



सत्यमेव जयते

महाराष्ट्र शासन राजपत्र

असाधारण भाग एक-ल

वर्ष १२, अंक २६]

मंगळवार, मे ५, २०२६/ वैशाख १५, शके १९४८

[पृष्ठे ६१८, किंमत: रुपये १६.००

असाधारण क्रमांक ५०

प्राधिकृत प्रकाशन

(केंद्रीय) औद्योगिक विवाद अधिनियम व मुंबई औद्योगिक संबंध अधिनियम यांखालील
(भाग एक, चार-अ, चार-ब आणि चार-क यांमध्ये प्रसिद्ध केलेल्या अधिसूचना, आदेश व निवाडे यांव्यतिरिक्त)
अधिसूचना, आदेश व निवाडे.

उद्योग, ऊर्जा, कामगार व खनिकर्म विभाग

मादाम कामा मार्ग, हुतात्मा राजगुरु चौक, मंत्रालय, मुंबई ४०० ०३२, दिनांक ५ मे, २०२६.

अधिसूचना

व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२०.

क्रमांक एफएसी-२०२६/प्र क्र. ०७/काम-४.—व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० (२०२० चा ३७) याच्या कलम १३३ व कलम १३५ तसेच सर्वसाधारण वाकखंड अधिनियम, १८९७ (१८९७ चा १०) याचे कलम २४ याद्वारे प्रदान केलेल्या अधिकारांचा वापर करून आणि त्याबाबतीत त्यास समर्थ करणाऱ्या इतर सर्व अधिकारांचा वापर करून, आणि कारखाने अधिनियम, १९४८ (१९४८ चा ६३) या अन्वये केलेल्या महाराष्ट्र कारखाने नियम, १९६३, महाराष्ट्र सुरक्षा अधिकारी (कर्तव्ये, अर्हता व सेवाशर्ती) नियम, १९८२, महाराष्ट्र कल्याण अधिकारी (कर्तव्ये, अर्हता व सेवाशर्ती) नियम, १९६६, महाराष्ट्र कारखाने (औद्योगिक मोठ्या अपघातांच्या धोक्यांचे नियंत्रण) नियम, २००३ व महाराष्ट्र कारखाने (सुरक्षा विषयक परिनिरीक्षण) नियम, २०१४ यांचे अधिक्रमण करून, त्याद्वारे बाधित होण्याचा संभव असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या माहितीसाठी, उक्त संहितेच्या कलम १३३ च्या पोट-कलम (१) व कलम १३५ च्या पोट-कलम (१) याद्वारे आवश्यक असल्याप्रमाणे, याद्वारे प्रसिद्ध करण्यात येत आहेत; आणि याद्वारे अशी नोटीस देण्यात येत आहे की, महाराष्ट्र शासनाच्या राजपत्रामध्ये ही अधिसूचना प्रसिद्ध केल्याच्या तारखेपासून पंचेचाळीस दिवस समाप्त झाल्यानंतर, उक्त प्रारूप, महाराष्ट्र शासनाकडून विचारात घेण्यात येईल.

२. वर नमूद केलेला कालावधी संपण्यापूर्वी, उक्त प्रारूपाच्या बाबतीत कोणत्याही व्यक्तीकडून संचालक, औद्योगिक सुरक्षा व आरोग्य संचालनालय, सी-२०, इ ब्लॉक, रिझर्व बँक, वांद्रे-कुर्ला संकुल, वांद्रे (पूर्व), मुंबई-४०० ०५१ यांना किंवा dirdish.mum-mh@gov.in या ई-मेलवर प्राप्त होतील असे कोणतेही आक्षेप किंवा सूचना, शासनाकडून विचारात घेण्यात येतील.

प्रकरण- एक
प्रारंभिक.

१. संक्षिप्त नाव व प्रयुक्ती.-

(१) या नियमांस, महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती (कारखाने व इतर बंदरे) नियम, २०२६ असे म्हणावे.

(२) हे नियम, कारखाने व इतर बंदरे यांना लागू असतील.

२. व्याख्या.- (१) या नियमांमध्ये, संदर्भानुसार अन्यथा आवश्यक नसेल तर,-

(क) "अपील प्राधिकारी" याचा अर्थ, संहितेच्या कलम ४ अन्वये महाराष्ट्र शासनाने अधिसूचित केलेला अपिलीय अधिकारी, असा आहे;

(ख) "मंडळ" याचा अर्थ, संहितेच्या कलम १७ अन्वये घटित केलेले महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा व आरोग्य सल्लागार मंडळ, असा आहे;

(ग) "संहिता" याचा अर्थ, व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० (२०२० चा ३७), असा आहे;

(घ) "आपसमेळ करणारा अधिकारी" याचा अर्थ, संहितेच्या कलम ११४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये राज्य शासनाने अधिसूचित केलेला अधिकारी, असा आहे;

(ङ) "कारखाना वैद्यकीय अधिकारी" याचा अर्थ, कारखान्याच्या भोगवटादाराने नियुक्त केलेला अर्हताप्राप्त वैद्यकीय व्यवसायी, असा आहे;

(च) "नमुने" याचा अर्थ, या नियमांस जोडलेले नमुने, असा आहे;

(छ) "धोकादायक पदार्थ" याचा अर्थ, धोकादायक रसायनांची निर्मिती, साठवण व आयात नियम, १९८९ याच्या नियम २ (ङ) अन्वये व्याख्या केलेली धोकादायक रसायने, असा आहे;

(ज) "व्यवस्थापक" याचा अर्थ, या संहितेच्या प्रयोजनार्थ, आस्थापनेच्या कामाकरिता नियुक्त्यास किंवा भोगवटादारास जबाबदार असलेली व्यक्ती, असा आहे;

(झ) "इतर बंदर" याचा अर्थ, राज्य शासनाच्या नियंत्रणाखाली असलेले, संहितेच्या कलम २, पोट-कलम (१) च्या खंड (यज) अन्वये व्याख्या केलेले, मोठ्या बंदराव्यतिरिक्त इतर बंदर, असा आहे;

- (ज) "तिमाही" याचा अर्थ, १ जानेवारी, १ एप्रिल, १ जुलै किंवा १ ऑक्टोबर रोजी सुरु होणारा लागोपाटच्या तीन महिन्यांचा कालावधी, असा आहे;
- (ट) "नोंदणी अधिकारी" याचा अर्थ, संहितेच्या कलम ३ अन्वये राज्य शासनाने नियुक्त केलेला नोंदणी अधिकारी, असा आहे;
- (ठ) "अनुसूची" याचा अर्थ, या नियमांस जोडलेली अनुसूची, असा आहे;
- (ड) "कलम" याचा अर्थ, संहितेचे कलम, असा आहे;
- (ढ) "राज्य शासन किंवा शासन" याचा अर्थ, महाराष्ट्र शासन, असा आहे;
- (ण) "वर्ष" याचा अर्थ, १ जानेवारीपासून सुरु होणारा बारा महिन्यांचा कालावधी, असा आहे;

(२) या नियमांमध्ये वापरलेले परंतु व्याख्या न केलेले, परंतु संहितेमध्ये व्याख्या केलेले शब्द व संज्ञा यांना, संहितेमध्ये अनुक्रमे जे अर्थ नेमून दिलेले असतील तेच अर्थ असतील.

**प्रकरण-दोन
नोंदणी.**

३. (क) कलम ३ अन्वये नोंदणीसाठी अर्ज.-

(१) (एक) आधीपासून नोंदणी न केलेल्या आस्थापनेची नोंदणी करण्याची मागणी करणारा नियोक्ता, आस्थापनेबद्दलचा तपशील देऊन आणि नमुना-१ मध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे आस्थापनेच्या नोंदणीशी संबंधित असलेले दस्तऐवज, नियोक्त्याच्या ओळखीचा व पत्त्याचा पुरावा टाकून (अपलोड करून) नमुना-१ मध्ये इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने अर्ज करील. पोर्टलवर आवश्यक असेल त्याप्रमाणे नमुना-१ वर डिजिटल किंवा इतर कोणत्याही रीतीने स्वाक्षरी करण्यात येईल. अर्जासोबत सादर केलेल्या दस्तऐवजांच्या आणि सत्यापन अर्जात नमूद केलेल्या सर्व माहितीसाठी अर्जदार जबाबदार असेल.

(दोन) आयकर अधिनियम, १९६१ (१९६१ चा ४३) अन्वये नियतवाटप केलेला अर्जदाराचा किंवा आस्थापनेचा स्थायी खाते क्रमांक (PAN) अथवा त्या त्या वेळी अंमलात असलेल्या अन्य कोणत्याही कायदान्वये आस्थापनेला नियतवाटप केलेला अन्य कोणताही क्रमांक किंवा नमुन्यामध्ये सादर केलेला इतर कोणताही तपशील ऑनलाइन पद्धतीने सत्यापित करता येईल.

(तीन) नोंदणीसाठी शुल्क:-

या नियमान्वये नोंदणी प्रमाणपत्र देण्यासाठी इ-पेमेंटद्वारे प्रदान करावयाचे शुल्क पुढीलप्रमाणे असेल, जसे की:-

कोणत्याही दिवशी कर्मचाऱ्यांची कमाल संख्या	शुल्क
५० पर्यंत	रु.५००/-
५१ ते १००	रु.१,०००/-
१०१ ते ३००	रु.५,०००/-
३०१ व त्यावरील	रु.१०,०००/-

(चार) विलंब शुल्क:- जेव्हा एखाद्या नियोक्त्याने, कलम ३ च्या पोट -कलम (१) अन्वये आवश्यक असल्याप्रमाणे, आस्थापनेच्या नोंदणीसाठी त्याचा अर्ज सादर केला नसेल तर, तो, विलंब शुल्कासह नोंदणीसाठी पुढीलप्रमाणे अर्ज सादर करील:-

विलंब कालावधी	विलंब शुल्क (लागू असलेल्या नोंदणी शुल्काची टक्केवारी)
तीस दिवसांपर्यंत	पाच
तीस दिवसांपेक्षा अधिक व साठ दिवसांपर्यंत	दहा
साठ दिवसांपेक्षा अधिक	पंधरा

(२) नोंदणी अधिकारी, या नियमाच्या पोट-नियम (१) च्या खंड (एक) च्या आवश्यकतांचे पालन करण्यात कसूर करणाऱ्या नियोक्त्याला, त्यात नमूद केलेल्या वेळेत तसे करण्याचा निर्देश देऊ शकेल आणि असा नियोक्ता, त्यानंतर याबाबतीत अधिकाऱ्याने दिलेल्या निर्देशाचे पालन करील.

(३) त्या त्या वेळी अंमलात असलेल्या कारखाना अधिनियम, १९४८ (१९४८ चा ६३) अन्वये आधीच नोंदणी केलेल्या आस्थापनेच्या बाबतीत नियोक्ता, ज्या तारखेस संहिता अंमलात आली असेल त्या तारखेपासून सहा महिन्यांच्या आत, नमुना-१ मध्ये इलेक्ट्रॉनिक स्वरूपात अर्ज करील.

(४) नोंदणी अधिकारी, त्याने ज्या आस्थापनांच्या संबंधात नोंदणी प्रमाणपत्रे निर्गमित केलेली असतील त्या आस्थापनांचा तपशील दर्शविणारी, नमुना-२ मध्ये इलेक्ट्रॉनिक स्वरूपात आस्थापनेची नोंदवही ठेवील.

(ख) कलम ४ अन्वये अपील.-

- (१) नोंदणीकृत अधिकाऱ्याच्या आदेशाने व्यथित झालेला नियोक्ता, असा आदेश इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा शीघ्र डाकेने त्यास प्राप्त झाल्याच्या दिनांकापासून तीस दिवसांच्या आत, अशा प्रयोजनासाठी राज्य शासनाने अधिसूचित केलेल्या अपिलीय अधिकाऱ्यासमोर अशा आदेशाविरुद्ध अपील करू शकेल.
- (२) आदेशामध्ये अपिलाचे जापन असेल तर, अपिलीय अधिकारी, अपील दाखल करून घेईल, त्याची पोचपावती देईल आणि असे अपील दाखल केले असल्याचे कळवील आणि शासनाने सर्वसाधारण किंवा विशेष आदेशाद्वारे विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे, इलेक्ट्रॉनिक स्वरूपात अपिलाची नोंद घेईल.
- (३) जेव्हा अपील दाखल करून घेण्यात आले असेल तेव्हा अपिलीय अधिकारी, अपिलाची नोटीस नोंदणीकृत अधिकाऱ्याकडे पाठवील. ज्याने अपिलाचा आदेश दाखल करून घेण्यात येईल आणि नोंदणीकृत अधिकारी, त्यानंतर, प्रकरणाचा अभिलेख, अपिलीय अधिकाऱ्याला ऑनलाईन, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा शीघ्र डाकेने पाठवील.
- (४) अपील प्राप्त झाल्यावर, अपिलीय अधिकारी, अपिलाच्या सुनावणीसाठी, नोटिशीमध्ये विनिर्दिष्ट करण्यात आला असेल अशा दिनांकास व वेळेत त्याच्यासमोर हजर होण्यासाठी, अर्जदाराला, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा शीघ्र डाकेने नोटीस पाठवील. अपिलाची सुनावणी घेण्यात येईल तेव्हा अर्जदार उपस्थित राहिला तर, अपिलीय अधिकारी, अर्जदाराच्या किंवा या प्रयोजनार्थ, त्याने बोलावलेल्या अन्य कोणत्याही व्यक्तीच्या सुनावणीची कार्यवाही करील आणि अपिलावर निर्णय देऊन, अपील केलेला आदेश कायम करून आदेश फिरवून त्यामध्ये बदल करून, अपील दाखल करील.
- (५) सुनावणीसाठी निश्चित केलेल्या दिनांकास, अर्जदार, हजर राहिला नाही तर, अपिलीय अधिकारी, अर्जदारास, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा शीघ्र डाकेने आदेश रद्द केल्याची प्रत पाठवून अपील रद्द करू शकेल.
- (६) जेथे अपील फेटाळण्यात आले असेल, तेथे अपीलकर्ता उप-नियम (५) अन्वये फेटाळण्याचा आदेश मिळाल्याच्या तारखेपासून तीस दिवसांच्या आत, अपील पुनरुज्जीवित करण्यासाठी अपिलीय अधिकाऱ्याकडे इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा स्पीड पोस्टद्वारे अर्ज करू शकतो आणि जर

अपीलीय अधिकाऱ्याची खात्री पटली की अपीलकर्ता पुरेशा कारणामुळे हजर राहू शकला नाही, तर अपीलीय अधिकारी अपील पुनरुज्जीवित करेल.

