिए एक ड्रेसिंग। 26. एक स्केलपेल। 27. एक स्टेथस्कोप। 28. रबर बैंडेज-प्रेशर बैंडेज। 29. आवश्यक उपकरणों के साथ ऑक्सीजन सिलेंडर। 30. एक रक्तचाप उपकरण, 31. एक पटेला हैमर। 32. फेफड़ों के कार्य माप के लिए एक पीक-फ्लो मीटर। 33. एक पेट धोने का सेट। 34. निर्माण प्रक्रिया से संबंधित विशिष्ट आवश्यकता के अनुसार फैक्ट्री "चिकित्सा अधिकारी" द्वारा अनुशंसित कोई अन्य उपकरण। **35. इसके अतिरिक्त-** **(1) 51 से 200 श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए** 1. चार सादे लकड़ी के स्प्लिंट 900 मिमी x 00 मिमी x 6 मिमी 2. चार सादे लकड़ी के स्प्लिंट 50 मिमी x 75 मिमी x 6 मिमी। 3. दो सादे लकड़ी के स्प्लिंट 250 मिमी x 50 मिमी x 12 मिमी। 4. एक जोड़ी आर्टरी फोर्सेप्स। 5. इंजेक्शन-मॉर्फिया, पेथिडीन, एट्रोपिन, एड्रेनालाईन, कोरामाइन, नोवाकैन (प्रत्येक 2)। 6. एक सर्जिकल कैंची। **(2) 200 से अधिक श्रमिकों वाले कारखानों के लिए।** 1. आठ सादे लकड़ी के स्प्लिंट 900 मिमी x 100 मिमी x 6 मिमी। 2. आठ सादे लकड़ी के स्प्लिंट 350 मिमी x 75 मिमी x 6 मिमी। 3. चार सादे लकड़ी के स्प्लिंट 250 मिमी x 50 मिमी x 12 मिमी। 4. दो जोड़ी आर्टरी फोर्सेप्स। 5. इंजेक्शन - मॉर्फिया, पेथाडाइन, एट्रोपिन, एड्रेनालाईन, कोरामिन, नोवाकैन (प्रत्येक 4)। 6. दो सर्जिकल कैंची।
75	**धारा 85 (ग) के अंतर्गत एम्बुलेंस वैन.-** 1. खतरनाक प्रक्रिया करने वाले किसी भी कारखाने में, उप-नियम (2) के अनुसार उपयुक्त रूप से निर्मित एम्बुलेंस वैन उपलब्ध कराई जाएगी और अच्छी स्थिति में रखी जाएगी, जिसमें दुर्घटना या बीमारी के गंभीर मामलों के परिवहन के लिए प्राथमिक उपचार में प्रशिक्षित पूर्णकालिक चालक-सह-मैकेनिक और सहायक होंगे। एम्बुलेंस वैन का उपयोग यहाँ निर्धारित उद्देश्य के अलावा किसी अन्य उद्देश्य के लिए नहीं किया जाएगा और इसे सामान्यतः व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र पर या उसके निकट तैनात किया जाएगा। बशर्ते कि दो सौ से कम श्रमिकों को रोजगार देने वाला कारखाना किसी भी आपात स्थिति से निपटने के लिए निकटवर्ती अस्पताल या अन्य स्थानों से अल्प सूचना पर ऐसी सुविधा प्राप्त करने की व्यवस्था कर सकता है। **2. एम्बुलेंस में निम्नलिखित उपकरण होने चाहिए:-** (क) सामान्य - -- फोल्डिंग और एडजस्टिंग उपकरणों के साथ एक पहिएदार स्ट्रेचर; स्ट्रेचर का सिरा ऊपर की ओर झुकाया जा सके; -- उपकरणों के साथ स्थिर सक्शन यूनिट; -- उपकरणों सहित स्थिर ऑक्सीजन आपूर्ति; -- कवर सहित तकिया, चादरें, कंबल, तौलिए; -- उल्टी की थैली, बेड पैन, मूत्रालय, शीशा (ख) सुरक्षा उपकरण - -- तीस मिनट तक चलने वाले फ्लेयर्स;

-- फ्लड लाइट;
-- फ्लैश लाइट, शुष्क पाउडर प्रकार के अग्निशामक यंत्र;
-- इंसुलेटेड दस्ताने।
(ग) आपातकालीन देखभाल उपकरण -
(i) रिससिटेश्न (पुनर्जीवन) -
-- पोर्टेबल सक्शन यूनिट, पोर्टेबल ऑक्सीजन यूनिट;
-- बैग-वाल्व-मास्क, हाथ से संचालित कृत्रिम वेंटिलेशन यूनिट;
-- वायुमार्ग; - मुँह की गैसें; - ट्रेकस्टोमी एडॉप्टर;
-- छोटा स्पाइन बोर्ड; - प्रशासन इकाई सहित आई.वी. द्रव;
-- बी.पी. मैनोमीटर; - गुग्ग; - स्टेथोस्कोप
(ii) स्थिरीकरण -
-- लंबे और छोटे गद्देदार बोर्ड; - तार की सीढ़ी के स्प्लिंट;
-- त्रिकोणीय पट्टी; -लंबे और छोटे स्पाइन बोर्ड।
(iii) ड्रेसिंग -
-- गॉज़ पैड - 4" x 4"; - यूनिवर्सल ड्रेसिंग 10" x 36";
-- एल्युमीनियम फ़ॉइल का रोल; - 3" चिपकने वाला टेप; - सेफ्टी पिन;
-- बैंडेज शीट; - बर्न शीट।
(iv) विषाक्तता -
-- इपेके सिरप; - खुराक में पहले से पैक किया हुआ एक्टिवेटेड चारकोल; - साँप काटने की किट;
-- पीने का पानी।
(v) आपातकालीन दवाइयाँ -
-- आवश्यकतानुसार (केवल चिकित्सा अधिकारी की सलाह पर)।

76 **धारा 85 के अंतर्गत परिशोधन सुविधाएँ- प्रत्येक कारखाने में, जहाँ 'खतरनाक प्रक्रिया' की जाती है, आपात स्थिति से निपटने के लिए निम्नलिखित प्रावधान किए जाएँगे,**

अर्थात्:-
(क) पूरी तरह सुसज्जित प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स;
(ख) श्रमिकों के कपड़े धोने, भिगोने के लिए पानी के आसानी से सुलभ साधन और साथ ही उन लोगों के लिए जो खतरनाक और संक्षारक पदार्थों से दूषित हो गए हैं और ऐसे साधन नीचे दी गई तालिका में दर्शाए गए पैमाने के अनुसार होंगे:-

तालिका	
नियोजित व्यक्तियों की संख्या	किसी भी समय ड्रेंच शॉवर की संख्या
50 तक	2
51 से 100	3
101 से 200	इसके बाद प्रत्येक 50 व्यक्तियों के लिए 3+1
स201 to 400	इसके बाद प्रत्येक 50 व्यक्तियों के लिए 5+1
401 से ऊपर	इसके बाद प्रत्येक 50 व्यक्तियों के लिए 7+1

(ग) पर्याप्त संख्या में नेत्र धोने की बोतलें, जो डिस्टिल वॉटर या उपयुक्त द्रव से भरी हों, उन्हें सुविधाजनक स्थान पर स्थित बक्सों या अलमारियों में रखा जाए तथा उन पर एक विशिष्ट चिह्न लगा हो जो हर समय दिखाई दे।

77 **धारा 85 के अंतर्गत श्रमिकों को स्वास्थ्य अभिलेख उपलब्ध कराना-**

(1) खतरनाक प्रक्रिया करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिष्ठाता, निम्नलिखित शर्तों के अधीन, श्रमिकों के स्वास्थ्य अभिलेखों को, जिनमें खतरनाक प्रक्रिया के संपर्क में आए श्रमिकों के अभिलेख या, जैसा भी मामला हो, किसी भी श्रमिक के चिकित्सा अभिलेख शामिल हैं, उनके अवलोकनार्थ उपलब्ध कराएगा, अर्थात्:-
(क) प्रत्येक बारह महीने में एक बार या चिकित्सा परीक्षण के तुरंत बाद, जो भी पहले हो;

	(ख) यदि योग्य चिकित्सक या चिकित्सा अधिकारी, जैसा भी मामला हो, की यह राय हो कि श्रमिक में संहिता की तीसरी अनुसूची में निर्दिष्ट किसी अधिसूचित रोग के लक्षण और संकेत प्रकट हुए हैं; (ग) यदि श्रमिक रोजगार छोड़ देता है; (घ) यदि निम्नलिखित प्राधिकारियों में से कोई एक ऐसा निर्देश देता है:-- (i) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता; (ii) महानिदेशक, कारखाना सलाह सेवा और श्रम संस्थान। (iii) केंद्रीय या सरकारी स्वास्थ्य प्राधिकरण; (iv) कर्मचारी के मुआवजे के संबंध में सक्षम प्राधिकारी; (v) निदेशक, कर्मचारी राज्य बीमा निगम (चिकित्सा लाभ); और (2) कर्मचारी के खतरनाक प्रक्रियाओं के संपर्क में आने के रिकॉर्ड सहित अद्यतन स्वास्थ्य रिकॉर्ड की एक प्रति या, जैसा भी मामला हो, चिकित्सा रिकॉर्ड, कर्मचारी से आवेदन प्राप्त होने पर उसे प्रदान किए जाएंगे। एक्स-रे प्लेट और अन्य चिकित्सा निदान रिपोर्ट भी उसके चिकित्सक के संदर्भ के लिए उपलब्ध कराई जा सकती हैं।
78	**धारा 88 के अंतर्गत कारखानों में अनुमेय स्तर- संहिता या उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के किसी अन्य प्रावधान की आवश्यकताओं पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, नीचे दी गई अनुसूची में निर्दिष्ट अपेक्षाएँ सभी कारखानों पर लागू होंगी:-** **अनुसूची** **1. परिभाषाएँ:** इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए- (क) "मिलीग्राम/घन मीटर" का अर्थ है वायु के प्रति घन मीटर पदार्थ का मिलीग्राम; (ख) "एमपीपीसीएम" का अर्थ है वायु के प्रति घन मीटर पदार्थ के दस लाख कण; (ग) "पीपीएम" का अर्थ है 25 डिग्री सेल्सियस और 760 मिमी पारा दाब पर वायु के प्रति दस लाख भाग आयतन के अनुसार वाष्प या गैस के अंश; (घ) "एक सामान्य 8 घंटे के कार्यदिवस और 40 घंटे के कार्य सप्ताह के लिए समय-भारित औसत सांद्रता सीमा, जिसके संपर्क में लगभग सभी श्रमिक, दिन-प्रतिदिन, बिना किसी प्रतिकूल प्रभाव के, बार-बार आ सकते हैं।" समय-भारित औसत $C1T1 + C2T2 + \ldots\ldots\ldots\ldots CnTn$ संकेंद्रण= $\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots$ $T1 + T2 + \ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots Tn$ जहाँ C1, T1 अवधि (घंटों में) के लिए पदार्थ की सांद्रता को दर्शाता है; C2, T2 अवधि (घंटों में) के लिए पदार्थ की सांद्रता को दर्शाता है; और Cn, Tn अवधि (घंटों में) के लिए पदार्थ की सांद्रता को दर्शाता है। (ङ) "कार्य स्थल" का अर्थ है किसी कारखाने में वह स्थान जहाँ कोई कर्मचारी किसी भी दिन किसी भी पाली के दौरान किसी भी समय काम करता है या उसे काम करने की आवश्यकता हो सकती है। **2. कार्य स्थल पर पदार्थों की सांद्रता की सीमाएँ: -** (1) अनुसूची की तालिका 1 या 2 में सूचीबद्ध किसी भी पदार्थ की समय भारित औसत सांद्रता, किसी भी दिन किसी भी पाली के दौरान कारखाने में किसी भी कार्य स्थल पर, उस पदार्थ के संबंध में निर्दिष्ट अनुमेय समय भारित औसत सांद्रता की सीमा से अधिक नहीं होगी: परन्तु यह उपबंधित है कि तालिका 1 में उल्लिखित किसी पदार्थ के मामले में, जिसके संबंध में अल्पकालिक अधिकतम सांद्रता की सीमा इंगित की गई है, ऐसे पदार्थ की सांद्रता, उस पदार्थ के लिए समय भारित औसत सांद्रता की अनुमेय सीमा से कम से कम 15 मिनट की अवधि के लिए अधिक हो सकती है, बशर्ते कि- (क) ऐसी अवधियाँ जिनके दौरान सांद्रता निर्धारित समय भारित औसत सांद्रता से अधिक हो जाती है, प्रति पाली 4 से अधिक नहीं होनी चाहिए;

(ख) उच्च जोखिम की किन्हीं दो ऐसी अवधियों के बीच का समय अंतराल 60 मिनट से कम नहीं होना चाहिए; और
(ग) किसी भी समय हवा में पदार्थ की सांद्रता अल्पकालिक अधिकतम सांद्रता की सीमा से अधिक नहीं होनी चाहिए।
(2) तालिका 3 में दिए गए किसी भी पदार्थ के मामले में, किसी भी दिन किसी भी समय कारखाने में किसी भी कार्य स्थल पर पदार्थ की सांद्रता तालिका में निर्दिष्ट उस पदार्थ के लिए जोखिम की सीमा से अधिक नहीं होगी।
(3) उन मामलों में जहाँ तालिका 1 और 3 में उल्लिखित कुछ पदार्थों के प्रति "त्वचा" शब्द का संकेत दिया गया है, त्वचीय मार्गों, विशेष रूप से त्वचा, श्लेष्मा झिल्ली और आँखों के माध्यम से अवशोषण को रोकने के लिए उचित उपाय किए जाएँगे क्योंकि इन तालिकाओं में निर्दिष्ट सीमाएँ उन स्थितियों के लिए हैं जहाँ संपर्क केवल श्वसन पथ के माध्यम से होता है।

(4)(क) यदि किसी कार्य स्थल की हवा में तालिका 1, 2 या 3 में उल्लिखित ऐसे पदार्थों का मिश्रण है, जिनके विषाक्त गुण समान हैं, तो पारी के दौरान इनमें से प्रत्येक पदार्थ की समय-भारित सांद्रता ऐसी होनी चाहिए कि जब इन समय-भारित सांद्रता को उपरोक्त तालिकाओं में निर्दिष्ट संबंधित अनुमेय समय-भारित औसत सांद्रता से विभाजित किया जाए और प्राप्त अंशों को एक साथ जोड़ा जाए, तो कुल योग एक से अधिक नहीं होगा।

$$\frac{C1 + C2 + \ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots Cn}{L1 + L2 \ldots\ldots\ldots\ldots\ldots\ldots Ln}$$

जहाँ C1, C2..... Cn क्रमशः विषाक्त पदार्थों 1, 2---------- और n की समय-भारित सांद्रता हैं, जो कार्यस्थल पर माप के बाद निर्धारित की जाती हैं;
और L1, L2……Ln क्रमशः विषाक्त पदार्थों 1, 2 और n की अनुमेय समय-भारित औसत सांद्रता हैं।

(ख) यदि किसी कार्य स्थल की हवा में तालिका 1, 2, 3 में उल्लिखित पदार्थों का मिश्रण है और इनमें समान विषाक्त गुण नहीं हैं, तो इनमें से प्रत्येक पदार्थ की समय-भारित सांद्रता उस विशेष पदार्थ के लिए उपर्युक्त तालिकाओं में निर्दिष्ट अनुमेय समय-भारित औसत सांद्रता से अधिक नहीं होगी।

(ग) खंड (क) और (ख) की आवश्यकताएँ अनुच्छेद 2(1) और 2(2) की आवश्यकताओं के अतिरिक्त होंगी।

3. पदार्थों की सांद्रता का आकलन कराने की शक्ति-

(1) निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, लिखित आदेश द्वारा, किसी कारखाने के अधिभोगी या प्रबंधक को निर्देश दे सकता है कि वह किसी निर्दिष्ट तिथि से पूर्व, तालिका 1, 2 या 3 में उल्लिखित किसी भी पदार्थ की किसी भी कार्यस्थल पर समय भारित औसत सांद्रता का आकलन करवाए।
(2) ऐसे आकलन के परिणाम तथा ऐसे आकलन के लिए वायु नमूनाकरण और विश्लेषण हेतु अपनाई गई विधि, ऐसे आकलन के पूरा होने की तिथि से 3 दिनों के भीतर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को भेजी जाएगी और उसका एक अभिलेख निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

5. **छूट.**- यदि किसी कारखाने या कारखाने के किसी भाग के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि विभिन्न कार्य स्थानों पर श्रमिकों के कार्य समय के पैटर्न या अन्य परिस्थितियों के कारण, कोई भी श्रमिक कार्य स्थानों पर हवा में, तालिका 1, 2 या 3 में निर्दिष्ट किसी पदार्थ या पदार्थों के संपर्क में इस हद तक नहीं है जो उसके स्वास्थ्य के लिए हानिकारक होने की आशंका है, तो वह (मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता) लिखित आदेश द्वारा, कारखाने या कारखाने के किसी भाग को पैराग्राफ 2 की आवश्यकताओं से, ऐसी शर्तों, यदि कोई हों, जिन्हें वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है, के अधीन छूट दे सकता है।

तालिका-I ----------

जोखिम का अनुमेय स्तर

पदार्थ	समय-भारित औसत संकेंद्रण		अल्पावधि अधिकतम संकेंद्रण	
	पीपीएम	माइक्रोग्राम/ माइक्रोग्राम घनमीट	पीपीएम	माइक्रोग्राम/ माइक्रोग्राम घनमीट
एसीटिक एसिड	10	25	15	37
एक्रोलीन	0.1	0.25	0.3	0.8
एल्ड्रिन-स्किन	-	0.25	0.75	-
अमोनिया	25	18	35	27
एनिलिन-स्किन	2	10	5	20
एनिसिडीन (ओ-पी-इसोमर)-स्किन	2.1	0.5	-	-
आर्सेनिक और यौगिक	-	0.2	-	-
बेंजीन	10	30	-	-
ब्रोमीन	0.1	0.7	0.3	2
2-ब्यूटेनोन (मिथाइल एथि (कीटोनमेक)	200	590	300	885
एन-ब्यूटाइल लेसिएट	150	710	200	950
द्वितीयक/तृतीयक ब्यूटाइल एसीटेट	200	950	250	1190
कैडमियम धूल और लवण (सीडी रूप में)	-	0.05	-	0.2
कैल्शियम	-	0.2	-	-
कार्बिल (सेविन)	-	5	-	10
कार्बोफ्यूरान (फ्यूराडान)	-	0.1	-	-
कार्बोनडाइसल्फाइड-स्किन	2	60	30	90
कार्बन मोनो ऑक्साइड	50	55	400	440
कार्बन टेट्रा क्लोराइड-स्किन	10	65	20	130
कार्बोनिल क्लोराइड (फॉस्जीन)	0.1	0.4	-	-
क्लोरडेन-स्किन	-	9.5	-	2
क्लोरोबेंजीन (मोनोक्लोरोबेंजीन)	75	350	-	-
क्लोरीन	1	3	3	9
बाइ-क्लोरोमेथिल ईथर	0.001	-	-	-
क्रोमिक अम्ल और क्रोमेट (सीआर रूप में)	-	0.05	-	-
क्रोमियम सेल क्रोमिक, क्रोमस लव	-	0.05	-	-
तांबा धुआँ	-	0.2	-	-
कपास धूल (कच्चा)	-	0.02		
क्रेसोल, ऑल आइसोमर्स- स्किन	5	22	-	-
साइनाइड (सीएन के रूप में) स्कि	-	5	-	-
साइनोजेन	10	20	-	-
डीडीटी (डाइक्लोरो डाइफे ट्राइक्लोरो इथेन)	-	1	-	3
डेमटन- स्किन	0.01	0.1	0.03	0.3
डायज़िनॉन- स्किन	-	0.1	-	0.3
डाइब्यूटिलफ्थैलेट	-	5	-	10
डाइक्लोरव्स (डीडीवी)- स्किन	0.1	1	0.3	3
डायल्ड्रिन- स्किन	-	0.25	-	0.75
डाइनाइट्रोबेंजीन (ऑल आइसोम स्किन	0.15	1	0.5	3

		डाइनाइट्रोट्यूओलीन-स्किन	-	1.5	-	5
		डाइफेनिल	0.2	1.5	0.6	4
		एंडोसल्फम (थायोडान)-स्किन	-	0.1	-	0.3
		एंड्रिन-स्किन	-	0.1	-	0.3
		एथिल एसीटेट	400	1000	-	-
		एथिल अल्कोहल	1000	19000	-	-
		एथिल ऐमीन	60	18	-	-
		फ्लोराइड	-	2.5	-	-
		फ्लोरीन	1	2	2	4
		हाइड्रोजनाइड-स्किन	10	11	15	16
		हाइड्रोजन सल्फाइड	10	15	16	27
		आयरन ऑक्साइड धुआँ	-	5	-	10
		आइसोएमाइल एसीटेट	100	525	125	655
		आइसोएमाइल अल्कोहल	100	360	125	450
		आइसोब्यूटिल अल्कोहल	50	150	75	225
		सीसा धुआँ और धूल	-	0.15	-	0.45
		लिब्डेन-स्किन	-	0.5	-	1.5
		मैलाथियान-स्किन	-	10	-	-
		मैंगनीज फ्यूम्स	-	1	-	1
		पारा	-	0.05	-	0.15
		पारा (एल्किल यौगिक) स्किन	0.001	0.01	0.003	0.03
		मिथाइल अल्कोहल (मेथनॉल)-स्कि	200	260	250	310
		मिथाइल सेलूलोज़-स्किन मेथॉक्सीएथेनॉल)	25	80	35	120
		मिथाइल आइसोब्यूटिल कीटोन-सि	100	410	125	510
		नेफ़थलीन	10	50	15	75
		निकल कार्बोनिल	0.05	0.35	-	-
		नाइट्रिक एसिड	2	5	4	10
		नाइट्रिक ऑक्साइड	25	30	35	45
		नाइट्रोबेंजीन-स्किन	1	5	2	10
		ऑयल मिस्ट मिनरल	-	5	-	10
		पैराथियोन-स्किन	-	0.01	-	0.03
		फिनेल-स्किन	5	19	10	38
		फोरेट (थिमेट)-स्किन	-	0.05	-	0.2
		फॉस्जीन (कार्बोनिल क्लोराइड)	0.1	0.4	1	1
		फॉस्फीन	0.3	0.4	1	1
		फास्फोरस (पीला)	-	0.1	-	0.3
		फास्फोरस पेंटाक्लोराइड	-	1	-	3
		फास्फोरस ट्राइक्लोराइड	0.5	3	-	-
		पिक्रिक अम्ल-स्किन	-	0.1	-	0.3
		पाइरीडीन	5	15	10	30
		लवण (सिलिकॉन टेट्राहाइड्राइड)	0.5	0.7	1	1.5
		स्टाइरीन मोनोमर (फेनिलएथिलीन	100	420	125	525
		सल्फर डाइऑक्साइड	5	13	-	-
		सल्फ्यूरिक एसिड	-	1	-	-
		टोलूडीन (टोलौल)-स्किन	100	375	150	500
		ओ-टोलूडीन	5	22	10	44
		ट्राइक्लोरोएथिलीन	100	535	150	800
		विनाइलक्लोराइड	5	10	-	-
		वेल्डिंग धुआँ (नाइट्रस ऑक्साइड)	-	5	-	-

ज़ाइलीन (o-m-p-आइसोमर्स)-स्वि	100	435	150	655

तालिका – 2

क्र.स	पदार्थ		अनुमेय समय औसत संकेंद्रण
1	सिलिका		
	क.	क्रिस्टलीन	
	i.	क्वार्ट्ज	1. धूल कणों के संदर्भ में = 1060/ (%क्वार्ट्ज+10) एमपीपीसीएम
			2. श्वसन योग्य धूल में= 10/(% श्वसन योग्य क्वार्ट्ज़ +2) मिलीग्राम/घन मीटर
			3. कुल धूल = 30/(% क्वार्ट्ज+3) मिलीग्राम/घन मीटर
	ii.	क्रिस्टोबलाइट	क्वार्ट्ज के प्रति दी गई सीमा का आधा
	iii.	ट्रिडमाइट	जैसा उपरोक्त
	iv	सिलिका संलयित	क्वार्ट्ज के समान
	v	त्रिपोली	आइटम (2) क्वार्ट्ज के समान
	ख	अमोर्फस	705 एमपीपीसीएम
2	सिलिकेट जिसमें भार के हिसाब से 1% से कम मुक्त सिलिका हो		
	(क)	5 माइक्रोन से अधिक लंबे एस्बेस्टस फाइबर	
	i.	अमोसाइट	0.5 फाइबर/घन सेंटीमीटर
	ii.	क्रिसेटिलक	2 फाइबर्स/सेंटीमीटर
	iii.	क्रिस्टोबलाइट	0.2 फाइबर/घन सेंटीमीटर
	iv.	अन्य रूप	2 फाइबर/घन सेंटीमीटर
	ख	मीका	705 एमपीपीसीएम
	(ग)	खनिज ऊन फाइबर	10 मि.ग्रा. प्रति घन मीटर
	(घ)	पोर्लाइट	1060 एमपीपीसीएम
	(ङ)	पोर्टलैंड सीमेंट	1060 एमपीपीसीएम
	(च)	सोप स्टोन	705 एमपीपीसीएम
	(छ)	टैल्क (नोटाबीटिफॉर्म)	785 एमपीपीसीएम
	(ज)	टैल्क (रेशेदार)	एस्बेस्टस के समान सीमाएँ
	(झ)	ट्रेमलाइट	एस्बेस्टस के समान सीमाएँ
3	कोल डस्ट		
	1	हवा में मौजूद धूल के लिए जिसमें वजन के हिसाब से 5 से कम सिलिकॉन डाइऑक्साइड हो	2 मिग्रा/घन मि.ग्रा.
	2	हवा में मौजूद धूल के लिए जिसमें वजन के हिसाब से 5 से अधिक सिलिकॉन डाइऑक्साइड हो	क्वार्ट्ज के संदर्भ में मद (2) में सूत्रों द्व निर्धारित समान सीमा

तालिका-3

पदार्थ	एक्सपोज़र की अनुमेय सीमा	
	पीपीएम	मिलीग्राम/घन मि.ग्रा.
एसिटिक एनहाइड्राइड	5	20
ओ-डाइक्लोरोबेंजीन	50	300
फॉर्मेल्डिहाइड	2	3
हाइड्रोजन क्लोराइड	5	7
मैंगनीज और यौगिक (मिनरल की तरह)	-	5
नाइट्रोजन डाइऑक्साइड	5	9
नाइट्रोग्लिसरीन-स्किन	0.2	2
पोटेशियम हाइड्रॉक्साइड	-	2
सोडियम हाइड्रॉक्साइड	-	2
ट्राइनाइट्रोटोल्यूईन (टीएनटी)	-	0.5

79 **धारा 90 के अधीन अपील के लिए समुचित प्राधिकारी - धारा 90 के अधीन प्रस्तुत अपील मुख्य निरीक्षक**-सह-सुविधाप्रदाता को या उन मामलों में जहां अपील किया गया आदेश मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा पारित आदेश है, श्रम आयुक्त, दिल्ली को की जा सकेगी और यह ज्ञापन के रूप में होगी जिसमें आदेश के प्रति आपत्ति के आधारों का संक्षेप में उल्लेख होगा और उसके साथ आदेश की एक प्रति संलग्न होगी।

भाग-VI
वृक्षारोपण

80 **धारा 92 की उपधारा (1) के खंड (क) के अंतर्गत बागानों में श्रमिकों के लिए सुविधा;-**

1. श्रमिकों के लिए आवास- प्रत्येक नियोक्ता बागान में रहने वाले श्रमिक और उसके परिवार के लिए कार्यस्थल के यथासंभव निकट आवास उपलब्ध कराएगा।

2. आवास के मानक और विनिर्देश- बागानों में श्रमिकों के लिए सभी आवास ऐसे मानकों और विनिर्देशों के अनुरूप होंगे जिन्हें सरकार धारा 17 के अंतर्गत गठित बोर्ड की सिफारिश पर अनुमोदित कर सकती है।

3 आवास के लिए स्थल-

(1) आवास सूखी, अच्छी जल निकासी वाली भूमि पर उपलब्ध कराया जाएगा जो बागान से दूरी संबंधी आवश्यकता के अनुरूप हो, और जिसमें उचित दूरी के भीतर स्वास्थ्यवर्धक पेयजल की आपूर्ति हो।

(2) जिस क्षेत्र में आवास उपलब्ध कराया जाता है, उसके आसपास पर्याप्त प्रकाश व्यवस्था उपलब्ध कराई जाएगी।

(3) नियोक्ता उस क्षेत्र में जहाँ घर स्थित हैं, वहां पहुँचने वाले मार्गों और रास्तों को, साथ ही उस क्षेत्र में सीवर और नालियों को भी, अच्छी स्थिति में रखेगा।

(4) नियोक्ता सभी घरों के आसपास के क्षेत्र को कचरे और मलमूत्र से मुक्त रखेगा और शौचालयों और नालियों की प्रतिदिन सफाई करेगा और उनमें या उनके आस-पास के सभी कचरे को एकत्रित करेगा, हटाएगा और स्वच्छतापूर्वक उसका निपटान करेगा।

(5) नियोक्ता द्वारा मल-मूत्र निपटान के साथ शौचालयों की पर्याप्त सुविधाएँ सुनिश्चित की जाएँगी।

4. घरों का रखरखाव-

(1) नियोक्ता, अपने स्वयं के व्यय पर, श्रमिकों के आवास के लिए प्रदान किए गए सभी घरों को अच्छी और सुरक्षित स्थिति में बनाए रखेगा और वार्षिक तथा ऐसी अन्य मरम्मत करेगा जो समय-समय पर आवश्यक हो।

(2) किसी घर में रहने वाला कोई भी कर्मचारी, और संहिता के तहत नियुक्त कोई निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, नियोक्ता के

	ध्यान में घर की स्थिति में कोई भी दोष लाएगा जो उसे श्रमिक के स्वास्थ्य और सुरक्षा के लिए खतरनाक बनाता है। नियोक्ता का यह कर्तव्य होगा कि वह इसे यथाशीघ्र ठीक करे। (3) नियोक्ता सभी घरों में कम से कम एक बार चूना पुतवाएगा और सभी दरवाजों, खिड़कियों और अन्य लकड़ी के ढाँचों पर तीन साल में एक बार वार्निश या पेंटिंग करवाएगा। चूना पुताई या पेंटिंग की तारीखों का रिकॉर्ड एक रजिस्टर में रखा जाएगा। (4) यदि कोई नियोक्ता उप-नियम (1), (2) या (3) की अपेक्षाओं का पालन करने में विफल रहता है, तो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता मरम्मत करवा सकता है और नियोक्ता से भू-राजस्व के बकाया के रूप में उसकी लागत वसूल कर सकता है। 5. आवास किराया मुक्त होगा- नियोक्ता द्वारा अपने बागान में रहने वाले श्रमिकों और उनके परिवारों को प्रदान किए गए आवास के लिए कोई किराया नहीं लिया जाएगा। 6. रोजगार समाप्ति के बाद आवास का उपयोग- 1. जब कोई कर्मचारी नियोक्ता की सेवा में मर जाता है, या सेवानिवृत्त हो जाता है, या स्थानांतरण पर चला जाता है, या त्यागपत्र दे देता है या छुट्टी पर चला जाता है या जब उसकी सेवाएं समाप्त हो जाती हैं, तो वह या उसका परिवार नीचे दी गई अवधि तक घर को अपने पास रख सकता है-- क. मृत्यु, स्थानांतरण, सेवा समाप्ति, सेवानिवृत्ति या त्यागपत्र की स्थिति में, दो महीने से अधिक की अवधि नहीं; ख. छुट्टी की स्थिति में, छुट्टी की अवधि के लिए; और ग. ऐसे मामले में जहाँ किसी कर्मचारी की सेवामुक्ति विवादित है और मामला किसी औद्योगिक न्यायाधिकरण या न्यायालय में ले जाया गया है, तब तक जब तक मामले का अंतिम रूप से निपटारा नहीं हो जाता। 2. यदि कोई कर्मचारी उपर्युक्त अवधि की समाप्ति पर मकान खाली करने में विफल रहता है और जब उसके परिवार का कोई सदस्य काम नहीं कर रहा हो तब भी उसमें रहना जारी रखता है, तो वह नियोक्ता को ऐसा किराया देने के लिए उत्तरदायी होगा जैसा कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निर्धारित किया जा सकता है, जो उसके वेतन के 10 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा।
81	**धारा 92 की उपधारा (1) के खंड (ख) के अंतर्गत बागान श्रमिकों के लिए शिशुगृह-** (1) प्रत्येक बागान में, जहाँ पचास या अधिक श्रमिक कार्यरत हैं या पिछले बारह महीनों में किसी भी दिन कार्यरत थे, नियोक्ता 2 से 6 वर्ष की आयु के बच्चों के उपयोग के लिए शिशुगृह उपलब्ध कराएगा और उसका रखरखाव करेगा। (2) प्रत्येक शिशुगृह, उसमें रहने वाले बच्चों के माता-पिता के लिए सुविधाजनक रूप से सुलभ होगा। (3) शिशुगृह में रहने वाले प्रत्येक बच्चे के लिए कम से कम पंद्रह वर्ग फुट का फर्श क्षेत्र होगा। (4) जिस भवन में शिशुगृह स्थित है, वह सुदृढ़ संरचना वाला और बेहतर आच्छादित क्षेत्रफल वाला होना चाहिए। (5) शिशुगृह भवन की योजना मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निर्धारित मानक योजना या योजनाओं के अनुसार होगी। (6) शिशुगृह में उपयुक्त फर्नीचर जैसे लेटने के लिए खाट, बैठने के लिए बेंच, दो वर्ष से कम आयु के प्रत्येक बच्चे के लिए एक झूला आदि उपलब्ध होंगे, और खिलौने तथा अन्य खेल सामग्री उपलब्ध कराई जाएगी, जैसा कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा सरकार के पूर्व अनुमोदन से निर्दिष्ट किया जा सकता है। (7) बच्चों के लिए उपयुक्त रूप से बाड़ लगा हुआ और छायादार खुला खेल का मैदान उपलब्ध कराया जाएगा। (8) नियोक्ता बच्चों की देखभाल के लिए, उनके माता-पिता की अनुपस्थिति में, शिशुगृह प्रभारी के रूप में एक महिला को नियुक्त करेगा, जिसके पास ऐसी योग्यताएँ और प्रशिक्षण होगा, जैसा कि सरकार द्वारा अनुमोदित किया जा सकता है।
82	**धारा 92 की उपधारा (1) के खंड (ग) के अंतर्गत श्रमिकों के बच्चों के लिए शैक्षिक सुविधाएँ-** प्रत्येक नियोक्ता, यदि उसके बागान में छह से बारह वर्ष की आयु के श्रमिकों के बच्चों की संख्या पच्चीस से अधिक है, तो बच्चों को प्राथमिक शिक्षा प्रदान करने के लिए एक प्राथमिक विद्यालय की व्यवस्था और रखरखाव करेगा: परन्तु, यह उपबंधित है कि किसी नियोक्ता को प्राथमिक विद्यालय की व्यवस्था और रखरखाव करने से छूट मिल सकती है, यदि उसके बागान में काम करने वाले श्रमिकों के निवास स्थान से एक किलोमीटर की दूरी के भीतर, निशुल्क शिक्षा के लिए, सरकार या किसी स्थानीय निकाय के प्रत्यक्ष प्रबंधन के अधीन कोई प्राथमिक या उच्चतर स्तरीय विद्यालय हो, और उसमें उसके बागान में काम करने वाले श्रमिकों के छह से बारह वर्ष की आयु के बच्चों को प्रवेश देने के लिए पर्याप्त सीटें उपलब्ध हों।

	विद्यालय में उपकरण.- नियोक्ता या नियोक्ताओं, जैसा भी मामला हो, द्वारा नियम 134 के तहत संचालित प्रत्येक प्राथमिक विद्यालय के लिए ऐसे शैक्षिक और अन्य उपकरण प्रदान किए जाएंगे, जो राज्य शिक्षा विभाग द्वारा आवश्यक समझे जाएं। **ली जाने वाली फीस**- प्राथमिक विद्यालय में पढ़ने वाले श्रमिकों के बच्चों से कोई शुल्क नहीं लिया जाएगा।
83	**धारा 92 की उपधारा (1) के खंड (घ) के अंतर्गत बीमारी भत्ता-** (1) प्रत्येक कर्मचारी अपने नियोक्ता से प्रमाणित बीमारी के प्रत्येक दिन के लिए वर्ष में कुल चौदह दिनों की अवधि के लिए सामान्य रूप से भुगतान की जाने वाली मजदूरी की दर से बीमारी भत्ता प्राप्त करने का हकदार होगा। परंतु, जहाँ किसी कानून के विद्यमान प्रावधानों के अंतर्गत बीमारी भत्ता अधिक है, वहाँ इस नियम के कारण कर्मचारियों को ऐसे उच्च भत्ते से वंचित नहीं किया जाएगा। (2) उप-नियम (1) में निर्दिष्ट बीमारी भत्ता कर्मचारी की इच्छा पर या तो मजदूरी के रूप में साप्ताहिक अग्रिम भुगतान के समय या प्रमाणित बीमारी से ठीक होने पर काम पर वापस आने के बाद कर्मचारी को देय मजदूरी की पहली किस्त के साथ दिया जाएगा। (3) बीमारी प्रमाण पत्र नियोक्ता द्वारा नियुक्त चिकित्सा अधिकारी या योग्य चिकित्सा व्यवसायी द्वारा बीमारी भत्ता प्राप्त करने के हकदार प्रत्येक कर्मचारी को जारी किया जाएगा। (4) यदि कोई कर्मचारी किसी ऐसे दिन काम पर आता है जिसके लिए उसे बीमारी भत्ता दिया गया है, तो उसे कोई बीमारी भत्ता नहीं दिया जाएगा।
84	**धारा 92 की उपधारा (1) के खंड (ङ) के अंतर्गत मनोरंजनात्मक सुविधाएं-** (1) प्रत्येक नियोक्ता निम्नलिखित सुविधाएं प्रदान करेगा और उनका रखरखाव करेगा,- (क) निवासी श्रमिकों के प्रत्येक एक सौ पचहत्तर परिवारों या उसके किसी भाग के लिए एक मनोरंजन केंद्र जिसमें डिश कनेक्शन सहित टेलीविजन और श्रमिकों और उनके परिवारों के लिए इनडोर खेलों की व्यवस्था हो और ऐसी अन्य सुविधाएं, जो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा सरकार के पूर्व अनुमोदन से निर्दिष्ट की जाएं; और (ख) श्रमिकों और उनके परिवारों के लिए आवश्यक खेल उपकरणों सहित एक खेल का मैदान या विभिन्न खेलों के मैदान: (2) प्रत्येक मनोरंजन केंद्र, जो प्रदत्त एवं अनुरक्षित किया जाना है, श्रमिकों के आवास के यथासंभव निकट स्थित होगा।
85	**(1) धारा 93 की उपधारा (2) और (3) के अंतर्गत खतरनाक पदार्थों के उपयोग या संचालन में महिलाओं और किशोरों के लिए सुरक्षा उपाय** - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को किसी भी खतरनाक पदार्थ के संचालन की अनुमति नहीं दी जाएगी। (2) नियोक्ता के बागानों में कीटनाशकों, रसायनों और विषाक्त पदार्थों के उपयोग, संचालन, भंडारण और परिवहन की निगरानी के लिए योग्यताएँ - धारा 93 की उपधारा (3) के प्रयोजनों के लिए, किसी भी व्यक्ति को नियोक्ता द्वारा तब तक नियुक्त नहीं किया जाएगा जब तक कि वह व्यक्ति,- (i) रसायन विज्ञान या कृषि में बी.एससी. की डिग्री न रखता हो; (ii) श्रमिकों की भाषा बोलने और समझने में सक्षम हो; और (iii) ऐसे क्षेत्र में तीन वर्ष का अनुभव रखता हो।

86	**धारा 93 की उप-धारा (4) के अंतर्गत सुरक्षा उपाय और सुरक्षित कार्य पद्धतियाँ-** नियोक्ता द्वारा कीटनाशकों, रसायनों और विषाक्त पदार्थों के भंडारण के स्थान, सुरक्षा और पहुँच के संबंध में निम्नलिखित सुरक्षा उपाय और सुरक्षित कार्य पद्धतियाँ सुनिश्चित की जाएँगी, अर्थात्:- (क) भंडार या भंडारण क्षेत्र, अन्य भवनों, घरों और खाद्य पदार्थों के भंडारण से अलग होगा; (ख) भंडारण क्षेत्र में आकस्मिक या अनधिकृत पहुँच को रोका जाएगा; (ग) भंडार को ऐसी सुरक्षित कुंडी से बंद और व्यवस्थित रखा जाएगा, जिसे बच्चे न खोल पाएं ताकि बच्चों, कार्यस्थल पर आने वाले आगंतुकों और उन आम लोगों को जोखिम से बचाया जा सके, जो कीटनाशकों, रसायनों और विषाक्त पदार्थों के खतरों से परिचित नहीं होते हैं; (घ) पर्याप्त प्राकृतिक या यांत्रिक वेंटिलेशन प्रदान किया जाएगा; (ङ) नाबदान में जल निकासी के साथ अभेद्य फर्श, कंक्रीट की चौखटें और दरवाजे, कंक्रीट या ब्लॉक की दीवारें, जो पर्याप्त ऊँचाई तक फैली होंगी ताकि रिसाव को रोका जा सके और शेल्फिंग को सुरक्षित बनाया जा सके; (च) दीवारें (या बांध) और दरवाज़े की चौखट इतनी ऊँची होंगी कि पैकेज्ड तरल कीटनाशकों की कुल मात्रा का पच्चीस प्रतिशत रिसाव रोका जा सके; (छ) रिसाव और साफ पानी को नाबदान या गड्ढे में निकालने का प्रावधान किया जाएगा जिसमें कीटनाशक, रसायन और विषाक्त पदार्थ, साफ करने वाली सामग्री और धुलाई का पानी रखा जा सके; (ज) धुलाई के पानी की आपूर्ति आसानी से उपलब्ध कराई जाएगी; (झ) विपरीत दीवारों में, बांध की ऊँचाई से ऊपर, वेंट के साथ अच्छा प्राकृतिक क्रॉस-फ्लो वेंटिलेशन प्रदान किया जाएगा; (ञ) पदार्थों को खराब होने से बचाने के लिए ठंडे तापमान पर संग्रहित किया जाएगा; और (ट) उत्पादों को नमी से बचाया जाएगा ताकि पैकेजिंग और लेबलिंग खराब न हो।
87	**धारा 93 की उपधारा (5) के अंतर्गत बागान श्रमिकों की चिकित्सा परीक्षा और स्वास्थ्य अभिलेख-** (1) बागान में नियोजित प्रत्येक श्रमिक, जो कीटनाशकों, जीवाणुनाशकों, रसायनों और विषाक्त पदार्थों के संपर्क में आता है, की चिकित्सा परीक्षा एक योग्य चिकित्सक द्वारा निम्नलिखित तरीके से की जाएगी, अर्थात्: - (i) रोजगार से पहले एक बार, किसी विशेष कार्य को करने के लिए व्यक्ति की शारीरिक योग्यता सुनिश्चित करने के लिए; (ii) बारह महीने की अवधि में एक बार, सभी श्रमिकों की स्वास्थ्य स्थिति का पता लगाने के लिए उन व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरों के संबंध में जिनसे वे प्रभावित होते हैं; और (iii) पूर्व-नियोजन और पूर्वोक्त रूप से की गई आवधिक चिकित्सा परीक्षा का विवरण स्वास्थ्य रजिस्टर में प्रपत्र-05 में दर्ज किया जाएगा। (2) किसी भी व्यक्ति को योग्य चिकित्सक द्वारा प्रपत्र-24 में दिए गए योग्यता प्रमाण पत्र के बिना पहली बार नियोजित नहीं किया जाएगा। यदि योग्य चिकित्सा व्यवसायी किसी व्यक्ति को नियोजित करने के लिए अयोग्य घोषित करता है, तो ऐसे व्यक्ति को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के समक्ष अपील करने का अधिकार होगा, जो मामले को चिकित्सा अधिकारी के पास भेजेगा, जिसकी राय इस संबंध में अंतिम होगी। (3) योग्य चिकित्सा व्यवसायी द्वारा नियोजित किसी व्यक्ति की किसी असामान्यता या अनुपयुक्तता का खुलासा करने वाले किसी भी निष्कर्ष की सूचना तुरंत चिकित्सा अधिकारी को दी जाएगी, जो संबंधित कर्मचारी की जांच करेगा और तीस दिनों के भीतर नियोक्ता को अपने निष्कर्षों से अवगत कराएगा। यदि चिकित्सा अधिकारी की राय है कि इस प्रकार जांचे गए कर्मचारी को स्वास्थ्य सुरक्षा के लिए रोजगार से हटाना आवश्यक है, तो वह नियोक्ता को तदनुसार निर्देश देगा, जो उक्त कर्मचारी को उसी रोजगार में नियोजित नहीं करेगा। परन्तु, इस प्रकार हटाए गए कर्मचारी को वैकल्पिक स्थान प्रदान किया जाएगा, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित कर्मचारी का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

	(4) उप-नियम (3) के अंतर्गत रोजगार से हटाए गए श्रमिकों को चिकित्सा अधिकारी से फिटनेस प्रमाण पत्र प्राप्त करने और स्वास्थ्य रजिस्टर में इस आशय की प्रविष्टियाँ करने के बाद ही उसी रोजगार में पुनः नियोजित किया जा सकेगा। (5) कर्मचारी के कीटनाशकों, जीवाणुनाशकों, रसायनों और विषाक्त पदार्थों के संपर्क में आने के रिकॉर्ड सहित अद्यतन स्वास्थ्य रिकॉर्ड की एक प्रति या, जैसा भी मामला हो, चिकित्सा रिकॉर्ड, कर्मचारी से आवेदन प्राप्त होने पर उसे प्रदान किए जाएंगे। एक्स-रे प्लेट और अन्य चिकित्सा निदान रिपोर्ट भी उसके योग्य चिकित्सक के संदर्भ के लिए उपलब्ध कराई जा सकती हैं।
88	**धारा 93 की उपधारा (7) के खंड (क) के अंतर्गत बागान श्रमिकों के लिए धुलाई, स्नान और क्लोक-रूम की सुविधाएँ** - (1) प्रत्येक बागान में सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए, प्रत्येक पंद्रह व्यक्तियों के लिए एक नल उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें झुकने की व्यवस्था वाले कंटेनर में तरल साबुन और प्रभावी सफाई के लिए नेल ब्रश या अन्य उपयुक्त साधन शामिल होंगे। ऐसी सुविधाएँ आसानी से सुलभ होंगी और उन्हें स्वच्छ और स्वास्थ्यकर स्थिति में रखा जाएगा। (2) यदि महिलाओं के लिए ऊपर बताई गई धुलाई सुविधाएँ प्रदान की जाती हैं, तो ऐसी सुविधाएँ उनके लिए अलग होंगी और ऐसी सुविधाओं में हर समय पर्याप्त गोपनीयता सुनिश्चित की जाएगी। (3) किसी बागान का प्रत्येक नियोक्ता, जहाँ उसमें कार्यरत श्रमिक कीटनाशकों, कीटनाशकों, रसायनों और विषाक्त पदार्थों का संचालन करते हैं और पचास या अधिक श्रमिक कार्यरत हैं, सभी श्रमिकों के लिए शिफ्ट में काम करने वाले, मेस रूम की सुविधाएँ प्रदान करेगा जो अच्छी तरह हवादार हों और जिनमें ठंडे और स्वच्छ पेयजल की सुविधाओं के साथ-साथ मेज और बैठने की सुविधाएँ भी उपलब्ध हों। (4) उप-नियम (3) में उल्लिखित सुविधाओं में सफाई और धुलाई के लिए उपयुक्त व्यवस्थाएँ शामिल होंगी और उन्हें स्वच्छ एवं स्वास्थ्यकर स्थिति में रखा जाएगा। (5) बागानों के प्रत्येक नियोक्ता को, जहाँ कार्यरत श्रमिक कीटनाशकों, जीवाणुनाशकों, रसायनों और विषाक्त पदार्थों का संचालन करते हैं, अपने श्रमिकों के लिए लॉकर सहित क्लॉकरूम की सुविधा प्रदान करनी होगी। प्रत्येक श्रमिक को दो लॉकर प्रदान किए जाएँगे, एक काम के कपड़ों के लिए और दूसरा व्यक्तिगत कपड़ों के लिए और लॉकर इस प्रकार होने चाहिए कि कपड़ों को लटकाकर रखा जा सके। (6) उप-नियम (5) के अंतर्गत प्रदान की गई क्लॉक रूम सुविधाएँ, जहाँ तक संभव हो, उप-नियम (1) के अंतर्गत धुलाई के लिए प्रदान की गई सुविधाओं के निकट स्थित होंगी। यदि क्लॉकरूम के निकट धुलाई सुविधाएँ स्थापित करना संभव नहीं है, तो क्लॉकरूम में सफाई और धुलाई के लिए पर्याप्त और उपयुक्त व्यवस्थाएँ होंगी।
89	**धारा 93 की उपधारा (7) के खंड (ख) के अंतर्गत बागान श्रमिकों के लिए सुरक्षात्मक वस्त्र और उपकरण-** लेबल, सामग्री सुरक्षा डेटा शीट और जोखिम मूल्यांकन के अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण चुनते समय, निम्नलिखित बातों पर विचार किया जाएगा, अर्थात्:- (क) गर्दन और कलाई तक बटन लगे सूती ओवरऑल; (ख) कीटनाशक प्रतिरोधी जलरोधक एप्रन, जो सांद्रण मिलाते या डालते समय पहने जाने चाहिए; (ग) दस्ताने (कीटनाशक प्रतिरोधी), अधिमानतः गॉन्ट्लिट, जिन्हें रसायनों को संभालते या उपयोग करते समय पहना जाना चाहिए; (घ) चौड़े किनारे वाली धोने योग्य टोपी; यदि दूषित हो, तो टोपी को तुरंत उतारकर पुन: उपयोग से पहले धोना चाहिए; (ङ) रबर या पॉलीविनाइल क्लोराइड जैसे जूते; अतिरिक्त सुरक्षा प्रदान करने वाले जलरोधक लेगिंग, चमड़े के जूते जो कीटनाशक को अवशोषित कर सकते हैं और उच्च मात्रा में उपयोग के दौरान कीटनाशक के संपर्क में आने से बचा सकते हैं; (च) मिश्रण या डालते समय फेस शील्ड या छींटे रोधी चश्मा; (छ) चश्मा और उपयुक्त अनुमोदित श्वासयंत्र, खासकर यदि स्प्रे बहाव के संपर्क में आने की आशंका हो; और (ज) बंद स्थानों में काम करते समय फुल फेस एयर-लाइन रेस्पिरेटर, सीमित स्थानों में प्रवेश के लिए लेबल और सामग्री सुरक्षा

	डेटा शीट स्व-निहित श्वास उपकरण पर निर्भर करता है।
90	**धारा 93 की उपधारा (9) के अंतर्गत बागानों में एहतियाती सूचनाएँ-** नीचे निर्दिष्ट प्रारूप में और कार्यरत अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित एहतियाती सूचना बागान में किसी प्रमुख स्थान पर लगाई जाएगी जहाँ श्रमिक इसे आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ सकें। एहतियाती सूचना 1. इस बागान में प्रयुक्त रसायन खतरनाक हैं। 2. इस क्षेत्र में धूम्रपान, तंबाकू चबाना, खाना या पीना प्रतिबंधित है। 3. इस क्षेत्र में कोई भी खाद्य सामग्री या पेय नहीं लाया जाएगा। 4. इनमें से कुछ रसायन त्वचा के माध्यम से अवशोषित हो सकते हैं और विषाक्तता पैदा कर सकते हैं। 5. भोजन से पहले अच्छी तरह नहाया जाना चाहिए। 6. इस क्षेत्र में काम करते समय आपूर्ति किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों का उपयोग किया जाना चाहिए। 7. शरीर के किसी भी भाग या फर्श पर रसायनों के गिरने पर उसे तुरंत पानी से धोया जाना चाहिए। 8. सभी श्रमिकों को अपने स्वास्थ्य की सुरक्षा के लिए नियमित रूप से निर्धारित चिकित्सा परीक्षण के लिए उपस्थित होना होगा।
	अध्याय-X **अपराध और दंड**
91	**धारा 111 की उपधारा (3) के अंतर्गत अपील प्राधिकारी और अपील का तरीका -** अपील के साथ संहिता की धारा 111 की उपधारा (2) के अंतर्गत लगाए गए जुर्माने के दो प्रतिशत की दर से शुल्क संलग्न होगा, जिसका भुगतान ऑनलाइन पोर्टल के माध्यम से फॉर्म-28 में किया जाएगा।
92	**धारा 114 की उपधारा (1) के अंतर्गत निर्दिष्ट प्राधिकृत अधिकारी द्वारा अपराधों के शमन का तरीका-** (1) धारा 114 की उपधारा (1) के अंतर्गत अपराधों के शमन के प्रयोजनों के लिए सरकार द्वारा अधिसूचित अधिकारी, धारा 114 की उपधारा (1) के अंतर्गत शमनीय अपराधों के लिए इलेक्ट्रॉनिक रूप से या अन्यथा शमन नोटिस जारी करेगा। (2) इस प्रकार नोटिस प्राप्त व्यक्ति, नोटिस प्राप्त होने के पंद्रह दिनों के भीतर, इलेक्ट्रॉनिक रूप से या अन्यथा अधिकारी को आवेदन कर सकता है और इलेक्ट्रॉनिक हस्तांतरण द्वारा या अन्यथा संपूर्ण शमन राशि जमा कर सकता है। (3) शमन अधिकारी, शमन राशि प्राप्त होने के दस दिनों के भीतर, ऐसे व्यक्ति को, जिससे शमन नोटिस की संतुष्टि में ऐसी राशि प्राप्त हुई है, एक शमन प्रमाणपत्र जारी करेगा। (4) यदि इस प्रकार नोटिस प्राप्त व्यक्ति अभियोजन शुरू होने से एक महीने पहले तक शमन राशि जमा करने में विफल रहता है, तो अभियोजन सक्षम न्यायालय के समक्ष चलाया जाएगा।
	अध्याय-XI **सामाजिक सुरक्षा निधि**
93	**धारा 115 की उपधारा (2) के अंतर्गत सामाजिक सुरक्षा निधि -** (1) धारा 114 की उपधारा (4) में निर्दिष्ट अपराध के प्रशमन से प्राप्त राशि और संहिता की धारा 111 की उपधारा (6) में निर्दिष्ट शास्ति की राशि, सामाजिक सुरक्षा संहिता 2020 (केंद्रीय

	अधिनियम 36, 2020) की धारा 141 की उपधारा (5) के अंतर्गत स्थापित दिल्ली असंगठित कर्मकार सामाजिक सुरक्षा निधि में जमा की जाएगी। (2) यह निधि असंगठित कर्मकारों के कल्याण के लिए, सामाजिक सुरक्षा संहिता 2020 की धारा 109 के अंतर्गत बनाई गई सामाजिक सुरक्षा योजनाओं और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के अंतर्गत व्यय की जाएगी।

राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली के
उपराज्यपाल के आदेशानुसार एवं उनके नाम से

3.12.25

(अशोक कुमार)
सचिव (श्रम)
राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार

सं. एफ.27 (118)/सीआईएफ/लैब./2021/ 1089 **दिनांक:** 03.12.2025

सूचनार्थ प्रतिलिपि:-

1. सचिव, भारत सरकार, श्रम मंत्रालय, श्रम शक्ति भवन, नई दिल्ली।
2. मुख्य सचिव, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार, दिल्ली सचिवालय, नई दिल्ली।
3. माननीय उपराज्यपाल, दिल्ली के प्रधान सचिव, राज निवास, दिल्ली।
4. माननीय मुख्यमंत्री, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार के प्रधान सचिव।
5. श्रम मंत्री, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली के सचिव।
6. प्रमुख सचिव (कानून, न्याय एवं विधायी कार्य), राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार।
7. उप सचिव, सामान्य प्रशासन, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार, असाधारण दिल्ली राजपत्र भाग-IV में प्रकाशनार्थ।
8. सहायक निदेशक (योजना एवं सांख्यिकी), राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार, 5, शाम नाथ मार्ग, दिल्ली-110054 को इस अनुरोध के साथ कि इसे दिल्ली विधानसभा के पटल पर रखा जाए।
9. सिस्टम एनालिस्ट, राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार, 5, शाम नाथ मार्ग, दिल्ली-110054 को श्रम विभाग की वेबसाइट पर अपलोड करने के अनुरोध के साथ।

खतरनाक कार्यों के लिए अनुसूची
(सुरक्षा, कल्याणकारी सुविधाएँ, सुरक्षात्मक उपकरण और चिकित्सा जाँच आदि)
[नियम 65 देखें]
अनुसूची-I
वातित जल और उससे संबंधित प्रक्रियाओं का निर्माण

1. मशीनों की बाड़बंदी - बोतलों या साइफन भरने वाली सभी मशीनों को इस प्रकार बनाया, स्थापित या घेरा जाएगा कि जहाँ तक संभव हो, फटी हुई बोतल या साइफन का कोई टुकड़ा कारखाने में कार्यरत किसी भी व्यक्ति से टकराने से रोका जा सके।

2. फेस गार्ड और दस्ताने -

(1) अधिभोगी बोतलों या साइफन भरने में लगे सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित की व्यवस्था करेगा और उन्हें अच्छी स्थिति में रखेगा:-

(क) चेहरे, गर्दन और गले की सुरक्षा के लिए उपयुक्त फेस गार्ड; और

(ख) पूरे हाथ और भुजाओं की सुरक्षा के लिए दोनों भुजाओं के लिए उपयुक्त दस्ताने।

परन्तु यह उपबंधित है कि:-

(i) अनुच्छेद 2 (1) वहाँ लागू नहीं होगा जहाँ बोतलें किसी ऐसी स्वचालित मशीन से भरी जाती हैं जो इस प्रकार बनाई गई हो कि फटी हुई बोतल का कोई टुकड़ा बाहर न निकल सके।

(ii) जहाँ मशीन इस प्रकार निर्मित है कि बोतल बनाने वाले का केवल एक ही हाथ उस तक काम करते समय खतरे के संपर्क में आता है, वहाँ उस हाथ के लिए गौंटलेट प्रदान करने की आवश्यकता नहीं है जो खतरे के संपर्क में नहीं है।

(2) अधिभोगी कॉर्किंग, क्राउनिंग, स्क्रूइंग, वायरिंग, फॉइलिंग, कैप्सूलिंग, साइटिंग या लेबलिंग में लगे सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए बोतलों या साइफन की अच्छी स्थिति प्रदान करेगा और उन्हें बनाए रखेगा -

(क) चेहरे, गर्दन और गले की सुरक्षा के लिए उपयुक्त फेस-गार्ड; और

(ख) दोनों भुजाओं के लिए उपयुक्त गौंटलेट जो भुजा और कम से कम आधी हथेली और अंगूठे और तर्जनी के बीच के स्थान की सुरक्षा करें।

(3) फेस गार्ड और गौंटलेट पहनना - इस अनुसूची के 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 गौंटलेट पहनेंगे।

अनुसूची-II
क्रोमियम, निकल, कैडमियम, जस्ता, तांबा, चांदी, सोना आदि धातुओं के अम्ल, क्षार या लवण युक्त इलेक्ट्रोलाइट के उपयोग द्वारा धातु वस्तुओं का इलेक्ट्रोलाइटिक लेपन या ऑक्सीकरण।

1. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए –

(क) "विद्युत अपघटनी प्रक्रिया" का अर्थ है क्रोमियम, निकल, कैडमियम, जस्ता, ताँबा, चाँदी, सोना आदि धातुओं के अम्ल, क्षार या लवण युक्त विद्युत अपघटनी का उपयोग करके धातु वस्तुओं का विद्युत अपघटनी लेपन या ऑक्सीकरण।

(ख) "बाथ" का अर्थ है विद्युत अपघटनी प्रक्रिया या किसी भी परवर्ती प्रक्रिया के लिए प्रयुक्त कोई पात्र; और

(ग) "नियोजित" का अर्थ है बाथ से द्रव के संपर्क में आने वाली किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत।

2. एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट - (1) प्रत्येक पात्र पर एक कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट लागू किया जाएगा, जिसमें विद्युत अपघटनी प्रक्रिया की जाती है। ऐसा ड्राफ्ट यांत्रिक साधनों द्वारा प्रदान किया जाएगा और प्रक्रिया में निकलने वाले वाष्प या स्प्रे पर उद्गम बिंदु के यथासंभव निकट संचालित होगा। एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट उपकरण का निर्माण, व्यवस्था और रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा कि वाष्प या स्प्रे ऐसे किसी भी कमरे या स्थान में प्रवेश न कर सके, जहाँ कार्य किया जाता है।
(2) धूल निकालने या दबाने के सभी उपकरणों की हर छह महीने में कम से कम एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जाँच और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।
(3) ऐसी जाँच और परीक्षण के विवरण वाला एक रजिस्टर प्रपत्र संख्या 26 में रखा जाएगा।

3. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को बाथ में काम करने के लिए नियोजित या अनुमति नहीं दी जाएगी।

4. कार्य कक्षों का फर्श - बाथ वाले प्रत्येक कार्य कक्ष का फर्श पानी से अभेद्य होना चाहिए। फर्श को अच्छी और समतल स्थिति में रखा जाएगा और दिन में कम से कम एक बार धोया जाएगा।

5. सुरक्षात्मक उपकरण –

(1) अधिभोगी किसी भी ऐसी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित सुरक्षात्मक उपकरणों की वस्तुएँ अच्छी और स्वच्छ स्थिति में उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा, जिसमें उनके बाथ से निकलने वाले तरल पदार्थ के संपर्क में आने की आशंका हो और ऐसे उपकरण संबंधित व्यक्तियों द्वारा पहने जाने चाहिए:
(i) जलरोधक एप्रन और बिब; और
(ii) बाथ में वास्तव में काम करने वाले व्यक्तियों के लिए, ढीले-ढाले रबर के दस्ताने और रबर के जूते या अन्य जलरोधक जूते, और रासायनिक चश्मे।
(iii) अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए सुरक्षात्मक उपकरणों के भंडारण और सुखाने के लिए उपयुक्त स्थान उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा।

6. जल सुविधाएँ –

(1) विद्युत अपघटनी प्रक्रिया और उससे संबंधित प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए अच्छी मरम्मत की व्यवस्था की जाएगी और उनका रखरखाव किया जाएगा:

(क) एक कवर वॉश प्लेस, जिसमें या तो-
(i) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाला एक कुंड हो जिसमें अपशिष्ट पाइप लगा हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक 5 व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेमी पानी की अनुमति हो, और कुंड के ऊपर नलों या जेट से 60 सेमी से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो, या
(ii) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक ऐसे 5 व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेस हो, जिसमें अपशिष्ट पाइप लगा हो और जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो।
(iii) प्रतिदिन नवीनीकृत किए जाने वाले साफ तौलिये और साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री की पर्याप्त आपूर्ति हो।
(2) उप-अनुच्छेद 1 में दी गई सुविधा के अतिरिक्त, आई फाउंटेन युक्त एक अनुमोदित प्रकार का आपातकालीन शावर प्रदान किया जाएगा और उसे अच्छी कार्यशील स्थिति में बनाए रखा जाएगा।
जब भी आवश्यक हो, निरंतर जल आपूर्ति सुनिश्चित करने के लिए, आपातकालीन उपयोग के लिए स्वच्छ जल के स्रोत के रूप में 1500 लीटर क्षमता का भंडारण टैंक उपलब्ध कराया जाएगा।

7. चेतावनी पट्टिका - नीचे निर्दिष्ट प्रारूप में और नियोजित अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित एक चेतावनी पट्टिका कारखाने में एक प्रमुख स्थान पर चिपका दी जाएगी, जहां इसे श्रमिकों द्वारा आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके।

चेतावनी सूचना
(इलेक्ट्रोलाइटिक प्लेटिंग)

(i) इस संयंत्र में प्रयुक्त रसायन संक्षारक और विषैले होते हैं।

(ii) इस क्षेत्र में धूम्रपान, तंबाकू चबाना, खाना या पीना प्रतिबंधित है। इस क्षेत्र में कोई भी खाद्य पदार्थ या पेय पदार्थ नहीं लाया जाएगा।

(iii) इनमें से कुछ रसायन त्वचा के माध्यम से अवशोषित हो सकते हैं और विषाक्तता का कारण बन सकते हैं।

(iv) भोजन से पहले अच्छी तरह नहाना चाहिए।

(v) इस क्षेत्र में काम करते समय दिए गए सुरक्षात्मक उपकरणों का उपयोग किया जाना चाहिए।

(vi) शरीर के किसी भी भाग या फर्श पर रसायनों के गिरने पर उसे तुरंत पानी से धो देना चाहिए।

(vii) सभी कर्मचारियों को अपने स्वास्थ्य की सुरक्षा के लिए नियमित रूप से निर्धारित चिकित्सा जाँच के लिए उपस्थित होना चाहिए।

8. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण –

(1) विद्युत अपघटनी प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की, उसके प्रथम नियोजन से पूर्व, एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। इस परीक्षण में छाती का एक्स-रे और -
(क) क्रोमियम प्लेटिंग के मामले में, नासिका पट छिद्रण की जाँच और मूत्र में क्रोमियम की जाँच शामिल होगी।
(ख) निकल प्लेटिंग के मामले में, मूत्र में निकल की जाँच; और
(ग) कैडमियम प्लेटिंग के मामले में, मूत्र में कैडमियम और -2 मैक्रोग्लोब्युलिन की जाँच।
(2) किसी भी कर्मचारी को किसी भी विद्युत अपघटनी प्रक्रिया में तब तक नियोजित नहीं किया जाएगा जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(3) विद्युत अपघटनी प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की चिकित्सा अधिकारी द्वारा वर्ष में कम से कम एक बार पुनः जाँच की जाएगी, परन्तु, कैडमियम, क्रोमियम और निकल-प्लेटिंग प्रक्रियाओं में कार्यरत कर्मचारियों के मामले में यह जाँच हर छह महीने में एक बार की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) के अंतर्गत निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे, जिसमें छाती का एक्स-रे शामिल नहीं होगा, जिसे सामान्यतः तीन वर्षों में एक बार से पहले कराने की आवश्यकता नहीं होगी।

(4) चिकित्सा अधिकारी, किसी कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में एक स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। कर्मचारी की ऐसी जाँच और पुन: जाँच का रिकॉर्ड कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें जाँच की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-05 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(5) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(6) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी विद्युत अपघटनी प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए इस आधार पर अब उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को खतरा हो सकता है, तो वह उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड दर्ज करेगा। उन दस्तावेज में उनके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह मानते हैं कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। ऐसी परिस्थितियों में अयोग्य घोषित किए गए व्यक्ति को वैकल्पिक नियुक्ति सुविधा प्रदान की जाएगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(7) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (6) में उल्लिखित अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया हो, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी आगे की जांच के बाद उसे इन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए पुनः योग्य प्रमाणित न कर दे।

अनुसूची-III
विद्युत संचायकों का निर्माण और मरम्मत

1. अपवाद- यह अनुसूची विद्युत संचायकों या उनके उन भागों के निर्माण या मरम्मत पर लागू नहीं होगी जिनमें सीसा या सीसे का कोई यौगिक न हो; या परिसर में किसी स्थिर बैटरी का हिस्सा बनने वाले किसी संचायक की मरम्मत पर लागू नहीं होगी।

2.परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए-

(क) "सीसा प्रक्रिया" का अर्थ है सीसा या सीसा युक्त किसी भी सामग्री को पिघलाना, ढलाई, चिपकाना, सीसा जलाना, या कोई अन्य कार्य, जिसमें छंटाई, या चिपकाई गई प्लेटों का कोई अन्य घिसाव या काटना शामिल है, जिसमें सीसे के किसी भी ऑक्साइड का उपयोग, गति या हेरफेर या उसके संपर्क में आना शामिल है;

(ख) "सीसे के कच्चे ऑक्साइड का हेरफेर" से तात्पर्य सीसे की किसी भी ऐसी प्रक्रिया से है जिसमें सीसे के कच्चे ऑक्साइड का किसी भी प्रकार का हेरफेर या संचलन शामिल है, सिवाय इसके कि उसे किसी पात्र में या किसी उपकरण के माध्यम से एक ऑपरेशन से दूसरे ऑपरेशन में ले जाया जाए;

3. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को किसी भी सीसा प्रक्रिया में या ऐसे किसी भी कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें सीसा के कच्चे ऑक्साइड का प्रसंस्करण या पेस्टिंग का कार्य किया जाता है।

4. कुछ प्रक्रियाओं का पृथक्करण - निम्नलिखित प्रत्येक प्रक्रिया को इस प्रकार और ऐसी शर्तों के तहत किया जाएगा

जिससे एक दूसरे से और अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित हो सके:-
क. सीसा के कच्चे ऑक्साइड का प्रसंस्करण;
ख. पेस्टिंग;
ग. पेस्ट की गई प्लेटों को सुखाना;
घ. इसके संबंध में आवश्यक रूप से किए जाने वाले सीसा टर्निंग (टैकिंग) के साथ निर्माण; और
ङ. पेस्ट की गई प्लेटों को पिघलाना।

5. वायु स्थान - प्रत्येक कमरे में, जिसमें सीसा प्रक्रिया की जाती है, कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति के लिए कम से कम 14.2 घन मीटर वायु स्थान होना चाहिए, और इस वायु स्थान की गणना में 3.75 मीटर से अधिक ऊँचाई को ध्यान में नहीं रखा जाएगा।

6. वेंटिलेशन - प्रत्येक कार्य कक्ष में पर्याप्त आकार के इनलेट और आउटलेट उपलब्ध कराए जाएंगे ताकि कमरे के सभी हिस्सों में कुशल वेंटिलेशन सुनिश्चित और बनाए रखा जा सके।

7. पेस्टिंग कक्ष में श्रमिकों के बीच दूरी - प्रत्येक पेस्टिंग कक्ष में किसी भी पेस्टर की कार्य स्थिति के केंद्र और उसके निकटतम काम करने वाले पेस्टर के बीच की दूरी 1.5 मीटर से कम नहीं होगी।

8. कार्य कक्षों का फर्श –

(1) प्रत्येक कमरे का फर्श, जिसमें सीसा प्रक्रिया की जाती है, -
(क) सीमेंट या इसी प्रकार की सामग्री का होगा ताकि वह चिकना और पानी से अभेद्य हो;
(ख) अच्छी स्थिति में रखा जाएगा; और
(ग) उस सामग्री, संयंत्र या अन्य अवरोधों से मुक्त रखा जाएगा जो कमरे में की जाने वाली प्रक्रिया के लिए आवश्यक नहीं हैं या उसमें उत्पादित नहीं होते हैं।

(2) ग्रिड कास्टिंग शॉप के अलावा ऐसे सभी कमरों में फर्श को प्रतिदिन साफ किया जाएगा और उस समय पानी से अच्छी तरह छिड़काव किया जाएगा जब कमरे में कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो।

(3) ग्रिड कास्टिंग शॉप में फर्श को प्रतिदिन साफ किया जाएगा।

(4) उप-अनुच्छेद (1), (2) और (3) की आवश्यकताओं पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, जहाँ सीसा के कच्चे ऑक्साइड या पेस्टिंग का संचालन किया जाता है, फर्श को भी
(क) कार्य करते समय लगातार नम रखा जाएगा;
(ख) जल निकासी के लिए उपयुक्त और पर्याप्त व्यवस्था प्रदान की जाएगी; और
(ग) प्रतिदिन नली पाइप के माध्यम से अच्छी तरह से धोया जाना चाहिए।

9. वर्क-बेंच - वे वर्क-बेंच जिन पर कोई भी सीसा प्रक्रिया की जाती है, उनकी –

(i) सतह चिकनी होगी और उन्हें अच्छी स्थिति में रखा जाएगा
(ii) उन सभी सामग्रियों या संयंत्रों से मुक्त रखा जाएगा जो उस प्रक्रिया के लिए आवश्यक नहीं हैं या उसमें उत्पादित नहीं हैं और ग्रिड कास्टिंग शॉप में मौजूद वर्क-बेंचों के अलावा अन्य सभी वर्क-बेंचों को:
(क) पूरी तरह से नम करने के बाद या सक्शन सफाई उपकरण के माध्यम से उस समय दैनिक रूप से साफ किया जाएगा जब वहां कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो और
(ख) ग्रिड कास्टिंग शॉप में मौजूद सभी वर्क-बेंचों को दैनिक रूप से साफ किया जाएगा;

(iii) चिपकाने के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक वर्क-बेंच -
(क) पूरी तरह से शीट लेड और अन्य अभेद्य सामग्री से ढकी होगी;
(ख) उभरे हुए किनारे होंगे;
(ग) चिपकाने के दौरान लगातार नम रखी जाएगी।

10. एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट -

(1) निम्नलिखित प्रावधान कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट के उपयोग के बिना नहीं किए जाएँगे:-
(क) सीसा या सीसा युक्त पदार्थ का पिघलना।
(ख) सीसे के कच्चे ऑक्साइड का हेरफेर, जब तक कि किसी बंद उपकरण में न किया जाए ताकि कार्य-कक्ष में धूल के प्रवेश को रोका जा सके।
(ग) चिपकाना
(घ) धूल उत्पन्न करने वाली प्लेटों की छंटाई, ब्रशिंग, फाइलिंग या कोई अन्य घिसाव या कटाई।
(ङ) सीसा जलाना, इसके अलावा-
(i) निर्माण कक्ष में "टैकिंग"
(ii) सेल केसों के लिए सीसा अस्तर बनाने हेतु रासायनिक दहन, इस प्रकार किया जाना कि कुशल निकास का प्रयोग अव्यावहारिक हो। ऐसा एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट यांत्रिक साधनों द्वारा प्रभावित होगा और उत्सर्जित धूल या धुएं पर यथासंभव कार्य करेगा ताकि उसे उस कमरे की हवा में प्रवेश करने से रोका जा सके जिसमें व्यक्ति काम करता है।

(2) धूल के निष्कर्षण या दमन के लिए सभी उपकरणों की कम से कम एक बार प्रत्येक छह माह में एक सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जाँच और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।

(3) ऐसी जाँच और परीक्षण के विवरण वाला एक रजिस्टर प्रपत्र संख्या 26 में रखा जाएगा।

11. पिघलने वाले बर्तनों से निकलने वाले धुएं और गैसें - किसी भी पिघलने वाले बर्तन को गर्म करने से उत्पन्न दहन उत्पादों को ऐसे कमरे में नहीं जाने दिया जाएगा जिसमें लोग काम करते हैं।

12. कचरे के लिए कंटेनर - कसकर फिट होने वाले ढक्कन वाला एक उपयुक्त पात्र उपलब्ध कराया जाएगा और प्रत्येक पिघलने वाले बर्तन से कचरा निकालते समय उसका उपयोग किया जाएगा। ऐसे पात्र को कार्य कक्ष में ढके रखा जाएगा, सिवाय इसके कि जब कचरा उसमें जमा हो रहा हो।

13. सीसा अपशिष्ट के लिए कंटेनर - प्रत्येक कार्य कक्ष में एक उपयुक्त पात्र उपलब्ध कराया जाएगा जिसमें पुरानी प्लेटें और अपशिष्ट पदार्थ, जिनसे सीसा जमा हो सकता है, जमा किए जाएंगे।

14. रैक और शेल्फ सुखाने का कमरा - किसी भी सुखाने वाले कमरे में उपलब्ध कराए गए रैक और शेल्फ फर्श से 2.4 मीटर से अधिक और 60 सेमी से अधिक चौड़े नहीं होंगे।

बशर्ते कि दोनों तरफ से लगाए गए या खींचे गए रैक या शेल्फ की कुल चौड़ाई 1.2 मीटर से अधिक न हो। ऐसे रैक और शेल्फ को पूरी तरह से गीला करने के बाद ही साफ किया जाएगा, जब तक कि इस उद्देश्य के लिए कुशल सक्शन सफाई उपकरण का उपयोग न किया जाए।

15. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण -

(1) सीसा प्रसंस्करण संयंत्रों में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। इस परीक्षण में मूत्र और रक्त में सीसा, मूत्र में एएलए, हीमोग्लोबिन की मात्रा, कोशिकाओं

की स्टिपलिंग और स्थिरता परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रसंस्करण संयंत्रों में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक 3 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुन: जांच की जाएगी और ऐसी पुन: जांच में, जहां भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जांच करने के बाद, फॉर्म-24 में एक फिटनेस प्रमाण पत्र जारी करेगा। किए गए परीक्षण और पुन: परीक्षणों का रिकॉर्ड
प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत किए गए प्रत्येक परीक्षण का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए अब उपयुक्त नहीं है, इस आधार पर कि इसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके 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 अयोग्य है।

(6) उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित कार्य करने के लिए अयोग्य पाए गए किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।
16. सुरक्षात्मक वस्त्र- सभी नियोजित व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराए जाएँगे और अच्छी स्थिति में बनाए रखे जाएँगे -
(क) कच्चे सीसे के ऑक्साइड का संचालन
(ख) पेस्टिंग
(ग) निर्माण कक्ष और संबंधित व्यक्ति द्वारा ऐसे वस्त्र पहने जाएँगे। सुरक्षात्मक वस्त्र में जलरोधक एप्रन और जलरोधक जूते शामिल होंगे; और आवश्यकतानुसार, कच्चे सीसे के ऑक्साइड के संचालन या पेस्टिंग में नियोजित व्यक्तियों के सिर के आवरण को प्रतिदिन धोया जाएगा।

17. भोजन कक्ष - सीसा प्रक्रिया में कार्यरत और नियमित अंतराल पर परिसर में रहने वाले सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें पर्याप्त मेजें और बेंचें होंगी।
भोजन कक्ष एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होगा और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।
18. क्लॉक रूम - सीसा प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक क्लॉक रूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा - (क) काम के घंटों के दौरान उतारे जाने वाले कपड़ों के लिए एक क्लॉक रूम, जिसमें गीले कपड़ों को सुखाने की पर्याप्त व्यवस्था हो। ऐसी व्यवस्था भोजन कक्ष से अलग होगी।
(ख) उप-नियम (16) के अनुसार सुरक्षात्मक कपड़ों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था होगी।

19. धुलाई सुविधाएँ - (1) सीसा प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए धुलाई सुविधाएँ स्वच्छ और अच्छी

स्थिति में उपलब्ध और अनुरक्षित होंगी -
(क) एक धुलाई स्थान जिसमें या तो -
(i) एक चिकनी अभेद्य सतह वाला एक कुंड जिसमें प्लग रहित अपशिष्ट पाइप लगा हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर जगह हो, और कुंड के ऊपर नल या जेट से 60 सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या
(ii) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पर्याप्त पानी की आपूर्ति हो।
(iii) उपयुक्त सामग्री से बने साफ़ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति, जिन्हें प्रतिदिन नवीनीकृत किया जाता है,
जिसमें पेस्टर्स और कच्चे सीसे के ऑक्साइड के प्रसंस्करण में कार्यरत व्यक्ति के मामले में प्रत्येक कार्यकर्ता के लिए एक अलग चिह्नित तौलिया शामिल होगा; और
iv) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति होगी।
(ख) इसके अतिरिक्त, उन कमरों के निकट धुलाई के साधन उपलब्ध कराए जाएंगे, जिनमें सीसे के कच्चे ऑक्साइड या पेस्टिंग का काम किया जाता है, बशर्ते मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा लिखित सूचना दी जाए।

20. धोने के लिए अनुमत समय - प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के कार्य की समाप्ति से पहले, नियमित भोजन के समय के अतिरिक्त, कम से कम दस मिनट, कच्चे सीसे के ऑक्साइड के प्रसंस्करण या पेस्टिंग में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति को धोने के लिए दिए जाएँगे।

परन्तु यदि ऐसे प्रत्येक व्यक्ति के लिए 60 सेंटीमीटर की एक नाँद वाला बेसिन है, तो यह अनुच्छेद लागू नहीं होगा।

21. स्नान की सुविधाएँ - मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता की संतुष्टि के अनुसार पर्याप्त स्नान स्थान, कच्चे सीसे के ऑक्साइड के प्रसंस्करण या पेस्टिंग में लगे सभी व्यक्तियों को प्रदान किया जाएगा और साबुन और साफ़ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

22. कार्य-कक्षों में खाद्य पदार्थ, पेय आदि निषिद्ध - किसी भी कर्मचारी द्वारा किसी भी कार्य-कक्ष में, जहाँ कोई सीसा प्रक्रिया की जाती है, न तो खाद्य पदार्थ, पेय, पान और सुपारी या तंबाकू का सेवन किया जाएगा और न ही लाया जाएगा।

अनुसूची-IV
कांच निर्माण

1. छूट- यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता किसी कारखाने या किसी प्रकार की प्रक्रिया के संबंध में संतुष्ट है कि, कार्य की विशेष विधियों या कारखाने की विशेष परिस्थितियों के कारण या अन्यथा, इस अनुसूची की किसी भी आवश्यकता को उसमें कार्यरत व्यक्तियों को खतरे के बिना निलंबित या शिथिल किया जा सकता है, या यह कि इस अनुसूची या इसके किसी भाग का अनुप्रयोग किसी भी कारण से अव्यावहारिक है, तो वह लिखित रूप में प्रमाण पत्र द्वारा ऐसे निलंबन या शिथिलीकरण को, जैसा कि प्रमाण पत्र में दर्शाया गया है, ऐसी अवधि के लिए और ऐसी शर्तों पर अधिकृत कर सकता है, जिन्हें वह उचित समझे।

2. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए -
(क) "कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट " का अर्थ है स्थानीयकृत वेंटिलेशन जो गैस, वाष्प, धूल या धुएं को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा किया जाता है ताकि
उन्हें (जहाँ तक संभव हो, आमतौर पर प्रचलित वायुमंडलीय परिस्थितियों में) किसी भी ऐसे स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो। कोई भी ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा जो उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहाँ से ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती है;
(ख) "सीसा यौगिक" का अर्थ है गैलेना के अलावा सीसे का कोई भी यौगिक, जो नीचे वर्णित तरीके से उपचारित होने पर, हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय घोल में घुलनशील सीसा यौगिक की एक मात्रा देता है, जिसकी गणना सीसा मोनोऑक्साइड

के रूप में करने पर, विश्लेषण में लिए गए भाग के शुष्क भार के पाँच प्रतिशत से अधिक होती है।
उपचार की विधि इस प्रकार होगी:
सामग्री की एक तौली हुई मात्रा, जिसे 100 डिग्री सेल्सियस पर सुखाया गया है और अच्छी तरह मिलाया गया है, को उसके भार के 1,000 गुना हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय घोल के साथ, जिसमें भार के अनुसार 0.25 प्रतिशत हाइड्रोजन क्लोराइड हो, सामान्य तापमान पर एक घंटे तक लगातार हिलाया जाएगा। इसके बाद इस घोल को एक घंटे तक रखा रहने दिया जाएगा और फिर छान लिया जाएगा। फिर इस स्पष्ट फिलटर में मौजूद लेड लवण को लेड सल्फाइड के रूप में अवक्षेपित किया जाएगा और लेड सल्फेट के रूप में तोला जाएगा।

3. एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट - (1) निम्नलिखित प्रक्रियाएँ केवल कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट या ऐसी अन्य शर्तों के अधीन ही की जाएँगी जिन्हें मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित किया जा सकता है:-
(क) कच्चे माल को मिलाकर "बटोर" बनाना;
(ख) काँच या काँच की किसी भी वस्तु की शुष्क पिसाई, ग्लेज़िंग और पॉलिशिंग;
(ग) वे सभी प्रक्रियाएँ जिनमें हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल के धुएँ या अमोनिया वाष्प निकलते हैं;
(घ) भट्ठी के साँचे या "बर्तन" बनाने की सभी प्रक्रियाएँ जिनमें प्रयुक्त "बर्तनों" को पीसना या कुचलना शामिल है; और
(ङ) शुष्क सीसा यौगिक के उपयोग वाली सभी प्रक्रियाएँ।

(2) धूल के निष्कर्षण या दमन के लिए सभी उपकरणों की हर छह महीने में कम से कम एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जाँच और परीक्षण द्वारा प्रकट किए गए किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।

(3) ऐसी परीक्षा और परीक्षण का विवरण युक्त एक रजिस्टर फॉर्म संख्या 26 में रखा जाएगा।

4. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में या ऐसे किसी भी स्थान पर नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जहाँ ऐसे कार्य किए जाते हैं।

5. फर्श और कार्य-बेंच - प्रत्येक कमरे का फर्श और कार्य-बेंच, जिसमें सीसे के सूखे यौगिक का उपयोग किया जाता है या जिसमें सिलिका धूल छोड़ने वाली कोई प्रक्रिया की जाती है, नम रखा जाएगा और निम्नलिखित आवश्यकताओं का पालन किया जाएगा:-
(क) फर्श -
(i) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री का होगा ताकि वह चिकना और पानी के लिए अभेद्य हो;
(ii) अच्छी स्थिति में रखा जाएगा; और
(iii) उस समय पानी से अच्छी तरह छिड़कने के बाद प्रतिदिन साफ किया जाएगा जब कमरे में कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो; और
(ख) कार्य-बेंचों की -
(i) सतह चिकनी होगी और उन्हें अच्छी स्थिति में रखा जाएगा, और
(ii) उन्हें प्रतिदिन या तो पूरी तरह से गीला करके या सक्शन सफाई उपकरण द्वारा उस समय साफ किया जाएगा जब उन पर कोई अन्य कार्य नहीं किया जा रहा हो।

6. हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल का उपयोग - निम्नलिखित प्रावधान उन कमरों पर लागू होंगे जिनमें काँच को हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल से उपचारित किया जाता है:-
(क) कमरे के सभी भागों में कुशल वायु-संचार सुनिश्चित और बनाए रखने के लिए पर्याप्त आकार के प्रवेश और निकास

द्वार होंगे;
(ख) फर्श गट्टा-पर्चा से ढका होगा और मज़बूत होगा और एक ढकी हुई नाली तक ढलान वाला होगा;
(ग) कार्यस्थलों को उभरे हुए हुडों से इस प्रकार घेरा जाएगा कि उपचारित की जाने वाली वस्तुओं को लाने के लिए आवश्यक छिद्र यथासंभव छोटे हों; और
(घ) कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट इस प्रकार बनाया जाएगा कि गैसें नीचे की ओर निकल जाएँ।

7. हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल का भंडारण और परिवहन - हाइड्रोफ्लोरिक अम्ल का भंडारण या परिवहन सीसे या रबर से बने सिलेंडरों या पात्र के अलावा किसी अन्य माध्यम से नहीं किया जाएगा।

8. ब्लो पाइप - प्रत्येक ग्लास ब्लोअर को एक अलग ब्लो पाइप प्रदान किया जाएगा जिस पर उस व्यक्ति का विशिष्ट चिह्न अंकित होगा जिसे यह जारी किया गया है और प्रत्येक ग्लास ब्लोअर को अपने ब्लो पाइप को रोगाणुरहित करने के लिए उपयुक्त सुविधाएँ आसानी से उपलब्ध होंगी।

9. कार्य कक्षों में भोजन, पेय आदि निषिद्ध - किसी भी कमरे या कार्यस्थल में, जहाँ अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट कोई भी प्रक्रिया की जाती है, कोई भी कर्मचारी भोजन, पेय, पान और सुपारी या तंबाकू नहीं लाएगा या उसका सेवन नहीं करेगा।

10. सुरक्षात्मक वस्त्र - अधिभोगी अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त सुरक्षात्मक वस्त्र, जूते और चश्मे उपलब्ध कराएगा, अच्छी मरम्मत करेगा और
स्वच्छ स्थिति में रखेगा।
कार्य की प्रकृति के अनुसार और ऐसे वस्त्र, जूते आदि संबंधित व्यक्तियों द्वारा पहने जाने चाहिए।

11. धुलाई सुविधाएँ -
(1) अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी स्थिति में उपलब्ध और अनुरक्षित किया जाएगा
(2) एक धुलाई स्थान जिसमें या तो -
(i) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाला एक कुंड हो जिसमें बिना प्लग के, एक अपशिष्ट पाइप लगा हो,
और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर जगह हो और जिसमें कुंड के ऊपर नल या जेट से 60 सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या
(3) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन हो,
जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पर्याप्त पानी की आपूर्ति हो या हमेशा आसानी से उपलब्ध हो;
(4) उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति हो, जिन्हें प्रतिदिन नवीनीकृत किया जाता हो साथ ही साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति हो;
और
(5) नलों सहित पर्याप्त संख्या में स्टैंड पाइप, जिनकी संख्या और स्थान मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता की संतुष्टि के अनुसार होंगे।

12. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण –

(1) अनुच्छेद 2 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर जाँच की जाएगी। इस परीक्षण में फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और संदिग्ध मामलों में छाती का एक्स-रे, साथ ही सीसा और मूत्र परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी श्रमिक को कारखाने में प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी किसी श्रमिक की जाँच करने के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हों, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।
(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। उक्त दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह यह मानता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक स्थान सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, जिसमें प्रभावित व्यक्ति के उचित पुनर्वास की अनुशंसा शामिल होगी।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया हो, उसे उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित नहीं किया जाएगा या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।

.....