(७) उप-नियम (६) अन्वये अपीलीय अधिकाऱ्याचा आदेश अपीलकर्त्याला इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा स्पीड पोस्टद्वारे कळवला जाईल आणि त्याची एक प्रत नोंदणी अधिकाऱ्याला पाठवली जाईल, ज्यांच्या आदेशाविरुद्ध अपील दाखल केले आहे.

(८) या नियमांतर्गत दाखल केलेल्या अपीलाचा निकाल, उप-कलम (४) अन्वये अपील प्राप्त झाल्याच्या तारखेपासून तीस दिवसांच्या आत लावला जाईल.

४. कलम ५ अन्वये प्रवर्तन सुरु करण्याची व बंद करण्याची सूचना.- कारखाना किंवा इतर बंदर असणाऱ्या प्रत्येक आस्थापनेचा नियोक्ता, प्रवर्तन सुरु करण्याच्या किंवा बंद करण्याच्या तीस दिवस आधी, नोंदणी अधिकाऱ्याला नमुना-३ मध्ये इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने माहिती सादर करील आणि प्रवर्तन बंद करण्याच्या सूचनेसोबत, आस्थापनेमध्ये नोकरीस असलेल्या कर्मचाऱ्यांना सर्व देय रकमांचे प्रदान करण्यात आलेले आहे आणि परिसर धोकादायक पदार्थांच्या साठवणुकीपासून मुक्त करण्यात आलेला आहे, असे प्रमाणपत्र जोडण्यात येईल.

प्रकरण-तीन

नियोक्ता व कर्मचारी, इत्यादींची कर्तव्ये.

५. कलम ६ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (क) अन्वये कर्मचाऱ्यांची वार्षिक आरोग्य तपासणी.- आस्थापनेच्या प्रत्येक नियोक्त्याने, वयाची चाळीस वर्षे पूर्ण केलेल्या प्रत्येक कामगाराची, वार्षिक म्हणजेच कॅलेंडर वर्षाच्या सुरुवातीपासून १२० दिवसांच्या आत, विनामूल्य वैद्यकीय तपासणी आयोजित करणे आवश्यक आहे. ही वैद्यकीय तपासणी नमुना-४ मधील नमुन्यानुसार एका अर्हता प्राप्त वैद्यकीय व्यावसायिकाकडून केली जाईल. आरोग्य नोंदवहीमध्ये नमुना -५ मध्ये वैद्यकीय तपासणीचा सारांश जतन करून ठेवला जाईल.

वैद्यकीय तपासणीनंतर पंधरा दिवसांच्या आत, अर्हता प्राप्त वैद्यकीय व्यावसायिकाकडून नमुना -४ आणि नमुना -५ सह वैद्यकीय तपासणीचा अहवाल मिळवणे ही नियोक्त्याची जबाबदारी आहे.

परंतु, नियोक्ता सामाजिक सुरक्षा संहिता नियम, २०२५ च्या संबंधित नियमांतर्गत कर्मचारी राज्य विमा महामंडळ (ESIC) मार्फत कर्मचाऱ्यांच्या वैद्यकीय तपासणीची सुविधा घेऊ शकतो.

६ . कलम ६ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (ग) अन्वये कर्मचाऱ्यांचे नियुक्तीचे पत्र.- कोणत्याही कर्मचार्याला या नियमांस जोडल्याप्रमाणे नमुना-६ मध्ये नियुक्तीचे पत्र देण्यात आल्याशिवाय, त्याला कोणत्याही आस्थापनेत नोकरीवर ठेवता येणार नाही:

परंतु, ज्या कर्मचार्याला आवश्यक तपशील असलेले नियुक्ती पत्र देण्यात आलेले नाही त्या कर्मचार्याला, हे नियम अंमलात आल्यापासून तीन महिन्यांच्या आत नियुक्ती पत्र देण्यात येईल.

७. कलम १० च्या पोट-कलम (१) व कलम ११ यांन्वये अपघातांची व घातक घटनांची सूचना.-

(१) जेव्हा अनुसूची-एक च्या खंड १ च्या उपखंड (क) मध्ये विनिर्दिष्ट केल्यानुसार आस्थापनेमधील कोणत्याही ठिकाणी अपघात किंवा अनुसूची-दोन च्या खंड २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेली कोणतीही घातक घटना घडून आली असेल त्याबाबतीत, आस्थापनेचा नियोक्ता किंवा व्यवस्थापक, असा अपघात किंवा घटना घडल्यापासून ४ तासांच्या आत, त्याची सूचना, दूरध्वनीद्वारे किंवा विशेष संदेशवाहकाद्वारे पाठवून किंवा इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने निरीक्षक-नि-सुविधाकारास आणि प्रशासकीय वैद्यकीय अधिकारी, कर्मचारी राज्य विमा योजना यांना पाठवील आणि जेव्हा अपघात, प्राणघातक असेल किंवा प्राणघातक ठरण्याची संभाव्यता असेल असा गंभीर स्वरूपाचा असेल तेव्हा, उपरोक्त सूचना, -

(क) जवळच्या पोलीस ठाण्याच्या ठाणे अंमलदारास, आणि

(ख) जखमी किंवा मृत व्यक्तीच्या कुटुंबातील व्यक्तींना किंवा नातेवाईकांना,

देखील पाठवण्यात येईल.

(२) अशा प्रकारे दिलेल्या सूचनेची, आस्थापनेच्या नियोक्त्याकडून किंवा व्यवस्थापकाकडून पोट-नियम (१) मध्ये नमूद केलेल्या प्राधिकाऱ्यांना, त्या पोट-नियमात निर्दिष्ट केलेला असा कोणताही अपघात किंवा अशी कोणतीही घटना घडल्यापासून बारा तासांच्या आत, नमुना-७ मध्ये अपघाताच्या बाबतीत लेखी अहवाल किंवा इ-स्वाक्षरी केलेला किंवा डिजिटल स्वाक्षरी केलेला अहवाल पाठवून पुष्टी करण्यात येईल.

(३) जेव्हा अनुसूची-एक च्या उक्त खंड (१) च्या उपखंड (ख) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या गौण स्वरूपाचा कोणताही अपघात एखाद्या आस्थापनेमध्ये घडतो तेव्हा, आस्थापनेचा नियोक्ता किंवा व्यवस्थापक, उक्त उपखंड (ख) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेला कालावधी समाप्त झाल्यानंतर बारा तासांच्या आत, नमुना-७ मधील लेखी सूचना किंवा इ-स्वाक्षरी किंवा डिजिटल स्वाक्षरी केलेली सूचना, निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला पाठवील.

(४) जेव्हा एखाद्या आस्थापनेमध्ये, अनुसूची-एक मध्ये विनिर्दिष्ट केल्यानुसार कोणतीही घातक घटना घडली असेल, तेव्हा, -मग त्यामुळे कोणतीही शारीरिक इजा किंवा विकलांगता आलेली असो किंवा नसो, - नियोक्ता, अशी घटना घडल्यापासून बारा तासांच्या आत नमुना-७ मध्ये लेखी सूचना, -

(क) निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला;

(ख) जिल्हा दंडाधिकार्यास किंवा उपविभागीय दंडाधिकार्यास,

पाठवील:

परंतु, जर अपघात किंवा घातक घटनेच्या बाबतीत, पूर्वगामी पोट-नियमांमध्ये नमूद केलेल्या सूचना व अहवाल पाठवल्यानंतर अशा अपघातामुळे किंवा घातक घटनेमुळे जखमी झालेल्या कोणत्याही व्यक्तीचा मृत्यू झाला असेल तर, आस्थापनेचा नियोक्ता किंवा व्यवस्थापक, पोट-नियम (१) व (२) मध्ये नमूद केलेल्या प्राधिकाऱ्यांना व व्यक्तींना टेलिफोनद्वारे व इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने त्याची सूचना तात्काळ पाठवील आणि मृत्यू झाल्यापासून बारा तासांच्या आत या माहितीची लेखी पुष्टी देखील करील:

परंतु आणखी असे की, काम करण्यास अक्षम ठरल्याचा कालावधी, अठेचाळीस तास इतका किंवा त्याहून अधिक असेल तर, परंतु पोट-नियम (२) मध्ये निर्दिष्ट केली आहे, ती अक्षमता, अपघात किंवा घातक घटना घडल्याच्या लगतनंतर उद्भवली असेल, किंवा एकापेक्षा जास्त वेळा उद्भवली असेल तर, जेव्हा अपघातामुळे किंवा घातक घटनेमुळे काम करण्यापासून अक्षम ठरल्याचा प्रत्यक्ष एकूण कालावधी अठेचाळीस तास इतका असेल तेव्हा त्या वेळेपासून चौवीस तासांच्या आत, निर्दिष्ट केलेला अहवाल, नमुना-७ मध्ये निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला पाठविण्यात येईल.

८. कलम १२ च्या पोट-कलम (१) व (२) खालील विषबाधेची किंवा रोगाची सूचना.- (१) ज्या आस्थापनेमध्ये, संहितेच्या तिसऱ्या अनुसूची अन्वये अधिसूचित केलेला कोणताही रोग आढळतो त्या आस्थापनेच्या नियोक्त्याद्वारे नमुना-८ मधील सूचना, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा अन्य प्रकारे निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला तात्काळ पाठविण्यात येईल.

(२) जी व्यक्ती एखाद्या आस्थापनेत नोकरीस आहे किंवा नोकरी करित असेल अशा व्यक्तीची कोणताही अर्हताप्राप्त वैद्यक व्यवसायी शुश्रूषा करित असेल आणि जी संहितेच्या तिसऱ्या अनुसूचीमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही आजाराने ग्रस्त आहे किंवा ग्रस्त असल्याचे अर्हताप्राप्त वैद्यक व्यवसायीस वाटत असेल तर, अर्हताप्राप्त वैद्यक व्यवसायी,-

(क) रुग्णाचे नाव व टपालाचा संपूर्ण पत्ता,

(ख) रुग्ण ज्या रोगाने ग्रस्त असल्याचे त्याला वाटते तो रोग, आणि

(ग) रुग्ण ज्या आस्थापनेमध्ये नोकरीस आहे किंवा शेवटी नोकरी करित होता त्या आस्थापनेचे नाव व पत्ता,

नमूद करून, लेखी अहवाल, विना-विलंब, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराच्या कार्यालयाला पाठवील.

९. कलम १३ च्या खंड (घ) व (छ) अन्वये कर्मचाऱ्यांची कर्तव्ये.- जर एखाद्या कर्मचाऱ्याला आस्थापनेतील कोणत्याही असुरक्षित किंवा अनारोग्यकारक स्थितीची माहिती मिळाली तर, तो, त्याबाबत शक्य तितक्या लवकर, आरोग्य व सुरक्षा प्रतिनिधीस किंवा सुरक्षा अधिकाऱ्यास किंवा व्यवस्थापकास इलेक्ट्रॉनिकरीत्या किंवा लेखी स्वरूपात किंवा दूरध्वनीद्वारे कळवील आणि असा प्रतिनिधी किंवा अधिकारी किंवा यथास्थिति, व्यवस्थापक, इलेक्ट्रॉनिकरीत्या किंवा शीघ्र टपालामार्फत नियोक्त्याला कळवील.

१०. कलम १४ च्या पोट-कलम (३) खालील कर्मचाऱ्यांचे हक्क.-

(१) कर्मचाऱ्यांच्या सुरक्षिततेस व आरोग्यास निकट धोका अस्तित्वात असल्यासंबंधी माहिती कर्मचाऱ्यांकडून मिळाल्यावर, नियोक्ता, या संबंधात तात्काळ उपाययोजनात्मक कारवाई हाती घेईल. नियोक्ता, -मग त्याची खात्री पटो किंवा न पटो,- केलेल्या अशा कारवाईचा अहवाल, तात्काळ इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा शीघ्र टपालाद्वारे निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला पाठवील.

(२) प्रत्येक कर्मचाऱ्याला,-

- (क) भोगवटदार/नियोक्त्याकडून कामाच्या ठिकाणी त्याचे आरोग्य आणि सुरक्षितता यासंबंधातील माहिती मिळवण्याचा ;
- (ख) कारखान्यातील, त्याचे आरोग्य किंवा सुरक्षितता यांच्या संरक्षणाकरिता पुरेशी तरतूद करण्याच्या प्रकरणी, निरीक्षक-नि-सुविधाकारास, प्रत्यक्ष किंवा प्रतिनिधीमार्फत निवेदन करण्याचा, अधिकार असेल.

प्रकरण-चार
व्यावसायिक सुरक्षा व आरोग्य सल्लागार मंडळ.

११. कलम १७ खालील राज्य व्यावसायिक सुरक्षा व आरोग्य सल्लागार मंडळ.- (१) महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा व आरोग्य सल्लागार मंडळामध्ये (यात यापुढे ज्याचा निर्देश "मंडळ" असा केला आहे) पुढील सदस्यांचा समावेश असेल, ते म्हणजे:-

(क)	महाराष्ट्र शासनाच्या कामगार विभागाचा अपर मुख्य सचिव किंवा प्रधान सचिव किंवा सचिव	पदसिद्ध - अध्यक्ष
(ख)	कामगार आयुक्त, महाराष्ट्र शासन	पदसिद्ध - सदस्य
(ग)	मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, महाराष्ट्र शासन	पदसिद्ध - सदस्य
(घ)	सचिव, महाराष्ट्र इमारत व इतर बांधकाम कामगार कल्याण मंडळ	पदसिद्ध - सदस्य
(ङ)	महासंचालक, कर्मचारी राज्य विमा महामंडळ याचा प्रतिनिधी	पदसिद्ध - सदस्य
(च)	आरोग्य सेवा संचालक, महाराष्ट्र शासन	पदसिद्ध - सदस्य
(छ)	नियोक्त्यांचे पाच प्रतिनिधी	सदस्य
(ज)	कर्मचाऱ्यांचे पाच प्रतिनिधी	सदस्य
(झ)	ज्या बाबींकरिता मानके, नियम, धोरणे तयार करण्यात येत आहेत त्या बाबींशी सहयोगी असलेल्या व्यावसायिक संस्थेचा प्रतिनिधी	सदस्य
(ञ)	व्यावसायिक सुरक्षा व आरोग्य या क्षेत्राशी संबंधित असलेली एक विख्यात व्यक्ती, किंवा विख्यात संशोधन संस्थेतील किंवा इतर तत्सम विद्याशाखेतील प्रतिनिधी	सदस्य
(ट)	महाराष्ट्र शासनाच्या कामगार विभागाचा सहसचिव किंवा उपसचिव	पदसिद्ध-सदस्य सचिव

(२) पोट-नियम (१) च्या खंड (छ), (ज), (झ) व (ञ) यांमध्ये निर्दिष्ट केलेले राज्य मंडळाचे सदस्य, राज्य सरकारद्वारे नामनिर्देशित व मान्य करण्यात येतील. नामनिर्देशित सदस्यांचा पदावधी, तीन वर्षांचा असेल.

(३) मंडळाच्या बैठका व गणपूर्ती:-

(क) मंडळाची बैठक, सहा महिन्यांमधून किमान एकदा होईल किंवा या बाबतीत अध्यक्ष निश्चित करील अशा वेळी व ठिकाणी, आवश्यक असेल त्याप्रमाणे अनेक वेळा बैठक घेता येईल:

परंतु, अध्यक्ष, मंडळाच्या सदस्यांच्या एक-तृतीयांशापेक्षा कमी नसतील इतक्या सदस्यांकडून लेखी मागणी प्राप्त झाल्यापासून पंधरा दिवसांच्या आत, त्याची एक विशेष बैठक बोलावील.

(ख) किमान दोन तृतीयांश सदस्य उपस्थित असल्याशिवाय, आणि नियोक्त्यांचे व कर्मचाऱ्यांचे प्रतिनिधित्व करणारा प्रत्येकी किमान एक सदस्य उपस्थित असल्याशिवाय, कोणत्याही बैठकीत कोणतेही कामकाज करण्यात येणार नाही:

परंतु, जर कोणत्याही बैठकीत, दोन तृतीयांश सदस्यांपेक्षा कमी सदस्यां उपस्थित असतील तर,अध्यक्ष, उपस्थित असलेल्या सदस्यांना माहिती देऊन आणि संस्थगित केलेल्या बैठकीत,- मग अशा

बैठकीत विहित केलेली गणपूर्ती असो किंवा नसो,- कामकाज उरकण्याने योजिलेले आहे अशी नोटीस अन्य सदस्यांना देऊन, दुसऱ्या तारखेपर्यंत बैठक संस्थगित करू शकेल, आणि त्यानंतर, बैठकीत उपस्थित असणाऱ्या सदस्यांची संख्या विचारात न घेता, संस्थगित केलेल्या बैठकीत कामकाज उरकणे त्याच्यासाठी कायदेशीर असेल:

१२. राजीनामा.- (१) पदसिद्ध सदस्य नसलेला मंडळाचा सदस्य, मंडळाच्या अध्यक्षाला उद्देशून लेखी पत्राद्वारे त्याच्या पदाचा राजीनामा देऊ शकेल.

(२) अशा सदस्याचे पद, त्याचा राजीनामा राज्य शासनाद्वारे स्वीकारण्यात आल्याच्या तारखेपासून किंवा राज्य शासनाकडून राजीनाम्याचे पत्र मिळाल्याच्या दिनांकापासून तीस दिवसांची मुदत समाप्त झाल्यानंतर, यांपैकी जे आधीचे असेल ते, रिक्त राहिल.

१३. सदस्यत्वाची समाप्ती.- जर पदसिद्ध सदस्य नसलेला मंडळाचा कोणताही सदस्य, अशा अनुपस्थितीसाठी मंडळाच्या अध्यक्षांकडून रजा मंजूर करून न घेता, मंडळाच्या सलग तीन बैठकांना उपस्थित राहण्यात निष्फळ ठरला तर, तो, मंडळाचा सदस्य असण्याचे समाप्त होईल:

परंतु, राज्य शासनास, जर अशा सदस्याकडे लागोपाठच्या तीन बैठकांना उपस्थित न राहण्याचे पुरेसे कारण आहे अशी राज्य शासनाची खात्री पटली तर, अशी समाप्ती होणार नाही असा निदेश देता येईल आणि असा निदेश दिल्यावर, असा सदस्य, मंडळाचा सदस्य असल्याचे कायम राहिल.

१४. सदस्यत्वाची अपात्रता.- एखादी व्यक्ती,-

(क) जर ती अविकल मनाची असेल आणि ती तशी असल्याचे सक्षम प्राधिकरणाने घोषित केले असेल तर;

(ख) जर ती अविमुक्त नादार असेल तर; किंवा

(ग) जर तिला, तीन महिने किंवा त्याहून अधिक कारावासाची शिक्षा असणाऱ्या अपराधाबद्दल दोषसिद्ध ठरविण्यात आले असेल तर,

मंडळाची सदस्य असण्यासाठी अपात्र ठरेल.

१५. सदस्यत्व काढून घेणे.- राज्य शासन, जर त्याच्या मते अशा सदस्याने अशा मंडळावर प्रतिनिधित्व करण्याचे उद्देशित असलेल्या हिताचे प्रतिनिधित्व करण्याचे बंद केले असेल तर, मंडळाच्या कोणत्याही सदस्याला, काढून टाकू शकेल:

परंतु, अशा कोणत्याही सदस्याला, त्याला आपले म्हणणे मांडण्याची वाजवी संधी दिल्याशिवाय, पदावरून काढून टाकले जाणार नाही.

१६. रिक्त पदे भरण्याची रीत.- जेव्हा मंडळाच्या सदस्यत्वात रिक्त जागा होईल तेव्हा, मंडळाचा सदस्य सचिव, राज्य शासनाला एक अहवाल सादर करील आणि असा अहवाल प्राप्त झाल्यावर, राज्य शासनास, रिक्त पद भरण्यासाठी एखाद्या व्यक्तीला, अधिसूचनेद्वारे नामनिर्देशित करता येईल आणि अशा प्रकारे नामनिर्देशित केलेली व्यक्ती, ज्या सदस्याच्या जागी तिला नामनिर्देशित केले आहे त्या सदस्याच्या उर्वरित पदावधीसाठी पद धारण करील.

१७. सदस्यांचा प्रवास भत्ता.-

(क) शासकीय सदस्यांच्या प्रवास भत्त्याचे, शासकीय कर्तव्यांवर असताना त्यांनी केलेल्या प्रवासासाठी त्याला लागू असलेल्या नियमांनुसार नियमन करण्यात येईल आणि त्याचे वेतन प्रदान करणाऱ्या प्राधिकरणाद्वारे तो प्रदान करण्यात येईल;

(ख) मंडळाच्या अशासकीय सदस्यांना, मंडळाच्या बैठकीस उपस्थित राहण्यासाठी राज्य शासनाकडून वेळोवेळी निश्चित करण्यात येतील अशा दराने प्रवास भत्ता प्रदान करण्यात येईल;

१८. कलम १७, पोट-कलम (३) अन्वये तांत्रिक समिती घटित करण्यासाठी सदस्यांची नावे व त्यांची अर्हता.-

(१) राज्य शासन, त्याच्याशी संबंधित अधिकार क्षेत्रामध्ये येणाऱ्या क्षेत्राशी संबंधित त्याची कार्ये पार पाडण्यासाठी राज्य शासन किंवा मंडळ यांना सहाय्य करण्याच्या प्रयोजनार्थ एक किंवा अधिक तांत्रिक समिती (समित्या) घटित करू शकेल, अशा समितीत सात सदस्यांपेक्षा अधिक सदस्यांचा समावेश नसेल.

(२) समितीतील सदस्यांकडे, लोकसेवकाखेरीज इतर औद्योगिक सुरक्षा यामधील पदविका/पदव्युत्तर पदविका यांसह अभियांत्रिकी मधील पदवी किंवा पदव्युत्तर पदवी (भौतिक/रसायन यामधील) /औद्योगिक आरोग्य क्षेत्रातील सहयोगी फेलो संबंधित क्षेत्र/ उद्योग यांमध्ये वीस वर्षांपेक्षा कमी नसेल इतक्या अनुभवासह असेल.

१९. कलम २२ च्या पोट-कलम (१) खालील सुरक्षा समिती.-

(१) प्रत्येक आस्थापनेत,-

(एक) ज्यामध्ये सर्वसाधारणपणे एकशे पन्नासपेक्षा अधिक कामगार नोकरीस आहेत; किंवा

(दोन) जी संहितेच्या कलम ८२ अन्वये घातक असल्याचे घोषित केलेली कोणतीही प्रक्रिया किंवा कार्यचालन होत असेल; आणि ज्यामध्ये पन्नास किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार नोकरीस आहेत; किंवा

(तीन) जी संहितेच्या कलम २ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (यख) मध्ये व्याख्या केल्यानुसार धोकादायक पदार्थ हाताळते आणि ज्यामध्ये पन्नास किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार नोकरीस आहेत; किंवा

(चार) जी संहितेच्या कलम २ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (यक) मध्ये व्याख्या केल्यानुसार धोकादायक प्रक्रिया पार पाडते आणि ज्यामध्ये पन्नासपेक्षा अधिक कामगार नोकरीस आहेत,

एक सुरक्षा समिती असेल.

(२) समितीचा कार्यकाळ, तीन वर्षांचा असेल. सुरक्षा समितीची, प्रत्येक तीन महिन्यांमध्ये किमान एकदा बैठक होईल. बैठकीचे इतिवृत्त, सुरक्षा समितीच्या सचिवाद्वारे नोंदवण्यात येईल आणि सुरक्षा समितीचा अहवाल व शिफारशी नियोक्त्याला व व्यवस्थापकास सादर करण्यात येतील.

(३) नियोक्ता किंवा व्यवस्थापक, सुरक्षा समितीच्या शिफारशी मिळाल्यापासून पंधरा दिवसांच्या आत, शिफारशी अंमलात आणण्यासाठी कारवाई करील.

(४) सुरक्षा समितीची रचना.- सुरक्षा समितीमध्ये पुढील सदस्यांचा समावेश असेल:-

(एक) आस्थापनेतील त्याच्या पदावरून सुरक्षा समितीच्या कामकाजात प्रभावीपणे योगदान देऊ शकेल असा एक वरिष्ठ अधिकारी, अध्यक्ष असेल;

(दोन) कारखाना वैद्यक अधिकारी किंवा अर्हताप्राप्त वैद्यक व्यवसायी, उपलब्ध असल्यास, सदस्य असेल;

(तीन) उत्पादन, परिरक्षण, खरेदी व मानव संसाधन या विभागातील प्रत्येकी एक प्रतिनिधी; आणि

(चार) सुरक्षा अधिकारी हा, सुरक्षा समितीचा सचिव असेल:

परंतु, ज्या आस्थापनेमध्ये असा कोणताही सुरक्षा अधिकारी नियुक्त केलेला नाही तेथे, सुरक्षेशी संबंधित बाब हाताळणारी व्यक्ती सुरक्षा समितीची सचिव असेल.