अनुसूची-V
धातुओं की पिसाई या ग्लेज़िंग और उससे संबंधित प्रक्रियाएँ

1. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए –

(क) "ग्राइंडस्टोन" का अर्थ प्राकृतिक या निर्मित बलुआ पत्थर से बना ग्राइंडस्टोन है, किन्तु इसमें धातु का पहिया या बेलन शामिल नहीं है जिसमें प्राकृतिक या
निर्मित बलुआ पत्थर के ब्लॉक लगे हों;
(ख) "अपघर्षक पहिया" का अर्थ है बंधी हुई एमरी या समान अपघर्षक से निर्मित पहिया;
(ग) "ग्राइंडिंग" का अर्थ है यांत्रिक शक्ति की सहायता से धातु का ग्राइंडस्टोन या अपघर्षक पहिये द्वारा अपघर्षण;
(घ) "ग्लेज़िंग" का अर्थ है यांत्रिक शक्ति की सहायता से धातु का किसी पहिये, बफ़, मॉप या समान उपकरण द्वारा अपघर्षण, पॉलिश या परिष्करण, जिस पर कोई अपघर्षक या पॉलिशिंग पदार्थ लगाया या प्रयुक्त गया हो;
(ङ) "रेसिंग" का अर्थ है घूमते हुए ग्राइंडस्टोन को पहली बार उपयोग में लाने से पहले उसे मोड़ना, काटना या तैयार करना;
(च) "हैकिंग" का अर्थ है किसी हैक या समान उपकरण द्वारा ग्राइंडस्टोन की सतह को छीलना; और
(छ) "रॉडिंग" का अर्थ है किसी घूमते हुए ग्राइंडस्टोन की सतह पर धातु की छड़, छड़ या पट्टी लगाकर उसकी ड्रेसिंग करना।
अपवाद - (1) इस अनुसूची में कुछ भी ऐसे कारखाने पर लागू नहीं होगा जिसमें केवल मरम्मत का कार्य किया जाता है,

सिवाय उसके किसी ऐसे भाग के जिसमें एक या एक से अधिक व्यक्ति पूरी तरह या मुख्य रूप से धातुओं को पीसने या चमकाने में कार्यरत हों।
(2) इस अनुसूची में पैराग्राफ 4 को छोड़कर कुछ भी धातुओं को पीसने या चमकाने के ऐसे कार्य पर लागू नहीं होगा जो रुक-रुक कर किया जाता हो और जिसमें कोई भी व्यक्ति किसी भी सप्ताह में 12 घंटे से अधिक समय तक कार्यरत न हो।
2. धूल हटाने के उपकरण - कोई भी रेसिंग, ड्राई ग्राइंडिंग या ग्लेज़िंग बिना -
(क) एक हुड या अन्य उपकरण जो इस प्रकार निर्मित, व्यवस्थित, रखा और अनुरक्षित हो कि उड़ने वाली धूल को रोकने के लिए पर्याप्त हो;

(ख) पर्याप्त मात्रा में आकार में, वायुरोधी और इस प्रकार व्यवस्थित कि धूल को दूर ले जा सके, डक्ट को अवरोधों से मुक्त रखा जाएगा और निरीक्षण एवं सफाई के लिए उचित पहुँच के साधन उपलब्ध कराए जाएंगे, और जहाँ व्यावहारिक हो, वहाँ पंखे से दूर एक कनेक्शन लगाया जाएगा ताकि निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता उक्त डक्ट में वायु दाब का पता लगाने के लिए आवश्यक कोई भी उपकरण लगा सके; और

(ग) धूल को निकालने के लिए पर्याप्त हवा उत्पन्न करने वाला पंखा या अन्य कुशल साधन: बशर्ते कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता किसी अन्य उपकरण को स्वीकार कर सकता है जो उसकी राय में, धूल को रोकने, हटाने और निपटाने के लिए हुड, डक्ट और पंखे की तरह ही प्रभावी हो।

3. पीसने की क्रियाओं में नियोजन पर प्रतिबंध - एक से अधिक व्यक्ति किसी भी समय पीसने वाले पत्थर, अपघर्षक पहिये या ग्लेज़िंग उपकरण पर पीसने या ग्लेज़िंग की वास्तविक प्रक्रिया नहीं करेंगे:

परन्तु, यह अनुच्छेद किसी भी ऐसे पीसने वाले पत्थर, अपघर्षक पहिये या ग्लेज़िंग उपकरण पर भारी या भारी वस्तुओं के संचालन में सहायता करने वाले व्यक्तियों के नियोजन को प्रतिबंधित नहीं करेगा।

4. ग्लेज़िंग - ग्लेज़िंग या अन्य प्रक्रियाएँ, गीले पीसने से संबंधित प्रक्रियाओं को छोड़कर, पीसने वाले पत्थर पर किसी भी कमरे में नहीं की जाएँगी जहाँ गीले पीसने का काम किया जाता है।

5. हैकिंग और रॉडिंग - हैकिंग या रॉडिंग तब तक नहीं की जाएगी जब तक कि प्रक्रिया के दौरान, ग्राइंडस्टोन की ऊपरी सतह पर पर्याप्त पानी की आपूर्ति न की जाए या अनुच्छेद 3 की आवश्यकताओं के अनुसार धूल को रोकने के लिए पर्याप्त उपकरण उपलब्ध न कराए जाएं।

6. धूल उपकरणों की जाँच - (1) धूल निकालने या दबाने के सभी उपकरणों की हर छह महीने में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जाँच और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।

(2) ऐसी जाँच और परीक्षण के विवरण वाला एक रजिस्टर प्रपत्र संख्या 26 में रखा जाएगा।

7. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जाँच -
(1) धातु की पीसने या ग्लेज़िंग और उससे संबंधित प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की, उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँच में फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण और संदिग्ध मामलों में छाती का एक्स-रे शामिल होगा। 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 उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक 12 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी

द्वारा पुनः जांच की जाएगी। ऐसी पुनः जांच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जांच करने के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाण पत्र जारी करेगा। इस तरह की गई जांच और पुनः जांच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी 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, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखे जाएँगे।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए उपयुक्त नहीं है और यह पाया जाता है कि इसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेज में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।

10. छूट - मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता लिखित प्रमाण पत्र द्वारा, ऐसी शर्तों के अधीन, जो वह उसमें निर्दिष्ट करे, किसी कारखाने के संबंध में इस अनुसूची के किसी भी प्रावधान को शिथिल या निलंबित कर सकता है, यदि कार्य की विशेष विधियों के कारण या अन्यथा ऐसा शिथिल या निलंबन नियोजित व्यक्तियों के स्वास्थ्य या सुरक्षा के लिए खतरे के बिना साध्य हो।

.....

अनुसूची-VI
सीसा और सीसे के कुछ यौगिकों का विनिर्माण और उपचार

1. छूट - जहाँ मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, वहाँ वह लिखित प्रमाण पत्र द्वारा किसी भी कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, बशर्ते कि वह ऐसी शर्तों को निर्दिष्ट करे।

2. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए -
(क) "सीसा यौगिक" से गैलेना के अलावा सीसे का कोई भी यौगिक अभिप्रेत है, जो नीचे वर्णित विधि से उपचारित करने पर हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय विलयन में घुलनशील सीसा यौगिक की एक मात्रा उत्पन्न करता है, जो सीसा मोनोऑक्साइड के रूप में परिकलित करने पर विश्लेषण हेतु लिए गए भाग के "शुष्क भार" के पाँच प्रतिशत से अधिक होती है। पेंट और इसी प्रकार के उत्पादों और तेल या वसा युक्त अन्य मिश्रणों के मामले में, "शुष्क भार" से अभिप्रेत है उस पदार्थ का शुष्क भार जो पदार्थ को अच्छी तरह मिलाने और तेल, वसा, वार्निश या अन्य माध्यमों को हटाने के लिए उपयुक्त विलायकों से उपचारित करने के बाद शेष रह जाता है।

उपचार की विधि इस प्रकार होगी:-

100 डिग्री सेंटीग्रेड पर सुखाई गई और अच्छी तरह मिश्रित सामग्री की एक तौली गई मात्रा को सामान्य तापमान पर एक घंटे तक लगातार हिलाया जाएगा, अपने भार के 1,000 गुना हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय घोल के साथ, जिसमें भार के अनुसार 0.25 प्रतिशत हाइड्रोजन क्लोराइड हो। इसके बाद इस घोल को एक घंटे के लिए रखा जाएगा और फिर छान लिया जाएगा। इस स्पष्ट फिल्टर में मौजूद लेड लवण, लेड सल्फेट के रूप में अवक्षेपित हो जाएगा और लेड सल्फेट के रूप में तोला जाएगा;

(ख) "कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट " का अर्थ है स्थानीयकृत वेंटिलेशन जो गैस, वाष्प, धूल या धुएं को हटाने के लिए यांत्रिक साधनों द्वारा किया जाता है ताकि उन्हें (जहाँ तक संभव हो, आमतौर पर प्रचलित वायुमंडलीय परिस्थितियों में) किसी भी ऐसे स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जाता है। कोई भी ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा जो उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहाँ से ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती है।

3. अनुप्रयोग - यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के भागों पर लागू होगी जिनमें निम्नलिखित में से कोई भी कार्य किया जाता है:-
(क) ऐसी भट्टी पर कार्य जहाँ जस्ता या सीसा अयस्क का अपचयन या उपचार किया जाता है;
(ख) सीसा युक्त राख का संचालन, उपचार या अपचयन, सीसे का डीई सिल्वरिंग या स्क्रैप सीसा या जस्ता का पिघलना;
(ग) दस प्रतिशत से अधिक सीसा युक्त सोल्डर या मिश्रधातुओं का निर्माण;
(घ) सीसे के किसी भी ऑक्साइड, कार्बोनेट, सल्फेट, क्रोमेट, एसीटेट, नाइट्रेट या सिलिकेट का निर्माण;
(ङ) सीसा टेट्रा-एथिल का संचालन या मिश्रण;
(च) सीसा यौगिक के उपयोग से संबंधित कोई अन्य कार्य; और
(छ) ऐसे कार्यकक्षों की सफाई जहाँ पूर्वोक्त कोई भी कार्य किया जाता है।

4. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट किसी भी कार्य में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

5. अनुपालन संबंधी अपेक्षाएं - किसी भी व्यक्ति को सीसा यौगिकों के उपयोग से संबंधित किसी भी ऐसी प्रक्रिया में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जिसमें प्रक्रिया के दौरान सीसा यौगिक से धूल या धुआँ उत्पन्न होता है, या उसमें नियोजित व्यक्ति पर उसके रोजगार के दौरान किसी भी सीसा यौगिक के छींटे पड़ने की आशंका हैं, जब तक कि अनुच्छेद 5 से 13 के प्रावधानों का अनुपालन नहीं किया जाता है।

6. एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट - (1) जहाँ प्रक्रिया में धूल, धुआँ, गैस या वाष्प उत्पन्न होता है, वहाँ उन्हें एक कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट के माध्यम से हटाने का प्रावधान किया जाएगा जो धूल, धुआँ, गैस या वाष्प पर यथासंभव उत्पत्ति के बिंदु के करीब काम करने के लिए डिज़ाइन किया गया हो।
(2) धूल के निष्कर्षण या दमन के लिए सभी उपकरणों की कम से कम एक बार प्रत्येक छह माह में सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जाँच और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।
(3) ऐसी जाँच और परीक्षण के विवरण वाला एक रजिस्टर प्रपत्र संख्या 26 में रखा जाएगा।

7. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण-

(1) अनुच्छेद 3 में निर्दिष्ट कार्यों में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की, उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। इस परीक्षण में रक्त और मूत्र में सीसा, मूत्र में एएलए, हीमोग्लोबिन की मात्रा, कोशिकाओं की स्टिपलिंग और स्थिरता परीक्षण के लिए फुफ्फुसीय कार्य परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।
(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की, प्रत्येक 3 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार, एक चिकित्सा

अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।
(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच करने के बाद, प्रपत्र-24 में योग्यता प्रमाण पत्र जारी करेगा। किए गए परीक्षण और पुन: परीक्षणों का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत किए गए प्रत्येक परीक्षण का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।
(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए इस आधार पर अब उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो। ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(6) उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित कार्य करने के लिए अयोग्य पाए गए किसी भी व्यक्ति को उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दे।
8. कार्य-कक्ष में भोजन, पेय आदि निषिद्ध - किसी भी कार्य-कक्ष में, जहाँ प्रक्रिया चल रही हो, किसी भी कार्यकर्ता द्वारा भोजन, पेय, पान, सुपारी या तंबाकू नहीं लाया जाएगा या उसका सेवन नहीं किया जाएगा और कोई भी व्यक्ति भोजन या आराम के अंतराल के दौरान ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

9. सुरक्षात्मक वस्त्र - उपयुक्त सुरक्षात्मक ओवरऑल और सिर ढकने के लिए वस्त्र उपभोगकर्ता को प्रदान किया जाएगा, उसका रखरखाव किया जाएगा और उसे साफ रखा जाएगा और ऐसा ओवरऑल और सिर ढकने का वस्त्र नियोजित व्यक्तियों को पहनना होगा।

10. कार्य कक्षों, औजारों आदि की सफाई - जिन कमरों में व्यक्ति कार्यरत हैं और उनके द्वारा उपयोग किए जाने वाले सभी औजारों और उपकरणों को साफ-सुथरा रखा जाएगा।
11. धुलाई की सुविधाएँ –

(1) अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त धुलाई सुविधाएँ प्रदान करेगा और उनका रखरखाव करेगा, जिनमें निम्नांकित शामिल हैं –

(क) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाला एक कुंड जिसमें बिना प्लग के, एक अपशिष्ट पाइप लगा हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच व्यक्तियों के लिए कम से कम दो फुट की जगह हो, और कुंड के ऊपर नलों या जेट से 60 सेंटीमीटर से अधिक अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ख) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक दस व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉशबेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति हो; साथ ही, दोनों ही स्थितियों में, नेल ब्रश, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति हो।

(2) इस प्रकार प्रदान की गई सुविधाएँ एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होंगी और उन्हें साफ-सुथरा रखा जाएगा।

12. भोजन कक्ष या कैंटीन - अधिभोगी को नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए उनके भोजन के लिए उपयुक्त और पर्याप्त व्यवस्था उपलब्ध करानी होगी। व्यवस्था में किसी भी कार्य कक्ष से अलग एक कमरा शामिल होगा जिसमें पर्याप्त मेजें और बेंच होंगी, और जब तक गर्म भोजन परोसने वाली कैंटीन उपलब्ध न हो, भोजन को गर्म करने के पर्याप्त साधन उपलब्ध होंगे। कमरे में ताज़ी हवा का संचार पर्याप्त रूप से होना चाहिए, इसे एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाना चाहिए और इसे साफ-सुथरा रखा जाना चाहिए।

13. क्लोकरूम - अधिभोगी को नियोजित 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 स्थान उपलब्ध कराना होगा और उसका रखरखाव करना होगा।

अनुसूची-VII
खतरनाक पेट्रोलियम से पेट्रोल गैस उत्पादन

1. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को ऐसी किसी भी इमारत में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी या प्रवेश करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का उत्पादन किया जाता है।

2. फ्लेम ट्रैप्स - खतरनाक पेट्रोलियम से गैस उत्पादन संयंत्र और संबंधित पाइपिंग और फिटिंग में कम से कम दो कुशल फ्लेम ट्रैप्स (ज्वाला जाल) लगाए जाएँगे, जिन्हें इस प्रकार डिज़ाइन और रखरखाव किया जाएगा कि किसी भी बर्नर से संयंत्र में फ्लैश बैक को रोका जा सके। इनमें से एक जाल को यथासंभव संयंत्र के करीब लगाया जाएगा। संयंत्र और सभी पाइप और वाल्व को रिसाव मुक्त स्थापित और बनाए रखा जाएगा।

3. उत्पादन भवन या कक्ष - इस अनुसूची में निर्दिष्ट प्रावधानों के लागू होने के बाद स्थापित किए गए, खतरनाक पेट्रोलियम से गैस उत्पादन के सभी संयंत्र, कारखाना भवन के बाहर एक अलग, हवादार भवन में स्थापित किए जाएँगे (जिसे आगे "उत्पादन भवन" कहा जाएगा)। इस अनुसूची में निर्दिष्ट प्रावधानों के लागू होने से पहले स्थापित किए गए ऐसे संयंत्रों के मामले में, उस कक्ष (जिसे आगे "उत्पादन कक्ष" कहा जाएगा) और कारखाना भवन के शेष भाग के बीच कोई सीधा संपर्क नहीं होगा जहाँ ऐसे संयंत्र स्थापित किए गए हैं (जिसे आगे "उत्पादन कक्ष" कहा जाएगा)। जहाँ तक संभव हो, ऐसे सभी उत्पादन कक्ष अग्निरोधी सामग्रियों से निर्मित किए जाएँगे।

4. अग्निशामक यंत्र - खतरनाक पेट्रोलियम से गैस उत्पादन के लिए संयंत्र के पास आसानी से सुलभ स्थान पर पेट्रोल की आग बुझाने का एक कुशल साधन रखा जाएगा।

5. **संयंत्र मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित किया जाएगा** - खतरनाक पेट्रोलियम से गैस का निर्माण गैस उत्पादन संयंत्र को छोड़कर किसी अन्य संयंत्र में नहीं किया जाएगा, जिसका डिज़ाइन और निर्माण मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित किया गया हो।

6. खतरनाक पेट्रोलियम का रिसाव - खतरनाक पेट्रोलियम को किसी भी नाली या सीवर में जाने से रोकने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएंगे।

7. धूम्रपान से संबंधित निषेध - कोई भी व्यक्ति उत्पादन कक्ष या भवन या उसके आसपास धूम्रपान नहीं करेगा, न ही माचिस, आग, अनाच्छादित ज्वाला या फ्लेम अथवा स्पार्क उत्पन्न करने के अन्य साधन ले जाएगा। कारखाने में अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक चेतावनी नोटिस लगाया जाएगा जिसमें धूम्रपान और माचिस, आग, अनाच्छादित ज्वाला या फ्लेम अथवा स्पार्क उत्पन्न करने के अन्य साधन ले जाने पर प्रतिबंध लगाया जाएगा।

8. खतरनाक पेट्रोलियम या कंटेनर तक पहुँच - किसी भी अनधिकृत व्यक्ति की खतरनाक पेट्रोलियम तक या ऐसे पात्र

तक पहुँच नहीं होगी जिसमें कोई खतरनाक पेट्रोलियम भरा हो।

9. विद्युत फिटिंग - सभी विद्युत फिटिंग ज्वालारोधी निर्माण की होंगी और सभी विद्युत कंडक्टर या तो धातु की नलियों में बंद होंगे या सीसे के आवरण वाले होंगे।

10. दरवाजों का निर्माण - उत्पादन कक्ष या भवन के सभी दरवाजे बाहर की ओर खुलने या स्लाइड करने के लिए बनाए जाएंगे और कोई भी दरवाजा इस तरह से बंद या अवरुद्ध या जकड़ा हुआ नहीं होगा कि जब गैस का उत्पादन हो रहा हो और कोई भी व्यक्ति उत्पादन कक्ष या भवन में काम कर रहा हो, तो उसे अंदर से आसानी से और तुरंत नहीं खोला जा सके।

11. कंटेनरों की मरम्मत - किसी भी ऐसे पात्र की मरम्मत उत्पादन कक्ष या भवन में नहीं की जाएगी जिसमें खतरनाक पेट्रोलियम हो और ऐसे किसी भी पात्र की मरम्मत तब तक नहीं की जाएगी जब तक कि उसमें जीवित भाप न फूंकी गई हो और अंदर का भाग पूरी तरह से भाप से मुक्त न हो गया हो या यह सुनिश्चित करने के लिए अन्य समान रूप से प्रभावी कदम न उठाए गए हों कि वह खतरनाक पेट्रोलियम या ज्वलनशील वाष्प से मुक्त हो गया है।

……..

अनुसूची-VIII
रेत, धातु के गोले, या ग्रिट, या अन्य अपघर्षक के जेट द्वारा संपीड़ित वायु या स्टीम ब्लॉस्टिंग द्वारा वस्तुओं की सफाई या उन्हें चिकना करना, खुरदुरा करना, आदि। (विस्फोट नियम)

1. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए –

(क) "ब्लास्टिंग" का अर्थ है किसी वस्तु की सतह के किसी भी भाग को संपीड़ित हवा या भाप के विस्फोट द्वारा संचालित रेत, धातु के गोले, या ग्रिट या अन्य पदार्थ के अपघर्षक का उपयोग करके साफ करना, चिकना करना, खुरदुरा बनाना या हटाना;

(ख) "ब्लास्टिंग एनक्लोजर" का अर्थ है एक कक्ष, बैरल, कैबिनेट या कोई अन्य एनक्लोजर जो उसमें ब्लास्टिंग करने के लिए डिज़ाइन किया गया हो;

(ग) "ब्लास्टिंग चैंबर" का अर्थ है एक ब्लास्टिंग घेरा जिसमें कोई भी व्यक्ति किसी भी कार्य के संबंध में या अन्यथा किसी भी समय प्रवेश कर सकता है; और

(घ) "कास्टिंग की सफाई" जहाँ धातु की ढलाई के निर्माण के संबंध में एक आकस्मिक या पूरक प्रक्रिया के रूप में की जाती है, उसका अर्थ है ढलाई को चिपकी हुई रेत या अन्य पदार्थ से मुक्त करना और इसमें कोर को हटाना और ढलाई को सामान्य रूप से चिकना करना शामिल है, लेकिन इसमें मुक्त उपचार शामिल नहीं है।

2. रेत विस्फोटन का निषेध - रेत या मुक्त सिलिका युक्त किसी अन्य पदार्थ को किसी भी विस्फोटन उपकरण में अपघर्षक के रूप में नहीं डाला जाएगा और विस्फोटन के लिए इसका उपयोग नहीं किया जाएगा:
परन्तु, यह उपबंधित है कि यह खंड इस अनुसूची के लागू होने के दो वर्ष बाद लागू होगा।

इसके अलावा, यह भी प्रावधान है कि किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को रेत विस्फोटन के किसी भी कार्य में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

3. ब्लास्टिंग कार्यों के संबंध में सावधानियां - (1) ब्लास्टिंग किसी ब्लास्टिंग घेरे के अलावा किसी भी स्थान पर नहीं की

जाएगी और ब्लास्टिंग और उससे संबंधित किसी भी कार्य तथा घेरे की सफाई और
मरम्मत के अलावा कोई भी कार्य, जिसमें संयंत्र और उसमें स्थित उपकरण शामिल हैं, ब्लास्टिंग करते समय बंद और वायुरोधी रखा जाएगा।

(2) ब्लास्टिंग बाड़े का रखरखाव: ब्लास्टिंग बाड़े को हमेशा अच्छी स्थिति में रखा जाएगा और ऐसे बाड़े से और उससे जुड़े उपकरणों से धूल को किसी भी कमरे की हवा में फैलने से रोकने के लिए प्रभावी उपाय किए जाएँगे।

(3) पृथक्करण उपकरणों का प्रावधान: प्रत्येक ब्लास्टिंग बाड़े के लिए और उसके संबंध में, ब्लास्टिंग के लिए उपयोग किए गए और अपघर्षक के रूप में पुनः उपयोग किए जाने वाले अपघर्षक को, जहाँ तक संभव हो, ब्लास्टिंग से उत्पन्न धूल या अन्य पदार्थों के कणों से पृथक करने के लिए कुशल उपकरण उपलब्ध कराए जाएँगे और उनका रखरखाव किया जाएगा; और ऐसा कोई भी अपघर्षक किसी भी ब्लास्टिंग उपकरण में तब तक नहीं डाला जाएगा और न ही ब्लास्टिंग के लिए उपयोग किया जाएगा जब तक कि उसे इस प्रकार पृथक न कर लिया जाए:

परन्तु यह खंड, विस्फोटन कक्षों के मामले को छोड़कर, इस अनुसूची के लागू होने से पहले निर्मित या स्थापित विस्फोटन बाड़ों पर लागू नहीं होगा, यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता की राय है कि ऐसे पृथक्करण उपकरण प्रदान करना उचित रूप से व्यावहारिक नहीं है।

(4) वेंटिलेशन संयंत्र का प्रावधान: प्रत्येक ब्लास्टिंग बाड़े के संबंध में एक कुशल वेंटिलेशन संयंत्र की व्यवस्था और रखरखाव किया जाएगा जो यांत्रिक साधनों द्वारा उत्सर्जित एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट द्वारा बाड़े में उत्पन्न धूल को बाहर निकाल सके। निकाली गई और हटाई गई धूल का निपटान ऐसी विधि और ऐसे तरीके से किया जाएगा कि वह किसी भी कमरे की हवा में न जाए; और प्रत्येक अन्य फ़िल्टरिंग या निपटान उपकरण को, जो उस कमरे में स्थित हो जिसमें ऐसे बैग या अन्य फ़िल्टरिंग या निपटान उपकरण की देखभाल करने वाले व्यक्तियों के अलावा, कार्यरत व्यक्ति हों, उस कमरे की सामान्य हवा से पूरी तरह से अलग एक बाड़े में रखा जाएगा जो खुली हवा में संवातित हो।

(5) वेंटिलेटिंग प्लांट का संचालन: उप-अनुच्छेद (4) के प्रयोजन के लिए प्रदान किया गया वेंटिलेटिंग प्लांट, जब भी ब्लास्टिंग एनक्लोजर उपयोग में हो, निरंतर संचालन में रखा जाएगा, चाहे उसमें वास्तव में ब्लास्टिंग हो रही हो या नहीं, और ब्लास्टिंग चैंबर के मामले में, यह तब भी संचालन में रहेगा जब कोई व्यक्ति सफाई के उद्देश्य से चैंबर के अंदर हो।

4. सुरक्षात्मक हेलमेट, दस्ताने और ओवरऑल का प्रावधान –

(1) ब्लास्टिंग चैंबर में नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए, चाहे वे ब्लास्टिंग में हों या उससे संबंधित किसी कार्य में या ऐसे चैंबर की सफाई में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के प्रमाण पत्र द्वारा अनुमोदित प्रकार के सुरक्षात्मक हेलमेट उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका रखरखाव किया जाएगा; और ऐसा प्रत्येक व्यक्ति चैंबर में रहते हुए इस उपयोग के लिए प्रदान किए गए हेलमेट को पहनेगा और चैंबर के बाहर जाने तक इसे नहीं उतारेगा।

(2) प्रत्येक सुरक्षात्मक हेलमेट पर एक विशिष्ट चिह्न होगा जो उस व्यक्ति को इंगित करेगा जिसके द्वारा इसका उपयोग किया जाना है और किसी भी व्यक्ति को ऐसा हेलमेट पहनने की अनुमति नहीं दी जाएगी या उसे पहनने के लिए बाध्य नहीं किया जाएगा जिस पर उसका चिह्न न हो या ऐसा हेलमेट जो किसी अन्य व्यक्ति द्वारा पहना गया हो और जिसे बाद में पूरी तरह से कीटाणुरहित न किया गया हो।

(3) उपयोग में आने वाले प्रत्येक सुरक्षात्मक हेलमेट को कम से कम 170 लीटर प्रति मिनट की दर से स्वच्छ और अत्यधिक ठंडी हवा प्रदान की जाएगी।

(4) विस्फोट करते समय या विस्फोट में सहायता करते समय सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए उपयुक्त दस्ताने और

ओवरऑल प्रदान किए जाएँगे, और ऐसा प्रत्येक व्यक्ति ऐसा करते समय, प्रदान किए गए दस्ताने और ओवरऑल पहनेगा।

5. सफाई और अन्य कार्य के संबंध में सावधानियां - (1) जहां कोई व्यक्ति किसी ब्लास्टिंग उपकरण या ब्लास्टिंग बाड़े या उससे जुड़े किसी उपकरण या वेंटिलेशन प्लांट या उसके आसपास के क्षेत्र की सफाई में लगा हो या किसी ब्लास्टिंग उपकरण या ब्लास्टिंग बाड़े या उससे जुड़े किसी उपकरण या वेंटिलेशन प्लांट से संबंधित किसी अन्य कार्य में लगा हो जिससे उसे ब्लास्टिंग से उत्पन्न धूल को सांस के जरिए अंदर लेने का खतरा हो, तो ऐसी सांस के जरिए अंदर जाने से रोकने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे।

(2) अनुच्छेद 5 में उल्लिखित किसी भी सफाई कार्य के संबंध में, और फ़िल्टरिंग या निपटान उपकरणों से धूल हटाने के संबंध में, धूल को इस प्रकार से निपटाने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएँगे कि वह किसी भी कमरे की हवा में प्रवेश न करे। ऐसे सफाई कार्यों के लिए वैक्यूम क्लीनर उपलब्ध कराए जाएँगे और जहाँ भी संभव हो, उनका उपयोग किया जाएगा।

6. सुरक्षात्मक वस्त्रों के लिए भंडारण स्थान - अनुच्छेद 5 द्वारा प्रदान किए जाने वाले हेलमेट, गौंटलेट और ओवरऑल के लिए पर्याप्त और उपयुक्त भंडारण स्थान प्रत्येक ब्लास्टिंग बाड़े के बाहर और सुविधाजनक रूप से निकट उपलब्ध कराए जाएंगे और ऐसे स्थान को साफ-सुथरा रखा जाएगा। हेलमेट, गौंटलेट और ओवरऑल जब वास्तविक उपयोग में न हों, तो उन्हें इसी स्थान पर रखा जाएगा।

7. सुरक्षात्मक वस्त्रों का रखरखाव और सफाई - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए प्रदान किए गए और पहने जाने वाले सभी हेलमेट, गौंटलेट, ओवरऑल और अन्य सुरक्षात्मक उपकरण या वस्त्र अच्छी स्थिति में रखे जाएंगे और जहाँ तक संभव हो, उन्हें प्रत्येक कार्यदिवस पर साफ किया जाएगा। जहाँ ऐसे सुरक्षात्मक वस्त्रों या उपकरणों की सफाई से उत्पन्न धूल के साँस के द्वारा अंदर जाने की संभावना हो, वहाँ ऐसी साँस के द्वारा धूल के अंदर जाने से रोकने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएंगे। जहाँ तक संभव हो, ऐसे कपड़ों से धूल हटाने के लिए वैक्यूम क्लीनर का उपयोग किया जाएगा और किसी भी कपड़े से धूल हटाने के लिए संपीड़ित हवा का उपयोग नहीं किया जाएगा।

8. वैक्यूम क्लीनिंग प्लांट का रखरखाव - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए उपयोग किए जाने वाले वैक्यूम क्लीनिंग प्लांट का उचित रखरखाव किया जाएगा।

9. किशोरों के रोजगार में प्रतिबंध –

(1) 18 वर्ष से कम आयु के किसी भी व्यक्ति को ब्लास्टिंग में या ब्लास्टिंग में सहायता करने या किसी ब्लास्टिंग चैंबर में या किसी ब्लास्टिंग उपकरण या किसी ब्लास्टिंग बाड़े या उससे जुड़े किसी उपकरण या वेंटिलेशन प्लांट की सफाई में नियोजित नहीं किया जाएगा या ऐसे उपकरण, बाड़े या प्लांट के रखरखाव या मरम्मत कार्य में नियोजित नहीं किया जाएगा।

(2) 18 वर्ष से कम आयु के किसी भी व्यक्ति को किसी भी ब्लास्टिंग बाड़े के बीस फीट के भीतर नियमित रूप से काम करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा, जब तक कि बाड़ा किसी कमरे में न हो और वह उस कमरे के बाहर न हो जहाँ वह बाड़े से आने वाली किसी भी धूल से प्रभावी रूप से अलग हो।

10. छूट देने या शिथिल करने की शक्ति - (1) यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि

किसी कारखाने या कारखाने के किसी वर्ग में, विस्फोटन में अपघर्षक के रूप में रेत या मुक्त सिलिका युक्त अन्य पदार्थ का उपयोग किसी विशेष निर्माण या प्रक्रिया (धातु ढलाई के निर्माण से संबंधित या पूरक प्रक्रिया को छोड़कर) के लिए आवश्यक है और कि निर्माण या प्रक्रिया ऐसे अपघर्षक के उपयोग के बिना नहीं की जा सकती है या कि विशेष परिस्थितियों या कार्य की विशेष विधि के कारण या अन्यथा इस अनुसूची की किसी आवश्यकता को नियोजित व्यक्तियों के स्वास्थ्य को खतरे में डाले बिना शिथिल किया जा सकता है या कि ऐसी किसी आवश्यकता का अनुप्रयोग किसी भी कारण से अव्यावहारिक या अनुचित है, तो वह सरकार की पूर्व स्वीकृति से, लिखित आदेश द्वारा उक्त कारखाने या कारखाने के वर्ग को इस अनुसूची के ऐसे प्रावधानों से, उस सीमा तक और ऐसी शर्तों के अधीन और ऐसी अवधि के लिए छूट दे सकता है जो उक्त आदेश में निर्दिष्ट की जा सकती है।

(2) जहाँ उप-अनुच्छेद (1) के अंतर्गत छूट प्रदान की गई है, वहाँ आदेश की एक प्रति कारखाने के मुख्य प्रवेश द्वार या प्रवेश द्वारों पर किसी प्रमुख स्थान पर सूचना पट्ट पर और उस स्थान पर भी प्रदर्शित की जाएगी जहाँ विस्फोटन किया जाता है।

11. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण -

(1) इस अनुसूची में शामिल किसी भी प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँच में पल्मोनरी फंक्शन टेस्ट और छाती के एक्स-रे शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसी नियुक्ति के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक 12 कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, प्रत्येक तीन वर्षों में एक बार पल्मोनरी फंक्शन टेस्ट और छाती का एक्स-रे शामिल होगा।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच करने के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाण पत्र जारी करेगा। किए गए परीक्षण और पुन: परीक्षणों का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत किए गए प्रत्येक परीक्षण का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा फॉर्म-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए इस आधार पर अब उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों को दर्ज करेगा। उन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति

का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(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 चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।

……..

अनुसूची-IX
कच्ची खालों और चर्मों का चूना-शोधन और रंगाई तथा उससे संबंधित प्रक्रियाएँ।

1. चेतावनी सूचनाएँ –

(1) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निर्दिष्ट प्रपत्र में एंथ्रेक्स के संबंध में चेतावनी सूचनाएँ कारखाने में प्रमुख स्थानों पर लगाई जाएँगी, जहाँ उन्हें नियोजित व्यक्ति आसानी से और सुविधापूर्वक पढ़ सकें।

(2) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निर्दिष्ट प्रपत्र में एंथ्रेक्स के संबंध में चेतावनी सूचना की एक प्रति प्रत्येक नियोजित व्यक्ति को, जब वह कार्यरत हो, और बाद में यदि वह अभी भी कार्यरत हो, प्रत्येक
कैलेंडर वर्ष के पहले दिन दी जाएगी।

(3) त्वचा पर क्रोम के प्रभावों के संबंध में चेतावनी सूचनाएँ प्रत्येक कारखाने में प्रमुख स्थानों पर लगाई जाएँगी जहाँ क्रोम विलयनों का उपयोग किया जाता है और ऐसी सूचनाएँ इस प्रकार लगाई जाएँगी कि नियोजित व्यक्ति उन्हें आसानी से और सुविधापूर्वक पढ़ सकें।

(4) कारखाने में प्रमुख स्थानों पर सूचनाएँ चिपकाई जाएँगी जिनमें प्राथमिक उपचार बॉक्स या अलमारी की स्थिति और उस बॉक्स या अलमारी के प्रभारी व्यक्ति का नाम लिखा होगा।

(5) यदि कारखाने में कार्यरत कोई व्यक्ति निरक्षर है, तो ऐसे निरक्षर व्यक्ति को उप-अनुच्छेद (1), (2) और (4) में निर्दिष्ट सूचना की विषय-वस्तु और यदि कारखाने में क्रोम-मिश्रण का उपयोग किया जाता है, तो उप-अनुच्छेद (3) में निर्दिष्ट सूचना की विषय-वस्तु को सावधानीपूर्वक समझाने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएँगे।

2. सुरक्षात्मक वस्त्र - अधिभोगी निम्नलिखित सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराएगा और उन्हें अच्छी स्थिति में रखेगा:-

(क) क्रोम-मिश्रण के संपर्क में आने वाली प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्तियों के लिए जलरोधक जूते, पैर ढकने वाले कपड़े, एप्रन और दस्ताने, जिसमें ऐसे घोल तैयार करना भी शामिल है;

(ख) चूना-भंडार में कार्यरत व्यक्तियों के लिए दस्ताने और जूते;

(ग) उप-अनुच्छेद (क) और (ख) में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं के अलावा, खाल और चमड़ा संचालन संबंधी प्रक्रियाओं में नियोजित व्यक्तियों के लिए सुरक्षात्मक जूते, एप्रन और दस्ताने:

परन्तु यह उपबंधित है कि:-

(i) दस्ताने, एप्रन, पैर ढकने वाले कवर या जूते रबर या चमड़े के हो सकते हैं, लेकिन उप-अनुच्छेद (क) और (ख) के अंतर्गत प्रदान किए जाने वाले दस्ताने और जूते रबर के होंगे।

(ii) दस्ताने हाथ से मांस काटने वाले व्यक्तियों को प्रदान नहीं किए जा सकते या उन प्रक्रियाओं में नियोजित नहीं किए जा सकते जिनमें चूने, सोडियम सल्फाइड या अन्य कास्टिक द्रव के संपर्क का कोई खतरा नहीं है।

3. धुलाई सुविधाएँ, भोजन कक्ष और क्लोकरूम - नियोजित सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी स्थिति में निम्नलिखित की व्यवस्था और रखरखाव किया जाएगा -
(क) एक चिकनी, अभेद्य सतह वाला एक कुंड 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 सेंटीमीटर पानी की अनुमति हो, और कुंड के ऊपर नल या जेट से 60 सेंटीमीटर से अधिक अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या

(ख) किसी भी समय नियोजित प्रत्येक दस ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉशबेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें स्वच्छ पानी की निरंतर आपूर्ति हो; साथ ही, दोनों ही स्थितियों में, नेल ब्रश, साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री और स्वच्छ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति हो;

(ग) एक उपयुक्त भोजन कक्ष, जो भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में मौजूद लोगों की संख्या के लिए पर्याप्त हो, जिसमें पर्याप्त मेजें और बेंच और भोजन गर्म करने और पानी उबालने के लिए पर्याप्त साधन उपलब्ध हों। मेस रूम -
(i) किसी ऐसे कमरे या शेड से अलग होगा जिसमें खाल या चमड़े का भंडारण, उपचार या हेरफेर किया जाता है;
(ii) क्लॉकरूम से अलग होगा; और
(iii) किसी जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा; और

(घ) अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए कार्य समय के दौरान उतारे जाने वाले कपड़ों के लिए उपयुक्त स्थान और सुरक्षात्मक कपड़ों के लिए एक अन्य स्थान प्रदान करेगा और बनाए रखेगा, साथ ही दोनों ही मामलों में, यदि कपड़े गीले हों, तो उन्हें सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था भी करेगा। इस प्रकार प्रदान किया गया स्थान हर समय साफ रखा जाएगा और किसी जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में रखा जाएगा।

4. कार्य कक्षों में भोजन, पेय आदि निषिद्ध - किसी भी ऐसे कार्य कक्ष या शेड में, जिसमें खाल या चमड़े का भंडारण, उपचार या हेरफेर किया जाता है, किसी भी कर्मचारी द्वारा भोजन, पेय, पान और सुपारी या तंबाकू नहीं लाया जाएगा या उसका सेवन नहीं किया जाएगा।

5. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण - (1) प्रत्येक कर्मचारी की उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी परीक्षा में यह शामिल होगा कि किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिन बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसी नियुक्ति के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक बारह कैलेंडर माह में कम से कम एक बार पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।
(3) चिकित्सा अधिकारी, किसी कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-05 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुन: जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण हेतु तत्परतापूर्वक उपलब्ध रखे जाएँगे।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर नियोजन के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा हो सकता है, तो वह उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का अभिलेख बनाएगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में कार्य करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी की राय में वह पूरी तरह से अक्षम न हो जाए, जहाँ प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जा सके।

(6) कोई भी व्यक्ति, जो ऊपर उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए पुनः योग्य प्रमाणित न कर दे।

.....

अनुसूची-X
मुद्रण मशीनों और टाइपिंग मशीनों में सीसा और सीसा सामग्री की कुछ प्रक्रियाओं का संचालन ढलाई कारखाने

1. छूट - जहाँ मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, वहाँ वह लिखित प्रमाणपत्र द्वारा किसी भी कारखाने को उन शर्तों के अधीन, जो वह उसमें निर्दिष्ट करे, सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है। ऐसा प्रमाणपत्र मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा किसी भी समय रद्द किया जा सकता है।

2. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए –

(क) "सीसा सामग्री" का अर्थ है वह सामग्री जिसमें कम से कम पाँच प्रतिशत सीसा हो;

(ख) "सीसा प्रक्रिया" का अर्थ है –

(i) ढलाई और यांत्रिक संयोजन के लिए सीसा या किसी भी सीसा सामग्री का पिघलना;
(ii) प्रयुक्त सीसा सामग्री से मशीनों को पुनः चार्ज करना;
(iii) पिघलने वाले बर्तनों से कचरा हटाना और प्लंजरों की सफाई सहित कोई अन्य कार्य; और
(iv) सीसा सामग्री का संचालन, संचलन या अन्य उपचार।

(ग) "कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट " का अर्थ है गैस, वाष्प, धूल या धुएँ को हटाने के लिए शीर्ष या यांत्रिक साधनों द्वारा किया गया स्थानीयकृत वेंटिलेशन ताकि उन्हें किसी भी ऐसे स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो। किसी भी ड्राफ्ट को कुशल नहीं माना जाएगा जो उस बिंदु पर उत्पन्न धुएँ को हटाने में विफल रहता है जहाँ से ऐसी गैस, वाष्प, धुआँ या धूल उत्पन्न होती है।

3. एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट -

(1) निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रिया कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट के बिना नहीं की जाएगी, जब तक कि उसे इस प्रकार न किया

जाए कि गैस, वाष्प, धुएँ या धूल को किसी ऐसे स्थान पर मुक्त रूप से निकलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो, या जब तक कि उसे विद्युतीय रूप से गर्म और तापीय रूप से नियंत्रित पिघलने वाले बर्तनों में न किया जाए:-
(क) सीसा पदार्थ या स्लग को पिघलाना; और
(ख) सीसा पदार्थ को इस प्रकार गर्म करना कि सीसा युक्त वाष्प निकल जाए।

परंतु उपरोक्त प्रक्रियाएँ कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट के बिना भी की जा सकती हैं यदि उन्हें इस प्रकार किया जाए कि गैस, वाष्प, धुएँ या धूल को किसी ऐसे स्थान पर मुक्त रूप से निकलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो या विद्युतीय रूप से गर्म और तापीय रूप से नियंत्रित पिघलने वाले पात्रों में किया जा रहा हो।

(2) ऐसा एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट यांत्रिक साधनों द्वारा प्रभावित होगा और इस प्रकार से निर्मित किया जाएगा कि वह निकलने वाली धूल, धुएँ, गैस या वाष्प पर उसके उद्गम बिंदु के यथासंभव निकट कार्य करे।

(3) (क) धूल के निष्कर्षण या दमन के लिए सभी उपकरणों की प्रत्येक छह माह में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा जांच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जांच और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।

(ख) ऐसी जांच और परीक्षण के विवरण वाला एक रजिस्टर प्रपत्र संख्या 26 में रखा जाएगा।

4. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को किसी भी सीसा प्रक्रिया में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

5. कुछ प्रक्रियाओं का पृथक्करण- निम्नलिखित प्रक्रियाओं में से प्रत्येक को इस प्रकार और ऐसी शर्तों के तहत किया जाएगा ताकि एक दूसरे से और किसी भी अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित हो सके:-
(क) सीसा या किसी सीसा सामग्री का पिघलना;
(ख) सीसा सिल्लियों की ढलाई; और
(ग) यांत्रिक संयोजन।

6. अपशिष्ट के लिए पात्र - कसकर फिट होने वाले ढक्कन वाला एक उपयुक्त पात्र प्रदान किया जाएगा और प्रत्येक पिघलने वाले बर्तन से अपशिष्ट निकालने के लिए उसका उपयोग किया जाएगा। ऐसा पात्र मशीन के पास कार्य कक्ष में रहते हुए ढका रहेगा, सिवाय इसके कि जब अपशिष्ट उसमें जमा किया जा रहा हो।

7. कार्य कक्ष का फर्श - प्रत्येक कार्य कक्ष का फर्श जहाँ सीसा प्रक्रिया की जाती है, वह -
(क) सीमेंट या इसी तरह की सामग्री का होगा ताकि वह चिकना और पानी के लिए अभेद्य हो;
(ख) अच्छी स्थिति में रखा जाएगा; और
(क) उस स्थान पर कोई अन्य कार्य न होने पर, पानी से अच्छी तरह गीला करने के बाद, प्रतिदिन पूरी तरह से साफ किया जाएगा।

8. भोजन कक्ष - 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, जिसमें पर्याप्त मेज और बेंच उपलब्ध होंगे।

9. धुलाई सुविधाएँ - (1) सीसा प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी मरम्मत की व्यवस्था और रखरखाव के साथ निम्नांकित अनुसार धुलाई स्थान उपलब्ध किया जाएगा -
(क) एक धुलाई स्थान जिसमें या तो -

(i) एक चिकनी अभेद्य सतह वाला एक कुंड हो जिसमें प्लग रहित अपशिष्ट पाइप लगा हो और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर पानी की व्यवस्था हो, और कुंड के ऊपर नलों या जेट से अधिकतम 60 सेंटीमीटर के अंतराल पर पानी की निरंतर आपूर्ति हो; या
(ii) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक पाँच ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन हो, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें पर्याप्त पानी रखा हो या हमेशा आसानी से उपलब्ध हो; और

(ख) उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति हो, जिन्हें प्रतिदिन नवीनीकृत किया जाता हो, साथ ही साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री की पर्याप्त आपूर्ति हो।

10. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण - (1) सीसा प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँच में मूत्र और रक्त में सीसे की जाँच, मूत्र में एएलए, हीमोग्लोबिन की मात्रा, कोशिकाओं का स्टिपलिंग और स्थिरता परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोज़गार के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे रोज़गार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक छह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-पैराग्राफ (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।
(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण हेतु तत्परता पूर्वक उपलब्ध रखे जाएँगे।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मी उक्त प्रक्रिया में इस आधार पर नियोजन के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से कर्मी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का अभिलेख बनाएगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में कार्य करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए पुनः प्रमाणित न कर दे।

11. कार्य कक्षों में भोजन, पेय आदि निषिद्ध - किसी भी कर्मचारी द्वारा किसी भी कार्य कक्ष में, जहाँ कोई सीसा प्रक्रिया की जाती है, भोजन, पेय, पान और अन्य उच्च गुणवत्ता वाले तंबाकू का सेवन या लाना मना है।

12. अधिभोगी, सीसा प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों को प्रति वर्ष दो पूर्ण आस्तीन वाले ओवरऑल उपलब्ध कराएगा, उनकी साप्ताहिक धुलाई की व्यवस्था करेगा और उन्हें अच्छी स्थिति में रखेगा। ऐसी प्रक्रिया में कार्यरत व्यक्ति ऐसे कार्य में लगे रहने के दौरान इन ओवरऑल को पहनेगा।

.....

अनुसूची-XI
रासायनिक कार्य
भाग I

1. अनुप्रयोग - यह अनुसूची रासायनिक कार्यों में किए जाने वाले सभी विनिर्माण और उससे संबंधित प्रक्रियाओं पर लागू होगी।

2. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए –

(क) "रासायनिक कार्य" का अर्थ है कोई कारखाना या किसी कारखाने के ऐसे भाग जो इस अनुसूची के परिशिष्ट 'क' में सूचीबद्ध हैं;

(ख) "कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट " का अर्थ है स्थानीयकृत वेंटिलेशन जो यांत्रिक या अन्य साधनों द्वारा गैस, वाष्प, धुएँ या धूल को हटाने के लिए किया जाता है ताकि उसे किसी भी स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जाता है;

(ग) "ब्लीचिंग पाउडर" का अर्थ है ब्लीचिंग पाउडर जिसे आमतौर पर लाइम क्लोराइड कहा जाता है;

(घ) "क्लोरेट" का अर्थ है क्लोरेट या परक्लोरेट;

(ङ) "कास्टिक" का अर्थ है पोटेशियम या सोडियम हाइड्रॉक्साइड;

(च) "क्रोम प्रक्रिया" का अर्थ है पोटेशियम या सोडियम के क्रोमेट या डाइक्रोमेट का निर्माण, इन पदार्थों का हेरफेर, संचलन या अन्य उपचार;

(छ) "नाइट्रो या अमीनो प्रक्रिया" का 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;
(ज) "कार्य करने की अनुमति" प्रणाली का अर्थ है भाग II के पैरा 20 के अंतर्गत निर्धारित प्रक्रियाओं का अनुपालन;

(झ) "विषाक्त पदार्थ" का अर्थ है वे सभी पदार्थ जो पर्याप्त मात्रा में मानव शरीर में प्रवेश करने पर, श्वास द्वारा, अंतर्ग्रहण द्वारा या त्वचा के माध्यम से अवशोषण द्वारा, मृत्यु का कारण बनते हैं या स्वास्थ्य को गंभीर नुकसान पहुँचाते हैं, या अपने अंतर्निहित रासायनिक या जैविक प्रभावों के कारण इसके संपर्क में आने वाले व्यक्तियों के स्वास्थ्य पर दीर्घकालिक हानिकारक प्रभाव डालते हैं। उन पदार्थों के संबंध में जिनका टीएलवी नियम-131 में निर्दिष्ट है, उसमें निर्दिष्ट सांद्रता से अधिक होने पर पदार्थ विषाक्त हो जाएगा;

(ञ) "आपातकाल" से तात्पर्य ऐसी स्थिति या दशा से है जो ऐसी परिस्थिति या परिस्थितियों के समूह को जन्म देती है जिसमें व्यक्तियों के जीवन या स्वास्थ्य को खतरा हो या जिसके परिणामस्वरूप बड़ी आग या विस्फोट हो सकता है या कार्य और बाहरी वातावरण में प्रदूषण हो सकता है, जिससे श्रमिकों या पड़ोस पर गंभीर प्रभाव पड़ सकता है, तथा तत्काल कार्रवाई की आवश्यकता हो सकती है;

(ट) "खतरनाक रासायनिक अभिक्रियाएँ" का अर्थ है उच्च गति अभिक्रियाएँ, अनियंत्रित अभिक्रियाएँ, विलंबित अभिक्रियाएँ, आदि। और ये अभिलक्षण बड़ी मात्रा में ऊष्मा का उत्सर्जन, विषाक्त या ज्वलनशील गैसों या वाष्पों का तीव्र उत्सर्जन, अचानक दबाव का निर्माण आदि हैं;

(ठ) "हेरफेर" का अर्थ है मिलाना, सम्मिश्रण करना, भरना, खाली करना, पीसना, छानना, सुखाना, पैक करना, झाड़ना, संभालना, उपयोग करना आदि;

(ड) "अनुमोदित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण" का अर्थ है प्रासंगिक आईएसआई विनिर्देशों के अनुरूप व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण या उसके अभाव में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण;

(ढ) "उपयुक्त व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण" का अर्थ है कि जब कार्यकर्ता द्वारा सुरक्षात्मक उपकरण का उपयोग किया जाता है, तो उसके जीवन, स्वास्थ्य या शरीर को कोई खतरा नहीं होगा; और

(ण) "सीमित स्थान" का अर्थ है उसके निर्माण के कारण कोई भी स्थान और साथ ही उसमें किए जा रहे कार्य की प्रकृति के संबंध में और जहाँ प्रवेश करने वाले या अंदर काम करने वाले व्यक्तियों के लिए खतरे मौजूद हैं या काम के दौरान विकसित होने की संभावना है।

.....

भाग II
सामान्य अपेक्षाएँ
परिशिष्ट 'क' में दिए गए सभी कार्यों पर लागू

1. गृह व्यवस्था -

(1) आगे की प्रक्रिया से पहले सामग्री के किसी भी प्रकार के रिसाव को साफ़ किया जाएगा।
(2) फर्श, प्लेटफ़ॉर्म, सीढ़ियाँ, मार्ग और गैंगवे किसी भी प्रकार की बाधा से मुक्त होंगे।
(3) सफाई की सुविधा के लिए संयंत्र के सभी भागों तक पहुँच के आसान साधन उपलब्ध कराए जाएँगे।

2. रसायनों का अनुचित उपयोग - किसी भी रसायन या विलायक या रसायन या विलायक युक्त खाली कंटेनर का उपयोग श्रमिकों द्वारा उन प्रक्रियाओं के अलावा किसी अन्य उद्देश्य के लिए करने की अनुमति नहीं होगी जिनके लिए उन्हें आपूर्ति की जाती है।

3. भोजन के उपयोग पर प्रतिबंध स्पष्ट रूप से निर्दिष्ट किया जाना चाहिए - कोई भी भोजन, पेय, तंबाकू, पान या कोई भी खाद्य पदार्थ संयंत्र या उपकरण के किसी भी भाग पर या उसके आस-पास संगृहीत, गर्म या उपभोग नहीं किया जाएगा।

4. चेतावनी सूचनाएँ और निर्देश –

(1) अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में चेतावनी सूचनाएँ सभी खतरनाक क्षेत्रों में प्रमुखता से प्रदर्शित की जाएँगी, जिसमें सभी श्रमिकों का ध्यान स्वास्थ्य के लिए खतरों, आग और विस्फोट से जुड़े खतरों और किसी भी अन्य खतरे जैसे कि प्रक्रिया में प्रयुक्त सामग्री या पदार्थों के परीक्षण के परिणाम या पीने या खाने के लिए किसी दूषित कंटेनर का उपयोग करने के परिणामों के बारे में सचेत किया जाएगा, जिन पर श्रमिकों का ध्यान उनकी सुरक्षा और स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए आकर्षित किया जाना चाहिए।

(2) उपरोक्त चेतावनी सूचना के अतिरिक्त, निरक्षर श्रमिकों सहित सभी श्रमिकों को प्रक्रिया में आने वाले खतरों के बारे में निर्देश और शिक्षा देने की व्यवस्था की जाएगी, जिसमें वे विशिष्ट खतरे भी शामिल हैं जिनसे वे अपने काम के सामान्य क्रम में संपर्क में आ सकते हैं। ऐसे निर्देश और शिक्षा में अनधिकृत और असुरक्षित प्रथाओं में शामिल खतरों से भी निपटना चाहिए, जिसमें सामान्य और असामान्य परिस्थितियों में प्रक्रिया में प्रयुक्त पदार्थों के गुण और प्रत्येक खतरे के प्रति बरती जाने वाली सावधानियाँ शामिल हैं। इसके अलावा, कर्मचारियों से उनके रोजगार के एक महीने के भीतर इस आशय का एक वचनपत्र प्राप्त किया जाएगा कि उन्होंने चेतावनी नोटिस और निर्देशों की विषयवस्तु पढ़ ली है, उन्हें समझ लिया है और उनका पालन करेंगे। सभी कर्मचारियों और पर्यवेक्षी कर्मियों को दिए जाने वाले प्रशिक्षण और निर्देशों में विभिन्न प्रकार के कंटेनरों और पाइपलाइनों पर चिपकाए गए या चित्रित लेबलों पर प्रयुक्त विभिन्न प्रकार के प्रतीकों और रंगों का महत्व

शामिल होगा।

5. प्रक्रिया शुरू करने से पहले सुरक्षा उपायों का मूल्यांकन और प्रावधान –

(1) परिशिष्ट 'क' के अंतर्गत आने वाली किसी भी प्रक्रिया, किसी भी प्रायोगिक कार्य, या किसी भी नए निर्माण को शुरू करने से पहले, अधिभोगी को वास्तविक संचालन और रासायनिक प्रतिक्रियाओं, जिनमें खतरनाक रासायनिक प्रतिक्रियाएँ भी शामिल हैं, से जुड़े सभी खतरों का निश्चित रूप से पता लगाने के लिए हर संभव कदम उठाने होंगे। प्रयुक्त कच्चे माल, बनने वाले अंतिम उत्पादों और निर्माण के दौरान प्राप्त किसी भी उप-उत्पाद के गुणों का सावधानीपूर्वक अध्ययन किया जाएगा और निर्माण के दौरान होने वाले किसी भी खतरे, जिसमें श्रमिकों पर पड़ने वाले प्रभाव भी शामिल हैं, से निपटने के लिए प्रावधान किए जाएँगे।

(2) प्रक्रिया, उसके खतरों और उप-अनुच्छेद (1) के अनुसार सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए डिजाइन चरण से निपटान चरण तक उठाए गए या प्रस्तावित कदमों का विवरण देते हुए लिखित सूचना मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को यथाशीघ्र भेजी जानी चाहिए। परन्तु, यह सूचना किसी भी स्थिति में, परिशिष्ट 'क' के अंतर्गत आने वाली किसी भी वस्तु का विनिर्माण, हैंडलिंग या भंडारण, चाहे वह प्रायोगिक आधार पर हो, या पायलट प्लांट के रूप में या परीक्षण उत्पादन के रूप में, या बड़े पैमाने पर विनिर्माण के रूप में, उसकी शुरूआत करने से कम से कम 15 दिन पहले, अवश्य दी जानी चाहिए।

(3) भवनों, संयंत्रों और सुविधाओं के डिज़ाइन, निर्माण, स्थापना, संचालन, रखरखाव और निपटान में
मूल्यांकित सभी सुरक्षा और स्वास्थ्य संबंधी खतरों से बचने के लिए प्रभावी सुरक्षा उपायों को ध्यान में रखा जाएगा।

(4) उप-अनुच्छेद (1) (2) और (3) के अंतर्गत की गई अपेक्षाएँ कार्य को नियंत्रित करने वाले किसी भी अधिनियम में निहित किसी अन्य प्रावधान के स्थान पर या उसके विरुद्ध कार्य नहीं करेंगी।

6. अधिकृत प्रवेश - केवल अधिकृत व्यक्तियों को ही कारखाने या संयंत्र के किसी भी ऐसे भाग में प्रवेश करने की अनुमति होगी जहाँ कोई खतरनाक संचालन या प्रक्रियाएँ चल रही हों या जहाँ खतरनाक रासायनिक प्रतिक्रियाएँ हो रही हों या जहाँ खतरनाक रसायन संगृहीत हों।

7. उपकरणों और सुरक्षा उपकरणों की जाँच -

(1) प्रक्रिया में प्रयुक्त सभी उपकरणों और सुरक्षा उपकरणों का उपयोग में लाने से पहले और उनकी मरम्मत करने के बाद परीक्षण किया जाएगा और छह महीने में एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच की जाएगी।

(2) प्रक्रिया में प्रयुक्त सभी उपकरणों और सुरक्षा उपकरणों का संचालन प्रतिदिन या आवश्यकतानुसार किया जाएगा, ताकि हर समय उनका प्रभावी और कुशल संचालन सुनिश्चित हो सके।

8. विद्युत प्रतिष्ठान - परिशिष्ट 'ए' में शामिल प्रक्रिया में प्रयुक्त सभी विद्युत प्रतिष्ठान उस क्षेत्र में व्याप्त खतरों, जैसे धूल, नमी, संक्षारण, ज्वलनशीलता और विस्फोटकता आदि से सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त प्रकार के होंगे और उस क्षेत्र के लिए उनके निर्माण और उपयोग को नियंत्रित करने वाले प्रासंगिक आईएसआई विनिर्देशों के अनुरूप होंगे।

9. रसायनों का संचालन और भंडारण –

(1) रसायनों के संचालन और भंडारण के लिए कंटेनर, सामग्री की खतरनाक प्रकृति को ध्यान में रखते हुए पर्याप्त मजबूत होने चाहिए। कंटेनरों और उनकी सामग्री की पहचान करने में सक्षम बनाने के लिए उन पर पर्याप्त लेबलिंग और रंग-कोडिंग व्यवस्था भी प्रदान की जाएगी, जिसमें खतरों और सुरक्षित संचालन विधियों का संकेत दिया जाएगा और वे संबंधित

आईएसआई मानकों के अनुरूप होंगे। लेबल में दिए गए निर्देशों का कड़ाई से पालन किया जाएगा। क्षतिग्रस्त कंटेनरों को केवल एक जानकार और जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में ही संभाला जाएगा और उचित साधनों का उपयोग करके सुरक्षित तरीके से रिसाव को हानिरहित बनाया जाएगा।

(2) अभिक्रिया पात्रों और कंटेनरों में रसायनों के भंडारण सहित रसायनों के भंडारण की व्यवस्था ऐसी होनी चाहिए कि आग लगने, विस्फोट होने या इन नियमों में निर्दिष्ट सीमा से अधिक पदार्थों के विषाक्त संकेंद्रण बनने का कोई जोखिम न हो।

(3) उप-अनुच्छेद (2) में उल्लिखित आवश्यकताओं की व्यापकता पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, व्यवस्थाओं में उपयुक्त वेंटिलेशन सुविधाएँ होंगी और पात्रों और कंटेनरों में सुरक्षित स्तर बनाए रखने में सक्षम होंगी। ऐसी व्यवस्थाओं में फर्श के प्रकार, फर्श की क्षमता और आस-पास संगृहीत अन्य रसायनों के साथ पदार्थों की अनुकूलता संबंधी आवश्यकताओं को भी ध्यान में रखा जाएगा।

(4) (क) अत्यधिक अस्थिर, प्रतिक्रियाशील या विस्फोटक रसायनों और मध्यवर्ती उत्पादों का भंडारण दो महीने के लिए आवश्यक मात्रा तक सीमित होगा।

(ख) जब भी उपरोक्त खंड (क) में निर्धारित मात्रा से अधिक मात्रा का उपयोग किया जाना हो, तो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता की अनुमति प्राप्त की जाएगी।

(ग) उपरोक्त खंड (क) और (ख) में निहित किसी भी बात के होते हुए भी, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं को अंजाम देने वाले किसी भी कारखाने को सुरक्षा के मद्देनजर खतरनाक पदार्थों के भंडारण को दो महीने से कम की मात्रा तक सीमित करने का निर्देश दे सकता है।

(5) यदि किसी भी कंटेनर में कोई खराबी आती है जिसके परिणामस्वरूप विषाक्त पदार्थ निकलते हैं, तो विषाक्त पदार्थों को तुरंत स्टैंडबाय भंडारण सुविधा में स्थानांतरित करने के लिए सबसे बड़े कंटेनर के बराबर स्टैंडबाय व्यवस्था हमेशा उपलब्ध रहेगी।

(6) फाइबर ग्लास प्रबलित प्लास्टिक (एफआरपी), सभी कांच के बर्तन आदि जैसी गैर-धात्विक सामग्री से निर्मित किसी भी भंडारण सुविधा में सामग्री द्वारा लगाए गए तनाव, यदि कोई हो, को झेलने के लिए पर्याप्त ताकत होनी चाहिए और उन्हें ठीक से स्थिर किया जाना चाहिए। ऐसी भंडारण सुविधा में उपयोग किए जाने वाले कार्य प्लेटफॉर्म, प्रवेश सीढ़ियाँ, पाइपलाइनें आदि भंडारण सुविधा की संरचना पर कोई आधार नहीं रखेंगे और स्वतंत्र रूप से समर्थित होंगे।

10. पृथक्करण सुविधा - संयंत्र और उपकरणों का निर्माण और रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा कि संयंत्र या संयंत्र के किसी भाग या उपकरण को उचित संकेत के साथ शीघ्र पृथक्करण किया जा सके। पृथक्करण सुविधाओं को दर्शाने वाली लेआउट योजना की एक प्रति सुरक्षा कर्मियों, रखरखाव और स्वास्थ्य एवं सुरक्षा कर्मियों के पास हमेशा उपलब्ध रहेगी और इन पृथक्करण सुविधाओं की प्रभावशीलता की जाँच महीने में एक बार की जाएगी।

11. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण -

(1) इस अनुसूची में शामिल प्रक्रियाओं में खतरों के संपर्क में आने वाले सभी श्रमिकों को उपयुक्त और अनुमोदित प्रकार के व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रदान किए जाएँगे। ऐसे उपकरण जारी करने से पहले स्वच्छ, रोगाणुरहित और स्वास्थ्यकर स्थिति में होने चाहिए।

(2) अधिभोगी, कार्य करते समय सभी श्रमिकों को व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों के उपयोग के बारे में सूचित, शिक्षित और पर्यवेक्षण करने की व्यवस्था करेगा।

(3) किसी भी व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण की उपयुक्तता के संबंध में किसी भी संदेह के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता का निर्णय अंतिम होगा।

12. अलार्म प्रणालियाँ -

(1) श्रव्य और दृश्य संकेत देने वाली उपयुक्त और प्रभावी अलार्म प्रणालियाँ, नियंत्रण कक्ष के साथ-साथ उन सभी रणनीतिक स्थानों पर स्थापित की जाएँगी जहाँ प्रक्रिया नियंत्रण व्यवस्थाएँ उपलब्ध हैं ताकि
परिचालन मापदंडों के पूर्व निर्धारित सुरक्षित स्तर से अधिक होने या आग लगने या विस्फोट होने के लिए अनुकूल परिस्थितियाँ उत्पन्न होने से पहले सुधारात्मक कार्रवाई की जा सके। ऐसी अलार्म प्रणालियों की प्रतिदिन जाँच की जाएगी और हर महीने कम से कम एक बार परीक्षण किया जाएगा ताकि हर समय उनकी कार्यकुशलता सुनिश्चित की जा सके।

(2) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता ऐसे संयंत्रों या प्रक्रियाओं के मामले में ऐसी प्रणाली स्थापित करने का निर्देश दे सकता है जहाँ विषाक्त पदार्थों का उपयोग किया जा रहा हो और जिनके भू-रिसाव से संयंत्र में या उसके आसपास व्यापक विषाक्तता फैल सकती हो।

13. कार्य वातावरण में पदार्थों के रिसाव पर नियंत्रण –

(1) सभी संयंत्रों, कंटेनरों, पात्रों, सीवरों, नालियों, फ्लू, नलिकाओं, पुलियों और दबे हुए पाइपों और उपकरणों में ऐसे पदार्थों के रिसाव और फैलाव को नियंत्रित करने के लिए प्रभावी व्यवस्थाएँ जैसे घेरा, या बाईपास, या कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट , नकारात्मक दबाव का रखरखाव आदि प्रदान की जाएँगी, जिनसे सामान्य कार्य के दौरान और दुर्घटना या आपात स्थिति में आग लगने या विस्फोट होने या विषाक्त खतरों की आशंका हो सकती है।

(2) नियंत्रण व्यवस्था की विफलता के परिणामस्वरूप कार्य वातावरण में पदार्थों के रिसाव की स्थिति में,
प्रक्रिया को इस प्रकार नियंत्रित करने के लिए तत्काल कदम उठाए जाएंगे, जिससे आगे का रिसाव सुरक्षित स्तर तक कम हो जाए।

(3) उप-अनुच्छेद (2) में अपेक्षित तत्काल कदम उठाए जाने से पहले कार्य वातावरण में रिसने वाले पदार्थों को वायु या जल या किसी अन्य उपयुक्त कारक से तनुकृत करके या पदार्थों का उपयुक्त उपचार करके अहानिकर बना दिया जाएगा।

14. खतरनाक रासायनिक अभिक्रियाओं का नियंत्रण - खतरनाक रासायनिक अभिक्रियाओं के प्रभावों को नियंत्रित करने के लिए स्वचालित और/या रिमोट-कंट्रोल व्यवस्था जैसे उपयुक्त प्रावधान किए जाएँगे। नियंत्रण व्यवस्था के विफल होने की स्थिति में स्वचालित फ्लडिंग या ब्लैंकेटिंग या अन्य प्रभावी व्यवस्थाएँ लागू होंगी।

15. संयंत्र एवं उपकरणों का परीक्षण, जाँच और मरम्मत -

(1) प्रक्रिया में प्रयुक्त संयंत्र, उपकरण और मशीनरी के सभी भागों, जिनकी विफलता की संभावना होने पर आपातकालीन स्थिति उत्पन्न हो सकती है, का परीक्षण प्रक्रिया शुरू करने से पहले एक सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा और दो वर्ष के अंतराल पर या मरम्मत के बाद पुनः परीक्षण किया जाएगा। सक्षम अधिकारी संयंत्र, उपकरण और मशीनरी के उन भागों की पहचान करेगा जिनका पूर्वोक्त रूप से परीक्षण किया जाना आवश्यक है और एक उपयुक्त परीक्षण प्रक्रिया विकसित करेगा। दाब वाहिकाओं या प्रतिक्रिया वाहिकाओं के संबंध में उपर्युक्त परीक्षण करते समय निम्नलिखित सावधानियां बरती जाएँगी, अर्थात् –

(क) परीक्षण से पहले, प्रत्येक पात्र को अच्छी तरह से साफ किया जाएगा और बाहरी रूप से, तथा यथा संभव, आंतरिक रूप से भी सतही दोषों, जंग और बाहरी पदार्थों के लिए जाँच की जाएगी। सफाई और कीचड़ (यदि कोई हो) को हटाने

की प्रक्रिया के दौरान, आग या विस्फोट से बचाव के लिए सभी आवश्यक सावधानियां बरती जाएँगी, यदि ऐसा कीचड़ पायरोफोरिक प्रकृति का है या उसमें स्वतः ज्वलनशील रसायन हैं;

(ख) परीक्षण पूरा होते ही, पात्र को अंदर से पूरी तरह सुखाया जाएगा और उस पर स्पष्ट रूप से चिह्न और अंक अंकित किए जाएँगे, जो परीक्षण करने वाले व्यक्ति और परीक्षण की तिथि को दर्शाते हों;

(ग) और कोई भी पात्र जो परीक्षण में असफल हो जाता है या किसी अन्य कारण से उपयोग के लिए असुरक्षित पाया जाता है, उसे मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को सूचित करते हुए नष्ट कर दिया जाएगा या अनुपयोगी बना दिया जाएगा।

(2) संयंत्र, उपकरण, मशीनरी के सभी भागों, जिनकी विफलता की संभावना से आपातकालीन स्थिति उत्पन्न हो सकती है, की सक्षम अधिकारी द्वारा महीने में एक बार जाँच की जाएगी।

(3) अनुच्छेद (1) और (2) में उल्लिखित परीक्षण और जाँच के अभिलेख तब तक रखे जाएँगे जब तक संयंत्र, उपकरण और मशीनरी का वह भाग उपयोग में है।

(4) संयंत्र, उपकरण और मशीनरी में किए जाने वाले परिवर्तन, संशोधन और परिवर्धन सहित सभी मरम्मत कार्य एक जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में किए जाएँगे, जो कार्य करने वाले व्यक्तियों की सुरक्षा और स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए एक प्रक्रिया विकसित करेगा। जब पाइपलाइनों की मरम्मत या संशोधन किया जाता है, और जोड़ों को वेल्ड करना आवश्यक हो, तो जोड़ों की बट वेल्डिंग को प्राथमिकता दी जाएगी। जहाँ भी आवश्यक हो, जिम्मेदार व्यक्ति उपरोक्त कार्य को 'कार्य करने की अनुमति प्रणाली' के माध्यम से विनियमित करेगा।