(पाच) सुरक्षा समितीवरील कामगारांचा प्रतिनिधी, नोंदणीकृत औद्योगिक संघटनेकडून प्रत्येक नोंदणीकृत औद्योगिक संघटनेमधील किमान एक, अशा अधीनतेने, त्यांच्या सदस्यांच्या प्रभावात निवडण्यात येईल. जेव्हा तेथे कोणताही नोंदणीकृत औद्योगिक संघटना नसेल तेथे, आस्थापनेतील कामगारांकडून सदस्यांची निवड करता येईल:

परंतु, ज्या आस्थापनांमध्ये महिला कामगार नोकरीस आहेत तेथे, सुरक्षा समितीमध्ये महिला कामगारांचे पुरेसे प्रतिनिधित्व असेल.

(५) सुरक्षा समितीला,-

(एक) कामाच्या ठिकाणी कामगारांना होऊ शकणारे सुरक्षा व आरोग्य विषयक संभाव्य धोके;

(दोन) अपघातांबाबतची आकडेवारी (डेटा) तसेच कामाच्या वातावरणाच्या व धोकादायक पदार्थांच्या संपर्कात आलेल्या कामगारांच्या आरोग्याच्या संनिरीक्षणातून उघड झालेली आकडेवारी (डेटा), पर्याप्तपणे व योग्यरीत्या कळविण्याचा हक्क असेल.

(६) सुरक्षा समितीची कार्ये व कर्तव्ये पुढीलप्रमाणे आहेत:-

(एक) व्यवस्थापनाला त्याच्या 'सुरक्षा व आरोग्य धोरण' यामध्ये अधोरेखित केलेली ध्येये व उद्दिष्टे साध्य करण्यासाठी मदत करणे व सहकार्य करणे;

(दोन) आरोग्य, सुरक्षा व पर्यावरण यांच्याशी संबंधित असणाऱ्या सर्व बाबी हाताळणे आणि उद्भवलेल्या समस्यांवर व्यवहार्य तोडगा काढणे;

(तीन) सर्व कामगारांमध्ये सुरक्षा विषयक जागरूकता निर्माण करणे;

(चार) सुरक्षा व आरोग्याशी संबंधित असणारे शिक्षण, प्रशिक्षण व प्रचालनात्मक उपक्रम हाती घेणे;

(पाच) सुरक्षा, पर्यावरणीय आणि व्यावसायिक आरोग्य सर्वेक्षण, सुरक्षा विषयक परिनिरीक्षण, जोखीम विषयक मूल्यनिर्धारण, आपत्कालीन व आपत्ती विषयक व्यवस्थापन योजना आणि अहवालांमध्ये केलेल्या शिफारशींच्या अंमलबजावणीचे संनियंत्रण यांवरील अहवालांवर चर्चा करणे;

(सहा) ज्यामुळे कामगारांची सुरक्षा व आरोग्य धोक्यात येण्याचा संभव आहे अशा सुरक्षा समितीने निदर्शनास आणून दिलेल्या किंवा सुरक्षा समितीला कळविलेल्या बाबी विचारात घेणे आणि सुधारात्मक उपाययोजना सुचवणे; आणि

(सात) तिने केलेल्या शिफारशींच्या अंमलबजावणीचा आढावा घेणे;

(७) सुरक्षा समितीच्या बैठकीच्या कार्यवृत्तांची नोंद ठेवणे ;

(८) सुरक्षा समितीच्या सदस्यांची नावे परिसरातील ठळक जागी प्रदर्शित करणे.

२०. कलम २२ च्या पोट-कलम (२) अन्वये आवश्यक असलेल्या सुरक्षा अधिकाऱ्यांची संख्या.-

(१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या प्रत्येक आस्थापनेच्या बाबतीत, नियोक्ता, खालील तक्त्यातील स्तंभ (२) समोर नमूद केलेल्या कर्मचाऱ्यांच्या संख्येसाठी, त्यांच्या स्तंभ (३) मध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे सुरक्षा अधिकारी नियुक्त करील:-

तक्ता

अ. क्र.	सर्वसाधारणपणे नोकरीस असलेल्या कर्मचाऱ्यांची संख्या	सुरक्षा अधिकाऱ्यांची संख्या
(१)	(२)	(३)
१.	२५० परंतु ५०० पेक्षा अधिक नसलेल्या	१
२.	५०१ परंतु १००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	२
३.	१००१ परंतु २००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	३
४.	२००१ परंतु ३००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	४
५.	३००१ परंतु ४००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	५
६.	४००० पेक्षा अधिक	६

(२) वरील पोट-नियम (१) खाली समाविष्ट नसलेल्या प्रत्येक आस्थापनेच्या बाबतीत, भोगवटादार, खालील तक्त्यातील स्तंभ (२) समोर नमूद केलेल्या कर्मचाऱ्यांच्या संख्येसाठी, त्यांच्या स्तंभ (३) मध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे सुरक्षा अधिकारी नियुक्त करील:-

तक्ता

अ. क्र.	सर्वसाधारणपणे नोकरीस असलेल्या कर्मचाऱ्यांची संख्या	सुरक्षा अधिकाऱ्यांची संख्या
(१)	(२)	(३)
१.	५०० परंतु १००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	१
२.	१००१ परंतु २००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	२
३.	२००१ परंतु ३००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	३
४.	३००१ परंतु ४००० पेक्षा अधिक नसलेल्या	४
५.	४००० पेक्षा अधिक	५

२१. कलम २२ च्या पोट-कलम (२) खालील सुरक्षा अधिकाऱ्याची अर्हता.- (१) जर एखादी व्यक्ती,-

(एक) मान्यताप्राप्त विद्यापीठातून अभियांत्रिकी किंवा तंत्रज्ञान याच्या कोणत्याही शाखेतील पदवी आणि दोन वर्षांपेक्षा कमी नसेल इतक्या कालावधीसाठी पर्यवेक्षकीय क्षमतेतील प्रत्यक्ष अनुभव; किंवा

(दोन) मान्यताप्राप्त विद्यापीठातून भौतिकशास्त्र किंवा रसायनशास्त्र यातील पदवी अथवा अभियांत्रिकी किंवा तंत्रज्ञान यापैकी कोणत्याही शाखेमधील पदविका आणि पाच वर्षांपेक्षा कमी नसेल इतक्या कालावधीसाठी पर्यवेक्षकीय क्षमतेतील प्रत्यक्ष अनुभव,

आणि मान्यताप्राप्त विद्यापीठातून औद्योगिक सुरक्षेतील पदवी किंवा तंत्र शिक्षण मंडळाने किंवा अखिल भारतीय तंत्रशिक्षण परिषदेने किंवा याबाबतीत राज्य शासनाने मान्यता दिलेल्या विद्यापीठातील औद्योगिक सुरक्षेतील एक वर्षाची पूर्णवेळ पदविका प्रमाणपत्र, धारण करित असल्याशिवाय, ती व्यक्ती, सुरक्षा अधिकारी म्हणून नियुक्तीसाठी पात्र असणार नाही.

(२) पोट-नियम (१) मध्ये काहीही अंतर्भूत असले तरी, जी व्यक्ती,-

(एक) मान्यताप्राप्त विद्यापीठातून अभियांत्रिकीची किंवा तंत्रज्ञानाची पदवी आणि व्यावसायिक सुरक्षा व आरोग्य यांची अंमलबजावणी करण्याशी संबंधित असलेल्या केंद्र किंवा राज्य सरकारच्या विभागातील पाच वर्षांपेक्षा कमी नसेल इतका अनुभव धारण करते; किंवा

(दोन) मान्यताप्राप्त विद्यापीठातून अभियांत्रिकी किंवा तंत्रज्ञान यापैकी कोणत्याही शाखेतील पदवी आणि राज्य शासनाच्या किंवा केंद्र सरकारच्या कोणत्याही संस्थेमधील व्यावसायिक सुरक्षा व आरोग्य क्षेत्रातील पाच वर्षांपेक्षा कमी नसेल इतका अनुभव धारण करते,

अशी कोणतीही व्यक्ती, सुरक्षा अधिकारी म्हणून नियुक्तीसाठी देखील पात्र असेल:

२२. कलम २२ च्या पोट-कलम (२) खालील सुरक्षा अधिकाऱ्याची कर्तव्ये.- आस्थापनेच्या व्यवस्थापनाला, वैयक्तिक दुखापतीस प्रतिबंध करण्याच्या आणि सुरक्षित कामाचे वातावरण राखण्याच्या संबंधातील त्याची वैधानिक किंवा अन्य प्रकारची दायित्वे पूर्ण करण्यासाठी सल्ला देणे व मदत करणे ही, सुरक्षा अधिकाऱ्याची कर्तव्ये असतील, या कर्तव्यांमध्ये पुढील कर्तव्यांचा समावेश असेल, म्हणजे:-

(१) व्यक्तिगत दुखापतींना प्रतिबंध करण्यासाठी आवश्यक उपाययोजनांचे नियोजन व आयोजन करण्यामध्ये संबंधित विभागांना सल्ला देणे;

(२) आस्थापनेमध्ये केल्या जाणाऱ्या क्रियांच्या सुरक्षिततेच्या पैलूंबाबत सल्ला देणे आणि उच्च जोखमीच्या क्रियांचा सुरक्षा विषयक अभ्यास करणे;

(३) वैयक्तिक दुखापतीस प्रतिबंध करण्याकरिता हाती घेतलेल्या किंवा हाती घेण्याचे प्रस्तावित केलेल्या कारवाईच्या परिणामकारकतेची तपासणी व मूल्यमापन करणे;

(४) वैयक्तिक संरक्षक उपकरणांची उच्च गुणवत्ता व उपलब्धता याची सुनिश्चित करण्यामध्ये खरेदी व भांडार विभागांना सल्ला देणे;

(५) संयंत्र सुरक्षा तपासणी करण्याशी संबंधित असलेल्या बाबींवर सल्ला देणे;

(६) कामाच्या भौतिक परिस्थितीचे आणि कर्मचाऱ्यांनी अनुपालन केलेल्या कामाच्या पद्धती व कार्यपद्धती यांचे निरीक्षण करण्याच्या दृष्टीने संयंत्र सुरक्षा तपासण्या करणे आणि असुरक्षित

- परिस्थिती दूर करण्याकरिता आणि कर्मचाऱ्यांकडून असुरक्षित कारवायांना प्रतिबंध करण्याकरिता अंगीकारावयाच्या उपाययोजनांबद्दल सल्ला देणे;
- (७) निवडक अपघातांची तपासणी करणे;
- (८) संहितेच्या तिसऱ्या अनुसूचीमध्ये सूचीबद्ध केलेल्या अधिसूचित रोगांच्या कारणांची तपासणी करणे;
- (९) ज्या कामाची व कार्यपद्धतीची सुरक्षित स्थिती स्थापित करताना व राखताना, कर्मचाऱ्यांच्या हितसंबंधाचा विकास व परिरक्षण करतील अशा मोहिमा, स्पर्धा, लढती व इतर उपक्रम संबंधित विभागांच्या सहयोगाने आयोजित करणे;
- (१०) वैयक्तिक दुखापतींचा प्रतिबंध करण्यासाठी एकतर स्वतंत्रपणे किंवा प्रशिक्षण विभागाच्या सहयोगाने, योग्य प्रशिक्षण व शैक्षणिक कार्यक्रम तयार करणे व आयोजित करणे;
- (११) अपघात, धोकादायक घटना व व्यवसायजन्य रोग यासंबंधात ज्या आवश्यक असतील अशा नोंदी ठेवण्याबाबत सल्ला देणे;
- (१२) सुरक्षा समित्या स्थापन करण्यास चालना देणे आणि अशा समित्यांचा सल्लागार म्हणून काम करणे;

प्रकरण-पाच

कामाचे तास आणि वेतनासह वार्षिक रजा.

२३. कलम २५ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (ख) खालील दैनंदिन व साप्ताहिक कामाचे तास.- साप्ताहिक कामकाजाचे तास, कार्यकालयोजन व विश्रांतीच्या मध्यंतरासह, राज्य शासनाने वेळोवेळी अधिसूचित केलेल्या सूचनेनुसार असाव्यात.

२४. कलम २६ च्या पोट-कलम (२) खालील साप्ताहिक विश्रांतीचा दिवस.-

कलम २६ च्या प्रयोजनार्थ, प्रत्येक आस्थापना, तिच्या कार्यालयाबाहेरील एखाद्या ठळक जागी साप्ताहिक सुट्टी दर्शविणारी नोटीस प्रदर्शित करील. जेव्हा आस्थापनेमध्ये नोकरी करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींसाठी साप्ताहिक सुट्टीचा दिवस एकच नसेल तेव्हा, व्यक्तींच्या प्रत्येक पाळीसाठी (रिलेसाठी) किंवा संचासाठी किंवा एखाद्या वैयक्तिक व्यक्तीसाठी परवानगी दिलेली सुट्टी दिवस नोटिशीवर मराठी आणि इंग्रजी भाषेमध्ये दर्शविण्यात येईल.

२५. कलम २७ अन्वये अतिकालिक कामासाठी अतिरिक्त वेतन.-

(१) जेव्हा एखादा कामगार, एका दिवसात आठ तासांपेक्षा अधिक काळ किंवा यथास्थिति, एका आठवड्यात अठेचाळीस तासांपेक्षा अधिक काळ एखाद्या आस्थापनेत काम करतो तेव्हा, अशा अतिकालिक कामाच्या बाबतीत, त्याच्या वेतनदराच्या दुप्पट दराने वेतन मिळण्यास हक्कदार असेल:

(२) कोणत्याही दिवसाच्या अतिकालिक तासाची गणना करताना, १५ ते २० मिनिटांच्या दरम्यानच्या तासाचा काही भाग ३० मिनिटे असा मोजण्यात येईल आणि तो ३० मिनिटांपेक्षा अधिक असल्यास, तो पूर्णांकित करण्यात येईल आणि प्रत्यक्ष आधारावर एक तास म्हणून मोजण्यात येईल.

(३) मासिक वेतन घेणाऱ्या कामगाराच्या बाबतीत, वेतन किंवा कमाईची गणना करताना, दैनिक वेतन हे, त्याच्या मासिक वेतनाच्या १/२६ पट इतके असेल; आणि इतर कोणत्याही कामगाराच्या बाबतीत, ते, यथास्थिति, दैनिक वेतन किंवा कमाई इतके असेल.

(४) कामगाराच्या कार्यकालयोजनेचा अवधी पुढील कामाच्या व परिस्थिती यांखाली, कोणत्याही दिवशी नियम २३ अन्वये अधिसूचित केलेल्या कामाच्या अवधीपेक्षा अधिक असेल:

(क) तातडीच्या दुरुस्त्या;

(ख) पूर्वतयारी करण्याच्या किंवा मोफत करून द्यावयाच्या स्वरूपाचे काम;

(ग) जे काम अनिवार्यपणे इतके खंडित झाले आहे की, कामावर असताना, ते काम न करण्याचा जो मध्यंतरादरम्यानचा कालावधी आहे, तो सर्वसाधारणपणे विश्रांतीसाठीच्या मध्यंतरापेक्षा अधिक कालावधीचा असेल असे काम;

(घ) जे तांत्रिक कारणांमुळे सतत चालू ठेवावे लागते असे काम;

(ङ) दररोज बनवाव्या किंवा पुरवाव्या लागणाऱ्या सर्वात आवश्यक वस्तूंच्या निर्मितीत किंवा पुरवठ्याशी संबंधित काम;

(च) निश्चित हंगामा व्यतिरिक्त जे चालू ठेवू शकत नाही अशा प्रक्रियेसंबंधित काम;

(छ) निसर्गाच्या अनियमित्येवर अवलंबून असेल त्या व्यतिरिक्त च्या वेळी जे करता येऊ शकत नाही अशा प्रक्रियेसंबंधित काम;

- (ज) इंजिन कक्ष किंवा बॉयलर-गृहे किंवा ऊर्जा प्रकल्प किंवा कर्षित्र यंत्रसामुग्री यांसंबंधित काम;
 (झ) यंत्रसामग्रीत बिघाड झाल्यानंतरच्या प्रक्रियेसंबंधित काम;
 (ञ) रेल्वेचे मालवाहू डबे किंवा लॉरी (मोठी मालवाहू मोटार गाडी) किंवा ट्रक यामध्ये माल चढवणे किंवा उतरविणे यासंबंधित काम;
 (ट) अपवादात्मक दबाव असलेले काम आणि;
 (ठ) राज्य शासनाने शासकीय राजपत्रात राष्ट्रीयदृष्ट्या महत्त्वाचे काम म्हणून जे अधिसूचित केले आहे असे कोणतेही काम;

परंतु, एका तिमाहीतील अतिकालिक कामाच्या एकूण तासांची संख्या १४४ तासांपेक्षा अधिक असणार नाही.

२६. कलम ३० अन्वये कारखान्यातील कामगारांचा दुहेरी रोजगार.- जर कामगार,-

- (एक) एका दिवसामध्ये बारा तासांपेक्षा अधिक काळासाठी काम करित नसेल तर;
 (दोन) एक आठवड्यात अठ्ठेचाळीस तासांपेक्षा अधिक काळ काम करित नसेल तर; आणि
 (तीन) साप्ताहिक सुट्टी घेण्याची परवानगी असेल तर,

निरीक्षक-नि-सुविधाकार याच्या पूर्व मान्यतेने, एकाच दिवशी एकापेक्षा अधिक कारखान्यांमध्ये काम करण्याची मुभा देता येईल.

२७. कलम ३१ च्या पोट-कलम (२) अन्वये कामाच्या कालावधीची नोटीस प्रदर्शित करणे.- कलम ३१ च्या पोट-कलम (२) मध्ये निर्दिष्ट केलेली नोटीस, कारखान्यातील ठळक ठिकाणी सूचना फलकावर किंवा कारखान्यातील इलेक्ट्रॉनिक बोर्डवर प्रदर्शित करण्यात येईल आणि नमुना-९ मध्ये ठेवण्यात येईल आणि अशा नोटीशीची प्रत निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा नोंदणीकृत डाकेने पाठवण्यात येईल.

प्रकरण-सहा
नोंदवह्या, अभिलेख व विवरणे ठेवणे.

२८. कलम ३३ अन्वये अहवाल, नोंदवह्या व इतर अभिलेख ठेवणे व सादर करणे.-

(१) आस्थापनेचा प्रत्येक नियोक्ता.-

(एक) नमुना १० मध्ये कामगार नोंदवली.

(दोन) हजेरीपुस्तक नि हजेरीपट नमुना १० अ मध्ये नोंदवही.

(तीन) नमुना १०-ब मध्ये वेतन, अतिकालिक भत्ता व वजावट नोंदवही.

(चार) या प्रकरणाखालील नोंदवह्या इलेक्ट्रॉनिक किंवा इतर स्वरूपात जतन करण्यात येतील.

(पाच) नोंदवहीतील नोंदीणाऱ्या इंग्रजी व मराठी भाषेत असाव्यात, जे बहुसंख्य कर्मचाऱ्यांना समजेल.

(सहा) प्रत्येक नियोक्ता, मागणी केल्यानंतर, निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा राज्य शासनाने त्याबाबतीत प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही व्यक्तीसमोर, अभिलेख आणि नोंदवह्या सादर करील.

(सात) सर्व नोंदवह्या आणि इतर अभिलेख, त्यामध्ये करण्यात आलेल्या शेवटच्या नोंदीच्या दिनांकापासून पाच कॅलेंडर वर्षांच्या कालावधीसाठी मूळ स्वरूपात जतन करून ठेवले जातील.

(२) प्रत्येक नियोक्ता, कर्मचाऱ्याला वेतन देण्याच्या एक दिवस आधी, वेतन संहिता (केंद्रीय)नियम २०२५ च्या नियम ५२ आणि वेतन संहिता, २०१९ याच्या कलम ५० च्या पोट-कलम (३) अन्वये विहित केलेल्या नमुना- ११ क मध्ये वेतन चिठ्ठ्या, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा कागदोपत्री जारी करील.

(३) ज्या आस्थापनांना वेतन संहिता २०२०, सामाजिक सुरक्षा संहिता २०२० अन्वये तयार केलेल्या नियमांनुसार नोंदवही ठेवणे आवश्यक आहे, त्या आस्थापनांच्या बाबतीत, त्या संहिता आणि त्याअंतर्गत बनवलेल्या नियमांनुसार आस्थापनेच्या नियोक्त्याने ठेवणे आवश्यक असलेल्या खालील नोंदवह्या आणि वेतन चिठ्ठ्या, या नियमांनुसार नियोक्त्याकडून ठेवण्यात येत आहेत असे मानले जाईल:-

(क) कर्मचाऱ्यांची नोंदवही

(ख) हजेरीपुस्तक-नि-हजेरीपट वही

(ग) वेतन, अतिकालिक काम आणि वजावटीची नोंदवही

(घ) वेतन चिठ्ठी.

(४) संहिता आणि त्याअंतर्गत बनवलेल्या नियमांनुसार ठेवणे आवश्यक असलेल्या सर्व नोंदवह्या, आणि इतर अभिलेख परिपूर्ण आणि अद्ययावत ठेवण्यात येतील आणि अन्यथा तरतूद केलेली नसल्यास, ती कार्यस्थळाच्या परिसरातील कार्यालयात किंवा सर्वात जवळच्या सोयीस्कर इमारतीत किंवा तीन किलोमीटर क्षेत्राच्या आतील ठिकाणी ठेवली जातील.

२९. सूचना फलक प्रदर्शित करणे.- आस्थापनेचा प्रत्येक नियोक्ता, आस्थापनाचे नाव व पत्ता, कामाचे तास, वेतन कालावधी, अशा वेतनाचे प्रदान करण्याची तारीख, अशा आस्थापनेचे अधिकारक्षेत्र असणाऱ्या निरीक्षक- नि-सुविधाकाराचे नाव व पत्ता आणि अशा कर्मचाऱ्यांना प्रदान न केलेले वेतन प्रदान करण्याची तारीख दर्शविणारी नोटीस, त्याच्या नियंत्रणाखालील कामाच्या ठिकाणाच्या ठळक जागी, इंग्रजी भाषेत व मराठी भाषेत प्रदर्शित करील:

परंतु, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, आस्थापनेच्या नियोक्त्यास किंवा व्यवस्थापकास लेखी आदेशाद्वारे, आस्थापनेतील कर्मचाऱ्यांचे आरोग्य, सुरक्षा व कल्याण यांच्याशी संबंधित असणारी इतर कोणतीही सूचना किंवा भितीपत्रक (पोस्टर) प्रदर्शित करण्याचा निदेश देऊ शकेल.

३०. कलम ३३ च्या खंड (घ) अन्वये विवरण.- प्रत्येक आस्थापनेचा नियोक्ता, अशा आस्थापनेशी संबंधित असलेले विवरण, प्रत्येक कॅलेंडर वर्षाच्या १ फेब्रुवारी रोजी किंवा त्यापूर्वीच पोहोचेल अशा बेतात अधिकारक्षेत्र असणाऱ्या निरीक्षक-नि-सुविधाकारास नमुना-११ मध्ये वेब पोर्टलवर दरवर्षी दाखल करील आणि त्याची एक प्रत, महासंचालक, कामगार विभाग यास इलेक्ट्रॉनिक स्वरूपात पाठवील.

३१. कलम ३३ च्या खंड (क) च्या उप-खंड (५) अन्वये अपघाताची व घातक घटनांची नोंदवही.- संहितेच्या कलम ३३ च्या खंड (क) च्या उप-खंड (पाच) द्वारे आवश्यक असल्याप्रमाणे, अपघाताची व घातक घटनांची नोंदवही, नमुना-१२ मध्ये ठेवण्यात येईल.

३२. कलम ३३ च्या खंड (क) च्या उप-खंड (५) अन्वये भरपगारी रजेची नोंदवही.- (१) प्रत्येक आस्थापनेचा नियोक्त्या, त्याच्या प्रत्येक कर्मचाऱ्याच्या बाबतीत, भरपगारी रजेचा अभिलेख, नमुना-१३ मध्ये इलेक्ट्रॉनिक किंवा हस्तलिखित केलेल्या जतन करील ठेवील.

(२) या नियमाच्या पोट-नियम (१) खाली नमूद केलेली नोंदवही, तिच्यातील शेवटची नोंद करण्यात आल्यानंतर दोन वर्षांच्या कालावधीसाठी जतन करून ठेवण्यात येईल आणि ती नोंदवही, नवीन नोंदवहीमध्ये योग्यरित्या हस्तांतरित केल्याशिवाय, तो कालावधी संपल्यानंतरही, ती नष्ट करण्यात येणार नाही.

प्रकरण-सात
निरीक्षक-नि-सुविधाकार व इतर प्राधिकारी.

३३. कलम ३४ च्या पोट-कलम (५) खालील मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार याची अर्हता व अनुभव:- मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार या पदावर नियुक्त करावयाची व्यक्ती, यंत्र (मेकॅनिकल), विद्युत (इलेक्ट्रिकल), इलेक्ट्रॉनिक्स, उपकरणशास्त्र (इन्स्ट्रुमेंटेशन) रासायनिक अभियांत्रिकी किंवा रासायनिक तंत्रज्ञान यामधील पदवी, अथवा अखिल भारतीय तंत्र शिक्षण परिषदेने अधिसूचित केलेली कोणतीही समकक्ष पदवी धारण करील आणि अपर मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा अपर संचालक, औद्योगिक सुरक्षा व आरोग्य, राज्य शासन हे पद धारण करणाऱ्या व या पदावर पाच वर्षांपेक्षा कमी नसेल इतकी नियमित सेवा असलेल्या व्यक्तींमधून ज्येष्ठतेचा यथोचित विचार करून काटेकोर निवडीच्या आधारे करण्यात येईल.