16. स्टेजिंग -

(1) रखरखाव कार्य या मरम्मत कार्य या सीमित स्थानों में प्रवेश से संबंधित कार्यों के लिए और परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं में प्रयुक्त होने वाले सभी स्टेजिंग स्थिर, दृढ़ और पर्याप्त मज़बूती वाली ठोस सामग्री से निर्मित होंगे। ऐसे स्टेजिंग संबंधित भारतीय मानक विनिर्देशों के अनुरूप होंगे।

(2) किसी भी बंद या खुले पात्र पर स्टेजिंग तब तक नहीं लगाई जाएगी जब तक कि पात्र इस प्रकार निर्मित न हो और स्टेज पर काम करने वाले व्यक्तियों के संपर्क में आने से बचाने के लिए उसमें वेंटिलेशन की व्यवस्था न हो।

(3) इस अनुच्छेद के प्रयोजन के लिए निर्मित सभी स्टेजिंग में उचित पहुँच मार्ग होंगे जो सुरक्षित हों और उनमें एक मीटर की ऊँचाई तक उचित हैंड रेलिंग और टो बोर्ड लगा होगा।

17. बैठने की व्यवस्था - परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रचालन कार्मिकों के लिए प्रदान की गई बैठने की व्यवस्था सुरक्षित तरीके से की जाएगी ताकि निर्माण, मरम्मत या रखरखाव के दौरान कार्य वातावरण में उत्पन्न होने वाले विषैले, ज्वलनशील और विस्फोटक पदार्थों के संपर्क में आने के जोखिम को रोका जा सके, जो या तो संयंत्र और उपकरणों की खराबी के कारण या दबाव में पदार्थों के वायुमंडल में चले जाने के कारण हो सकते हैं।

18. सीमित स्थानों में प्रवेश या कार्य –

(1) प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, जिस पर इस अनुसूची के प्रावधान लागू होते हैं, किसी भी व्यक्ति को सीमित स्थानों में प्रवेश करने या अंदर काम करने की अनुमति देने से पहले निम्नलिखित सावधानियों का पालन सुनिश्चित करेगा -

(क) सभी सीमित स्थानों और ऐसे स्थानों में सामान्य या असामान्य रूप से आने वाले खतरों की प्रकृति की पहचान करेगा, और सीमित स्थानों में प्रवेश करने या अंदर काम करने वाले व्यक्तियों की सुरक्षा और स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिए सबसे

उपयुक्त सुरक्षा उपाय विकसित करने की व्यवस्था करेगा;

(ख) सीमित स्थानों के अंदर प्रवेश या कार्य को 'कार्य परमिट प्रणाली' के माध्यम से विनियमित करना, जिसमें उप-खंड (क) के अंतर्गत अपेक्षित सुरक्षा उपाय शामिल होने चाहिए;

(ग) सीमित स्थान में प्रवेश या कार्य के लिए परीक्षण करने से पहले, उस स्थान को निष्क्रियकारी एजेंटों से धोकर या साफ करके सुरक्षित बनाया जाएगा; या भाप या अक्रिय गैसों से शुद्धिकरण करके और पर्याप्त कड़ी वेंटिलेशन व्यवस्था करके या ऐसे उपाय करके जो सीमित स्थान को सुरक्षित बनाए;

(घ) किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा इस प्रयोजन के लिए आवश्यक परीक्षण करवाने की व्यवस्था करेगा और यह सुनिश्चित करेगा कि सीमित स्थान व्यक्तियों के प्रवेश या कार्य के लिए सुरक्षित है। कार्य के दौरान इसकी निरंतर सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए आवश्यकतानुसार परीक्षण किए जाएँगे;

(ङ) सीमित स्थानों में कार्य करने वाले कार्मिकों को कार्य में शामिल खतरों के बारे में शिक्षित और प्रशिक्षित करने की व्यवस्था करेगा। वह बचाव, पुनरुत्थान और प्राथमिक उपचार की व्यवस्था सहित उपयुक्त और अनुमोदित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण भी तैयार रखेगा, और एक जिम्मेदार और जानकार व्यक्ति द्वारा हर समय कार्य का पर्यवेक्षण करवाएगा।

(च) अधिभोगी को सीमित स्थानों में प्रवेश या कार्य का एक लॉग रखना होगा और इस रिकॉर्ड में कार्य के लिए नियुक्त व्यक्तियों का विवरण, कार्य का स्थान और ऐसे अन्य विवरण शामिल होंगे जिनका इस प्रकार रखी गई लॉग बुक पर प्रभाव पड़ेगा। इन्हें तब तक रखा जाएगा जब तक संबंधित कर्मचारी सेवा में हैं और मांगे जाने पर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को प्रस्तुत किया जाएगा।

19. रखरखाव कार्य आदि –

(1) संयंत्रों और उपकरणों के रखरखाव से संबंधित सभी कार्य, जिसमें इस अनुसूची में शामिल प्रक्रियाओं में उपयोग किए जाने वाले खतरनाक पदार्थों वाले खाली कंटेनरों की सफाई भी शामिल है, "कार्य करने की अनुमति प्रणाली" के तहत प्रशिक्षित कर्मियों को नियुक्त करके और उनसे निपटने के लिए आवश्यक खतरों और सावधानियों की जानकारी रखने वाले जिम्मेदार अधिकारी की देखरेख में किया जाएगा।

(2) रखरखाव कार्य इस प्रकार किया जाएगा कि आसपास के लोगों या वहां से गुजरने वाले लोगों को कोई खतरा न हो।

20. कार्य करने की अनुमति प्रणाली - कार्य करने की अनुमति प्रणाली में अन्य बातों के साथ-साथ कार्य करने की अनुमति प्रणाली के अधीन किसी भी निर्दिष्ट कार्य को करते समय निम्नलिखित सावधानियों का पालन शामिल होगा -

(क) कार्य करने की अनुमति प्रणाली के अधीन सभी कार्य एक जानकार और जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में किए जाएँगे;

(ख) संयंत्र या मशीनरी या उपकरण के सभी भाग, जिन पर कार्य करने की अनुमति प्रदान की जाती है, वे कार्य करने की अनुमति की अवधि के दौरान अन्य भागों से अलग-थलग रहेंगे और संयंत्र, मशीनरी के भागों सहित कार्यस्थल को सफाई, शुद्धिकरण, धुलाई आदि द्वारा सुरक्षित बनाया जाएगा;

(ग) कार्य करने की अनुमति प्रणाली के अधीन सभी कार्यों में पूर्वनिर्धारित कार्य प्रक्रियाएँ होंगी जो सुरक्षा को कार्य के साथ एकीकृत करती हैं। जब भी सामग्री या उपकरण में कोई परिवर्तन होता है, तो ऐसी प्रक्रियाओं की समीक्षा की जाएगी ताकि निरंतर सुरक्षा सुनिश्चित की जा सके;

(घ) कार्य करने की अनुमति प्रणाली को पूरा करने के लिए नियुक्त व्यक्तियों को सीमित स्थान में प्रवेश करने से पहले कार्य

की माँगों और प्रकृति को ध्यान में रखते हुए सभी प्रकार से शारीरिक रूप से स्वस्थ होना चाहिए। ऐसे व्यक्ति को कार्य करने की सही प्रक्रियाओं के साथ-साथ कार्य करने की अनुमति प्रणाली के कार्यान्वयन के दौरान बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में पर्याप्त जानकारी दी जाएगी;

(ङ) जहां भी आवश्यक समझा जाए, पर्याप्त बचाव व्यवस्था की जाएगी और कार्य करने की अनुमति प्रणाली के कार्यान्वयन के दौरान आपात स्थिति में उपयोग के लिए कार्यस्थल के पास पर्याप्त प्राथमिक चिकित्सा, बचाव और पुनरुत्थान व्यवस्था अच्छी कार्यशील स्थिति में उपलब्ध होगी;

(च) 'कार्य करने की अनुमति प्रणाली' के कार्यान्वयन के दौरान उपयुक्त और अनुमोदित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों का उपयोग किया जाएगा;

(छ) 'कार्य करने की अनुमति प्रणाली' के अधीन कार्य पूरा होने के बाद, जिम्मेदार व्यक्ति सभी उपकरणों और औजारों को हटाकर उन्हें मूल स्थिति में बहाल करेगा ताकि नियमित प्रक्रिया के दौरान किसी भी खतरे को रोका जा सके।

21. सुरक्षा नमूनाकरण कार्मिक - अधिभोगी, नमूने एकत्र करने के लिए नियुक्त व्यक्तियों को सुरक्षित प्रक्रियाओं के बारे में निर्देश देकर उनकी सुरक्षा सुनिश्चित करेगा। ऐसे कर्मियों को, यदि आवश्यक हो, उचित और अनुमोदित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रदान किए जाएँगे।

22. वेंटिलेशन - प्रक्रिया क्षेत्र में, जहाँ खतरनाक या विषाक्त या ज्वलनशील या विस्फोटक पदार्थ उत्पन्न हो सकते हैं, हर समय पर्याप्त वेंटिलेशन व्यवस्था प्रदान की जाएगी और उसे बनाए रखा जाएगा। ये व्यवस्थाएँ यह सुनिश्चित करेंगी कि कार्य वातावरण में हानिकारक या विस्फोट का कारण बनने वाले पदार्थों की सांद्रता जमा न होने दी जाए।

23. आपात स्थितियों से निपटने की प्रक्रियाएँ -

(1) परिशिष्ट 'क' में शामिल कार्यों को करने वाले प्रत्येक कारखाने का अधिभोगी, कार्य के दौरान या रखरखाव या मरम्मत कार्य करते समय उत्पन्न होने वाली सभी प्रकार की संभावित आपात स्थितियों की पहचान करने की व्यवस्था करेगा। इस प्रकार पहचानी गई आपात स्थितियों की
हर वर्ष समीक्षा की जाएगी।

(2) अधिभोगी ऐसी सभी पहचानी गई आपात स्थितियों से निपटने के लिए एक विस्तृत योजना तैयार करेगा, जिसमें बचाव के लिए बाहरी सहायता बुलाने की व्यवस्था और तत्काल चिकित्सा सुविधाएँ उपलब्ध कराने के लिए अग्निशमन व्यवस्था शामिल होगी।

(3) अधिभोगी आपात स्थितियों की सूची और आपात स्थितियों से निपटने के लिए बनाई गई प्रक्रियाओं और योजनाओं का विवरण मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को भेजेगा।

(4) अधिभोगी, संयंत्र के अंदर सभी व्यक्तियों के साथ-साथ आस-पास के समुदाय को, यदि आवश्यक हो, सावधान करने के लिए विशिष्ट और पहचानने योग्य चेतावनी व्यवस्थाएँ स्थापित करने की व्यवस्था करेगा, ताकि लोगों को बाहर निकाला जा सके और आपातकालीन कर्तव्यों को सौंपे गए व्यक्तियों द्वारा आपातकालीन प्रक्रियाओं का पालन किया जा सके। सभी संबंधितों को चेतावनी व्यवस्थाओं और उनके अर्थ के बारे में अच्छी तरह से जानकारी होनी चाहिए। इन व्यवस्थाओं की प्रभावशीलता की जाँच हर महीने की जानी चाहिए।

(5) वैकल्पिक विद्युत आपूर्ति व्यवस्थाएँ बनाई जाएँगी और उन्हें सामान्य विद्युत आपूर्ति प्रणाली के साथ जोड़ा जाएगा ताकि इस अनुसूची के भाग II, भाग III, भाग IV और भाग V के अनुच्छेद 10, 11, 12, 13, 14, 18, 22 और इस अनुच्छेद की आवश्यकताओं के अनुपालन हेतु सुविधाओं और उपकरणों को निरंतर विद्युत आपूर्ति सुनिश्चित की जा सके।

(6) अधिभोगी उस स्थान पर आगे की प्रक्रिया कार्य को स्थगित करने की व्यवस्था करेगा जहाँ आपात स्थिति स्थापित हो और उस क्षेत्र में आपातकालीन ड्यूटी पर तैनात श्रमिकों को छोड़कर सभी व्यक्तियों को तुरंत बाहर निकाल देगा।

(7) कारखाने के सभी कर्मचारियों को आपात स्थिति के दौरान निकासी प्रक्रियाओं सहित उनके द्वारा की जाने वाली कार्रवाई के बारे में प्रशिक्षित किया जाएगा।

(8) सभी आपातकालीन प्रक्रियाओं का हर तीन महीने में पूर्वाभ्यास किया जाना चाहिए और उद्देश्यों की प्राप्ति में यदि कोई कमी हो, तो उसे उचित रूप से ठीक किया जाएगा।

(9) अधिभोगी को दस प्रतिशत कर्मचारियों को प्राथमिक उपचार अग्निशामक उपकरणों के उपयोग और विशेष प्रक्रिया के विशिष्ट खतरों के प्रतिपादन में प्रशिक्षित करने की व्यवस्था करनी होगी।

(10) अधिभोगी अनुरोध किए जाने पर उपचार करने वाले चिकित्सक को खतरनाक पदार्थ की विशिष्ट रासायनिक पहचान तुरंत उपलब्ध कराएगा, जहाँ उजागर व्यक्तियों को उचित आपातकालीन या प्राथमिक उपचार प्रदान करने के लिए जानकारी की आवश्यकता हो।

24. अपशिष्टों के कारण खतरा

(1) विभिन्न प्रक्रियाओं और कार्यों से निकलने वाले अपशिष्टों के मिश्रण को रोकने के लिए पर्याप्त सावधानियां बरती जाएँगी, जिससे खतरनाक या जहरीली गैसें निकल सकती हैं।

(2) जिन अपशिष्टों में अन्य अपशिष्टों की उपस्थिति में जहरीली गैसें होती हैं या उत्पन्न होती हैं, उनके लिए स्वतंत्र जल निकासी प्रणालियाँ उपलब्ध कराई जाएँगी ताकि यह सुनिश्चित किया जा सके कि उन्हें रोका जा सके और सुरक्षित बनाया जा सके।

.....

भाग III
अग्नि एवं विस्फोट जोखिम

1. प्रज्वलन के स्रोत, जिनमें प्रकाश व्यवस्था भी शामिल है-

(1) कोई भी आंतरिक दहन इंजन, कोई भी विद्युत मोटर या अन्य विद्युत उपकरण, और ऐसी फिटिंग एवं फिक्स्चर जो चिंगारी उत्पन्न कर सकें या अन्यथा दहन का कारण बन सकें, या प्रज्वलन का कोई अन्य स्रोत या किसी भी खुले प्रकाश की व्यवस्था नहीं की जाएगी या उसे ऐसे प्रक्रिया क्षेत्र में स्थापित करने की अनुमति नहीं होगी जहाँ आग और विस्फोट का खतरा हो सकता है।

(2) सभी गर्म निकास पाइप भवन के बाहर स्थापित किए जाएँगे और अन्य गर्म पाइप या गर्म सतह या गर्म होने की संभावना वाली सतहों को उपयुक्त रूप से संरक्षित किया जाएगा।

(3) कार्य क्षेत्रों का वर्गीकरण, उनके संभावित खतरे की दृष्टि से और विद्युत उपकरणों या अन्य उपकरणों का चयन जो प्रज्वलन का स्रोत बन सकते हैं, संबंधित भारतीय मानक के अनुसार किया जाएगा।

(4) जहाँ ज्वलनशील वातावरण का व्याप्त होना मुमकिन है या हो सकता है, वहाँ श्रमिकों द्वारा पहने जाने वाले जूतों के तलवों पर कोई धातु नहीं होनी चाहिए, और ट्रकों या कन्वेयर के पहिये सुचालक प्रकार के होने चाहिए।

(5) इस क्षेत्र में कार्य के लिए प्रयुक्त सभी उपकरण और यंत्र चिंगारी रहित होने चाहिए।

(6) उन प्रक्रिया क्षेत्रों में धूम्रपान निषिद्ध होगा जहाँ आग और विस्फोट का खतरा हो, और कारखाने में अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में, निर्दिष्ट क्षेत्रों में धूम्रपान करने पर प्रतिबंध के बारे में चेतावनी नोटिस लगाए जाएँगे।

2. स्थैतिक विद्युत –

(1) सभी मशीनरी और संयंत्र, विशेष रूप से पाइप लाइनें और बेल्ट ड्राइव, जिन पर स्थैतिक आवेश जमा होने की संभावना है, प्रभावी रूप से भू-संपर्कित किए जाएँगे। ज्वलनशील द्रव्यों के लिए ग्राही, स्थैतिक आवेशों के जमाव को रोकने के लिए भू-संपर्कित आपूर्ति टैंकों से धातु के कनेक्शन से जुड़े होंगे। जहाँ आवश्यक हो, आर्द्रता को नियंत्रित किया जाएगा।

(2) मोबाइल टैंकर वैगनों को भरने और उतारने के दौरान भू-संपर्कित किया जाएगा, और यह सुनिश्चित करने के लिए सावधानी बरती जाएगी कि इन्हें भरने या उतारने से पहले भू-संपर्कन प्रभावी हो।

3. बिजली से सुरक्षा - जहाँ आवश्यक हो, बिजली से सुरक्षा प्रणाली लगाई जाएगी और उसका रखरखाव किया जाएगा।

4. प्रक्रिया तापन - आग और विस्फोट की संभावना वाली 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 किसी भी ज्वलनशील गैस, वाष्प या धूल को लौ, या निकास गैसों, या आग की संभावना वाले अन्य स्रोतों के संपर्क में आने से रोका जा सके। जहाँ तक संभव हो, तापन व्यवस्था को खतरे के तापमान से नीचे, पूर्व-निर्धारित तापमान पर स्वचालित रूप से नियंत्रित किया जाना चाहिए।

5. ज्वलनशील द्रव्यों का रिसाव –

(1) ज्वलनशील द्रव्यों से युक्त भंडारण पात्रों से संभावित रिसाव को बांध की दीवारों, तटबंधों, नाबदानों आदि के माध्यम से सीमित रखने का प्रावधान किया जाएगा।

(2) ज्वलनशील पदार्थों के संपर्क में आने वाले अपशिष्ट पदार्थों का निपटान जानकार और जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में उचित रूप से किया जाएगा।

(3) ऐसे पात्रों के आसपास पर्याप्त और उपयुक्त अग्निशमन उपकरण लगाए जाएँगे।

6. सुरक्षा वाल्व - प्रत्येक स्थिर और प्रत्येक बंद पात्र जिसमें गैस निकलती है या जिसमें गैस प्रवाहित होती है, और जिसका दाब वायुमंडलीय दाब से ऊपर उठने की आशंका होती है, उसमें एक दाबमापी और दाब को कम करने के लिए एक उचित सुरक्षा वाल्व या समान रूप से कुशल अन्य साधन लगे होंगे। इन उपकरणों को अच्छी स्थिति में रखा जाएगा।

7. पाइप लाइन आदि की स्थापना - ज्वलनशील या विस्फोटक पदार्थों को ले जाने वाली सभी पाइपलाइनों को यांत्रिक क्षति से सुरक्षित रखा जाएगा और किसी भी प्रकार की गिरावट या दोष, या ज्वलनशील या विस्फोटक पदार्थों के संचय का पता लगाने के लिए सप्ताह में एक बार एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा उनकी जाँच की जाएगी, और पाए गए किसी भी दोष तथा की गई मरम्मत का रिकॉर्ड रखा जाएगा।

8. अग्निशमन प्रणालियाँ –

(1) प्रत्येक कारखाना जिसमें 250 या इससे अधिक व्यक्ति कार्यरत हैं और जो परिशिष्ट 'क' में सूचीबद्ध प्रक्रियाओं को पूरा करता है, उसे –

(क) प्रशिक्षित और जिम्मेदार अग्निशमन दस्ता उपलब्ध कराना होगा ताकि आग या किसी अन्य आपात स्थिति में अग्निशमन और जीवन रक्षक उपकरणों का प्रभावी ढंग से संचालन किया जा सके। इस दस्ते में व्यक्तियों की संख्या अनिवार्य रूप से शामिल जोखिम के आकार पर निर्भर करेगी, लेकिन किसी भी स्थिति में किसी भी समय उपलब्ध ऐसे प्रशिक्षित व्यक्तियों की संख्या 8 से कम नहीं होगी। दस्ते में निगरानी और वार्ड कर्मी, अग्निशमन पंप कर्मी और अग्निशमन एवं आपातकालीन सेवाओं के संचालन में प्रशिक्षित विभागीय पर्यवेक्षक और ऑपरेटर शामिल होंगे
।
(ख) दस्ते के प्रमुखों को अधिमानतः किसी मान्यता प्राप्त सरकारी संस्थान में प्रशिक्षित किया जाएगा और परिसर में आवास प्रदान करके उनकी उपयोगिता बढ़ाई जाएगी।

(ग) दस्ते के कर्मियों को हेलमेट, जूते और बेल्ट सहित कपड़े और उपकरण प्रदान किए जाएँगे।
(2) दस्ते के प्रत्येक सदस्य को आवंटित कर्तव्यों को दर्शाने वाला एक मस्टर रोल तैयार किया जाएगा तथा उसकी प्रतियाँ प्रत्येक प्रमुख को दी जाएँगी और साथ ही प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित की जाएँगी ताकि आपात स्थिति में संदर्भ के लिए आसानी से उपलब्ध हो सकें।

(3) पंपमैन को सभी उपकरणों के स्थान की पूरी जानकारी होनी चाहिए। वह सभी अग्निशमन उपकरणों को उचित रूप से कार्यशील स्थिति में बनाए रखने के लिए जिम्मेदार होगा। उसके ध्यान में आने वाली कोई भी खराबी तुरंत दस्ते के प्रमुख के ध्यान में लाई जानी चाहिए।

(4) जहाँ तक संभव हो, कारखाने के मुख्य द्वार और अग्निशमन पंप कक्ष को सभी विनिर्माण या भंडारण क्षेत्रों से टेलीफोन लाइन के माध्यम से जोड़ा जाना चाहिए और ऐसे क्षेत्रों के निकट सुविधाजनक स्थान पर रखा जाना चाहिए।

.....

भाग IV
विषाक्त पदार्थों के जोखिम

1. रिसाव -

(1) सभी संयंत्रों का डिजाइन और निर्माण इस प्रकार किया जाएगा कि विषाक्त पदार्थों का रिसाव रोका जा सके। जहाँ आवश्यक हो, प्रक्रिया के खतरनाक चरणों के लिए अलग भवन, कमरे या सुरक्षात्मक संरचनाएँ उपयोग की जाएँगी और भवनों का डिजाइन इस प्रकार तैयार किया जाएगा कि विषाक्त पदार्थों का रिसाव स्थानीय स्तर पर होने से बचा जा सके।

(2) ऐसे रिसावों के गंभीर प्रभावों को रोकने के लिए कैच पिट, बाँध की दीवारें, तटबंध या अन्य उपयुक्त सुरक्षा उपाय प्रदान किए जाएँगे। जहाँ ऐसे रिसाव से रखरखाव और अन्य कर्मचारियों को खतरा हो वहाँ कैच पिट, पाइपलाइनों में जोड़ों के नीचे बनाए जाएँगे।

2. जल निकासी - पर्याप्त जल निकासी की व्यवस्था की जाएगी और यह इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से प्रदान किए गए संग्रहण टैंकों तक जाएगी, जहाँ हानिकारक पदार्थों को सार्वजनिक नालियों या सीवरों में छोड़ने से पहले उन्हें निष्क्रिय, उपचारित या अन्यथा सुरक्षित बनाया जाएगा।

3. पात्रों का आच्छादन–

(1) प्रत्येक स्थिर पात्र या संरचना, जिसमें कोई विषाक्त पदार्थ हो और जो भली-भांति ढका न हो और जिससे किसी श्रमिक के शरीर के किसी भाग के आकस्मिक संपर्क में आने के सभी जोखिम उचित तरीके से समाप्त न किए गए हों, उसका निर्माण इस प्रकार किया जाएगा कि शारीरिक संपर्क से बचा जा सके।
(2) किसी भी पात्र को आसपास की जमीन या प्लेटफॉर्म से कम से कम 90 सेंटीमीटर की ऊँचाई पर सुरक्षित रूप से बाड़

लगाकर सुरक्षित किया जाना चाहिए, जब तक कि उसका किनारा पहले से ही उस जमीन या प्लेटफॉर्म से कम से कम 90 सेंटीमीटर ऊपर न हो।

(3) जहाँ ऐसी पात्र एक-दूसरे से सटे हुए हों और उनके बीच का स्थान, किसी भी आसपास की ईंट या अन्य निर्माण सामग्री से मुक्त हो, या तो 45 सेंटीमीटर से कम चौड़ा हो या 45 या अधिक सेंटीमीटर चौड़ा हो, लेकिन दोनों तरफ कम से कम 90 सेंटीमीटर की ऊँचाई तक भली-भांति बाड़ लगाकर सुरक्षित न किया गया हो, वहाँ सुरक्षित अवरोध इस प्रकार लगाए जाएँगे कि उनके बीच आवागमन को रोका जा सकेः
परन्तु यह उपबंधित है कि इस अनुच्छेद के 10वें पैराग्राफ का उप-पैराग्राफ (2) निम्नलिखित पर लागू नहीं होगा -
(क) अमोनिया सल्फेट के निर्माण में प्रयुक्त संतृप्तक (सेच्युरेटर्स); और

(ख) नमकीन पानी को वाष्पित करने वाले पात्रों के किनारों का वह भाग जिसे रेकिंग, ड्राइंग या भरने की वश्यकता होती है। ।

4. सतत निकास व्यवस्था –

(1) विषाक्त वाष्प, गैस, धुआँ और पदार्थ उत्पन्न करने वाली किसी भी प्रक्रिया में कुशल सतत निकास ढांचा होना चाहिए। ऐसी व्यवस्था को जहाँ तक संभव हो, प्रक्रिया नियंत्रण में इंटरलॉक किया जाना चाहिए।

(2) सतत निकास व्यवस्था के विफल होने की स्थिति में, प्रक्रिया को स्वचालित रूप से रोकने के साधन उपलब्ध कराए जाने चाहिए।

5. कार्य बेंच - विषाक्त पदार्थों के हेरफेर से संबंधित प्रक्रियाओं में उपयोग किए जाने वाले सभी कार्य बेंचों को उचित रूप से वर्गीकृत किया जाएगा और उनकी सतह चिकनी तथा अपारगम्य होगी, जिसे कार्य पूरा होने के बाद प्रतिदिन धोया जाएगा।

6. अपशिष्ट निपटान –

(1) विषाक्त पदार्थों से सने अपशिष्ट के लिए एक अवशोषक, कसकर ढके हुए पात्र का उपयोग करना आवश्यक है। अपशिष्ट की सामग्री को किसी जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में जलाकर या अन्य सुरक्षित तरीकों से नष्ट किया जाना चाहिए।

(2) निर्माण के दौरान, जब भी विषाक्तता वाले किसी बैच या मध्यवर्ती उत्पाद को गुणवत्ता के आधार पर अस्वीकार किया जाता है, तो निपटान से पहले उन्हें अहानिकर बनाने या अन्यथा उपचारित करने या निष्क्रिय करने के लिए पर्याप्त सावधानियां बरती जाएंगी।

(4) विषाक्त पदार्थों के खाली कंटेनरों को निपटान से पहले किसी जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में अच्छी तरह से साफ किया जाएगा।

.....

भाग V
विशेष प्रावधान

1. नाइट्रो या अमीनो प्रक्रियाओं के लिए विशेष सावधानियाँ -

(1) जब तक क्रिस्टलीकृत इंट्रो या अमीनो पदार्थ या उसके किसी द्रव्य को पूरी तरह से बंद प्रक्रिया में तोड़ा या हिलाया न जाए ताकि धूल या धुआँ न उठे, ऐसी प्रक्रिया को कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट के तहत या किसी अन्य उपयुक्त साधन को अपनाकर इस प्रकार चलाया जाएगा कि कार्य वातावरण में धूल या धुआँ न फैल सके।

(2) संयंत्र या उपकरण या औजारों का कोई भी भाग जो नाइट्रो या अमीनो यौगिकों के संपर्क में था, उसकी मरम्मत या संचालन तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि उसे खाली, पूरी तरह से साफ और संदूषित न कर दिया जाए।

(3) नाइट्रो या अमीनो यौगिकों से कंटेनरों को केवल भौतिक संपर्क से बचने के लिए उपयुक्त स्कूप का उपयोग करके ही भरा जाएगा और भण्डार में कंटेनरों को इस प्रकार सुखाया जाएगा कि स्टोव से निकलने वाली गर्म और दूषित हवा कार्य कक्ष में न जाए।

(4) नाइट्रो या अमीनो यौगिकों या उसके कच्चे माल वाले किसी भी वैसेल में या उसके आसपास भाप देने की प्रक्रियाएँ इस प्रकार की जाएँगी कि भाप या वाष्प को कार्य वातावरण में वापस जाने से प्रभावी रूप से रोका जा सके।

(5) नाइट्रो या अमीनो यौगिकों से विषाक्तता से संबंधित आपात स्थिति के दौरान उपयोग के लिए मेथिलीन ब्लू इंजेक्शन जैसे उपयुक्त एंटीडॉट्स हमेशा निर्दिष्ट कार्यस्थलों पर उपलब्ध रहेंगे।

2. क्रोम प्रक्रियाओं के लिए विशेष सावधानियाँ –

(1) क्रोम प्रक्रियाओं में कच्चे माल की पिसाई और छनाई ऐसी रीति से और ऐसी स्थिति में की जाएगी जिससे कि अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित हो सके और यह कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट के अंतर्गत हो।
(2) उन स्थानों के बहुत निकट धुलाई सुविधाएँ स्थित होंगी जहाँ निक्षालन, अम्लीकरण, सल्फेट निक्षेपण, वाष्पीकरण, क्रिस्टलीकरण, अपकेंद्रण या पैकिंग जैसी वैट क्रोम प्रक्रियाएँ की जाती हैं, ताकि शरीर के प्रभावित भागों को बहते पानी से शीघ्र धोया जा सके।

(3) क्रोम प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के हाथों और पैरों का साप्ताहिक निरीक्षण एक योग्य नर्स द्वारा किया जाएगा और ऐसे निरीक्षणों का रिकॉर्ड मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता द्वारा अनुमोदित प्रपत्र में रखा जाएगा।

(4) कार्यस्थल पर ग्लिसरीन, वैसलीन आदि जैसे उपयुक्त मरहम और जलरोधी प्लास्टर हमेशा एक अलग डिब्बे में उपलब्ध रहेंगे जो श्रमिकों के लिए आसानी से सुलभ हों ताकि नासिका पट के छिद्रण से बचाव हो सके।

3. काँच के सभी पात्रों में की जाने वाली प्रक्रियाओं के लिए विशेष सावधानियाँ –

(1) विनाइल क्लोराइड, बेंजाइल क्लोराइड आदि के निर्माण जैसी प्रक्रियाएँ और रासायनिक अभिक्रियाएँ, जिन्हें सभी काँच के पात्रों में किया जाना आवश्यक है, उनके लिए उपयुक्त साधन जैसे कि ठोस तार की जाली का आवरण होना चाहिए ताकि काँच के पात्र के टूटने की स्थिति में आस-पास काम कर रहे व्यक्तियों की सुरक्षा हो सके।

(2) टूटने के कारण पूर्णतः काँच के पात्र से वाष्प का रिसाव या उत्सर्जन, उपयुक्त साधनों, जैसे जल या उपयुक्त विलायकों के साथ विलयन द्वारा तुरंत निष्क्रिय कर दिया जाएगा या अहानिकर बना दिया जाएगा ताकि आग, विस्फोट या स्वास्थ्य संबंधी खतरों से बचा जा सके।

4. क्लोरेट विनिर्माण से संबंधित प्रक्रियाओं के लिए विशेष सावधानियां –

(1) क्लोरेट का क्रिस्टलीकरण, पिसाई या पैकिंग,, किसी अन्य प्रयोजन के लिए उपयोग किए जाने वाले स्थान पर नहीं किया जाएगा और ऐसे स्थानों की सतह कठोर, चिकनी और अप्रभावित होनी चाहिए जो गैर-ज्वलनशील पदार्थ से बनी हो। उस स्थान की प्रतिदिन अच्छी तरह सफाई की जाएगी।

(2) क्लोरेट श्रमिकों के लिए उपलब्ध कराए गए व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जैसे ओवरऑल आदि कार्यस्थल से नहीं हटाए

जाएँगे और उन्हें प्रतिदिन अच्छी तरह से साफ किया जाएगा।

(3) अग्नि आपात स्थिति के दौरान उपयोग के लिए क्लोरेट प्रक्रिया स्थल के पास पर्याप्त मात्रा में पानी उपलब्ध होना चाहिए।

(4) क्लोरेट के क्रिस्टलीकरण या क्रिस्टलीकृत ग्राउंड क्लोरेट को रखने के लिए लकड़ी के पात्रों का उपयोग नहीं किया जाएगा।

5. प्रबलित प्लास्टिक से बने संयंत्र और उपकरणों के उपयोग में विशेष सावधानियां -

(1) सभी संयंत्र और उपकरण उपयुक्त भारतीय या किसी अन्य राष्ट्रीय मानक के अनुरूप होंगे।

(2) आकस्मिक क्षति से बचने के लिए संयंत्र और उपकरणों के भंडारण, परिवहन, संचालन और स्थापना के दौरान सावधानी बरती जाएगी।

(3) सभी संयंत्र और उपकरण इस प्रकार स्थापित किए जाएँगे कि लोड, डिजाइन के अनुसार या विनिर्माता की सिफारिशों के अनुसार वितरित हों।

(4) सभी पाइप कार्य को इस प्रकार किया जाएगा कि पात्रों या टैंक पर शाखाओं के स्थानीय कुल लोड उनकी डिजाइन वैल्यू से अधिक न हो।

(5) स्थापना के बाद, सभी संयंत्रों और उपकरणों का दाब परीक्षण किया जाएगा और उसके बाद किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा गहन जाँच की जाएगी। परीक्षण और जाँच संबंधित मानकों के अनुसार की जाएगी। परीक्षण और किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच का प्रमाण पत्र प्राप्त किया जाएगा और कार्यस्थल पर उपलब्ध रखा जाएगा।

(6) सभी संयंत्रों और उपकरणों का समय-समय पर परीक्षण तथा जाँच की जाएगी और इस अनुसूची के भाग-2 के अनुच्छेद 15 के अनुसार उनका रिकॉर्ड रखा जाएगा।

(7) संयंत्र और उपकरणों को उनके उपयोग के दौरान निर्धारित क्षमता से अधिक भरा या ओवरलोड नहीं किया जाएगा।

भाग VI
चिकित्सा आवश्यकताएँ

1. परिशोधन सुविधाएँ - उन सभी स्थानों पर जहाँ परिशिष्ट 'क' में सूचीबद्ध प्रक्रियाओं में विषाक्त पदार्थों का उपयोग किया जाता है, आपात स्थिति से निपटने के लिए निम्नलिखित प्रावधान किए जाएँगेः

(क) प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स जिसमें सभी आवश्यक सामान हो;

(ख) ऐसे विषाक्त और संक्षारक पदार्थों से दूषित व्यक्तियों, उनके शरीर के अंगों और कपड़ों को पानी में डालने के लिए आसानी से सुलभ साधन, और ऐसे साधन नीचे दी गई तालिका में दर्शाए अनुसार होंगेः-

किसी भी कार्यरत व्यक्तियों की संख्या	ड्रेंचिंग शोवर की संख्या
) व्यक्तियों तक	2
1 से 100 के बीच	3
01 से 200	+ तत्पश्चात प्रत्येक 50 व्यक्तियों के लिए 1
01 से 400	+ तत्पश्चात प्रत्येक 100 व्यक्तियों के लिए 1
01 से 700	+ तत्पश्चात प्रत्येक 200 व्यक्तियों के लिए 1

(ग) आसुत जल या उपयुक्त द्रव्य से भरी पर्याप्त संख्या में नेत्र धोने की बोतलें, सुविधाजनक रूप से रखे गए बक्सों या

अलमारियों में रखी जाएँगी और एक विशिष्ट चिह्न द्वारा स्पष्ट रूप से चिह्नित की जाएँगी जो हर समय दिखाई दे।

2. व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र - परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं को क्रियान्वित करने वाले सभी कारखानों में, नीचे दिए गए पैमाने के अनुसार सुविधाओं सहित एक व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र उपलब्ध कराया जाएगा और उसे सुव्यवस्थित रूप से बनाए रखा जाएगा।

(1) पचास श्रमिकों तक को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए –

(क) आपात स्थिति में चिकित्सा सहायता प्राप्त करने के लिए कारखाने के निकट स्थित अपने अधिसूचित क्लिनिक में एक योग्य चिकित्सक, जिसे आगे कारखाना चिकित्सा अधिकारी कहा जाएगा, की सेवाएँ, जो रिटेनरशिप आधार पर उपलब्ध होंगी। वह इस भाग के पैराग्राफ 4 में निर्धारित अनुसार पूर्व-नियोजन और आवधिक चिकित्सा जाँच भी करेगा।

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

(ग) पूरी तरह सुसज्जित एक प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स।

(2) 51 **से 200 श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए** –

(क) व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र में न्यूनतम 15 वर्ग मीटर क्षेत्रफल वाला एक कमरा होगा, जिसके फर्श और दीवारें चिकनी, कठोर और अप्रभावित सतह की होंगी और पर्याप्त रूप से प्रकाशयुक्त, हवादार तथा सुसज्जित होंगी।

(ख) एक अंशकालिक चिकित्सा अधिकारी इस केंद्र का संपूर्ण प्रभारी होगा, जो सप्ताह में कम से कम दो बार कारखाने का दौरा करेगा और आपात स्थिति के दौरान उसकी सेवाएँ तत्काल उपलब्ध होंगी।

(ग) पूरे कार्य काल में एक योग्य और प्रशिक्षित ड्रेसर-सह-कंपाउंडर तैनात रहेगा।

(घ) सभी सामान के साथ प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स।

(3) **200 से अधिक श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए -**
(क) 500 श्रमिकों तक को रोजगार देने वाले कारखानों के लिए एक पूर्णकालिक कारखाना चिकित्सा अधिकारी और प्रत्येक 1000 श्रमिकों या उसके किसी भाग के लिए एक अतिरिक्त चिकित्सा अधिकारी होगा।

(ख) इस मामले में व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र में कम से कम 2 कमरे होंगे, जिनमें से प्रत्येक का न्यूनतम क्षेत्रफल 15 वर्ग मीटर होगा, जिनके फर्श और दीवारें चिकनी, कठोर और अप्रभावित सतह की होंगी और पर्याप्त रूप से प्रकाशित, हवादार तथा सुसज्जित होंगीं।

(ग) पूरे कार्य काल में एक प्रशिक्षित नर्स, एक ड्रेसर-सह-कंपाउंडर और एक स्वीपर-सह-वार्ड बॉय मौजूद रहेंगे।

(घ) इस मामले में व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र, चिकित्सा आपात स्थितियों के प्रबंधन के लिए उपयुक्त रूप से सुसज्जित होगा।

3. एम्बुलेंस वैन –

(1) परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं को पूरा करने वाले प्रत्येक कारखाने में, परिशिष्ट 'ग' के अनुसार उपयुक्त रूप से निर्मित और पूरी तरह से सुसज्जित एक एम्बुलेंस वैन उपलब्ध कराई जाएगी और अच्छी स्थिति में रखी जाएगी, जिसमें एक

पूर्णकालिक चालक-सह-मैकेनिक और एक सहायक होगा, जो दुर्घटनाओं या बीमारी के गंभीर मामलों की स्थिति में परिवहन के प्रयोजनों के लिए प्राथमिक उपचार में प्रशिक्षित हो। ऐसा तब तक किया जाए जब तक कि आपात स्थिति के दौरान अल्प सूचना पर ऐसी सुविधा प्राप्त करने की व्यवस्था निकटवर्ती अस्पताल या अन्य स्थानों से न की गई हो। एम्बुलेंस वैन का उपयोग यहाँ निर्धारित उद्देश्य के अलावा किसी अन्य के लिए नहीं किया जाएगा और यह हमेशा व्यावसायिक स्वास्थ्य केंद्र के पास उपलब्ध रहेगी।

(2) उप पैरा (1) में प्रदान की गई, निकटवर्ती स्थानों से एम्बुलेंस वैन प्राप्त करने की छूट, 500 से अधिक श्रमिकों को रोजगार देने वाले कारखानों पर लागू नहीं होगी।

4. चिकित्सा परीक्षण –

(1) परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं में नियोजित श्रमिकों की चिकित्सा अधिकारी द्वारा निम्नलिखित तरीके से चिकित्सा जांच की जाएगी –

I. नियोजन से पूर्व एक बार, किसी कार्य विशेष के लिए व्यक्ति की शारीरिक उपयुक्तता सुनिश्चित करने के लिए;
II. 6 माह की अवधि में एक बार, श्रमिक की स्वास्थ्य स्थिति सुनिश्चित करने के लिए, और
III. नियोजन-पूर्व और पूर्वोक्त अनुसार की गई आवधिक चिकित्सा परीक्षाओं का विवरण निर्धारित प्रपत्र 24 और 25 में दर्ज किया जाएगा।

(2) इस प्रक्रिया में नियोजित किसी भी व्यक्ति की असामान्यता या अनुपयुक्तता का पता चलने पर तुरंत चिकित्सा अधिकारी को सूचित किया जाएगा, जो संबंधित श्रमिकों की जांच करेगा और 30 दिनों के भीतर अपने निष्कर्षों से अवगत कराएगा। यदि चिकित्सा अधिकारी की राय है कि इस प्रकार जांचे गए व्यक्ति को स्वास्थ्य सुरक्षा के लिए प्रक्रिया से निलंबित किया जाना आवश्यक है, तो वह तदनुसार अधिभोगी को निर्देश देगा, जो उक्त श्रमिक को उसी प्रक्रिया में नियोजित नहीं करेगा। तथापि, प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित किए गए व्यक्ति को वैकल्पिक नियुक्ति सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूर्णतः अक्षम न हो। ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगाः यदि चिकित्सा अधिकारी स्वयं किसी अन्य कर्मचारी की जांच कर सकता है जिसे वह परिशिष्ट 'क' में वर्णित प्रक्रिया में उसके नियोजन की उपयुक्तता सुनिश्चित करने के लिए या किसी अन्य कर्मी की स्वास्थ्य स्थिति सुनिश्चित करने के लिए उसकी जाँच आवश्यक समझता है, तो उसकी राय अंतिम होगी।

(3) चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रदत्त स्वास्थ्य प्रमाणपत्र के बिना किसी भी व्यक्ति की नई नियुक्ति नहीं की जाएगी। यदि चिकित्सा अधिकारी किसी व्यक्ति को परिशिष्ट 'क' में वर्णित प्रक्रिया में कार्य करने लिए नियुक्त किए जाने के वास्ते अयोग्य घोषित करता है, तो ऐसे व्यक्ति को चिकित्सा अधिकारी के समक्ष अपील करने का अधिकार होगा, जिसकी राय इस संबंध में अंतिम होगी।

(4) उप-अनुच्छेद (2) में वर्णित परिस्थितियों के कारण प्रक्रिया से निलंबित किए गए कर्मी को चिकित्सा अधिकारी से स्वास्थ्य प्रमाणपत्र प्राप्त करने और स्वास्थ्य रजिस्टर में उस आशय की प्रविष्टियाँ करने के बाद ही उसी प्रक्रिया में पुनः नियोजित किया जाएगा।

.....

भाग VII
अतिरिक्त कल्याणकारी सुविधाएँ

1. धुलाई सुविधाएँ -

(1) प्रत्येक कारखाने में सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए, प्रत्येक 15 व्यक्तियों पर एक नल उपलब्ध कराया जाएगा और

उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसके साथ कंटेनर में तरल साबुन और प्रभावी सफाई के लिए नेल ब्रश या अन्य उपयुक्त साधनों की व्यवस्था शामिल होगी। ऐसी सुविधाएँ आसानी से सुलभ होंगी और उन्हें स्वच्छ एवं स्वास्थ्यकर स्थिति में रखा जाएगा।

(2) यदि महिलाओं के लिए ऊपर बताई गई धुलाई सुविधाएँ उपलब्ध कराई जाती हैं, तो उनके लिए अलग से व्यवस्था होंगी और ऐसी सुविधाओं में हर समय पर्याप्त निजता सुनिश्चित की जाएगी।

2. भोजन कक्ष सुविधाएँ –

(1) परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं को पूरा करने वाले और 50 या अधिक श्रमिकों को नियोजित करने वाले सभी कारखानों के अधिभोगी, एक पाली में काम करने वाले सभी श्रमिकों के लिए अच्छी तरह हवादार भोजन कक्ष की सुविधाएँ प्रदान करेंगे और उनमें ठंडे तथा स्वच्छ पेयजल की सुविधा के साथ-साथ मेज और बैठने की सुविधाएँ भी उपलब्ध होंगी।

(2) ऐसी सुविधाओं में सफाई और धुलाई की उपयुक्त व्यवस्था शामिल होगी और उन्हें स्वच्छ एवं स्वास्थ्यकर स्थिति में रखा जाएगा।

3. क्लोकरूम सुविधाएँ –

(1) परिशिष्ट 'क' में शामिल किसी भी प्रक्रिया को पूरा करने वाले प्रत्येक कारखाने के अधिभोगी को प्रक्रिया में कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए लॉकर के साथ क्लोकरूम की सुविधा उपलब्ध करानी होगी। प्रत्येक श्रमिक को दो लॉकर उपलब्ध कराए जाएँगे, एक काम के कपड़ों के लिए और दूसरा व्यक्तिगत कपड़ों के लिए। लॉकर इस प्रकार होने चाहिएं कि कपड़ों को लटकाकर रखा जा सके।

(2) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसार प्रदान की गई क्लोकरूम सुविधाएँ, जहाँ तक संभव हो, अनुच्छेद 1 (1) के अनुसार धुलाई के लिए प्रदान की गई सुविधाओं के निकट स्थित होंगी। यदि धुलाई सुविधाओं की व्यवस्था संभव न हो, तो क्लोकरूम सुविधाओं में सफाई और धुलाई के लिए पर्याप्त और उपयुक्त व्यवस्था होनी चाहिए।

4. विशेष स्नान सुविधाएँ –

(1) परिशिष्ट 'ख' के अंतर्गत आने वाली प्रक्रिया को क्रियान्वित करने वाले किसी भी कारखाने का अधिष्ठाता, कार्यरत सभी श्रमिकों के लिए विशेष स्नान सुविधाएँ उपलब्ध कराएगा और ऐसी सुविधाएँ 25 श्रमिकों या 25 से कम श्रमिकों के लिए 1 की दर से उपलब्ध कराई जाएगी, और उन्हें स्वच्छ एवं स्वास्थ्यकर स्थिति में रखा जाएगा।

(2) अधिष्ठाता, परिशिष्ट 'ख' में आने वाली प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों को दिन या पाली में काम पूरा होने के बाद इस प्रकार उपलब्ध कराई गई स्नान सुविधाओं का उपयोग करके स्नान करने के लिए प्रेरित करेगा और ऐसे श्रमिकों को स्नान सुविधाओं के अलावा किसी अन्य स्थान पर स्नान करने से प्रभावी रूप से रोकेगा।

(3) उपरोक्त उप-अनुच्छेद (1) में निहित किसी भी बात के होते हुए, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता, किसी अन्य प्रक्रिया को क्रियान्वित करने वाले किसी भी कारखाने के अधिष्ठाता से, जिसके लिए उसकी राय में स्वास्थ्य की दृष्टि से स्नान सुविधाएँ आवश्यक हैं, लिखित रूप में विशेष स्नान सुविधाएँ उपलब्ध कराने की अपेक्षा कर सकता है।

.....

भाग VIII

1. श्रमिकों के कर्तव्य –

(1) परिशिष्ट 'क' और परिशिष्ट 'ख' में शामिल प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक श्रमिक किसी भी सुरक्षा उपकरण या साधन या किसी भी सुरक्षा या बाड़ लगाने की व्यवस्था को निष्क्रिय या दोषपूर्ण नहीं बनाएगा और जैसे ही उसे ऐसे किसी दोष का पता चले, वह उपरोक्त व्यवस्थाओं की दोषपूर्ण स्थिति की सूचना देगा।

(2) कोई भी कार्य शुरू करने से पहले, परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं में नियोजित सभी श्रमिक अपने कार्यस्थल के साथ-साथ प्रक्रियाओं में प्रयुक्त मशीनरी, उपकरण या यंत्र की जाँच करेंगे और किसी भी खराबी या दोष की सूचना तुरंत पर्यवेक्षक या प्रबंधन के किसी भी जिम्मेदार व्यक्ति को देंगे।

(3) सभी श्रमिक इस अनुसूची के अनुसरण में उन्हें सौंपे गए किसी भी कार्य या किसी भी आपातकालीन कर्तव्य को पूरा करते समय प्रबंधन के साथ हर तरह से सहयोग करेंगे और उन्हें जारी किए गए सभी व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों का हमेशा सावधानीपूर्वक उपयोग करेंगे।

(4) परिशिष्ट 'क' या परिशिष्ट 'ख' में शामिल प्रक्रियाओं में नियोजित सभी श्रमिक प्रक्रिया क्षेत्र या भंडारण क्षेत्र में धूम्रपान नहीं करेंगे। यदि प्रबंधन द्वारा विशेष सुविधाएं प्रदान की जाती हैं तो केवल उन्हीं सुविधाओं का उपयोग किया जाना चाहिए।

(5) परिशिष्ट 'क' में शामिल प्रक्रियाओं में नियोजित सभी श्रमिक अनाधिकृत स्थान पर नहीं रहेंगे या अनाधिकृत कार्य नहीं करेंगे या कोई व्यवस्था नहीं करेंगे या छोटे उपाय को नहीं अपनाएंगे या अनुसूची के अनुसरण में प्रदान की गई किसी भी सुविधा का दुरुपयोग इस प्रकार नहीं करेंगे जिससे स्वयं के साथ-साथ नियोजित अन्य लोगों को भी खतरा हो।

(6) श्रमिक इन नियमों के तहत अपेक्षित चिकित्सा परीक्षण कराने से इनकार नहीं करेंगे।

.....

भाग IX
महिलाओं और किशोरों को काम में लगाये जाने पर पाबंदी

(1) मुख्य निरीक्षक सह अनुदेशक लिखित आदेश से महिलाओं और किशोरों को, उनके स्वास्थ्य और सुरक्षा कारणों से, इस अनुसूची के परिशिष्ट "क " में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में से किसी में भी लगाये जाने से प्रतिबंधित कर सकते हैं।

(2) ऐसे व्यक्तियों को, जो उपरोक्त उप पैरा (1) के अनुपालन में प्रक्रिया में काम करने से प्रतिबंधित या निषेधित किये गये हैं, वैकल्पिक कार्य दिया जायेगा जो उनके स्वास्थ्य या सुरक्षा की दृष्टि से हानिकर न हो।

.....

भाग X
रियायतें

(1) रियायतों का अधिकार–
सरकार या सरकार के नियंत्रण के अधीन मुख्य निरीक्षक सह अनुदेशक, परिशिष्ट "क" में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं का परिचालन कर रहे किसी भी कारखाने को, इस अनुसूची की किसी भी अपेक्षा के अनुपालन से, पूरी तरह या आंशिक रूप से छूट दे सकते हैं, यदि कारखाना चला रहे व्यक्ति द्वारा यह स्पष्ट और संतोषजनक ढंग से स्थापित कर दिया जाये कि काम पर लगाये गये कर्मियों की सुरक्षा या स्वास्थ्य सुनिश्चित करने के लिये किसी भी अपेक्षा का अनुपालन आवश्यक नहीं है तथा इस अनुसूची में निर्दिष्ट अपेक्षाओं के लिये प्रभावी वैकल्पिक व्यवस्थाएं उपलब्ध हैं।

परिशिष्ट "क"

कोई भी काम या काम का वह हिस्सा जिसमें -

(क) निम्नलिखित में से किसी एक का भी निर्माण, परिचालन या प्राप्ति की जाती होः-

(i) सोडियम, पोटाशियम, लोहा, एल्युमिनियम, कोबाल्ट, निकेल, तांबा, आर्सेनिक, एंटीमनी, क्रोमियम, जस्ता, सेलेनियम, मैग्नेशियम, कैडमियम, पारा, बेरिलियम और इनके जैविक या अजैविक लवण, मिश्र धातु, ऑक्साइड और हाइड्रोक्साइड;

(ii) अमोनिया, अमोनियम हाइड्रोक्साइड और अमोनियम लवण;

(iii) सल्फरस, सल्फ्यूरिक, नाइट्रिक, नाइट्रस, हाइड्रोक्लोरिक, हाइड्रोफ्लोरिक, हाइड्रोआयोडिक, हाइड्रो सल्फ्यूरिक, हाइड्रोब्रोमिक, बोरिक के कार्बनिक या अकार्बनिक यौगिक;
(iv) सायनोजेन यौगिक, सायनाइड यौगिक, सायनेट यौगिक;

(v) फॉस्फोरस और ओरेगैनो फॉस्फोरस कीटनाशकों के अलावा इसके यौगिक।

(vi) क्लोरीन

(ख) धातु सल्फाइड के विखंडन से हाइड्रोजन सल्फाइड बनता हो, या इन सल्फाइड के उत्पादन में हाइड्रोजन सल्फाइड का उपयोग होता हो;

(ग) क्लोर अल्कलाई संयंत्रों में ब्लीचिंग पाउडर का निर्माण होता हो या क्लोरीन गैस बनायी जाती हो;

(घ) (i) गैस तार या कोलतार या बिटुमन या शेल ऑयल अस्फाल्ट या ऐसे अलकतरे का कोई भी अवशेष स्रावित किया जाता हो या रासायनिक निर्माण की किसी भी प्रक्रिया में इस्तेमाल किया जाता हो;
(ii) टार आधारित सिंथेटिक रंजन सामग्री या इनकी मध्यवर्ती सामग्री उत्पादित की जाती हो;

(ङ) नाइट्रो यौगिकों के निर्माण में नाइट्रिक अम्ल का उपयोग होता हो;

(च) नाइट्रो यौगिकों के इस्तेमाल से विस्फोटक बनाये जाते हों;

(छ) एलिफैटिक या एरोमैटिक यौगिक या उनके धात्विक और अधात्विक डेरिवेटिव जैसे क्लोरोफॉर्म, एथिलीन ग्लायकॉल, फॉर्मल्डीहाइड, बेंजाइल क्लोराइड, फेनॉल, मिथाइल, इथाइल कीस्टोन पेरॉक्साइड, कोबाल्ट कार्बोनिल, टंगस्टन कार्बाइड इत्यादि बनाये जाते हों या इनकी पुनःप्राप्ति की जाती हो।

.....

परिशिष्ट "ख"
भाग IV के पैरा 4 के अनुसार रसायनों का हानिकर असर दूर करने के लिए विशेष बाथिंग व्यवस्था से संबंधित प्रक्रियाएँ

1. नाइट्रो या एमिडो प्रक्रियाएं

2. सभी क्रोम प्रक्रियाएं

3. गैस या कोलतार स्रावित करने की प्रक्रिया या वे रासायनिक निर्माण प्रक्रियांए जिनमें कोलतार इस्तेमाल होता है

4. साइनोजेन्स यौगिक, साइनाइड यौगिक, साइनेट यौगिकों के निर्माण, परिचालन, हैंडलिंग या पुनःप्राप्ति से जुड़ी प्रक्रियाएं

5. ब्लीचिंग पाउडर के निर्माण या क्लोर अल्कलाई संयंत्रों में क्लोरीन गैस बनाने की प्रक्रिया।

6. निकेल और इसके यौगिकों के निर्माण, परिचालन, या पुनःप्राप्ति से जुड़ी प्रक्रियाएं।

7. एलिफैटिक या एरोमैटिक यौगिक या उनके डेरिवेटिव या प्रतिस्थापित डेरिवेटिव के निर्माण, परिचालन या पुनःप्राप्ति से जुड़ी सभी प्रक्रियाएं।

परिशिष्ट "ग" एंबुलेंस

एंबुलेंस में निम्नलिखित उपकरण उपलब्ध होने चाहियेः

सामान्यः

- मुड़ने वाले और समायोजित होने वाले यंत्रो के साथ पहिया लगा स्ट्रेचर; स्ट्रेचर का सिरा उपर उठाये जा सकने वाला होना चाहिये;
- उपकरण से साथ सक्शन यूनिट फिक्स होनी चाहिए;
- उपकरणों के साथ फिक्स ऑक्सीजन आपूर्ति;
- गिलाफ के साथ तकिया;
- चादरें;
- कंबल;
- तौलिया;
- एमेसिस बैग;
- बेड पैन;
- मूत्र पात्र यानी यूरिनल;
- ग्लास;

सुरक्षा उपकरणः

- 30 मिनट तक चलने वाले फ्लेयर्स;
- फ्लड लाइट्स;
- फ्लैश लाइट्स;
- सूखे पाउडर जैसी अग्नि शमन सामग्री;
- इंसुलेटेड दस्ताने

आपातकालीन देखभाल उपकरण - रीससिटेशन फिर से होश में लानाः

- पोर्टेबल सक्शन यूनिट;
- पोर्टेबल ऑक्सीजन यूनिट;
- बैग- वॉल्व- मास्क, हाथ से संचालित होने वाला कृत्रिम वेंटिलेशन यूनिट;
- एयरवेज;
- माउथ गैग्स;
- ट्रैकोस्टोमी एडेप्टर;
- शॉर्ट स्पाइन बोर्ड;

- आई.वी.फ्लूड्स, लगाने वाली यूनिट के साथ;
- बी.पी. मैनोमीटर;
- कग;
- स्टेथोस्कोप

स्थिरीकरण

- लंबा और छोटा गद्दीदार बोर्ड;
- वायर लैडर तख्ता;
- त्रिकोणीय पट्टी;
- लॉंग एंड शॉर्ट स्पाइन बोर्ड्स

ड्रेसिंग

• गॉज़ पैड – 4" x 4";
• यूनिवर्सल ड्रेसिंग 10" x 36";
• एल्युमिनियम फ़ॉइल का रोल;
• सॉफ्ट रोलर बैंडेज 6" x 5 गज;
• 3" रोल में चिपकने वाला टेप;
• सेफ्टी पिन;
• बैंडेज शीट;
• बर्न शीट।

ज़हर के उपचार के लिये

- आइपेक सिरप
- सक्रिय चारकोल
- सर्पदंश किट
- पीने का पानी

आपात औषधिः

- आवश्यकतानुसार (केवल चिकित्सा अधिकारी के परामर्श पर)

अनुसूची- XII
पॉटरी यानी मिट्टी के बर्तनों का विनिर्माण

1. परिभाषाएं – इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिये

(क) "मिट्टी के बर्तनों" में मिट्टी के बर्तन, पत्थर के बर्तन, चीनी मिट्टी के बरतन, चीनी मिट्टी की टाइलें, और ऐसी मिट्टी से या मिट्टी तथा क्वार्ट्ज, चकमक पत्थर, फेल्डस्पार और जिप्सम जैसी अन्य सामग्रियों के मिश्रण से बनी कोई अन्य वस्तुएँ शामिल हैं;

(ख) "कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट " का अर्थ है धूल या धुएँ को हटाने के लिए यांत्रिक या अन्य तरीकों से किया गया स्थानीयकृत वेंटिलेशन ताकि उसे किसी भी ऐसे स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ काम किया जा रहा हो। ऐसा ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा जो उस बिंदु पर उत्पन्न धूल या धुएँ को प्रभावी ढंग से हटाने में विफल रहता है, जहाँ से धूल या धुआँ उत्पन्न होता है;

(ग) "फेटलिंग" में स्कैलोपिंग, टोइंग, सैंड पेपरिंग, सैंड स्टिकिंग, ब्रशिंग या मिट्टी के बर्तनों की सफाई की कोई अन्य प्रक्रिया शामिल है जिसमें धूल निकलती है;

(घ) "लेडलेस ग्लेज़" का अर्थ है ऐसा ग्लेज़ जिसमें उसके शुष्क भार के एक प्रतिशत से अधिक लेड मोनोऑक्साइड के रूप में परिकलित लेड यौगिक न हो;

(ङ) "कम घुलनशीलता ग्लेज़" से तात्पर्य ऐसे ग्लेज़ से है जो अपने शुष्क भार के पांच प्रतिशत से अधिक तनु हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के प्रति प्रतिक्रिया नहीं करता है, जो एक घुलनशील सीसा यौगिक है जिसे नीचे वर्णित तरीके से निर्धारित किए जाने पर सीसा मोनोऑक्साइड के रूप में परिकलित किया जाता है:

100 डिग्री सेंटीग्रेड पर शुष्क की गयी सामग्री की भारित मात्रा को सामान्य तापक्रम पर उसके भार के एक हजार गुना हाइड्रोक्लोरिक अम्ल के जलीय घोल में, जिसमें भार का 0.25 प्रतिशत हाइड्रोजन क्लोराइड हो, लगातार एक घंटे तक हिलाया जायेगा। इसके बाद इस घोल को एक घंटे के लिये स्थिर छोड़ दिया जायेगा और फिर छान लिया जायेगा। अब छन्ने में मौजूद सीसा लवण को लेड
सल्फाइड के रूपर में अवक्षेपित और भारित किया जाएगा।

(च) "पिसी हुई या चूर्णित चकमक पत्थर या क्वार्ट्ज" में प्राकृतिक रेत शामिल नहीं है; और

(छ) "कुम्हार की दुकान" में वे सभी स्थान शामिल हैं जहाँ मिट्टी के बर्तनों को दबाकर या किसी अन्य प्रक्रिया द्वारा बनाया जाता है और वे सभी स्थान जहाँ बिस्किट की आग में रखने से पहले मिट्टी के बर्तनों को आकार देना, ढालना या अन्य उपचार किया जाता है।

2. कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट - (1) निम्नलिखित प्रक्रियाएँ कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट के उपयोग के बिना नहीं की जाएँगी –

(क) सभी प्रक्रियाएँ जिनमें सूखे और बिना भुने हुए सीसे के यौगिक का उपयोग या हेरफेर शामिल है;

(ख) किसी भी प्रकार की फेटिंग प्रक्रियाएँ, चाहे हरे बर्तनों पर हों या बिस्कुट पर, बशर्ते कि यह गीली फेटिंग पर लागू न हो, और यांत्रिक शक्ति की सहायता के बिना मिट्टी के बर्तनों की कभी-कभार की जाने वाली फिनिशिंग पर लागू न हो;

(ग) टाइल या अन्य वस्तुएँ या अन्य वस्तुएँ बनाने के लिए मिट्टी के चूर्ण या किसी अन्य सामग्री को दबाव द्वारा हटाना, सिवाय इसके कि-

(i) यह कार्य ऐसी मशीन में किया जाता है जो इस प्रकार बंद हो कि धूल को प्रभावी रूप से बाहर निकलने से रोका जा सके; या

(ii) स्थानांतरित की जाने वाली सामग्री इतनी नम हो कि धूल न निकल सके;

(घ) धूल से मुक्त रखने के लिये टाइलों पर दबाव बनाना, प्रत्येक दाब के साथ निकासी जुड़ी होनी चाहिये, और टाइल्स के अलावा अन्य सामग्री से धूल हटाना, जब तक कि वह सामग्री इतनी गीली न हो कि धूल निकलने की गुंजाइश ही न हो;

(ङ) दबाव से मिट्टी से बनी टाइलों की फेटलिंग, सिवाय उन स्थितियों के जहां फेटलिंग हो चुकी हो, या गीली सामग्री हो, और मिट्टी से बनी अन्य सामग्री की फेटलिंग, जबतक कि सामग्री इतनी गीली हो कि धूल न निकले;

(च) सैगर की लोडिंग और अनलोडिंग की प्रक्रिया जिसमें चूर्ण या पाउडर स्फटिक, चकमक पत्थर, एल्यूमिना या अन्य

सामग्री शामिल हो;

(छ) मिट्टी के बिस्किट को ब्रश करना, जब तक कि यह प्रक्रिया ऐसे कमरे में न की जाए जहाँ कुशल सामान्य यांत्रिक वेंटिलेशन या अन्य वेंटिलेशन उपलब्ध हो, जिसे निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा मामले की सभी परिस्थितियों को ध्यान में रखते हुए पर्याप्त प्रमाणित किया गया हो;

(ज) बिस्कुट के बर्तनों की फेटलिंग, जिन्हें चकमक पत्थर या क्वार्ट्ज पाउडर में पकाया गया हो, सिवाय इसके कि यह कार्य मशीनों में किया जाता है, जो इस प्रकार बंद हों कि धूल को निकलने से प्रभावी रूप से रोका जा सके;

(झ) डुबोकर या अन्य प्रक्रियाओं से ग्लेज के इस्तेमाल के बाद बर्तनों की सफाई;

(ञ) मिट्टी के बर्तनों और सगर के लिए सामग्री को कुचलना और सूखा पीसना, जब तक कि यह काम ऐसी मशीनों में न किया जाए जो धूल को प्रभावी ढंग से निकलने से रोक सकें या इतनी नम हों कि धूल न निकल सके;

(ट) चूर्णित चकमक पत्थर, क्वार्ट्ज, मिट्टी के ग्रॉग या इन सामग्रियों के मिश्रण को छानना या उनका उपयोग करना, जब तक कि वह इतना नम न हो कि धूल न उड़े;

(ठ) विद्युत चालित पहिये पर टाइलों को पीसना, जब तक कि पहिये पर पानी का प्रभावी छिड़काव न किया जाए;

(ड) एलिवेटर और कन्वेयर द्वारा सामग्रियों को उठाना और ले जाना, जब तक कि वे प्रभावी रूप से बंद न हों और इस प्रकार व्यवस्थित न हों कि धूल हवा में या उसके आस-पास किसी भी स्थान पर न फैले जहाँ लोग कार्यरत हों;

(ढ) प्रवाह सामग्री तैयार करना या उसका वजन करना, सूखे रंगों की लॉनिंग, रंग-झाड़न और रंग उड़ाना;

(ण) साँचा बनाना, जब तक कि प्लास्टर ऑफ पेरिस रखने के लिए उपयोग किए जाने वाले डिब्बों या समान पात्रों पर उपयुक्त ढक्कन न लगे हों; और

(त) कैल्सीनयुक्त सामग्री का उपयोग करना, जब तक कि सामग्री तैयार न हो गई हो और इतनी गीली न हो कि धूल न उड़े।

2 (i) धूल निकालने या दबाने वाले सभी उपकरणों का परीक्षण प्रत्येक 6 महीने में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा अवश्य होना चाहिये, इस परीक्षण से सामने वाली किसी भी त्रुटि को जितनी जल्दी संभव हो सके दूर किया जाना चाहिये।
(ii) ऐसी जांच और परीक्षणों का विवरण फॉर्म नं 26 में रखा जायेगा।

3. प्रक्रिया का संचालन- निम्नलिखित प्रक्रियाओं में से प्रत्येक का संचालन इस ढंग से और ऐसी परिस्थितियों में होना चाहिये ताकि इन्हें एक दूसरे से और अन्य प्रक्रियाओं से स्पष्ट रूप से अलग रखा जा सके;
(क) सामग्री को चूरा करना और सूखा पीसा जाना या छानना, फेटलिंग, टाइल्स को दबाना, मिट्टी और कच्चे बर्तन सुखाना तथा सैगर की लोडिंग अनलोडिंग

(ख) शुष्क सीसा यौगिक के उपयोग से जुड़ी सभी प्रक्रियाएं

4. ग्लेज का उपयोग – मिट्टी के बर्तन बनाये जाने वाली फैक्ट्री में ऐसे किसी भी ग्लेज का इस्तेमाल नहीं होगा जो सीसा रहित या निम्न घुलनशीलता वाला ग्लेज न हो।

5. गर्भवती महिलाओं तथा किशोरों से संबंधित निषेध – खंड 2 में निर्दिष्ट किसी भी गतिविधि में या ऐसी गतिविधियां संचालित किये जाने वाले स्थानों पर गर्भवती महिलाओं या किशोरों को नहीं लगाया जायेगा।

6. कुम्हार का चाक - कुम्हार का चाक (जॉली और जाइगर) स्क्रीन के साथ उपलब्ध कराया जाना चाहिये या इस प्रकार विनिर्मित होना चाहिये कि मिट्टी के टुकड़े चाक से बाहर छिटकने न पायें।

7. धूल उड़ने से रोकने के उपायः-

(1) फर्श की सफाई के दौरान उड़ने वाली धूल को रोकने के लिये पानी छिड़क कर या किसी अन्य तरीके से सभी व्यावहारिक उपाय किये जाने चाहिये।

(2) काम बंद हो जाने के बाद की जाने वाली सफाई के दौरान उड़ने वाली धूल रोकने की नमी विधि को प्रभावी बनाने में लकड़ी का भींगा बुरादा या अन्य उपयुक्त सामग्री का उपयोग किया जाना चाहिये।

8. फर्श की सफाईः- कुम्हार की दुकान की फर्श, स्लिप हाउस यानी गीली मिट्टी तैयार करने की जगह, डिपिंग हाउस यानी तरल ग्लेज चढ़ाये जाने का स्थान और बर्तनों की सफाई का स्थान ठोस, साफ- समतल और कम पंहुच वाला होना चाहिये। एक वयस्क व्यक्ति द्वारा नमी विधि से प्रतिदिन इसकी सफाई होनी चाहिये।

9. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच –
(1) पैरा 3 के तहत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में काम करने वाले प्रत्येक कर्मी की चिकित्सा जांच, उसकी पहली नौकरी के 15 दिन के अंदर चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जायेगी। इस जांच में मूत्र और रक्त में सीसे की जांच, हीमोग्लोबिन, पेशाब में एएलए, कोशिकाओं के खिसकने की जांच शामिल है। किसी भी कामगार को कारखाने में उसकी पहली नौकरी के पंद्रह दिन बाद, तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जबतक उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे काम के लिये फिट प्रमाणित न कर दिया जाये।

(2) उप-पैराग्राफ 3(क) और 3(ढ) के तहत शामिल किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी कर्मियों की प्रत्येक 3 महीने में एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। पैरा 3 के शेष उप-पैराग्राफ में उल्लिखित किसी भी अन्य प्रक्रिया में कार्यरत कर्मियों की प्रत्येक 12 महीने में एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। सभी श्रमिकों के लिये ऐसी जाँचों में उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे, सिवाय छाती के एक्स-रे के, जो 3 वर्ष में एक बार होगा।

(3) किसी कर्मचारी की जाँच के बाद, चिकित्सा अधिकारी, फॉर्म-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेंगे। परीक्षण और पुन: परीक्षण का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और यह प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की सुरक्षा में रखा जाएगा। उप-पैराग्राफ (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जाँच की प्रकृति और परिणाम सहित, चिकित्सा अधिकारी द्वारा फॉर्म-05 में स्वास्थ्य पंजिका में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य पंजिका निरीक्षक-सह-अनुदेशक के निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखे जाएँगे। यदि चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी किसी भी समय इस प्रक्रिया में काम के लिए अब उपयुक्त नहीं रह गया है, और इसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को खतरा हो सकता है, तो वह प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य पंजिका में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड दर्ज करेगा। इस प्रविष्टि में वह अवधि भी दर्ज होनी चाहिए जिसमें वह कर्मचारी को उस काम के लिये अयोग्य मानता है। प्रक्रिया से हटाये गये व्यक्ति को वैकल्पिक प्लेसमेंट दिया जायेगा, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी की राय में उसे पूरी तरह अक्षम न माना जाए, ऐसा होने पर उसका समुचित पुनर्वास किया जायेगा।

(5) उपरोक्त उप पैराग्राफ (4) के तहत काम के लिये अनफिट पाये गये किसी भी व्यक्ति को तबतक फिर से काम पर नहीं रखा जायेगा या उक्त प्रक्रियाओं में काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जबतक कि चिकित्सा अधिकारी आगे परीक्षण के बाद फिर से उसे उन प्रक्रियाओं में काम करने के लिये फिट प्रमाणित नहीं कर देता।

10. सुरक्षा उपकरणः-

(1) अधिभोगी को अनुच्छेद 3 के अंतर्गत आने वाले प्रसंस्करण में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए उपयुक्त ओवरऑल और हाथ ढकने वाले वस्त्र उपलब्ध कराने होंगे और उनका रखरखाव करना होगा।

(2) अधिभोगी को जलरोधक या समान सामग्री से बने उपयुक्त एप्रन उपलब्ध कराने होंगे और उनका रखरखाव करना होगा, जिन्हें डिपर, डिपर सहायक, थ्रोवर्स, जॉली वर्कर, कास्टर, मोल्ड निर्माता, फ़िल्टर प्रेस और पग मिल श्रमिकों के उपयोग के लिए प्रतिदिन स्पंज किया जा सके।

(3) अनुच्छेद 10(2) के अनुसार प्रदान किए गए एप्रन को पहनने वालों द्वारा स्पंज या अन्य गीली प्रक्रिया द्वारा प्रतिदिन अच्छी तरह से साफ किया जाएगा। सभी ओवरऑल और सिर ढकने वाले कपड़ों को सप्ताह में कम से कम एक बार धोया, साफ और मरम्मत किया जाएगा, और यह धुलाई, सफाई या मरम्मत अधिभोगी द्वारा की जाएगी।

(4) किसी भी व्यक्ति को उपयुक्त और कुशल धूल निरोधक उपकरण पहने बिना धूल सामग्री की बोरियों को खाली करने, धूल सामग्री को तौलने और मिलाने और बॉल मिलों और प्लंजरों को चार्ज करने का काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

11. धुलाई की सुविधाएं

(1) अधिभोगी पैरा 3 में निर्दिष्ट किसी भी प्रक्रिया में लगाये गये सभी व्यक्तियों के लिये साफ सुथरी व्यवस्था उपलब्ध करायेंगे और उसका प्रबंधन करेंगेः-

(क) धुलाई का स्थान, इनमें से किसी भी कवर के साथ –

(i) मजबूत सतह और वेस्ट पाइप लगी, समुचित लंबाई की ट्रॉफ यानी टब, जिसमे किसी एक समय में काम कर रहे पांच लोगो में प्रत्येक के लिये कम से कम एक फुट की जगह हो तथा टब के उपर नल या जेट से, कम से कम दो मिनट के अंतराल पर, साफ पानी की लगातार आपूर्ति होती हो; या
(ii) किसी भी समय काम में लगे प्रत्येक पांच लोगों के लिये कम से कम एक नल या स्टैंड पाइप, जिससे साफ पानी की लगातार आपूर्ति होती हो, इन नलों या स्टैंड पाइप के बीच कम से कम 1.20 मीटर की दूरी होनी चाहिये; और

(ख) समुचित सामग्री से बने साफ तौलिये की भी पर्याप्त व्यवस्था होनी चाहिये, जिसे प्रतिदिन बदला जाये। साबुन और नेल ब्रश की भी पर्याप्त आपूर्ति रहनी चाहिये।

12. धुलाई कै लिये दिया जाने वाला समयः-

पैराग्राफ 2 में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में लगे व्यक्ति को, प्रत्येक भोजन और प्रत्येक दिन का काम खत्म होने से पहले, भोजन के लिये निर्धारित समय के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट का समय धुलाई के लिये दिया जाना चाहिये।

13 भोजन कक्षः-

(1) विश्राम अवधि के दौरान परिसर में उपस्थित सभी लोगों के उपयोग के लिये समुचित भोजनालय की व्यवस्था होनी चाहिये, जिसमें प्रत्येक व्यक्ति को कम से कम 0.93 वर्ग मीटर की जगह उपलब्ध हो और भोजनालय में निम्नांकित सुविधाएं हो –

(क) पर्याप्त संख्या में मेज और पीठ टेकने की सुविधा के साथ कुर्सियां या बेंच;
(ख) बर्तन धुलने की व्यवस्था;
(ग) खाना गर्म करने के पर्याप्त साधन; और
(घ) पर्याप्त मात्रा में पीने का पानी;

(2) भोजनालय में ताजा हवा आने जाने की पर्याप्त व्यवस्था होनी चाहिये, इसे साफ रखा जाना चाहिये और इसका प्रबंधन किसी जिम्मेदार व्यक्ति के हाथों मे होना चाहिये।

(14) कार्य कक्ष में खाने पीने की चीजें लाना निषिद्ध – पैरा 3 में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया का निष्पादन चल रहे किसी भी कार्य कक्ष में खाने पीने की चीजें, पान और सुपारी या तंबाकू लाने की मनाही है। भोजन या विश्राम अवकाश के दौरान किसी भी व्यक्ति को कार्य कक्ष में रहने की अनुमति नहीं है।

15. क्लॉक रूम इत्यादि – पैरा 2 में उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में काम कर रहे सभी व्यक्तियों के लिये ये सुविधाएं उपलब्ध करायी जायेंगी –

(क) काम करने की अवधि के दौरान उतार कर रखे गये वस्त्रों को सुरक्षित रखने के लिये एक क्लॉक रूम होगा और यह स्थान किसी भी भोजन कक्ष से अलग होगा; और

(ख) पैरा 11 के तहत उपलब्ध कराये गये सुरक्षा उपकरणों को रखने के लिये पृथक और समुचित व्यवस्था होगी।

16. अनुप्रयोगः- ये प्रावधान उस कारखाने पर लागू नहीं होंगे जहां मिट्टी के बर्तन नही बल्कि निम्नलिखित में से कोई भी वस्तु बनायी जाती हैः—

(क) बिना ग्लेज या लवण ग्लेज की ईंट और टाईल्स; और

(ख) प्लास्टिक मृदा से टेराकोटा वास्तु शिल्पीय और या तो ग्लेज रहित या केवल सीसा रहित ग्लेज से पॉलिश।

17. छूटः-

यदि मुख्य निरीक्षक सह अनुदेशक किसी भी कारखाने के संदर्भ में इस बात को लेकर संतुष्ट हों कि फैक्ट्री के कर्मियों की सुरक्षा के लिये इस अनुसूची के सभी या किसी प्रावधान का पालन आवश्यक नहीं है, तो वह लिखित रूप से फैक्ट्री को सभी या किसी प्रावधान से छूट देते हुए प्रमाणपत्र दे सकते हैं, प्रमाणपत्र में छूट का आधार निर्दिष्ट किया जा सकता है। यह प्रमाणपत्र मुख्य निरीक्षक सह अनुदेशक द्वारा बिना कोई कारण बताये रद्द किया जा सकता है।

.....