३४. कलम ३५ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (दहा) अन्वये कोणत्याही वस्तूचे किंवा पदार्थाचे नमुने घेण्याचा अधिकार.- निरीक्षक-नि-सुविधाकार, पुढील रीतीने कोणत्याही वस्तूचे किंवा पदार्थाचे नमुने घेऊ शकेल:-

(१) जेव्हा निरीक्षक- नि-सुविधाकार, आस्थापनेचा नियोक्त्याच्या किंवा व्यवस्थापकाच्या किंवा त्या त्या वेळी आस्थापनेचा प्रभारी असल्याचे अभिप्रेत असणाऱ्या अन्य व्यक्तीच्या उपस्थितीत, जर अशी व्यक्ती स्वतःहून जाणीवपूर्वक अनुपस्थित राहिलेली नसल्यास, नमुन्याचे तीन समान भागांमध्ये विभाजन करील आणि ते प्रभावीपणे मोहर बंद करील आणि योग्यरित्या चिन्हांकित करील, आणि अशा व्यक्तीला, त्यावर स्वतःची मोहर (सील) लावण्यास आणि त्यावर चिन्ह करण्यास परवानगी देईल.

(२) उपरोक्त प्रमाणे कळवलेली व्यक्ती, जर निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने तसे फर्माविल्यास, या नियमान्वये घेतलेल्या नमुन्याचे विभाजन करण्यासाठी, मोहरबंद करण्यासाठी आणि चिन्हांकित करण्यासाठी उपकरण प्रदान करील.

(३) निरीक्षक-नि-सुविधाकार,-

(एक) नमुन्याचा एक भाग, पोट-नियम (१) खालील व्यक्तीला तात्काळ देईल;

(दोन) दुसरा भाग, विश्लेषण करण्यासाठी व त्यावर अहवाल देण्यासाठी तात्काळ सरकारी विश्लेषकास किंवा राष्ट्रीय चाचणी व अंशशोधन (कॅलिब्रेशन) अधिस्वीकृती मंडळाने (NABL) अधिस्वीकृत केलेल्या प्रयोगशाळेस पाठवील;

(तीन) तिसरा भाग, पदार्थाच्या बाबतीत ज्या न्यायालयामध्ये कार्यवाही, जर काही असल्यास, दाखल केलेली आहे अशा न्यायालयासमोर सादर करण्याकरिता धारण करील.

(४) या नियमान्वये विश्लेषण करण्यासाठी व अहवाल देण्यासाठी कोणत्याही सरकारी विश्लेषकास किंवा अधिस्वीकृत केलेल्या राष्ट्रीय चाचणी व अंशशोधन (कॅलिब्रेशन) अधिस्वीकृती मंडळाने (NABL) अधिस्वीकृत केलेल्या प्रयोगशाळेने सादर केलेल्या कोणत्याही पदार्थाबाबतचा त्यांचा अहवाल असल्याचे अभिप्रेत असणारा कोणताही दस्तऐवज, अशा पदार्थाच्या बाबतीत दाखल केलेल्या कोणत्याही कार्यवाहीमध्ये, पुरावा म्हणून वापरता येईल.

३५. कलम ३५ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (१४) अन्वये निरीक्षक-नि-सुविधाकार यांना दिलेले अधिकार.-

(१) कारखान्यातील कोणतीही इमारत किंवा इमारतीचा भाग किंवा रस्त्यांचा, यंत्र सामग्रीचा किंवा संयंत्राचा कोणताही भाग, मानवी जिवितास किंवा सुरक्षिततेस धोका पोहोचेल अशा स्थितीत असल्याचे निरीक्षक-नि-सुविधाकारास दिसून येईल तर त्यास कारखान्याच्या भोगवटादारावर किंवा व्यवस्थापकावर किंवा दोघांवर लेखी आदेश बजावून विनिर्दिष्ट केलेल्या तारखेपूर्वी,-

(क) अशी इमारत, रस्ते, यंत्रसामग्री, किंवा यंत्र यांचा सुरक्षितपणे उपयोग करता येईल किंवा काय हे निश्चित करण्यासाठी आवश्यक असतील असे नकारो, विशेष विवरणे आणि इतर तपशील सादर करण्यास, किंवा

(ख) आदेशात विनिर्दिष्ट करण्यात येईल अशा रीतीने अशी तपासणी करण्यास व तिचा निकाल निरीक्षक-नि-सुविधाकारास कळविण्यास त्यास भाग पाडता येईल.

(२) निरीक्षक-नि-सुविधाकार, प्रत्येक निरीक्षणानंतर, आवश्यक वाटेल त्याप्रमाणे, नियोक्त्यास किंवा भोगवटादारास संहिते अंतर्गत सुरक्षा, आरोग्य व कामाच्या स्थितीच्या तरतुदींचे आणि त्याखाली तयार केलेल्या नियमांचे व विनियमांचे पालन न केल्याबद्दल नमुना-१३ अ मध्ये मनाई किंवा नमुना-१३-ब मध्ये सुधारणा नोटीस देईल.

(३) निरीक्षक-नि-सुविधाकार, प्रत्येक निरीक्षणाच्या वेळी, मागील निरीक्षण शेन्यामध्ये नमूद केलेल्या कोणत्याही त्रुटींची किती प्रमाणात पूर्तता केलेली आहे आणि यापूर्वी काढलेल्या नोटीशींचे पालन करण्यात आलेले आहे किंवा कसे याची खात्री करील. त्याचे निष्कर्ण व निरीक्षण करताना निदर्शनास येतील अशा कोणत्याही त्रुटी त्याचबरोबर संहितेन्वये किंवा त्याखाली केलेल्या विनियमान्वये त्याने दिलेला कोणताही आदेश नोंदविण्यात येईल व जतन करुन ठेवण्यात येईल.

३६. कलम ३७ अन्वये नामिका प्रविष्ट करावयाच्या तज्ञांची विशेष अर्हता व अनुभव, कर्तव्ये आणि जबाबदाऱ्या:-

तज्ज्ञ म्हणून नामिका प्रविष्ट करावयाची व्यक्ती महाराष्ट्र राज्याचे मुख्य निरीक्षक- नि-सुविधाकाराने एक सक्षम व्यक्ती म्हणून मान्यता दिलेली असेल, त्याने रासायनिक, यंत्रिक, विद्युत इलेक्ट्रीकल किंवा इलेक्ट्रॉनिक्स अभियांत्रिकी शाखेतील पदवी किंवा अखिल भारतीय तंत्रशिक्षण परिषदेने अधिसूचित केल्याप्रमाणे कोणतीही समकक्ष पदवी धारण करील आणि तंत्रशिक्षण मंडळाद्वारे मान्यताप्राप्त औद्योगिक सुरक्षा मधील एक वर्षाचा पूर्ण वेळ पदविका धारण करील आणि ज्यासाठी पात्रता प्रदान केली आहे अशा विविध उपकरणांच्या तपासणी किंवा चाचणी यश क्षेत्रातील पाच वर्षांचा अनुभव असेल.

परंतु, अशा व्यक्तीचे वय साठ वर्षांपेक्षा अधिक असणार नाही.

३७. कलम ३८, पोट-कलम (१) याच्या खंड (क) च्या उप-खंड (ड) अन्वये पर्यायी रोजगाराची तरतूद करण्याची रीत

नियोक्ता कलम ३८ च्या पोट-कलम (१) याच्या खंड (क) च्या उपखंड (क) खालील आदेशामुळे बाधित झालेल्या कर्मचाऱ्याला, तात्काळ, कारखान्याच्या परिसरात किंवा नियाकेयाच्या इतर कोणत्याही कारखान्याच्या परिसरात पर्यायी रोजगार उपलब्ध करुन देईल. कारखान्याचा मालक किंवा व्यवस्थापक

पर्यायी रोजगार म्हणून कर्मचाऱ्यांच्या नेमून दिलेल्या कामाचे स्वरूप स्पष्ट करणारी एक नोटीस इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने निरीक्षक-नि-सुविधाकारास, पाठवील:

परंतु पर्यायी रोजगारासाठी कर्मचाऱ्याला जर त्याचे सध्याचे निवासस्थानातून अन्यत्र स्थलांतर करणे आवश्यक असल्यास, अशा स्वलांतरासाठी कर्मचाऱ्याने केलेल्या सर्व खर्चाची प्रतिपूर्ती, नियोक्त्याकडून करण्यात येईल:

परंतु आणखी असे की, कर्मचाऱ्याचे वेतन, पर्यायी रोजगार देण्यापूर्वी कर्मचाऱ्याला मिळत असलेल्या वेतनोपेक्षा कमी असणार नाही.

३८. कलम ४२ च्या पोटकलम-(१) अन्वये वैद्यकीय अधिकाऱ्याची नियुक्ती.-

(१) कोणत्याही व्यक्तीची, जर तिने राष्ट्रीय वैद्यकीय आयोग अधिनियम २०१९ (२०१९ चा ३०) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे मान्यताप्राप्त वैद्यकीय अर्हता धारण केलेली नसेल आणि उक्त अधिनियमाच्या कलम २ च्या खंड (ड) (m) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे भारतीय वैद्यकीय नोंदवहीमध्ये आणि (फ) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे राज्य वैद्यकीय नोंदवहीमध्ये आणि कलमे ३५,३६,३७, आणि ४० मध्ये नमूद केल्याप्रमाणे नावनोंदणी केलेली नसेल तर, वैद्यकीय अधिकारी म्हणून नियुक्ती करण्यात येणार नाही.

(२) वैद्यकीय अधिकारी हा व्यावसायिक आरोग्य पाठ्यक्रमात प्रशिक्षण घेतलेला असावा, ज्यामध्ये आंतरराष्ट्रीय कामगार संघटनासह केंद्र सरकारने यथोचितरीत्या मान्यताप्राप्त केलेल्या छाती क्ष किरण चित्राचे वर्गीकरण समाविष्ट असेल.

३९. कलम ४२ च्या पोट-कलम (२) अन्वये विहित केलेल्या वैद्यकीय अधिकाऱ्यांची कर्तव्ये.- (१) वैद्यकीय अधिकारी, या संहितेच्या कलम २ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (यक) मध्ये विनिर्दिष्ट केल्यानुसार धोकादायक प्रक्रिया केली जात असलेल्या, कलम ८२ अन्वये घोषित केलेले घातक परिकर्म केले जात असलेल्या कारखान्यातील आणि जेथे धोकादायक पदार्थ हाताळले जातात किंवा साठवले जातात किंवा वापरले जातात अशा आस्थापनेमधील कामगारांची तपासणी आणि प्रमाणीकरण करील;

(२) वैद्यकीय अधिकारी, ज्या आस्थापनेमध्ये धोकादायक पदार्थ हाताळले जातात किंवा साठवले जातात किंवा वापरले जातात आणि जिथे आजाराची प्रकरणे आढळली आहेत अशा आस्थापनेमधील वैद्यकीय पर्यवेक्षण करील;

(३) वैद्यकीय अधिकारी, वयाचे निर्धारण करण्यासाठी तपासणी करील आणि एखाद्या आस्थापनेत नोकरीसाठी किशोरवयीन व्यक्तीचे कार्य योग्यता (फिटनेस) प्रमाणपत्र देईल.

(४) कलम ४२ च्या पोट-कलम (२) च्या खंड (ग) अन्वये निर्देश प्राप्त झाल्यावर, वैद्यकीय अधिकारी, वैद्यकीय तपासणीचा दिनांक, वेळ व ठिकाण याबाबत पूर्वसूचना देऊन, अशा तपासणीसाठी पाठविलेल्या कामगारांची तपासणी करील, तपासणीनंतर तो वय व कार्ययोग्यता प्रमाणपत्र तयार करून त्याची एक प्रत स्वतःकडे ठेवून संबंधित आस्थापनेच्या व्यवस्थापकाला कामगाराला देईल.

(५) वैद्यकीय अधिकारी, वय निश्चित करण्याच्या उद्देशाने क्ष-किरणशास्त्रज्ञ (रेडिओलॉजिस्ट), दंतवैद्य आणि यथास्थिती, अस्थिरोग तज्ज्ञ यांसारख्या विशेषज्ञांचे मत घेऊ शकतो.

(६) वैद्यकीय अधिकारी, अशा प्रकारची तपासणी करून, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास अशा प्रकारचा अहवाल भेट सादर करील.

(क) संहितेच्या पहिल्या अनुसूचित विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे धोकादायक व्यवसाय किंवा प्रकियांमधील आस्थापनेत काम करणाऱ्या कामगारांची तपासणी व प्रमाणन करण्यासाठी;

(ख) कोणत्याही आस्थापना किंवा आस्थापना वर्गात घातक प्रक्रियेच्या स्वरूपामुळे किंवा घातक कामाच्या परिस्थितीमुळे दीर्घकालीन (जुनाट) व्यावसायिक आजार झाले आहेत अशा प्रकरणांची वैद्यकीय पर्यवेक्षण करण्यासाठी;

(ग) कोणत्याही आस्थापना किंवा आस्थापना वर्गात किंवा आस्थापना तपशीलात कामकाजामुळे तेथे कार्यरत असलेल्या कोणत्याही व्यक्तीच्या किंवा कोणत्याही वर्गाच्या व्यक्तींच्या आरोग्यात इजा होण्याचा कोणताही धोका आहे, अशा बाबींमध्ये;

(घ) संहितेच्या तिसऱ्या अनुसूचित विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे ज्या आजाराची प्रकरणे आढळली आहेत किंवा रोगांचा प्रसार झाला आहे. अशा कोणत्याही आस्थापना किंवा आस्थापना वर्गासाठी व्यावसायिक आरोग्य सर्वेक्षण हाती घेणे.