अनुसूची- XIII
पानी के विद्युत विच्छेदन से निर्मित ऑक्सीजन और हाइड्रोजन का संपीड़न

1. इलेक्ट्रोलाइट संयत्र स्थलः- विद्युत विच्छेदन संयंत्र स्थापित किया जाने वाला कमरा ऑक्सीजन और हाइड्रोजन के भंडारण और संपीड़न संयत्र से और बिजली जेनरेटर कक्ष से भी 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 स्थलों पर होनी चाहियेः-

(क) विद्युत विच्छेदन कक्ष में;
(ख) गैस होल्डर इनलेट पर; और

(ग) कम्प्रेशर के अवशोषण सिरे पर

(2) शुद्धता का मान जांच करने वाले व्यक्ति के हस्ताक्षर सहित पंजिका में दर्ज किया जाना होगा।

परन्तु, यह उपबंधित है कि यदि इलेक्ट्रोलिसिस संयंत्र अलार्म लाइट के साथ ऑक्सीजन और हाइड्रोजन की परिशुद्धता के स्वचालित रिकॉर्डर से युक्त है, तो गैस की परिशुद्धता की जांच केवल कंप्रेसर के अवशोषण सिरे पर किया जाना पर्याप्त है।

3. संपीड़न से संबंधित प्रतिबंध – ऑक्सीजन और हाइड्रोजन गैसों को संपीड़ित नहीं किया जाएगा यदि उनकी शुद्धता, जैसा कि ऊपर पैराग्राफ 2 के तहत निर्धारित किया गया है, किसी भी समय 98% से कम हो जाती है। ।

4. नकारात्मक दाब स्विच का प्रावधान – गैस होल्डर में लिमिट स्विच के अलावा हाइड्रोजन सक्शन मेन में या इसके पास तथा गैस होल्डर और हाइड्रोजन कंप्रेशर के बीच एक संवेदनशील निगेटिव प्रेशर स्विच भी दिया जायेगा ताकि गैस होल्डर के निर्वात होने तक खाली हो जाने की स्थिति में कंप्रेशर मोटर को स्विच ऑफ किया जा सके।

(5) गैस होल्डर स्विच – गैस होल्डर खाली होने की स्थिति में इसकी बेल को इसकी निम्नतम स्थिति के 30 सेंटीमीटर के दायरे में जाने की अनुमति नहीं होगी और गैस होल्डर में लिमिट स्विच इस तरह से लगाया जायेगा कि सीमा तक पंहुचते ही कंप्रेशर मोटर स्विच ऑफ हो जाये।

(6) कास्टिक सोडा की परिशुद्धता – खारा घोल बनाने के लिये प्रयुक्त पानी, कास्टिक सोडा और कास्टिक पोटाश विद्युत विच्छेदन के लिये उपयुक्त मानक के होने चाहिये।

(7) विपरीत ध्रुवों का खिंचाव पलटने को लेकर सतर्कता – इलेक्ट्रोलाइज सेल और विद्युत जेनरेटर टर्मिनल के बीच विद्युतीय संपर्क इस प्रकार सृजित होना चाहिये ताकि ध्रुवीय खिंचाव पलट सकने की आशंका उत्पन्न करने वाले गलत कनेक्शन को काटा जा सके। स्विच बोर्ड पर या बिजली जेनरेटर टर्मिनल पर गलत कनेक्शन के कारण ध्रुवीय खिंचाव पलटने की स्थिति में बिजली कट ऑफ करने के लिये स्वचालित यंत्र भी उपलब्ध कराया जायेगा।

(8) गैस पाइपों की रंगाई – ऑक्सीजन और हाइड्रोजन गैस पाइपों को अलग अलग रंगों से पेंट किया जाना चाहिये। जब भी मरम्मत या किसी अन्य कार्य से हाइड्रोजन पाइप खोली जाय तो फिर से कनेक्ट करने पर उस पाइप से हाइड्रोजन पास कराने से पहले पाइप की सारी हवा निकाल दी जानी चाहिये।

(9) फ्लेम प्रूफ फिटिंग्स का उपयोग- इलेक्ट्रोलाइजर कक्ष में बिजली की सभी वायरिंग और यंत्र फ्लेमफ्रूफ होने चाहिये या फ्लेमप्रूफ फिटिंग्स से कवर होने चाहिये और इस कमरे में, या जहां गैस का संपीड़न और फिलिंग की जा रही हो, खुली लाइट या लौ लाने पर पूरी तरह पाबंदी होनी चाहिये। सभी प्रमुख स्थानों पर इस चेतावनी से संबंधित नोटिस लगायी जानी चाहिये।

(10) ताप या फ्लेम से संबंधित कार्यों पर प्रतिबंध – इलेक्ट्रोलाइजर संयंत्र तथा गैस होल्डर और कंप्रेशर के किसी भी हिस्से की वेल्डिंग, ब्रेजिंग, सोल्डरिंग या कटिंग तब तक नहीं होनी चाहिये जब तक उस हिस्से से किसी विस्फोटक सामग्री को हटाने के उपाय न किये जायें और उस हिस्से को ऐसे कार्यों के लिये सुरक्षित न बना लिया जाये। जब तक संयंत्र की धातु अच्छी तरह ठंडी न हो जाये कोई भी विस्फोटक सामग्री उसमे नहीं डाली जानी चाहिये ताकि विस्फोट के किसी भी खतरे से बचा जा सके।

(11) मरम्मत इत्यादि का कोई भी कार्य पर्याप्त निरीक्षण में किया जाना चाहिये – परिचालन, मरम्मत या रखरखाव का कोई भी कार्य ऐसे व्यक्ति के सीधे निरीक्षण के बिना नहीं किया जाय, जिसे विस्फोट के किसी भी जोखिम से बचने के आवश्यक एहतियात के बारे में पर्याप्त प्रशिक्षण, अनुभव और जानकारी हो और जो ऐसे कार्य के पर्यवेक्षण में पर्याप्त रूप

से सक्षम हो। लगाये जाने या मरम्मत के बाद बिजली का कोई भी जेनरेटर/ इलेक्ट्रोलाइजर स्विच ऑन नहीं किया जाना चाहिये जबतक कि ये उन सक्षम व्यक्तियों द्वारा अभिप्रमाणित न हो, जिनके सीधे निरीक्षण में संयंत्र स्थापित किये जाने या मरम्मत का काम किया गया हो और पैराग्राफ 7 की अपेक्षानुसार ध्रुवीय खिंचाव के लिये टर्मिनलों की जांच की गयी हो।
(12) संयंत्र की जांच – विद्युत अपघटन संयंत्र तथा गैस होल्डर और कंप्रेशर के प्रत्येक भाग की जांच और मरम्मत का नियमित शिड्यूल होना चाहिये और पायी गयी किसी भी त्रुटि को ठीक किया जाना चाहिये।

अनुसूची - XIV
मुक्त सिलिका युक्त पत्थर या किसी अन्य सामग्री का परिचालन

1. अनुप्रयोग – यह अनुसूची उन सभी कारखानों या कारखानों के हिस्सों पर लागू होगी जिनमें मुक्त सिलिका युक्त पत्थर या किसी अन्य सामग्री का परिचालन किया जाता है।
2. परिभाषाएं – इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिये –

(क) **"परिचालन"** का अर्थ मुक्त सिलिका युक्त पत्थर या किसी अन्य सामग्री को तोड़ने, चूर्ण करने, चिपिंग, ड्रेसिंग, पीसने, छानने, मिलाने, ग्रेडिंग या हैंडलिंग से है या इस प्रकार के पत्थर या अन्य सामग्री से जुड़े किसी अन्य प्रचालन से है।
(ख) "सिलिका युक्त पत्थर या किसी अन्य सामग्री" किसी ऐसे पत्थर या अन्य ठोस सामग्री से है जिसमें मुक्त सिलिका के भार का कम से कम 5% मिला हो।

3. परिचालन में सावधानी – किसी भी कारखाने या कारखाने के हिस्से में तब तक कोई परिचालन नहीं किया जा सकता जबतक निम्नलिखित उपायों में कोई एक या अधिक अपनाया नहीं जाता –
(क) प्रसंस्कृत किये जा रहे पत्थर या अन्य सामग्री को भिंगोना
(ख) पानी का छिड़काव करना
(ग) प्रक्रियाओं को संलग्न करना
(घ) प्रक्रियाओं को अलग अलग करना, और
(ङ) **अपेक्षित स्थलों पर समुचित निकासी और वायु संचरण व्यवस्था करना** – यह व्यवस्था कारखाने में काम कर रहे लोगों की सुरक्षा के उद्देश्य से धूल के प्रभावी नियंत्रण के लिये आवश्यक है। सिलिका धूल का स्तर, विनियम 131 में संलग्न तालिका 2 में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमति योग्य स्तर के बराबर या नीचे रखा जाना है।

परन्तु, यह उपबंधित है कि यदि परिचालन या प्रक्रिया अपने आप में ऐसी है कि उत्पन्न और मौजूद धूल का स्तर उपरोक्त अनुमति योग्य स्तर से अधिक नहीं है तो उक्त उपाय अपनाना आवश्यक नहीं है।

4. फर्श का रखरखाव –

(1) सभी फर्श या वो स्थान जहां बारीक धूल के जमने की संभावना होती है और जहां किसी भी व्यक्ति को काम करना होता है या गुजरना होता है, उन्हें ऐसी स्थिति में रखा जाना चाहिये कि नमी विधि से या किसी अन्य विधि से उनकी अच्छी तरह सफाई हो सके ताकि सफाई की प्रक्रिया में धूल उड़कर हवा में न मिलने पाये।
(2) प्रत्येक कार्य कक्ष के हर फर्श की सतह या वह स्थल जहां कार्य निष्पादित हो रहा है या जहां से किसी भी व्यक्ति को अपने काम के दौरान गुजरना पड़ता है, उसकी प्रत्येक शिफ्ट में कम से कम एक बार पानी छिड़क कर या किसी अन्य समुचित विधि से साफ की जानी है ताकि सफाई के क्रम में धूल उड़कर हवा में मिलने न पाये।

5. किशोरों से संबंधित निषेध – परिचालन से जुड़ी किसी भी गतिविधि में या किसी ऐसे स्थल पर जहां ऐसी गतिविधियां संचालित होती हैं किसी भी किशोर को काम करने की अनुमति नहीं है।

6. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच –

(1) पैराग्राफ 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मी की स्वास्थ्य जांच उसकी पहली तैनाती के 15 दिन के भीतर चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जायेगी। ऐसी चिकित्सा जांच में मूत्र और रक्त में सीसे की जांच शामिल है। मूत्र में एएलए, हीमोग्लोबिन स्तर, कोशिकाओं की स्टिपलिंग तथा दृढ़ता और संतुलन की जांच शामिल है। किसी भी कामगार को अपनी पहली ज्वायनिंग के 15 के बाद काम करने की अनुमति नहीं होगी, जबतक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे काम के लिये फिट प्रमाणित नहीं किया जाता है।

(2) ऐसी प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मी को प्रत्येक 12 महीने में कम से कम एक बार पुनः स्वास्थ्य जांच करानी होगी। ऐसे पुनः परीक्षण में, जैसा भी चिकित्सा अधिकारी उचित मानते हों, उप पैरा (1) में निर्दिष्ट सभी जांच शामिल होंगी, केवल छाती के एक्स-रे को छोड़कर, जो तीन वर्ष में एक बार होगा।

(3) चिकित्सा अधिकारी कामगार की जांच के बाद फॉर्म 24 में फिटनेस प्रमाणपत्र जारी करेंगे। परीक्षण और पुन: परीक्षण का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और यह प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की सुरक्षा में रखा जाएगा। उप-पैराग्राफ (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जाँच की प्रकृति और परिणाम सहित, चिकित्सा अधिकारी द्वारा फॉर्म-25 में स्वास्थ्य पंजिका में भी दर्ज किया जाएगा।
(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य पंजिका निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखे जाएँगे।
(5) यदि चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी किसी भी समय इस प्रक्रिया में काम के लिए अब उपयुक्त नहीं रह गया है, और इसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को खतरा हो सकता है, तो वह प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य पंजिका में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड दर्ज करेगा। इस प्रविष्टि में वह अवधि भी दर्ज होनी चाहिए जिसमें वह कर्मचारी को उस काम के लिये अयोग्य मानता है। प्रक्रिया से हटाये गये व्यक्ति को वैकल्पिक प्लेसमेंट दिया जायेगा, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी की राय में उसे पूरी तरह अक्षम न माना जाए, ऐसा होने पर उसका समुचित पुनर्वास किया जायेगा।

(6) उपरोक्त उप पैराग्राफ (5) के तहत काम के लिये अनफिट पाये गये किसी भी व्यक्ति को तबतक फिर से काम पर नहीं रखा जायेगा या उक्त प्रक्रियाओं में काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जबतक कि चिकित्सा अधिकारी आगे परीक्षण के बाद फिर से उसे उन प्रक्रियाओं में काम करने के लिये फिट प्रमाणित नहीं कर देते।

8. **छूट** – यदि किसी भी कारखाने के संदर्भ में मुख्य निरीक्षक सह सुविधा प्रदाता इस बात को लेकर संतुष्ट होते हैं कि किसी भी विशिष्ट परिस्थिति के कारण या प्रक्रियाओं की बारंबरता के कारण या किसी अन्य कारण से इस अनुसूची के सभी या कोई प्रावधान फैक्ट्री में कर्मियों की सुरक्षा के लिये आवश्यक नहीं हैं तो वे लिखित में एक प्रमाणपत्र के द्वारा, अपने विवेकाधिकार से किसी भी समय ऐसी फैक्ट्री को,ऐसी स्थितियों के अधीन, जिसे वे प्रमाणपत्र में निर्दिष्ट करेंगे, सभी या किसी एक प्रावधान से छूट दे सकते हैं।

.....

अनुसूची – XV
एस्बेस्टस की हैंडलिंग और प्रोसेसिंग, एस्बेस्टस की किसी सामग्री का विनिर्माण, तथा विनिर्माण की कोई अन्य प्रक्रिया या जिसमें किसी भी रूप में एस्बेस्टस का उपयोग होता है

1. अनुप्रयोग – यह अनुसूची सभी कारखानों पर या कारखानों के हिस्सों पर, जिनमें निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रिया परिचालित होती हो, लागू होगीः-
(क) एस्बेस्टस को तोड़ना, बारीक करना, अलग अलग करना, खोलना, पीसना, मिलाना या छानना तथा इसकी हैंडलिंग और परिचालन से जुड़ी अन्य प्रक्रियाएं शामिल हैं;

(ख) एस्बेस्टस के रेशों से बुने वस्त्र बनाने की सभी प्रक्रियाएं, तैयारी और फिनिशिंग प्रक्रिया सहित;

(ग) पूर्ण रूप से या आंशिक रूप से एस्बेस्टस से बने इंसुलेशन स्लैब या सेक्शन का निर्माण, , और इससे संबंधित प्रक्रियाएं;

(घ) पूर्ण रूप से या आंशिक रूप से एस्बेस्टस से बने इंसुलेशन वाले गद्दे बनाना या इनकी मरम्मत करना तथा संबंधित प्रक्रियाएं;

(ङ) एस्बेस्टस कार्डबोर्ड और पेपर का निर्माण;

(च) स्प्रे विधि से एस्बेस्टस का अनुप्रयोग;

(छ) एस्बेस्टस से पूरी तरह या आंशिक रूप से बनी शुष्क सामग्री को चीरना, पीसना, पलटना, अपघटित करना और पॉलिश करना;

(ज) एस्बेस्टस धूल एकत्र करने के लिये किसी कमरे, वेसल, चैम्बर, फिक्स्चर या उपकरणों की सफाई;

(झ) अन्य प्रक्रियाएं जिनसे एस्बेस्टस धूल काम करने के स्थान में आ जाती है।

2. **परिभाषा** – इस अनुसूची के उद्देश्य के लिये
(क) "एस्बेस्टस" का अर्थ है एक प्रकार का रेशेदार सिलिकेट खनिज और कोई अवमिश्रण जिसमें एक्टिनोलाइट, एमोसाइट, एंथोफायलाइट, क्रिसोटाइल, क्रोसिडोलाइट, ट्रेमोलाइट हो, या इनका मिश्रण हो चाहे कच्ची अवस्था में, पिसी हुई या खुली;

(ख) "एस्बेस्टस टेक्स्टाइल्स" का अर्थ है एस्बेस्टस से बना धागा या कपड़ा या किसी अन्य सामग्री के साथ एस्बेस्टस का मिश्रण;

(ग) "अप्रूव्ड" का अर्थ है मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता द्वारा उस समय के लिये लिखित में स्वीकृत;
(घ) "श्वसन उपकरण" का अर्थ है आवश्यक कनेक्शन के साथ एक हेलमेट या फेस पीस जिसका उपयोग कर कोई व्यक्ति धूल रहित हवा सांस में ले सकता है या कोई अन्य अनुमोदित उपकरण;

(ङ) "एफिशियेंट एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट यानी प्रभावी निकास खिंचाव" का अर्थ है धूल हटाने के लिये यांत्रिक साधनों से स्थानीय वायु संचरण की व्यवस्था, ताकि धूल को जहां काम हो रहा है वहां की हवा में जाने से रोका जा सके। कोई भी खिंचाव प्रभावी नहीं माना जा सकता यदि वह धूल को उत्पन्न होने की जगह पर नियंत्रित करने में विफल हो;

(च) "तैयारी" यानी एस्बेस्टस को खोलने के लिये क्रशिंग, अलग करना और संबंधित अन्य प्रक्रियाएं

(छ) "सुरक्षा वस्त्र" यानी पूरे शरीर और सिर को ढंकने का कपड़ा, जिसे पहनने पर एस्बेस्टस धूल से बचा जा सकेगा;
3. **यंत्र और उपकरण** – इस अनुसूची के तहत आने वाली प्रक्रियाओं में प्रयुक्त होने वाले यंत्र और उपकरण ऐसे होने होने चाहिये जो स्वीकृत सीमा से उपर एस्बेस्टस धूल उत्पन्न न करें और प्रभावी निकास खिंचाव क्षमता से युक्त हों।
4. **एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट यानी निकास खिंचाव यंत्र** –
(1) निम्नलिखित प्रक्रियाओं और मशीनों से धूल को नियंत्रित करने के लिये एक प्रभावी एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट व्यवस्था उपलब्ध करायी जायेगी और प्रबंधित की जायेगीः-
(क) विनिर्माण और संवहन मशीनें यानी –
(i) तैयारी, पिसाई और शुष्क मिश्रण मशीनें;
(ii) कार्डिंग, कार्ड कचरा और रिंग स्पिनिंग मशीने, तथा करघे;

(iii) एस्बेस्टस परिचालित मशीनें और अन्य संयंत्र;
(iv) एस्बेस्टस से पूरी तरह या आंशिक रूप से बनी वस्तुओं की शुष्क अवस्था में कटाई, पिसाई, पलटाव, ड्रिलिंग, अपघटन या पॉलिशिंग में इस्तेमाल होने वाली मशीनें;

(ख) कार्डिंग मशीन के सिलेंडर या अन्य भागों की सफाई और घिसाई;

(ग) चैंबर्स, हॉपर्स या अन्य संरचना जिससे होकर खुला एस्बेस्टस भेजा जाता है या गुजरता है;

(घ) हाथ से एस्बेस्टस कचरे की छंटाई या अन्य परिचालन के लिये बेंच;

(ङ) कार्यस्थल, जहां हाथ के संपर्क से बोरियों या अन्य कंटेनर को भरने या खाली करने, तोलने या अन्य प्रक्रियाएं की जाती हैं;
(च) बोरियों को साफ करने की मशीन;

(छ) हाथ से एस्बेस्टस को मिलाना और मिश्रित करना; और

(ज) कोई अन्य प्रक्रिया जिससे धूल कार्य स्थल तक फैल जाता है।

(2) उप पैराग्राफ (1) के तहत उपलब्ध कराया गया निकासी वायु संचरण, मशीनों, उपकरणों या अन्य संयंत्रों के रखरखाव या मरम्मत कार्य के दौरान उपयोग में लाया जाना चाहिये जिससे निकासी का खिंचाव उत्पन्न हो और किसी भी कार्य स्थल की हवा में एस्बेस्टस धूल का प्रवेश रोका जा सके।

(3) निकासी यंत्र से निकलने वाली एस्बेस्टस धूल को किसी भी कार्य कक्ष की हवा में फैलने से रोकने के लिये प्रबंध किये जाना है।

(4) निकासी प्रणाली के जरिये किसी भी कार्यकक्ष से हटायी गयी एस्बेस्टस धूल को समुचित ग्राहक पात्र या फिल्टर बैग में एकत्र किया जायेगा और इसे सभी कार्यस्थलों से हटा दिया जायेगा।

5. **वायु संचरण प्रणालियों की जांच और परीक्षण-**
(1) इस अनुसूची द्वारा अपेक्षित धूल निकालने या दबाने के उद्देश्य से उपयोग में लायी जाने वाली सभी वायु संचरण प्रणालियों की जांच और परीक्षण जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा सप्ताह मे एक बार अवश्य होना चाहिये। 12 महीने में एक बार एक सक्षम व्यक्ति द्वारा समग्र रूप से इसका परीक्षण किया जाना होगा। इन परीक्षणों द्वारा सामने आने वाली किसी भी त्रुटि को ठीक किया जाना चाहिये।
(2) ऐसी जांच और परीक्षणों का सारा विवरण फॉर्म नं 26 में रखा जाना चाहिये।

6. **कुछ प्रक्रियाओं को अलग अलग करना** – एस्बेस्टस को हाथ से मिलाना और मिश्रण बनाना, या पूरी तरह या आंशिक रूप से एस्बेस्टस से इंसुलेटिंग गद्दे बनाने या मरम्मत करने का काम किसी ऐसे कमरे में नहीं होना चाहिये जहां कोई अन्य काम होता हो।

7. **भुरभुरे एस्बेस्टस का भंडारण और वितरण** –

सभी भुरभुरे एस्बेस्टस को उपयोग में न आने की अवधि के दौरान समुचित बंद बॉक्स में रखा जाना चाहिये जिससे एस्बेस्टस की धूल बाहर निकलने न पाये और ऐसे एस्बेस्टस को समुचित बंद पात्र के बिना फैक्ट्री में वितरित नहीं किया जाना चाहिये या पूरी तरह बंद व्यवस्था में ही इधर से उधर ले जाना चाहिये।
8. **एस्बेस्टस की बोरियां** –

(1) फैक्ट्री के अंदर एस्बेस्टस लान ले जाने के लिये कंटेनर के रूप में इस्तेमाल की जाने वाली सभी बोरियां अभेद्य सामग्री से बनी होनी चाहिये और इन्हें हमेशा अच्छी हालत में होना चाहिये।
(2) पैराग्राफ 4 के अनुपालन में, जिस बोरी में एस्बेस्टस रखा जाता हो उसे कभी हाथ से फटक कर साफ नहीं करना चाहिये बल्कि मशीन से इसकी सफाई होनी चाहिये।

9. **फर्श और कार्य स्थल का प्रबंधन-**

(1) किसी भी कमरे में जहां इस अनुसूची की अपेक्षाएं लागू की जाती हैं—
(क) फर्श, काम में आने वाली बेंच, मशीनरी और संयंत्र बिल्कुल साफ और एस्बेस्टस के कचरे से मुक्त रखे जाने चाहिये और तुरंत काम में नहीं आने वाले एस्बेस्टस को रखने की समुचित व्यवस्था की जानी चाहिये। और
(ख) फर्श पर ऐसी कोई भी सामग्री, संयंत्र और वस्तुएं न रखी हो, जिसकी तत्काल जरूरत न पड़ने वाली हो, इससे कमरे की समुचित सफाई हो सकेगी।
(2) जैसा कि उप-विनियम (1) में उल्लिखित है, सफाई जहां तक व्यवहार्य हो, ऐसे वैक्यूम क्लीनिंग उपकरण से होनी चाहिये जिसे इस तरह डिजाइन और बनाया गया हो कि एस्बेस्टस धूल न तो छूटने पाये और न ही यह किसी कार्य स्थल की हवा में फैले।

(3) जब सफाई उप-पैराग्राफ (2) में उल्लिखित विधि के अलावा किसी अन्य विधि से हो रही हो तो सफाई करने वाले व्यक्ति को और उस कमरे में काम कर रहे अन्य व्यक्तियों को श्वसन सुरक्षा उपकरण और सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराये जायें।

(4) उप-पैराग्राफ (2) के प्रावधानों के अनुसार उपयोग में लिये गये वैक्यूम क्लीनिंग उपकरण का समुचित रखरखाव होना चाहिये और प्रत्येक इस्तेमाल के बाद इसकी सतहों को अच्छी तरह साफ कर लेना चाहिये तथा एस्बेस्टस कचरे और धूल मे मुक्त कर लेना चाहिये।

(5) एस्बेस्टस कचरा, शिफ्ट समाप्त हो जाने के बाद कार्य स्थल की फर्श पर और अन्य स्थलों पर पड़ा न रहे। इसे बिना किसी देरी के समुचित स्थानो पर भेज दिया जाना चाहिये। काम के दौरान एस्बेस्टन कचरा छिटकने पर बिना विलंब किये उसे तुरंत हटा दिया जाना चाहिये और इस उद्देश्य से रखे गये डब्बे में डाल दिया जाना चाहिये।

10. श्वसन यंत्र और सुरक्षात्मक वस्त्र

(1) निम्नांकित कार्यो में लगे प्रत्येक कर्मी के लिये अनुमोदित श्वसन उपकरण और सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराये जायें और इन्हें अच्छी स्थिति में रखा जाये –

(क) भुरभुरे एस्बेस्टस वाले चैंबर्स में;

(ख) उपकरणों की साफ-सफाई, धूल हटाने या फिल्टरिंग चैंबर्स में;

(ग) हाथ के झटकों से डेफर सिलेंडर सहित सिलेंडरों और अकार्डिंग मशीन के अन्य हिस्सों की साफ-सफाई में;

(घ) इंसुलेटिंग गद्दे बनाने या इनकी मरम्मत के दौरान भराई, पीटने या बराबर करने की प्रक्रिया में; और

(ङ) किसी भी अन्य प्रचालन या परिस्थितियों में जिसमें कार्य स्थल की हवा में एस्बेस्टस धूल को स्वीकृत सीमा के अंदर नियंत्रित करने में तकनीकी साधन अपनाना अव्यवहारिक हो जाता है।

(2) कर्मियों को नियमानुसार दिये गये श्वसन उपकरण और सुरक्षात्मक वस्त पहनने और उतारने तथा उपयोग के बाद रखने के लिये समुचित और सुविधाजनक स्थान उपलब्ध कराया जायेगा।

(3) सभी श्वसन उपकरण और सुरक्षात्मक वस्त्र, जो उपयोग में नहीं हैं, धुलाई के लिये उपरोक्त उपनियम (2) के अनुसार उपलब्ध कराये गये स्थान में एकत्र किये जायेंगे।

(4) उपयोग में आ रहे सभी सुरक्षा वस्त्रों की धूल सक्षम निकासी खिंचाव यंत्र से या वैक्यूम क्लीनिंग से हटायी जायेगी और उचित अंतराल पर उनकी धुलाई होगी। सफाई का शिड्यूल और प्रक्रिया इस प्रकार होगी जिससे पहनने वाले की प्रभावी सुरक्षा सुनिश्चित होगी।

(5) सभी श्वसन उपकरणों को समुचित अंतराल पर साफ और संक्रमण मुक्त किया जायेगा और एक उत्तरदायी व्यक्ति द्वारा प्रत्येक महीने में एक बार इनकी समग्र जांच होगी।

(6) सफाई और रखरखाव तथा श्वसन उपकरणों की स्थिति का रिकॉर्ड इस उद्देश्य के लिये दी गयी पंजिका में रखा जायेगा। निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता के निरीक्षण के समय इसे उपलब्ध कराया जायेगा।

(7) किसी भी व्यक्ति को सब-पैरा (1) में निर्दिष्ट उस कार्य के लिये, जिसके लिये शवसन यंत्र अनिवार्य है, तबतक नहीं लगाया जायेगा जबतक कि उसे इस उपकरण के समुचित उपयोग में पूरी तरह से प्रशिक्षित न कर दिया जाये।

(8) उपपैराग्राफ (1) के अनुपालन में कोई भी श्वसन यंत्र जो किसी व्यक्ति द्वारा इस्तेमाल में आ चुका हो, किसी अन्य के द्वारा तब तक उपयोग नहीं किया जायेगा जब तक कि उसे अंतिम उपयोग के बाद अच्छी तरह साफ और संक्रमण मुक्त नहीं कर लिया गया हो और संबंधित व्यक्ति को इसके समुचित उपयोग के बारे में अच्छी तरह प्रशिक्षित न कर दिया गया हो।

11. निजी वस्त्रों को रखने के लिये पृथक स्थान – संबंधित प्रचालन में लगे सभी व्यक्तियों को जिसपर यह अनुसूची लागू होती है, अपने निजी वस्त्र रखने के लिये एक पृथक सुविधाजनक स्थान उपलब्ध कराया जायेगा। यह स्थान पैरा 10 के उप पैराग्राफ 2 के तहत उपलब्ध कराये गये स्थान से अलग होना चाहिये ताकि निजी वस्त्रों को किसी संक्रमण से बचाया जा सके।

12. धुलाई और स्नान की सुविधाएं

(1) अनुसूची के तहत आने वाली प्रक्रियाओं में लगे कर्मियों के उपयोग के लिये धुलाई और स्नान का साफ-स्वच्छ और व्यवस्थित, तथा पानी की लगातार आपूर्ति वाला स्थान दिया जाना चाहिये और उसका समुचित रखरखाव होना चाहिये। यह व्यवस्था एक समय में 15 कर्मियों के उपयोग योग्य पर्याप्त स्थान वाली होनी चाहिये। इसमें कम से कम एक मीटर के अंतराल पर स्टैंड पाइप लगे होने चाहिये।

(2) कुल धुलाई स्थलों की कम से कम आधी संख्या बाथरूम सुविधा के साथ होनी चाहिये।

(3) उपयुक्त सामग्री से बने साफ स्वच्छ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति सुनिश्चित की जानी चाहिये। ऐसे तौलिये प्रत्येक कर्मी को अलग अलग दिये जाने चाहिये, यदि निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता ऐसा आदेश देते हैं।

(4) साबुन और नाखून साफ करने के ब्रश की भी पर्याप्त आपूर्ति रहनी चाहिये।

13. भोजन कक्षः-

(1) इस अनुसूची के तहत आने वाले फैक्ट्री में काम कर रहे सभी कर्मियों तथा विश्राम अवधि के दौरान परिसर में उपस्थित शेष कर्मियों के उपयोग के लिये समुचित भोजनालय की व्यवस्था होनी चाहिये, जिसमें ये सुविधाएं उपलब्ध हों –

(क) पर्याप्त संख्या में मेज और पीठ टेकने की सुविधा के साथ कुर्सियां या बेंच;

(ख) खाना गर्म करने के पर्याप्त साधन; और

(2) भोजनालय स्वच्छ रखा जाना चाहिये और इसका प्रबंधन किसी जिम्मेदार व्यक्ति के हाथों मे होना चाहिये।

14. **किशोरों को काम पर लगाने पर पाबंदी** – इस अनुसूची के तहत आने वाली किसी भी प्रक्रियां में किसी भी किशोर को नहीं लगाया जाना चाहिये।

15. धूम्रपान संबंधी निषेध – इस अनुसूची के तहत आने वाली प्रक्रियाएं जहां परिचालित होती हैं, वहां किसी भी व्यक्ति को धूम्रपान करने की अनुमति नहीं है। अधिकांश कर्मचारियों को समझ में आने वाली भाषा में धूम्रपान निषेध संबंधी नोटिस संयंत्र में चिपकाया जायेगा।

16. चेतावनी नोटिस –

(1) प्रत्येक एस्बेस्टस प्रसंस्करण क्षेत्र के प्रवेश और चारों ओर निम्नलिखित के बारे में सभी लोगों को सतर्क करते हुए चेतावनी नोटिस लगाये जायेंगेः-

(क) एस्बेस्टस धूल से स्वास्थ्य को होने वाली हानि,

(ख) समुचित सुरक्षा उपकरणों के उपयोग की आवश्यकता,

(ग) अनधिकृत व्यक्तियों या बिना सुरक्षा उपकरण के अधिकृत व्यक्तियों के प्रवेश पर पाबंदी

(2) ऐसे नोटिस अधिकांश कर्मियों को समझ में आने वाली भाषा में होनी चाहिये।

17. हवा की गुणवत्ता की निगरानी- नियंत्रण उपायों की प्रभावकारिता सुनिश्चित करने के लिये हवा में एस्बेस्टस रेशे की निगरानी प्रत्येक शिफ्ट में कम से कम एक बार अवश्य होनी चाहिये और प्राप्त परिणामों का रिकॉर्ड, इस उद्देश्य से विशेष रूप से रखी गयी पंजिका में दर्ज होना चाहिये।

18. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा जांच –

i. पैरा 1 के तहत उल्लिखित किसी भी प्रक्रिया में काम करने वाले प्रत्येक कर्मी की चिकित्सा जांच, उसकी पहली नियुक्ति के 15 दिन के अंदर चिकित्सा अधिकारी द्वारा की जायेगी। इस जांच में फेफड़े की जांच, बलगम में एस्बेस्टस रेशों का पता लगाने के लिये जांच, और छाती का एक्स-रे शामिल है। किसी भी कामगार को कारखाने में उसकी पहली नियुक्ति के पंद्रह दिन बाद, तबतक काम करने की अनुमति नहीं होगी, जबतक उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे काम के लिये फिट प्रमाणित न कर दिया जाये।

ii. उप-पैराग्राफ (1) के तहत शामिल किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी कर्मियों की प्रत्येक 12 महीने में एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। पैरा 3 के शेष उप-पैराग्राफ में उल्लिखित किसी भी अन्य प्रक्रिया में कार्यरत कर्मियों की प्रत्येक 12 महीने में एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। सभी श्रमिकों के लिये ऐसी जाँचों में, चिकित्सा अधिकारी के उचित मानने पर उप-पैराग्राफ (1) में निर्दिष्ट सभी परीक्षण शामिल होंगे, सिवाय छाती के एक्स-रे के, जो 3 वर्ष में एक बार होगा।

iii. किसी कर्मचारी की जाँच के बाद, चिकित्सा अधिकारी, फॉर्म-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेंगे। परीक्षण और पुन: परीक्षण का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और यह प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की सुरक्षा में रखा जाएगा। उप-पैराग्राफ (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जाँच की प्रकृति और परिणाम सहित, चिकित्सा अधिकारी द्वारा फॉर्म-05 में स्वास्थ्य पंजिका में भी दर्ज किया जाएगा।

iv. स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य पंजिका निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता के निरीक्षण के लिए उपलब्ध रखे जाएँगे।

v. यदि चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी किसी भी समय इस प्रक्रिया में काम के लिए अब उपयुक्त नहीं रह गया है, और इसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को खतरा हो सकता है, तो वह प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य पंजिका में अपने निष्कर्षों का रिकॉर्ड दर्ज करेगा। इस प्रविष्टि में वह अवधि भी दर्ज होनी चाहिए जिसमें वह कर्मचारी को उस काम के लिये अयोग्य मानता है। प्रक्रिया से हटाये गये व्यक्ति को वैकल्पिक प्लेसमेंट सुविधाएं दी जायेगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी की राय में उसे पूरी तरह अक्षम न माना जाए, ऐसा होने पर उसका समुचित पुनर्वास किया जायेगा।

vi. उपरोक्त उप पैराग्राफ (v) के तहत काम के लिये अनफिट पाये गये किसी भी व्यक्ति को तबतक फिर से काम पर नहीं रखा जायेगा या उक्त प्रक्रियाओं में काम करने की अनुमति नहीं दी जायेगी जबतक कि चिकित्सा अधिकारी आगे परीक्षण के बाद फिर से उसे उन प्रक्रियाओं में काम करने के लिये फिट प्रमाणित नहीं कर देते।

19. छूट:- यदि मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता किसी भी कारखाने के संदर्भ में इस बात को लेकर संतुष्ट हों कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं के यदा कदा होने या फिर किसी अन्य कारण से फैक्ट्री के कर्मियों की सुरक्षा के लिये इस अनुसूची के सभी या किसी प्रावधान का पालन आवश्यक नहीं है, तो वह लिखित रूप से फैक्ट्री को सभी या किसी प्रावधान से छूट देते हुए प्रमाणपत्र दे सकते हैं, प्रमाणपत्र में छूट का आधार निर्दिष्ट किया जायेगा। यह प्रमाणपत्र मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता द्वारा अपने विवेकाधिकार से, किसी भी समय, रद्द भी किया सकता है।

.....

अनुसूची- XVI

कोरोसिव यानी संक्षारक पदार्थ की हैंडलिंग या परिचालन

1. परिभाषा – इस अनुसूची के उद्देश्य के लिये –

(क) "कोरोसिव परिचालन" का अर्थ है किसी फैक्ट्री में किसी भी कोरोसिव पदार्थ का निर्माण, भंडारण, संचालन, प्रसंस्करण, पैकिंग या उपयोग; और

(ख) "कोरोसिव पदार्थ" में सल्फ्यूरिक अम्ल, नाइट्रिक अम्ल, हाइड्रोक्लोरिक अम्ल, हाइड्रोफ्ल्यूयोरिक अम्ल, कार्बोलिक अम्ल, फॉस्फोरिक अम्ल, तरल क्लोरीन, तरल ब्रोमाइन, अमोनिया, सोडियम हाइड्रोक्साइड, पोटाशियम हाइड्रोक्साइड

और इनका मिश्रण, तथा कोई अन्य पदार्थ जिसे सरकार आधिकारिक गजट अधिसूचना से कोरोसिव निर्दिष्ट करती है, शामिल है।

2. **कार्यस्थल की फर्श** – किसी फैक्ट्री के प्रत्येक कार्यकक्ष की फर्श जिसपर कोरोसिव पदार्थ का परिचालन होता है, इस प्रकार बनी होनी चाहिये कि उसपर संक्षारक पदार्थ जमा न होने पायें। ऐसी फर्श की सतह बिल्कुल चिकनी और साफ होनी चाहिये और सही स्थिति में रखी जानी चाहिये।
3. **सुरक्षात्मक उपकरण** – (क) अधिभोगी को कोरोसिव पदार्थों के परिचालन में लगे सभी व्यक्तियों को, हाथ और पैरों के लिये सुरक्षात्मक कवर, उपयुक्त एप्रन, चेहरा ढक

   शील्ड रसायनों से सुरक्षा के लिये चश्मे और श्वसन यंत्र उपलब्ध कराना होगा। उपकरण अच्छी तरह रखे होने चाहिये, उन्हे किसी अवशोषित रसायन के हानिकर प्रभावों से मुक्त कर साफ और स्वास्थ्यकर स्थिति में तथा संक्रमणमुक्त रखा जाना चाहिये। अधिभोगी आवश्यकता होने पर समुचित सुरक्षात्मक क्रीम और सामग्री भी उपलब्ध करायेंगे।
   (ख)किसी भी कोरोसिव प्रचालन में लगे व्यक्ति द्वारा सुरक्षात्मक उपकरण और अन्य तैयारियों का उपयोग सुनिश्चित किया जाना चाहिये।
4. **पानी की सुविधा** – जहां भी कोरोसिव पदार्थ का परिचालन हो रहा हो वहां उस स्थान के जितना निकट संभव हो सके 210 सेंटीमीटर की उंचाई पर 1.25 सेंटीमीटर व्यास की पाइप से स्वच्छ पानी का स्रोत उपलब्ध कराया जाना चाहिये। यह पाइप त्वरित सक्रिय होने वाले वॉल्व से जुड़ी होनी चाहिये ताकि किसी कर्मी को कोरोसिव पदार्थ से क्षति पंहुचने की स्थिति में, उसके क्षतिग्रस्त हिस्से को तुरंत पानी की लगातार बौछार में डुबोया रखा जा सके। जब भी आवश्यक हो पानी की लगातार आपूर्ति सुनिश्चित करने के लिये न्यूनतम 210 सेंटीमीटर की लंबाई, 120 सेंटीमीटर की चौड़ाई और 60 सेंटीमीटर की ऊंचाई या मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित आकार का भंडारण टैंक स्वच्छ पानी के स्रोत के पास उपलब्ध कराना चाहिये।
5. **चेतावनी नोटिस** – निम्नलिखित फॉर्म में और बहुसंख्य कर्मियों को समझ में आने वाली भाषा में छपी चेतावनी नोटिस उस स्थान के निकट प्रमुखता से प्रदर्शित की जानी चाहियै जहां कोरोसिव पदार्ष का प्रचालन होता हो और जहां खंड 2 में उल्लिखित कोई भी प्रक्रिया निष्पादित की जाती हो, जहां से सभी कर्मी आसानी से नोटिस को पढ़ सकें। यदि कोई कामगार निरक्षर है तो उसे नोटिस की विषयवस्तु पूरी सतर्कता के साथ समझाने के प्रबंध किये जाने चाहिये।

चेतावनी नोटिस

खतरा

कोरोसिव पदार्थ से तेज जलन हो सकती है और इससे निकलने वाली भाप गंभीर रूप से घातक साबित हो सकती है। शरीर के किसी हिस्से के कोरोसिव पदार्थ के संपर्क में आने पर तुरंत उस हिस्से पर कम से कम 15 मिनट तक लगातार पानी डालना चाहिये।
जितनी जल्दी हो सके चिकित्सा सहायता लेनी चाहिये।

6. **परिवहन** – **(1)** कोरोसिव पदार्थ को कंटेनर या पाइप के बिना न तो कहीं भरना चाहिये और न ही इधर उधर ले जाना चाहिये और जब उन्हें कंटेनर में ले जाना हो तब भी कंटेनर को मजबूत और पर्याप्त क्षमता वाले क्रेट्स में रखना चाहिये। (2) कोरोसिव के 11.5 लीटर या इससे अधिक क्षमता वाले कंटेनर को समुचित क्षमता के पात्र या क्रेट में रखकर रबर के पहियों वाली ट्रक से ले जाना चाहिये, ऐसा न हो पाने पर एक से अधिक व्यक्तियों द्वारा कमर से नीचे की उंचाई पर रखते हुए ले जाना चाहिये। (3) कोरोसिव पदार्थ के कंटेनर पर समुचित लेबल लगा होना चाहिये।
7. **कोरोसिव के परिचालन के लिये उपकरण** – **(1)** कोरोसिव का जार, कारबॉय और अन्य कंटेनर खाली करने के लिये झुकाने और पंपिंग व्यवस्था से उठाने की विधि अपनायी जानी चाहिये। (2) कोरोसव पदार्ष को कभी भी खुले हाथों से निकालना रखना नहीं चाहिये। इसके लिये स्कूप या अन्य साधनों का इस्तेमाल होना चाहिये।
8. **वॉल्व को खोलना** – कोरोसिव पदार्थ के कंटेनर में लगे वॉल्व को बहुत ही सावधानी से खोला जाना चाहिये। यदि वे आराम से नहीं खुलते हैं जो उनपर जोर नहीं लगाना चाहिये। इस काम में अच्छी तरह प्रशिक्षित कामगार से ही वॉल्व खुलवाना चाहिये।

9. **टैंक और स्टिल इत्यादि की सफाई** – (1) कोरोसिव रखने में इस्तेमाल होने वाले स्टिल्स या अन्य बड़े चैम्बर की सफाई के लिये लकड़ी या अन्य सामग्री से बने साधनों का उपयोग होना चाहिये ताकि आर्सिनरेटेड हाइड्रोजन (आर्साइन) का बनना रोका जा सके। (2) सफाई या अन्य रखरखाव कार्यों के लिये चैंबर, टैंक, कुंड, गड्ढे या अन्य घिरे और बंद स्थान में उतरने वाले कर्मियों की सुरक्षा के लिये संहिता की अनुसूची ॥ के तहत निर्मित नियमों के अनुसार हर संभव सतर्कता बरती जानी आवश्यक है। (3) जहां भी संभव हो ऐसे उपकरण के किसी भी भाग, जिसमे कोरोसिव पदार्थ रखा गया हो, की मरम्मत से पहले, उसे उपयुक्त विधियों से उसमें चिपके कोरोसिव से मुक्त कर लिया जाना चाहिये।
10. **भंडारण** – (1) कोरोसिव पदार्थ को एक ही कमरे में अन्य रसायनों, जैसे टर्पेन्टाइन, कार्बाइड, धातु चूर्ण और ज्वलनशील सामग्री के साथ नहीं रखा जाना चाहिये, क्योंकि दुर्घटनावश किसी रसायन के साथ मिल जाने से घातक प्रतिक्रिया हो सकती है तथा जहरीला धुंआ और गैस निकल सकती है। (2) उपर रखी टंकियों, पात्रों, कुंड या अन्य कंटेनरों की पंपिंग या भरा जाना इस प्रकार व्यवस्थित होना चाहिये कि कोरोसिव पदार्थ के ओवरफ्लो होने और किसी को क्षति पंहुचाने की संभावना न रहे। (3) 20 लीटर या अधिक की क्षमता वाले प्रत्येक कंटेनर तथा कोरोसिव पदार्थ स्टोर करने वाले या ले जाने वाले प्रत्येक पाइपलाईन, वॉल्व और फिटिंग की प्रत्येक वर्ष पूरी तरह जांच होनी चाहिये ताकि कोई त्रुटि पाये जाने पर उसे दूर किया जा सके। ऐसे सभी परीक्षणों का रिकॉर्ड पंजिका में दर्ज किया जाना चाहिये और जरूरत पड़ने पर इसे निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता के समक्ष प्रस्तुत किया जाना चाहिये।
11. **अग्निशमन यंत्र और आग पर काबू पाने वाले उपकरण** – पर्याप्त संख्या में समुचित प्रकार के अग्निशमन यंत्र और अन्य संबंधित सामग्री उपलब्ध करायी जानी चाहिये। ऐसे यंत्रों और उपकरणों का नियमित परीक्षण और रीफिलिंग होनी चाहिये। इनके उपयोग के बारे में स्पष्ट अनुदेश बहुसंख्य कर्मियों को समझ आने वाली भाषा में छाप कर अग्निशमन यंत्रों और अन्य उपकरणों के पास लगा दिया जाना चाहिये।
12. **छूट** – किसी भी कारखाने के संदर्भ में प्रबंधक द्वारा किये गये उपायों पर यदि मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता संतुष्ट हैं कि असामान्य परिस्थितियों के कारण या प्रक्रियाओं में बारंबारता न होने के कारण या किसी भी अन्य वजह से, अनुसूची के सभी या किसी प्रावधान का अनुपालन वहां काम कर रहे लोगों की सुरक्षा के लिये आवश्यक नहीं है, तो वे स्थिति विशेष का उल्लेख करते हुए लिखित प्रमाणपत्र द्वारा, जिसे किसी भी समय रद्द किया जा सकता है, फैक्ट्री को ऐसे प्रावधानों के अनुपालन से छूट दे सकते हैं।

.....

अनुसूची –XVII
कारखानों में अवन और ड्रॉयर का उपयोग

1. **अनुप्रयोग**- यह अनुसूची किसी प्रतिष्ठान की प्रयोगशालाओं और किचेन में इस्तेमाल होने वाले और 325 लीटर क्षमता से कम के अवन और ड्रॉयर को छोड़कर, अन्य अवन और ड्रॉयर पर लागू होगी।
2. **परिभाषा** – इस अनुसूची के प्रयोजन के लिये अवन और ड्रॉयर का अर्थ है एक बंद, ग्राही, कंपार्टमेंट या बॉक्स वाली संरचना जिसका उपयोग अवन या ड्रॉयर वाले कमरे में परिवेशी वायु के तापमान से अधिक तापमान पर किसी वस्तु या पदार्थ की बेकिंग, सुखाने या अन्य प्रसंस्करण के लिये होता है। और जिसमें इस प्रक्रिया के दौरान वायु और ज्वलनशील पदार्थ से संयोग से दाहक और विस्फोटक मिश्रण बन सकता है।

3. **पृथक विद्युत कनेक्शन** – प्रत्येक अवन या ड्रॉयर के लिये बिजली आपूर्ति एक अलग स्विच के साथ उपलब्ध कराये गये पृथक सर्किट से होना चाहिये।

4. **डिज़ायन, निर्माण, परीक्षण और जांच** – (1) प्रत्येक अवन और ड्रॉयर का डिजायन कुशल और ठोस अभियांत्रिकी के आधार पर होना चाहिये तथा यह ठोस सामग्री से अच्छी तरह बना और मजबूत होना चाहिये। इसे किसी प्रत्यक्ष त्रुटि से मुक्त होना चाहिये और समुचित उपयोग के दौरान सुरक्षित होना चाहिये।

(2) किसी भी अवन या ड्रायर को सक्षम प्राधिकारी द्वारा सभी भागों की पूरी तरह जांच के बाद ही फैक्ट्री में पहली बार उपयोग में लिया जाना चाहिये। यह सुनिश्चित करने के लिये जांच जरूरी है कि जिन प्रक्रियाओं में इसका उपयोग किया

जाना है उनके परिचालन के लिये सुरक्षात्मक दृष्टि से सभी आवश्यक प्रणालियां और नियंत्रण उपलब्ध हैं। सक्षम प्राधिकारी से हस्ताक्षरित जांच और परीक्षण प्रमाणपत्र प्राप्त कर लिया जाना चाहिये और निरीक्षण के लिये उपलब्ध रखना चाहिये।

(3) अवन या ड्रॉयर के किसी भी भाग में कोई बदलाव या मरम्मत का, जिसका किसी भी डिजायन पर असर पड़ता हो, तबतक उपयोग नहीं किया जायेगा जबतक कि खंड (ख) में उल्लिखित परीक्षण और जांच सक्षम व्यक्ति द्वारा न कर लिया गया हो और उसके हस्ताक्षर के साथ इस परीक्षण का प्रमाणपत्र निरीक्षण के लिये सुरक्षित न रखा गया हो।

5. **सुरक्षित वायु संचरण प्रणाली** – (1) प्रत्येक अवन या ड्रॉयर के साथ एक प्रभावी वायु संचरण प्रणाली होनी चाहिये जिसमें एक या अधिक मोटर संचालित सेंट्रिफ्यूगल पंखों का उपयोग किया गया हो ताकि वायु और ज्वलनशील पदार्थ के किसी मिश्रण को, जो अवन या ड्रॉयर में बन सकता है, तनुकृत किया जा सके और वायु में ज्वलनशील पदार्थ की सांद्रता सुरक्षित स्तर पर रखी जा सके।

(2) खंड (क) में उल्लिखित तनुकरण का सुरक्षित स्तर ऐसा होना चाहिये ताकि वायु में संबंधित ज्वलनशील पदार्थ की सांद्रता इसके निम्नतर विस्फोटक स्तर से 25 प्रतिशत से अधिक न होः
परन्तु, वायु में ज्वलनशील पदार्थ का सांद्रता-स्तर इसके निम्न विस्फोटक स्तर का 50 प्रतिशत तक रखा जा सकता है यदि एक स्वचालित यंत्र लगाया जाये और उसका रखरखाव किया जाये जोः-

(क) लगातार अवन या ड्रॉयर में वर्तमान हवा में दाहक पदार्थ की सांद्रता दर्शाता है;

(ख) अवन या ड्रॉयर के किसी भी भाग में हवा में दाहक पदार्थ की सांद्रता निम्न विस्फोटक सीमा के 50 प्रतिशत के स्तर तक पंहुच जाने पर अलार्म से सतर्क कर देता है।

(ग) अवन या ड्रॉयर के किसी भी भाग में हवा में दाहक पदार्थ की सांद्रता निम्न विस्फोटक सीमा के 60 प्रतिशत के स्तर तक पंहुच जाने पर तापन प्रणाली को स्वचालित ढंग से बंद कर देता है। यह अवन या ड्रॉयर के लिये उपलब्ध कराया जाता है और प्रभावी कार्य स्थिति को प्रबंधित करता है।

(घ) कोई भी अवन या ड्रॉयर सुरक्षा वायु संचरण प्रणाली के प्रभावी ढंग से काम किये बिना परिचालित नहीं किया जा सकता,

(ङ) कोई भी अवन या ड्रॉयर खंड (ख) में उल्लिखित स्तर से कम तनुकरण स्तर पर परिचालित नहीं किया जा सकता,

(च) सुरक्षा वायु संचरण प्रणाली के निकासी मार्ग इस तरह बने और व्यवस्थित होने चाहिये कि निकासी मार्ग वायु और ज्वलनशील पदार्थ के मिश्रण को कार्य कक्ष से दूर कर दें तथा खिड़कियों, दरवाजों या निकास के निकट न रहने दें जहां से यह कार्यकक्ष में फिर प्रवेश कर सकें।

(छ) अवन या ड्रॉयर में वायु संचरण प्रणाली के माध्यम से आने वाली ताजा हवा सर्कुलेटिंग फैन्स के जरिये अवन या ड्रॉयर के सभी भागों में समान रूप से फैलनी चाहिये ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि ऐसा कोई स्थान नहीं है जहां दाहक पदार्थ हवा में खतरनाक डिग्री तक एकत्र होने पाये।

(ज) किसी भी सुरक्षा वायु संचरण प्रणाली में थ्रॉटलिंग डैंपर्स इस तरह डिजायन किये जाने चाहिये कि प्रणाली, अधिकतम थ्रॉटलिंग स्थिति में रखे जाने पर, सुरक्षा के लिये आवश्यक न्यूनतम संचरण दर प्रबंधित कर सके।

6. **विस्फोट पैनल** - (1) कम से कम आधा घन मीटर आंतरिक क्षेत्रफल वाले प्रत्येक ओवन या ड्रायर में उपयुक्त डिज़ाइन वाला विस्फोट पैनल लगाया जाएगा ताकि ओवन या ड्रायर के भीतर किसी भी संभावित विस्फोट का दबाव वेंट के माध्यम से मुक्त किया जा सके।

किसी भी प्रवेश द्वार का क्षेत्र, जिसमें विस्फोट की स्थिति में दबाव के मुक्त होने की उपयुक्त व्यवस्था हो, ओवन या ड्रायर के आयतन के प्रत्येक 1 घन मीटर के लिए 2200 वर्ग सेमी से कम नहीं होना चाहिए। विस्फोट पैनल और दरवाजों का डिज़ाइन ऐसा होना चाहिए कि 0.25 किग्रा/वर्ग सेमी के आंतरिक दबाव में उनका पूरी तरह मुक्त होना सुनिश्चित हो सके। (2) विस्फोट का दबाव मुक्त करने वाले पैनल, जितना व्यवहार्य हो सके, अवन या ड्रॉयर की उपरी सतह पर होने चाहिये, या इसकी दीवारों के उन हिस्सों में होने चाहिये जो परिचालन के समय व्यक्ति के संपर्क में नहीं आते।

7. **इंटरलॉकिंग व्यवस्था** – प्रत्येक अवन या ड्रॉयर में इंटरलॉकिंग व्यवस्था उपलब्ध करायी जानी चाहिये और इसका रखरखाव होना चाहिये ताकि सुनिश्चित किया जा सके किः

(क) सभी वेंटिलेशन फैन और सर्कुलेटिंग फैन, जिनके काम न करने का प्रतिकूल असर प्रवाह के वायु संचरण दर पर पड़ता है, बिना किसी मेकैनिकल कन्वेयर के पहले से ही प्रचालन में हैं, जो अवन या ड्रायर में प्रसंस्कृत किये जाने वाले पदार्थ के लिये उपलब्ध कराये जाते हैं।

(ख) किसी भी वेंटिलेटिंग या सर्कुलेटिंग फैन के काम न करने पर स्वतः कन्वेयर बंद हो जायेगा, जैसा खंड (क) में उल्लिखित है। साथ ही वॉल्व के बंद होने से गर्म हवा की आपूर्ति भी बंद हो जाती है। गैस या तेल से संचालित अवन में इग्निशन बंद कर दी जाती है और बिजली चालित अवन में बिजली की आपूर्ति रोक दी जायेगी।

(ग) उपरोक्त यांत्रिक कन्वेयर, बंद वॉल्व को चालू करने से पहले ही परिचालित कर दिया जाता है।

(घ) यदि अवन और ड्रायर गैस, तेल या वाष्प से गर्म होते हैं तो उपर्युक्त कन्वेयर के काम न करने से वॉल्व स्वतः बंद हो जायेगा और इग्निशन प्रणाली को निष्क्रिय कर देगा। विद्युत चालित अवन के मामले में हीटर को डिसकनेक्ट कर देगा।

8. **स्वचालित वायु संचरण**- तेल, गैस, भाप या बिजली से गर्म होने वाले प्रत्येक अवन या ड्रायर स्वतः संचालित प्रभावी वायु संचरण व्यवस्था के साथ उपलब्ध कराया जाना चाहिये जिसमें सेफ्टी वेंटिलेशन फैन और सर्कुलेटिंग फैन के परिचालन के साथ कम से कम तीन वॉल्यूम बदलाव की व्यवस्था हो।

9. **तापमान नियंत्रण** – प्रत्येक अवन या ड्रायर ऐसी स्वचालित व्यवस्था के साथ उपलब्ध कराया जाना चाहिये जिससे यह सुनिश्चित किया जा सके कि तापमान प्रक्रिया विशेष के संदर्भ में आवश्यक अधिकतम तापमान से अधिक न होने पाये।

10. **बहु चरण की प्रकियाएं** – अवन या ड्रायर में जो भी सामग्री उत्तरोत्तर परिचालन में प्रसंस्कृत की जानी है, उनके लिये समुचित व्यवस्था उपलब्ध करायी जानी चाहिये ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि प्रत्येक चरण में सुरक्षित परिचालन के लिये आवश्यक तापमान निर्दिष्ट सीमा के भीतर रखा जा सके।

11. **ज्वलनशील पदार्थ का विद्युत हीटर या बर्नर की लौ पर रिसाव से बचाव** – प्रत्येक अवन या ड्रायर में ऐसी व्यवस्था उपलब्ध करायी जानी चाहिये जिससे ज्वलनशील पदार्थ बिजली के हीटर या बर्नर की लौ पर टपकने न पाये।

12. **सावधिक परीक्षण, जांच और रखरखाव** – प्रत्येक अवन या ड्रायर के सभी हिस्सों का समुचित रखरखाव और जांच होनी चाहिये। अनुसूची में उल्लेख के अनुसार विभिन्न विनियमन तथा अवन या ड्रायर का परीक्षण, अभिग्राही या प्रबंधक द्वारा अधिकृत सक्षम व्यक्ति द्वारा उचित अंतराल पर किया जाना चाहिये ताकि इसका सुरक्षित परिचालन सुनिश्चित हो सके। अधिकृत व्यक्ति अपने अनुभव तथा किसी विस्फोट के खतरे को लेकर आवश्यक सतर्कता बरतने की जानकारी के आधार पर इस प्रकार के काम के लिये पूरी तरह सक्षम होगा।

13. **प्रचालक का प्रशिक्षण** – किसी भी व्यक्ति को किसी अवन या ड्रायर के परिचालन से संबंधित कोई भी कार्य तबतक नहीं दिया जायेगा जबतक वह 18 वर्ष का न हो और इस काम समुचित रूप से प्रशिक्षित न हो।

14. **पॉलिमराइजिंग मशीन** – (क) किसी भी प्रिंटेड कपड़े को पॉलिमराइजिंग मशीन में डालने से पहले ड्राइंग कैन या गर्म चिमनी या समान रूप से प्रभावी साधन से गुजार कर अच्छी तरह सुखा लिया जाना चाहिये।

(ख) पॉलिमराइजिंग मशीन का इन्फ्रा- रे हीटर प्रिंट चलाये जाने के दौरान बंद कर दिया जाना चाहिये।

.....

अनुसूची- XVIII
कार्सिनोजेनिक यानी कैंसरकारी रंग और मध्यवर्ती पदार्थों का निर्माण और परिचालन

1. अनुप्रयोग – यह अनुसूची सभी कारखानों या उनके किसी हिस्से के संदर्भ में लागू होगी जहां कार्सिनोजेनिक यानी कैंसरकारी रंग मध्यवर्ती (यहां विनिर्माण प्रक्रियाओं के रूप में उल्लेख किया जायेगा) के निर्माण और परिचालन की प्रक्रियाएं होती हैं। पैराग्राफ 25 और 26 केवल विनिर्माण, परिशिष्ट बी (यहां विनिर्माण प्रक्रियाएं बी के रूप में उल्लेख होगा) में उल्लिखित यौगिकों के परिचालन से संबंधित है।

भाग-1

2. परिभाषा – (क) इस अनुसूची के प्रयोजन के लिये एक नाइट्रो या अमिनो यौगिक का मतलब है यहां संलग्न परिशिष्ट ए और बी में उल्लिखित एरोमैटिक हाइड्रोकार्बन का नाइट्रेटेड या अमिनेटेड यौगिक।

(ख) "अप्रूव्ड" का अर्थ है मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता से अनुमोदित।
(ग) "ओमिटेड" यानी छोड़ दिया गया
(घ) "एफिशियेंट एगजॉस्ट ड्रैफ्ट" यानी सक्षम निकासी खिंचाव का अर्थ है
गैस, वाष्प, धूल या धुएं को हटाने के लिये यांत्रिक साधनों से स्थानीय प्रभावी वायु संचरण ताकि जहां काम चल रहा है वहां की हवा में इन्हें मिलने से रोकना। कोई भी खिंचाव तबतक प्रभावी नहीं माना जा सकता जबतक वह गैस, वाष्प, धुएँ या धूल को उनके उत्पन्न होने के स्थान से हटाने में सफल न रहे, और
(ड.) परिचालन में मिलाना, मिश्रण बनाना, भरना, खाली करना, पीसना, छानना, सुखाना, पैकिंग करना, बुहारना, संचालन, उपयोग या नाइट्रो अमिनो यौगिक का रासायनिक प्रसंस्करण।
(च) "एयरलाईन श्वसन" जरूरी कनेक्शन के साथ हेलमेट या चेहरे का कवर जिसके द्वारा इसका प्रयोग करने वाला व्यक्ति विषाक्त या अशुद्ध हवा में सामान्य वायु सांस में ले सके या मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता द्वारा लिखित रूप से अनुमोदित उपयुक्त उपकरण।

3. **चेतावनी घोषणापत्र** - इस अनुसूची के साथ संलग्न परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रारूप में और संबंधित प्रक्रियाओं में काम कर रहे अधिकांश कर्मियों को समझ आने वाली भाषा में छपे चेतावनी घोषणापत्र कारखाने में उन प्रमुख स्थानों पर लगाये जाएँगे जहाँ उन्हें आसानी से पढ़ा जा सके। प्रबंधक द्वारा चेतावनी पट्टिकाओं में निहित सावधानियों के बारे में कर्मियों को समय-समय पर निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी।

4. **गर्भवती महिलाओं और किशोरों को काम पर लगाने से संबंधित निषेध** – किसी भी गर्भवती महिला या किसी किशोर को किसी भी ऐसे कमरे में काम पर नहीं लगाया जायेगा जहां उक्त प्रक्रियाएं चल रही हों।

5. **वायु के लिये स्थान** – प्रत्येक कमरे में जहां उक्त विनिर्माण प्रक्रियाएं निष्पादित होती हैं, काम पर लगाये गये प्रत्येक व्यक्ति के लिये मशीनी संयंत्र और अन्य वस्तुओं से घिरे स्थल को छोड़कर वायु क्षेत्र का कम से कम 15 घनमीटर क्षेत्र होना चाहिये। और इस वायु क्षेत्र की संगणना में 4.26 मीटर से उपर की उंचाई नहीं ली जायेगी।

6. **सक्षम निकासी ड्रैफ्ट** – जबतक उक्त प्रक्रिया पूरी तरह बंद नहीं हो जाती, धूल और धुएं पर नियंत्रण के लिये इसे सक्षम निकासी ड्रैफ्ट के उपयोग के बिना निष्पादित नहीं किया जायेगा, जबकि नाइट्रो अमिनो यौगिक –

(क) टैंक, हॉपर, मशीन, या कंटेनर में डाला जाये या कार्टिरेजं में भरा जाये, या

(ख) इसे पीसा, तोड़ा, मिलाया छाना या मिश्रण बनाया जाये।

7. फर्श और कार्यकक्ष – प्रत्येक कार्य कक्ष की फर्श , जहां उक्त प्रक्रियाएं निष्पादित की जाती हैं –

(क) चिकनी और पानी न रिसने देने वाली मजबूत होनी चाहिये, फर्श की संरचना में डामर या कोलतार का उपयोग नहीं होना चाहिये,

(ख) फर्श मजबूत और अच्छी स्थिति में होनी चाहिये

(ग) फर्श में समुचित स्लोप और गटर होना चाहिये ताकि पानी की निकासी सुगमता से हो सके, और

(घ) नियमित रूप से प्रतिदिन इसकी धुलाई होनी चाहिये और बंद चैनल के माध्यम से पानी की समुचित निकासी होनी चाहिये।

8. **कार्य निष्पादित करने के लिये बेंच** – बेंच जिसपर नाइट्रो या अमिनो यौगिक परिचालित किया जायेगा, उसे

(क) चिकनी और मजबूत सतह वाला होना चाहिये, बेहतर हो कि बेंच स्टेनलेस स्टील की हो

(ख) जब बेच पर काम न हो रहा हो उस समय होजपाइप से नियमित रूप से इसकी धुलाई होनी चाहिये या अवशोषक यंत्र से साफ किया जाना चाहिये

9. **कचरा निस्तारण** – (1) क्लॉथ पेपर या नाइट्रो अमिनो यौगिक से भींगा अन्य कचरा जमा करने के लिये गैर अवशोषक सामग्री से बना और मजबूत कवर वाला समुचित पात्र उपलब्ध कराया जाना चाहिये। (2) इस कचरा पात्र को किसी उत्तरदायी व्यक्ति की निगरानी में जलाकर या अन्य समुचित विधि से नष्ट कर दिया जाना चाहिये।

10. **खाली कंटेनर का निस्तारण** – परिशिष्ट क में शामिल यौगिको को रखने में इस्तेमाल हुए खाली कंटेनर को अच्छी तरह साफ किया जाना चाहिये और हटाने से पहले किसी निष्क्रिय करने वाले एजेंट से समुचित रूप से उपचारित किया जायेगा।

11. गड्ढों, टंकी इत्यादि को संक्रमण मुक्त करना –

(क) जब भी कोई कामगार किसी ऐसे गड्ढे, टंकी या केट्ल या किसी अन्य संकुचित और सीमित स्थल में उतरता है, जिसमें नाइट्रो या अमिनो यौगिक की मौजूदगी है तो उसे अच्छी तरह खुद को साफ स्वच्छ करना चाहिये।

(ख) सयंत्र का कोई भी हिस्सा जहां नाइट्रो या अमिनो यौगिक है, तबतक किसी काम या मरम्मत के लिये नहीं खोला जाना चाहिये जबतक कि उन यौगिकों को वहां से हटा न लिया जाये और अच्छी तरह उस स्थान को साफ और संक्रमण मुक्त न कर लिया जाये।

(ग) इस प्रकार के उपचार का पूरा रिकॉर्ड मुख्य निरीक्षक सह सुविधाप्रदाता से अनुमोदित पंजिका में रखा जाना चाहिये और आवश्यकता पड़ने परक निरीक्षण के लिये पंजिका उपलब्ध करायी जानी चाहिये।

12. **हाथों से संचालन** – नियंत्रित पदार्थों को हाथ लगाकर नहीं बल्कि एक हैंडल वालै स्कूप से ही मिलाने, भरने, खाली करने या परिचालित करने की अमुमति है। इस स्कूप को प्रतिदिन अच्छी तरह साफ किया जाना चाहिये

13. सुरक्षात्मक वस्त्र- अधिभोगी को नीचे दी गई तालिका में निर्दिष्ट अनुसार स्वच्छ और अच्छी स्थिति में सुरक्षात्मक वस्त्र और अन्य उपकरण उपलब्ध कराने होंगे और उनका रखरखाव करना होगा:-

तालिका

प्रक्रिया	सुरक्षात्मक कपड़े और अन्य उपकरण
(i) परिशिष्ट-क में उल्लिखित शर्ट कंपाउंड्स के कुशल कार्य-संचालन के लिए	(क) पूरी आस्तीन वाली लंबी पतलून या चौग़ा और सिर ढकने वाला कपड़ा। कमीज़ या चौग़ा गर्दन को पूरी तरह से ढकने वाला होना चाहिए;

	और (ख) रबर के दस्ताने, रबर एप्रन, रबर के गम बूट और एयरलाइन रेस्पिरेटर
परिशिष्ट-ख में उल्लिखित शर्ट कंपाउंड्स के कुशल कार्य-संचालन के लिए	(क) ऊपर (क) में उल्लिखित सफेद साफ शर्ट के अलावा सफेद साफ कपड़े। ऊपर (क) में उल्लिखित अनुसार सिंगलेट और सुरक्षात्मक उपकरण (ख) सफेद लंबी आस्तीन वाला एप्रन

14. जोखिम संबंधी निर्देश - उक्त प्रक्रियाओं में अपने प्रथम नियोजन पर प्रत्येक श्रमिक को उन विषैले रसायनों के गुणों और उनसे जुड़े खतरों और बरती जाने वाली सावधानियों के बारे में पूरी जानकारी दी जाएगी, जिनसे श्रमिकों का संपर्क होने की आशंका रहती है। श्रमिकों को आपात स्थिति से निपटने के लिए किए जाने वाले उपायों के बारे में भी निर्देश दिए जाएँगे।

15. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण-

(1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जांचों में डर्मेटाइटिस के लिए त्वचा परीक्षण शामिल होगा और किसी भी श्रमिक को कारखाने में अपने प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति तब तक नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक तीन कैलेंडर माह में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसी जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) के सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इस परीक्षण की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण हेतु आसानी से उपलब्ध रखे जाएँगे।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर नियोजन के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का अभिलेख बनाएगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में कार्य करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी की राय में वह पूरी तरह से अक्षम न हो जाए। ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति, जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया हो, उसे उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए पुनः योग्य प्रमाणित न कर दे।

16. धुलाई और स्नान की सुविधाएँ –

(1) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नलिखित धुलाई और स्नान की सुविधाएँ स्वच्छ और अच्छी स्थिति में उपलब्ध कराई जाएँगी और उनका रखरखाव किया जाएगा:-

(क) एक ढका हुआ धुलाई स्थल जिसमें पानी की निरंतर आपूर्ति हो और साफ तौलिये, साबुन और नेल ब्रश उपलब्ध हों और प्रत्येक पाँच श्रमिकों के लिए कम से कम एक स्टैंड पाइप हो;

(ख) खंड (क) के अंतर्गत उपलब्ध कराए गए स्टैंड पाइपों का 50 प्रतिशत स्नानघरों में स्थित होगा जहाँ कारखाने के कार्य समय के दौरान और उसके बाद एक घंटे तक गर्म और ठंडा दोनों पानी उपलब्ध रहेगा;

(ग) धुलाई और स्नान की सुविधाएँ उक्त प्रक्रियाओं वाले क्षेत्र के निकट होंगी;

(घ) प्रत्येक श्रमिक को अलग से साफ तौलिए उपलब्ध कराए जाएँगे; और

(ङ) खंड (क) में उल्लिखित नलों के अतिरिक्त, प्रत्येक तल पर एक स्टैंड पाइप, जिसमें गर्म पानी उपलब्ध हो, उपलब्ध कराया जाएगा।

(2) कारखाने की वर्दी और अन्य काम के कपड़े प्रतिदिन धोने की व्यवस्था की जाएगी।

17. धुलाई और स्नान- (क) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत सभी श्रमिक भोजन करने या कारखाना छोड़ने से पहले अपने हाथ और चेहरे सावधानीपूर्वक धोएँगे।

(ख) स्नान रजिस्टर- उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत श्रमिक कारखाना परिसर में स्नान करेंगे और ऐसा करने के प्रमाण के रूप में स्नान रजिस्टर में अपना नाम दर्ज करेंगे।

18. कार्य कक्ष में भोजन, पेय आदि निषिद्ध - कोई भी श्रमिक ऐसे किसी भी कार्य कक्ष में भोजन, पेय, पान, सुपारी या तंबाकू का सेवन या धूम्रपान नहीं करेगा जिसमें उक्त प्रक्रियाएँ की जाती हैं और कोई भी श्रमिक भोजन या आराम के अंतराल के दौरान ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।

19. क्लोकरूम - उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए निम्नांकित सुविधाओं के साथ क्लोकरूम स्वच्छ और अच्छी स्थिति में उपलब्ध और अनुरक्षित होगा:-

(क) एक क्लोकरूम जिसमें दो डिब्बे वाले लॉकर हों - एक सड़क पर पहने जाने वाले कपड़ों के लिए और दूसरा काम के कपड़ों के लिए, और

(ख) लॉकर रूम और मेस रूम से अलग एक स्थान, जहाँ पैराग्राफ 7 के अंतर्गत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों का भंडारण किया जा सके। प्रदान किया गया आवास एक जिम्मेदार व्यक्ति की देखरेख में होगा और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

20. मेस रूम - उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत श्रमिकों के उपयोग के लिए, जो नियमित अंतराल के दौरान परिसर में रहते हैं, एक मेस रूम उपलब्ध और अनुरक्षित होगा, जिसमें मेजें और बेंच होंगी और भोजन गर्म करने के लिए उपयुक्त साधन उपलब्ध होंगे। मेस रूम एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होगा और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

21. धुलाई के लिए अनुमत समय - प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के अंत में, उक्त प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति को धुलाई के लिए नियमित अंतराल के अतिरिक्त कम से कम 10 मिनट का समय दिया जाएगा।

22. सुखाने वाले स्टोव - (क) प्रत्येक सुखाने वाले स्टोव को बाहरी हवा के लिए कुशलतापूर्वक हवादार किया जाएगा जिससे स्टोव से गर्म हवा किसी भी कार्य कक्ष में न जाए।

(ख) कोई भी व्यक्ति स्टोव में सामग्री निकालने के लिए तब तक प्रवेश नहीं करेगा जब तक कि यांत्रिक साधनों द्वारा हवा का मुक्त प्रवाह प्रवाहित न हो जाए।

23. चिंगारी रहित उपकरण - मशीनों की सफाई या मरम्मत या किसी भी ऐसी प्रक्रिया को संचालित करने के उद्देश्य से चिंगारी रहित उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे जहाँ बीटा नेफ्थिल अमीन के वाष्प उत्पन्न होते हैं।

24. वातावरण का परीक्षण - कार्य कक्ष के वातावरण में अमीनों का परीक्षण, जहाँ विनिर्माण प्रक्रिया चल रही है, प्रत्येक सप्ताह में एक बार किया जाएगा और ऐसे अनुमानों के अभिलेख निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा अपेक्षित होने पर उपलब्ध कराए जाएँगे।

भाग-II

25. प्रक्रिया का पृथक्करण- उक्त विनिर्माण प्रक्रिया 'ख' ऐसे कमरों में की जाएगी जो अन्य कमरों से संपर्क नहीं करेंगे, सिवाय इसके कि बाहरी वातावरण के लिए पूरी तरह से खुले मार्ग उपलब्ध होगा।

26. जोखिम की सीमा- (क) 40 वर्ष से कम आयु का कोई भी कर्मचारी इन नियमों के लागू होने की तिथि के बाद पहली बार उक्त विनिर्माण प्रक्रिया 'ख' के लिए कारखाने में नियुक्त नहीं किया जाएगा।

(ख) दिन के अंत से पहले, उक्त विनिर्माण प्रक्रिया 'ख' में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति को स्नान के लिए कम से कम एक घंटा दिया जाएगा, जिसमें अनुच्छेद 22 के तहत अनुमत समय भी शामिल है।

27. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की आवृत्ति में कमी या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता एक लिखित प्रमाण पत्र (जिसे वह अपने विवेक से किसी भी समय रद्द कर सकता है) द्वारा ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, बशर्ते कि ऐसी शर्तें, यदि कोई हों, जो वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है।

परिशिष्ट-क
[अनुच्छेद 2, 10, 13 देखें]

बेंजीन, टोल्यूनि, ज़ाइलीन, जिनका एक या कई बार नाइट्रेशन हो चुका है (नाइट्रो, डाइनाइट्रो और ट्रिनाइट्रो बेंजीन और इसके समरूप) और क्लोरीनयुक्त यौगिक, नेफेलाइन, जिनका एक या कई बार नाइट्रेशन हो चुका है; एनिलिन और इसके समरूप (टोल्यूडीन, ज़ाइलिडीन, क्यूमिनाइड) एनिसिडीन, फेनेटिडीन और उनके क्लोरीनयुक्त नाइट्रेटेड और एल्काइल युक्त यौगिक (डाइमिथाइलएलाइन, टोल्यूइलेंडियामाइन, टोल्यूडीन फेनीहाइड्राज़ीन, टोल्यूइलहाइड्राज़ीन)

परिशिष्ट-ख
[अनुच्छेद 2 और 13 देखें]

1.अल्फानाफ्थिलैमाइन
2. बीटानाफ्थिलैमाइन
3. बेंजिडीन और उसके लवण
4. डायनिसिडीन

5. टोलुडीन
6. डाइक्लोरोबेंजिडीन

परिशिष्ट - ग
चेतावनी पट्टिका/सूचना

1. नाइट्रो और अमीनो यौगिक सुगंधित हाइड्रोकार्बन हैं और खतरनाक हैं। इस कारखाने में आपको इन्हें सावधानी से संभालना होगा।
2. आपके स्वास्थ्य की सुरक्षा के लिए प्रदान किए गए सभी सुरक्षात्मक कपड़ों का उपयोग किया जाना चाहिए।
3. हर समय स्वच्छता बनाए रखें। भोजन से पहले हाथ और पैर धोएँ। कारखाने से निकलने से पहले स्नान करना आवश्यक है, हाथों को अच्छी तरह धोने का ध्यान रखें।
4. यदि आपके शरीर पर कोई रसायन गिर जाए, तो उसे तुरंत साबुन और पानी से धो लें। तुरंत कपड़े बदल लें। यदि साबुन में साइनोटिक नाइट्रोमाइन यौगिक हो, तो तुरंत नियुक्त डॉक्टर से संपर्क करें।
5. किसी भी नाइट्रो या अमीनो यौगिक को नंगे हाथों से न छुएँ। लंबे हैंडल वाले स्कूप का प्रयोग करें।
6. मादक पेय पदार्थों से बचें क्योंकि इनसे विषाक्तता का खतरा हो सकता है।
7. बीमारी की स्थिति में, कारखाने के प्रबंधक और नियुक्त डॉक्टर से संपर्क करें।
8. कार्यस्थल पर या गंदे हाथों से चबाएँ, खाएँ, पिएँ या धूम्रपान न करें। खाने-पीने की चीज़ों को कार्यस्थल से दूर रखें।
9. यदि आप बीटानाफ्थायलामाइन या बेंजिडीन या इसके लवण अल्फानाफ्थायलामाइन या डायनिसिडीन के साथ काम करते हैं:-
(क) याद रखें कि अगर शरीर, मुँह, मुँह और औज़ारों की पूरी तरह से सफाई का ध्यान नहीं रखा गया तो कई वर्षों बाद गंभीर प्रभाव पड़ेंगे।
(ख) भोजन के समय सभी रसायनों को हटाने के लिए चेहरे और हाथों को साबुन और पानी से दो बार धोएँ; भोजन करते समय लंबी बाजू का साफ़ एप्रन पहनें।
(ग) फ़ैक्टरी से निकलने से पहले साबुन और पानी से दो बार नहाएँ। इसके बाद अपने घर के कपड़े पहनें।

अनुसूची – XIX
विलायक निष्कर्षण संयंत्रों में वनस्पतियों और पशु स्रोतों से तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया

1. परिभाषाएँ – इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए –
(क) "विलायक निष्कर्षण संयंत्र" से तात्पर्य ऐसे संयंत्र से है जिसमें वनस्पति और पशु स्रोतों से तेल और वसा निकालने की प्रक्रिया विलायकों के उपयोग द्वारा की जाती है;

(ख) "विलायक" से तात्पर्य वनस्पति तेलों की पुनर्प्राप्ति के लिए पेंटेन, हेक्सेन और हेप्टेन्यूज़ जैसे ज्वलनशील द्रव से है;

(ग) विद्युत मशीनरी या उपकरणों पर लागू "ज्वलनरोधी आवरण" का अर्थ है एक ऐसा आवरण जो आवरण या अन्य प्रवेश द्वारों के उचित रूप से सुरक्षित होने पर, ज्वलनशील गैस या वाष्प के आंतरिक विस्फोट को झेल सकेगा, जो बिना किसी क्षति के और बाहरी ज्वलनशील गैस या वाष्प को आंतरिक ज्वलन (या विस्फोट) संचारित किए बिना, आवरण के अंदर प्रवेश कर सकता है या उत्पन्न हो सकता है;

(घ) इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए "सक्षम व्यक्ति" कम से कम इंस्टीट्यूशन ऑफ इंजीनियर्स (इंडिया) का सदस्य या उक्त संस्थान का एक सहयोगी सदस्य होगा, जिसके पास मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा अनुमोदित किसी जिम्मेदार पद पर 10 वर्षों का अनुभव हो:

परन्तु, यह उपबंधित है कि यांत्रिक इंजीनियरिंग या रासायनिक प्रौद्योगिकी में स्नातक, जिसके पास तेल और वसा का विशेष

ज्ञान हो और विलायक निष्कर्षण संयंत्र में न्यूनतम 5 वर्षों का अनुभव हो, उसे भी
सक्षम व्यक्ति माना जाएगा।

यह भी उपबंधित है कि सरकार किसी अन्य योग्यता को भी स्वीकार कर सकती है, यदि उसकी राय में वे पूर्वोक्त योग्यताओं के समतुल्य हों।

2. स्थान और लेआउट - (1) किसी भी विलायक निष्कर्षण संयंत्र का निर्माण या विस्तार निकटतम आवासीय क्षेत्र से 30 मीटर की दूरी के भीतर 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) किसी भी व्यक्ति को बाड़ के आसपास के क्षेत्र में माचिस, खुली लौ या आग ले जाने की अनुमति नहीं होगी।

(4) बॉयलर हाउस और अन्य भवन जहाँ खुली लौ प्रक्रियाएँ की जाती हैं, विलायक निष्कर्षण संयंत्र से कम से कम 30 मीटर की दूरी पर स्थित होंगे;

(5) यदि विलायक निष्कर्षण संयंत्र से 30 मीटर से कम दूरी पर स्थित हैं, तो ये संयंत्र से कम से कम 15 मीटर की दूरी पर होंगे, 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 खड़ी की जाएगी ताकि यह कम से कम 30 मीटर तक फैले। वाष्प संयंत्र से संभावित प्रज्वलन स्रोतों तक अपने सिरों के चारों ओर यात्रा करे।

3. विद्युत प्रतिष्ठान - (1) सभी विद्युत मोटर और तार और विलायक निष्कर्षण संयंत्र में स्थापित या रखे गए अन्य विद्युत उपकरण ज्वालारोधी निर्माण के होंगे।

(2) संयंत्र और भवन के सभी धातु भागों, जिनमें विभिन्न टैंक और कंटेनर शामिल हैं जहाँ विलायक संग्रहित हैं या मौजूद हैं और विद्युत उपकरणों के सभी भाग जिन्हें सक्रिय करने की आवश्यकता नहीं है, उन्हें ठीक से जोड़ा जाएगा और पृथ्वी से जोड़ा जाएगा ताकि ऐसे भागों के विद्युत विभव में पृथ्वी विभव से ऊपर आकस्मिक वृद्धि से बचा जा सके।

4. धूम्रपान पर प्रतिबंध - विलायक निष्कर्षण संयंत्र से 15 मीटर की दूरी के भीतर धूम्रपान सख्त वर्जित होगा। इस उद्देश्य के लिए, क्षेत्र में "धूम्रपान निषेध" के संकेत स्थायी रूप से प्रदर्शित किए जाने चाहिए।

5. घर्षण से सावधानियाँ - (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्रों में उपयोग किए जाने वाले सभी उपकरण और उपकरण, जिनमें सीढ़ियाँ, जंजीरें और अन्य उठाने वाले उपकरण शामिल हैं, गैर-स्पार्किंग प्रकार के होने चाहिए।

(2) किसी भी विलायक निष्कर्षण संयंत्र में कोई भी मशीनरी या उपकरण बेल्ट चालित नहीं होगा, जब तक कि उपयोग की जाने वाली बेल्ट ऐसी न हो जो खतरनाक स्तर तक स्थैतिक विद्युत के संचय की अनुमति न दे।

(3) किसी भी व्यक्ति को विलायक निष्कर्षण संयंत्र में प्रवेश करने और काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी यदि वह नायलॉन या ऐसे अन्य रेशे से बने कपड़े पहने हो जो स्थैतिक विद्युत आवेश उत्पन्न कर सकते हैं, या ऐसे जूते पहने हो जिनसे घर्षण से
चिंगारी निकलने की संभावना हो।

6. अग्निशमन उपकरण - (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र में ज्वलनशील द्रव की आग से बचाव के लिए उपयुक्त पर्याप्त संख्या में पोर्टेबल अग्निशामक यंत्र

उपलब्ध कराए जाएंगे।

(2) सॉल्वेंट एक्सट्रैक्शन प्लांट और ऐसे प्लांट वाले पूरे भवन में, गीले पाइप या ओपनहेड डेल्यूज सिस्टम पर पर्याप्त भंडारण जल आपूर्ति के साथ एक स्वचालित जल स्प्रे स्प्रिंकलर सिस्टम उपलब्ध कराया जाएगा।

7. बिजली गुल होने पर सावधानियां - बिजली गुल होने की स्थिति में भाप को स्वचालित रूप से बंद करने और कंडेनसर को गुरुत्वाकर्षण द्वारा पानी पहुँचाने के लिए आपातकालीन ओवरहेड जल आपूर्ति का भी प्रावधान किया जाएगा, जो बिजली गुल होने पर स्वचालित रूप से चालू हो जाएगा।

8. चुंबकीय विभाजक - तेल केक को एक कन्वेयर द्वारा एक हॉपर के माध्यम से एक्सट्रैक्टर में डाला जाएगा और आग लगने की स्थिति में दबाव के दौरान लोहे के किसी भी टुकड़े को हटाने के लिए एक चुंबकीय विभाजक प्रदान किया जाएगा।

9. वेंटिंग - (1) सॉल्वैंट्स युक्त टैंकों को आग लगने की स्थिति में अत्यधिक आंतरिक दबाव को कम करने के लिए आपातकालीन वेंटिंग से सुरक्षित किया जाएगा।
(2) सभी आपातकालीन राहत वेंट ज़मीन से कम से कम 6 मीटर ऊपर होने चाहिए और इस तरह स्थित होने चाहिए कि वाष्प उस इमारत में दोबारा प्रवेश न कर सकें जिसमें विलायक निष्कर्षण संयंत्र स्थित है।

10. अपशिष्ट जल - प्रक्रिया अपशिष्ट जल को एक फ्लैश वाष्पक से गुजारा जाएगा ताकि किसी भी विलायक को निकालने के लिए उसे एक नाबदान में डाला जा सके जो बाड़ वाले क्षेत्र के भीतर स्थित होना चाहिए, लेकिन बाड़ से 8 मीटर से ज़्यादा नज़दीक नहीं होना चाहिए।

11. वेंटिलेशन - विलायक निष्कर्षण संयंत्र में अच्छी तरह से वेंटिलेशन होना चाहिए और यदि संयंत्र किसी इमारत में स्थित है, तो इमारत में यांत्रिक वेंटिलेशन की व्यवस्था होनी चाहिए जिसमें प्रति घंटे कम से कम छह बार हवा बदलने का प्रावधान हो।

12. हाउसकीपिंग - (1) विलायकों को विलायक निष्कर्षण संयंत्र द्वारा कवर किए गए क्षेत्र में संग्रहीत नहीं किया जाएगा, सिवाय थोड़ी मात्रा में, जिसे
अनुमोदित सुरक्षा डिब्बों में संग्रहीत किया जाएगा।
(2) विलायक, पेंट और तेल को पोंछने के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले तैलीय कपड़े, अन्य अपशिष्ट और अवशोषक जैसे अपशिष्ट पदार्थों को अनुमोदित कंटेनरों में जमा किया जाएगा और दिन में कम से कम एक बार परिसर से बाहर निकाला जाएगा।
(3) विलायक निष्कर्षण संयंत्र के भीतर और संयंत्र से 15 मीटर के भीतर के स्थान को किसी भी ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त रखा जाएगा और तेल या विलायक के किसी भी रिसाव को तुरंत साफ किया जाएगा।

13. जाँच और मरम्मत - (1) विलायक निष्कर्षण संयंत्र की हर 12 महीने में एक बार किसी भी कमजोरी या संक्षारण और टूट-फूट का पता लगाने के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँच की रिपोर्ट निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को उसकी टिप्पणी के साथ दी जाएगी कि संयंत्र काम करने के लिए सुरक्षित स्थिति में है या नहीं।

(2) सक्षम व्यक्ति की प्रत्यक्ष देखरेख के अलावा 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 या भाप से शुद्ध करने की सुविधा प्रदान की जाएगी।

14. संचालन कर्मी - विलायक निष्कर्षण संयंत्र में संयंत्र और मशीनरी का संचालन ऐसे विधिवत योग्य और प्रशिक्षित व्यक्तियों के अधीन होगा जिन्हें सक्षम व्यक्ति द्वारा इस प्रयोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित किया गया हो और किसी अन्य

व्यक्ति को संयंत्र और मशीनरी का संचालन करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

15. गर्भवती महिलाओं और किशोरों का रोजगार - विलायक निष्कर्षण संयंत्र में किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को नियोजित नहीं किया जाएगा।

16. वाष्प संसूचन - एक उपयुक्त प्रकार का ज्वालारोधी और सुवाह्य दहनशील गैस संकेतक प्रदान किया जाएगा और उसे अच्छी कार्यशील स्थिति में रखा जाएगा और मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित विभिन्न स्थानों पर वातावरण के नियमित नमूने लेने की एक अनुसूची तैयार की जाएगी और इस प्रयोजन के लिए बनाए गए रजिस्टर में दर्ज की जाएगी।

17. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता इस बात से संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की आवृत्ति में कमी 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-सह-सुविधादाता एक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा (जिसे वह अपने विवेकानुसार किसी भी समय रद्द कर सकता है) ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, बशर्ते कि वह इसमें निर्दिष्ट शर्तों, यदि कोई हों, के अधीन हो।

.....

अनुसूची – XX
मैंगनीज और उसके यौगिकों का निर्माण या कार्य-संचालन

1. परिभाषाएँ – इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए –

(क) "मैंगनीज प्रक्रिया" का अर्थ है मैंगनीज या किसी अयस्क या मैंगनीज युक्त किसी मिश्रण का प्रसंस्करण, निर्माण या कार्य-संचालन;
(ख) "प्रथम नियोजन" का अर्थ है किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में प्रथम नियोजन और इसमें किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में पुनः नियोजन भी शामिल है जिसके बाद लगातार 3 कैलेंडर महीनों की अवधि के लिए रोजगार की समाप्ति हो।
(ग) **"हेरफेर"** का अर्थ है मैंगनीज, या मैंगनीज युक्त मिश्रण का मिश्रण, सम्मिश्रण, भरना, खाली करना, पीसना, छलनी करना, सुखाना, पैक करना, झाड़ना, या अन्यथा संभालना; और
(घ) "कुशल निकास वेंटिलेशन" का अर्थ है स्थानीयकृत वेंटिलेशन जो यांत्रिक साधनों द्वारा धूल या धुएं को हटाने के लिए या उसके स्रोत पर किया जाता है ताकि उसे किसी भी स्थान के वातावरण में फैलने से रोका जा सके जहाँ कोई कार्य किया जाता है। कोई भी ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा जो धूल, धुएं या धुंध को उस बिंदु पर हटाने में विफल रहता है जहाँ यह उत्पन्न होता है और इसे कार्यस्थल के वातावरण में फैलने से रोकने में विफल रहता है।

2. अनुप्रयोग - यह अनुसूची प्रत्येक कारखाने पर लागू होगी जिसमें या जिसके किसी भी भाग में कोई मैंगनीज प्रक्रिया की जाती है।

3. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि किसी असाधारण परिस्थिति, या प्रक्रिया की अनियमितता, या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या किसी भी प्रावधान का अनुप्रयोग ऐसे कारखाने में कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है, तो वह लिखित आदेश द्वारा, जिसे वह अपने विवेकानुसार रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को सभी या
किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों पर और ऐसी अवधि के लिए छूट दे सकता है, जैसा कि वह उक्त आदेश में निर्दिष्ट कर सकता है।

4. प्रक्रिया का पृथक्करण - प्रत्येक मैंगनीज प्रक्रिया, जिससे मैंगनीज युक्त धूल, वाष्प या धुंध उत्पन्न हो सकती है, पूरी तरह से बंद प्रणाली में या अन्यथा अन्य प्रक्रियाओं से प्रभावी रूप से पृथक की जाएगी ताकि अन्य संयंत्र और प्रक्रियाएं और

कारखाने के अन्य भाग और अन्य प्रक्रियाओं में कार्यरत व्यक्ति इससे प्रभावित न हों।

5. प्रक्रिया का वेंटिलेशन - ऐसी कोई भी प्रक्रिया जिसमें मैंगनीज युक्त कोई धूल, वाष्प या धुंध उत्पन्न होती है, उसे कुशल निकास संवातन के अंतर्गत ही किया जाएगा, जिसे उत्पादन बिंदु के यथासंभव निकट लागू किया जाएगा।

6. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण - (1) किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की, उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण किया जाएगा। ऐसी परीक्षाओं में रक्त और मूत्र में सीरम कैल्शियम, सीरम फॉस्फेट और मैंगनीज का पता लगाने के लिए परीक्षण शामिल होंगे और साथ ही स्थिरता परीक्षण और अन्य तंत्रिका-पेशी समन्वय परीक्षण भी शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए प्रमाणित न किया जाए।
(2) मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक तीन कैलेंडर माह में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसी जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) के सभी परीक्षण शामिल होंगे।
(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा।
उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इस परीक्षण की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।
(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।
(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर रोजगार के लिए उपयुक्त नहीं है कि इसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक नियुक्ति की सुविधा प्रदान की जाएगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त रूप से पुनर्वास किया जाएगा।
(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दे।

7. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण - (1) कारखाने का अधिभोगी किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए उपयुक्त ओवरऑल और सिर ढकने वाले कपड़े अच्छी और साफ-सुथरी स्थिति में उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा और ऐसे ओवरऑल और सिर ढकने वाले कपड़े मैंगनीज प्रक्रिया पर काम करते समय व्यक्तियों द्वारा पहने जाने चाहिए।

(2) कारखाने का अधिभोगी आपातकालीन स्थिति में धूल, धुएं या धुंध को साँस के माध्यम से अंदर जाने से रोकने के लिए उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराएगा। ऐसे उपकरणों के पूरे सेट की पर्याप्त संख्या हमेशा कार्यस्थल के पास रखी जाएगी और उनका उचित रखरखाव किया जाएगा और उन्हें हमेशा उपयोग के लिए आसानी से उपलब्ध स्थिति में रखा जाएगा।
(3) अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए भंडारण के लिए उपयुक्त स्थान उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा और व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों की सफाई और रखरखाव के लिए पर्याप्त व्यवस्था करेगा।
8. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को किसी भी मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

9. कार्य कक्षों में भोजन, पेय आदि निषिद्ध - किसी भी कार्य कक्ष में, जहाँ मैंगनीज प्रक्रिया चल रही हो, किसी भी कर्मचारी को भोजन, पेय, पान, सुपारी या तंबाकू लाने या खाने की अनुमति नहीं होगी।

10. भोजन कक्ष - मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें पर्याप्त मेजें और बेंच और भोजन गर्म करने के लिए पर्याप्त साधन उपलब्ध होंगे। भोजन कक्ष एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होगा और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

11. धुलाई सुविधाएँ - मैंगनीज प्रक्रिया पर कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए, स्वच्छ और अच्छी स्थिति में उपलब्ध कराई जाएँगी और उनका रखरखाव किया जाएगा –

(क) एक ढकी हुई धुलाई जगह, जिसमें या तो –

(i) एक चिकनी अभेद्य सतह वाली नाली हो जिसमें एक अपशिष्ट पाइप लगा हो बिना प्लग के, और इतनी लंबाई की हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक दस ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर पानी की व्यवस्था हो, और नाली के ऊपर नलों या जेट से पानी की निरंतर आपूर्ति हो जो 60 सेंटीमीटर से अधिक के अंतराल पर न हो;

(ii) किसी भी समय कार्यरत ऐसे प्रत्येक पाँच व्यक्तियों के लिए कम से कम एक वॉश बेसिन, जिसमें अपशिष्ट पाइप और प्लग लगा हो और जिसमें निरंतर जल आपूर्ति हो; और

(ख) साबुन या अन्य उपयुक्त सफाई सामग्री, नेल ब्रश और साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति।

12. क्लॉकरूम - यदि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता ऐसा चाहे, तो मैंगनीज प्रसंस्करण में कार्यरत व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक क्लॉकरूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें कार्य समय के दौरान उतारे जाने वाले कपड़ों को सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था होगी।

13. चेतावनी पट्टिका और निर्देश - परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रपत्र में चेतावनी सूचनाएँ और कार्यरत अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित, कारखाने में प्रमुख स्थानों पर लगाई जाएँगी जहाँ श्रमिक उन्हें आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ सकें। और अधिभोगी द्वारा मैंगनीज प्रसंस्करण में कार्यरत सभी श्रमिकों को उनके कर्तव्यों से जुड़े स्वास्थ्य संबंधी खतरों और स्वयं की सुरक्षा के सर्वोत्तम निवारक उपायों और विधियों के बारे में समय-समय पर निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी। सूचनाएँ हमेशा सुपाठ्य स्थिति में रखी जाएँगी।

परिशिष्ट
चेतावनी सूचना
(मैंगनीज़ और मैंगनीज़ यौगिक)

1. धूल रहित और धुंधयुक्त मैंगनीज़ और उसके यौगिक साँस लेने या निगलने पर विषाक्त होते हैं।
2. कार्यस्थल के पास भोजन या पेय का सेवन न करें।
3. भोजन करने से पहले अच्छी तरह नहाएँ।
4. कार्य क्षेत्र को साफ़ रखें।
5. उपलब्ध कराए गए सुरक्षात्मक कपड़ों और उपकरणों का उपयोग करें।
6. जब ऐसी परिस्थितियों में काम करना आवश्यक हो जहाँ धूल, धुआँ या धुंध साँस के द्वारा अंदर जाने की संभावना हो, तो इस उद्देश्य के लिए उपलब्ध कराए गए श्वसन सुरक्षा उपकरणों का उपयोग करें।
7. यदि आपको तेज़ सिरदर्द, लंबे समय तक नींद न आना या शरीर पर असामान्य संवेदनाएँ महसूस हों, तो अधिभोगी को सूचित करें, जो आपकी जाँच और उपचार की व्यवस्था करेगा।

.....

अनुसूची – XXI
बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन और उपयोग

1. अनुप्रयोग – यह अनुसूची बेंजीन से होने वाले विषाक्तता के खतरों से सुरक्षा प्रदान करने के लिए बनाई गई है और 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 –

(क) "बेंजीन युक्त पदार्थ" से तात्पर्य ऐसे पदार्थों से है जिनमें बेंजीन की मात्रा आयतन के अनुसार 1 प्रतिशत से अधिक है;
(ख) "प्रतिस्थापन" से तात्पर्य ऐसे रसायन से है जो बेंजीन से हानिरहित या कम हानिकारक है और बेंजीन के स्थान पर उपयोग किया जा सकता है;
(ग) "संलग्न प्रणाली" से तात्पर्य ऐसी प्रणाली से है जो बेंजीन के वाष्प को श्रमिकों के वातावरण में नहीं जाने देगी; और
(घ) "कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट" का अर्थ है स्थानीयकृत वेंटिलेशन जो यांत्रिक साधनों द्वारा गैसों, वाष्पों, धूल या धुएं को हटाने के लिए किया जाता है ताकि उन्हें किसी भी कार्य कक्ष की हवा में फैलने से रोका जा सके। कोई भी ड्रैफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा यदि वह उस बिंदु पर उत्पन्न धुएं को हटाने में विफल रहता है जहाँ से ऐसी गैसें, वाष्प, धुएं या धूल उत्पन्न होती हैं।

3. निषेध और प्रतिस्थापन –

(1) बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग विलायक या तनुकारक के रूप में तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि जिस प्रक्रिया में इसका उपयोग किया जाता है वह एक संलग्न प्रणाली में न की जाए या जब तक कि प्रक्रिया को ऐसे तरीके से न किया जाए जिसे उतना ही सुरक्षित माना जाता है जितना कि एक संलग्न तरीके से किया जाता। बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग निम्नलिखित प्रक्रियाओं में निषिद्ध है:-
(क) वार्निश, पेंट और थिनर का निर्माण; और
(ख) सफाई और डीग्रीजिंग कार्य।
(2) जहाँ उपयुक्त विकल्प उपलब्ध हों, वहाँ बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के स्थान पर उनका उपयोग किया जाएगा। हालाँकि, यह प्रावधान
परिशिष्ट क में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं पर लागू नहीं होगा।
(3) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, सरकार द्वारा पुष्टि के अधीन,
उप-अनुच्छेद 2(क) में निर्धारित प्रतिशत से और इस अनुच्छेद के उप-अनुच्छेद
(2) के प्रावधानों से अस्थायी रूप से कुछ शर्तों के अधीन और संबंधित नियोक्ताओं और
कर्मचारियों के परामर्श के बाद निर्धारित समय सीमा के भीतर छूट की अनुमति दे सकता है।

4. स्थापना के विरुद्ध सुरक्षा –

(1) बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के उपयोग से संबंधित प्रक्रियाएँ, जहाँ तक संभव हो, एक बंद
प्रणाली में की जाएँगी।
(2) तथापि, जहाँ प्रक्रिया को एक बंद प्रणाली में करना व्यावहारिक न हो, वहाँ जिस कार्य कक्ष में बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग किया जाता है, उसे बेंजीन वाष्पों को हटाने के लिए एक कुशल निकास ड्राफ्ट या अन्य साधन से सुसज्जित किया जाएगा ताकि उन्हें कार्य कक्ष की हवा में फैलने से रोका जा सके ताकि हवा में बेंजीन की सांद्रता 10 भाग प्रति मिलियन आयतन या 30 मिलीग्राम प्रति घन मीटर से अधिक न हो।
(3) हवा में बेंजीन वाष्पों की सांद्रता मापने के लिए वायु विश्लेषण हर 8 घंटे में या ऐसे अंतरालों पर किया जाएगा जैसा कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निर्देशित किया जा सकता है, उन स्थानों पर जहाँ बेंजीन के उपयोग से संबंधित प्रक्रिया की जाती है और ऐसे विश्लेषण का परिणाम इस उद्देश्य के लिए विशेष रूप से बनाए गए रजिस्टर में दर्ज किया

जाएगा। यदि वायु विश्लेषण द्वारा मापी गई वायु में बेंजीन वाष्प की सांद्रता, आयतन के अनुसार 10 भाग प्रति मिलियन या 30 मिलीग्राम प्रति घन मीटर से अधिक हो, तो अधिभोगी को तुरंत मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता को सांद्रता की सूचना देनी होगी और इस वृद्धि के कारण बताने होंगे।
(4) जिन श्रमिकों के विशेष कारणों से कार्य कक्ष की वायु में बेंजीन की सांद्रता उप-अनुच्छेद (2) में निर्दिष्ट अधिकतम से अधिक होने की संभावना है, उन्हें उपयुक्त श्वासयंत्र या फेस मास्क प्रदान किए जाएंगे। ऐसे संपर्क की अवधि यथासंभव सीमित रखी जाएगी।

5. त्वचा के संपर्क से बचाव के उपाय –

(1) जिन श्रमिकों के तरल बेंजीन या बेंजीन युक्त तरल पदार्थों के संपर्क में आने की संभावना है, उन्हें उपयुक्त दस्ताने, एप्रन, जूते और जहाँ आवश्यक हो, वाष्परोधी रासायनिक चश्मे प्रदान किए जाएँगे, जो बेंजीन या उसके वाष्प से अप्रभावित सामग्री से बने हों।
(2) उप-अनुच्छेद (1) में उल्लिखित सुरक्षात्मक वस्त्र अच्छी स्थिति में रखे जाएँगे और नियमित रूप से निरीक्षण किए जाएँगे।

6. गर्भवती महिलाओं और किशोरों के रोजगार से संबंधित निषेध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को ऐसे किसी भी कार्यस्थल में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जहाँ बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का संपर्क हो।

7. लेबलिंग - बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों वाले प्रत्येक कंटेनर पर "बेंजीन" शब्द और स्वीकृत खतरे के प्रतीक स्पष्ट रूप से दिखाई देंगे और उस पर बेंजीन की मात्रा, विषाक्तता और रसायन की अचूकता के बारे में चेतावनी भी प्रदर्शित होगी।

8. बेंजीन का अनुचित उपयोग – (1) श्रमिकों द्वारा अपने हाथ या अपने काम के कपड़े साफ करने के लिए बेंजीन युक्त पदार्थों का उपयोग निषिद्ध होगा।
(2) श्रमिकों को ऐसे दुरुपयोग से उत्पन्न होने वाले संभावित खतरों के बारे में निर्देश दिए जाएँगे।

9. कार्य कक्षों में भोजन आदि का सेवन निषेध - किसी भी कर्मचारी को ऐसे कार्य कक्ष में भोजन या पेय पदार्थ संग्रहीत करने या सेवन करने की अनुमति नहीं होगी जिसमें बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन या उपयोग किया जाता है। ऐसे कार्य कक्षों में धूम्रपान और तंबाकू या पान चबाना प्रतिबंधित होगा।

10. जोखिमों के संबंध में निर्देश - प्रत्येक कर्मचारी को अपने पहले रोजगार पर बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों के गुणों और उनसे जुड़े खतरों के बारे में पूरी जानकारी दी जाएगी। कर्मचारियों को आपात स्थिति में निपटने के लिए किए जाने वाले उपायों के बारे में भी निर्देश दिए जाएंगे।

11. चेतावनी सूचनाएँ - परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रारूप में और अधिकांश कर्मचारियों द्वारा आसानी से पढ़ी और समझी जाने वाली भाषा में मुद्रित चेतावनी सूचनाएँ उन कार्य कक्षों में प्रमुख स्थानों पर प्रदर्शित की जाएंगी जहाँ बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण, संचालन या उपयोग किया जाता है।

12. धुलाई सुविधाएँ, क्लोकरूम और मेस रूम - जिन कारखानों में बेंजीन या बेंजीन युक्त पदार्थों का निर्माण,प्रबंधन या उपयोग किया जाता है, वहाँ अधिभोगी को निम्नलिखित चीज़ें साफ़-सुथरी और अच्छी स्थिति में रखनी होंगी -
(क) ढकी हुई धुलाई सुविधाएँ, प्रत्येक 10 व्यक्तियों के लिए कम से कम एक नल के मानक के अनुसार,
जिसमें साबुन सहित पानी की निरंतर आपूर्ति हो, और निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा आदेश दिए जाने पर प्रत्येक कर्मचारी को व्यक्तिगत रूप से एक साफ़ तौलिया प्रदान किया जाए;

(ख) प्रत्येक कर्मचारी के लिए लॉकर युक्त क्लोकरूम, जिसमें दो डिब्बे हों- एक सड़क पर पहने जाने वाले कपड़ों के लिए और दूसरा काम के कपड़ों के लिए; और

(ग) भोजन गर्म करने के साधनों के साथ मेजों और बेंचों से सुसज्जित एक भोजनालय कक्ष, बशर्ते कि जहाँ कर्मचारियों के भोजन करने के लिए कैंटीन या अन्य उचित व्यवस्था हो, वहाँ भोजनालय कक्ष की आवश्यकताओं को समाप्त कर दिया जाएगा।

13. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण -(1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँचों में चर्मरोग के लिए त्वचा परीक्षण शामिल होगा और
किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।
(2) मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक 12 माह में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसीच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) के सभी परीक्षण शामिल होंगे।
(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा।
उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इस परीक्षण की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।
(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए तत्परतापूर्वक उपलब्ध रखा जाएगा।
(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर रोजगार के लिए उपयुक्त नहीं है कि इसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक नियुक्ति की सुविधा प्रदान की जाएगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो जाए, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त रूप से पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दे।

परिशिष्ट-क
[खंड 3(ख) देखें]

1 बेंजीन का उत्पादन
2 वह प्रक्रिया जहाँ बेंजीन का उपयोग रासायनिक संश्लेषण के लिए किया जाता है
3 मोटर स्पिरिट (ईंधन के रूप में प्रयुक्त)

परिशिष्ट-ख
[खंड 11 देखें]
चेतावनी सूचना
(बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थ)

1. खतरे

(क) बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थ हानिकारक हैं।+
(ख) बेंजीन वाष्पों को लंबे समय तक या बार-बार साँस लेने से तीव्र या दीर्घकालिक विषाक्तता हो सकती है।
(ग) बेंजीन त्वचा के माध्यम से भी अवशोषित हो सकता है जिससे त्वचा या अन्य रोग हो सकते हैं।

2. निवारक उपाय

(क) बेंजीन वाष्पों को साँस लेने से बचें।
(ख) त्वचा के साथ बेंजीन के लंबे समय तक या बार-बार संपर्क से बचें।
(ग) बेंजीन से भीगे या गीले कपड़ों को तुरंत हटा दें।
(घ) यदि आप कभी भी बेंजीन वाष्प की उच्च सांद्रता के संपर्क में आते हैं और चक्कर आना, साँस लेने में कठिनाई, अत्यधिक उत्तेजना और बेहोशी जैसे लक्षण प्रदर्शित करते हैं, तो तुरंत अपने कारखाने के प्रबंधक को सूचित करें।
(ङ) बेंजीन के सभी कंटेनरों को बंद रखें।
(च) बेंजीन और बेंजीन युक्त पदार्थों को सावधानीपूर्वक संभालें, उपयोग करें और संसाधित करें ताकि वे फर्श पर न गिरें।
(छ) अच्छी हाउसकीपिंग बनाए रखें।

3. सुरक्षात्मक उपकरण
(क) उन स्थानों पर श्वसन सुरक्षा उपकरण का प्रयोग करें जहाँ बेंजीन वाष्प उच्च सांद्रता में मौजूद हों।
(ख) आपात स्थिति में, स्व-उत्पादक ऑक्सीजन मास्क या ऑक्सीजन या वायु सिलेंडर मास्क का प्रयोग करें।
(ग) अपनी त्वचा और शरीर के अंगों के साथ बेंजीन के संपर्क से बचने के लिए दस्ताने, एप्रन, चश्मा और गम बूट पहनें।

4. तीव्र बेंजीन विषाक्तता की स्थिति में प्राथमिक उपचार के उपाय

(क) यदि कपड़े बेंजीन से गीले हों तो तुरंत उन्हें उतार दें।
(ख) यदि तरल बेंजीन आँखों में चला जाए, तो कम से कम 15 मिनट तक साफ बहते पानी से अच्छी तरह धोएँ और तुरंत चिकित्सा सहायता लें।
(ग) बेंजीन वाष्प के असामान्य संपर्क में आने की स्थिति में, तुरंत किसी चिकित्सक को बुलाएँ। उसके आने तक, निम्नलिखित कार्य करें:-

(i) यदि संपर्क में आया व्यक्ति होश में है –

(क) उसे खुली हवा में ले जाएँ।
(ख) बिना तकिये के लिटाएँ और उसे शांत और गर्म रखें।

(ii) यदि संक्रमित व्यक्ति बेहोश है –

(क) उसे सिर नीचे करके बाईं ओर लिटाएँ।
(ख) उसके मुँह में मौजूद नकली दाँत, च्युइंग गम, तंबाकू या अन्य बाहरी वस्तुएँ हटा दें।
(ग) यदि साँस लेने में कठिनाई हो रही हो तो उसे कृत्रिम श्वसन प्रदान करें।
(घ) उथली साँस लेने या सायनोसिस (त्वचा, होंठ, कान, उंगलियों के नाखूनों का नीला पड़ना) की स्थिति में, उसे मेडिकल ऑक्सीजन या ऑक्सीजन कार्बन डाइऑक्साइड मिश्रण दिया जाना चाहिए। यदि आवश्यक हो, तो उसे कृत्रिम श्वसन दिया जाना चाहिए। ऑक्सीजन केवल प्रशिक्षित व्यक्ति द्वारा ही दी जानी चाहिए।

अनुसूची – XXII
कार्बन डाइसल्फाइड संयंत्रों में विनिर्माण प्रक्रिया या संचालन

1. अनुप्रयोग – यह अनुसूची उन सभी विद्युत भट्टियों पर लागू होगी जिनमें कार्बन डाइसल्फाइड उत्पन्न होता है और उन सभी अन्य संयंत्रों पर भी जहाँ कार्बन डाइसल्फाइड उत्पादन के बाद संघनित, परिष्कृत और संग्रहीत किया जाता है। यह अनुसूची संहिता और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के किसी भी प्रावधान के अतिरिक्त है, न कि उसका उल्लंघन।
2. निर्माण, स्थापना और संचालन-

(1) जिन भवनों में विद्युत भट्टियाँ स्थापित की जाती हैं और कार्बन डाइसल्फाइड उत्पादन के बाद संघनित और परिष्कृत किया जाता है, उन्हें कारखाने के अन्य भागों से अलग रखा जाएगा और इष्टतम वेंटिलेशन सुनिश्चित करने के लिए खुले प्रकार के होंगे और संयंत्र का लेआउट ऐसा होगा कि किसी भी समय केवल न्यूनतम संख्या में श्रमिक ही आग या विस्फोट के जोखिम के संपर्क में आएँ।
(2) प्रत्येक विद्युत भट्टी और प्रत्येक संयंत्र जिसमें कार्बन डाइसल्फ़ाइड को संघनित, परिष्कृत और संग्रहित किया जाता है, उसकी सभी फिटिंग और संलग्नक अच्छी संरचना, ठोस सामग्री और पर्याप्त मज़बूती से बने होंगे ताकि भट्टी या संयंत्र पर पड़ने वाले आंतरिक दबाव को सहन किया जा सके और इस प्रकार डिज़ाइन किया जाएगा कि कार्बन डाइसल्फ़ाइड द्रव और गैस अपने सामान्य संचालन के दौरान बंद प्रणाली में रहें।
(3) विद्युत भट्टी के आधारों को कंक्रीट में या अन्य प्रभावी तरीकों से लगभग 60 सेंटीमीटर तक मज़बूती से ग्राउट किया जाएगा।
(4) प्रत्येक विद्युत भट्टी को निर्माताओं के निर्देशों के अनुसार स्थापित और संचालित किया जाएगा और ये निर्देश निर्माण और संचालन के प्रभारी कर्मियों को स्पष्ट रूप से दिए जाएँगे।
(5) सही भट्टी तापमान, सल्फर की मात्रा, स्वीकार्य धारा या बिजली की खपत और चारकोल के स्तर की समय-समय पर जाँच के निर्देशों का कड़ाई से पालन किया जाएगा।

3. इलेक्ट्रोड -
(1) जहाँ विद्युत भट्टी में स्टील से बने ऊपरी रिंग इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है, वे सीमलेस ट्यूब संरचना के होंगे और इलेक्ट्रोड में निर्मित साइफन या धनात्मक दाब वाले जल पंप के माध्यम से शीतलन जल प्रणाली से जुड़ने की व्यवस्था होगी।
(2) उप-अनुच्छेद (1) 165 में उल्लिखित शीतलन जल की व्यवस्था एक स्वचालित अलार्म प्रणाली से जुड़ी होगी जो इलेक्ट्रोड में शीतलन जल के रुकावट की स्थिति में सक्रिय हो जाएगी और नियंत्रण कक्ष में दृश्य और श्रव्य अलार्म संकेत देगी और साथ ही भट्टी के संचालन के लिए बिजली की आपूर्ति बंद कर देगी और आगे पानी की आपूर्ति रोक देगी। अलार्म प्रणाली और एक्चुएटिंग डिवाइस की प्रतिदिन जाँच की जाएगी।

4. चारकोल स्तर सूचक और वाइब्रेटर - प्रत्येक विद्युत भट्टी पर भट्टी में चारकोल के सही स्तर को इंगित करने और चारकोल को कंपन करने के लिए साधन उपलब्ध कराए जाएंगे। चारकोल के सही आवेश और स्तर को बनाए रखने के लिए आवश्यकतानुसार इस साधन का अक्सर उपयोग किया जाएगा।

5. चारकोल विभाजक - विद्युत भट्टी और सल्फर विभाजक के बीच ऑफ-टेक पाइप पर एक चक्रवात प्रकार का चारकोल विभाजक लगाया जाएगा ताकि कंडेनसर और पाइपिंग में चारकोल के टुकड़ों का प्रवेश रोका जा सके।

6. रप्चर डिस्क और सुरक्षा सील –

(1) प्रत्येक भट्टी पर पर्याप्त आकार की कम से कम दो रप्चर डिस्क लगाई जाएंगी जो अधिकतम परिचालन दबाव के दोगुने दबाव पर फटेंगी और या तो सीधे भट्टी के ऊपर लगाई जाएंगी या प्रत्येक को भट्टी के यथासंभव करीब एक स्वतंत्र पाइप के माध्यम से लगाया जाएगा।
(2) चारकोल विभाजक और सल्फर विभाजक के बीच एक बिंदु से एक सुरक्षा जल सील लगाई जाएगी और उसे टैप किया जाएगा।

7. पाइरोमीटर और मैनोमीटर –

(1) प्रत्येक विद्युत भट्टी में पर्याप्त संख्या में पाइरोमीटर लगाए जाएंगे ताकि भट्टी के विभिन्न बिंदुओं पर तापमान का यथासंभव सही संकेत दिया जा सके। तापमान मापने के लिए डायल नियंत्रण कक्ष में स्थित होंगे।
(2) दबाव दर्शाने के लिए मैनोमीटर या कोई अन्य उपयुक्त उपकरण उपलब्ध कराए जाएँगे -
(क) सल्फर विभाजक के पहले और बाद में ऑफ-टेक पाइप में; और
(ख) प्राथमिक और द्वितीयक संघनित्रों में।

8. चेक वाल्व - कार्बन डाइसल्फ़ाइड ले जाने वाली सभी पाइपिंग में उपयुक्त स्थानों पर चेक वाल्व लगाए जाएँगे ताकि गैस को किसी भी विद्युत भट्टी के बंद होने की स्थिति में वापस उसमें प्रवाहित होने से रोका जा सके।

9. विद्युत भट्टियों का निरीक्षण और 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) समय-समय पर हर बार जब भट्टी को सफाई या हटाने या इलेक्ट्रोड बदलने के लिए खोला जाता है।
(2) जब किसी विद्युत भट्टी को सफाई या हटाने के लिए बंद किया जाता है -
(क) ईंट की परत की निरंतरता की जाँच की जाएगी और किसी भी दोषपूर्ण भाग को हटा दिया जाएगा;
(ख) (क) में उल्लिखित परत के किसी भी भाग को हटाने के बाद,
शेल की स्थिति का बारीकी से निरीक्षण किया जाएगा; और
(ग) यदि भट्टी की सुरक्षा को खतरा होने पर कोई भी प्लेट जंग लगी पाई जाती है, तो उसे बदल दिया जाएगा।
10. अभिलेखों का रखरखाव - निम्नलिखित प्रति घंटा अभिलेख एक लॉगबुक में रखे जाएंगे।
(क) उप-अनुच्छेद 7(2) में निर्दिष्ट बिंदुओं पर मैनोमीटर रीडिंग;
(ख) पाइरोमीटर और सल्फर विभाजक तथा प्राथमिक एवं द्वितीयक संघनित्रों के पास स्थित अन्य सभी महत्वपूर्ण बिंदुओं द्वारा दर्शाया गया गैस का तापमान;
(ग) इलेक्ट्रोडों में साइफन के माध्यम से जल का तापमान और जल का प्रवाह;
और
(घ) प्राथमिक एवं द्वितीयक वोल्टेज, धारा और खपत की गई ऊर्जा।

11. विद्युत उपकरण, तार और फिटिंग - सभी भवन जिनमें कार्बन डाइसल्फ़ाइड का शोधन या भंडारण किया जाता है, उनमें विद्युत उपकरण, तार और फिटिंग उपलब्ध कराई जाएँगी जो आग और विस्फोट से पर्याप्त सुरक्षा प्रदान करें।

12. धूम्रपान से संबंधित निषेध - कोई भी व्यक्ति उन भवनों में धूम्रपान नहीं करेगा या माचिस, आग या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने के अन्य साधन नहीं ले जाएगा जिनमें कार्बन डाइसल्फ़ाइड का शोधन या भंडारण किया जाता है, और संयंत्र में अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक सूचना लगाई जाएगी जिसमें धूम्रपान और माचिस, आग या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने के अन्य साधन ऐसे कमरों में ले जाने पर प्रतिबंध लगाया जाएगा।

13. बचने के साधन - आपात स्थिति में लोगों को यथाशीघ्र सुरक्षित स्थान पर पहुँचाने के लिए पर्याप्त बचने के साधन उपलब्ध कराए जाएँगे और उनका रखरखाव भी किया जाएगा। भट्टियों वाले प्रत्येक भवन में विपरीत छोर पर उचित अंतराल पर पर्याप्त चौड़ाई की कम से कम दो स्वतंत्र सीढ़ियाँ उपलब्ध कराई जाएँगी। इन्हें हमेशा सभी अवरोधों से दूर रखा जाएगा और इस प्रकार डिज़ाइन किया जाएगा कि आसानी से पहुँचा जा सके।

14. आग लगने की स्थिति में चेतावनी - आग या विस्फोट की स्थिति में चेतावनी देने के लिए पर्याप्त व्यवस्था होगी जो विद्युत से संचालित होगी
और किसी यांत्रिक साधन से बिजली गुल होने की स्थिति में भी।

15. अग्निशमन उपकरण –

(1) संग्रहीत सामग्री की मात्रा और प्रकृति के आधार पर, जोखिमों से निपटने के लिए पर्याप्त संख्या में उपयुक्त अग्निशामक यंत्र या अन्य अग्निशमन उपकरण निरंतर तैयार रखे जाएँगे।
(2) अग्निशामक यंत्रों या अन्य उपकरणों का उपयोग कैसे किया जाना चाहिए, इस बारे में स्पष्ट निर्देश प्रत्येक अग्निशामक यंत्र या अन्य उपकरण पर चिपकाए जाएँगे और कर्मियों को उनके उपयोग में प्रशिक्षित किया जाएगा।

16. थोक सल्फर –

(1) थोक सल्फर के भंडारण के लिए खुले या अर्ध-संलग्न स्थान, आस-पास के इंजनों आदि से निकलने वाली चिंगारियों से उत्पन्न होने वाले खतरों को ध्यान में रखते हुए बनाए जाएँगे और यह सुनिश्चित करने के लिए सावधानी बरती जाएगी कि आग की लपटें, धुआँ, माचिस और अन्य प्रज्वलन स्रोत थोक सल्फर के संचालन के दौरान उत्पन्न होने वाले धूल के बादलों के संपर्क में न आएँ।
(2) थोक सल्फर के लिए सभी बाड़े गैर-दहनशील निर्माण के होंगे, पर्याप्त रूप से हवादार होंगे और इस प्रकार डिज़ाइन किए जाएँगे कि कम से कम ऐसे किनारे हों जिन पर धूल जम सकती है।
(3) बाड़ों में मौजूद थोक सल्फर को इस तरह से संभाला जाएगा
कि धूल के बादल कम से कम बनें और इसे संभालते समय किसी भी प्रकार की लौ, धुआँ और माचिस या अन्य प्रज्वलन स्रोतों का इस्तेमाल नहीं किया जाएगा
और जब भी सल्फर को फावड़े से या हाथ से हटाया जाए, तो बिना चिंगारी वाले औजारों का इस्तेमाल किया जाएगा।
(4) उस बाड़े में जहाँ थोक सल्फर संग्रहीत है, आग, गर्मी या हाथ या बिजली के औजारों के इस्तेमाल से जुड़ी कोई भी मरम्मत नहीं की जाएगी।

17. तरल सल्फर - खुली लपटें, बिजली की चिंगारियाँ और अन्य प्रज्वलन स्रोत
जिनमें धुआँ और माचिस शामिल हैं, पिघले हुए सल्फर के आसपास के क्षेत्र से बाहर रखे जाएँगे।

18. प्रशिक्षण और पर्यवेक्षण –

(1) सभी विद्युत भट्टियाँ और सभी संयंत्र जिनमें कार्बन डाइसल्फ़ाइड का संघनन, शोधन या भंडारण किया जाता है, भट्टियों और संयंत्र के संचालन के दौरान हर समय पर्याप्त निगरानी में 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 सुविधाएँ –

(1) अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी मरम्मत की हुई धुलाई की जगह उपलब्ध कराएगा और उसका रखरखाव करेगा। जिसमें कम से कम एक नल या स्टैंड-पाइप लगा हो और प्रत्येक पाँच व्यक्तियों के लिए स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो। नल या स्टैंड-पाइप के बीच कम से कम 120 सेंटीमीटर की दूरी हो और पर्याप्त मात्रा में साबुन और साफ़ तौलिये उपलब्ध हों। बशर्ते कि निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा आदेश दिए जाने पर प्रत्येक कर्मचारी को अलग से तौलिये दिए जाएँ।
(2) सल्फर भंडारण, संचालन और पिघलने के कार्यों में कार्यरत सभी श्रमिकों को नेल ब्रश उपलब्ध कराया जाएगा।
20. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण -
(1) उपयुक्त चश्मे और सुरक्षात्मक वस्त्र, जिनमें बिना पैकेट वाले ओवरऑल, दस्ताने और जूते शामिल हैं, श्रमिकों के उपयोग के लिए उपलब्ध कराए जाएंगे -
(क) तरल पदार्थ आदि को नियंत्रित करने वाले वाल्व या कॉक संचालित करते समय,
(ख) सल्फर पॉट से पिघला हुआ सल्फर निकालते समय;
(ग) चारकोल या सल्फर को संभालते समय।

(2) उपयुक्त श्वसन सुरक्षा उपकरण उपलब्ध कराए जाएंगे और
असामान्य परिस्थितियों या आपात स्थिति में उपयोग के लिए उपयुक्त स्थान पर संग्रहित किए जाएंगे।
(3) ऐसे सभी सुरक्षात्मक उपकरणों की उचित और कुशल सफाई की व्यवस्था की जाएगी।

21. क्लोकरूम - प्रक्रियाओं में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त क्लोकरूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें काम के घंटों के दौरान उतारे जाने वाले कपड़ों के लिए और क्लोकरूम से अलग एक उपयुक्त स्थान, ओवरऑल या काम के कपड़ों के भंडारण के लिए उपलब्ध कराया जाएगा। इस प्रकार प्रदान की गई व्यवस्था एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होगी और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

22. अनधिकृत व्यक्ति - केवल रखरखाव और मरम्मत कर्मी, संयंत्र संचालन से सीधे जुड़े व्यक्ति और प्राधिकृत व्यक्तियों के साथ आने वाले व्यक्तियों को ही संयंत्र में प्रवेश दिया जाएगा।

.....

अनुसूची - XXIII
उच्च ध्वनि स्तर और
कंपन स्तर वाले संचालन
भाग-क उच्च ध्वनि स्तर

1. अनुप्रयोग - अनुसूची का यह भाग उच्च ध्वनि स्तर वाली किसी भी विनिर्माण प्रक्रिया के सभी संचालनों पर लागू होगा।

2. परिभाषाएँ - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए -

(क) "शोर" का अर्थ कोई भी अवांछित ध्वनि है।

(ख) "उच्च शोर स्तर" का अर्थ है भारित पैमाने पर मापा गया कोई भी शोर स्तर 85 डेसीबल या उससे अधिक है।

(ग) "डेसीबल" का अर्थ है "डेसीबल" का दसवाँ भाग, जो कि लघुगणकीय पैमाने का मूलभूत विभाजन है जिसका उपयोग दो निर्दिष्ट या निहित राशियों के अनुपात को व्यक्त करने के लिए किया जाता है। ऐसे अनुपात को दर्शाने वाले "डेसीबल" की संख्या इस अनुपात के आधार 10 के लघुगणक के बराबर होती है। शोर स्तर (या ध्वनि दबाव स्तर) 6, 20 x 10 घात (-6) न्यूटन प्रति वर्ग मीटर या 0.0002 डाइन प्रति वर्ग सेंटीमीटर के संदर्भ दबाव के अनुरूप है, जो श्रवण सीमा है, अर्थात, औसत स्वस्थ श्रोताओं में श्रवण संवेदना उत्पन्न करने के लिए आवश्यक न्यूनतम ध्वनि दबाव स्तर। संक्षिप्त रूप में डेसिबल डेसीबल है।

(घ) "आवृत्ति" दबाव परिवर्तन की दर है जिसे चक्रों में प्रति सेकंड या हर्ट्ज़ में व्यक्त किया जाता है।

(ङ) "डीबीए" ध्वनि स्तर को डेसिबल में संदर्भित करता है जैसा कि धीमी मीटर प्रतिक्रिया के साथ ए-वेटिंग नेटवर्क पर संचालित ध्वनि स्तर मीटर पर मापा जाता है।

(च) "ए-वेटिंग" का अर्थ है शोर 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।

3. शोर से सुरक्षा –

(1) प्रत्येक कारखाने में, जहाँ तक यथोचित रूप से व्यावहारिक हो, यह सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त इंजीनियरिंग नियंत्रण या प्रशासनिक उपाय किए जाएँगे कि कोई भी कर्मचारी तालिका 1 और 2 में निर्दिष्ट अधिकतम अनुमेय शोर जोखिम स्तरों से अधिक ध्वनि स्तरों के संपर्क में न आए।

तालिका 1
निरंतर शोर के मामलों में अनुमेय जोखिम

प्रतिदिन कुल एक्सपोज़र समय (निरंतर स्तर या अल्पकालिक एक्सपोज़र की संख्या), घंटों में	ध्वनि दाब (डीबीए में)
8	85
6	87
4	90
3	92
1 ½	97
1	100
¾	102
½	105
¼	110

नोट: 1. 110 डीबीए से अधिक के किसी भी एक्सपोज़र की अनुमति नहीं है।
2. किसी भी आंकड़े और स्तंभ 1 में दर्शाए गए अगले उच्च या निम्न आंकड़े के बीच आने वाली एक्सपोज़र की किसी भी अवधि के लिए, अनुमेय ध्वनि दबाव स्तर का निर्धारण आनुपातिक आधार पर एक्सट्रपलेशन द्वारा किया जाना है।

तालिका 2
आवेग या प्रभाव शोर के अनुमेय जोखिम स्तर

डीबीए में अधिकतम ध्वनि दबाव स्तर	**प्रतिदिन आवेग या प्रभाव की अनुमत संख्या**
140	100
135	315
130	1000
125	3160
120	10000

नोट: 1. 140 डीबी शिखर ध्वनि दबाव स्तर से अधिक के प्रदर्शन की अनुमति नहीं है।
2. किसी भी आंकड़े और स्तंभ 1 में दर्शाए गए अगले उच्च या निम्न आंकड़े के बीच आने वाले किसी भी शीर्ष ध्वनि दाब स्तर के लिए, प्रतिदिन अनुमत आवेगों या प्रभावों की संख्या आनुपातिक आधार पर अनुमान द्वारा निर्धारित की जानी है।
(2) इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए, यदि शोर स्तर में परिवर्तन एक सेकंड या उससे कम के अंतराल पर अधिकतम होते हैं, तो शोर को निरंतर माना जाएगा और तालिका 1 में दिए गए मानदंड लागू होंगे। अन्य मामलों में, शोर को आवेगी या प्रभाव शोर माना जाएगा और तालिका 2 में दिए गए मानदंड लागू होंगे।
(3) जब दैनिक एक्सपोजर विभिन्न स्तरों पर शोर एक्सपोजर की दो या अधिक अवधियों से बना होता है, तो प्रत्येक के व्यक्तिगत प्रभाव के बजाय उनके संयुक्त प्रभाव पर विचार किया जाना चाहिए। मिश्रित एक्सपोजर को सीमा मान से अधिक माना जाना चाहिए यदि अंशों C1/T1 +C2/T2 + का योग। Cn/Tn यूनिटी से अधिक है, -
जहाँ C1, C2 आदि निर्दिष्ट शोर स्तर पर वास्तविक एक्सपोज़र के कुल समय को दर्शाते हैं और T1, T2 आदि 90dBA से कम एक्सपोज़र के समय को दर्शाते हैं, उपरोक्त गणना में इन्हें अनदेखा किया जा सकता है।
(4) जहाँ उप-नियम (1) में निर्दिष्ट स्तरों तक शोर एक्सपोज़र को यथोचित रूप से व्यावहारिक इंजीनियरिंग नियंत्रण या प्रशासनिक उपायों द्वारा कम करना संभव नहीं है, वहाँ शोर एक्सपोज़र को ऐसे नियंत्रण उपायों द्वारा यथासंभव अधिकतम सीमा तक कम किया जाएगा, और इस प्रकार एक्सपोज़र में आने वाले प्रत्येक कर्मचारी को उपयुक्त कान रक्षक प्रदान किए जाएँगे ताकि शोर एक्सपोज़र को उप-नियम (1) में निर्दिष्ट स्तरों तक कम किया जा सके।
(5) जहाँ उप-अनुच्छेद (2) के अनुसार प्रदान किए गए और किसी कर्मचारी द्वारा पहने गए कान रक्षक, उसके कान के पास पहुँचने वाले शोर को कम नहीं कर पाते हैं, जैसा कि मापे गए ध्वनि दबाव स्तर से संबंधित कान रक्षक के डीबीए में क्षीणन मान को घटाकर निर्धारित किया जाता है, तालिका 1 या तालिका 2 के तहत अनुमेय स्तर तक, जैसा भी मामला हो,

शोर जोखिम अवधि को उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट अनुमेय शोर जोखिम के अनुरूप उपयुक्त रूप से कम किया जाएगा।

(6) (क) उन सभी मामलों में जहाँ प्रचलित ध्वनि स्तर उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट अनुमेय स्तरों से अधिक हैं, वहाँ 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 पूर्व-नियोजन और आवधिक श्रवण सर्वेक्षण शामिल होंगे, और ऐसे श्रमिकों का पुनर्वास या तो शोर के संपर्क में आने वाले स्तर को कम करके या उन्हें ऐसे स्थानों पर स्थानांतरित करके किया जाएगा जहाँ शोर का स्तर अपेक्षाकृत कम हो या किसी अन्य उपयुक्त माध्यम से किया जाएगा।

4. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण- (1) अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि जिन श्रमिकों के उच्च शोर स्तर के संपर्क में आने की संभावना है, उनका वर्ष में एक बार आवधिक चिकित्सा परीक्षण किया जाए। चिकित्सा परीक्षण में वे परीक्षण शामिल होंगे जिन्हें चिकित्सा अधिकारी उचित समझे। और इसमें 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 और 8000 चक्र प्रति सेकंड के शुद्ध स्वरों के लिए श्रवण सीमा का निर्धारण शामिल होगा।

(2) उच्च शोर स्तर के संपर्क में आने वाले प्रत्येक श्रमिक की उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। किसी भी श्रमिक को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(3) उच्च ध्वनि वाली प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक 12 माह में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसी जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे उप-अनुच्छेद (1) के सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(4) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इस परीक्षण की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-05 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(5) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए
तत्परतापूर्वक उपलब्ध रखा जाएगा।
(6) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर रोजगार के लिए उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा,
तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक नियुक्ति सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त पुनर्वास किया जाएगा।

(7) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (6) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।

भाग-ख
उच्च कंपन स्तर

1. अनुप्रयोग
अनुसूची का यह भाग प्रक्रिया के किसी भी विनिर्माण भाग में सभी प्रचालनों पर लागू होगा जिसमें उच्च अवांछित कंपन हों।

2. परिभाषा:

(क) "दैनिक जोखिम" का अर्थ यांत्रिक कंपन की वह मात्रा है जिससे कोई श्रमिक कार्य दिवस के दौरान प्रभावित होता है, जिसमें कंपन की तीव्रता और अवधि को ध्यान में रखा जाता है;

(ख) "कंपन" का अर्थ एक यांत्रिक घटना है जहाँ संतुलन बिंदु के आसपास दोलन होते हैं। ये दोलन आवधिक या यादृच्छिक हो सकते हैं।

(ग) "उच्च कंपन" का अर्थ खंड-3 में निर्दिष्ट जोखिम सीमा मान और क्रिया मान से अधिक कोई भी जोखिम है।

(घ) "जोखिम क्रिया मान" का अर्थ किसी भी श्रमिक के लिए खंड-3 में निर्धारित दैनिक जोखिम का स्तर है, जिसके पहुँच जाने या उससे अधिक हो जाने पर, जोखिम को कम करने के लिए निर्दिष्ट कार्रवाई की आवश्यकता होती है;

(ङ) "एक्सपोज़र सीमा मान" का अर्थ किसी भी कार्यकर्ता के लिए दैनिक एक्सपोज़र का वह स्तर है जिसे उप-खंड-3 में निर्दिष्ट सीमा से अधिक नहीं किया जाना चाहिए।

(च) "हाथ-बाँह कंपन" का अर्थ है यांत्रिक कंपन जो कार्य गतिविधि के दौरान हाथों और बाँहों में संचारित होता है;

(छ) "यांत्रिक कंपन" का अर्थ है किसी मशीनरी या उपकरण या वाहन में उसके संचालन के परिणामस्वरूप होने वाला कंपन;

और

(ज) "संपूर्ण शरीर कंपन" का अर्थ है यांत्रिक कंपन जो कार्य गतिविधि के दौरान या उप-खंड 3(2) में वर्णित अनुसार, बैठे या खड़े होने पर, सहायक सतह के माध्यम से शरीर में संचारित होता है।

3. एक्सपोज़र सीमा मान और क्रिया मान

(1) हाथ-बाँह कंपन के लिए

(क) दैनिक एक्सपोज़र सीमा मान 5 मीटर/सेकंड 2 ए(8) है;

(ख) दैनिक एक्सपोज़र क्रिया मान 2.5 मीटर/सेकंड2A(8) है, और दैनिक

एक्सपोज़र नीचे दी गई तालिका 1 में निर्दिष्ट प्रासंगिक राष्ट्रीय/अंतर्राष्ट्रीय मानकों में निर्धारित आधार पर निर्धारित किया जाएगा।

(2) संपूर्ण शरीर कंपन के लिए

(क) दैनिक एक्सपोज़र सीमा मान 1.15 मीटर/सेकंड2A(8) है;

(ख) दैनिक एक्सपोज़र क्रिया मान 0.5 मीटर/सेकंड2A(8) है, और दैनिकएक्सपोज़र नीचे दी गई तालिका 1 में निर्दिष्ट प्रासंगिक राष्ट्रीय/अंतर्राष्ट्रीय मानकों में निर्धारित आधार पर निर्धारित किया जाएगा।

तालिका 1

त्रि-आयामी प्रणाली में अक्षों की X, Y, या Z दिशा में कंपन के लिए हाथ के संपर्क हेतु सीमा मान (टीएलवी) नीचे दिए गए अनुसार होंगे:

कुल दैनिक एक्सपोज़र भारित अवधि (घंटे)	आवृत्ति का अधिकतम मान
4 घंटे और उससे अधिक पर 8 घंटे से कम	4
2 घंटे और उससे अधिक पर 4 घंटे से कम	6
1 घंटे और उससे अधिक पर 2 घंटे से कम	8
1 घंटे से कम	12

3 कंपन जोखिम का आकलन प्रत्येक लागू

दिशा (X, Y, Z) के लिए किया जाएगा क्योंकि कंपन एक सदिश राशि (परिमाण और दिशा) है। प्रत्येक दिशा में, बिजली उपकरण, मशीन या कार्य वस्तु के सामान्य संचालन के दौरान कंपन का परिमाण, आवृत्ति-भारित घटक त्वरण के मूल-

माध्य-वर्ग (RMS) मान द्वारा, मीटर प्रति वर्ग सेकंड (m/s2) की इकाइयों में व्यक्त किया जाना चाहिए।

4. कार्यस्थल पर कंपन के कारण स्वास्थ्य को होने वाले जोखिम का आकलन

(1) कोई अधिभोगी जो ऐसा कार्य करता है जिससे किसी भी कर्मचारी को कंपन के संपर्क में आने का खतरा हो, उसे उस कार्य से उत्पन्न जोखिम का उपयुक्त और पर्याप्त आकलन करना होगा और जोखिम आकलन में उन नियंत्रण उपायों की पहचान की जाएगी जिन्हें अपनाया जाना आवश्यक है।

(2) जब भी यह महसूस हो कि प्रक्रिया में परिवर्तन के कारण पूर्व का जोखिम आकलन अब मान्य नहीं है, तो जोखिम आकलन की समीक्षा की जानी चाहिए।

5. इंजीनियरिंग नियंत्रण उपाय

1. (क) जहाँ यह उचित रूप से संभव न हो, अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि कर्मचारियों के कंपन के संपर्क में आने से होने वाले जोखिम को या तो स्रोत पर ही समाप्त कर दिया जाए या, जहाँ यह उचित रूप से व्यावहारिक न हो, उसे अनुच्छेद के अनुसार स्रोत पर जोखिम को समाप्त करने के लिए यथासंभव कम स्तर तक कम कर दिया जाए।

(ख) और यदि किसी जोखिम कार्रवाई मूल्य तक पहुँचने या उससे अधिक होने की संभावना है, तो नियोक्ता इस प्रकार की गतिविधि के लिए उपयुक्त इंजीनियरिंग नियंत्रण उपायों का एक कार्यक्रम स्थापित और कार्यान्वित करके, जोखिम को यथासंभव कम स्तर तक कम करेगा।

(ग) अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि श्रमिकों को निम्नलिखित उपाय उपलब्ध कराए जाएँ:-

(i) उपयुक्त एर्गोनॉमिक डिज़ाइन के कार्य उपकरण जो, किए जाने वाले कार्य को ध्यान में रखते हुए, न्यूनतम कंपन उत्पन्न करते हैं;

(ii) सहायक उपकरणों का प्रावधान जो कंपन के कारण होने वाली चोटों के जोखिम को कम करते हैं; और कार्य उपकरण, कार्यस्थल और कार्यस्थल प्रणालियों के लिए उपयुक्त रखरखाव कार्यक्रम स्थापित करेगा;

(iii) उप-खंड 5 के अधीन, नियोक्ता यह सुनिश्चित करेगा कि उसके कर्मचारी एक जोखिम सीमा मूल्य से अधिक कंपन के संपर्क में न आएँ; और सीमा पार होने के कारणों की पहचान करने के लिए आवश्यक कदम उठाएगा और कंपन के संपर्क को सीमा मूल्य से नीचे लाने के लिए उचित कदम उठाएगा।

यह उपबंधित है कि किसी भी कर्मचारी का कंपन के संपर्क में आना आमतौर पर संपर्क कार्रवाई मूल्य से कम होता है, लेकिन समय-समय पर इसमें काफी भिन्नता होती है और कभी-कभी संपर्क सीमा मूल्य से अधिक हो सकता है।
परन्तु यह भी उपबंधित है कि- किसी सप्ताह में कंपन के किसी भी औसत जोखिम का मान जोखिम सीमा मान से कम हो और यह दर्शाने के लिए साक्ष्य मौजूद हों कि जोखिम के वास्तविक पैटर्न से होने वाला जोखिम, जोखिम सीमा मान पर निरंतर जोखिम से संबंधित जोखिम से कम है; और यह कि (ख) जोखिम विशेष परिस्थितियों को ध्यान में रखते हुए, यथासंभव कम स्तर तक कम किया जाता है।

6. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण-

(1) अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि जिन श्रमिकों के ऊपर दिए गए जोखिम क्रिया मान पर कंपन के संपर्क में आने की आशंका है, उनकी वर्ष में एक बार आवधिक चिकित्सा जाँच की जाए। चिकित्सा जाँच में सामान्य और शारीरिक जाँच के साथ-साथ रेनॉड की घटना के लिए विशेष परीक्षण भी शामिल होगा।

(2) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। किसी भी श्रमिक को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद

तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(3) मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की प्रत्येक 12 महीनों में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसी जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(4) चिकित्सा अधिकारी, श्रमिक की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में एक योग्यता प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक परीक्षा का रिकॉर्ड, जिसमें इस परीक्षण की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा फॉर्म-25 में स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(5) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण हेतु आसानी से उपलब्ध रखे जाएँगे।

(5) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निरीक्षण हेतु तत्परतापूर्वक उपलब्ध रखे जाएँगे।

(6) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर नियोजन के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि उसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में अपने निष्कर्षों का अभिलेख बनाएगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में कार्य करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो जाए। ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(7) कोई भी व्यक्ति, जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया हो, उसे उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए पुनः योग्य प्रमाणित न कर दे।

7. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण

(1) अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि जिन श्रमिकों के उच्च स्तर के कंपन के संपर्क में आने की संभावना है, उन्हें राष्ट्रीय या अंतर्राष्ट्रीय मानकों के अनुरूप उपयुक्त पीपीई और सुरक्षात्मक वस्त्र प्रदान किए जाएँ। ऐसे व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों में दस्ताने और सुरक्षा जूते शामिल होने चाहिए। सुरक्षात्मक वस्त्र श्रमिकों को ठंड और धूल से बचाने में सक्षम होने चाहिए।
(2) अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि श्रमिकों को व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों के उपयोग, देखभाल और रखरखाव का समय-समय पर प्रशिक्षण दिया जाए।

8. प्रशासनिक नियंत्रण उपाय

(1) अधिभोगी यह सुनिश्चित करेगा कि जहाँ तक संभव हो, सभी आवश्यक नियंत्रण उपाय किए जाएँ ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि अवांछित कंपन उस प्रक्रिया में कार्यरत श्रमिकों के स्वास्थ्य को प्रभावित न करें जिस पर अनुसूची का यह भाग लागू होता है।

(2) अधिभोगी सभी श्रमिकों को उप-खंड-3 में उल्लिखित जोखिम सीमा मानों और कार्रवाई मानों को सीमित करने के लिए अपनाई जाने वाली जानकारी, निर्देश और प्रशिक्षण प्रदान करेगा।

(3) अनुच्छेद (1) की व्यापकता पर प्रतिकूल प्रभाव डाले बिना, उस अनुच्छेद के अंतर्गत प्रदान की गई जानकारी, निर्देश और प्रशिक्षण में निम्नलिखित शामिल होंगे:
I. उप-खंड-3 में निर्धारित जोखिम सीमा मान और कार्रवाई मान।
II. कंपन के जोखिम को कम करने के लिए सुरक्षित कार्य पद्धतियाँ; और
III. कर्मचारियों के लिए उपयुक्त और पर्याप्त जानकारी और प्रशिक्षण, ताकि कार्य उपकरणों का सही और सुरक्षित उपयोग किया जा सके, ताकि कंपन के जोखिम को कम किया जा सके;
IV. कंपन के जोखिम की अवधि और परिमाण की सीमा;
V. पर्याप्त विश्राम अवधि के साथ उपयुक्त कार्य अनुसूचियाँ; और
VI. अनुच्छेद (2) द्वारा अपेक्षित जानकारी, निर्देश और प्रशिक्षण को नियोक्ता द्वारा किए जाने वाले कार्य के प्रकार या उपयोग की जाने वाली कार्य पद्धतियों में महत्वपूर्ण परिवर्तनों को ध्यान में रखते हुए अद्यतन किया जाएगा।

(4) अधिभोगी को उन प्रमुख स्थानों पर चित्रात्मक चेतावनी सूचनाएँ/चेतावनीसंकेत प्रदर्शित करने होंगे जहाँ श्रमिकों के अवांछित उच्च कंपन के संपर्क में आने की आशंका हो।

9. गर्भवती महिलाओं, किशोरों और दिव्यांग व्यक्तियों के नियोजन पर प्रतिबंध-
किसी भी गर्भवती महिला, किशोर या दिव्यांग व्यक्ति को अनुसूची के इस भाग में शामिल प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

10. छूट
यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता संतुष्ट है कि किसी असाधारण परिस्थिति के कारण, या प्रक्रिया के अनियमित होने के कारण, या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या किसी भी प्रावधान का अनुप्रयोग ऐसे कारखाने में नियोजित व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं है, तो वह लिखित आदेश द्वारा, जिसे वह अपने विवेकानुसार रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को उक्त मामले में निर्दिष्ट शर्तों और अवधि के सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है।

.....

अनुसूची – XXIV
खतरनाक कीटनाशकों का निर्माण या कार्य-संचालन

1. अनुप्रयोग - यह अनुसूची उन सभी कारखानों या उनके किसी भी भाग के संबंध में लागू होगी जिनमें खतरनाक कीटनाशक के निर्माण या कार्य-संचालन की प्रक्रिया की जाती है, जिसे आगे उक्त विनिर्माण प्रक्रिया कहा जाएगा।
2. **परिभाषाएँ** - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए -
(क) "खतरनाक कीटनाशक" का अर्थ है कोई भी उत्पाद जो किसी कीट को नियंत्रित करने, नष्ट करने या भगाने या वृद्धि को रोकने या ऐसी वृद्धि के प्रभावों को कम करने के लिए प्रस्तावित या उपयोग किया जाता है, जिसमें इसका कोई भी सूत्रीकरण शामिल हैं, जिसे कीटनाशक अधिनियम,
1968 और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के अंतर्गत विषाक्त माना जाता है और जो इसके अंतर्गत आता है और कोई अन्य उत्पाद, जिसे सरकार द्वारा समय-समय पर अधिसूचित किया जा सकता है;
(ख) "कार्य-संचालन" में मिश्रण, सम्मिश्रण, सूत्रीकरण, भरना, खाली करना, पैकिंग या अन्यथा संभालना शामिल है;
(ग) "कुशल एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट" का अर्थ है धुआँ, गैस, वाष्प, धूल, धुआँ या धुंध को हटाने के लिए स्थानीयकृत यांत्रिक वेंटिलेशन ताकि उन्हें कार्य कक्ष की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जा रहा है। कोई भी एग्जॉस्ट ड्रैफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा यदि वह उस बिंदु पर उत्पन्न धुआँ हटाने में विफल रहता है जहाँ से ऐसी गैस,

धुआँ, धूल, वाष्प या धुंध प्रक्रिया से उत्पन्न होती है।

3. श्रमिकों के लिए निर्देश - प्रत्येक श्रमिक को अपने पहले नियोजन पर उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में प्रयुक्त रसायनों के खतरनाक गुणों सहित गुणों और उनसे जुड़े खतरों के बारे में पूरी तरह से निर्देश दिया जाएगा। कर्मचारियों को किसी भी आपात स्थिति से निपटने के लिए किए जाने वाले उपायों के बारे में भी निर्देश दिया जाएगा। ऐसे निर्देशों को समय-समय पर दोहराया जाएगा।

4. चेतावनी सूचना और प्लेकार्ड - इस अनुसूची के परिशिष्ट में निर्दिष्ट प्रारूप में और अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित चेतावनी सूचनाएँ और प्लेकार्ड उन सभी कार्यस्थलों पर प्रदर्शित किए जाएँगे जहाँ उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की जाती है ताकि श्रमिक उन्हें आसानी से और सुगमता से पढ़ सकें। कारखाने के अधिष्ठाता और प्रबंधक द्वारा समय-समय पर श्रमिकों को उक्त विनिर्माण प्रक्रिया से उत्पन्न होने वाले स्वास्थ्य खतरों और सुरक्षा के तरीकों के बारे में निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी। ऐसी सूचनाओं में श्रमिकों के स्वास्थ्य की भविष्यवाणी के लिए आवश्यक आवधिक नैदानिक परीक्षणों के बारे में संक्षिप्त निर्देश शामिल होंगे।

5. गर्भवती महिलाओं या किशोरों के नियोजन से संबंधित निषेध
- किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को ऐसे किसी भी कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जहाँ उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की जाती है या ऐसे किसी भी कमरे में जहाँ खतरनाक कीटनाशक संग्रहीत है।

6. खाद्य-पेय और धूम्रपान निषेध - (1) किसी भी कर्मचारी द्वारा किसी भी कार्य-कक्ष में, जहाँ उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की जाती है, कोई भी खाद्य, पेय, तंबाकू, पान या सुपारी नहीं लाई जाएगी और न ही उसका सेवन किया जाएगा।
(2) किसी भी कार्य-कक्ष में, जहाँ उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की जाती है, धूम्रपान निषिद्ध होगा।

7. सुरक्षात्मक वस्त्र और सुरक्षात्मक उपकरण - (1) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत सभी कर्मचारियों के लिए सुरक्षात्मक वस्त्र उपलब्ध कराए जाएँगे, जिनमें लंबी पैंट और शर्ट या लंबी आस्तीन वाले चौग़ा और सिर ढकने वाले कपड़े शामिल होंगे।
(2) (क) उक्त विनिर्माण प्रक्रिया में कार्यरत सभी कर्मचारियों के लिए सुरक्षात्मक उपकरण उपलब्ध कराए जाएँगे, जिनमें रबर के दस्ताने, गम बूट, रबर के एप्रन, रासायनिक सुरक्षा चश्मे और श्वासयंत्र शामिल होंगे।

(ख) जहाँ कीटनाशक में तेल हो, वहाँ दस्ताने, जूते, एप्रन सिंथेटिक रबर से बने होंगे।
(3) ऐसे कपड़ों और उपकरणों के साथ दिए गए सुरक्षात्मक कपड़े और उपकरण कामगारों द्वारा पहने जाने चाहिए।
(4) यदि कामगार निकोटीन या फॉस्फोरस युक्त कीटनाशकों को संभालते हैं, तो सुरक्षात्मक कपड़ों और उपकरणों को अंदर और बाहर से रोज़ाना धोया जाना चाहिए और यदि अन्य कीटनाशकों को संभालते हैं, तो उन्हें बार-बार धोया जाना चाहिए।
(5) सुरक्षात्मक कपड़ों और उपकरणों को अच्छी स्थिति में रखा जाना चाहिए।
8. फर्श और कार्य-बेंच - (1) प्रत्येक कार्य कक्ष में जहाँ खतरनाक कीटनाशकों का उपयोग किया जाता है, फर्श सीमेंट या अन्य अभेद्य सामग्री का होना चाहिए जिससे सतह चिकनी हो।
(2) फर्श की अच्छी मरम्मत की जानी चाहिए, नाली की ओर जाने वाला पर्याप्त ढलान प्रदान किया जाना चाहिए

और दिन में एक बार नली से अच्छी तरह धोया जाना चाहिए।
(3) जिन कार्य-बेंचों पर खतरनाक कीटनाशकों का प्रयोग किया जाता है, वे चिकनी, अवशोषक सामग्री, अधिमानतः स्टेनलेस स्टील, से बने होंगे और दिन में कम से कम एक बार साफ किए जाने चाहिए।

9. रिसाव और अपशिष्ट - (1) यदि किसी खतरनाक कीटनाशक के प्रयोग के दौरान वह कार्य-बेंच, फर्श या किसी कर्मचारी द्वारा पहने गए सुरक्षात्मक कपड़ों पर छलक जाए या गिर जाए, तो ऐसे क्षेत्रों या वस्तुओं को पूरी तरह से संदूषित करने के लिए तत्काल कार्रवाई की जाएगी।
(2) खतरनाक कीटनाशक से भीगे या गंदे कपड़े, चिथड़े, कागज़ या अन्य सामग्री को किसी उपयुक्त पात्र में, कसकर ढक्कन लगाकर, रखा जाएगा। दूषित अपशिष्ट को सप्ताह में कम से कम एक बार जलाकर नष्ट किया जाएगा।
(3) उपयुक्त निष्क्रियकारी कारक, जहाँ उपलब्ध हों, रिसाव की जाँच के दौरान उपयोग के लिए आसानी से सुलभ स्थान पर रखे जाएँगे।
(4) संयंत्र के सभी भागों तक सफाई, रखरखाव और मरम्मत के लिए आसान पहुँच के साधन उपलब्ध कराए जाएँगे।

10. खतरनाक कीटनाशकों के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले खाली कंटेनर - खतरनाक कीटनाशकों के लिए इस्तेमाल किए जाने वाले कंटेनरों को उनकी सामग्री से पूरी तरह साफ किया जाएगा और उन्हें फेंकने या नष्ट करने से पहले निष्क्रिय करने वाले एजेंट से उपचारित किया जाएगा।

11. मैनुअल हैंडलिंग - (1) किसी खतरनाक कीटनाशक को लंबे हैंडल वाले स्कूप के अलावा हाथ से इस्तेमाल करने की आवश्यकता नहीं होगी या अनुमति नहीं होगी।

(2) खतरनाक कीटनाशक के प्रयोग के दौरान शरीर के किसी भी अंग का उसके सीधे संपर्क में आने से बचना चाहिए।
12. वेंटिलेशन - (1) प्रत्येक कार्य कक्ष या क्षेत्र में जहाँ खतरनाक कीटनाशक का प्रयोग किया जाता है, वहाँ हर समय ताज़ी हवा के संचार द्वारा पर्याप्त वेंटिलेशन प्रदान किया जाना चाहिए।
(2) जब तक प्रक्रिया पूरी तरह से बंद न हो, खतरनाक कीटनाशक के प्रयोग के दौरान निम्नलिखित कार्य कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट के बिना नहीं किए जाने चाहिए:-
(क) खतरनाक कीटनाशक वाले कंटेनर को खाली करना;
(ख) खतरनाक कीटनाशक का सम्मिश्रण;
(ग) खतरनाक कीटनाशक युक्त तरल या पाउडर तैयार करना; और
(घ) कंटेनर, टैंक हॉपर या मशीन या छोटे आकार के कंटेनरों में खतरनाक कीटनाशक को बदलना या भरना।
(3) उपरोक्त कार्य में प्रदान किए गए एग्जॉस्ट ड्राफ्ट के विफल होने की स्थिति में, उक्त कार्य तुरंत रोक दिए जाएँगे।
(4) (i) धूल के निष्कर्षण या दमन के लिए सभी उपकरणों की प्रत्येक छह माह में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जाँच और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।
(ii) ऐसी जाँच और परीक्षणों के विवरण वाला एक रजिस्टर प्रपत्र-50 में रखा जाएगा।

13. धुलाई के लिए अनुमत समय - (1) प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के कार्य की समाप्ति से पहले, खतरनाक कीटनाशकों के संचालन में लगे प्रत्येक कर्मचारी को नियमित विश्राम अंतराल के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट धुलाई के लिए दिए जाएँगे।
(2) खतरनाक कीटनाशकों के संचालन में लगे प्रत्येक कर्मचारी को कोई भी भोजन करने से पहले और दिन के कार्य के अंत में भी, अच्छी तरह से नहाना होगा।

14. धुलाई और स्नान की सुविधाएँ - (1) कारखाने में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए, जहाँ उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की जाती है, पर्याप्त धुलाई और स्नान के स्थान उपलब्ध कराए जाएँगे और उन्हें साफ-सुथरी और अच्छी मरम्मत में रखा जाएगा, जिसमें प्रत्येक 5 व्यक्तियों के लिए एक ऐसे स्थान की दर से, पानी की निरंतर आपूर्ति हो।

(2) धुलाई स्थलों में कम से कम एक मीटर के अंतराल पर स्टैंडपाइप लगाए जाएंगे।

(3) धुलाई स्थलों की कुल संख्या के कम से कम आधे स्थानों में स्नानघर उपलब्ध कराए जाएंगे।

(4) उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलियों की पर्याप्त आपूर्ति उपलब्ध कराई जाएगी:
परन्तु, यह उपबंधित है कि निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा आदेश दिए जाने पर प्रत्येक कर्मचारी के लिए अलग-अलग ऐसे तौलियों की आपूर्ति की जाएगी।

(5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति उपलब्ध कराई जाएगी।

15. क्लॉकरूम - कारखाने में कार्यरत सभी कर्मचारियों के उपयोग के लिए, जहाँ उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की जाती है, निम्नलिखित की व्यवस्था और रखरखाव किया जाएगा -

(क) काम के घंटों के दौरान उतारे गए कपड़ों के लिए एक क्लॉकरूम, जिसमें गीले कपड़ों को सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था हो; और
(ख) अनुच्छेद 7 के अंतर्गत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक कपड़ों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था।

16. भोजन कक्ष - (1) उस कारखाने में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए, जिसमें उक्त
निर्माण प्रक्रिया की जाती है और जो विश्राम के अंतराल के दौरान परिसर में रहते हैं, एक उपयुक्त भोजन कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें -
(क) पर्याप्त मेजें और पीठ के सहारे बैठने वाली बेंचें, और
(ख) भोजन गर्म करने के लिए पर्याप्त साधन उपलब्ध होंगे।
(2) भोजन कक्ष एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होगा और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

17. कार्यसंचालन नहीं किया जाएगा - किसी भी कारखाने में कीटनाशकों का निर्माण या कार्यसंचालन तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता से इसकी खतरनाक प्रकृति या अन्यथा के संबंध में प्रमाण पत्र प्राप्त न हो जाए।

18. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण - (1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी।

हैलोजेनेटेड कीटनाशकों के संबंध में ऐसी जांचों में रक्त और वसा ऊतकों में रसायन के निर्धारण के लिए परीक्षण, ई.ई.जी. असामान्यताएँ और स्मृति परीक्षण शामिल होंगे। ऑर्गेनोफॉस्फेट यौगिकों के संबंध में, ऐसी परीक्षाओं में प्लाज्मा और लाल रक्त कोशिकाओं में कोलिनेस्टरेज़ के अवनमन के लिए परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक छह कैलेंडर माह में कम से कम एक बार एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी
जांच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे। इसके अलावा, उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की भी कारखाना चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रत्येक तीन माह में एक बार जाँच की जाएगी।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में एक स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुन: जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा।
उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इन परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-05 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए तत्परता से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर रोजगार के लिए उपयुक्त नहीं है कि इसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक नियुक्ति की सुविधा प्रदान की जाएगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त रूप से पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।

20. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या उक्त विनिर्माण प्रक्रिया की अनियमितता या किसी अन्य कारण से, जो लिखित रूप में दर्ज हो, 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 शर्त पर छूट दे सकता है, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट करे।

.....