(ङ) आस्थापना किंवा आस्थापना वर्गात रोजगारासाठी किशोरवयीन व्यक्तींचे वय निश्चित करणे आणि कार्ययोग्यता प्रमाणपत्र देणे.

४०. कलम ४३ अन्वये कारखान्यातील महिलांचो रोजगार.-

कोणत्याही दिवशी रात्री किंवा सकाळी ६.०० वाजण्यापूर्वी किंवा संध्याकाळी ७.०० नंतर महिलांना कामावर ठेवण्यासाठी खालील अटी पूर्ण करणे आवश्यक असेल:-

(क) महिला कर्मचाऱ्याची लेखी संमती घेणे आवश्यक आहे.

(ख) सामाजिक सुरक्षा संहिता, २०२० (२०२० चा ३६) चा अन्वये घालून दिलेल्या प्रस्तुती लाभ तरतुदींविरुद्ध कोणत्याही महिलेला कामावर ठेवले जाणार नाही;

(ग) महिला कर्मचाऱ्यांना त्यांच्या निवासस्थानावरून ये-जा करण्यासाठी पुरेशी वाहतूक सुविधा उपलब्ध करून देण्यात येईल.

(घ) प्रसाधनगृहे, स्वच्छतागृहे, पिण्याचे पाणी, महिला कामगारांची किंवा कर्मचाऱ्यांची प्रवेश करण्याची व बाहेर पडण्याची जागा यासंबंधीच्या सोयी व सुविधांकडे जाणाऱ्या मार्गिकांसह कामाच्या ठिकाणी पुरेशी प्रकाश योजना करील आणि या सुविधांकडे जाण्याच्या मार्गावर सीसीटीव्हीच्या तरतुदी पुरविल. अशा महिला कामगार किंवा कर्मचारी काम करीत असलेल्या कामाच्या ठिकाणा जवळ प्रसाधनगृहे, स्वच्छतागृहे व पिण्याच्या पाण्याच्या सुविधा पुरविल;

(ङ) कामाच्या ठिकाणी सुरक्षित, संरक्षित व आरोग्यदायी कामाची स्थिती ठेवील; आणि

(च) आस्थापनेचे कायमस्वरूपी दूरध्वनी क्रमांक, आस्थापना तसेच वाहनांच्या आतील ठळक जागेवर प्रदर्शित करण्यात यावेत जेणेकरून कोणत्याही महिला कर्मचाऱ्याला कोणत्याही तातडीच्या प्रसंगी किंवा आणीबाणीच्या परिस्थितीत त्याचा वापर करता येईल.

(छ) आस्थापनांना लागू असल्याप्रमाणे, कामाच्या ठिकाणी महिलांची लैंगिक छळवणूक करण्यास (प्रतिबंध, मनाई व निवारण) अधिनियम, २०१३ (२०१३ चा १४) याच्या तरतुदींचे अनुपालन करील; आणि

४१. कलम ४४ अन्वये महिला रोजगारासाठी पुरेशी सुरक्षितता.-

(१) ज्या उत्पादन प्रक्रियेत धूळ किंवा धूर किंवा इतर अशुद्धता निर्माण होते, अशा ठिकाणी काम करणाऱ्या प्रत्येक महिला कर्मचार्याला योग्य कृत्रिम श्वासयंत्र , नाक मुखवटा (मास्क) इत्यादी उपलब्ध करून देण्यात येतील.

(२) कोणत्याही महिला कामगाराला चालू यंत्राजवळ , डोक्यावर टोपी, ॲप्रन, आणि योग्य बाह्य कोट (ओव्हरकोट) न घालता, काम करता येणार नाही, जेणेकरून कोणत्याही हालचाल करणाऱ्या यंत्र भागामुळे शारीरिक दुखापत होण्याचा धोका टाळता येईल.

(३) धोकादायक कार्ये करणारा भोगवटादार, संपर्क, हाताळणी, वाहतूक, साठवणूक व इतर प्रक्रियांमुळे उद्भवणारे धोके, शारीरिक व आरोग्य विषयक धोके याबद्दलची माहिती, प्रत्येक महिला कामगाराकडे प्रसारित करील आणि अशी माहिती, मराठीत आणि प्रत्येक महिला कामगाराला समजेल अशा भाषेत असेल.

(४) कोणत्याही गरोदर किंवा स्तन्यदा महिला कामगाराला, जिथे ती कर्करोगजन्य आणि अपरूपजनक (टेराटोजेनिक) घातक पदार्थांच्या संपर्कात येण्याचा संभव आहे, अशा धोकादायक कार्यांमध्ये सहभागी असलेल्या कारखान्यात काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही किंवा काम करण्यास भाग पाडले जाणार नाही.

(५) महिलांना त्यांच्या कामाचे चांगले प्रशिक्षण देण्यात येईल आणि हाताळल्या जाणाऱ्या, साठवल्या जाणाऱ्या, उत्पादित केल्या जाणाऱ्या पदार्थांच्या घातक गुणधर्मांबद्दल, तसेच त्यांच्या कामाच्या ठिकाणी असलेल्या धोक्यांबद्दल आणि त्यावर मात करण्याच्या उपाययोजनांबद्दल त्यांना ज्ञान देण्यात येईल.

(६) नियुक्त करण्यात आलेल्या महिलांना, त्यांना जेथे नियुक्त केलेले आहे त्या कामाच्या ठिकाणी, आवश्यक असलेली सर्व वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे पुरवण्यात येतील.

(७) महिलांना आग, धोकादायक पदार्थांची गळती व ते सांडणे अशा प्रसंगी, सुटका करण्याच्या मार्गांविषयी प्रशिक्षित करण्यात येईल आणि जागरूक करण्यात येईल.

(८) महिलांना, त्यांच्या मासिक पाळी, प्रजनन आरोग्य किंवा गर्भधारणेवर परिणाम करू शकणाऱ्या किंवा प्रभावित करू शकणाऱ्या, कोणत्याही पदार्थांच्या संपर्कात येऊ दिले जाणार नाही, याची भोगावटादार खात्री करील.

प्रकरण-आठ
कारखाने.

४२. कलम ७९ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (क) व (ख) खालील नकाशांना मान्यता.-

(१) ज्या जागेवर कारखाना उभारावयाचा आहे, त्या जागेसाठी आणि कारखान्याच्या बांधकामासाठी किंवा विस्तारासाठी पूर्व परवानगी मिळविण्याचा अर्ज, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडे किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये याबाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याला इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने करण्यात येईल. अशा परवानग्यांसाठीचा अर्ज, नमुना-१४ मध्ये करण्यात येईल, ज्यासोबत पुढील दस्तऐवज जोडण्यात येतील:-

(क) उत्पादन प्रक्रियेच्या विविध टप्प्यांतील प्रक्रियेचे संक्षिप्त वर्णन असलेला उत्पादन प्रक्रियेचा क्रमवार आलेख (फ्लो चार्ट), यासोबत वापरलेल्या कच्च्या मालाची यादी, मध्यवर्ती उत्पादने, उत्सर्जित होणाऱ्या विषारी वायू, इत्यादींसह उपभोग्य साहित्य तयार उत्पादने, उप-उत्पादने, त्यांचे प्रमाण, साठवणुकीची पद्धती, हाताळणी, माल भरणे (लोडिंग) व वाहतूक यांबाबतीची माहिती. संभाव्य धोके आणि त्यांचे नियंत्रण किंवा निर्मूलन करण्याच्या पद्धती बाबतीची माहिती.

(ख) पुढील गोष्टी दर्शविणारे नकाशे:-

(एक) कारखान्याची जागा आणि लगतच्या इमारती व इतर संरचना, रस्ते, इत्यादींसह लगतचा परिसर तसेच भौगोलिक स्थान (अक्षांश व रेखांश);

(दोन) विविध इमारतींचे आराखडे, उंची व आवश्यक काटछेद (क्रॉस-सेक्शन) तसेच नैसर्गिक प्रकाश, वायुवीजन आणि आग लागल्यास सुटकेचे मार्ग यांच्याशी संबंधित असलेला सर्व तपशील. नकाशांमध्ये, सयंत्र (प्लॉट) व यंत्रसामग्रीची स्थिती, मार्गिका व येण्या-जाण्याचे मार्ग देखील स्पष्टपणे दर्शविण्यात येतील;

स्पष्टीकरण:- वर निर्दिष्ट केलेले नकाशे, संगणक सॉफ्टवेअरचा वापर करून तयार करण्यात येतील आणि ते पोर्टलद्वारे आवश्यकतेनुसार सादर करण्यात येतील.

(२) जर नकाशे, संहितेच्या आवश्यकतांशी सुसंगत आहेत अशी, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याची खात्री पटली तर, तो, विनिर्दिष्ट करील अशा शर्तीस अधीन राहून, इलेक्ट्रॉनिक स्वाक्षरी करून त्यांना मान्यता देईल किंवा तो, त्याला अशी मान्यता देणे शक्य व्हावे यासाठी आवश्यक असतील असे इतर तपशील मागावू शकेल:

परंतु, नकाशे, रीतसर सुधारित व दुरुस्त करून पुन्हा सादर करण्यात येईपर्यंत ते सादर करण्यात आले असल्याचे मानण्यात येणार नाहीत.

४३. स्थैर्यता प्रमाणपत्र.- अभियांत्रिकी बांधकामाच्या प्रत्येक कामाच्या बाबतीत, कारखान्याच्या भोगवटादाराने, प्राधिकृत व्यक्तीने नमुना-१५ मध्ये दिलेले स्थैर्यतेचे प्रमाणपत्र, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याला पाठवण्यात येईपर्यंत आणि त्याने ते मान्य करेपर्यंत, बांधलेल्या,

पुनर्बांधणी केलेल्या किंवा विस्तारित केलेल्या कारखान्याच्या कोणत्याही आवारात अथवा कारखाना किंवा कारखान्याचा भाग म्हणून वापरात येत असलेल्या कोणत्याही आवारात कोणतीही उत्पादन प्रक्रिया केली जाणार नाही:

परंतु, प्रत्येक पाच वर्षांच्या कालावधीत एकदा किंवा अभियांत्रिकी बांधकामाच्या कोणत्याही कामाचा विस्तार, फेरबदल, दुरुस्ती केल्यानंतर किंवा त्यात भर घातल्यानंतर अथवा किंवा यंत्रसामग्री, सयंत्र (प्लँट), इत्यादी बदलल्यानंतर किंवा त्यात भर घातल्यानंतर, सक्षम व्यक्तीकडून नमुना-१६ मधील स्थैर्यतेचे नवीन प्रमाणपत्र मिळाल्याशिवाय आणि मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याला पाठविल्याशिवाय, कारखान्याच्या कोणत्याही आवारात कोणतीही उत्पादन प्रक्रिया केली जाणार नाही.

स्पष्टीकरण.- "अभियांत्रिकी बांधकामाचे काम" याचा अर्थ, कोणतीही इमारत, टाकी, कोठार (सायलो), मचान, फ्लाट (प्लँटफॉर्म), चिमणी, पूल, आधारभूत संरचनात्मक काम, आधार भिंत (रिटेंनिंग वॉल), संरक्षक भिंत (कंपाउंड वॉल) किंवा तत्सम कोणतीही संरचना, असा आहे.

४४. कलम ७९ अन्वये कारखाना म्हणून आवाराचा वापर करणे.- कोणताही भोगवटादार,-

(१) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून, किंवा यथास्थिती, याबाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याकडून नियम ३७ नुसार, पुढील बाबतीत:-

(एक) ज्या जागेवर कारखाना उभारावयाचा आहे त्या जागेचे;

(दोन) उत्पादन प्रक्रियेच्या प्रयोजनार्थ वापरलेल्या इमारतीचे व विस्ताराचे;

(तीन) कच्चा माल व तयार उत्पादने, मध्यवर्ती उप-उत्पादने यांची साठवणूक करण्यासह संयंत्रांच्या व यंत्रसामग्रीच्या अभिन्यासाचे (लेआउट);

(चार) उत्पादन प्रक्रियेतील संपूर्ण किंवा आंशिक बदलाचे,

नकाशे मान्य करून घेतल्याशिवाय;

(२) कारखाना इमारत, विस्तार, प्रक्रिया व यंत्रसामग्री अभिन्यास (लेआउट) मान्यताप्राप्त नकाशानुरूप असल्याशिवाय;

(३) ज्या शर्तीच्या अधीन राहून नकाशे मान्य केलेले आहेत त्या शर्तीचे अनुपालन केल्याशिवाय;

(४) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याकडून नियम ४६ अन्वये लायसन मिळविल्याशिवाय किंवा नियम ४८ अन्वये नूतनीकरण केल्याशिवाय आणि उक्त लायसन संबंधित वेळी वैध असल्याशिवाय,

कारखाना म्हणून कोणत्याही जागेचा वापर करणार नाही.