परिशिष्ट
चेतावनी सूचना
(जीवाणुनाशक और कीटनाशक)

1. इस संयंत्र में प्रयुक्त रसायन विषैले पदार्थ हैं।
2. इस क्षेत्र में धूम्रपान, खाना-पीना, तंबाकू चबाना प्रतिबंधित है। इस क्षेत्र में कोई भी खाद्य सामग्री या पेय पदार्थ नहीं लाया जाएगा।
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 नहाना चाहिए।
5. इस पारी के अंत में अच्छी तरह स्नान करना चाहिए।
6. इस क्षेत्र में काम करते समय सुरक्षात्मक कपड़े और उपकरण पहने जाने चाहिए।
7. कीटनाशकों के कंटेनरों का उपयोग खाद्य सामग्री रखने के लिए नहीं किया जाना चाहिए।
8. शरीर के किसी भी भाग या फर्श या कार्यक्षेत्र पर रसायनों के गिरने पर तुरंत पानी से धोना चाहिए।
9. छींटे पड़ने से दूषित कपड़ों को तुरंत हटा देना चाहिए।
10. इस क्षेत्र में पूरी सफ़ाई रखी जानी चाहिए।
11. कीटनाशकों को नंगे हाथों से न छुएँ, हैंडल वाले स्कूप का इस्तेमाल करें।
12. मतली, उल्टी, चक्कर जैसी बीमारी की स्थिति में, प्रबंधक को सूचित करें जो उपचार की आवश्यक व्यवस्था करेगा।
13. सभी कर्मचारी अपने स्वास्थ्य की सुरक्षा के लिए नियमित रूप से निर्धारित चिकित्सा जाँच के लिए उपस्थित होंगे।

.....

अनुसूची – XXV

विस्कोस प्रक्रिया द्वारा रेयान का निर्माण

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

(क) "अनुमोदित" का अर्थ है मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा लिखित रूप में तत्काल अनुमोदित;

(ख) "श्वास उपकरण" का अर्थ है आवश्यक कनेक्शनों वाला एक हेलमेट या फेसपीस या कोई अन्य अनुमोदित उपकरण; जिसके माध्यम से किसी विषैले, दम घोंटने वाले या उत्तेजक वातावरण में इसका उपयोग करने वाला व्यक्ति अप्रदूषित हवा में साँस लेता है;

(ग) "मंथन" का अर्थ है वह पात्र जिसमें क्षारीय सेल्यूलोज पल्प को कार्बन डाइसल्फ़ाइड से उपचारित किया जाता है;

(घ) "डंपिंग" का अर्थ है शुष्क मंथन से सेल्यूलोज ज़ैंथेट का विलायक में स्थानांतरण;

(ङ) "कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट" का अर्थ है यांत्रिक साधनों द्वारा स्थानीयकृत वेंटिलेशन किसी भी गैस या वाष्प को हटाने के लिए, ताकि उसे किसी भी ऐसे स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके जहाँ कार्य किया जा रहा हो। कोई भी ड्राफ्ट 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 जहाँ से ऐसी गैस या धुआँ उत्पन्न होता है;

(च) "धुआँ प्रक्रिया" का अर्थ है कोई भी प्रक्रिया जिसमें कार्बन डाइसल्फ़ाइड या हाइड्रोजनसल्फ़ाइड का उत्पादन, उपयोग या उत्सर्जन किया जाता है;

(छ) "जीवन बेल्ट" का अर्थ है चमड़े या अन्य उपयुक्त सामग्री से बनी एक बेल्ट जिसे शरीर के चारों ओर एक उपयुक्त लंबाई की रस्सी से सुरक्षित रूप से बाँधा जा सकता है, जिसमें से प्रत्येक रस्सी एक व्यक्ति के वजन को सहन करने के लिए पर्याप्त रूप से मजबूत हो;

(ज) "सुरक्षात्मक उपकरण" का अर्थ है उपयुक्त सामग्री से बने एप्रन, चश्मे, चेहरे की ढाल, जूते, दस्ताने और चौग़ा।

2. वेंटिलेशन -

(1) सभी कार्य कक्षों में जहाँ धुआँ प्रक्रिया की जाती है, प्राकृतिक या यांत्रिक साधनों द्वारा पर्याप्त वेंटिलेशन प्रदान किया जाएगा ताकि अन्य नियंत्रण उपायों के साथ, प्रत्येक कार्य परिवेश की वायु में कार्बन-डाई-सल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता को अनुमेय सीमा के भीतर नियंत्रित किया जा सके।

(2) उप-अनुच्छेद (1) की आवश्यकताओं के बावजूद, निम्नलिखित स्थानों पर वायु में कार्बन-डाई-सल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता को नियंत्रित करने के लिए एक कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट प्रदान और अनुरक्षित किया जाएगा:-

(क) शुष्क मंथन के डंपिंग हॉपर;
(ख) कताई मशीनें;
(ग) स्टेपल फाइबर कताई में प्रयुक्त ट्रायो रोलर और कटर;
(घ) सूत केक के लिए हाइड्रो-एक्सट्रैक्टर;
(ङ) उपचार प्रक्रियाओं के बाद; और
(च) स्पिन बाथ।

(3) जहाँ तक स्टेपलफाइबर स्पिनिंग में प्रयुक्त स्पिनिंग मशीनों और ट्रियो रोलर्स और कटर का संबंध है, उन्हें, उप-अनुच्छेद (1) में अपेक्षित निकास ड्राफ्ट की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के उद्देश्य से, यथासंभव पूरी तरह से बंद किया जाएगा और अनुभागों में उपयुक्त शटर प्रदान किए जाएँगे ताकि आवश्यक संचालन कार्य, वातावरण में कार्बन-डाइ-डल्फाइड की अनुचित मात्रा को उत्पन्न किए बिना किए जा सकें।

(4) अभिक्रिया पूरी होने के बाद, कार्बन-डाइ-सल्फाइड के अवशिष्ट वाष्पों को आरंभ में निकालने के लिए उपयुक्त और कुशल व्यवस्था के संचालन के बिना, शुष्क मंथन को नहीं खोला जाएगा।
वाष्पों को निकालने के लिए उपयुक्त और कुशल व्यवस्था का संचालन तब तक जारी रखा जाएगा जब तक मंथन खुला रहता है।

(5) जब भी उप-अनुच्छेद (2), (3) और (4) में उल्लिखित आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए सामान्यतः आवश्यक कोई भी वेंटिलेशन उपकरण अप्रभावी हो, विफल हो जाए, या किसी भी उद्देश्य के लिए बंद कर दिया जाए, तो सभी व्यक्तियों को उन कार्य क्षेत्रों को यथाशीघ्र छोड़ना होगा जहाँ उपर्युक्त उप-अनुच्छेदों में निर्दिष्ट उपकरण या प्रक्रियाएँ उपयोग में हैं, और किसी भी स्थिति में ऐसी घटना के 15 मिनट के बाद नहीं।

(6) (क) उप-अनुच्छेद (2), (3) और (4) में उल्लिखित उद्देश्यों के लिए प्रदान की गई सभी वेंटिलेशन प्रणालियों की प्रत्येक सप्ताह एक बार एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा जाँच और निरीक्षण किया जाएगा। 12 महीनों की प्रत्येक

अवधि में एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा इसकी पूरी तरह से जाँच और परीक्षण किया जाएगा। ऐसी जाँच या परीक्षण में पाए गए किसी भी दोष को तुरंत ठीक किया जाएगा।

(ख) ऐसी जाँचों और परीक्षणों का विवरण, और प्रणालियों की स्थिति और आवश्यक पाई गई मरम्मत या परिवर्तन (यदि कोई हो) वाला एक रजिस्टर रखा जाएगा और निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा।

3. कताई मशीनों से अपशिष्ट - कताई मशीनों से अपशिष्ट सूत को उपयुक्त कंटेनरों में जमा किया जाएगा, जिन पर कसकर ढक्कन लगे होंगे। ऐसे अपशिष्ट का निपटान संदूषण-शोधन के बाद यथाशीघ्र किया जाएगा।

4. शुष्क मथनी की परत - सभी शुष्क मथनी की भीतरी सतह पर एक गैर-चिपचिपा पेंट लगाया जाएगा ताकि सेल्यूलोज ज़ैंथेट मथनी की सतह पर न चिपके। इस लेप को अच्छी स्थिति में रखा जाएगा।

5. वायु निगरानी -
(1) नियंत्रण उपायों की प्रभावशीलता सुनिश्चित करने के लिए, वायु में कार्बन-डाइसल्फाइड और हाइड्रोजन सल्फाइड की निगरानी प्रत्येक पाली में कम से कम एक बार की जाएगी और इस प्रकार प्राप्त परिणामों का रिकॉर्ड इस प्रयोजन के लिए विशेष रूप से बनाए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(2) उप-अनुच्छेद (1) की आवश्यकता के प्रयोजन के लिए, तात्कालिक गैस संसूचक नलियों का उपयोग नहीं किया जाएगा। नमूने कम से कम 10 मिनट की अवधि में एकत्र किए जाएँगे और एक अनुमोदित विधि द्वारा विश्लेषण किए जाएँगे। जिन स्थानों पर ऐसी निगरानी की जानी है, वे निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के निर्देशानुसार होंगे।

(3) यदि कार्बन डाइसल्फ़ाइड या हाइड्रोजन सल्फाइड की सांद्रता, नियमों में निर्धारित वाष्प या गैस के लिए अनुमेय सीमा से अधिक हो, तो ऐसे संदूषकों की वायु में सांद्रता को नियंत्रित करने के लिए उपयुक्त कदम उठाए जाएँगे। ऐसी घटनाओं की रिपोर्ट तुरंत मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को भेजी जाएगी।

6. धूम्र प्रक्रिया कक्ष में रहने का निषेध - कोई भी व्यक्ति भोजन या विश्राम के दौरान ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा जहाँ धूम्र प्रक्रिया चल रही हो।

7. किशोरों के नियोजन से संबंधित निषेध - किसी भी किशोर को किसी भी धूम्र प्रक्रिया में या ऐसे किसी भी कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिसमें ऐसी कोई प्रक्रिया चल रही हो।
8. सुरक्षात्मक उपकरण - (1) अधिभोगी, सारणी में निर्दिष्ट सुरक्षात्मक उपकरण उपलब्ध कराएगा और उन्हें अच्छी स्थिति में बनाए रखेगा, जैसा कि उसमें निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए है।

तालिका

	प्रक्रिया का नाम	**सुरक्षात्मक उपकरण का नाम**
1	डम्पिंग	ओवरऑल, फेस-शील्ड, दस्ताने और जूते। सभी उपयुक्त सामग्री से बने
2	कताई	उपयुक्त एप्रन, दस्ताने और जूते
3	विस्कोस विलयन के संपर्क में आने वाली या संपर्क में आने की संभावना वाली प्रक्रिया	उपयुक्त दस्ताने और जूते

4	सल्फर का संचालन	उपयुक्त रासायनिक चश्मे
5	तरनाक रसायनों के संपर्क में आने वाली कोई अन्य प्रक्रिया	मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा लिखित आदेश द्वारा निर्देशित सुरक्षात्मक उपकरण

(2) श्रमिकों को प्रदान किए जाने वाले सभी सुरक्षात्मक उपकरणों के भंडारण के लिए विशेष रूप से एक उपयुक्त कमरा, कमरे या लॉकर उपलब्ध कराए जाएंगे और ऐसे किसी भी उपकरण को इस प्रकार उपलब्ध कराए गए कमरे, कमरों या लॉकर के अलावा किसी अन्य स्थान पर संग्रहीत नहीं किया जाएगा।

9. श्वास उपकरण - (1) प्रत्येक कारखाने में, जहाँ धुआँ प्रक्रिया की जाती है, निम्नांकित की पर्याप्त आपूर्ति उपलब्ध कराई जाएगी -
(क) श्वास उपकरण,
(ख) ऑक्सीजन और उसके प्रबंधन के लिए उपयुक्त उपकरण, और
(ग) जीवन रक्षक बेल्ट।

(2) (क) उप-अनुच्छेद (1) में उल्लिखित श्वास उपकरण और अन्य उपकरणों को अच्छी स्थिति में रखा जाएगा और उपयुक्त स्थानों पर रखा जाएगा ताकि वे आसानी से उपलब्ध हों।

(ख) उप-अनुच्छेद (1) के खंड (क) और (ख) में उल्लिखित श्वास उपकरण और अन्य उपकरणों को उचित अंतराल पर साफ और कीटाणुरहित किया जाएगा और एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा हर महीने एक बार पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा।

(ग) उप-खंड (1) में निर्दिष्ट श्वास उपकरण और अन्य उपकरणों की स्थिति के रखरखाव का अभिलेख उस प्रयोजन के लिए उपलब्ध कराए गए रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा जो निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध होगा।

(3) पर्याप्त संख्या में श्रमिकों को श्वास उपकरणों के उपयोग और कृत्रिम श्वसन देने में प्रशिक्षित और समय-समय पर पुनः प्रशिक्षित किया जाएगा ताकि कम से कम 2 ऐसे प्रशिक्षित व्यक्ति प्रत्येक कमरे में, जहाँ धुआँ प्रक्रिया की जाती है, पूरे कार्य समय के दौरान उपलब्ध रहें।

(4) श्वास उपकरणों को साफ, सूखे, प्रकाशरोधी अलमारियों में उचित रूप से लेबल करके रखा जाएगा और यदि वे धुएँ से प्रभावित होने की संभावना रखते हैं, तो उन्हें उपयुक्त कंटेनरों में रखकर सुरक्षित रखा जाएगा।

(5) किसी भी व्यक्ति को ऐसा कोई कार्य करने के लिए नियोजित नहीं किया जाएगा जिसके लिए उप-अनुच्छेद (1) के अंतर्गत श्वास उपकरण प्रदान करना आवश्यक है, जब तक कि उसे उस उपकरण के उचित उपयोग के बारे में पूरी तरह से निर्देश न दिया गया हो।

(6) उप-अनुच्छेद (1) के अनुसरण में प्रदान किया गया कोई भी श्वास उपकरण जो किसी व्यक्ति द्वारा पहना गया हो, किसी अन्य व्यक्ति द्वारा तब तक नहीं पहना जाएगा जब तक कि उसे अंतिम बार पहने जाने के बाद पूरी तरह से साफ और कीटाणुरहित न किया गया हो और उस व्यक्ति को उस उपकरण के उचित उपयोग के बारे में पूरी तरह से निर्देश न दिए गए हों।

10. विद्युत फिटिंग - कताई कक्ष के अलावा, किसी भी कमरे में, जहाँ कार्बन डाइऑक्साइड सल्फाइड उत्पन्न होता है, उपयोग किया जाता है या छोड़ा जाता है या कार्य वातावरण में छोड़े जाने की संभावना है, सभी विद्युत फिटिंग ज्वालारोधी निर्माण की होंगी और सभी विद्युत चालक या तो धातु की नलियों में बंद होंगे या सीसे के आवरण में होंगे।

11. धूम्रपान आदि से संबंधित निषेध - कोई भी व्यक्ति धूम्रपान नहीं करेगा या माचिस, आग या खुली रोशनी या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने के अन्य साधन ऐसे कमरे में नहीं ले जाएगा जहाँ धुआँ प्रक्रिया की जाती है। अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली भाषा में एक सूचना संयंत्र के प्रमुख स्थानों पर लगाई जाएगी, जिसमें धूम्रपान और माचिस, आग या खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधनों को ऐसे कमरों में ले जाने पर प्रतिबंध लगाया जाएगा।
परन्तु, यह उपबंधित है कि आग, खुली रोशनी या चिंगारी उत्पन्न करने वाले अन्य साधनों का उपयोग ऐसे कमरे में केवल तभी किया जा सकता है जब प्रक्रिया के प्रयोजनों के लिए किसी जिम्मेदार व्यक्ति के निर्देशन में ऐसा आवश्यक हो।

12. धुलाई और स्नान की सुविधाएँ - (1) सभी नियोजित श्रमिकों के उपयोग के लिए और अनुसूची द्वारा कवर की गई प्रक्रियाओं में, पर्याप्त धुलाई और स्नान के स्थान उपलब्ध कराए जाएँगे और उनका रखरखाव स्वच्छ और अच्छी स्थिति में किया जाएगा, जिनमें प्रत्येक 25 नियोजित व्यक्तियों के लिए एक स्थान की दर से, छत के नीचे पानी की निरंतर आपूर्ति हो।

(2) धुलाई के स्थानों में कम से कम एक मीटर के अंतराल पर स्टैंडपाइप लगाए जाएँगे।

(3) धुलाई के स्थानों की कुल संख्या के कम से कम आधे स्थानों में स्नानघर उपलब्ध कराए जाएँगे।
(4) उपयुक्त सामग्री से बने साफ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

परन्तु यह उपबंधित है कि निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा आदेश दिए जाने पर प्रत्येक श्रमिक के लिए ऐसे तौलिये अलग-अलग उपलब्ध कराए जाएँगे।

(5) साबुन और नेल ब्रश की पर्याप्त आपूर्ति की जाएगी।

13. विश्राम कक्ष –

(1) फिलामेंट यार्न स्पिनिंग प्रक्रिया के डफिंग कार्यों में लगे श्रमिकों के लिए एक विश्राम कक्ष उपलब्ध कराया जाएगा।

(2) ऐसे विश्राम कक्ष में ताज़ी हवा की आपूर्ति और पर्याप्त बैठने की व्यवस्था होगी।

14. चेतावनी सूचना और निर्देश - (1) प्रत्येक धुआँ प्रक्रिया कक्ष में निम्नलिखित चेतावनी सूचना प्रमुखता से प्रदर्शित की जाएगी।

चेतावनी सूचना

I. कार्बन डाइसल्फ़ाइड (CS2) और हाइड्रोजन सल्फाइड (H2S) जो इस कमरे में मौजूद हो सकते हैं, स्वास्थ्य

के लिए खतरनाक हैं।
II. सुरक्षा निर्देशों का पालन करें।
III. आवश्यकतानुसार सुरक्षात्मक उपकरण और श्वास तंत्र का उपयोग करें।
IV. इस क्षेत्र में धूम्रपान सख्त वर्जित है।

यह सूचना ऐसी भाषा में होनी चाहिए जिसे अधिकांश कर्मचारी समझ सकें और इसे ऐसी जगह प्रदर्शित किया जाना चाहिए जहाँ इसे आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके। यदि कोई कर्मचारी निरक्षर है, तो उसे प्रदर्शित सूचना की विषय-वस्तु को सावधानीपूर्वक समझाने के लिए प्रभावी कदम उठाए जाएँगे।

(2) किसी भी कमरे में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी को, जहाँ धुआँ प्रक्रिया की जाती है, उनके काम से जुड़े स्वास्थ्य संबंधी खतरों और स्वयं की सुरक्षा के लिए निवारक उपायों और विधियों के बारे में निर्देश देने की व्यवस्था की जाएगी। ऐसे निर्देश उसे पहली बार काम पर रखने पर दिए जाएँगे और समय-समय पर दोहराए जाएँगे।

(3) यह सुनिश्चित करने के लिए सरल और विशेष निर्देश तैयार किए जाएँगे कि कार्बन डाइऑक्साइड और हाइड्रोजन सल्फाइड के रिसाव से संबंधित आपात स्थिति में प्रभावी उपाय किए जाएँगे। ये निर्देश संबंधित क्षेत्रों में प्रदर्शित किए जाएँगे और श्रमिकों को ऐसी आपात स्थितियों में की जाने वाली कार्रवाइयों के बारे में निर्देश और प्रशिक्षण दिया जाएगा।

15. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण - (1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जांचों में डर्मेटाइटिस के लिए त्वचा परीक्षण शामिल होगा और किसी भी श्रमिक को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) मैंगनीज प्रक्रिया में नियोजित प्रत्येक श्रमिक की प्रत्येक तीन कैलेंडर माह में कम से कम एक बार एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसी परीक्षा में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) के सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, किसी कर्मचारी की जाँच करने के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुन: जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इन परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-05 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर नियोजन के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि इसमें लगे रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। उन दस्तावेज़ों में उसके निष्कर्षों की

प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक नियुक्ति सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो। ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया हो, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए पुनः प्रमाणित न कर दे।

17. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की आवृत्ति में कमी या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता एक लिखित प्रमाण पत्र जारी कर सकता है, जिसे वह अपने विवेकानुसार किसी भी समय रद्द कर सकता है, और ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, बशर्ते कि वह उसमें निर्दिष्ट शर्तों, यदि कोई हों, के अधीन हो।

.....

अनुसूची – XXVI
अत्यधिक ज्वलनशील द्रव और ज्वलनशील संपीड़ित गैसें

1. अनुप्रयोग – ये नियम उन सभी कारखानों पर लागू होंगे जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीडित गैसें निर्मित, संग्रहित, संचालित या उपयोग की जाती हैं।

2. परिभाषा – इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए –

(क) "अत्यधिक ज्वलनशील द्रव" का अर्थ है कोई भी द्रव, जिसमें उसका विलयन, पायस या निलंबन शामिल है, जिसका पेट्रोलियम अधिनियम, 1934 (1934 का 30) की धारा 14 और 15 द्वारा निर्दिष्ट तरीके से परीक्षण करने पर 32 डिग्री सेंटीग्रेड से कम तापमान पर ज्वलनशील वाष्प निकलता है;

(ख) "ज्वलनशील संपीड़ित गैस" का अर्थ विस्फोटक अधिनियम, 1884 के अंतर्गत बनाए गए स्थैतिक एवं गतिशील दाब पात्र (अज्वलनशील) नियम 1981 की धारा 2 में परिभाषित ज्वलनशील संपीड़ित गैस है।

3. भंडारण –

(1) प्रत्येक कारखाने में उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस को उपयुक्त स्थिर भंडारण टैंक में, या उपयुक्त बंद पात्र में, जो ज़मीन के नीचे, खुले में या पर्याप्त अग्निरोधी निर्माण वाले भंडारण कक्ष में सुरक्षित स्थान पर स्थित हो, संग्रहित किया जाएगा।

(2) उपयोग, संचालन या रखरखाव के लिए आवश्यक होने के अलावा, प्रत्येक पात्र या टैंक जिसमें अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस हो या थी, उसे हमेशा बंद रखा जाएगा और किसी भी संभावित

रिसाव या रिसाव को रोकने या तुरंत किसी उपयुक्त कंटेनर में निकालने के लिए सभी यथोचित व्यावहारिक कदम उठाए जाएंगे।

(3) अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस के भंडारण के लिए उपयोग किए जाने वाले प्रत्येक कंटेनर, बर्तन, टैंक, सिलेंडर या भंडारण कक्ष पर स्पष्ट रूप से और मोटे अक्षरों में "खतरा-अत्यधिक ज्वलनशील द्रव" या "खतरा-ज्वलनशील संपीड़ित गैस" अंकित होना चाहिए।

4. अत्यधिक ज्वलनशील द्रवों के परिवहन के लिए संलग्न प्रणालियाँ -
जहाँ भी यथोचित रूप से व्यावहारिक हो, अत्यधिक ज्वलनशील द्रवों को कारखाने के भीतर भंडारण टैंक या बर्तन से उपयोग के स्थान तक पाइप लाइनों, पंपों और इसी तरह के उपकरणों से युक्त पूरी तरह से संलग्न प्रणालियों में पहुँचाया जाएगा। ऐसी संलग्न प्रणालियों को इस प्रकार डिज़ाइन, स्थापित, संचालित और रखरखाव किया जाएगा ताकि रिसाव या बहाव के जोखिम से बचा जा सके।

5. वायु के साथ ज्वलनशील मिश्रण के निर्माण को रोकना –

जहाँ कहीं भी किसी उपकरण, पाइप लाइन, वाल्व, जोड़ या प्रणाली के अन्य भाग से अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस के रिसाव या फैलाव की संभावना हो, वहाँ ऐसे फैलाव या रिसाव को रोकने, निकालने या पतला करने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएँगे ताकि वायु के साथ ज्वलनशील मिश्रण के निर्माण को रोका जा सके।

6. प्रज्वलन की रोकथाम –

(1) प्रत्येक कमरे, कार्यस्थल या अन्य स्थान पर जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील दहनशील गैस संग्रहीत, परिवहन, संचालन या उपयोग की जाती है या जहाँ हवा में अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस के संचय से आग या विस्फोट का खतरा हो, वहाँ प्रज्वलन के स्रोतों को बाहर करने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय किए जाएँगे।

ऐसी सावधानियों में निम्नलिखित शामिल होंगे:
(क) सभी विद्युत उपकरण या तो जोखिम क्षेत्र से बाहर रखे जाएँगे या वे ऐसी संरचना के होंगे और इस प्रकार स्थापित और अनुरक्षित होंगे कि उनके प्रज्वलन का स्रोत बनने के खतरे को रोका जा सके;

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

(ग) कोई भी व्यक्ति ऐसे जूते नहीं पहनेगा या पहनने की अनुमति नहीं दी जाएगी जिन पर लोहे या स्टील की कीलें या कोई अन्य खुला लौह पदार्थ लगा हो जिससे घर्षण से चिंगारी निकलने की संभावना हो;

(घ) धूम्रपान, माचिस, लाइटर या धूम्रपान सामग्री ले जाना प्रतिबंधित होगा;

(ङ) लोहे के फास्टनरों वाले ट्रांसमिशन बेल्ट का उपयोग नहीं किया जाएगा; और

(च) अन्य सभी संभावित स्रोतों जैसे खुली लपटों, घर्षण चिंगारी, मशीनरी या संयंत्र की अत्यधिक गर्म सतहों,

रासायनिक या भौतिक-रासायनिक प्रतिक्रिया और विकिरणित ऊष्मा से प्रज्वलन को रोकने के लिए, यथासंभव सभी अन्य सावधानियाँ बरती जाएँगी।

7. धूम्रपान निषेध - कोई भी व्यक्ति ऐसी किसी भी जगह पर धूम्रपान नहीं करेगा जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस मौजूद हो ऐसी परिस्थितियों में जहाँ धूम्रपान से जान को खतरा हो। अधिभोगी इस आवश्यकता का अनुपालन सुनिश्चित करने के लिए सभी व्यावहारिक उपाय करेगा जिसमें धूम्रपान निषेध का संकेत देने वाला एक मोटा नोटिस प्रदर्शित करना भी शामिल है, हर उस जगह पर जहाँ यह आवश्यकता लागू होती है।

8. अग्निशमन - प्रत्येक कारखाने में जहाँ अत्यधिक ज्वलनशील द्रव या ज्वलनशील संपीड़ित गैस का निर्माण, भंडारण, संचालन या उपयोग किया जाता है, आग बुझाने के उपयुक्त और पर्याप्त साधन उपलब्ध कराए जाएँगे। ऐसे साधनों की पर्याप्तता और उपयुक्तता, जिसमें स्थायी और पोर्टेबल अग्निशामक प्रणालियाँ, अग्निशामक सामग्री, प्रक्रियाएँ और अग्निशमन प्रक्रिया शामिल हैं, लागू भारतीय मानकों द्वारा निर्धारित मानकों और स्तरों के अनुसार होंगी, और किसी भी स्थिति में संहिता के तहत केंद्र सरकार द्वारा निर्धारित मानकों से कमतर नहीं होंगी।

9. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की अनियमितता या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं।

.....

अनुसूची – XXVII
ढलाई कारखानों में संचालन

1. अनुप्रयोग - इस अनुसूची के प्रावधान उन सभी कारखानों के भागों पर लागू होंगे जहाँ निम्नलिखित में से कोई भी कार्य या प्रक्रियाएँ की जाती हैं:

(क) लौह ढलाई या, जैसा भी मामला हो, रेत, दोमट, ढलाई संरचना या अन्य सामग्री के मिश्रण से बने सांचों में ढलाई करके इस्पात ढलाई का उत्पादन, या शैल ढलाई द्वारा, या अपकेन्द्री ढलाई द्वारा और ऐसे उत्पादन से संबंधित किसी भी प्रक्रिया द्वारा;

(ख) अलौह ढलाई का उत्पादन रेत, दोमट, धातु, ढलाई संरचना या अन्य सामग्री या सामग्री के मिश्रण से बने सांचों में ढलाई करके, या शैल ढलाई, डाई-कास्टिंग (दबाव डाई कास्टिंग सहित), अपकेन्द्री ढलाई या सतत ढलाई द्वारा और ऐसे उत्पादन से संबंधित किसी भी प्रक्रिया द्वारा; और

(ग) सिल्लियों, बिलेट, स्लैब या अन्य समान उत्पादों के उत्पादन के लिए अलौह धातु का पिघलना और ढलाई, और उसकी स्ट्रिपिंग;

लेकिन यह निम्नलिखित के संबंध में लागू नहीं होगा -
(क) सीसा और विद्युत संचायकों के प्रगलन और निर्माण से संबंधित कोई प्रक्रिया;

(ख) मुद्रण कार्य के प्रयोजनार्थ कोई प्रक्रिया; या

(ग) कोई प्रगलन प्रक्रिया जिसमें धातु किसी अपचयन प्रक्रिया द्वारा प्राप्त की जाती है या ऐसी प्रक्रिया से संबंधित कोई प्रक्रिया; या

(घ) सिल्लियों के रूप में इस्पात का उत्पादन; या

(ङ) सोल्डर के निर्माण के दौरान कोई प्रक्रिया या ऐसे निर्माण से संबंधित कोई प्रक्रिया; या

(च) सिल्लियों, बिलेट, स्लैब या अन्य समान उत्पादों के उत्पादन के लिए सीसा या किसी सीसा-आधारित मिश्रधातु का प्रगलन और ढलाई या उनकी स्ट्रिपिंग, या ऐसे प्रगलन, ढलाई या स्ट्रिपिंग से संबंधित कोई प्रक्रिया।

2. परिभाषा - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए –

(क) "अनुमोदित श्वसन यंत्र" का अर्थ है मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित प्रकार का श्वसन यंत्र;

(ख) "भट्ठी का कपोला" में उससे संबद्ध रिसीवर शामिल है;

(ग) "ड्रेसिंग या फेटलिंग कार्य" में ढलाई से चिपकी हुई रेत, कोर, रनर, राइज़र, फ्लैश और अन्य अतिरिक्त धातु को अलग करना और हटाना और यथोचित रूप से साफ और चिकनी सतह का निर्माण शामिल है, लेकिन इसमें (क) ढलाई से धातु को हटाना शामिल नहीं है, जब यह ढलाई की ड्रेसिंग या फेटलिंग के बाद मशीनिंग या संयोजन के संबंध में आकस्मिक रूप से किया जाता है, या

(ख) कोई भी कार्य जो इस अनुसूची के अर्थ में नॉक-आउट कार्य है;

(घ) "फाउंड्री" का अर्थ है कारखाने के वे भाग जिनमें लोहा या इस्पात या अलौह ढलाई (पिग आयरन का उत्पादन या सिल्लियों के रूप में इस्पात का उत्पादन नहीं) का उत्पादन रेत, दोमट मिट्टी, ढलाई संरचना या अन्य सामग्री के मिश्रण से बने सांचों में ढलाई द्वारा, या शैल ढलाई द्वारा या रेत से आच्छादित धातु के सांचों में अपकेंद्री ढलाई द्वारा, या दाब डाई सहित डाई कास्टिंग द्वारा, कारखाने के किसी भी भाग के साथ, जिसमें निम्नलिखित में से कोई भी प्रक्रियाएँ ऐसे उत्पादन के संबंध में और उसके दौरान आकस्मिक प्रक्रियाओं के रूप में की जाती हैं, अर्थात्, सांचों और कोर की तैयारी और नॉक आउट संचालन और ड्रेसिंग या फेटलिंग संचालन;

(ङ) "नॉक-आउट संचालन" का अर्थ है सांचों से ढलाई हटाने की सभी विधियाँ और निम्नलिखित संचालन, जब इसके संबंध में किए जाते हैं, अर्थात्, स्ट्रिपिंग, कोर-आउट और रनर और राइजर को हटाना;
(च) "डालने का गलियारा" का अर्थ है एक मुख्य गैंगवे से या सीधे एक कपोला या भट्टी से उस स्थान तक जाने वाला गलियारा जहाँ धातु को सांचों में डाला जाता है।

3. विभाजक सामग्री के रूप में कुछ सामग्रियों के उपयोग का निषेध –

(1) किसी पदार्थ का उपयोग विभाजन सामग्री के रूप में नहीं किया जाएगा यदि वह पदार्थ जिसमें शुष्क पदार्थ के भार के 5 प्रतिशत से अधिक सिलिका के रूप में परिकलित सिलिकॉन यौगिक हों:
परन्तु यह उपबंधित है कि यह निषेध निम्नलिखित को विभाजन सामग्री के रूप में उपयोग करने से नहीं रोकेगा

यदि पदार्थ में किसी अन्य सिलिका का मिश्रण न हो –
(क) ज़िरकोनियम सिलिकेट (ज़िरकोन)
(ख) कैल्सीनयुक्त चाइना क्ले
(ग) कैल्सीनयुक्त एल्युमिनस फायरक्ले
(घ) सिलिमेनाइट
(ङ) कैल्सीनयुक्त या संलयित एल्युमिना
(च) ओलिवाइन
(छ) प्राकृतिक रेत
(2) फेटलिंग या ब्लास्टिंग प्रक्रिया से जमा धूल या अन्य पदार्थ का उपयोग विभाजन सामग्री के रूप में या विभाजन सामग्री के घटक के रूप में नहीं किया जाएगा।

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 प्लेटें, करछुल, पैटर्न, पैटर्न प्लेटें, फ्रेम, बोर्ड, बॉक्स वेट और अन्य भारी वस्तुओं को इस प्रकार व्यवस्थित और रखा जाएगा कि काम अनावश्यक जोखिम के बिना किया जा सके;

(ख) अन्य उपकरणों और औजारों के भंडारण के लिए उपयुक्त और सुविधाजनक रूप से सुलभ रैक, डिब्बे या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका उपयोग किया जाएगा;

(ग) जहाँ रेत, ईंधन, धातु स्क्रैप या अन्य सामग्री या अवशेषों का थोक भंडारण हो, वहाँ ऐसे भंडारण के लिए उपयुक्त डिब्बे, बंकर या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएँगे।

5. फर्श का निर्माण -
(1) जिन आंतरिक कार्यस्थलों में प्रक्रियाएँ की जाती हैं, उनके फर्श, रेत के भागों को छोड़कर, कठोर सामग्री की सतह वाले होंगे।
(2) ऐसे किसी भी आंतरिक कार्यस्थल के फर्श का कोई भी भाग रेत का नहीं होगा सिवाय इसके कि वहाँ किए गए कार्य के कारण ऐसा करना आवश्यक हो।
(3) ऐसे किसी भी आंतरिक कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी भाग जो रेत के हैं, जहाँ तक संभव हो, समतल और दृढ़ स्थिति में बनाए रखे जाएँगे।

6. आंतरिक कार्यस्थलों की सफाई–

(1) प्रत्येक आंतरिक कार्यस्थल की दीवारों के सभी सुलभ भागों, जहाँ प्रक्रियाएँ की जाती हैं और उन दीवारों से जुड़ी प्रत्येक वस्तु की, प्रत्येक चौदह महीने की अवधि में कम से कम एक बार फर्श से कम से कम 4.2 मीटर की ऊँचाई तक, उपयुक्त विधि से प्रभावी ढंग से सफाई की जाएगी। इस अनुच्छेद के अनुसरण में प्रत्येक ऐसी प्रभावी सफाई का रिकॉर्ड, जिसमें दिनांक भी शामिल है (जो पिछली धुलाई, सफाई या अन्य उपचार के ठीक बाद पाँच महीने से कम और नौ महीने से अधिक नहीं होगी) ।
(2) प्रत्येक आंतरिक कार्यस्थल के फर्श के सभी सुलभ भागों की, जहाँ प्रक्रियाएँ की जाती हैं, रेत वाले भागों को छोड़कर, प्रत्येक कार्य दिवस में कम से कम एक बार उपयुक्त विधि से प्रभावी सफाई की जाएगी; और रेत वाले

भाग अच्छी स्थिति में रहेंगे।

7. पिघली हुई धातु से संबंधित मैनुअल संचालन -

(1) पिघली हुई धातु से संबंधित मैनुअल संचालन में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए, जिन पर छींटे पड़ने की आशंका है, उस संचालन के लिए एक कार्य स्थान प्रदान किया जाएगा और उसका उचित रखरखाव किया जाएगा –

(क) जो कार्य के सुरक्षित निष्पादन के लिए पर्याप्त हो और

(ख) जो, जहाँ तक संभव हो, अवरोधों से मुक्त रखा गया हो?

(2) पिघली हुई धातु से युक्त किसी कंटेनर को हाथ से ले जाने से संबंधित कोई भी कार्य ऐसी मंजिल पर किया जाएगा जिसके सभी भाग किसी भी व्यक्ति के चलने पर एक ही स्तर पर हों:
बशर्ते कि, जहाँ आवश्यक हो, संचालन को बिना किसी अनुचित जोखिम के सक्षम बनाने के लिए, इस अनुच्छेद में कुछ भी फर्श से भिन्न स्तर पर कार्य स्थान के कभी-कभार या असाधारण उपयोग को नहीं रोकेगा, जो कि संचालन में लगे किसी भी व्यक्ति के लिए फर्श से सुरक्षित पहुँच के साधन से युक्त स्थान है।

8. गैंगवे और डालने के गलियारे –

(1) प्रत्येक कार्य कक्ष में, जिस पर यह अनुच्छेद लागू होता है, इस अनुसूची के निर्माण के बाद निर्मित, पुनर्निर्मित या उपयोग के लिए परिवर्तित, और जहाँ तक यथोचित रूप से व्यावहारिक हो, प्रत्येक अन्य कार्य कक्ष में, जिस पर यह अनुच्छेद लागू होता है, पर्याप्त और स्पष्ट रूप से परिभाषित मुख्य गैंगवे प्रदान किया जाएगा और उसका उचित रखरखाव किया जाएगा, जो -

(क) कठोर सामग्री की एक समतल सतह वाला होगा और विशेष रूप से, रेत का नहीं होगा या उस पर आवश्यकता से अधिक रेत नहीं होगी ताकि आकस्मिक रिसाव से धातु के उड़ने के जोखिम से बचा जा सके;

(ख) जहाँ तक यथोचित रूप से व्यावहारिक हो, अवरोधों से मुक्त रखा जाएगा;
(ग) यदि पिघली हुई धातु ले जाने के लिए उपयोग नहीं किया जाता है, तो उसकी चौड़ाई कम से कम 920 मिलीमीटर होगी;

(घ) यदि पिघली हुई धातु ले जाने के लिए उपयोग किया जाता है, तो –

(i) जहाँ ट्रक लैडल का विशेष रूप से उपयोग किया जाता है, लैडल की कुल चौड़ाई से कम से कम 600 मिलीमीटर चौड़ा होगा;

(ii) जहाँ हैंड शैंक्स को दो से अधिक व्यक्तियों द्वारा नहीं ले जाया जाता है, वहां यह चौड़ाई का कम से कम 920 मिलीमीटर;
(iii) जहाँ हैंड शैंक्स को दो से अधिक व्यक्तियों द्वारा ले जाया जाता है, वहां यह चौड़ाई का कम से कम1.2 मीटर; और

(iv) जहाँ हैंड शैंक्स ले जाने वाले व्यक्तियों द्वारा दोनों दिशाओं में एक साथ यात्रा के लिए उपयोग किया जाता है, वहां यह चौड़ाई का कम से कम 1.8 मीटर होगा।

(2) इस अनुसूची के निर्माण के बाद निर्मित, पुनर्निर्मित या उपयोग के लिए परिवर्तित किए गए कार्य कक्ष में, पर्याप्त और स्पष्ट रूप से परिभाषित डालने वाले गलियारे प्रदान किए जाएंगे और उनका उचित रखरखाव किया जाएगा, जो –

(क) कठोर सामग्री की एक समतल सतह वाले होंगे और विशेष रूप से, रेत से ढके नहीं होंगे या उन पर आवश्यकता से अधिक रेत नहीं होगी ताकि आकस्मिक रिसाव से धातु के उड़ने के जोखिम से बचा जा सके;

(ख) जहाँ तक संभव हो, बाधाओं से मुक्त रखा जाएगा;

(ग) यदि पिघली हुई धातु को हाथ की करछुल या बल्क करछुल में प्रति करछुल दो से अधिक व्यक्तियों द्वारा ले जाया जाता है, तो यह कम से कम 460 मिलीमीटर चौड़ी होगी, लेकिन जहाँ गलियारे के साथ लगे साँचे गलियारे के तल से 510 मिलीमीटर से अधिक ऊँचे हैं, वहाँ गलियारा कम से कम 600 मिलीमीटर चौड़ा होगा;

(घ) यदि पिघली हुई धातु को हाथ की करछुल या बल्क करछुल में प्रति करछुल दो से अधिक व्यक्तियों द्वारा ले जाया जाता है, तो यह कम से कम 760 मिलीमीटर चौड़ी होगी;

(ङ) यदि पिघली हुई धातु को क्रेन, ट्रॉली या ट्रक की करछुल में ले जाया जाता है, तो यह कार्य के सुरक्षित निष्पादन के लिए पर्याप्त चौड़ाई की होगी।

(3) उप-अनुच्छेद (1) और (2) की आवश्यकताएँ किसी भी कार्यकक्ष या कार्यकक्ष के किसी भाग पर लागू नहीं होंगी, यदि उसमें किए गए कार्य की प्रकृति के कारण, उस कार्यकक्ष का फर्श या, जैसा भी मामला हो, कार्यकक्ष का वह भाग रेत का होना आवश्यक है।

(4) इस अनुच्छेद में, "कार्यकक्ष जिस पर यह अनुच्छेद लागू होता है" का अर्थ है लौह या अलौह ढलाईखाने का वह भाग जिसमें पिघली हुई धातु का परिवहन या उपयोग किया जाता है, और जिस कार्यकक्ष पर यह अनुच्छेद लागू होता है, उसे इस अनुच्छेद के प्रयोजनों के लिए इस अनुसूची के निर्माण के बाद निर्मित, पुनर्निर्मित या उपयोग के लिए परिवर्तित माना जाएगा यदि उसका निर्माण, पुनर्निर्माण या रूपांतरण इस अनुसूची के निर्माण के बाद शुरू हुआ था।

9. गुंबदों और भट्टियों के पास कार्य - कोई भी व्यक्ति गुंबद या भट्टी के किसी भी टोंटी के वितरण छोर से गुजरने वाली ऊर्ध्वाधर रेखा से 4 मीटर की दूरी के भीतर कोई कार्य नहीं करेगा, जो पिघली हुई धातु को वितरित करने के लिए उपयोग की जाने वाली टोंटी हो, या किसी भी करछुल के निकटतम भाग से गुजरने वाली ऊर्ध्वाधर रेखा से 2.4 मीटर की दूरी के भीतर, जो ऐसी टोंटी के अंत में स्थित हो, सिवाय इसके कि, किसी भी स्थिति में, जहाँ गुंबद या भट्टी के उचित उपयोग और रखरखाव के लिए यह आवश्यक हो कि कार्य उस दूरी के भीतर किया जाए जहाँ कार्य ऐसे समय और ऐसी परिस्थितियों में किया जा रहा हो जिससे कार्य करने वाले व्यक्ति को पिघली हुई धातु से कोई खतरा न हो जो गुंबद या भट्टी से प्राप्त की जा रही हो या करछुल में हो, जो टोंटी के अंत में स्थित हो।

10. धूल और धुआँ–

(1) कार्य कक्ष के अंदर करछुलों को गर्म करने या सुखाने के लिए खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग नहीं किया जाएगा, जब तक कि जहाँ तक संभव हो, धुएँ या अन्य अशुद्धियों को कार्य कक्ष के वातावरण में प्रवेश करने या बने रहने से रोकने के लिए पर्याप्त उपाय न किए जाएँ।

(2) साँचों को सुखाने के लिए किसी भी खुले कोयले, कोक या लकड़ी की आग का उपयोग नहीं किया जाएगा सिवाय उन परिस्थितियों के जिनमें ऐसी आग का उपयोग अपरिहार्य हो।
(3) साँचे के स्टोव, कोर स्टोव और एनीलिंग भट्टियों को इस प्रकार डिज़ाइन, निर्मित, अनुरक्षित और संचालित किया जाएगा कि जहाँ तक संभव हो, किसी भी कार्य कक्ष में आक्रामक या हानिकारक धुएँ के प्रवेश को रोका जा सके जब तक कोई व्यक्ति उसमें कार्यरत हो।

(4) सभी नॉक-आउट ऑपरेशन निम्नांकित अनुसार किए जाएँगे –

(क) फाउंड्री के एक अलग हिस्से में, जो उपयुक्त रूप से विभाजित हो, एक कमरा या ऐसा हिस्सा जिसमें, जहाँ तक संभव हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन और सामान्य वेंटिलेशन का उच्च मानक उपलब्ध हो; या

(ख) फाउंड्री के उस क्षेत्र में जहाँ, जहाँ तक संभव हो, प्रभावी और उपयुक्त स्थानीय निकास वेंटिलेशन उपलब्ध हो, या जहाँ इस आवश्यकता का अनुपालन संभव न हो, वहाँ सामान्य वेंटिलेशन का उच्च मानक उपलब्ध हो।

(5) सभी ड्रेसिंग या फेटिंग ऑपरेशन निम्नांकित अनुसार किए जाएँगे –

(क) एक अलग कमरे में या फाउंड्री के एक अलग हिस्से में, जो उपयुक्त रूप से विभाजित 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, धूल के उद्गम बिंदु के यथासंभव निकट संचालित किया जाएगा।

11. निकास संयंत्र का रखरखाव और जाँच –

(1) धूल या धुएँ को निकालने, दबाने या नियंत्रित करने के उद्देश्य से उपयोग किए जाने वाले सभी वेंटिलेशन संयंत्रों का उचित रखरखाव किया जाएगा।

(2) धूल या धुएँ को निकालने, दबाने या नियंत्रित करने के उद्देश्य से उपयोग किए जाने वाले सभी वेंटिलेशन संयंत्रों की जाँच और निरीक्षण प्रत्येक सप्ताह एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा किया जाएगा। प्रत्येक जाँच और परीक्षण में कम से कम एक बार किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा इसकी पूरी तरह से जाँच और परीक्षण किया जाएगा। इसे प्रपत्र-25 में एक रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा जो निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा। ऐसी किसी भी जाँच और परीक्षण में पाए गए किसी भी दोष की सूचना कारखाने के अधिभोगी को दी जाएगी।

12. सुरक्षात्मक उपकरण –

(1) अधिभोगी को श्रमिकों की सुरक्षा के लिए निर्दिष्ट सुरक्षात्मक उपकरण उपलब्ध कराने होंगे और उनका रखरखाव करना होगा,

(क) ऐसे श्रमिकों के लिए उपयुक्त दस्ताने या अन्य सुरक्षा उपकरण जो किसी भी गर्म सामग्री को संभालने में लगे हों जिससे हाथों को जलने, झुलसने या घाव होने की संभावना हो, या कच्चे लोहे, खुरदरी ढलाई या अन्य वस्तुओं को संभालने में लगे हों जिनसे हाथों को कटने या घर्षण से नुकसान होने की संभावना हो;

(ख) ऐसे किसी भी कार्य को करने वाले श्रमिकों के लिए अनुमोदित श्वासयंत्र जो धूल की सांद्रता पैदा करते हों जिसे मौजूदा वेंटिलेशन व्यवस्था द्वारा जल्दी और प्रभावी ढंग से दूर नहीं किया जा सकता हो।

(2) खंड 1(ख) के प्रयोजनों के लिए प्रदान किया गया कोई भी श्वासयंत्र किसी व्यक्ति द्वारा पहना गया हो,तो उसे किसी अन्य व्यक्ति द्वारा नहीं पहना जाएगा यदि उसे बाद में पूरी तरह से साफ और कीटाणुरहित नहीं किया गया हो।

(3) ऐसे व्यक्ति जो अपने समय के किसी भी भाग में –

(क) किसी गुंबद या भट्टी के टोंटी पर काम करते हैं या उसकी देखभाल करते हैं ऐसी परिस्थितियों में कि वहाँ से निकलने वाली सामग्री शरीर के संपर्क में आ सकती है क्योंकि वह सामग्री ऐसे तापमान पर होती है कि शरीर के संपर्क में आने से जलन हो सकती है; या

(ख) पिघली हुई धातु डालने में लगे हैं या उसमें सहायता कर रहे हैं; या

(ग) पिघली हुई धातु से युक्त किसी करछुल या साँचे को हाथ से उठाते हैं या शारीरिक शक्ति से चलाते हैं; या

(घ) ऐसे तापमान पर सामग्री को बाहर निकालने के कार्यों में लगे हैं जिसके शरीर के संपर्क में आने से जलन हो सकती है; उन्हें उपयुक्त जूते और गैटर प्रदान किए जाएँगे जो उनके द्वारा पहने जाने पर, जहाँ तक संभव हो, उनके पैरों और टखनों को जलने के जोखिम से बचाते हैं।
(4) जहाँ उपयुक्त हो, वहाँ उड़ने वाली सामग्री (पिघली हुई धातु के छींटे और किसी भी प्रक्रिया के दौरान निकलने वाली चिंगारियों और चिप्स सहित) से सुरक्षा के लिए उपयुक्त परदे लगाए जाएँगे।

(5) अधिभोगी भंडारण के लिए उपयुक्त स्थान उपलब्ध कराएगा और उसका रखरखाव करेगा और इस अनुच्छेद के अनुसार आपूर्ति किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों की सफाई और रखरखाव के लिए पर्याप्त व्यवस्था करेगा।

(6) प्रत्येक व्यक्ति उप-अनुच्छेद (1) और (4) के अनुसार अपनी सुरक्षा के लिए प्रदान किए गए उपकरणों का पूर्ण और उचित उपयोग करेगा और बिना किसी देरी के अधिभोगी, प्रबंधक या अन्य उपयुक्त व्यक्ति को उनमें किसी भी प्रकार की खराबी या उससे कम खराबी की सूचना देगा।

13. धुलाई और स्नान की सुविधाएँ –

(1) ढलाईखाने में कार्यरत सभी श्रमिकों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी मरम्मत की व्यवस्था और रखरखाव किया जाएगा -
(क) एक ढका हुआ धुलाई स्थान जिसमें या तो –

(i) एक अभेद्य सतह वाला कुंड हो जिसमें बिना प्लग वाला अपशिष्ट पाइप लगा हो, और जिसकी लंबाई इतनी हो कि किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक 10 ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम 60 सेंटीमीटर जगह हो और कुंड के ऊपर नल या जेट से 60 सेंटीमीटर से अधिक अंतराल पर स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो या (ii) किसी भी समय कार्यरत प्रत्येक 10 ऐसे व्यक्तियों के लिए कम से कम एक नल या स्टैंड पाइप हो, और स्वच्छ जल की निरंतर आपूर्ति हो, नल या स्टैंड पाइप के बीच कम से कम 1.2 मीटर की दूरी हो; और

(ख) खंड (क) के अंतर्गत उपलब्ध कराए गए धुलाई स्थानों की कुल संख्या के कम से कम आधे स्नानघर के रूप में होंगे।

(ग) उपयुक्त सामग्री से बने साफ़ तौलिये की पर्याप्त आपूर्ति, जिन्हें प्रतिदिन बदला जाता है
और साथ ही नेल ब्रश और साबुन की पर्याप्त आपूर्ति।

(2) उप-अनुच्छेद (1) के प्रयोजनों के लिए प्रदान की गई सुविधाएँ एक ज़िम्मेदार व्यक्ति या व्यक्तियों के प्रभार में रखी जाएँगी और स्वच्छ एवं व्यवस्थित स्थिति में रखी जाएँगी।
14. मलबे और स्किमिंग का निपटान - पिघली हुई धातु से या भट्टी से निकाले गए मलबे और स्किमिंग को तुरंत उपयुक्त पात्रों में रखा जाएगा।

15. अपशिष्ट का निपटान - कास्टिंग के नॉक-आउट होने के बाद, शैल मोल्डिंग से निकलने वाले सभी अपशिष्ट उत्पादों (अपशिष्ट जली हुई रेत सहित) के निपटान के लिए यथाशीघ्र उचित उपाय किए जाएँगे।

16. बाहर छोड़ी गई सामग्री और उपकरण - बाहर छोड़ी गई सभी सामग्री और उपकरण (जिसमें अस्थायी रूप से या कभी-कभार छोड़ी गई सामग्री और उपकरण शामिल हैं) को इस तरह व्यवस्थित और रखा जाएगा कि अनावश्यक जोखिम से बचा जा सके। ऐसी सभी सामग्री और उपकरणों तक पहुँच के सुरक्षित साधन होंगे और जहाँ तक संभव हो, ऐसी पहुँच सड़कों या रास्तों से होगी जिनका उचित रखरखाव किया जाएगा। ऐसी सड़कों या रास्तों की सतह समतल और ठोस होगी और जहाँ तक संभव हो, उन्हें किसी भी बाधा से मुक्त रखा जाएगा।

17. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण - (1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँच में त्वचाशोथ के लिए त्वचा परीक्षण शामिल होगा और किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके पहले रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसे रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक 12 माह में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी और ऐसी जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) के सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इन परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-05 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए तत्परतापूर्वक उपलब्ध रखा जाएगा।
(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की यह राय हो कि कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर रोजगार के लिए उपयुक्त नहीं है कि इसमें बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक नियुक्ति की सुविधा प्रदान की जाएगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त रूप से पुनर्वास किया जाएगा।
(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में बताए अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे पुनः उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए योग्य प्रमाणित न कर दे।

19. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता इस बात से संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की आवृत्ति में कमी या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता एक लिखित प्रमाण पत्र जारी कर सकता है, जिसे वह अपने विवेकानुसार किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, बशर्ते कि वह उसमें निर्दिष्ट शर्तों, यदि कोई हों, के अधीन हो।

.....

अनुसूची – XXVIII
जूटमिलों में प्रयुक्त मशीनरी के उपयोग को छोड़कर कपड़ा मशीनरी

1. अनुप्रयोग: - यह अनुसूची उन कारखानों की मशीनरी पर लागू होगी जो जूट वस्त्रों के अलावा अन्य वस्त्रों के विनिर्माण या प्रसंस्करण में लगे हैं, जिसमें विशेष रूप से सिंथेटिक रेशों के विनिर्माण में लगे कारखानों की मशीनरी शामिल नहीं है।

2. परिभाषाएँ;- इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए:
(क) "कैलेंडर" का अर्थ है ऊर्ध्वाधर पार्श्व फ्रेम पर लगे भारी रोलर का एक सेट जो उनके बीच कपड़ा डालने के लिए व्यवस्थित होता है, जिसमें दो से दस रोलर या कटोरे हो सकते हैं, जिनमें से कुछ को गर्म किया जा सकता है:

(ख) "कार्ड" का अर्थ है विभिन्न आकारों के सिलेंडरों से युक्त एक मशीन जिसमें फ्लैट भी शामिल हैं। कार्ड क्लोदिंग से ढका हुआ और प्रत्येक के सापेक्ष इस प्रकार सेट किया गया है कि स्टेपल रूप में रेशों को अलग-अलग संबंधों में विभाजित किया जा सके।

(ग) "कार्ड क्लोदिंग" का अर्थ है वह सामग्री जिससे कार्ड के सिलेंडर, डॉफर फ्लैट आदि की सतहें ढकी होती हैं और यह

एक मोटी आधार सामग्री से बनी होती है जो या तो टेक्सटाइल फैब्रिक से बनी होती है, जिसके माध्यम से कई बारीक, निकट-दूरी वाले विशेष रूप से मुड़े हुए तार या आरी-दांतेदार तार गुजारे जाते हैं;

(घ) "कॉम्बर" का अर्थ है कपास, ऊन आदि के रेशों को कंघी करने की मशीन, जिसके आवश्यक भाग हैं नियमित अंतराल पर रेशों की एक फ्रिंज को आगे बढ़ाने का उपकरण और कंघियों या पिनों की एक व्यवस्था, जो सही समय पर फ्रिंज से होकर गुजरती हैं और जिनके द्वारा उलझे हुए रेशों को जोड़ा जाता है। छोटे रेशों और निप्स को हटा दिया जाता है और लंबे रेशों को समानांतर बिछाया जाता है;

(ङ) "कंघी करने वाली मशीनरी" का अर्थ है मशीनों का एक सामान्य वर्गीकरण, जिसमें कंबर, सिल्वर लैप मशीनें शामिल हैं। रिबन लैप मशीनें और गिल बॉक्स, लेकिन कार्ड को छोड़कर;

(च) "निरंतर विरंजन रेंज" का अर्थ है रस्सी या खुले-चौड़े रूप में कपड़े को विरंजन करने के लिए प्रयुक्त मशीन;

स्पष्टीकरण: (1) कपड़ा गीला होने के बाद, एक निचोड़ने वाले रोल से होकर कास्टिक सोडा के घोल वाले संतृप्तक में जाता है और फिर एक बंद जे.बॉक्स में। जे.बॉक्स के सामने वाले भाग पर एक V आकार की व्यवस्था जुड़ी होती है ताकि कपड़े को भाप से समान रूप से और तेज़ी से संतृप्त किया जा सके, इससे पहले कि उसे जे.बॉक्स में पैक किया जाए; कपड़ा, एकल-तंतु रस्सी के रूप में दूसरे हाथ के ऊपरी सिरे पर "V" के पहले हाथ से नीचे एक गाइड रोल के ऊपर से गुज़रता है ताकि कपड़ा इस बिंदु पर तेज़ी से भाप से संतृप्त हो जाए; जे.बॉक्स की क्षमता ऐसी होती है कि कपड़ा पर्याप्त समय तक गर्म रहेगा, जिससे सफाई की क्रिया पूरी हो सके; फिर यह बीच में एक निचोड़ने वाले रोल के साथ वाशरों की एक श्रृंखला से होकर गुजरता है; फिर कपड़ा संतृप्तक, जे-बॉक्स और वॉशर के दूसरे सेट से होकर गुजरता है, जहाँ इसे पेरोक्साइड घोल से उपचारित किया जाता है;

स्पष्टीकरण:- (2) इकाई के आकार में थोड़ा सा संशोधन करके, वही प्रक्रिया, जैसा कि स्पष्टीकरण (1) में बताया गया है, खुले-चौड़ाई वाले कपड़े पर लागू की जा सकती है;

(छ) "एम्बॉसिंग कैलेंडर" का अर्थ है दो या अधिक रोल वाला कैलेंडर, जिनमें से एक का उपयोग कपड़े पर विभिन्न प्रकार के आकृति प्रभाव उत्पन्न करने के लिए किया जाता है;

(ज) "गार्नेट मशीन" का अर्थ है ऊन, कपास, रेशम आदि के कठोर मुड़े हुए कचरे को खोलने के लिए कई प्रकार की मशीनें, जिनमें अनिवार्य रूप से एक लॉकर होता है - एक या एक से अधिक सिलेंडर जिनमें से प्रत्येक में एक पूरक कार्यकर्ता और स्ट्रिंगर रोल, और एक फैंसी रोल और डोफर होता है।

स्पष्टीकरण: - ऐसी मशीनों की क्रिया कुछ हद तक वूलकार्ड जैसी होती है, लेकिन यह बहुत अधिक गंभीर होती है क्योंकि विभिन्न रोल कार्ड क्लॉथिंग के बजाय गार्नेट तार से ढके होते हैं;

(झ) "गिल बॉक्स" का अर्थ है यार्न निर्माण की वर्स्टेड प्रणाली में प्रयुक्त एक मशीन जो इसे समानांतर क्रम में व्यवस्थित करने का कार्य करती है और अनिवार्य रूप से, इसमें फीड रोल की एक जोड़ी और फॉलोअर की एक श्रृंखला होती है जहाँ फॉलोअर तेज़ सतही गति से चलते हैं और संयुक्त क्रिया के रूप में कार्य करते हैं;

(ञ) "इन-रनिंग रोल" का अर्थ है रोल या ड्रम की कोई भी जोड़ी जिसके बीच एक 'निप' होता है;

(ट) "इंटर-लॉकिंग व्यवस्था" का अर्थ है एक उपकरण जो मशीन के किसी खतरनाक हिस्से या स्वयं मशीन को गति में आने से रोकता है जबकि खतरे से बचाव के लिए प्रदान किया गया गार्ड, कवर या दरवाजा ओपन या अनलॉक हो, और जो गार्ड, कवर या दरवाजे को बंद और लॉक भी रखेगा- जब मशीन या उसका खतरनाक हिस्सा गति में हो;

(ठ) "कीर" का अर्थ है बड़ा मैटल वैट, आमतौर पर एक प्रैसर टाइप, जिसमें कपड़ों को उबाला, ब्लीच आदि किया जा सकता है।

(ड) "लूम" का अर्थ है एक मशीन जो दो धागों की श्रृंखलाओं को एक दूसरे को समकोण पर पार करते हुए इंटरलॉक करती है जिसके द्वारा ताना धागों को ताना बीम पर लपेटा जाता है और बिना हेड और रीड्स के माध्यम से गुजारा जाता है और भराई को एक शटल में पार किया जाता है और रीड और स्ले द्वारा जगह पर स्थापित किया जाता है, और कपड़े को एक कपड़े के बीम पर लपेटा जाता है;

(ढ) "म्यूल" का अर्थ है एक प्रकार का कताई फ्रेम जिसमें एक हेड स्टॉक और एक कैरिज होता है, जो इसके दो मुख्य भाग होते हैं, हेड स्टॉक स्थिर होता है और कैरिज चलायमान होता है और इसमें तकुए होते हैं जो रोविंग को धागे में ड्राफ्ट और स्पिन करते हैं और उसे पूरी मशीन पर फैलाते हैं, जो स्पिनिंग ऑप्रेरशन के दौरान धीरे धीरे हेड स्टॉक की ओर आता है और उससे दूर जाता है;

(ण) "मर्सराइजिंग रेंज" का अर्थ है एक 3-बाउल वाला मैंगल, एक टेंटर फ्रेम, और धुलाई तथा सफाई के लिए कई बॉक्स, जहाँ पूरा सेट एक सीधी रेखा में होता है और सभी भाग लगातार काम करते हैं;

नोट:-इस संयोजन का उपयोग कपड़े को सोडियम हाइड्रॉक्साइड से संतृप्त करने, संतृप्त होने पर इसे खींचने और तनाव मुक्त करने से पहले अधिकांश कास्टिक को धोने के लिए किया जाता है;
(त) 'निप' का अर्थ दो रोल या ड्रम के बीच का ख़तरा क्षेत्र है, जो अपनी स्थिति और गति के कारण निपिंग का ख़तरा पैदा करता है;

(थ) "ओपनर और पिकर" का अर्थ मशीनरी का एक सामान्य वर्गीकरण है, जिसमें ब्रेकर पिकर, इंटरमीडिएट पिकर, फ़िनिशर पिकर, सिंगल प्रोसेस पिकर, विलो मशीन, कार्ड और पिकर वेस्ट क्लीनर, थ्रेड एक्सट्रैक्टर श्रेडिंग मशीन, रोविंग वेस्ट ओपनर, शॉडी पिकर, बेल ब्रेकर, फीडर, वर्टिकल ओपनर, लैटिस क्लीनर, हॉरिजॉन्टल क्लीनर और सिलेंडर, स्क्रीन सेक्शन, कैलेंडर सेक्शन, रोलर या बीटर से सुसज्जित कोई भी समान मशीनरी शामिल है जिसका उपयोग आगे की प्रक्रिया के लिए स्टॉक तैयार करने के लिए किया जाता है;

(द) "पैडलर" का अर्थ है घोल के लिए एक गर्त और दो या दो से अधिक निचोड़ने वाले रोल जिनके बीच से कपड़ा मॉर्डेंट या डाई बाथ से गुजरने के बाद गुजरता है;

(ध) "प्लेटिंग मशीन" का अर्थ है एक मशीन जिसका उपयोग बाद की प्रक्रिया या उपयोग की सुविधा के लिए कपड़े को नियमित लंबाई के तहों में बिछाने के लिए किया जाता है;

(न) "रिबन लैपर" का अर्थ है कपास की कंघी डालने के लिए लैप्स तैयार करने हेतु प्रयुक्त मशीन या मशीन का एक भाग, जिसका उद्देश्य एक समान लैप प्रदान करना है जिसमें रेशों को यथासंभव सीधा किया गया हो;

(प) "रोटरी स्टेपल कटर" का अर्थ है एक या एक से अधिक रोटरी ब्लेडों वाली मशीन जिसका उपयोग कपड़ा रेशों को स्टेपल लंबाई में काटने के लिए किया जाता है;

(फ) "रोलर प्रिंटिंग मशीन" का अर्थ है कपड़ों की छपाई के लिए प्रयुक्त एक मशीन जिसमें एक बड़ा केंद्रीय सिलेंडर या प्रेशर बाउल होता है जिसके परिधि के निचले भाग के चारों ओर उत्कीर्ण रंगीन रोलर्स (प्रत्येक में एक रंगीन गर्त), एक फर्निशर रोलर, डॉक्टर ब्लेड आदि की एक श्रृंखला रखी जाती है;

(ब) "सिल्वर लैपर" का अर्थ है एक मशीन या मशीन का एक भाग जिसमें कई समानांतर कार्ड सिल्वर को थोड़ा सा ड्राफ्ट किया जाता है, एक कॉम्पैक्ट शीट में एक साथ रखा जाता है और एक बेलनाकार पैकेज में लपेटा जाता है;

(भ) "स्टार्च मैंगल" का अर्थ है एक मैंगल जो विशेष रूप से सूती वस्तुओं को स्टार्च करने के लिए उपयोग किया जाता है, और इसमें आमतौर पर दो बड़े रोल और एक उथला खुला टब होता है जिसमें कई इमरशन रोल होते हैं;

(म) "सल्फरिज़िंग मशीन" का अर्थ है एक मशीन जिसमें एक बड़ा भाप से गर्म सिलेंडर और एंडलेस, थिग वुलन फेल्ट ब्लैंकिट होता है जो अपनी अधिकांश परिधि के लिए सिलेंडर के निकट संपर्क में रहता है और एक विद्युत रूप से हीटिड शू होता है जो कपड़े को उस समय ब्लैंकिट के विरुद्ध दबाता है जब ब्लैंकिट खिंचा हुआ होता है क्योंकि यह फीड-इन रोल के चारों ओर घूमता है;

(य) "कतरनी मशीन" का अर्थ है कपड़ा काटने के लिए उपयोग की जाने वाली एक मशीन जिसमें काटने की क्रिया एक ऐसे रोलर पर सर्पिल रूप से लगे कई स्टील ब्लेडों द्वारा की जाती है जो एक फिक्स ऐज ब्लेड के निकट संपर्क में घूमता है।

(र) "सिंगिंग मशीन" का अर्थ है एक मशीन जिसमें एक गर्म रोलर, एक प्लेट, या एक ओपन गैस फ्लेम होती है जिसके द्वारा कपड़े या धागे को रोलर या प्लेट के ऊपर या ओपन गैस फ्लेम के माध्यम से तेजी से गुजारा जाता है ताकि कपड़े की संरचना में रोएँ जलाकर हटा दिए जा सकें;

(ल) "स्लेशर" का अर्थ है एक मशीन जिसका उपयोग ताने के धागों पर साइज़ मिश्रण लगाने के लिए किया जाता है, जिसमें अनिवार्य रूप से सेक्शन बीम को पकड़ने के लिए एक स्टैंड, एक साइज़ बॉक्स, एक या एक से अधिक बेलनाकार ड्रायर या एक बंद गर्म हवा वाला ड्रायर, और करघे के बीम पर धागे को लपेटने के लिए एक बीमिंग एंड होता है;

(व) "टेंटेड फ्रेम" का अर्थ है टेंशन में कपड़ा सुखाने के लिए एक मशीन जिसमें अनिवार्य रूप से महीन पिनों की क्लिप युक्त सतत ट्रेवलिंग चेन की एक जोड़ी होती है जो ट्रैक्स पर रखी जाती है और कपड़े को दो श्रृंखलाओं द्वारा किनारों पर मजबूती से पकड़ा जाता है जो आगे बढ़ने पर अलग हो जाती हैं ताकि कपड़ा वांछित चौड़ाई तक लाया जा सके;

(ष) "वॉर्पर" का अर्थ है कपड़े के ताने के लिए धागे को तैयार करने और व्यवस्थित करने वाली एक मशीन, विशेष रूप से एक बीम वॉरपर; और

(श) "वॉटर मैंगल" का अर्थ है एक कैलेंडर जिसमें दो या दो से अधिक रोल होते हैं जिनका उपयोग सुखाने से पहले कपड़ों से पानी निचोड़ने या विभिन्न कपड़ों की फिनिशिंग के लिए किया जाता है।

3. सामान्य सुरक्षा आवश्यकताएँ;-

(1) प्रत्येक कपड़ा मशीन को ऐसी मशीनों को शुरू करने और रोकने के लिए अलग-अलग यांत्रिक या विद्युत साधन प्रदान किए जाने चाहिए और बेल्ट और शाफ्टिंग द्वारा संचालित मशीनों पर बेल्ट शिफ्टर में एक बेल्ट शिफ्टर लॉक या एक समतुल्य सकारात्मक लॉकिंग उपकरण प्रदान किया जाना चाहिए।

(2) रोकने और शुरू करने वाले हैंडल या अन्य नियंत्रण इस प्रकार डिज़ाइन और ऐसी स्थिति में होने चाहिए कि ऑपरेटर के हाथ या उंगलियां मशीन के किसी भी गतिशील भाग या किसी अन्य भाग से टकराने से बचें।

(3) सभी बेल्ट, पुली, गियर, चेन, स्प्रोकेट, पहिए और मशीनरी के अन्य खतरनाक चलने वाले हिस्से जो या तो मशीनरी का हिस्सा हैं या इसके साथ उपयोग किए जाते हैं, भली-भांमि सुरक्षित किए जाएंगे।

4. ओपनर और पिकर;- (1) सभी चालू या पिकर मशीनरी में;-

(i) बीटर और अन्य खतरनाक हिस्सों को गार्ड द्वारा सुरक्षित रूप से घेरा जाएगा ताकि उनके संपर्क को रोका जा सके;

और

(ii) i) मशीनरी के किसी भी खतरनाक हिस्से तक पहुँच प्रदान करने वाले गार्ड और दरवाजे या ओपनिंग के कवर में इंटर-लॉकिंग व्यवस्था की जाएगी:

परन्तु, यह उपबंधित है कि बीटर कवर के अलावा किसी भी खतरनाक हिस्से तक पहुँच प्रदान करने वाले दरवाजों या ओपनिंग्स के कवर्स के मामले में, इंटर-लॉकिंग व्यवस्था के बजाय ऐसे ओपनिंग्स को गार्डों द्वारा फेंन्स किया जा सकता है जो ऐसे किसी भी खतरनाक हिस्से तक पहुँच को रोकते हैं और जिन्हें या तो हमेशा के लिए लॉक करके रखा जाता है या इस तरह से स्थिर किया जाता है कि उन्हें हाथ के औजारों के उपयोग के बिना हटाया नहीं जा सकता।

(2) सभी ओपनिंग और पिकिंग मशीनों पर फीड रोल एक गार्ड से ढके होंगे जो ऑपरेटर को मशीन के संचालन के दौरान निप तक पहुँचने से रोकने के लिए डिज़ाइन किया गया है।

(3) लैप बनाने वाले रोलर्स पर एक गार्ड या कवर लगाया जाएगा जो लैप रोलर और फ्लूटेड रोलर के इनटेक पर निप तक पहुँचने को रोकेगा जब तक कि भारित रैक नीचे हो और गार्ड या कवर इस तरह से लॉक किया जाएगा कि इसे तब तक नहीं उठाया जा सकता जब तक कि मशीन बंद न हो जाए, और मशीन को तब तक शुरू नहीं किया जा सकता जब तक कि गार्ड का कवर बंद न हो जाए:

परन्तु यह उपबंधित है कि पूर्वोक्त प्रावधान स्वचालित लैप बनाने वाले उपकरणों से सुसज्जित मशीनों पर लागू नहीं होगा :

इसके अलावा, यह भी प्रावधान है कि स्वचालित लैप बनाने वाले उपकरण से सुसज्जित ऐसी किसी भी मशीन का उपयोग तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि स्वचालित लैप बनाने वाला उपकरण कुशल कार्यशील स्थिति में न हो।

5. कॉटन कार्ड -(1) सभी सिलेंडर के दरवाज़े एक इंटरलॉकिंग व्यवस्था द्वारा सुरक्षित किए जाएँगे जो सिलेंडर के घूमने बंद होने तक दरवाज़े को खुलने से रोकेगा और जब तक दरवाज़ा बंद न हो जाए, मशीन को पुनः चालू करना असंभव बना देगा:

परन्तु यह उपबंधित है कि स्वचालित लॉकिंग उपकरण के संबंध में परवर्ती अपेक्षा स्ट्रिपिंग या ग्राइंडिंग कार्यों के दौरान लागू नहीं होगी:

यह भी उपबंधित है कि स्ट्रिपिंग या ग्रिंडिंग का कार्य केवल विशेष रूप से प्रशिक्षित वयस्क श्रमिकों द्वारा ही किया जाएगा जो चुस्त "फिटिंग कपड़े" पहने होंगे। लीकर-इन को इस प्रकार सुरक्षित किया जाएगा कि खतरनाक भागों तक पहुंच को रोका जा सके।

(2) प्रत्येक कार्ड में ऐसी व्यवस्था होनी चाहिए जिससे स्ट्रिपिंग या ग्राइंडिंग कार्यों के दौरान कार्ड सिलेंडर को शक्ति द्वारा संचालित किया जा सके, बिना मुख्य बेल्ट को मशीन की तेज़ पुली पर स्थानांतरित किए या बिना इंटरलॉकिंग तंत्र को हटाए और ऐसी व्यवस्था का उपयोग केवल स्ट्रिपिंग या ग्राइंडिंग कार्यों के लिए ही किया जाएगा।

6. गार्नेट मशीनें- (1) गार्नेट लिकर-इन्स को बंद किया जाएगा और गार्नेट फैंसी रोल्स को गार्ड द्वारा बंद किया जाएगा और उन्हें इस तरह से स्थापित किया जाएगा कि वर्क रोल्स को निकालने या समायोजन के लिए उचित रूप से सुलभ रखा जा सके।

(2) गार्नेट के निचले हिस्से को स्क्रीन मेस या अन्य प्रकार के बाड़ों द्वारा सुरक्षित किया जाएगा ताकि वहां प्रवेश रोका जा सके।

7. गिल बॉक्स -(1) फीड को इस प्रकार सुरक्षित किया जाएगा कि उंगलियों को प्रतिच्छेद करने वाले फिलर्स के पिनों में

फंसने से रोका जा सके।

(2) इन-रनिंग रोल्स के सभी निप्स को निम्नलिखित विनिर्देशों के अनुरूप उपयुक्त निप गार्ड द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।

किसी भी खुले स्थान को, जिसे गार्ड द्वारा स्थिति में फिट किए जाने पर अनुमति दी जा सकती है, उस खुले स्थान से किसी भी निप बिंदु तक की दूरी के संबंध में सीमित किया जाएगा, किसी भी निप बिंदु से उस खुले स्थान तक की अधिकतम चौड़ाई निम्नलिखित से अधिक नहीं होगी:-

गार्ड के उपयुक्त स्थिति में फिट हो जाने पर भी कोई ओपनिंग छूट सकती है, जिसे निप बिंदु से उस ओपनिंग की दूरी के संबंध में इस प्रकार प्रतिबंधित किया जाएगा कि ओपनिंग की अधिकतम चौड़ाई निम्नलिखित से अधिक नहीं होगी: -

निप बिंदु से ओपनिंग की दूरी	ओपनिंग की अधिकतम चौड़ाई
0 से 38 एमएम	6 एमएम
39 से 63 एमएम	10 एमएम
64 से 88 एमएम	13 एमएम
89 से 140 एमएम	15 एमएम
141 से 165 एमएम	19 एमएम
166 से 190 एमएम	22 एमएम
191 से 215 एमएम	32 एमएम

8. सिल्वर एड रिबन लैपर्स (कॉटन) - सिलेंडर ड्रम और लैप पूल में एक गार्ड लगाया जाएगा ताकि इन-रनिंग रोल्स के बीच निप तक पहुँच को रोका जा सके।
9. स्पीड फ्रेम जैक बॉक्स : पहियों में हेड स्टॉक पर बैंड गार्ड इंटरलॉकिंग व्यवस्था होनी चाहिए।

10. स्पिनिंग म्यूल्स - स्पिनिंग म्यूल्स गाड़ियों के पहियों में पर्याप्त व्हील गार्ड लगे होने चाहिए, जो रेल से 6 मिमी के भीतर तक फैले होने चाहिए।

11. वॉरपर - न्यूनतम 410 मीटर से अधिक दूरी पर चलने वाले सभी वॉरपरों पर घूमने वाले डबल-बार गेट लगाए जाने चाहिए और उनमें इंटरलॉकिंग व्यवस्था होनी चाहिए, सिवाय इंचिंग या जॉगिंग के उद्देश्य के।

परन्तु यह उपबंधित है कि गेटों की ऊपरी और निचली पट्टियां फर्श या कार्यशील प्लेट फॉर्म से कम से कम 1.05 और 0.53 मीटर ऊंची होंगी, और गेट ऊर्ध्वाधर टेनेमेंट से बीन हेड तक 38 मिमी की दूरी पर लॉक किया जाएगा।

12 स्लेशर: - (1) सिलेंडर ड्रायर:- क) चालू रोल के सभी खुले निप्स को खंड 7 में दी गई आवश्यकताओं के अनुरूप निप गार्ड द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।

ख) जब स्लेशर को नियंत्रण लीवर द्वारा संचालित किया जाता है, तो ये लीवर किसी भी बिंदु से संचालन को नियंत्रित करने के लिए फर्श से 170 मिमी से अधिक ऊपर स्थित क्षैतिज बार या ट्रेडल से जुड़े होंगे।

ग) ऐसे बटन नियंत्रण द्वारा संचालित स्लेशर में मशीन के प्रत्येक छोर पर स्टॉप और स्टार्ट बटन होंगे, और मशीन के दोनों ओर साइज़ बॉक्स और डिलीवरी छोर पर अतिरिक्त बटन होंगे और यदि कैलेंडर रोल का उपयोग किया जाता है, तो मशीनों के दोनों ओर निप्स के पास बिंदुओं पर अतिरिक्त बटन प्रदान किए जाएंगे, सिवाय तब जब स्लेशर खंड (ख) के अनुसार एक संलग्न ड्रायर से सुसज्जित हों।

2 संलग्न हॉट एयर ड्रायर -
(क) ऊपरी स्किजिंग रोलर्स के सभी खुले निप को खंड 7 के उप-खंड (2) में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप निप गार्ड द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।

(ख) जब स्लेशर को नियंत्रण परतों द्वारा संचालित किया जाता है, तो ये लीवर किसी भी बिंदु से संचालन को नियंत्रित करने के लिए फर्श से 170 सेमी से अधिक ऊँचाई पर स्थित क्षैतिज बार या ट्रेडल से जुड़े होंगे।

(ग) पुश-बटन नियंत्रण द्वारा संचालित स्लेशर में मशीन के प्रत्येक सिरे पर स्टॉप और स्टार्ट बटन होंगे और अतिरिक्त स्टॉप और स्टार्ट बटन मशीन के दोनों ओर केंद्रों पर 1.83 मीटर से अधिक अंतराल पर स्थित होंगे।

13 करघे:-

(क) प्रत्येक करघे में फ्लाइंग शटल्स से होने वाले खतरे को कम करने के लिए उपयुक्त सुरक्षा कवच लगाए जाएँगे।

(ख) बीम में तनाव के लिए बीम भार इस प्रकार बनाए जाएँगे कि समायोजन के दौरान वह गिर न जाए।

14 कीरों, टैंकों और अन्य पात्रों के वाल्व -

(क) कीर या किसी अन्य टैंक या पात्र में भाप, हानिकारक गैसों या द्रवों के प्रवाह को नियंत्रित करने वाले प्रत्येक वाल्व में, जिसमें किसी व्यक्ति के किसी प्रक्रिया, संचालन, रखरखाव या किसी अन्य उद्देश्य के लिए प्रवेश करने की संभावना हो, एक उपयुक्त लॉक लगा होगा ताकि वाल्व को बंद स्थिति में सुरक्षित रूप से रखा जा सके और कीर टैंक या पात्र में प्रवेश करने से पहले चाबी अपने पास रखी जा सके।

(ख) जहाँ कहीं भी उबलने वाले टैंक, कास्टिक टैंक और कोई अन्य पात्र, जिनसे गर्म, संक्षारक या विषैले तरल पदार्थ बहकर बाहर निकल सकते हैं या छलक सकते हैं, इस प्रकार स्थित हों कि संचालक फर्श या कार्य क्षेत्र से उनकी सामग्री को न देख सके, वहाँ खतरे से बचने के लिए आपातकालीन शट-ऑफ वाल्व लगाए जाएँगे, जिन्हें छलकने के खतरे से मुक्त स्थान से नियंत्रित किया जा सके।

15. कतरनी मशीनें: - कतरनी मशीनों के सभी घूमने वाले ब्लेडों को इस प्रकार सुरक्षित किया जाएगा कि कपड़े की सतह और गार्ड के निचले भाग के बीच का छेद 10 मिमी से अधिक न हो।

16. सतत ब्लीचिंग रेंज (कपास और रेयान):- खुली चौड़ाई वाली विरंजन मशीन के रोलों पर सभी चलित रोलों के निप को एक गार्ड से सुरक्षित किया जाएगा ताकि श्रमिक निप में फँसने से बच सके और गार्ड निप की पूरी लंबाई तक फैला हो।

17 मर्सराइजिंग रेंज (पीस गुड्स) :-

(1) मशीन के प्रत्येक सिरे पर एक अवरोधक उपकरण लगाया जाएगा।

(2) फ्रेम के प्रत्येक सिरे पर इन-रनिंग चेन और क्लिप ओपनर के बीच एक गार्ड प्रदान किया जाएगा।

(3) मैंगल और वॉशर के इन-रनिंग रोल के लिए एक निप गार्ड प्रदान किया जाएगा और गार्ड खंड 7 के उप-खंड (2) में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप होगा।

18 टेंटेड फ्रेम:-
(1) मशीन के प्रत्येक सिरे पर एक स्टॉपिंग डिवाइस प्रदान किया जाएगा।

(2) मशीन फ्रेम के प्रत्येक सिरे पर इन-रनिंग चेन और क्लिप ओपनर पर एक गार्ड प्रदान किया जाएगा।

19 पैडलर्स –
(1) सभी खतरनाक इन-रनिंग रोल्स के लिए खंड 7 के उपखंड (2) में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप उपयुक्त निप गार्ड प्रदान किए जाएँगे।

20 अपकेंद्री निष्कर्षक।-

(1) प्रत्येक निष्कर्षक में बास्केट के लिए एक गार्ड प्रदान किया जाएगा, और गार्ड में इंटरलॉकिंग व्यवस्था होगी।
(2) प्रत्येक निष्कर्षक में एक यांत्रिक या विद्युत चालित ब्रेक लगा होगा ताकि बास्केट को चलाने वाली शक्ति बंद होने पर बास्केट को तुरंत रोका जा सके।

21. रिंगर निष्कर्षक, वाटर मैंगल, स्टार्च मैंगल, बैक वॉशर (वर्स्टेड यार्न), क्रैबिंग मशीन और डिकैंटिंग मशीन का स्क्रीज़र: - सभी इन-रनिंग रोल्स को खंड 7 के उपखंड (2) में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप निप गार्ड से सुरक्षित किया जाएगा।

22 सल्फ्यूरीकरण और पामर मशीन: -
(i) सभी सुलभ इन-रनिंग रोल्स पर निप गार्ड लगाए जाएँगे
और ये खंड 7 के उप-खंड (2) में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप होंगे।

(ii) रनिंग रोल्स के निप्स तक किनारों से पहुँच को उपयुक्त साइड गार्ड द्वारा घेरा जाना चाहिए।

(iii) सभी पामर सिलेंडरों के आगे और पीछे एक सुरक्षा ट्रिप रॉड, केबल या वायर सेंटर कॉर्ड लगाई जाएगी जो सिलेंडर के सामने की लंबाई तक फैली हो, जो धकेले जाने या खींचे जाने पर भी आसानी से काम करेगी और सुरक्षा ट्रिप 170 सेमी से अधिक नहीं होगी। संचालन स्थल के स्तर से ऊपर और आसानी से पहुँच योग्य होनी चाहिए।

23 रोप वॉशर:- (1) सभी रोप वॉशरों में स्प्लैश गार्ड लगाए जाएँगे, जब तक कि मशीन को इस तरह से डिज़ाइन न किया गया हो कि पानी या तरल पदार्थ ऑपरेटर, फर्श या काम करने वाली सतह पर न गिरे।

(2) सभी रस्सियों के आगे और पीछे एक सुरक्षा ट्रिप रॉड, केबल या तार केंद्र कॉर्ड प्रदान किया जाएगा जो वॉशर के सामने की लंबाई तक फैला होगा। यह आसानी से संचालित होगा, चाहे इसे धकेला जाए या खींचा जाए। सुरक्षा ट्रिप ऑपरेटर के खड़े होने के स्तर से 170 सेमी से अधिक नहीं होगी और आसानी से सुलभ होगी।

24 कपड़े धोने की मशीन का गिलास या शेकर:
(1) प्रत्येक सुखाने वाला गिलास, प्रत्येक डबल सिलेंडर शेकर या कपड़े धोने का गिलास, और प्रत्येक वाशिंग मशीन एक इंटरलॉकिंग व्यवस्था से सुसज्जित होगी जो केस या शैल पर बाहरी दरवाजा खुला होने पर अंदर के सिलेंडर के बिजली संचालन को रोकेगी, और जो केस या शैल में बाहरी दरवाजे को बिजली बंद किए बिना खुलने और सिलेंडर के रुकने से भी रोकेगी, लेकिन जो हाथ से संचालित तंत्र या इंचिंग डिवाइस के माध्यम से आंतरिक सिलेंडर की गति को नहीं रोकेगी।

(2) प्रत्येक बंद बैरल में गोले के आंतरिक और बाहरी सिलेंडरों के दरवाजों या ढक्कनों को लोड या अनलोड करते समय खुला रखने के लिए पर्याप्त साधन भी होने चाहिए।

25. प्रिंटिंग मशीन (रोलर प्रकार) –

(1) सभी इन-रनिंग रोल्स को खंड 7 के उप-खंड (2) में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप निप गार्ड द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।

(2) उत्कीर्ण रोलर गियर और बड़े क्राउन व्हील को सुरक्षित किया जाएगा।

26. कैलेंडर - रोल्स के इन-रनिंग साइड पर निप की पूरी लंबाई में एक गार्ड प्रदान किया जाएगा और इसे इस तरह व्यवस्थित किया जाएगा कि श्रमिकों की उंगलियां रोल्स के बीच या गार्ड और रोल्स के बीच न खिंचें, और इस प्रकार सिकोड़ा जाए कि कपड़ा सुरक्षित रूप से रोल्स में डाला जा सके।

27. रोटरी स्टेपल कटर: - कटर को एक गार्ड द्वारा सुरक्षित किया जाएगा ताकि हाथ कटिंग क्षेत्र तक न पहुँचें।

28. प्लेटिंग मशीनें- नाइफ और कार्ड बार के बीच के ट्रैप तक पहुँच को एक गार्ड द्वारा रोका जाएगा।

29. हैंड बेलिंग मशीन- मशीन के फ्रेम के समकोण पर एक कोणीय लोहे का हैंडल-स्टॉप गार्ड लगाया जाएगा, जिसका स्टॉप गार्ड इस प्रकार डिज़ाइन और स्थित होगा कि यह हैंडल को ऊर्ध्वाधर स्थिति से आगे बढ़ने से रोकेगा, जब हैंडल टेक-अप गियर के दांतों से निकल जाए।

30 फ्लैट-वर्क आयरनर- प्रत्येक फ्लैट-वर्क या कॉलर आयरनर में फीड या प्रथम प्रैशर रोल से समूचे क्षेत्र में एक सुरक्षा बार या अन्य गार्ड लगा होगा, जिसे इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि ऑपरेटर या अन्य व्यक्ति के हाथ से बार या गार्ड पर प्रहार करने पर मशीन रुक जाए। गार्ड ऐसा होना चाहिए कि ऑपरेटर या अन्य व्यक्ति गार्ड को हटाए बिना रोल में प्रवेश न कर सके। यह सभी तरफ एक ऊर्ध्वाधर गार्ड या एक पूर्ण आवरण हो सकता है। यदि ऊर्ध्वाधर गार्ड का उपयोग किया जाता है, तो फर्श या कार्य मंच से गार्ड के शीर्ष तक की दूरी 1.83 मीटर से कम नहीं होगी।"

31. चिकित्सा परीक्षण और अभिलेख:-

(1) इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाली मशीनरी पर कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की, उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। इस परीक्षण में फुफ्फुसीय परीक्षण, इम्युनोग्लोबिन परीक्षण, ऑडियोमेट्री परीक्षण आदि शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी द्वारा उसे ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में नियोजित प्रत्येक कर्मचारी की, प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार, एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच करने के बाद, प्रपत्र-24 में एक योग्यता प्रमाण पत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुनः जाँच का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी 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, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रिया में रोजगार के लिए इस आधार पर उपयुक्त नहीं है कि इस प्रक्रिया में बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उसके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह समझता है कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक स्थान-स्थापन सुविधाएं प्रदान की जाएंगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित नहीं किया जाएगा या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए पुनः योग्य प्रमाणित न कर दे।

अनुसूची – XXIX
इंडॅक्शन भट्टी में पिघलने की प्रक्रिया

1. अनुप्रयोग:

इस अनुसूची के प्रावधान कारखानों के उन सभी भागों पर लागू होंगे जहाँ धातु का पिघलने का कार्य इंडॅक्शन भट्टी में किया जाता है और अन्य संबद्ध प्रक्रियाएँ की जाती हैं।

2. परिभाषाएँ:

(1) "इंडॅक्शन भट्टी" से तात्पर्य उस भट्टी से है जिसमें भट्ठी के चारों ओर लिपटी एक कुंडली से विद्युत धारा प्रवाहित करके एक प्रबल चुंबकीय क्षेत्र उत्पन्न किया जाता है। यह चुंबकीय क्षेत्र बदले में पिघली जाने वाली धातु के आर-पार एक वोल्टेज और तत्पश्चात उसमें से एक विद्युत धारा उत्पन्न करता है।

(2) "कुंडली" से तात्पर्य इंडॅक्शभन भट्टी की कुंडली से है।

(3) "लाडल" से तात्पर्य पिघली हुई धातु को ले जाने के लिए प्रयुक्त उपकरण से है।

(4) "साँचा" से तात्पर्य स्टील, रेत, दोमट मिट्टी, ढलाई संरचना या अन्य सामग्रियों के मिश्रण से बने साँचे से है।

(5) "व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण" : व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (पीपीई) से तात्पर्य, सुरक्षात्मक वस्त्र, हेलमेट, चश्मे, या अन्य वस्त्र या उपकरण है, जो पहनने वाले के शरीर को चोट या संक्रमण से बचाने के लिए डिज़ाइन किए गए हैं।

(6) "अपवर्तक" का अर्थ है गड्ढे में बनी अपवर्तक ईंटों की परत।

3. 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, करछुल, पैटर्न, पैटर्न प्लेट, फ्रेम, बोर्ड, बॉक्स वेट और अन्य भारी वस्तुओं को इस प्रकार व्यवस्थित और रखा जाएगा कि बिना किसी अनावश्यक जोखिम के काम किया जा सके;

(ख) अन्य उपकरणों और औजारों के भंडारण के लिए उपयुक्त और सुविधाजनक रूप से सुलभ रैक, डिब्बे या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएंगे और उनका उपयोग किया जाएगा;

(ग) जहाँ रेत, ईंधन, धातु स्क्रैप या अन्य सामग्री या अवशेषों का थोक भंडारण हो, वहाँ ऐसे भंडारण के लिए उपयुक्त डिब्बे, बंकर या अन्य पात्र उपलब्ध कराए जाएँगे।

4. प्लेटफॉर्म और फर्श का निर्माण, रखरखाव -
(1) भट्ठी का प्लेटफॉर्म अच्छी बनावट, ठोस सामग्री और विस्फोट को झेलने के लिए पर्याप्त मज़बूत होना चाहिए।
(2) प्लेटफॉर्म का आकार इतना होना चाहिए कि उस पर काम करने वाले लोग और कच्चा माल आसानी से आ सके।
(3) प्लेटफॉर्म पर कम से कम दो सीढ़ियाँ होनी चाहिए।
(4) जिन आंतरिक कार्यस्थलों पर प्रक्रियाएँ की जाती हैं, उनके फर्श, रेत के हिस्सों को छोड़कर, कठोर सामग्री से बने होने चाहिए।
(5) ऐसे किसी भी आंतरिक कार्यस्थल के फर्श का कोई भी हिस्सा रेत का नहीं होगा सिवाय इसके कि वहाँ किए जा रहे काम के कारण ऐसा करना आवश्यक हो।
(6) ऐसे किसी भी आंतरिक कार्यस्थल के फर्श की सतह के सभी हिस्से जो रेत के हैं, जहाँ तक संभव हो, समतल और दृढ़ स्थिति में बनाए रखे जाएँगे।

5. अधिकृत व्यक्ति: - (1) प्लेटफॉर्म पर या भट्ठी के पास काम करने के लिए अधिकृत व्यक्ति के अलावा किसी भी व्यक्ति को प्लेटफॉर्म पर या भट्ठी के पास जाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

(2) उप-नियम (1) के अपवाद के अंतर्गत आने वाले व्यक्ति को प्रशिक्षित होना चाहिए और उसे निर्धारित कार्मिक सुरक्षा उपकरण प्रदान किए जाने चाहिए।

(3) कोई भी व्यक्ति किसी भट्टी के किसी भी टोंटी के वितरण छोर से गुजरने वाली ऊर्ध्वाधर रेखा से 4 मीटर की दूरी के भीतर कोई कार्य नहीं करेगा, जो पिघली हुई धातु निकालने के लिए प्रयुक्त टोंटी है, या किसी भी करछुल के निकटतम भाग से गुजरने वाली ऊर्ध्वाधर रेखा से 2.4 मीटर की दूरी के भीतर कोई कार्य नहीं करेगा, जो ऐसी टोंटी के अंत में स्थित है, सिवाय इसके कि, दोनों ही मामलों में, जहाँ भट्टी के उचित उपयोग और रखरखाव के लिए यह आवश्यक हो कि कार्य उस दूरी के भीतर किया जाए, कार्य ऐसे समय और ऐसी परिस्थितियों में किया जा रहा हो कि कार्य करने वाले व्यक्ति को पिघली हुई धातु से कोई खतरा न हो, जो कपोला या भट्टी से प्राप्त की जा रही हो या टोंटी के अंत में स्थित करछुल में हो।

6. निकास संयंत्र का रखरखाव और परीक्षण –

(1) धूल या धुएं को निकालने, दबाने या नियंत्रित करने के उद्देश्य से उपयोग किए जाने वाले सभी वेंटिलेशन संयंत्रों का उचित रखरखाव किया जाएगा।

(2) धूल या धुएं को निकालने, दबाने या नियंत्रित करने के उद्देश्य से उपयोग किए जाने वाले सभी वेंटिलेशन संयंत्रों की जाँच और निरीक्षण प्रत्येक सप्ताह एक जिम्मेदार व्यक्ति द्वारा किया जाएगा। प्रत्येक जाँच और परीक्षण में कम से कम एक बार एक सक्षम व्यक्ति द्वारा इसकी पूरी तरह से जाँच और परीक्षण किया जाएगा और इसे प्रपत्र-49 में एक रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा जो निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए उपलब्ध होगा। ऐसी किसी भी जाँच और परीक्षण में पाए गए किसी भी दोष की सूचना कारखाने के अधिभोगी को दी जाएगी।

7. करछुल
(1) गर्म तरल धातु डालने के लिए करछुल रखने से पहले, इसका पूरी तरह से निरीक्षण किया जाएगा।
(2) करछुल को टोंटी के नीचे रखें।
(3) डालना शुरू करने से पहले, यह सुनिश्चित किया जाएगा कि:

(क) केवल न्यूनतम आवश्यक संख्या में व्यक्ति ही उपस्थित हों।
(ख) वे सभी फेस शील्ड, अग्निरोधी सूट, पायल, चश्मा, दस्ताने, हेलमेट और सुरक्षा जूते जैसे पीपीई का उपयोग करेंगे।

(4) भट्टी प्रभारी की अनुमति के बाद ही करछुल को हटाया जाएगा।
(5) करछुल को झुकाकर नहीं ले जाया जाएगा।

8. भट्टी का संचालन और रखरखाव:

(1) अधिभोगी निर्माता द्वारा दिए गए निर्देशों के अनुसार भट्टी का संचालन करेगा।
(2) अधिभोगी निर्माता द्वारा दिए गए रखरखाव कार्यक्रम के अनुसार भट्टी का रखरखाव करेगा।
(3) कॉइल की नियमित अंतराल पर जाँच की जानी चाहिए।
(4) रेफ्रेक्ट्रीज को नियमित अंतराल पर बदला जाना चाहिए।

9. कार्य परमिट

अधिभोगी उस व्यक्ति को कार्य परमिट जारी करेगा जिसे सीमित स्थान, ऊँचाई पर या बिजली के उपकरणों पर काम करना है।

10. धुलाई की सुविधा –

अधिभोगी को सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक ढकी हुई धुलाई की जगह को साफ-सुथरी और अच्छी स्थिति में उपलब्ध कराना होगा और उसका रखरखाव करना होगा, जिसमें पानी, साबुन, तौलिया आदि की पर्याप्त आपूर्ति हो।

11. सुरक्षात्मक उपकरण –

अधिभोगी उप-नियम (2) में निर्दिष्ट प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के लिए उपयुक्त पीपीई प्रदान करेगा और उनका रखरखाव करेगा।
12. गर्भवती महिला और किशोर के रोजगार पर प्रतिबंध - किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को इस अनुसूची में शामिल किसी भी प्रक्रिया में नियोजित नहीं किया जाएगा।

13. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण - (1) अनुच्छेद 1 में निर्दिष्ट प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की उसके प्रथम रोजगार के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जांच की जाएगी। ऐसी जांचों में त्वचा परीक्षण, ऑडियोमेट्रिक परीक्षण, फुफ्फुसीय परीक्षण शामिल होंगे। और किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम रोजगार के 15 दिनों के बाद काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे रोजगार के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) मैंगनीज प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक 12 महीनों में कम से कम एक बार एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुन: जांच की जाएगी और ऐसी जांच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में सभी परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, किसी कर्मचारी की जाँच के बाद, प्रपत्र-24 में एक स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुन: जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें इन परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-05 में और एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रियाओं में इस आधार पर रोजगार के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि इसमें बने रहने से उसके स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। उन दस्तावेजों में उनके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह मानते हैं कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रिया में काम करने के लिए अयोग्य है। उसे वैकल्पिक नियुक्ति की सुविधा प्रदान की जाएगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो। ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उपयुक्त रूप से पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-पैराग्राफ (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया हो, उसे उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे पुनः प्रमाणित न कर दे कि वह उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए उपयुक्त है।

14. छूट - यदि किसी कारखाने के संबंध में, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की आवृत्ति में कमी या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान कारखाने में श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधादाता एक लिखित प्रमाण पत्र जारी कर सकता है, जिसे वह अपने विवेकानुसार किसी भी समय रद्द कर सकता है, ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से ऐसी शर्तों, यदि कोई हों, के अधीन छूट दे सकता है, जैसा कि वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है।

.....

अनुसूची – XXX
लकड़ी का काम करने वाली मशीनें

1. परिभाषाएँ: - इस अनुसूची के प्रयोजनों के लिए:-

क) लकड़ी का काम करने वाली मशीन का अर्थ है एक गोलाकार आरी, बैंड आरी, प्लानिंग मशीन, चेन मोर्टिसिंग मशीन या वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग मशीन, जो लकड़ी या कॉर्क पर चलती है।

ख) गोलाकार आरी का अर्थ है एक बेंच (रैक बेंच सहित) में काम करने वाली गोलाकार आरी, लेकिन इसमें पेंडुलम या इसी तरह की आरी शामिल नहीं है जिसे काटने के उद्देश्य से लकड़ी की ओर घुमाया जाता है।

ग) बैंड आरी का अर्थ है एक बैंड आरी, जिसका काटने वाला भाग ऊर्ध्वाधर दिशा में चलता है, लेकिन इसमें लॉग आरी या बैंड रीसेविंग मशीन शामिल नहीं है।

घ) प्लानिंग मशीन का अर्थ है ओवरहैंड प्लानिंग या मोटाई निर्धारण या दोनों कार्यों के लिए एक मशीन।

2 रोकने और शुरू करने वाला उपकरण: - प्रत्येक लकड़ी का काम करने वाली मशीन पर एक कुशल रोकने और शुरू करने वाला उपकरण प्रदान किया जाएगा। इस उपकरण का नियंत्रण ऐसी स्थिति में होगा कि मशीन के प्रभारी व्यक्ति द्वारा इसे आसानी और सुगमता से संचालित किया जा सके।

3 मशीन के आसपास का स्थान: - प्रत्येक चलती हुई लकड़ी की मशीन के आसपास का स्थान बाधाओं से मुक्त रखा जाएगा।

4 फर्श:-

प्रत्येक लकड़ी की मशीन के आसपास का फर्श अच्छी और समतल स्थिति में रखा जाएगा, और उसे फिसलन नहीं होने दिया जाएगा, और जहाँ तक संभव हो, उसे चिप्स या अन्य ढीली सामग्री से मुक्त रखा जाएगा।

5 प्रशिक्षण और पर्यवेक्षण:-

(1) किसी भी व्यक्ति को लकड़ी की मशीन पर तब तक नियुक्त नहीं किया जाएगा जब तक कि उसे किसी ऐसे व्यक्ति के उपयुक्त पर्यवेक्षण में पर्याप्त प्रशिक्षण न दिया गया हो, जिसे मशीन के संचालन का पूर्ण ज्ञान हो।

(2) जिस व्यक्ति को लकड़ी की मशीन चलाने के लिए प्रशिक्षित किया जा रहा है, उसे मशीन के सुरक्षित संचालन को सुनिश्चित करने के लिए पूरी तरह से और सावधानीपूर्वक नियमों का पालन करना होगा।

6. गोलाकार आरी: - प्रत्येक गोलाकार आरी को निम्न प्रकार से घेरा जाएगा:-

(क) आरी के पीछे और सीधी रेखा में एक रिविंग नाइफ होगा, जिसकी सतह चिकनी होगी, मजबूत, कठोर और आसानी से समायोज्य होगा और निम्नलिखित शर्तों का भी पालन करेगा:-

(i) आरी के पास नाइफ का किनारा एक वृत्त के आकार का होगा, जिसकी त्रिज्या बेंच पर इस्तेमाल की जाने वाली सबसे बड़ी आरी की त्रिज्या से अधिक नहीं होगी।

(ii) नाइफ को आरी के यथासंभव करीब रखा जाएगा, उस समय किए जा रहे कार्य की प्रकृति को ध्यान में रखते हुए और बेंच टेबल के स्तर पर, नाइफ के सामने के किनारे और आरी के दांतों के बीच की दूरी 12 मिमी से अधिक नहीं होगी।

(iii) 0.6 मीटर से कम व्यास वाली आरी के लिए, नाइफ बेंच टेबल से आरी के शीर्ष से 25 मिमी के भीतर ऊपर की ओर फैला होगा, और 0.6 मीटर या उससे अधिक व्यास वाली आरी के लिए, बेंच से ऊपर की ओर फैला होगा। आरी के दांत 12 मिमी से अधिक नहीं होंगे।

(ख) आरी का शीर्ष एक मजबूत और आसानी से समायोज्य गार्ड से ढका होगा, जिसमें बाड़ से सबसे दूर आरी के किनारे पर एक फ्लैंज होगा। गार्ड को इस प्रकार समायोजित किया जाएगा कि उक्त फ्लैंज आरी के दांतों की जड़ों से नीचे तक फैला हो। गार्ड रिविंग चाकू के शीर्ष से आरी के काटने वाले किनारे पर यथासंभव नीचे तक फैला होगा।

(ग) बेंच टेबल के नीचे आरी का हिस्सा आरी के प्रत्येक तरफ धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री की दो प्लेटों द्वारा सुरक्षित होगा; ऐसी प्लेटें 15 सेमी से अधिक दूरी पर नहीं होंगी, और आरी के अक्ष से बाहर की ओर कम से कम 0.5 सेमी की दूरी तक फैली होंगी। आरी के दांतों से परे - धातु की प्लेटें, यदि शीर्ष वाली नहीं हैं, तो कम से कम 0.25 सेमी मोटी होंगी। या यदि शीर्ष वाली हैं, तो कम से कम 0.125 सेमी मोटी होंगी।

7. पुश स्टिक: - प्रत्येक गोलाकार आरी और प्रत्येक ऊर्ध्वाधर स्पिंडल मोल्डिंग मशीन पर उपयोग के लिए एक पुश स्टिक या अन्य उपयुक्त उपकरण उपलब्ध कराया जाएगा ताकि काम अनावश्यक जोखिम के बिना किया जा सके।

8. बैंड आरी: - प्रत्येक बैंड आरी को निम्न प्रकार से सुरक्षित किया जाएगा:-

• निचली पुली के दोनों ओर पूरी तरह से शीट या विस्तारित धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री से ढका होना चाहिए।
• ऊपरी पुली का अगला भाग शीट या विस्तारित धातु या अन्य उपयुक्त सामग्री से ढका होना चाहिए।
• ब्लेड के सभी भाग बंद या अन्यथा सुरक्षित रूप से सुरक्षित होने चाहिए, सिवाय बेंच टेबल और शीर्ष गाइड के बीच के ब्लेड के भाग के।

9. प्लानिंग मशीनें-

(I) एक प्लानिंग मशीन (यांत्रिक रूप से संचालित प्लानिंग मशीन के अलावा) का उपयोग ओवरहैंड प्लानिंग के लिए तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि उसमें बेलनाकार कटर ब्लॉक न लगा हो।

(II) ओवरहैंड प्लानिंग के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक प्लानिंग मशीन में एक "ब्राइड" गार्ड लगाया जाएगा जो बेंच में कटिंग स्लॉट की पूरी लंबाई और चौड़ाई को कवर कर सके और इस प्रकार बनाया जाएगा कि इसे ऊर्ध्वाधर और क्षैतिज दोनों दिशाओं में आसानी से समायोजित किया जा सके।

(III) मोटाई के लिए उपयोग की जाने वाली प्रत्येक प्लांटिंग मशीन के फीड रोलर ओवरहैंड प्लानिंग और मोटाई के लिए संयुक्त मशीन को छोड़कर, एक कुशल गार्ड लगाया जाएगा।

10. वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग मशीनें:-

• प्रत्येक वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग मशीन के कटर को किए जा रहे कार्य की प्रकृति को ध्यान में रखते हुए सबसे कुशल गार्ड द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।
• वर्टिकल स्पिंडल मोल्डिंग पर ढलाई की जा रही लकड़ी को, यदि संभव हो तो, ऐसे जिग या होल्डर में रखा जाएगा जिससे कार्यकर्ता के लिए दुर्घटना का जोखिम यथासंभव कम हो सके।

11. चेन मोर्टिसिंग मशीनें: - प्रत्येक चेन मोर्टिसिंग मशीन की चेन में एक गार्ड लगा होगा जो कटर को यथासंभव घेरे रखेगा।

12. गार्ड का समायोजन और रखरखाव- इस अनुसूची के अंतर्गत आवश्यक गार्ड और अन्य उपकरणों को:-
कुशल स्थिति में रखा जाएगा। मशीनरी के गतिमान रहने पर उन्हें लगातार अपनी स्थिति में रखा जाएगा, और इस प्रकार समायोजित किया जाएगा कि कार्य अनावश्यक जोखिम के बिना किया जा सके।

13. छूट:- अनुच्छेद 6, 8, 9 और 10 उस लकड़ी काटने वाली मशीन पर लागू नहीं होंगे जिसके संबंध में यह साबित किया जा सके कि अन्य सुरक्षा उपाय प्रदान किए गए हैं, उनका रखरखाव किया गया है और उनका उपयोग किया गया है जो मशीन को इस अनुसूची में निर्धारित तरीके से संरक्षित किए जाने पर सुरक्षित बनाते हैं।

14. चिकित्सा परीक्षण और अभिलेख:-

(1) इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाली मशीनरी पर कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँच में फुफ्फुसीय परीक्षण, इम्युनोग्लोबिन परीक्षण, ऑडियोमेट्री परीक्षण आदि शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए उपयुक्त प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, किसी कर्मचारी की जाँच करने के बाद, प्रपत्र-24 में एक स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा। की गई जाँच और पुन: जाँच का रिकॉर्ड प्रमाणपत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाणपत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत की गई प्रत्येक जाँच का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम

शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-25 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रिया में इस आधार पर नियोजन के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि इस प्रक्रिया को जारी रखने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा। इन दस्तावेजों में उनके निष्कर्षों की प्रविष्टि में वह अवधि भी शामिल होनी चाहिए जिसके लिए वह मानते हैं कि उक्त व्यक्ति उक्त प्रक्रियाओं में काम करने के लिए अयोग्य है। प्रक्रिया से इस प्रकार निलंबित व्यक्ति को वैकल्पिक नियुक्ति सुविधाएँ प्रदान की जाएँगी, जब तक कि वह चिकित्सा अधिकारी की राय में पूरी तरह से अक्षम न हो, ऐसी स्थिति में प्रभावित व्यक्ति का उचित पुनर्वास किया जाएगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार काम करने के लिए अयोग्य पाया गया है, उसे उक्त प्रक्रियाओं में तब तक पुनः नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जांच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में रोजगार के लिए पुनः प्रमाणित न कर दे।

15. मशीनरी पर व्यक्ति की नियुक्ति:-

(1) किसी भी व्यक्ति को इस अनुसूची में निर्दिष्ट मशीनरी पर काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि वह:-
(क) अठारह वर्ष की आयु प्राप्त न कर ले;
(ख) उप-अनुच्छेद (2) के अनुसार प्रशिक्षित न हो; और
(ग) ऐसे प्रत्येक व्यक्ति का नाम प्रपत्र-48 में एक रजिस्टर में दर्ज किया गया है।

(2) प्रशिक्षण में प्रत्येक प्रकार की लकड़ी की मशीनरी और सुरक्षा उपकरण के संबंध में उपयुक्त और पर्याप्त व्यावहारिक निर्देश शामिल होंगे।

.....

अनुसूची – XXXI
रबर मिलें

1. मशीनों की स्थापना: - रबर या रबर यौगिकों को तोड़ने, तोड़ने, घिसने, मिलाने, परिष्कृत करने और गर्म करने वाली मिलों को इस प्रकार स्थापित किया जाएगा कि सामने वाले रोल का शीर्ष, फर्श या कार्य स्तर से 85 सेमी से कम न हो।

परन्तु यह उपबंधित है कि मौजूदा संस्थापनाओं में, जहां सामने वाले रोल का शीर्ष इस ऊंचाई से नीचे है, एक मजबूत कठोर दूरी वाली पट्टी मशीन के सामने इस तरह से लगाई जाएगी कि संचालक रोल के निप तक न पहुंच सके।

2. सुरक्षा उपकरण: - (1) रबर मिलें निम्नलिखित से सुसज्जित होंगी-

• हॉपर इस प्रकार निर्मित या संरक्षित किए गए हों कि संचालक का रोल के निप के साथ किसी भी तरह से संपर्क होना असंभव हो।
• आगे और पीछे दोनों तरफ क्षैतिज-संतुलित ट्रॉप रॉड या टाइट वायर केबल, जिन्हें धकेलने या खींचने पर तुरंत बिजली काट दी जाएगी और ब्रेक लगा दिए जाएंगे या रोल को पीछे की ओर मोड़ दिया जाएगा।

(2) रबर मिलों पर सुरक्षा ट्रिप रॉड या टाइट वायर केबल, रोल के पूरे भाग की पूरी लंबाई तक फैली होंगी और फर्श या कार्य स्तर से 1.75 मीटर से अधिक ऊपर नहीं होंगी।

(3) सभी रबर मिलों पर सुरक्षा ट्रिप रॉड और टाइट वायर केबल की प्रबंधक या अन्य जिम्मेदार व्यक्ति की उपस्थिति में प्रतिदिन जाँच और परीक्षण किया जाएगा और यदि ऐसी जाँच और परीक्षण से कोई दोष सामने आता है, तो मिल का उपयोग तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि उस दोष का निवारण नहीं हो जाता।

.....

अनुसूची – XXXII
सेंट्रिफ्यूगल मशीनें

1. परिभाषा: - "सेंट्रिफ्यूगल मशीनों" में सेंट्रिफ्यूगल एक्सट्रेटर्स, विभाजक और ड्रायर्स शामिल हैं।

2. सेंट्रिफ्यूगल मशीन का प्रत्येक भाग

(क) अच्छे डिज़ाइन और निर्माण का और पर्याप्त मज़बूत होना चाहिए;

(ख) उचित रखरखाव वाला होना चाहिए; और

(ग) किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा नियमित अंतराल पर पूरी तरह से जाँचा जाना चाहिए।

3. ड्रम या बास्केट के लिए इंटरलॉकिंग गार्ड-

• प्रत्येक सेंट्रिफ्यूगल मशीन के पिंजरे के आवरण, घूमने वाले ड्रम या बास्केट पर एक मज़बूत ढक्कन लगा होना चाहिए। पिंजरे और ढक्कन का डिज़ाइन, निर्माण ऐसा होना चाहिए कि ढक्कन बंद होने पर ड्रम या बास्केट तक पहुँच संभव न हो।

• प्रत्येक सेंट्रिफ्यूगल मशीन में एक कुशल अंतर्लॉकिंग उपकरण लगाया जाएगा जो ड्रम या बास्केट के गतिमान होने पर उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट ढक्कन को खुलने से प्रभावी रूप से रोकेगा और ढक्कन के खुली स्थिति में रहने पर ड्रम या बास्केट को गतिमान होने से रोकेगा।

4. ब्रेकिंग व्यवस्था:- प्रत्येक अपकेन्द्री मशीन में एक प्रभावी व्यवस्था लगाई जाएगी जो बिजली कट जाने के बाद ड्रम या बास्केट को यथासंभव कम समय में स्थिर अवस्था में ला सके।

5. संचालन गति:- किसी भी अपकेन्द्री मशीन को निर्माता द्वारा निर्धारित गति से अधिक गति पर नहीं चलाया जाएगा, जो बास्केट के अंदर और मशीन आवरण के बाहर, दोनों जगह आसानी से दिखाई देने वाले स्थानों पर स्पष्ट रूप से अंकित होगी।

6. अपवाद:- अनुच्छेद 3 का उप-अनुच्छेद (2), अनुच्छेद 4 और 5 चीनी निर्माण उद्योग में प्रयुक्त टॉप लंग मशीनों या इसी प्रकार की मशीनों के मामले में लागू नहीं होंगे।

.....

अनुसूची – XXXIII
पावर प्रेस

1. अनुप्रयोग: - यह अनुसूची सभी प्रकार के पावर प्रेस पर लागू होगी जिसमें प्रेस ब्रेक भी शामिल हैं, सिवाय जब इनका उपयोग गर्म धातु पर काम करने के लिए किया जाता है।

2. परिभाषा: - इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए,-

• "अनुमोदित" का अर्थ है मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा अनुमोदित;
• "स्थिर बाड़" का अर्थ है पावर प्रेस के उपकरणों के लिए प्रदान की गई बाड़, जिसमें कोई गतिशील भाग पावर प्रेस के तंत्र से संबद्ध या उस पर निर्भर नहीं है और इसमें बंद उपकरण का वह भाग शामिल है, जो एक रक्षक के रूप में कार्य करता है;
• "पावर प्रेस" का अर्थ है धातु या अन्य उद्योगों में मोल्डिंग, प्रेसिंग, ब्लैंकिंग, रेजिंग, [ड्राइंग और इसी तरह के अन्य उद्देश्यों के लिए उपयोग की जाने वाली मशीन;
• "सुरक्षा उपकरण" का अर्थ है पावर प्रेस के उपकरणों के लिए प्रदान की गई बाड़ और कोई अन्य सुरक्षा उपाय।

3. स्टार्टिंग और स्टॉपिंग मैकेनिज्म: - स्टार्टिंग और स्टॉपिंग मैकेनिज्म में एक सुरक्षा स्टॉप लगा होगा ताकि उपकरण बंद करते समय रैम के प्रेसर के नीचे की ओर न गिरे।

4. **उपकरण और डाई की सुरक्षा:-**

• प्रत्येक प्रेस में एक स्थिर गार्ड लगा होगा जिसके नीचे स्लिप प्लेट लगी होगी जो उपकरण के सामने और सभी तरफ को घेरेगा।
• प्रत्येक डाई में एक स्थिर गार्ड लगा होगा जो उसके सामने और किनारों को घेरेगा और एक सुरंग के रूप में पीछे की ओर फैला होगा जिसके माध्यम से दबाया गया सामान प्रेस के पीछे की ओर गिरेगा।
• उप-अनुच्छेद (1) और (2) में निर्दिष्ट गार्डों का डिज़ाइन, निर्माण और पारस्परिक स्थिति ऐसी होगी कि कर्मचारी के हाथ या उंगलियों के खतरे वाले क्षेत्र तक पहुँचने की संभावना को रोका जा सके।
• मशीन को डाईगार्ड के नीचे एक छोटे छिद्र के माध्यम से फीड किया जाएगा, लेकिन यदि फीडिंग च्यूट के माध्यम से की जाती है, तो दूसरे या बाद के कार्यों के लिए एक बड़े छिद्र की अनुमति दी जा सकती है।
• उप-अनुच्छेद (1) और (2) में निहित किसी भी बात के बावजूद, स्थिर गार्ड के स्थान पर एक स्वचालित या इंटरलॉक्ड गार्ड का उपयोग किया जा सकता है, लेकिन जहाँ ऐसे गार्ड का उपयोग किया जाता है, उन्हें कुशल कार्यशील स्थिति में बनाए रखा जाएगा और यदि किसी गार्ड में कोई खराबी आती है, तो बिजली तब तक संचालित नहीं की जाएगी जब तक कि दोषपूर्ण गार्ड को हटा नहीं दिया जाता।

5. पावर प्रेस को उपयोग हेतु तैयार करने हेतु व्यक्तियों की नियुक्ति:-

(1) अनुच्छेद 4 के उप-अनुच्छेद (4) में दिए गए प्रावधान के अलावा, कोई भी व्यक्ति पावर प्रेस पर उपकरणों को सेट, री-सेट, समायोजित या परीक्षण नहीं करेगा या उस पर कोई सुरक्षा उपकरण स्थापित या समायोजित नहीं करेगा, जो डाई प्रूविंग के उत्पादन हेतु प्रारंभिक स्थापना या समायोजन हो, या अनुच्छेद 8 द्वारा अपेक्षित किसी सुरक्षा उपकरण का निरीक्षण और परीक्षण नहीं करेगा, जब तक कि वह:-
(क) अठारह वर्ष की आयु प्राप्त न कर चुका हो;
(ख) उप-अनुच्छेद (2) के अनुसार प्रशिक्षित न हो; और
(ग) कारखाने के अधिभोगी द्वारा पावर प्रेस के वर्ग या विवरण या सुरक्षा उपकरण के वर्ग या विवरण, जैसा भी मामला हो, के संबंध में कर्तव्यों को पूरा करने के लिए नियुक्त न किया गया हो; और ऐसे प्रत्येक व्यक्ति का नाम प्रपत्र-48 में एक रजिस्टर में दर्ज किया जाएगा।

(2) प्रशिक्षण में प्रत्येक प्रकार के पावर प्रेस और सुरक्षा उपकरण के संबंध में उपयुक्त और पर्याप्त व्यावहारिक निर्देश शामिल होंगे जिनके संबंध में प्रशिक्षित किए जा रहे व्यक्ति की नियुक्ति प्रस्तावित है।

6. पावर प्रेस और सुरक्षा उपकरणों की जाँच और परीक्षण:

(1) किसी भी पावर प्रेस या सुरक्षा उपकरण का उपयोग किसी भी कारखाने में पहली बार या किसी सुरक्षा उपकरण के मामले में किसी पावर प्रेस पर पहली बार तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि पावर प्रेस के मामले में, कारखाने में या उस पावर प्रेस में स्थापना के बाद, जिसके संबंध में उसका उपयोग किया जाना है, उसकी पूरी तरह से जाँच और परीक्षण न कर लिया गया हो।

(2) किसी भी पावर प्रेस का उपयोग तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि उसकी पूरी तरह से जाँच और परीक्षण किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा बारह महीने की तत्काल पूर्ववर्ती अवधि के भीतर न कर लिया गया हो।

(3) किसी भी पावर प्रेस का उपयोग तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि उस पर लगे प्रत्येक सुरक्षा उपकरण (स्थिर बाड़ के अलावा) की उस पावर प्रेस पर स्थिति में रहते हुए छह महीने की तत्काल पूर्ववर्ती अवधि के भीतर किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा पूरी तरह से जाँच और परीक्षण न कर लिया गया हो।

(4) पूर्वोक्त प्रावधान के अंतर्गत परीक्षण और जाँच करने वाला सक्षम व्यक्ति एक परीक्षण और जाँच रिपोर्ट तैयार करेगा जिसमें निम्नलिखित विवरण शामिल होंगे और ऐसी प्रत्येक रिपोर्ट निरीक्षण के लिए
तत्परतापूर्वक उपलब्ध रखी जाएगी;
(क) कारखाने के अधिभोगी का नाम;
(ख) कारखाने का पता;
(ग) पावर प्रेस या सुरक्षा उपकरण की पहचान के लिए पर्याप्त पहचान संख्या या चिह्न, जैसा भी मामला हो;
(घ) वह तिथि जब पावर प्रेस या सुरक्षा उपकरण को कारखाने में पहली बार उपयोग में लाया गया था;
(ङ) उपरोक्त उप-अनुच्छेद (2) की आवश्यकताओं के अनुसार की गई प्रत्येक आवधिक गहन जाँच की तिथि;
(च) ऐसी गहन जाँचों के दौरान पावर प्रेस या सुरक्षा उपकरण के सुरक्षित संचालन को प्रभावित करने वाले किसी भी दोष का विवरण और ऐसे दोषों को दूर करने के लिए उठाए गए कदम।

7. परीक्षण और जाँच के माध्यम से प्रकट दोष:-

(1) जहाँ किसी पावर प्रेस या किसी सुरक्षा उपकरण में अनुच्छेद 6 के अंतर्गत किसी परीक्षण और जाँच द्वारा और परीक्षण और जाँच करने वाले सक्षम व्यक्ति की राय में कोई दोष प्रकट होता है, तो:-

(क) उक्त दोष श्रमिकों के लिए खतरे का कारण है और परिणामस्वरूप, पावर प्रेस या सुरक्षा उपकरण, जैसा भी मामला हो, का उपयोग तब तक नहीं किया जाना चाहिए जब तक कि उक्त दोष का निवारण नहीं हो जाता; या

(ख) उक्त दोष श्रमिकों के लिए खतरे का कारण बन सकता है और परिणामस्वरूप, पावर प्रेस या सुरक्षा उपकरण, जैसा भी मामला हो, एक निर्दिष्ट अवधि की समाप्ति के बाद उपयोग नहीं किया जाना चाहिए जब तक कि उक्त दोष का निवारण न कर लिया गया हो, ऐसे दोष की सूचना, यथाशीघ्र जांच और परीक्षण के पूरा होने के बाद, सक्षम व्यक्ति द्वारा कारखाने के अधिभोगी को लिखित रूप में दी जाएगी और यदि इस उप-अनुच्छेद के खंड (ख) के अंतर्गत कोई दोष आता है, तो ऐसी अधिसूचना में वह अवधि शामिल होगी जिसके भीतर, सक्षम व्यक्ति की राय में, दोष का निवारण किया जाना चाहिए।

(2) प्रत्येक मामले में जहाँ इस अनुच्छेद के अंतर्गत अधिसूचना अधिसूचित की गई है, उप-अनुच्छेद के अंतर्गत की गई रिपोर्ट की एक प्रति, अनुच्छेद 6 के उप-अनुच्छेद (4) के अंतर्गत की गई रिपोर्ट की एक प्रति, सक्षम व्यक्ति द्वारा संबंधित क्षेत्र के निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को जांच और परीक्षण पूरा होने के चौदह दिनों के भीतर भेजी जाएगी।
(3) जहाँ इस अनुच्छेद के पूर्वगामी प्रावधानों के अनुसार अधिभोगी को ऐसे किसी दोष की सूचना दी जाती है, वहाँ उक्त दोष वाले पावर प्रेस या सुरक्षा उपकरण का उपयोग नहीं किया जाएगा;

(क) उप-अनुच्छेद (1) के खंड (क) के अंतर्गत आने वाले दोष की स्थिति में जब तक उक्त दोष का निवारण नहीं हो जाता; और

(ख) उप-अनुच्छेद (1) के खंड (ख) के अंतर्गत आने वाले दोष की स्थिति में जब तक निर्दिष्ट अवधि की समाप्ति के बाद उक्त दोष का निवारण नहीं हो जाता।

(4) यथाशीघ्र, उप-अनुच्छेद (1) के अंतर्गत अधिसूचित किसी दोष के निवारण के बाद, अधिभोगी द्वारा या उसकी ओर से एक अभिलेख बनाया जाएगा जिसमें उन उपायों का उल्लेख होगा जिनके द्वारा और जिस तिथि को दोष का निवारण किया गया था।

8. सुरक्षा उपकरणों का निरीक्षण और परीक्षण:

(1) उपकरणों को सेट करने, रीसेट करने या समायोजन के बाद किसी भी पावर प्रेस का उपयोग तब तक नहीं किया जाएगा जब तक कि अनुच्छेद 5 के अंतर्गत इस प्रयोजन के लिए नियुक्त या अधिकृत व्यक्ति ने उक्त पावर प्रेस पर स्थित प्रत्येक सुरक्षा उपकरण का निरीक्षण और परीक्षण न कर लिया हो और उसे क्रम में प्रमाणित न कर दिया हो:

परन्तु यह उपबंधित है कि किसी भी निरीक्षण, परीक्षण और प्रमाणपत्र की आवश्यकता नहीं होगी, जहाँ उपकरणों के किसी भी समायोजन के कारण पावर प्रेस पर किसी भी सुरक्षा उपकरण में कोई परिवर्तन या व्यवधान उत्पन्न न हुआ हो, और, यदि उपकरणों के समायोजन के बाद, सुरक्षा उपकरण, उक्त व्यक्ति की
राय में, कुशल कार्य क्रम में बना रहे।

(2) प्रत्येक पावर प्रेस और उस पर स्थित प्रत्येक सुरक्षा उपकरण का, जब वह उक्त पावर प्रेस पर स्थित हो, प्रतिदिन एक प्रशिक्षित व्यक्ति द्वारा निरीक्षण और परीक्षण किया जाएगा।

9. निरीक्षण और परीक्षण के दौरान प्रकट दोष:-

(1) यदि किसी व्यक्ति को अनुच्छेद 8 के अंतर्गत उसके द्वारा किए गए किसी निरीक्षण और परीक्षण के परिणामस्वरूप यह प्रतीत होता है कि कोई आवश्यक सुरक्षा उपकरण पावर प्रेस पर उचित स्थिति में नहीं है या कोई सुरक्षा उपकरण जो पावर प्रेस पर स्थित है, उसकी राय में उपयुक्त नहीं है, तो वह इसकी सूचना तुरंत प्रबंधक को देगा।

(2) उप-अनुच्छेद (3) में दिए गए प्रावधान को छोड़कर, जहाँ अनुच्छेद 8 के अंतर्गत किसी निरीक्षण और परीक्षण में सुरक्षा उपकरण में कोई दोष प्रकट होता है, निरीक्षण और परीक्षण करने वाला व्यक्ति इसकी सूचना तुरंत प्रबंधक को देगा।

(3) जहाँ सुरक्षा उपकरण में कोई दोष अनुच्छेद 7 के अंतर्गत लिखित अधिसूचना का विषय है जिसके आधार पर सुरक्षा उपकरण का उपयोग उक्त दोष के निवारण के बिना निर्दिष्ट अवधि के दौरान जारी रखा जा सकता है, इस अनुच्छेद के उप-अनुच्छेद (2) की आवश्यकता उक्त दोष पर तब तक लागू नहीं होगी जब तक कि उक्त अवधि समाप्त न हो जाए।

10. पावर प्रेस और सुरक्षा उपकरणों की पहचान:-
पहचान के उद्देश्य से, प्रत्येक पावर प्रेस और उसके लिए उपलब्ध कराए गए प्रत्येक सुरक्षा उपकरण को स्पष्ट और स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाएगा।

11. ऑपरेटरों को निर्देश देते समय प्रशिक्षण:-
किसी भी पावर प्रेस पर काम शुरू करने से पहले ऑपरेटरों को काम करने की सुरक्षित विधि के बारे में प्रशिक्षित और निर्देशित किया जाएगा।

12 छूट:-
(1) यदि किसी कारखाने के संबंध में, कारखानों के मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को यह विश्वास हो जाता है कि परिस्थितियों या प्रक्रियाओं की आवृत्ति में कमी या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान किसी पावर प्रेस या कारखाने में कार्यरत श्रमिकों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता एक लिखित प्रमाण पत्र द्वारा (जिसे वह अपने विवेकानुसार किसी भी समय रद्द कर सकता है), ऐसे कारखाने को ऐसे सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, बशर्ते कि ऐसी कोई शर्तें हों, जो वह उसमें निर्दिष्ट कर सकता है।

(2) जहाँ ऐसी छूट प्रदान की जाती है, वहाँ प्रमाण पत्र की एक सुपाठ्य प्रति, जिन शर्तों के अधीन यह प्रदान की गई है, यदि कोई हों, दर्शाते हुए, कारखाने में ऐसे स्थान पर लगाई जाएगी जहाँ इसे नियोजित व्यक्ति आसानी से पढ़ सकें।

.....

अनुसूची – XXXIV
कैंची, स्लिटर और गिलोटिन मशीनें

1. परिभाषाएँ:- इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए:-

(क) "गिलोटिन" का अर्थ है एक ऐसी मशीन जो सामान्यतः सीधे, बेवल धार वाले ब्लेड से सुसज्जित होती है, जो स्थिर प्रतिरोधी किनारे के विरुद्ध लंबवत रूप से संचालित होती है और धात्विक या अधात्विक या अधात्विक पदार्थों को काटने के लिए उपयोग की जाती है;

(ख) "कैंची" या "कैंची मशीन" का अर्थ है एक ऐसी मशीन जो सामान्यतः सीधे, बेवल धार वाले ब्लेड से सुसज्जित होती है, जो प्रतिरोधी किनारे के विरुद्ध लंबवत रूप से संचालित होती है, या घूर्णनशील, अतिव्यापी काटने वाले पहियों से सुसज्जित होती है और धातुओं या अधात्विक पदार्थों को काटने के लिए उपयोग की जाती है; और

(ग) "स्लिटर" या "स्लिटिंग मशीन" का अर्थ है एक ऐसी मशीन जो सामान्यतः वृत्ताकार डिस्क-प्रकार के चाकूओं से सुसज्जित होती है, और धातु या अधात्विक पदार्थों को काटने या उन्हें संकरी पट्टियों में काटने के लिए उपयोग की जाती है; इस अनुसूची के प्रयोजन के लिए, इस शब्द में रोटरी चाकूओं या कटिंग डिस्कों से सुसज्जित ब्रेड या अन्य खाद्य पदार्थ के स्लाइस शामिल हैं।

2 गिलोटिन और कैंची:-

(1) जहाँ तक संभव हो, चाकू के सामने पर्याप्त मज़बूती वाला एक अवरोधक धातु गार्ड लगाया जाएगा, जो मशीन के फ्रेम से जुड़ा होगा और इस प्रकार स्थिर किया जाएगा कि ऑपरेटर के शरीर का कोई भी भाग
ऊपर से, नीचे से या अवरोधक गार्ड के माध्यम से या किनारों से अवरोही ब्लेड तक न पहुँच सके:

परन्तु, यह उपबंधित है कि कागज़ छपाई और संबद्ध उद्योगों में उपयोग की जाने वाली मशीनों के मामले में, जहाँ एक स्थिर अवरोधक धातु गार्ड, बिछाई जा रही सामग्री की ऊँचाई और आयतन के कारण उपयुक्त न हो, वहाँ उपयुक्त घूरने वाले उपकरण उपलब्ध कराए जाएँगे जिनके लिए एक साथ क्रिया की आवश्यकता होती है ऑपरेटर के दोनों हाथों या एक स्वचालित उपकरण के साथ, जब ब्लेड के हर बार नीचे उतरने पर ऑपरेटर के दोनों हाथों को खतरे के क्षेत्र से हटा दिया जाएगा।

(2) ऐसी मशीनों के पीछे, एक झुका हुआ गार्ड प्रदान किया जाएगा जिस पर स्लिट के टुकड़े फिसलेंगे और एक सुरक्षित दूरी पर एकत्रित हो जाएँगे जिससे पीछे बैठा व्यक्ति नीचे उतरते ब्लेड तक न पहुँच सके।

(3) निरंतर फीड ट्रिमर को छोड़कर, शक्ति चालित गिलोटिन कटर, इनसे सुसज्जित होंगे:-

(क) ऐसे स्टार्टिंग उपकरण जिनके लिए काटने की गति शुरू करने के लिए दोनों हाथों की एक साथ क्रिया और चाकू के पूरे स्ट्रोक के दौरान कम से कम एक हाथ के नियंत्रण की आवश्यकता होती है: या

(ख) एक स्वचालित गार्ड ब्लेड के हर बार नीचे उतरने पर ऑपरेटर के हाथों को खतरे के क्षेत्र से हटा देगा, जिसका उपयोग एक हाथ वाले स्टार्टिंग उपकरणों के साथ संयोजन में किया जाता है, जिनके लिए काटने की गति शुरू करने के लिए उपकरण की दो अलग-अलग गतियों की आवश्यकता होती है, और इस प्रकार डिज़ाइन किए गए हैं कि चाकू के प्रत्येक पूर्ण चक्र के बाद गैर-प्रारंभिक स्थिति में सकारात्मक रूप से वापस आ जाएँ।

(4) जहाँ दो या अधिक कर्मचारी यदि दोनों कर्मी एक ही समय में एक ही शक्ति-चालित गिलोटिन कटर पर कार्यरत हैं, जो दो-हाथ नियंत्रण से सुसज्जित है, तो उपकरण को इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि प्रत्येक कर्मी को काटने की गति शुरू करने के लिए सुरक्षा ट्रिप पर एक साथ दोनों हाथों का उपयोग करना होगा, और काटने को पूरा करने के लिए कम से कम एक हाथ नियंत्रण पर लगाना होगा।

(5) निरंतर ट्रिमर के अलावा, शक्ति-चालित गिलोटिन कटर,

ब्रेक या अन्य रोकने वाले तंत्र के अतिरिक्त, एक आपातकालीन उपकरण से सुसज्जित होंगे जो मशीन को
ब्रेक के विफल होने की स्थिति में, जब स्टार्टिंग तंत्र गैर-स्टार्टिंग स्थिति में हो, काम करने से रोकेगा।

3. स्लिटिंग मशीन:-

(1) धातु और चमड़ा, कागज़, रबर, कपड़ा या अन्य अधात्विक पदार्थों को काटने वाली मशीनों पर गोलाकार डिस्क प्रकार के चाकू, यदि कार्य स्तर पर फर्श पर खड़े ऑपरेटरों की पहुँच के भीतर हों, तो उन्हें
चाकू के किनारों को हर समय सामग्री की सतह के यथासंभव निकट रखने वाले गार्ड से सुसज्जित किया जाएगा, और जो या तो:-
(क) सामग्री की मोटाई के अनुसार अपने आप समायोजित हो जाएँ; या
(ख) स्थिर या मैन्युअल रूप से समायोजित किए जा सकें ताकि गार्ड के निचले तह और सामग्री के बीच की जगह किसी भी समय 6 मिमी (1/4 इंच) से अधिक न हो।

(2) स्लिटिंग मशीनों की मेजों या बेंचों के नीचे ब्लेड के हिस्से गार्ड से ढके होंगे।

4. इंडेक्स कटर और वर्टिकल पेपर स्लॉटर:- इंडेक्स कटर, और किताबों के सिरों से पट्टियाँ काटने वाली अन्य मशीनों, और इसी तरह के अन्य कार्यों के लिए, स्थिर गार्ड प्रदान किए जाएँगे, ताकि संचालकों की उंगलियाँ ब्लेड और मेजों के बीच न आ सकें।

5. कॉर्नर कटर:- कॉर्नर कटर का उपयोग- कागज़ के डिब्बों के निर्माण में प्रयुक्त कॉर्नर कटर, निम्नलिखित से सुसज्जित होंगे:-
(क) उपयुक्त गार्ड, जो चाकूओं के सामने मशीनों से जुड़ा होगा और कार्यों की दृश्यता सुनिश्चित करने के लिए स्लॉट या छिद्रों से युक्त होगा; या
(ख) श्रमिकों की उंगलियों की सुरक्षा के लिए समान रूप से कुशल अन्य गार्ड।

6. बैंड चाकू:- बैंड चाकूओं पर बैंड व्हील, और ऊर्ध्वाधर मशीनों पर स्लाइडिंग गाइड और टेबल के बीच के कार्यशील भाग को छोड़कर ब्लेड के सभी भाग, या क्षैतिज मशीनों पर व्हील गार्ड के बीच, कम से कम 1 मिमी (0.04 इंच) मोटाई वाली शीट धातु या समान मजबूती वाली अन्य सामग्री के हिंग वाले गार्ड से पूरी तरह से बंद होंगे।

.....

अनुसूची - XXXV
थर्मिक द्रव हीटर

1. सभी हीटर इस प्रकार निर्मित होंगे कि कुंडलियों को समय-समय पर सफाई, दृश्य निरीक्षण और हाइड्रोलिक परीक्षण के लिए हटाया जा सके।

2. बिजली गुल होने की स्थिति में भट्ठी को प्रभावी ढंग से ठंडा करने के लिए उपयुक्त व्यवस्था की जाएगी।

3. भट्ठी को पुनः चालू करने से पहले, इसे प्रभावी रूप से शुद्ध किया जाएगा।

4. हीटर के चालू रहने के दौरान, तापीय द्रव के वेग या प्रवाह को निर्माताओं द्वारा अनुशंसित न्यूनतम से कम नहीं होने दिया जाएगा।

5. तापीय द्रव को एक बंद परिपथ संरचना में प्रसारित किया जाएगा जिसमें एक विस्तार-सह-डिएरेटर टैंक होगा। यह टैंक उस शेड के बाहर स्थित होगा जहाँ हीटर स्थापित है।

6. प्रत्येक हीटर में एक फोटो-रेज़िस्टर संचालित ऑटोविजुअल अलार्म लगा होगा जो ज्वाला की विफलता और स्वचालित बर्नर कट का संकेत देगा।

7. ऑडियोविजुअल अलार्म के साथ स्टैक तापमान मॉनिटर-सह-नियंत्रक प्रदान किया जाएगा ताकि आउटलेट तापमान विशिष्ट न्यूनतम से अधिक होने पर ऑपरेटर को चेतावनी दी जा सके।

8. जहाँ भट्ठी पर निरीक्षण द्वार उपलब्ध हैं, उन्हें बर्नर के साथ ही इंटरलॉक किया जाएगा ताकि उन्हें तब तक नहीं खोला जा सके जब तक कि बर्नर बंद न हो जाए और भट्ठी पर्याप्त रूप से ठंडी न हो जाए।

9. सभी हीटरों में निम्नलिखित सुरक्षा उपकरण भी उपलब्ध होंगे:-
(i) विस्तार टैंक में स्तर नियंत्रण
(ii) ऊष्मीय द्रव का तापमान नियंत्रण;
(iii) हीटर ट्यूबों की आउटलेट लाइन पर अंतर दाब स्विच; और
(iv) बर्नर को ईंधन तेल की आपूर्ति के लिए तापमान नियंत्रण उपकरण।
10. अनुच्छेद (9) में निर्दिष्ट सभी उपकरणों में बर्नर के साथ इंटरलॉकिंग व्यवस्था होगी ताकि किसी पूर्व निर्धारित सीमा को पार करने की स्थिति में, ईंधन और हवा की आपूर्ति स्वचालित रूप से बंद हो जाए।

11. संचालन के दौरान सभी सुरक्षा इंटरलॉक हीटर के नियंत्रण पैनल पर एक उपयुक्त दृश्य-श्रव्य अलार्म द्वारा दर्शाए जाएँगे।

12. प्रत्येक हीटर इकाई में आग बुझाने के लिए एक मानक सहायक उपकरण के रूप में कम दबाव वाली भाप या नाइट्रोजन के साथ स्थानांतरण की व्यवस्था प्रदान की जाएगी।

13. हीटर के लिए विद्युत पैनल हीटर के पास स्थित होगा, लेकिन इतना पास नहीं कि तेल के छलकने या रिसाव का खतरा हो।

14. हीटर को अन्य विनिर्माण गतिविधियों से अग्निरोधी सामग्री से अलग स्थान पर रखा जाएगा।

15. विस्फोट वेंट स्थापित किया जाएगा जो सुरक्षित स्थान पर विस्फोट को बाहर निकाल सके।

16. हीटर कॉइल का हर बारह महीने में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा दबाव परीक्षण किया जाएगा। परीक्षण दबाव ऑपरेटिंग दबाव के दोगुने से कम नहीं होगा।

17. यदि कॉइल की मरम्मत की जाती है, तो उसे उपयोग में लाने से पहले उसका परीक्षण किया जाएगा।

18. ऊष्मीय द्रव निर्माताओं द्वारा निर्दिष्ट विनिर्देशों के अनुरूप होगा और हर तीन महीने की अवधि में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा उपयुक्तता के लिए परीक्षण किया जाएगा। इस परीक्षण में अम्लता, निलंबित पदार्थ, राख की मात्रा, श्यानता और फ़्लैश बिंदु का परीक्षण शामिल होगा।

19. हीटर की आंतरिक सतह की सफाई, ताकि अंदर की दुर्दम्य सतह की जाँच हर महीने या आवश्यकतानुसार, कार्य स्थितियों के अनुसार की जा सके। कॉइल को कम से कम छह महीने की अवधि में एक बार हटाकर अच्छी तरह से साफ किया जाएगा। बर्नर, नोजल, तेल फिल्टर और पंप को उपयोग की अवधि के दौरान सप्ताह में एक बार साफ किया जाएगा।

20. निम्नलिखित जानकारी वाला एक अलग रजिस्टर रखा जाएगा:-

(क) इंटरलॉक की प्रभावशीलता की पुष्टि के लिए साप्ताहिक जाँच की जाएगी;
(ख) यह पुष्टि करने के लिए साप्ताहिक जाँच की जाएगी कि सभी सहायक उपकरण अच्छी स्थिति में हैं; और
(ग) ईंधन, तेल का तापमान, दबाव, ऊष्मीय द्रव इनलेट/आउटलेट दबाव और तापमान, ईंधन गैस तापमान के बारे में जानकारी, जो चार घंटे के अंतराल पर दर्ज की जाती है।

21. हीटर चालू होने पर हमेशा एक प्रशिक्षित ऑपरेटर के प्रभार में रखा जाएगा।

.....

अनुसूची XXXVI
क्रोमिक अम्ल का निर्माण या
सोडियम, पोटेशियम या अमोनियम के बाइक्रोमेट का निर्माण या पुनर्प्राप्ति

1. परिभाषा:
इस अनुसूची के उद्देश्य -
(क) "क्रोम प्रक्रिया" का अर्थ है क्रोमिक अम्ल या सोडियम, पोटेशियम या अमोनियम के बाइक्रोमेट का निर्माण या इन पदार्थों का उनके निर्माण के संबंध में कार्य-संचालन, संचलन या अन्य उपचार।

(ख) "कुशल एग्जॉस्ट ड्राफ्ट" का अर्थ है स्थानीयकृत वेंटिलेशन गैस, वाष्प, धूल या धुएं को हटाने के लिए यांत्रिक या अन्य साधनों द्वारा किया जाता है ताकि उन्हें किसी भी स्थान की हवा में फैलने से रोका जा सके, जहाँ कार्य किया जा रहा हो। कोई भी ड्राफ्ट कुशल नहीं माना जाएगा जो उत्पन्न धुएं को उस बिंदु तक हटाने में विफल रहता है जहाँ से ऐसी गैस, वाष्प, धुआं या धूल उत्पन्न होती है।

(ग) "निलंबन" का अर्थ है, प्रमाणित करने वाले सर्जन द्वारा हस्ताक्षरित स्वास्थ्य रजिस्टर (प्रपत्र संख्या 20) में लिखित प्रमाण पत्र द्वारा निर्दिष्ट किसी भी क्रोम प्रक्रिया में रोजगार से निलंबन, जिसके पास ऐसी किसी भी प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के संबंध में निलंबन की शक्ति होगी।

2. गर्भवती महिलाओं और किशोरों से संबंधित निषेध- किसी भी गर्भवती महिला या किशोर को किसी भी क्रोम प्रक्रिया में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

3. कुशल निकास प्रणाली

(1) निम्नलिखित क्रोम प्रक्रियाएँ कुशल निकास-ड्राफ्ट के उपयोग के बिना नहीं की जाएँगी, अर्थात्:-
(क) पीसना;
(ख) छनाई;
(ग) बैच मिश्रण;

(2) (i) धूल/धुएँ के निष्कर्षण या दमन के लिए सभी उपकरणों की प्रत्येक छह महीने में कम से कम एक बार सक्षम व्यक्ति द्वारा जाँच और परीक्षण किया जाएगा, और ऐसी जाँच और परीक्षण द्वारा प्रकट किसी भी दोष को यथाशीघ्र ठीक किया जाएगा।

(3) ऐसी जाँच और परीक्षण का विवरण युक्त एक रजिस्टर प्रपत्र संख्या 26(4) में रखा जाएगा

4. कुछ प्रक्रियाओं का पृथक्करण

निम्नलिखित क्रोमियम प्रक्रियाएँ, अर्थात्:-
(क) कच्चे माल की पिसाई, और
(ख) कच्चे माल की छनाई, ऐसी रीति से और ऐसी परिस्थितियों में की जाएँगी जिससे किसी भी प्रक्रिया से प्रभावी पृथक्करण सुनिश्चित हो सके।

5. धुलाई सुविधाएँ

(1) जहाँ अम्लीकरण, सल्फेट निक्षेपण या धुलाई, सांद्रण, क्रिस्टलीकरण, अपकेंद्रण या पैकिंग की जाती है, वहाँ प्रत्येक कार्यकर्ता के स्थान के निकट निम्नलिखित सुविधाएँ उपलब्ध कराई जाएँगी -
(क) बहते पानी में बार-बार हाथ-पैर धोने के लिए स्थापित धुलाई स्थान, और
(ख) सोडियम बाइसल्फाइट या किसी अन्य उपयुक्त अपचायक एजेंट के 10 प्रतिशत घोल के कम से कम 20 औंस रखने वाला एक पात्र।

(2) नीचे दर्शाए गए पैमाने के अनुसार पर्याप्त मात्रा में साबुन और तौलिये के साथ, एक साफ-सुथरी, अच्छी तरह से मरम्मत की गई और ढकी हुई धुलाई की व्यवस्था भी उपलब्ध कराई जाएगी और उसका रखरखाव किया जाएगा -
प्रत्येक 10 कर्मचारियों के लिए कम से कम एक नल या स्टैंड पाइप होगा और नल या पाइप के बीच
कम से कम 1.2 मीटर की दूरी होगी।

नोट: - इस नियम के प्रयोजनों के लिए आवश्यक कुल नलों की संख्या की गणना करते समय, खंड 5 (1) (ग) के अंतर्गत आवश्यक नल या स्टैंड पाइप शामिल किए जाएँगे।

6. धुलाई के लिए अनुमत समय

प्रत्येक भोजन से पहले और दिन के काम की समाप्ति से पहले, क्रोम प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति को नियमित भोजन के समय के अतिरिक्त कम से कम दस मिनट धुलाई के लिए दिए जाएँगे।

7. फर्श

किसी भी गर्भवती महिला या युवा व्यक्ति को ऐसे किसी भी कमरे में नियोजित या काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी

जिसमें उक्त प्रक्रियाएँ की जाती हैं।

(क) सीमेंट या इसी तरह की अन्य सामग्री से बना हो ताकि वह चिकना और पानी के लिए अभेद्य हो और उपयुक्त ढाल और जल निकासी की व्यवस्था हो;

(ख) अच्छी स्थिति में रखा जाए और प्रतिदिन साफ किया जाए।

8. चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण:

(1) इस अनुसूची के अंतर्गत आने वाली प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के भीतर एक चिकित्सा अधिकारी द्वारा जाँच की जाएगी। ऐसी जाँच में चिकित्सा अधिकारी द्वारा आवश्यक परीक्षण शामिल होंगे। किसी भी कर्मचारी को कारखाने में उसके प्रथम नियोजन के 15 दिनों के बाद तब तक काम करने की अनुमति नहीं दी जाएगी जब तक कि उसे चिकित्सा अधिकारी द्वारा ऐसे नियोजन के लिए योग्य प्रमाणित न कर दिया जाए।

(2) उक्त प्रक्रियाओं में कार्यरत प्रत्येक कर्मचारी की प्रत्येक बारह कैलेंडर महीनों में कम से कम एक बार चिकित्सा अधिकारी द्वारा पुनः जाँच की जाएगी। ऐसी पुनः जाँच में, जहाँ भी चिकित्सा अधिकारी
उचित समझे, उप-अनुच्छेद (1) में निर्दिष्ट परीक्षण शामिल होंगे।

(3) चिकित्सा अधिकारी, कर्मचारी की जाँच करने के बाद, प्रपत्र-24 में स्वास्थ्य प्रमाण पत्र जारी करेगा। किए गए परीक्षण और पुन: परीक्षणों का रिकॉर्ड प्रमाण पत्र में दर्ज किया जाएगा और प्रमाण पत्र कारखाने के अधिभोगी की अभिरक्षा में रखा जाएगा। उप-अनुच्छेद (1) और (2) के अंतर्गत किए गए प्रत्येक परीक्षण का रिकॉर्ड, जिसमें परीक्षणों की प्रकृति और परिणाम शामिल हैं, चिकित्सा अधिकारी द्वारा प्रपत्र-05 में एक स्वास्थ्य रजिस्टर में भी दर्ज किया जाएगा।

(4) फिटनेस प्रमाणपत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर को निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता द्वारा निरीक्षण के लिए आसानी से उपलब्ध रखा जाएगा।

(5) यदि किसी भी समय चिकित्सा अधिकारी की राय में कोई कर्मचारी उक्त प्रक्रिया में इस आधार पर रोजगार के लिए अब उपयुक्त नहीं है कि इस प्रक्रिया में बने रहने से कर्मचारी के स्वास्थ्य को विशेष खतरा होगा, तो वह अपने निष्कर्षों को उक्त प्रमाण पत्र और स्वास्थ्य रजिस्टर में दर्ज करेगा।

(6) कोई भी व्यक्ति जो उप-अनुच्छेद (5) में उल्लिखित अनुसार कार्य करने के लिए अयोग्य पाया गया हो, उसे उक्त प्रक्रियाओं में पुनः नियोजित या कार्य करने की अनुमति नहीं दी जाएगी, जब तक कि चिकित्सा अधिकारी, आगे की जाँच के बाद, उसे उन प्रक्रियाओं में नियोजन के लिए पुनः प्रमाणित न कर दे।

9. सुरक्षात्मक उपकरण

अधिभोगी सभी नियोजित व्यक्तियों के उपयोग के लिए निम्नलिखित उपकरण उपलब्ध कराएगा और उनका रखरखाव करेगा –
क. कच्चे माल को पीसने, छानने या मिलाने में, पर्याप्त और उपयुक्त श्वासयंत्र (प्रत्येक व्यक्ति के लिए अलग से जारी किए गए) जिनकी फ़िल्टरिंग सामग्री का प्रतिदिन नवीनीकरण किया जाएगा;

ख. भूनने की प्रक्रिया में, उपयुक्त जूते;

ग. अम्लीकरण, निक्षेपण सांद्रता, क्रिस्टलीकरण, अपकेन्द्रण या पैकिंग में उपयुक्त एप्रन और हाथों और पैरों के लिए सुरक्षात्मक आवरण।

अधिभोगी द्वारा प्रत्येक दिन के कार्य के अंत में सभी सुरक्षात्मक उपकरणों की जाँच और सफाई और आवश्यकता पड़ने पर उनकी मरम्मत या नवीनीकरण की व्यवस्था की जाएगी।

10. सुरक्षात्मक उपकरणों का उपयोग

क्रोम प्रक्रिया में कार्यरत प्रत्येक व्यक्ति नियम 8 के अंतर्गत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक उपकरणों का उपयोग करेगा।

11. क्लोक रूम

किसी भी क्रोम प्रक्रिया में कार्यरत सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए स्वच्छ और अच्छी स्थिति में एक क्लोक रूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा –

(क) कार्य समय के दौरान सड़क पर रखे जाने वाले कपड़ों के लिए एक क्लोक रूम जिसमें गीले कपड़ों को सुखाने के लिए पर्याप्त व्यवस्था शामिल है। यह व्यवस्था किसी भी मेस रूम से अलग होगी;

(ख) अनुच्छेद 8 के अंतर्गत प्रदान किए गए सुरक्षात्मक कपड़ों के भंडारण के लिए अलग और उपयुक्त व्यवस्था।

12. मेस रूम

भोजन के अंतराल के दौरान परिसर में रहने वाले सभी व्यक्तियों के उपयोग के लिए एक उपयुक्त मेस रूम उपलब्ध कराया जाएगा और उसका रखरखाव किया जाएगा, जिसमें प्रति व्यक्ति कम से कम 0.9 वर्ग मीटर का स्थान हो। और इसमें -
क. पर्याप्त संख्या में मेज, कुर्सियाँ या बेंच हों;
ख. बर्तन धोने की व्यवस्था हो;
ग. भोजन गर्म करने के पर्याप्त साधन हों।
भोजनालय कक्ष एक जिम्मेदार व्यक्ति के प्रभार में होगा और उसे साफ-सुथरा रखा जाएगा।

13. भोजन, पेय आदि का निषेध।
किसी भी कर्मचारी द्वारा या किसी भी ऐसे कार्य-कक्ष में, जहाँ क्रोम प्रक्रिया की जाती है, कोई भी भोजन, पेय, "पान", "सुपारी" या तंबाकू नहीं लाया जाएगा या उसका सेवन नहीं किया जाएगा और कोई भी व्यक्ति भोजन या आराम के अंतराल के दौरान ऐसे किसी भी कमरे में नहीं रहेगा।
14. जलपात्र की बाड़ लगाना
प्रत्येक स्थिर जलपात्र, चाहे वह बर्तन, कड़ाही या अन्य संरचना हो, जिसमें कोई खतरनाक सामग्री हो, और जो इस प्रकार ढका न हो कि नियोजित व्यक्ति के शरीर के किसी भी भाग के आकस्मिक रूप से डूबने के सभी उचित जोखिम को समाप्त कर सके, निम्नानुसार बाड़ लगाई जाएगी:-

(क) प्रत्येक ऐसे जलपात्र को, जब तक कि उसका किनारा कम से कम 91.4 सेंटीमीटर न हो, आस-पास की जमीन या प्लेटफॉर्म से कम से कम 91.4 सेंटीमीटर की ऊँचाई तक सुरक्षित रूप से बाड़ लगाई जाएगी;
(ख) ऐसे किसी भी जलयान के आर-पार या अंदर कोई तख्ता या गैंग-वे नहीं रखा जाएगा, जब तक कि ऐसा तख्ता या गैंग-वे -
(i) कम से कम 45.7 सेंटीमीटर चौड़ा न हो, या
(ii) दोनों तरफ, ऊपरी और निचली रेलिंग द्वारा 91 सेंटीमीटर की ऊँचाई तक या अन्य समान रूप से
कुशल साधनों द्वारा सुरक्षित रूप से बाड़ लगाई गई हो;

(ग) यदि ऐसे कोई दो बर्तन एक-दूसरे के पास हों और उनके बीच का स्थान किसी भी आसपास के ईंट-कार्य या अन्य कार्य

से मुक्त हो, या तो –

(i) चौड़ाई में 45.7 सेंटीमीटर से कम हो, या 45.7 या
(ii) अधिक सेंटीमीटर चौड़ा हो, लेकिन दोनों तरफ कम से कम 91.4 सेंटीमीटर की ऊँचाई तक सुरक्षित रूप से बाड़ न लगा हो, तो उनके बीच किसी भी प्रकार के आवागमन को रोकने के लिए सुरक्षित अवरोध लगाए जाएँगे।

15. चेतावनी सूचनाएँ

मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा निर्दिष्ट प्रपत्र में एक चेतावनी सूचना और नियोजित अधिकांश श्रमिकों की भाषा में मुद्रित, कारखाने में एक प्रमुख स्थान पर चिपकाई जाएगी जहाँ इसे श्रमिकों द्वारा आसानी से और सुविधाजनक रूप से पढ़ा जा सके।

16. छूट

यदि किसी कारखाने के संबंध में मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता इस बात से संतुष्ट है कि असाधारण परिस्थितियों या प्रक्रिया की अनियमितता, या किसी अन्य कारण से, इस अनुसूची के सभी या कोई भी प्रावधान ऐसे कारखाने में कार्यरत व्यक्तियों की सुरक्षा के लिए आवश्यक नहीं हैं, तो वह लिखित रूप में ऐसे कारखाने को ऐसे प्रमाणपत्र में निर्दिष्ट सभी या किसी भी प्रावधान से छूट दे सकता है, ऐसी शर्तों पर जो वह उसमें निर्दिष्ट करे। ऐसा प्रमाणपत्र मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा किसी भी समय बिना कोई कारण बताए रद्द किया जा सकता है।

अनुसूची XXXVII
एलपीजी/एसिटिलीन/आर्गन के उपयोग से वेल्डिंग/काटने का कार्य

1. प्रयोज्यता:
यह अनुसूची द्रवीकृत पेट्रोलियम गैस या एसिटिलीन गैस या आर्गन आदि के उपयोग से सामग्री की वेल्डिंग/काटने; ऑक्सीजन गैस के साथ जंक्शन; आदि सभी कार्यों पर लागू होगी।

2. उपकरण:

(1) गैस सिलेंडर, चाहे भरे हों या खाली, उन कमरों में संग्रहित नहीं किए जाएँगे जहाँ वेल्डिंग या काटने का कार्य किया जा रहा हो।

(2) द्रवीकृत गैस सिलेंडर, उपयोग के समय, हमेशा सीधी स्थिति में रखे जाएँगे और इस प्रकार रखे जाएँगे कि उन्हें गिराया न जा सके।

(3) ज्वलनशील गैसों वाले किसी भी सिलेंडर के निकट खुली लपटें, बत्तियाँ, आग जलाना और धूम्रपान करना निषिद्ध होगा, सिवाय उनके जो वेल्डिंग, काटने या गर्म करने के लिए उपयोग में हैं।

(4) सभी सिलेंडरों को उन सभी कार्यों से कम से कम 10 मीटर की सुरक्षित दूरी पर संग्रहित किया जाएगा जिनसे पिघली हुई धातु की लपटें, चिंगारियाँ निकलती हैं या अत्यधिक गर्मी उत्पन्न होती है।

(5) प्रत्येक गैस सिलेंडर में कुशल मानक प्रकार का दाब नियामक लगाया जाएगा और गैस का प्रतिवाह दूसरे नॉन-रिटर्न प्रकार के वाल्व द्वारा प्रतिबंधित किया जाएगा।

(6) सभी वेल्डिंग/कटिंग टॉर्च मानक प्रकार के होंगे जिनमें नॉन-रिटर्न वाल्व लगा होना चाहिए।

(7) वेल्डिंग/कटिंग स्थल के पास और गैस सिलेंडर भंडारण के पास उपयुक्त प्रकार के अग्निशामक यंत्र उपलब्ध कराए जाने चाहिए।

(8) गैस सिलेंडरों से निकलने वाली पाइप लाइनों को प्रत्येक गैस की पहचान के लिए विशिष्ट रंगों से रंगा जाएगा।

3. सामान्य:

(1) ज्वलनशील धूल, गैसों, तेल या वाष्प के विस्फोटक क्षेत्रों में वेल्डिंग और कटिंग कार्य निषिद्ध होगा।

(2) वेल्डिंग/कटिंग कार्य, जो उन स्थानों पर किए जाते हैं जहाँ वेल्डर और उनके सहायकों के अलावा अन्य व्यक्ति काम कर रहे हों या गुजर रहे हों, उन्हें कम से कम 2.15 मीटर (7 फीट) ऊँची उपयुक्त स्थिर या पोर्टेबल स्क्रीन से घेरा जाएगा।

(3) वेल्डिंग/कटिंग टॉर्च, पाइप लाइन, ब्रैकेट, नॉन-रिटर्न वाल्व और प्रेशर रेगुलेटर जैसे सभी उपकरणों की जाँच ऐसे उपकरणों की जानकारी रखने वाले किसी सक्षम व्यक्ति द्वारा कम से कम 15 दिनों की अवधि में एक बार की जाएगी।

(4) वेल्डिंग/कटिंग प्रक्रिया उन श्रमिकों द्वारा की जाएगी जो उस कार्य में विशेष रूप से प्रशिक्षित हों और आग, बैक-फायर और विस्फोट के खतरों से परिचित हों।

(5) उपकरणों की जाँच की एक लॉग बुक और वेल्डिंग/कटिंग कार्य के लिए प्रशिक्षित श्रमिकों का एक रजिस्टर निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के निर्देशानुसार प्रपत्रों में रखा जाएगा।

.....

अनुसूची- क (सक्षम व्यक्ति)
नियम 2(ग) देखें

1. नियम 33 के उप-नियम (1) में निर्धारित मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता, किसी भी व्यक्ति को, ऐसे क्षेत्र और ऐसी अवधि के लिए, जो निर्दिष्ट की जा सकती है, "सक्षम व्यक्ति" के रूप में मान्यता दे सकता है, ताकि वह खतरनाक मशीनों, उत्तोलक और लिफ्टों, उत्थापक मशीनों और उत्थापक उपकरणों, दाब संयंत्रों, सीमित स्थानों, वेंटिलेशन प्रणालियों और किसी कारखाने या प्रतिष्ठान में स्थित ऐसी अन्य प्रक्रियाओं या संयंत्रों और उपकरणों का परीक्षण, परीक्षण और निरीक्षण कर सके, जैसा कि संहिता और नियमों में निर्धारित है, यदि ऐसे व्यक्ति के पास नीचे दी गई योग्यताएं, अनुभव और अन्य आवश्यकताएं हैं।
परन्तु यह उपबंध्ति है कि, मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधा प्रदाता योग्यताओं की आवश्यकताओं में छूट दे सकता है (लेकिन ऐसे व्यक्ति के अधीन सुविधाओं के संबंध में आवश्यकताओं में नहीं) यदि ऐसा व्यक्ति असाधारण रूप से अनुभवी और जानकार है।

2 संहिता के तहत सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्राप्त व्यक्ति की आयु पैंसठ वर्ष से अधिक नहीं होनी चाहिए और वह अपेक्षित परीक्षण, परीक्षा और निरीक्षण करने के लिए शारीरिक और चिकित्सकीय रूप से स्वस्थ होना चाहिए।

क्र.सं	उपकरण जिसके लिए	अपेक्षित योग्यत	इस उद्देश्य के लिए अनुभव	उसके नियंत्रण

	योग्यता मान्यता प्राप्त है			अधिकार क्षेत्र
1	**2**	**3**	**4**	**5**
1	इमारतों के लिए स्थिरता प्रमाणपत्र	सिविल या स्ट्रक्चरल इंजीनियरिंग में डिग्री या समकक्ष	(i) निर्माण या परीक्षण के डिज़ाइन या संरचनाओं की मरम्मत में कम से कम 7 वर्ष का अनुभव। (ii) गैर-विनाशकारी परीक्षण, विभिन्न वर्तमान कार्यप्रणाली संहिताओं और कंपनों एवं प्राकृतिक बलों के भवन की स्थिरता पर प्रभाव का ज्ञान, और (iii) भवन की संरचना की सुरक्षा के संबंध में एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने की क्षमता।	
2	"खतरनाक मशीनें"	इलेक्ट्रिकल या मैकेनिकल या प्रोडक्शन या टेक्सटाइल इंजीनियरिंग में डिग्री या समकक्ष	(i) न्यूनतम 7 वर्ष का अनुभव इनमें:- (क) डिज़ाइन, संचालन या रखरखाव, या (ख) संबंधित मशीनरी, उनके गार्ड, सुरक्षा उपकरणों और उपकरणों का परीक्षण, जाँच और निरीक्षण। (ii) वह -(क) सुरक्षा उपकरणों और उनके उचित संचालन से परिचित होगा। (ख) दोषों और विफलता के किसी अन्य कारण की पहचान करने में सक्षम होगा; और (ग) सुरक्षा उपकरण और उपकरण और मशीन गार्ड के उचित संचालन के संबंध में एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने में सक्षम होगा।	माप के लिए गेज, गति मापने के लिए उपकरण और खतरनाक मशीनों के उपयोग में सुरक्षा निर्धारित करने के क्षेत्र में कोई अन्य प्रमाणपत्र या अनुभव।
3	लिफ्ट और होइस्ट	इलेक्ट्रिकल या मैकेनिकल या प्रोडक्शन इंजीनियरिंग में डिग्री या इसके समकक्ष	i) लिफ्टों और उत्तोलक के डिजाइन, निर्माण या रखरखाव, या (ख) निरीक्षण और परीक्षण प्रक्रियाओं में न्यूनतम 7 वर्ष का अनुभव; (ii) वह -(क) प्रासंगिक प्रथाओं और परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित होगा जो वर्तमान में लागू हैं। (ख) उत्तोलक और उत्तोलक की सुरक्षा से संबंधित अन्य वैधानिक आवश्यकताओं से परिचित होगा;	

			(ग) उत्तोलक और उत्तोलक की सुरक्षा के संबंध में दोषों की पहचान करने और एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने में सक्षम होगा।	
4	उठाने वाली मशीनरी और उठाने वाले उपकरण	मैकेनिकल या इलेक्ट्रिकल या उत्पादन या धातुकर्म इंजीनियरिंग या इसके समकक्ष में डिग्री	(i) न्यूनतम 7 वर्षों का अनुभव - (क) डिज़ाइन, निर्माण या रखरखाव, या (ख) उत्थापक मशीनरी, जंजीरों, रस्सियों और उत्थापक उपकरणों का परीक्षण, जाँच और निरीक्षण। (ii) वह -(क) प्रासंगिक कार्यप्रणालियों और परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित होगा जो वर्तमान में लागू हैं। (ख) फ्रैक्चर यांत्रिकी और निर्माण सामग्री के धातु विज्ञान से परिचित होगा; (ग) उत्थापक मशीनरी और उत्थापक उपकरणों के तनाव सहने वाले घटकों और भागों पर लागू ताप उपचार/तनाव निवारण तकनीकों से परिचित होगा। (घ) उत्थापक मशीनरी, जंजीरों, रस्सियों और उत्थापक उपकरणों की सुरक्षा के संबंध में दोषों की पहचान करने और एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने में सक्षम होगा।	भार परीक्षण, तन्यता परीक्षण, ताप उपचार, मापन के लिए उपकरण/गैजेट, गेज और अन्य उपकरण की सुविधाएँ, जिनसे उठाने वाली मशीनरी की सुरक्षित कार्य स्थितियों का निर्धारण किया जा सके।
5	दबाव संयंत्र	रासायनिक या विद्युत या धातुकर्म या यांत्रिक या उत्पादन इंजीनियरिंग या इसके समकक्ष में डिग्री	(i) न्यूनतम 7 वर्षों का अनुभव - -(क) दाब संयंत्र के डिजाइन, निर्माण या रखरखाव, या (ख) परीक्षण, जाँच और निरीक्षण में। (ii) वह - (क) दाब वाहिकाओं से संबंधित प्रासंगिक कार्यप्रणालियों और परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित होगा। (ख) दाब में संचालित अप्रज्वलित दाब वाहिकाओं और उपकरणों की सुरक्षा से संबंधित वैधानिक	हाइड्रोलिक परीक्षण, विनाशकारी परीक्षण, माप के लिए गेज उपकरण/गैजेट, और दबाव वाहिकाओं के उपयोग में सुरक्षा का निर्धारण करने के लिए कोई अन्य उपकरण या गेज।

			आवश्यकताओं से परिचित होगा; (ग) दाब वाहिकाओं पर लागू गैर-विनाशकारी परीक्षण तकनीकों से परिचित होगा। (घ) दाब संयंत्रों की सुरक्षा के संबंध में दोषों की पहचान करने और एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने में सक्षम होगा।	
6	खतरनाक धुएं से बचाव	रसायन विज्ञान में मास्टर डिग्री या रासायनिक इंजीनियरिंग में डिग्री।	(i) पर्यावरणीय नमूनों के संग्रहण और विश्लेषण तथा निगरानी उपकरणों के अंशांकन में न्यूनतम 7 वर्ष का अनुभव; (ii) उसे - (क) रसायनों के खतरनाक गुणों और उनके अनुमेय सीमा मानों से परिचित होना चाहिए। (ख) पर्यावरणीय प्रदूषकों के नमूने लेने और विश्लेषण की वर्तमान तकनीकों से परिचित होना चाहिए। (ग) तप्त कर्म में प्रवेश करने और उसे करने के संबंध में सुरक्षा के संबंध में एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने में सक्षम होना चाहिए। (ii) उसे - (क) रसायनों के खतरनाक गुणों और उनके अनुमेय सीमा मानों से परिचित होना चाहिए। (ख) पर्यावरणीय प्रदूषकों के नमूने लेने और विश्लेषण की वर्तमान तकनीकों से परिचित होना चाहिए। (ग) तप्त कर्म में प्रवेश करने और उसे करने के संबंध में सुरक्षा के संबंध में एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने में सक्षम होना चाहिए।	मीटर, उपकरण और यंत्र विधिवत अंशांकित और प्रमाणित होने के लिए बंद स्थानों में काम करने में सुरक्षा के परीक्षण और प्रमाणन करने के लिए प्रमाणित।
7	संवातन प्रणालियाँ	मैकेनिकल या	(i) वेंटिलेशन प्रणाली और धूल, धुएं और वाष्पों के निष्कर्षण और	वेंटिलेशन सिस्टम के परीक्षण हेतु सुविधाएँ,

	(i) धातुओं को पीसना या चमकाना और उससे संबंधित प्रक्रियाएँ। (ii) वस्तुओं की सफाई या चिकनाई, खुरदरापन आदि, जेट और धातु के गोले, या ग्रिट, या अन्य अपघर्षक द्वारा संपीड़ित हवा या धारा के प्रक्षेपण द्वारा। (iii)एस्बेस्टस का संचालन और प्रसंस्करण, (iv)विस्कोस प्रक्रिया द्वारा रेयान का निर्माण। (v) ढलाई कार्य।	प्रोडक्शन या इलेक्ट्रिकल इंजीनियरिंग या समकक्ष में डिग्री।	संग्रहण हेतु प्रयुक्त प्रणालियों और अन्य सहायक उपकरणों के डिजाइन, निर्माण, स्थापना परीक्षण में न्यूनतम 7 वर्ष का अनुभव। (ii) वह वेंटिलेशन और धुएं के निष्कर्षण प्रणाली के संबंध में प्रचलित प्रासंगिक अभ्यास संहिताओं और परीक्षण प्रक्रियाओं से परिचित होगा और प्रणाली की प्रभावशीलता के संबंध में एक विश्वसनीय निष्कर्ष पर पहुँचने में सक्षम होगा।	धूल, वाष्प और धुएं के निष्कर्षण प्रणालियों की प्रभावशीलता के परीक्षण हेतु उपकरण और गेज, और इन प्रणालियों की दक्षता और पर्याप्तता निर्धारित करने के लिए आवश्यक कोई अन्य उपकरण। उसे एक उपयुक्त योग्य तकनीकी व्यक्ति की सहायता प्राप्त होगी जो प्रणाली की पर्याप्तता के बारे में एक उचित निष्कर्ष पर पहुँच सके।

(3) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, किसी व्यक्ति या संस्था से, जो "सक्षम व्यक्ति" के रूप में मान्यता प्राप्त करना चाहता हो, क्रमशः प्रारूप-I या प्रारूप-II के अनुसार आवेदन प्राप्त होने पर, ऐसे आवेदन को तुरंत पंजीकृत करेगा और आवेदक की योग्यता और उपलब्ध सुविधाओं के संबंध में स्वयं संतुष्ट होने के बाद, या तो आवेदक को "सक्षम व्यक्ति" के रूप में मान्यता देगा और आवेदन प्राप्ति की तिथि से साठ दिनों की अवधि के भीतर प्रारूप-III में निर्धारित योग्यता प्रमाण पत्र जारी करेगा या आवेदन को अस्वीकार कर देगा।

(4) संहिता के अंतर्गत योग्यता प्रमाण पत्र एक कैलेंडर वर्ष की अवधि के लिए जारी किया जाएगा।

(5) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता, व्यक्ति को सुनवाई का अवसर देने के बाद, योग्यता प्रमाण पत्र को रद्द कर सकता है:-

(i) यदि उसके पास यह मानने का कारण है कि सक्षम व्यक्ति ने:-

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

(ख) परीक्षण, जाँच और निरीक्षण किया है या संहिता और नियमों के उद्देश्य या आशय के विपरीत कार्य किया है या संहिता और नियमों के तहत अपेक्षित कार्य करने में चूक की है; या

(ii) लिखित रूप में दर्ज किए जाने वाले किसी अन्य कारण से।

प्रोफार्मा-II

किसी संस्थान को योग्यता प्रमाणपत्र प्रदान करने के लिए आवेदन पत्र

1. संस्था का नाम और पूरा पता:
2. संस्था की स्थिति (सरकारी, स्वायत्त, सहकारी, कॉर्पोरेट, निजी, आदि निर्दिष्ट करें):
3. वह उद्देश्य जिसके लिए योग्यता प्रमाणपत्र मांगा जा रहा है (संहिता की धारा(धाराओं) निर्दिष्ट करें):
4. क्या संस्था को इस या किसी अन्य क़ानून के तहत सक्षम व्यक्ति घोषित किया गया है। यदि हाँ, तो विवरण दें:

5. कार्यरत और योग्यता एवं अनुभव रखने वाले व्यक्तियों का विवरण:

.सं	रीक्षण इंजीनियर का नाम ौर पदनाम	ग्यता	नुभव	रा(एँ) और नियम जिनके तहत योग्यता ंगी जाती है

6. संस्थाओं का विवरण (उपर्युक्त मद 3 से संबंधित) और उनके रखरखाव और समय-समय पर अंशांकन के लिए की गई व्यवस्थाएँ:
7. कोई अन्य प्रासंगिक जानकारी:
8. घोषणा:
मैं.....एतद्द्वारा,..... की ओर से प्रमाणित करता/करती हूँ कि ऊपर दिए गए विवरण मेरी जानकारी के अनुसार सही हैं। मैं यह वचन देता/देती हूँ:
क) संस्थाओं को अच्छी कार्यशील स्थिति में बनाए रखूँगा/रखूँगी, निर्माता के निर्देशों के अनुसार या राष्ट्रीय मानकों के अनुसार समय-समय पर अंशांकित करूँगा/करूँगी; और
ख) मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता द्वारा समय-समय पर जारी किए गए योग्यता प्रमाणपत्रों और निर्देशों में निर्धारित सभी शर्तों को पूरा करूँगा/करूँगी और उनका पालन करूँगा/करूँगी।

संस्था के प्रमुख या उनकी ओर से हस्ताक्षर करने के लिए अधिकृत व्यक्तियों के हस्ताक्षर।
पदनाम:
दिनांक और स्थान

प्रोफार्मा-III
किसी व्यक्ति या संस्था को जारी योग्यता प्रमाणपत्र का प्रारूप

मैं, . …….. व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता, 2020 की धारा 2 (l) और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के तहत मुझे प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, एतद्द्वारा .....(व्यक्ति का नाम), (संगठन का नाम) के परीक्षण इंजीनियर को ऐसी इमारतों, खतरनाक मशीनरी, लिफ्टों और होइस्ट, लिफ्टिंग मशीनों और लिफ्टिंग टैकल, प्रेशर प्लांट, सीमित स्थान, वेंटिलेशन प्रणाली और प्रक्रिया या संयंत्र और उपकरण, जैसा भी मामला हो को उक्त संहिता की धाराओं.*.....के अंतर्गत…….. पर स्थित कारखाने के लिए परीक्षण, परीक्षा, निरीक्षण और प्रमाणन करने के उद्देश्य से सक्षम व्यक्ति के रूप में स्वीकार करता/करती हूँ।
*लागू न होने वाले शब्दों को काट दें।
यह प्रमाणपत्र . . . . . से . . . . . तक वैध है।
यह प्रमाणपत्र नीचे दी गई शर्तों के अधीन जारी किया जाता है:-
(i) परीक्षण, जाँच और निरीक्षण संहिता और उसके अंतर्गत बनाए गए नियमों के प्रावधानों के अनुसार किए जाएँगे;
(ii) परीक्षण, जाँच और निरीक्षण सक्षम व्यक्ति के प्रत्यक्ष पर्यवेक्षण में या किसी सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्राप्त संस्था द्वारा अधिकृत परीक्षण इंजीनियर द्वारा किए जाएँगे;
(iii) किसी व्यक्ति/परीक्षण इंजीनियर के पक्ष में जारी किया गया योग्यता प्रमाणपत्र रद्द हो जाएगा यदि वह व्यक्ति अपने

आवेदन में उल्लिखित संस्था छोड़ देता है;
(iv) सक्षम व्यक्ति के रूप में मान्यता प्राप्त संस्था मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता को परीक्षण, जाँच और निरीक्षण करने के लिए उसके द्वारा अधिकृत व्यक्तियों या व्यक्तियों के नाम, पदनाम और योग्यताओं से अवगत कराएगी।

दिनांक :
स्थान :

मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता के हस्ताक्षर

फार्म-01

[*नियम 4(1) देखें*]

धारा 3 में निर्दिष्ट प्रतिष्ठान के पंजीकरण के लिए आवेदन

18		प्रतिष्ठान का नाम
19		प्रतिष्ठान का पता
20		प्रतिष्ठान में की जाने वाली मुख्य गतिविधि की प्रकृति
21		प्रतिष्ठान का प्रकार
22		श्रमिक पहचान संख्या
23		नियोक्ता का नाम और पता
24		नियोक्ता का ईमेल, मोबाइल नंबर
25	ए	वर्ष के दौरान किसी भी दिन नियोजित किए जाने वाले कर्मचारियों की अधिकतम संख्या
	बी	पिछले बारह महीनों के दौरान किसी भी दिन कार्यरत कर्मचारियों की अधिकतम संख्या थी
26		प्रतिष्ठान में गतिविधि शुरू होने की तारीख
27		जुड़ा हुआ विद्युत भार (किलोवाट में)
28		प्रतिष्ठान का गठन (स्वामित्व/साझेदारी/सीमित कंपनी/सरकारी विभाग/स्थानीय प्राधिकरण/सहकारी)
29		क्या वह भवन जिसमें प्रतिष्ठान स्थित है, स्वयं का/किराए पर/आबंटित/आपसी समझौते से लिया गया है?
30		क्या प्रतिष्ठान अंतर-राज्यीय प्रवासी श्रमिकों को रोजगार दे रहा है या देगा?
31		राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरण कोड
32		ठेकेदार विवरण
a		ठेकेदार का नाम और पता
b		नियोजित किये जाने वाले ठेका श्रमिकों की संख्या

c ठेका श्रमिकों के कार्य की प्रकृति

33 जमा की गई फीस राशि का विवरण रु. दिनांकित

34 नियोक्ता द्वारा घोषणा:

(iv) मैं एतद्द्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि ऊपर दिए गए विवरण मेरी जानकारी और विश्वास के अनुसार सत्य हैं।

(v) मैं व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 और उसके तहत बनाए गए नियमों के प्रावधानों द्वारा पालन करने का वचन देता हूँ

नियोक्ता के हस्ताक्षर

फॉर्म-02

[नियम 4 (3) देखें]

किसी प्रतिष्ठान में नियोजित/नियोजित होने वाले अंतर-राज्यीय प्रवासियों का विवरण

5. संस्थान का नाम:
6. प्रतिष्ठान का पता:
7. नियोक्ता का नाम और पता:
8. अंतर-राज्यीय प्रवासी श्रमिकों का विवरण:

क्र. सं.	अंतरराज्यीय प्रवासी श्रमिक का नाम	पिता/पति का नाम	स्थायी पता (गाँव/तहसील/जिला/राज्य)	आधार संख्या	मोबाइल संख्या

नियोक्ता के हस्ताक्षर

फॉर्म-03

[नियम 4(6) देखें]

प्रतिष्ठानों का रजिस्टर

क्रमांक	ंजीकरण ख्या और थि	्रतिष्ठान का ाम और पता	नियोक्ता का नाम, पता, नुबंध संख्या और ई-मेल आईडी	किसी भी दिन ी जाने वाली ख्य गतिविधि की प्रकृति	अधिकतम श्रमिकों को योजित किया जाना	प्रारंभ की भावित तिथि	समाप्ति की तिथि	्प्पणी यदि कोई हो
1	2	3	4	5	6	7	8	9

नियोक्ता के हस्ताक्षर

फॉर्म-04

(नियम 6 देखें)

परिचालन प्रारंभ/समाप्ति की सूचना:

1. पंजीकरण संख्या:
2. प्रतिष्ठान का नाम और पता:-
3. नियोक्ता का नाम एवं पदनाम (जिसका प्रतिष्ठान के मामलों पर अंतिम नियंत्रण है)
4. पूरा पता जिस पर प्रतिष्ठान से संबंधित पत्र भेजा जाना है:-
5. प्रतिष्ठान के कार्य की प्रकृति:-
6. यदि नोटिस कार्य प्रारंभ करने के लिए है तो कार्य की अनुमानित अवधि:-
7. समाप्ति की स्थिति में, समाप्ति की तिथि:-

मैं/हम एतद्द्वारा सूचित करता/करती हूँ/करते हैं कि पंजीकरण संख्या ……..दिनांक …… वाले प्रतिष्ठान का कार्य प्रभावी रूप से ……. (दिनांक) से / …….. (दिनांक) पर प्रारम्भ/समाप्त होने की संभावना है।

कार्य समाप्ति की स्थिति में:

मैं/हम एतद्द्वारा प्रमाणित करता/करती हूँ/करते हैं कि प्रतिष्ठान में कार्यरत श्रमिकों को सभी देय राशि का भुगतान कर दिया गया है तथा परिसर को खतरनाक रसायनों एवं पदार्थों के भंडारण से मुक्त रखा गया है।

नियोक्ता के हस्ताक्षर

फॉर्म-05

[(नियम 7(4) देखें]

चिकित्सा परीक्षण का रिकॉर्ड

क्रमांक	र्मचारी का नाम	ोजगार की तिथि	आयु	लिंग	ौकरी की प्रकृति	चिकित्सा रीक्षण की तिथि	चिकित्सा रीक्षण के परिणाम	योग्य कित्सक के हस्ताक्षर	नियोक्ता के स्ताक्षर
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

फॉर्म-06

(नियम 8 देखें) नियुक्ति पत्र

1. कर्मचारी का नाम:
2. कर्मचारी की आयु
3. नियुक्ति की तिथि
4. कर्मचारी के पिता का नाम:
5. कर्मचारी का आधार नंबर:
6. कर्मचारी का यूएएन/ईएसआई नंबर:
7. प्रतिष्ठान का नाम और पता:
8. (ए) पंजीकरण संख्या:

   (बी) श्रमिक पहचान संख्या:

9. पद का नाम:
10. कर्मचारी की कौशल श्रेणी:
11. मजदूरी (मूल वेतन, महंगाई भत्ता):
12. अन्य भत्ते:
13. उच्च वेतन/पद प्राप्त करने के रास्ते:
14. चिकित्सा परीक्षण विवरण:
15. कर्तव्य की प्रकृति:
16. किसी भी अन्य जानकारी:

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

फॉर्म-07

(नियम 9 देखें)

दुर्घटना या खतरनाक घटना की सूचना

ईएसआईसी नियोक्ता कोड संख्या:
1. नियोक्ता का नाम:
2. उस कार्य/परिसर का पता जहां दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी:
3. स्थापना की प्रकृति और LIN:
4. शाखा या विभाग तथा सटीक स्थान जहां दुर्घटना या खतरनाक घटना घटी:
5. घायल कर्मचारी का विवरण, यदि कोई हो:
(क) नाम एवं आवासीय पता:
(ख) आयु एवं लिंग:
(ग) व्यवसाय:
(घ) ईएसआईसी संख्या:
6. दुर्घटना या खतरनाक घटना की तिथि, शिफ्ट और समय:
7. (क) दुर्घटना या खतरनाक घटना के दिन घायल व्यक्ति ने जिस समय काम शुरू किया:
(ख) क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना के दिन के लिए उसे पूर्ण या आंशिक मजदूरी देय है:
8. (क) दुर्घटना या खतरनाक घटना का कारण या प्रकृति
(ख) यदि मशीनरी के कारण हुआ हो-
(i) दुर्घटना या खतरनाक घटना का कारण बनने वाली मशीन और भाग का नाम बताइए:
(ii) बताएं कि क्या दुर्घटना या खतरनाक घटना के समय इसे यांत्रिक शक्ति द्वारा चलाया गया था:
(ग) स्पष्ट रूप से बताएं कि उस समय घायल व्यक्ति क्या कर रहा था:
9. यदि दुर्घटना या खतरनाक घटना नियोक्ता के परिवहन में यात्रा करते समय हुई हो, तो बताएं कि -
(क) घायल व्यक्ति अपने कार्यस्थल को या वहां से यात्री के रूप में यात्रा कर रहा था;
(ख) घायल व्यक्ति अपने नियोक्ता की स्पष्ट या निहित अनुमति से यात्रा कर रहा था;
(ग) परिवहन नियोक्ता द्वारा या उसकी ओर से या किसी अन्य व्यक्ति द्वारा संचालित किया जा रहा है, जिसके द्वारा नियोक्ता के साथ किए गए प्रबंधों के अनुसरण में इसे उपलब्ध कराया गया है; और:
(घ) वाहन को सार्वजनिक परिवहन सेवा के सामान्य क्रम में संचालित किया जा रहा है/नहीं किया जा रहा है:

10. संक्षेप में बताएं कि दुर्घटना या खतरनाक घटना कैसे घटी:
11. (क) चोट की प्रकृति और सीमा (जैसे, घातक, उंगली का नुकसान, पैर का फ्रैक्चर, जलना, खरोंच के बाद सेप्सिस, आदि)
12. (क) यदि दुर्घटना या खतरनाक घटना घातक नहीं थी, तो बताएं कि क्या घायल व्यक्ति 48 घंटे से अधिक समय तक विकलांग रहा था:
13. (क) चिकित्सक, औषधालय या अस्पताल जिससे या जिससे घायल व्यक्ति ने उपचार प्राप्त किया या प्राप्त कर रहा है:
मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि मेरी जानकारी और विश्वास के अनुसार उपरोक्त विवरण हर दृष्टि से सही हैं।

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

रिपोर्ट भेजने की तिथि:
स्थान:

फॉर्म-08

(नियम 10 देखें) रोग की सूचना

8.	प्रतिष्ठान का नाम
9.	प्रतिष्ठान का पता
10.	नियोक्ता का पता
11.	की जा रही गतिविधि की प्रकृति
12.	श्रमिक /कर्मचारी का विवरण
(a)	नाम
(b)	पता
(c)	लिंग
(d)	आयु
13.	श्रमिक /कर्मचारी का सटीक व्यवसाय
14.	रोग की प्रकृति जिससे श्रमिक/कर्मचारी पीड़ित है

नियोक्ता या योग्य चिकित्सकके हस्ताक्षर

फॉर्म-09
(नियम 27 देखें)
कार्य अवधि की सूचना

2. **प्रतिष्ठान का**

नाम और पता: **पंजीकरण**

संख्या:

साप्ताहिक

अवकाश/आराम दिवस:

ार्य की अवधि	नियोजित पुरुषों की कुल संख्या		योजित महिलाओं की ल संख्या		ार्य की प्रकृति	प्पणी
	किशोर	वयस्क	शोर	यस्क		
1	2	3	4	5	6	7

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

फॉर्म-10
(नियम-28 देखें)
प्रतिष्ठान में कार्यरत श्रमिकों का रजिस्टर, मजदूरी, ओवरटाइम, जुर्माना, क्षति या हानि के लिए कटौती

मजदूरी, ओवरटाइम, जुर्माना, क्षति और हानि के लिए कटौती का रजिस्टर

प्रतिष्ठान का नाम: नियोक्ता का नाम:

मालिक का नाम: नियोक्ता का पैन/टैन:

श्रमिक पहचान संख्या (LIN):

र्मचारी जिस्टर में क्रमांक	र्मचारी का नाम	दनाम / विभाग	जदूरी भुगतान की अवधि मासिक/पाक्षिक/ प्ताहिक/दैनिक/ टुकड़ा दर पर)	वेतन वधि से- को-	वधि के दौरान काम किए गए कुल दिनों की संख्या	कुल ओवरटाइम टुकड़ा श्रमिकों के मले में काम किए ए घंटे या उत्पादन)	मजदूरी की दरें		
							बुनियादी	डीए	भत्ता
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ओवरटाइम कमाई	जिन कार्यों ौर चूकों के लिए जुर्माना गाया गया है नकी प्रकृति और तारीख	लगाए गए जुर्माने की राशि	र्मचारी की पेक्षा या चूक के कारण नियोक्ता को हुई क्षति या हानि	वेतन से कटौती की राशि	भुगतान की गई कुल जदूरी राशि	भुगतान की तिथि	उपस्थिति	
							तारीख	हस्ताक्षर
11	12	13	14	15	16	17	18	19

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

फार्म -11
[नियम 28 देखें]
मस्टर-रोल

प्रतिष्ठान का नाम और पता:

पंजीकरण संख्या:

	साप्ताहिक अवकाश	कार्य प्रारंभ का समय	आराम अवधि	कार्य पूरा होने का समय

म सं.	म	ता का म	र्य की कृति	.....को समाप्त होने वाली अवधि के लिए															प्पणी

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

(नियम 29 देखें)
वेतन रजिस्टर के साथ छुट्टी

कर्मचारी का नाम :

वयस्क/किशोर रजिस्टर में संख्या :

शामिल होने की तिथि :

मजदूरी दर :

त्यागपत्र/सेवानिवृत्ति /बर्खास्तगी/मृत्यु/आदि की तिथि । :

कैलेंडर वर्ष के दौरान काम किए गए दिनों की कुल संख्या; :

जनवरी :

फ़रवरी :

i	मार्च	:
	अप्रैल	:
	मई	:
	जून	:
i	जुलाई	:
ii	अगस्त	:
	सितम्बर	:
	अक्टूबर	:
	नवंबर	:
i	दिसंबर	:
7	वर्ष के दौरान अर्जित अवकाश	:
8	पिछले वर्ष के अवकाश शेष	:
9	वर्ष के अंत में कुल जमा संख्या	:
10	वर्ष के दौरान लिए गए अवकाश	:
11	वर्ष के दौरान भुनाए गए अवकाश	:
12	वर्ष के अंत में अवकाश शेष	:
13	टिप्पणी	:

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

फार्म -13

(नियम 30 देखें)

दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं का रजिस्टर

प्रतिष्ठान का नाम और पता: पंजीकरण संख्या।

र्घटना या तरनाक घटना ी तिथि/माह/वर्ष	धिकारियों को पोर्ट की थि/माह/वर्ष	र्घटना या खतरनाक टना का विवरण	यल/मृत व्यक्ति का वरण (यदि कोई)	यल व्यक्ति के थूटी पर लौटने ी तिथि	ल मानव-घंटे की नि ुर्घटना या तरनाक घटना के ारण)
1	2	3	4	5	6

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

फॉर्म-14

[नियम 31 देखें]

नोटिस बोर्ड का प्रदर्शन

स्थापना का नाम और पता, कार्य के घंटे, मजदूरी अवधि, ऐसी मजदूरी के भुगतान की तारीख, पिछले पांच वर्षों के दौरान स्थापना में हुई दुर्घटनाओं और खतरनाक घटनाओं का ब्यौरा, ऐसे स्थापना पर अधिकार रखने वाले निरीक्षक-सह-सुविधाप्रदाता का नाम और पता तथा ऐसे श्रमिकों को अवैतनिक मजदूरी के भुगतान की तारीख दर्शाने वाला नोटिस अंग्रेजी, हिंदी और अधिकांश श्रमिकों द्वारा समझी जाने वाली स्थानीय भाषा में।

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

फॉर्म-15

(नियम 32 देखें) वार्षिक रिटर्न

31 दिसंबर को समाप्त होने वाले वर्ष के लिए,

15. प्रतिष्ठान की पंजीकरण संख्या:

16. प्रतिष्ठान का नाम:

17. प्रतिष्ठान का पता:

18. अधिभोगी/नियोक्ता का नाम

19. प्रबंधक का नाम.

20. प्रतिष्ठान का प्रकार:

ए. फैक्ट्री [2w(i)/2w(ii)/81]
बी. मोटर परिवहन
सी. बीएओसी
डी. अन्य

21. गतिविधि की प्रकृति

22. एनआईसी कोड

23. खतरनाक: MAH या गैर-MAH

24. स्वामित्व

(h) सार्वजनिक क्षेत्र

(i) प्राइवेट सेक्टर

(j) संयुक्त क्षेत्र

(k) सहकारी क्षेत्र

(l) स्वामित्व

(m) साझेदारी

(n) सरकारी विभाग/स्थानीय प्राधिकरण

25. क्या यह प्रतिष्ठान मौसमी है?

26. वर्ष में काम किये गए दिनों की संख्या.

27. (i) वर्ष के दौरान कार्य किये गये मानव दिवसों की संख्या।

शेष्ट	पुरुष		महिला		त
नीय		प्रवासी	स्थानीय	ासी	नीय	प्रवासी
स्क						
शोर						
त						

(vi) प्रतिदिन नियोजित श्रमिकों की औसत संख्या (मानव दिवसों द्वारा किये गये कार्य को कार्य दिवसों से विभाजित करके)

शेष्ट	पुरुष		ईला		त
	स्थानीय	प्रवासीनीय	ासी	नीय	ासी
स्क					
शोर					
त					

कुल मानव-घंटों की संख्याओवरटाइम सहित काम किया लेकिन आराम अंतराल को छोड़कर

शेष्ट	ष		ईला		त
	स्थानीय	प्रवासीनीय	प्रवासी	नीय	ासी
स्क					
शोर					

18. श्रमिकों की औसत संख्या प्रति सप्ताह

19. खतरनाक घोषित प्रक्रियाओं या संचालन को करने वाले प्रतिष्ठानों के संबंध में निम्नलिखित जानकारी प्रस्तुत करें

खतरनाक प्रक्रिया का नाम या ऑपरेशन	प्रतिदिन प्रत्येक प्रक्रिया या संचालन में दिये गये	व्यक्तियों की संख्या			
		चिकित्सकीय जांच	अयोग्य घोषित	घोषितजारी रखा	गया

	नियोजित व्यक्तियों की			
(देखें व्याख्यात्मक नोट 'जी')	औसत संख्या (देखें व्याख्यात्मक टिप्पणी 'डी')			
	ष	ईला	ष	ईला
2				

) आदि.

20. धारा 14 के तहत खतरनाक घोषित प्रक्रियाओं या संचालन करने वाले प्रतिष्ठानों के संबंध में, निम्नलिखित जानकारी प्रस्तुत करें

खतरनाक प्रक्रिया का या संचालन	प्रतिदिन प्रत्येक	व्यक्तियों की संख्या नाम या ऑपरेशन		प्रक्रिया
घोषितजारी रखा गया	**में दिये गये**	चिकित्सकीय जांच	अयोग्य घोषित	(देखें व्याख्यात्मक नियोजित व्यक्तियों की (नोट 'जी')	औसत संख्या (देखें व्याख्यात्मक टिप्पणी 'डी')

		ष	ईला	ष	ईला
	2				
) आदि.					

वेतन सहित अवकाश

शिष्ट	ल श्रमिकों की ख्या	न सहित अवकाश हकदार श्रमिकों की ख्या	वकाश प्राप्त श्रमिकों ी संख्या	र्वास्त / त/ वामुक्त/ सेवा छोड़ने ले श्रमिकों की संख्या	मिकों की संख्या संबंध में नकों ट्टी के बदले में जदूरी का भुगतान या गया

वयस्क	पुरुष महिला
किशोर	पुरुष
महिला	
ट्रांसजेंडर	

सुरक्षा अधिकारी

सुरक्षा अधिकारियों की संख्या	नियुक्त सुरक्षा अधिकारियों की संख्या
आवश्यक	

कल्याण अधिकारी

कल्याण अधिकारियों की संख्या	नियुक्त कल्याण अधिकारियों की संख्या
आवश्यक	

कल्याणकारी सुविधाएं

आश्रय या विश्राम कक्ष या भोजन कक्ष	
कैंटीन	
क्रेच	
एम्बुलेंस कक्ष	

दुर्घटनाओं

दुर्घटना का प्रकार	टना की संख्या	व-दिवसों की ति	हानि	व-दिवसों की हानि	एमएसआईएचसी नियमों के अंतर्गत होने वाली दुर्घटनाओं संख्या
		जिसमें श्रमिक र्य पर लौट आया ी वर्ष के दौरान	ति में र्य पर आया के अगले वर्ष के दौरान	जिसमें श्रमिक	

जिसमें दुर्घटना

ेत हुई

ामें

टना घटित हुई

ातक

गैर घातक

खतरनाक घटना

कुल संख्या

प्रमाणित किया जाता है कि ऊपर दी गई जानकारी मेरी जानकारी और विश्वास के अनुसार सही है।

नियोक्ता/प्रबंधक के हस्ताक्षर

तारीख.....

व्याख्यात्मक नोट :

1 प्रतिदिन नियोजित श्रमिकों की औसत संख्या की गणना निम्न प्रकार से की जानी चाहिए कार्य दिवसों पर उपस्थिति की कुल संख्या (अर्थात, काम किए गए पुरुष-दिवस) को वर्ष में कार्य दिवसों की संख्या से विभाजित करना। उपस्थिति की गणना करते समय, अस्थायी और स्थायी दोनों तरह के कर्मचारियों की उपस्थिति को गिना जाना चाहिए, और सभी कर्मचारियों को शामिल किया जाना चाहिए, चाहे वे सीधे नियोजित हों या ठेकेदारों के अधीन। अलग-अलग शिफ्टों (जैसे रात और दिन की शिफ्ट) में उपस्थिति को अलग से गिना जाना चाहिए। जिन दिनों प्रतिष्ठान किसी भी कारण से बंद था, और जिन दिनों विनिर्माण प्रक्रियाएं नहीं की गईं, उन्हें कार्य दिवस नहीं माना जाना चाहिए। किसी कार्य दिवस में आधी शिफ्ट से कम की आंशिक उपस्थिति को अनदेखा किया जाना चाहिए, जबकि ऐसे दिन आधी शिफ्ट या उससे अधिक की उपस्थिति को पूर्ण उपस्थिति माना जाना चाहिए।

2 मौसमी प्रतिष्ठानों के लिए, कार्य मौसम और गैर-मौसम के दौरान नियोजित श्रमिकों की औसत संख्या अलग-अलग दी जानी चाहिए। इसी प्रकार, कार्य मौसम और गैर-मौसम के दौरान प्रति सप्ताह कार्य किए गए दिनों की संख्या और औसत मानव घंटों की संख्या भी अलग-अलग दी जानी चाहिए।

3 प्रति सप्ताह काम किए गए घंटों की औसत संख्या का अर्थ है वर्ष के दौरान सभी श्रमिकों द्वारा काम किए गए कुल वास्तविक घंटे, जिसमें विश्राम अंतराल शामिल नहीं हैं, लेकिन ओवरटाइम कार्य शामिल है, जिसे वर्ष के दौरान प्रतिष्ठान में कार्यरत कुल श्रमिकों की संख्या और 52 सप्ताहों के गुणनफल से विभाजित किया जाता है। यदि प्रतिष्ठान ने पूरे वर्ष काम नहीं किया है, तो कारखाने में काम किए गए सप्ताहों की संख्या को 52 के आधार पर उपयोग किया जाना चाहिए।

4 प्रत्येक मृत या घायल व्यक्ति को एक अलग दुर्घटना माना जाना चाहिए। यदि एक घटना में छह व्यक्ति घायल या मारे गए हों, तो उसे छह दुर्घटनाएं माना जाना चाहिए।

फॉर्म-16

(नियम 40 और 41 देखें)

ठेकेदार के लिए लाइसेंस के अनुदान, नवीनीकरण के लिए आवेदन

(viii) क्या आवेदन निम्न के लिए है: (क) लाइसेंस प्रदान करना (ख) लाइसेंस का नवीनीकरण (ग) कार्य-विशिष्ट लाइसेंस

(ix) ठेकेदार का नाम और पता (व्यक्तियों के मामले में उसके पिता का नाम सहित)

(x) पिता का नाम

(xi) उस प्रतिष्ठान का विवरण जहां ठेका श्रमिक नियोजित किया जाना है:

(a) प्रतिष्ठान का नाम और पता:

(b) प्रतिष्ठान में किए जाने वाले व्यवसाय, व्यापार, उद्योग, विनिर्माण या व्यवसाय का प्रकार।

संहिता के अंतर्गत प्रतिष्ठान के लाइसेंस प्रमाणपत्र की संख्या एवं तारीख।

(c) प्रधान नियोक्ता का नाम और पता:

(xii) ठेका श्रमिकों का विवरण:

(a) कार्य की प्रकृति जिस प्रतिष्ठान में ठेका श्रमिक नियोजित है या नियोजित किया जाना है:

(b) प्रस्तावित अनुबंध कार्य की अवधि (प्रारंभ एवं समाप्ति की प्रस्तावित तिथि का विवरण दें)

(c) प्रतिष्ठान में ठेकेदार के अधिकृत व्यक्ति का नाम और पता

(d) किसी भी तिथि को प्रतिष्ठान में नियोजित किये जाने के लिए प्रस्तावित अधिकतम ठेका श्रमिकों की संख्या

(e) नियोजित किए जाने वाले अंतर-राज्यीय प्रवासी श्रमिकों की संख्या: नियम 4(3) में उल्लिखित फॉर्म संख्या 2 में विवरण भरें

(xiii) जमा की गई लाइसेंस फीस की राशि और विवरण:

(xiv) सुरक्षा जमा की राशि और विवरण, यदि कोई हो, या समायोजित करने का अनुरोध किया गया हो:

आवेदक-ठेकेदार के हस्ताक्षर

फॉर्म-17

[नियम 40 देखें]

राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार
ठेका श्रम लाइसेंसिंग प्राधिकरण का कार्यालय
व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 के तहत

(ठेकेदार को लाइसेंस)

लाइसेंस संख्या: ……. तारीख: …….

शुल्क चकता कर दिया गया: ……..

सुरक्षा जमा.....

इसके द्वारा लाइसेंस …… को प्रदान किया जाता है।

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 की धारा 47(1) के तहत अनुबंध में निर्दिष्ट शर्तों के अधीन।

6. यह लाइसेंस …….. का कार्य करने के लिए है।

प्रतिष्ठान में मेसर्स …….

7. प्रतिष्ठान में ठेका श्रमिक के रूप में नियोजित कामगारों की संख्या किसी भी दिन ..... से अधिक नहीं होगी।

8. यह लाइसेंस लागू रहेगा तक ….....…

9. लाइसेंस अनुलग्नक (संलग्न) में निर्दिष्ट शर्तों के अधीन प्रदान किया जाता है।

जगह :

तारीख:

लाइसेंसिंग प्राधिकारी के हस्ताक्षर

प्रपत्र-18

[नियम 41 और 42 देखें]

राष्ट्रीय राजधानी क्षेत्र दिल्ली सरकार
ठेका श्रम लाइसेंसिंग प्राधिकरण का कार्यालय
व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 के तहत

(ठेकेदार लाइसेंस का नवीनीकरण/संशोधन)

लाइसेंस संख्या: ……. तारीख: …….

शुल्क चकता कर दिया गया: ……..

सुरक्षा जमा.....

ठेकेदार मेसर्स …… को व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 की धारा 47(1)

के तहत जारी लाइसेंस संख्या …… को निम्नानुसार नवीनीकृत/संशोधित किया जाता है:

2. किसी भी दिन नियोजित किये जाने वाले अधिकतम …….कर्मचारियों के लिए लाइसेंस को ……..तक नवीनीकृत/संशोधित किया गया है।

जगह :

तारीख:

लाइसेंसिंग प्राधिकारी के हस्ताक्षर

प्रपत्र -19

(नियम 42 देखें)

ठेकेदार के लाइसेंस में संशोधन के लिए आवेदन

(i) ठेकेदार का नाम और पता

(ii) लाइसेंस संख्या:

(iii) संशोधन का विवरण:

(ए) नाम

(बी) पता :

(सी) नियोजित/आपूर्ति किए जाने वाले ठेकेदार श्रमिकों की संख्या

(डी) अंतरराज्यीय प्रवासी श्रमिकों की संख्यानियोजित: नियम 4(3) में उल्लिखित फॉर्म संख्या 2 में विवरण भरें

(ई) नियोजित/आपूर्ति किए जाने वाले ठेकेदार श्रमिकों के कार्य की प्रकृति

(iv) जमा की गई अतिरिक्त लाइसेंस शुल्क की राशि:

(v) अतिरिक्त सुरक्षा की राशि:

आवेदक-ठेकेदार के हस्ताक्षर

फॉर्म- 20

[नियम-49]

ठेका श्रमिकों के लिए अनुभव प्रमाण पत्र

संदर्भ संक्या -…… तारीख:-

9. ठेकेदार के लेटर हेड पर होना चाहिए;

10. अभिवादन या घोषणा "जिस किसी को भी यह संबंधित हो";

11. रिकार्ड के अनुसार कर्मचारी का नाम;

12. रोजगार की अवधि (कार्यभार ग्रहण करने की तिथि से कार्यमुक्त होने की तिथि तक);

13. पदनाम या पद;

14. वेतन;

15. टिप्पणियाँ; और

16. ठेकेदार की मुहर और हस्ताक्षर।

फॉर्म-21
(नियम 54 देखें)
समझौते का प्रारूप

यह समझौता दिनांक .....20..... को

मेसर्स ..... जिसका कार्यालय ..... पर है (एकमात्र स्वामित्व वाली संस्था/भागीदारी अधिनियम, 1932 के तहत पंजीकृत फर्म/कंपनी अधिनियम, 1956 के तहत निगमित और पंजीकृत कंपनी) (जिसे आगे "निर्माता" कहा जाएगा) प्रथम पक्ष और श्री/श्रीमती/कुमारी

..... पुत्र/पुत्री/पत्नी श्री ..... निवास करते हैं .....

(जिसे आगे "ऑडियो विजुअल **श्रमिक**" कहा जाएगा) दूसरे पक्ष के बीच हुआ है | शब्द 'निर्माता' और 'ऑडियो विजुअल **श्रमिक**' में उनके वारिस, उत्तराधिकारी, प्रशासक और कानूनी प्रतिनिधि शामिल होंगे:

जबकि निर्माता व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और अन्य कार्य स्थिति संहिता 2020 की धारा 2(ई) में परिभाषित ऑडियो वीडियो उत्पादन में लगा हुआ है।

जबकि उक्त निर्माता पूर्वोक्त दृश्य-श्रव्य निर्माण में ..... की हैसियत से दृश्य-श्रव्य **श्रमिक** को नियुक्त करने का इच्छुक है और

दृश्य-श्रव्य **श्रमिक** इसे स्वीकार करता है:

अब, इसलिए यह समझौता इस प्रकार किया जाता है:

21. दोनों पक्ष इस बात पर सहमत हैं कि इस समझौते की अवधि इस तिथि से लेकर ऑडियो विजुअल उत्पादन के पूरा होने तक होगी और यह अवधि लगातार महीनों से अधिक नहीं होगी।

22. ऑडियो विजुअल **श्रमिक** स्टूडियो, स्थान या कार्यस्थल पर, जैसा भी मामला हो, अपनी पूर्व नियुक्ति की आवश्यकता के अधीन तथा अपनी पुष्टि के बाद, निर्माता या उसके द्वारा विधिवत लिखित रूप से प्राधिकृत व्यक्ति द्वारा लिखित सूचना के माध्यम से जब भी आवश्यकता होगी, अपने संबंधित कार्य पर समय पर उपस्थित होने के लिए सहमत है।

23. जैसा कि पूर्वोक्त है, ऑडियो विजुअल श्रमिकों की सेवाओं पर विचार किए बिना, निर्माता भुगतान करने के लिए सहमत है और ऑडियो विजुअल **श्रमिक** ……. रुपये की राशि प्राप्त करने के लिए सहमत है। इस

समझौते पर हस्ताक्षर करने पर (रुपये .....) अग्रिम के रूप में देय
तथा शेष रुपये……. देय होंगे .....बराबर किश्तों में |

24. यदि ऑडियो विजुअल उत्पादन निर्धारित अवधि के भीतर पूरा नहीं होता है और निर्माता को फिल्म को पूरा करने के लिए ऑडियो विजुअल श्रमिक की सेवाओं की अभी भी आवश्यकता होती है

,निर्माता भुगतान करने के लिए सहमत है और ऑडियो विजुअल श्रमिक ऑडियो विजुअल उत्पादन के पूरा होने तक, ऊपर खंड 3 में बताए गए तरीके से देय आनुपातिक आधार पर अतिरिक्त पारिश्रमिक प्राप्त करने के लिए सहमत है।

25. यदि दृश्य-श्रव्य श्रमिक का कार्य उपर्युक्त खंड 1 और 4 में निर्धारित अवधि से पहले पूरा हो जाता है, तो निर्माता को दृश्य-श्रव्य श्रमिक के खाते का निपटान करना होगा और पुनः रिकॉर्डिंग कार्य/दृश्य-श्रव्य निर्माण के सेंसर के प्रारंभ होने से पहले, जो भी पहले हो, अनुबंध राशि की शेष राशि का पूर्ण भुगतान करना होगा।

26. निर्माता द्वारा इस बात पर सहमति व्यक्त की गई है कि इस समझौते के प्रयोजनों के लिए,

(e) एक कार्य दिवस का अर्थ लगातार आठ घंटे से अधिक की अवधि नहीं होगी (आराम और जलपान के लिए एक घंटे का अंतराल शामिल है)

(f) कार्य सप्ताह का अर्थ सोमवार से शनिवार तक छह दिन का सप्ताह होगा, जिसमें दोनों दिन सम्मिलित हैं, तथा दृश्य-श्रव्य श्रमिक रविवार और सार्वजनिक अवकाश के दिन काम करने के लिए उत्तरदायी नहीं है:

(g) ऑडियो विजुअल श्रमिक बिना अंतराल के लगातार पांच घंटे से अधिक काम करने की अपेक्षा नहीं की जाएगी; और

(h) ऑडियो विजुअल श्रमिक के स्टूडियो/स्थान/कार्यस्थल से निकलने और अगले कॉल के बीच बारह घंटे से कम का समय व्यतीत नहीं होगा।

27. यदि आवश्यक हो तो ऑडियो विजुअल श्रमिक -

(c) स्थिति के अनुसार, तैयारी के काम के लिए, शिफ्ट के निर्धारित समय से पहले स्टूडियो, स्थान या कार्यस्थल पर उपस्थित होना होगा, और उस स्थिति में, उसे निर्माता द्वारा अतिरिक्त मजदूरी का भुगतान किया जाएगा, ऐसी प्रारंभिक स्थिति में, भुगतान की दर रु ….. प्रति घंटा या उसका भाग देय होगा।

(d) कार्य दिवस के बाद भी एक घंटे के ब्रेक के साथ काम करना जारी रखेगा और उस स्थिति में उसे निर्माता द्वारा अतिरिक्त मजदूरी का भुगतान किया जाएगा, भुगतान की दर रु ….. विस्तारित घंटों के दौरान काम के लिए तथा जलपान, और परिवहन सुविधाएं।

28. निर्माता परिवहन और भोजन की व्यवस्था करेगा या ड्यूटी पर आने-जाने के लिए यात्रा भत्ता और ड्यूटी के दौरान भोजन भत्ता देगा, जैसा कि प्रथागत है या निर्माता और दृश्य-श्रव्य कर्मचारी के प्रतिनिधि संगठनों के बीच द्विपक्षीय व्यवस्था द्वारा तय किया गया है।

29. निर्माता को सभी यात्रा और आवास व्यय, किराया, भोजन की लागत का भी भुगतान

करना होगा

और ऐसे अन्य भत्ते जो प्रथागत हैं जब ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता को बाहरी स्थान पर काम करने की आवश्यकता होती है।

30. निर्माता को ऑडियो विजुअल कर्मचारी को उसके रोजगार के दौरान या इस समझौते के तहत उसके कार्य की अवधि के दौरान हुई दुर्घटना से हुई मृत्यु सहित किसी भी चोट या क्षति के लिए बीमा करवाना होगा।

31. जहां निर्माता को ऑडियो विजुअल के उत्पादन को आगे बढ़ाने से रोका जाता है आग, दंगा, प्राकृतिक आपदा, सार्वजनिक प्राधिकरण का आदेश के कारण, या कोई अन्य कारण उसके नियंत्रण से परे: -

(c) वह हकदार होगा यदि निर्माण कार्य स्थगित कर दिया जाता है, तो निर्माण निलंबन की अवधि के दौरान इस अनुबंध के संचालन को निलंबित कर दिया जाएगा। निर्माता, दृश्य-श्रव्य कर्मचारी को इस निलंबन की लिखित सूचना देगा और इस सूचना की तिथि तक उसके सभी बकाया का भुगतान करेगा। फिल्म पर काम फिर से शुरू होने पर, यह अनुबंध पुनः लागू हो जाएगा और खंड 1 में निर्धारित अवधि के लिए वैध रहेगा, जिसमें निलंबन की अवधि शामिल नहीं है; या

(d) यदि उत्पादन पूरी तरह से बंद हो जाता है, तो वह उत्पादन बंद होने की तिथि से ही इस अनुबंध को समाप्त करने का हकदार होगा। निर्माता, ऑडियो-विजुअल कर्मचारी को इस समाप्ति की लिखित सूचना देगा और समाप्ति के समय ऑडियो-विजुअल कर्मचारी को देय समस्त राशि का भुगतान करेगा।

12. यदि निर्माता ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता के कर्तव्यों के निष्पादन के संबंध में कदाचार या उसके कर्तव्यों के निष्पादन के प्रति अनिच्छा के अलावा अन्य कारणों से इस अनुबंध को इसकी अवधि समाप्त होने से पहले समाप्त करना चाहता है, तोइस अनुबंध के अंतर्गत अपेक्षित सेवाओं के लिए, निर्माता अनुबंध की निर्धारित राशि के शेष भुगतान पर ही ऐसा करने का हकदार होगा। श्रव्य-दृश्य कर्मी को ऐसा भुगतान करने के बाद ही, निर्माता अपने स्थान पर किसी अन्य श्रव्य-दृश्य कर्मी को नियुक्त करने का हकदार होगा।

12. निर्माता को ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता की ओर से अपने कर्तव्यों के निष्पादन के संबंध में कदाचार या अनुबंध के तहत अपेक्षित सेवा करने की उसकी अनिच्छा के आधार पर इस अनुबंध को समाप्त करने का अधिकार होगा, जिसके लिए ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता को समाप्ति के समय देय राशि का भुगतान करना होगा, जिसकी गणना ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता द्वारा फिल्म में किए गए कुल कार्य और उसके द्वारा किए गए कार्य को ध्यान में रखते हुए की जाएगी।इस समझौते की समाप्ति की तिथि तक पूरा हो चुका है। इसके तहत समाप्तियह खंड तब तक नहीं बनाया जाएगा जब तक कि निर्माता द्वारा दृश्य-श्रव्य कर्मी के विरुद्ध लगाए गए आरोप, निर्माता संगठन और दृश्य-श्रव्य कर्मी संगठन, जिससे निर्माता और दृश्य-श्रव्य कर्मी क्रमशः संबंधित हों, के समान संख्या में प्रतिनिधियों वाले एक मंच के समक्ष सिद्ध न हो जाएँ। मंच का निर्णय दोनों पक्षों पर बाध्यकारी होगा। निर्माता इस अनुबंध के अंतर्गत किसी अन्य दृश्य-श्रव्य कर्मी को तभी नियुक्त कर सकता है जब मंच ऐसी समाप्ति के पक्ष में निर्णय दे चुका हो और दृश्य-श्रव्य कर्मी को उसके सभी बकाया का भुगतान कर दिया गया हो।

32. इस समझौते के समय से पहले समाप्त होने की स्थिति में, यह निर्माता का विकल्प होगा कि वह ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता के काम को फिल्म में बनाए रखे या नहीं और साथ ही, यह ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता का विकल्प होगा कि वह ऑडियो विजुअल प्रोडक्शन के क्रेडिट टाइटल पर अपना नाम जाने दे या नहीं।

33. निर्माता को ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता के व्यक्तित्व को प्रस्तुत करने के तरीके को तय करने का अधिकार होगास्क्रीन पर दिखने वाले व्यक्ति के कपड़े, मेकअप और हेयर स्टाइल के बारे में ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता को पूरी तरह से और स्वेच्छा से निर्माता के निर्देशों का पालन करना होगा, बशर्ते कि इस संबंध में निर्माता की

आवश्यकताओं को ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता को सूचित कर दिया गया हो और उसके द्वारा स्वीकार कर लिया गया हो।

34. ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता इस बात से सहमत है कि वह अपनी सेवाएं अपनी सर्वोत्तम क्षमता के अनुसार उसी तरीके से प्रदान करेगा जैसा कि निर्माता या उसके कहने पर ऑडियो विजुअल प्रोडक्शन का निदेशक निर्देश दे सकता है और ऑडियो विजुअल प्रोडक्शन के निर्माण के लिए उनके द्वारा दिए गए सभी उचित निर्देशों का पालन करेगा।

35. ऑडियो विजुअल श्रमिक स्टूडियो, स्थान या कार्य स्थल जैसा भी मामला हो, पर सभी नियमों का पालन करेगा।, ।

36. निर्माता ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता की लिखित सहमति के बिना इस समझौते का लाभ किसी अन्य व्यक्ति को नहीं सौंपेगा या हस्तांतरित नहीं करेगा।

37. इस समझौते पर कर्मचारी भविष्य निधि और विविध प्रावधान अधिनियम, 1952 के प्रावधान लागू होगा।

38. निर्माता ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता के कार्य का उपयोग ऑडियो विजुअल के अलावा किसी अन्य ऑडियो विजुअल निर्माण में नहीं करेगा।के तहत उत्पादन

इस समझौते को, ऑडियो विजुअल कार्यकर्ता की पूर्व अनुमति के बिना.

पक्षकारों ने ऊपर बताई गई तारीख, महीने और वर्ष को एक दूसरे की उपस्थिति में तथा गवाहों की उपस्थिति में इस समझौते पर हस्ताक्षर किए हैं।

3. गवाह निर्माता

नाम

पता

4. गवाह. ऑडियो विजुअल श्रमिक

नाम

पता

फॉर्म-22

(नियम 59, 60 और 61 देखें)

किसी कारखाने को लाइसेंस प्रदान करने/नवीनीकरण करने/संशोधन करने तथा ठेकेदार की नियुक्ति के लिए आवेदन

12. लाइसेंस के लिए आवेदन –

(a) एक कारखाने के रूप में

(b) ठेकेदार की नियुक्ति के लिए

13. प्रतिष्ठान का पूरा नाम और डाक पता

14. संहिता के अंतर्गत प्रतिष्ठान का पंजीकरण:

15. उस व्यक्ति का विवरण जो अधिभोगी/प्रमुख नियोक्ता होगा

(a) नाम

(b) स्थायी पता

(c) स्थानीय पता

(d) ईमेल

(e) मोबाइल नंबर

16. परिसर या भवन के मालिक का पूरा नाम और पता (उसके प्रतिशत सहित)

17. खतरनाक पदार्थों के विवरण के साथ मुख्य गतिविधि की जाएगीसंहिता की धारा 2(जेडए) के अनुसार।

18. एनआईसी कोड

19. (ए) लाइसेंस की अवधि में नियोजित किए जाने वाले श्रमिकों की कुल संख्या

(बी) पिछले कैलेंडर वर्ष के दौरान नियोजित किए गए श्रमिकों की कुल संख्या

20. ठेका श्रमिकों का विवरण:

(a) कार्य की प्रकृति जिसमें ठेका श्रमिक नियोजित है या नियोजित किया जाना है:

(b) किसी भी दिन नियोजित किये जाने वाले ठेका श्रमिकों की अधिकतम संख्या:

(c) अंतर-राज्यीय प्रवासियों की संख्या

(d) प्रत्येक ठेकेदार के अंतर्गत प्रत्येक अनुबंध कार्य के प्रारंभ की अनुमानित तिथि:

(e) प्रत्येक ठेकेदार के अधीन ठेका श्रमिकों के रोजगार की समाप्ति की अनुमानित तिथि:

21. शक्ति:

जुड़ा हुआ या जुड़ने का प्रस्ताव (किलोवाट में)

22. शुल्क का विवरण

क्र.सं.	विशिष्ट	मात्रा.	तारीखaकारखाना
c	ठेकेदार की नियुक्ति		

नियोक्ता/अधिभोगी के हस्ताक्षर

फार्म -23

(नियम 59, 60 और 61 देखें)

कारखाने के लिए लाइसेंस का अनुदान/नवीनीकरण/संशोधन

या

फैक्ट्री और ठेका श्रमिकों के लिए सामान्य लाइसेंस

दिल्ली सरकार

व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 की धारा के अंतर्गत मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता का कार्यालय

लाइसेंस संख्या: जारी करने की तिथि:

लाइसेंस श्री.....(अधिभोगी का नाम) को प्रदान किया जाता है।

प्रतिष्ठान एमएस_____पंजीकरण संहिता की धारा-3 के तहत पंजीकृत संख्या_____नीचे के अनुसार;

C. व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 और उसके अधीन बनाए गए नियमों के अनुसार एक कारखाने के रूप में चलाने के लिए जिसमें विनिर्माण प्रक्रिया _____के लिए _____ से अधिक श्रमिकों को नियोजित नहीं जाएगा और_____ एचपी से अधिक की शक्ति प्रयुक्त नहीं की जाएगी ।

यह लाइसेंस दिनांक _____ से _____ तक प्रभावी रहेगा

शुल्क_____ जमा करने की तिथि. ____

D. इस लाइसेंस के साथ संलग्न नीचे दी गई शर्तों के अधीन अनुबंध श्रमिकों की नियुक्ति;

शुल्क ..... जमा करने की तिथि .....

3 ठेकेदार श्रमिक के रूप में नियोजित किए जाने वाले श्रमिकों की अधिकतम संख्या

4 गतिविधि की प्रकृति जिसके लिए ठेकेदार श्रमिकों को नियोजित किया जाएगा

मुख्य निरीक्षक-सह-सुविधाकर्ता का नाम और डीएससी

फार्म -24

(नियम 65, 72 और 87 देखें)

खतरनाक प्रक्रिया या खतरनाक संचालन के लिए फिटनेस प्रमाणपत्र

1. सीरियल नंबर_____

7. मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि मैंने व्यक्तिगत रूप से जांच की है_____(व्यक्ति का नामजांच की गई) जिसका सीरियल नंबर है_____(वयस्क श्रमिक रजिस्टर में) जो कारखाने में_____(खतरनाक प्रक्रिया/खतरनाक संचालन) में नियोजित होने का इच्छुक है_____

8. वह नौकरी के लिए उपयुक्त है

9. वह आगे की जांच के लिए प्रस्तुत किया जाए _____ अवधि के बाद

10. इसने निम्नलिखित परीक्षण/जांच कराई हैं:

क्र.सं.	परीक्षण/ जांच का नाम	टिप्पणी

11. चिकित्सा अधिकारी की टिप्पणी:

चिकित्सा अधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

फॉर्म- 25
(नियम 65, 72 और 87 देखें)
स्वास्थ्य रजिस्टर

फार्म -26

क्र. सं.	श्रमिक का नाम	रिस्क मिक स्टर में रेयल बर	लिं	आयु	र्तमान कार्य पर ोजगार की तिथि	ोड़ने या ानांतरि त या वामुक्त की तारीख	ौकरी या पवसा य की कृति	चिकित्सा अधिकारी द्वारा चिकित्सा परीक्षण की तिथि	कित्सा रीक्षण के रिणाम	यदि कार्य से निलंबित किया या है, तो विस्तृत कारणों के साथ निलंबन की अवधि बताएं	ड्यूटी पर टने के लिए धारित फिट चिकि त्सा धिका री के स्ताक्षर साथ)	यदि कर्मचारी को अयोग्यता या निलंबन का प्रमाण पत्र जारी किया गया	कित्सा धिकारी स्ताक्षर ौर नांक
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

(नियम 65 देखें)

वेंटिलेशन/निकास प्रणाली की जांच

8 वेंटिलेशन/निकास प्रणाली का विवरण

9 कनटोप

(a) कनटोप की सीरियल संख्या

(b) संदूषक पकड़ा गया.

(c) वेग कैप्चर करें (निर्दिष्ट बिंदुओं पर).

(d) कनटोप पर समाप्त आयतन

(e) कनटोप स्थैतिक दबाव डिज़ाइन वास्तविक मूल्य

10 कुल दबाव में गिरावट

(a) जोड़ों पर

(b) प्रणाली के अन्य बिंदु (निर्दिष्ट किए जाने हैं)

11 वाहिनी में परिवहन वेग (केवल बिंदुओं पर धूल निर्दिष्ट किया जाना है)

12 वायु सफाई उपकरण.

(a) प्रयुक्त प्रकार.

(b) प्रवेश पर वेग.

(c) प्रवेश पर स्थैतिक दबाव.

(d) निकास पर वेग

(e) निकास पर स्थैतिक दबाव

13 पंखा।

(a) प्रयुक्त प्रकार.

(b) मात्रा नियंत्रित.

(c) स्थैतिक दबाव.

(d) पंखे के निकास पर दबाव में गिरावट।

14 पंखे की मोटर

(a) ..... प्रकार

(b) ..... गति और अश्वशक्ति

8. उपरोक्त किसी भी घटक में परीक्षण के दौरान प्रकट हुए दोषों का विवरण, यदि कोई हो।

मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि इस .....दिन .....को उपरोक्त वेंटिलेशन/निकास प्रणाली को पूरी तरह से साफ कर दिया गया था और (जहाँ तक इसके निर्माण की अनुमति है) इसे सुलभ बना दिया गया था।मैं यह भी प्रमाणित करता/करती हूँ कि

उक्त तिथि को मैंने उपरोक्त धूल निष्कर्षण प्रणाली और उसके घटकों की पूरी तरह से जाँच की है और उपरोक्त मेरी जाँच की सत्य रिपोर्ट है।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर

फॉर्म-27
(नियम 66 देखें)
साइट मूल्यांकन समिति को आवेदन का प्रारूप

15) आवेदक का नाम एवं पता।

16) साइट स्वामित्व तिथि.

2.1 साइट का राजस्व विवरण जैसे सर्वेक्षण संख्या, प्लॉट संख्या आदि।

2.2. क्या साइट वन के रूप में वर्गीकृत है और यदि हां, तो क्या भारतीय वन अधिनियम, 1927 की धारा 5 के अंतर्गत केन्द्र सरकार का अनुमोदन लिया गया है।

2.3. क्या प्रस्तावित साइट ई.पी. अधिनियम, 1986 की धारा 3 (2) (v) के प्रावधानों के अंतर्गत आती है, यदि हां, तो प्रतिबंधों की प्रकृति क्या है।

2.4. स्थानीय प्राधिकारी जिसके अधिकार क्षेत्र में साइट स्थित है।

17) साइट योजना।

3.1. साइट प्लान जिसमें सीमाओं और कब्जे वाले कुल प्रस्तावित क्षेत्र की स्पष्ट पहचान हो और प्रस्तावित साइट के आसपास निम्नलिखित विवरण दर्शाए गए हों -

(क) आस-पास ऐतिहासिक स्मारक, यदि कोई हो;

(ख) आस-पास की विनिर्माण इकाइयों और मानव आवासों, शैक्षणिक और प्रशिक्षण संस्थानों, पेट्रोल प्रतिष्ठानों, एलपीजी और अन्य खतरनाक पदार्थों के भंडारण के नाम और प्रस्तावित इकाई से उनकी दूरी;

(ग) आसपास के जल स्रोत (नदियाँ, नाले, नहरें, बांध, जल निस्पंदन संयंत्र, आदि);

(घ) निकटतम अस्पताल, अग्निशमन केन्द्र, नागरिक सुरक्षा केन्द्र और पुलिस स्टेशन तथा उनकी दूरियां;

(ई) उच्च तनाव विद्युत संचरण लाइनें, पानी, तेल, गैस या सीवरेज के लिए पाइप लाइनें, रेलवे लाइनें, सड़क, स्टेशन, जेटी और अन्य समान प्रतिष्ठान।

3.2. मृदा की स्थिति और कठोर स्तर प्राप्त करने की गहराई का विवरण।

3.3. क्षेत्र का समोच्च मानचित्र जिसमें आस-पास की पहाड़ियाँ और स्तरों में अंतर दर्शाया गया हो।

3.4. कारखाने का प्लॉट प्लान जिसमें प्रवेश और निकास बिंदु, अंदर की सड़कें, पानी की नालियां आदि दर्शाई गई हों।

18) परियोजना रिपोर्ट.

4.1. परियोजना की मुख्य विशेषताओं का सारांश।

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

4.3. कारखाने में काम करने वाले संभावित व्यक्तियों की अधिकतम संख्या।

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

4.5. प्रस्तावित स्थल पर भवनों और प्रतिष्ठानों का ब्लॉक आरेख।

4.6 प्रस्तावित आवासीय कॉलोनी, अस्पताल, स्कूल एवं अन्य अवसंरचनात्मक सुविधाओं का विवरण।

19) प्रस्तावित विनिर्माण इकाई/कारखाने की संगठनात्मक संरचना

5.1 संगठनात्मक आरेख - प्रस्तावित उद्यम का सामान्य रूप में । - स्वास्थ्य, सुरक्षा और पर्यावरण संरक्षण विभाग तथा उनका परिचालन और तकनीकी विभागों से संबंध।

5.2. प्रस्तावित स्वास्थ्य एवं सुरक्षा नीति।

5.3. अपशिष्ट एवं बहिःस्राव के उपचार के लिए आवंटित क्षेत्र।

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

20) साइट से संबंधित मौसम संबंधी डेटा.

6.1. पिछले दस वर्षों के दौरान औसत, न्यूनतम और अधिकतम - तापमान - आर्द्रता - पवन वेग का ।

6.2. हवा की दिशा में मौसमी बदलाव.

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

6.4. क्षेत्र का बिजली और भूकंप संबंधी डेटा।

21) संचार लिंक.

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

7.2. प्रस्तावित आंतरिक संचार सुविधाएं।

22) विनिर्माण प्रक्रिया की जानकारी.

8.1. प्रक्रिया प्रवाह आरेख.

8.2. प्रक्रिया और प्रौद्योगिकी पर संक्षिप्त लेख।

8.3. महत्वपूर्ण प्रक्रिया पैरामीटर जैसे दबाव निर्माण, तापमान वृद्धि और रन-अवे प्रतिक्रियाएं।

8.4. प्रक्रिया के लिए महत्वपूर्ण अन्य बाह्य प्रभाव जिनके सुरक्षा संबंधी निहितार्थ हैं, जैसे नमी या पानी का प्रवेश, असंगत पदार्थों के साथ संपर्क, अचानक बिजली गुल होना।

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

23) खतरनाक सामग्रियों की जानकारी.

9.1. कच्चा माल, मध्यवर्ती, 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/उप-उत्पादों (किसी भी समय संग्रहीत की जाने वाली अधिकतम मात्रा) के लिए प्रस्तावित मुख्य और मध्यवर्ती भंडारण।

9.3. सामग्री के आगमन और बहिर्गमन के लिए परिवहन विधियां, उनकी मात्राएं और अपनाए जाने वाले संभावित मार्ग।

9.4. सामग्री को संभालना, - आंतरिक और बाह्य परिवहन, तथा - निपटान (तैयार उत्पादों की पैकिंग और अग्रेषण) के लिए प्रस्तावित सुरक्षा उपाय :-

24) अपशिष्टों एवं प्रदूषकों के फैलाव/निपटान पर जानकारी।

10.1. सामग्रियों के अंतर्वाह और बहिर्वाह के लिए प्रमुख प्रदूषक परिवहन विधियाँ, उनकी मात्राएँ और अनुसरण किए जाने वाले संभावित मार्ग। (गैस, द्रव, ठोस) उनकी विशेषताएँ और मात्राएँ (औसत और अधिकतम भार पर)।

10.2. उत्पन्न ठोस अपशिष्टों की गुणवत्ता एवं मात्रा, उनके उपचार एवं निपटान की विधि।

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

10.4 प्रक्रिया संबंधी खतरों की जानकारी।

25) प्रक्रिया खतरों की जानकारी.

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

11.3. दुर्घटना की स्थितियों/व्यावसायिक स्वास्थ्य खतरों या समान संयंत्रों पर प्रकाशित (खुली या वर्गीकृत) रिपोर्ट, कहीं भी (देश के भीतर या बाहर), यदि कोई हो।

26) प्रस्तावित सुरक्षा और व्यावसायिक स्वास्थ्य उपायों की जानकारी।

12.1. अग्निशमन सुविधाओं का विवरण तथा आपात स्थिति से निपटने के लिए आवश्यक जल, CO_2 तथा या अन्य अग्निशमन उपायों की न्यूनतम मात्रा।

12.2. प्रस्तावित आंतरिक चिकित्सा सुविधाओं का विवरण।

27) आपातकालीन तैयारी पर जानकारी.

13.1. ऑनसाइट आपातकालीन योजना

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

28) कोई अन्य प्रासंगिक जानकारी। मैं प्रमाणित करता/करती हूँ कि ऊपर दी गई जानकारी मेरी जानकारी के अनुसार सही है और इसे देते समय कोई महत्वपूर्ण जानकारी नहीं छिपाई गई है।

(अधिभोगी का नाम और हस्ताक्षर)

फॉर्म-28

(नियम 68 देखें)

सामग्री सुरक्षा डाटा शीट

1. रासायनिक पहचान			
रासायनिक नाम		रासायनिक वर्गीकरण	
समानार्थी शब्द		व्यापार नाम	
सूत्र		सी.ए.एस. संख्या।	यू एन. नं.
विनियमित पहचान	शिपिंग नाम कोड / लेबल	हेज़केम नं.	
खतरनाक अपशिष्ट आई.डी. संख्या			
1.		3.	
2.		4.	
2.भौतिक और रासायनिक डेटा: विशिष्ट गुरुत्व जल-1			
क्वथनांक परास/बिंदु	^0C	शारीरिक अवस्था	उपस्थिति
गलनांक हिमांक बिंदु	^0C	350 डिग्री सेल्सियस मि.मी. एच.जी पर वाष्प	दाब गंध

वाष्प घनत्व (वायु-1)	300 डिग्री सेल्सियस पर जल में घुलनशीलता		अन्य
विशिष्ट घनत्व (पानी-1)	पीएच		
3. आग और विस्फोट खतरा डेटा:			
ज्वलनशीलता हाँ/नहीं	एलईएल %	फ़्लैश पॉइंट 0C	ऑटो ज्वलन ताप^{0}C
टीडीजी विस्फोटक	यूईएल%	^{0}C	खतरनाक
प्रभाव के प्रति संवेदनशीलता		स्थैतिक विद्युत के प्रति विस्फोट संवेदनशीलता	खतरनाक ज्वलनशील उत्पाद
खतरनाक बहुलकीकरण			
दहनशील तरल	संक्षारण सामग्री		
ज्वलनशील पदार्थ	ऑक्सीडाइज़र		अन्य
पायरोफोरिक पदार्थ		कार्बनिक पेरोक्साइड	
4. प्रतिक्रियाशीलता डेटा:			
रासायनिक स्थिरता	असंगति अन्य सामग्री के साथ	प्रतिक्रियाशीलता	खतरनाक प्रतिक्रिया उत्पाद
5. स्वास्थ्य खतरा डेटा:		50 एनएफपीए खतरे संकेत स्वास्थ्य ज्वलनशीलता स्थिरता विशेष	
प्रवेश का मार्ग	सीमा पीपीएम	मिलीग्राम/एम350 एलडी	

जोखिम के प्रभाव / लक्षण			
आपातकालीन उपचार			
टीएलवी (एसीजीआईएच)	पीपीएम मिलीग्राम/एम3	एसटीईएल	पीपीएम मिलीग्राम/एम3
अनुमेय		जोखिम सीमा	पीपीएम मिलीग्राम/एम3 गंध
6. निवारक उपाय:			
कार्मिकसुरक्षा उपकरण		शीर्षक और भंडारण सावधानियां	
7. आपातकालीन और प्राथमिक चिकित्सा उपाय:			
आग	बुझाने का माध्यम	असामान्य खतरे	एंटीडॉट्स/ Desag
अग्नि	विशेष प्रक्रियाएं	प्राथमिक उपचार के उपाय	जोखिम
अपशिष्ट निपटान विधि उठाए जाने वाले कदम			
8. अतिरिक्त जानकारी या संदर्भ:			
9. निर्माता एवं आपूर्तिकर्ता डेटा:			
फर्म का नाम	पता	व्यक्ति से संपर्क करना (आपात स्थिति में)	

डाक पता		स्थानीय निकाय शामिल	
टेलीफोन / टेलेक्स संपर्क		मानक पैकिंग	
टेलीग्राफिक संपर्क		ट्रैमकार्ड संदर्भ का विवरण	
		अन्य	

10. अस्वीकरण

इस सामग्री डेटा शीट में निहित 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 की कोई प्रतिनिधित्व गारंटी या वारंटी नहीं दी जाती है। यह सुनिश्चित करना निर्माता/विक्रेता की ज़िम्मेदारी है कि सामग्री सुरक्षा डेटा शीट में निहित जानकारी उसके द्वारा उपयोग किए जाने वाले या बेचे जाने वाले उत्पाद निर्माण के लिए प्रासंगिक है। सरकार किसी भी विशेष उद्देश्य के लिए इस दस्तावेज़ की पर्याप्तता के संबंध में कोई व्यक्त या निहित वारंटी नहीं देती है।

फॉर्म-29

(नियम 91 देखें)

जुर्माना लगाने के आदेश के विरुद्ध अपीलीय प्राधिकारी के समक्ष अपील के लिए प्रोफ़ॉर्मा

सेवा मे,

अपीलीय प्राधिकारी

मैं, अधो हस्ताक्षरी निम्नलिखित विवरण के साथ, व्यावसायिक सुरक्षा, स्वास्थ्य और कार्य स्थिति संहिता 2020 की धारा 111(2) के तहत ----------(जुर्माना लगाने वाले अधिकारी का विवरण) के आदेश के खिलाफ अपील प्रस्तुत करता हूं।

6. प्रतिष्ठान का नाम और पता.
7. अपील करने वाले व्यक्ति का नाम और पता विवरण
8. अधिकारी द्वारा लगाई गई जुर्माने की राशि.

9. अपील के लिए आधार सहायक दस्तावेजों के साथ घोषणा

मैं, एतद्द्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि ऊपर दिए गए विवरण मेरी/हमारी जानकारी और विश्वास के अनुसार सत्य हैं और मैं एतद्द्वारा घोषणा करता/करती हूँ कि मेरे द्वारा की गई उपरोक्त गणना में कोई भी तथ्य छिपाया नहीं गया है या गलत ढंग से प्रस्तुत नहीं किया गया है।

अपील करने वाले व्यक्ति के हस्ताक्षर:

तारीख:

जगह:

मोबाइल नंबर:

ई-मेल (यदि कोई हो):