स्पष्टीकरण.- या पोट-नियमाच्या प्रयोजनार्थ, जर,-

- (क) आवश्यक असल्यास, अतिरिक्त श्रेणीबद्ध शुल्कासह शुल्क प्रदान केले असेल तरच;
- (ख) ज्या कामगारांसाठी लायसन देण्यात आले आहे अशा कामगारांच्या रोजगाराची मर्यादा अधिक नसेल तरच;
- (ग) ज्यासाठी लायसन देण्यात आले आहे ती स्थापित विद्युत मर्यादा अधिक नसेल तरच, केवळ लायसन वैध असल्याचे मानण्यात येईल.

४५. लायसन देण्यासाठी अर्ज.- (१) या संहितेच्या व्याप्तीत येणाऱ्या कारखान्याच्या बाबतीत लायसन मिळवू इच्छिणाऱ्या प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार किंवा व्यवस्थापक, या संहितेच्या प्रारंभानंतर, दहा वर्षांपेक्षा अधिक नसेल अशा कालावधीसाठी त्याच्या कारखान्यासाठी लायसन देण्याकरिता नमुना-१४ मध्ये इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडे अर्ज सादर करील ;

(२) असा प्रत्येक अर्जदार, अनुसूची-दोन किंवा अनुसूची-तीन मध्ये नमूद केल्यानुसार इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने शुल्क प्रदान करील:

परंतु,-

(एक) कारखान्यांच्या पुढील वर्गासाठी आकारले जाणारे शुल्क हे, जर त्यांनी एका कॅलेंडर वर्षात एकूण एकशे ऐंशी दिवसांपेक्षा अधिक दिवस काम केले नसेल तर वर विनिर्दिष्ट केलेल्या शुल्काच्या निम्मे असेल, -

- (क) कापूस वटणी (जिनिंग) व दाबणी (प्रेसिंग) कारखाने,
- (ख) गूळ कारखाने,
- (ग) जर्दा कारखाने (तंबाखू प्रक्रिया),
- (घ) काजू बिया कारखाने,
- (ङ) भुईमूग विवल्कन (डिकोर्टीकेटिंग) कारखाने,
- (च) भात गिरण्या,
- (छ) मीठागरे;

(दोन) वर्षांच्या काही भागासाठी काम करित असलेल्या आणि १ जुलै रोजी किंवा त्यानंतर काम सुरू करणाऱ्या, इतर कारखान्यांच्या बाबतीत, पहिल्या वेळी आकारले जाणारे शुल्क हे, उपरोक्तमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या शुल्काच्या निम्मे असेल:

परंतु आणखी असे की, ज्या कालावधीसाठी लायसन मिळण्याकरिता अर्ज केला असेल तो कालावधी एक वर्ष किंवा त्याहून अधिक परंतु दहा वर्षांपेक्षा अधिक नसेल तर, दरवर्षी त्याचे प्रदेय असलेले शुल्क, या पोट-नियमात विनिर्दिष्ट केलेल्या दरांनुसार असेल:

परंतु तसेच, अनुसूची-दोन व अनुसूची-तीन यामध्ये दिलेल्या शुल्क रचनेत सुधारणा झाल्यास, ज्या लायसनाचे आधीच नूतनीकरण केले आहे त्या लायसनाच्या याबाबतीत, लायसनदार, नमुना-१४ मध्ये

अर्ज करील आणि शुल्कातील फरक, ३१ ऑक्टोबर रोजी किंवा त्यापूर्वी प्रदान करील. अशा ३१ ऑक्टोबरनंतर, अशा विलंबासाठी नियम ४८ च्या पोट-नियम (२) नुसार, सुधारित शुल्काच्या फरकावर अतिरिक्त शुल्क, प्रदान करण्यात येईल.

स्पष्टीकरण- ज्या लायसनचे नूतनीकरण सन २०२६ आणि त्यानंतरच्या कालावधीसाठी यापूर्वीच करण्यात आले आहे, आणि ज्या लायसनधारकाने अनुसूची (दोन) आणि (तीन) अन्वये विहित केल्यानुसार शुल्क भरलेले नाही, अशा लायसनधारकाने या नियमातील तरतुदीनुसार, शुल्काची पुनर्रचना करण्यात आली आहे असे समजून, शुल्क भरणे आवश्यक आहे.

४६. लायसन देणे.- (१) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, कारखान्यासाठी नियम ४५ च्या पोट-नियम (१) अन्वये त्याच्याकडे अर्ज केल्यावर, आणि त्या नियमाच्या पोट-नियम (२) मध्ये विहित केलेले शुल्क प्रदान केल्यावर, आणि ज्यासाठी अर्ज केला आहे ते लायसन देण्यासाठी कोणताही आक्षेप नाही याची खात्री पटल्यावर, नमुना-१६ मध्ये लायसन देऊ शकेल:

परंतु, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, जर त्याची,-

(एक) अर्जासोबत,-

(क) ज्या जागेवर कारखाना उभारावा याचा आहे त्या जागेचा, आणि

(ख) कारखान्याच्या बांधकामाचा व विस्ताराचा,

नकाशा जोडलेला नाही;

(दोन) अशाप्रकारे सादर केलेल्या नकाशांना मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून किंवा त्याने प्राधिकृत केलेल्या अन्य अधिकाऱ्याकडून मान्यता देण्यात आलेली नाही;

(तीन) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने मान्य केलेल्या नकाशानुसार कारखाना बांधण्यात आलेला नाही आणि ज्या शर्तीच्या अधीन राहून नकाशांना मान्यता दिलेली आहे त्या शर्तीचे पालन केलेले नाही;

(चार) संबंधित कारखान्याच्या संबंधात नियम ४८ ला जोडलेल्या अनुसूच्यांमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या घातक परिकर्मासाठी सुरक्षा व आरोग्य विषयक उपाययोजनांचे पालन करण्यात आलेले नाही;

(पाच) विस्फोटक किंवा ज्वलनशील धूळ, वायू किंवा धूर यामुळे कारखान्यात जीविताला त्वरीत धोका आहे, आणि त्याच्या मते धोका दूर करण्यासाठी प्रभावी उपाययोजना करण्यात आलेल्या नाहीत;

(सहा) कच्च्या माल, मध्यवर्ती उत्पादने, तयार उत्पादने, साठवणुकीचे प्रमाण, पद्धती, संभाव्य धोके व सुरक्षा उपाययोजना, इत्यादींचे तपशील देण्यात आलेले नाहीत,

अशी खात्री पटलेली असेल तर, कलम ७९ च्या उप-कलम (३) च्या तरतुदींच्या अधीन राहून, लायसन देण्यास नकार देऊ शकतो.

(२) लायसन निलंबित किंवा रद्द करण्याच्या बाबतीत यात, यापुढे अंतर्भूत असलेल्या तरतुदींस अधीन राहून, आणि जर नियम ४८ अन्वये आधीच नूतनीकरण केले असेल तर, असे प्रत्येक लायसन, लगत नंतरच्या ३१ डिसेंबरपर्यंत अंमलात राहिल आणि त्यानंतर समाप्त होईल.

४७. लायसनची सुधारणा.- (१) नियम ४६ अन्वये देण्यात आलेले लायसन मध्ये कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अंतर्गत, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून किंवा त्याने याबाबतीत प्राधिकृत केलेल्या अन्य कोणत्याही अधिकाऱ्याकडून सुधारणा करण्यात येईल.

(२) भोगवटादाराने, जर कारखान्याच्या किंवा भोगवटादाराच्या नावात किंवा ज्या जागेवर कारखाना स्थित आहे, त्या जागेमध्ये बदल झाला असेल तर किंवा जर ज्या कारखान्यासाठी लायसन देण्यात आलेले आहे, अशा कारखान्यात, अश्वशक्ती किंवा नोकरीवर असलेल्या कर्मचाऱ्यांची संख्या याबाबतीतील मर्यादा, लायसनमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या मर्यादेपेक्षा अधिक असेल तर, कारखान्याच्या लायसनामध्ये सुधारणा करून घेणे आवश्यक असेल. ज्याच्या कारखान्याच्या लायसनामध्ये सुधारणा करण्याची आवश्यकता असेल असा भोगवटादार, सुधारणेचे स्वरूप व त्याची कारणे नमूद करून, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडे किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याकडे अर्ज सादर करील:

परंतु, कर्मचाऱ्यांच्या संख्येत किंवा अश्वशक्तीत किंवा या दोन्हीमध्ये बदल करण्याच्या बाबतीत, जर अशा बदलांमध्ये वरच्या दर्जाचे लायसन किंवा नूतनीकरण शुल्क अंतर्भूत नसेल तर, लायसनामध्ये सुधारणा करण्याची आवश्यकता असणार नाही.

(३) जेव्हा पोट-नियम (२) अन्वये लायसनामध्ये सुधारणा करण्याची आवश्यकता असेल तेव्हा, अशा सुधारणेसाठी प्रदान करावयाचे शुल्क, कर्मचाऱ्यांची उच्चतर संख्या व अश्वशक्ती या आधारे देय असलेल्या लायसनचे किंवा नूतनीकरणाचे शुल्क आणि लायसन देण्यासाठी किंवा त्याचे नूतनीकरण करण्यासाठीच्या वर्षासाठी किंवा त्याच्या भागासाठी आधीच प्रदान केलेले शुल्क यामधील फरका इतके असेल.

(४) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये, याबाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेला इतर कोणताही अधिकारी, नोटीस स्वीकारल्यानंतर, या आधी देण्यात आलेल्या लायसनच्या उर्वरीत कालावधीसाठी भोगवटादाराच्या नावे इलेक्ट्रॉनिक पध्दतीने लायसन जारी करील.

४८. लायसनचे नूतनीकरण.- (१) प्रत्येक भोगवटादार, दहा वर्षांपेक्षा अधिक नसलेल्या कालावधीसाठी लायसनाचे नूतनीकरण करण्याकरिता, ज्या तारखेस लायसन समाप्त होण्याच्या नियत तारखेपूर्वी दोन महिन्यांपेक्षा नंतरच्या नसेल अशा कालावधीत, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडे किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये याबाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्याकडे, अनुसूची-दोन व अनुसूची-तीनमध्ये विनिर्दिष्ट केलेले शुल्क इलेक्ट्रॉनिक पध्दतीने प्रदान करण्यासह, नमुना-१४ मध्ये अर्ज करील:

परंतु, जेव्हा एखादा कारखाना, कोणत्याही वर्षामध्ये १ नोव्हेंबर रोजी किंवा त्यानंतर काम सुरू करित असेल तेव्हा, लायसनाचे नूतनीकरण करण्याचा अर्ज, पुढच्या वर्षाच्या १ जानेवारी रोजी किंवा त्यापूर्वी करण्यात येईल.

(२) (क) पोट-नियम (१) खालील अर्ज मिळाल्यानंतर, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेला इतर कोणताही अधिकारी, जर

लायसनाचे नूतनीकरण करण्यास कोणताही आक्षेप नाही याबाबत त्याची खात्री पटली तर, दहा वर्षांपेक्षा अधिक नसेल अशा कालावधीसाठी लायसनाचे नूतनीकरण करू शकेल किंवा नियम ४६ च्या पोट-नियम (१) च्या परंतुकामध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही कारणावरून, त्याची कारणे लेखी नोंदविल्यानंतर त्याचे नूतनीकरण करण्यास नकार देऊ शकेल.

(ख) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेला इतर कोणताही अधिकारी, या संहितेच्या तरतुदींचे किंवा त्याखाली केलेल्या नियमांचे किंवा मानकांचे किंवा आदेशाचे पुन्हा पुन्हा उल्लंघन केल्याबद्दल अर्जदार दोषी असल्याच्या अथवा अर्जदाराने लबाडीने किंवा दिशाभूल करून लायसन मिळवलेले आहे या कारणावरून देखील लायसनाचे नूतनीकरण करण्यास नकार देऊ शकेल:

परंतु, खंड (क) किंवा (ख) खाली मोडणाऱ्या प्रकरणात, कोणतेही लायसन देण्यास नकार देण्यापूर्वी अर्जदारास, बाजू मांडण्याची संधी देण्यात येईल:

परंतु आणखी असे की, ज्या कालावधीसाठी नूतनीकरण करण्याकरिता अर्ज केला आहे तो कालावधी एक वर्ष किंवा त्यापेक्षा अधिक, परंतु दहा वर्षांपेक्षा अधिक नसेल तर, प्रत्येक वर्षी त्यासाठी या पोट-नियमान्वये प्रदेय असलेले शुल्क, अनुसूची-दोन किंवा अनुसूची-तीनमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या दरांनुसार असेल.

परंतु तसेच, या नियमात विनिर्दिष्ट केलेल्या नियत तारखेच्या समाप्तीनंतर लायसनाच्या नूतनीकरणासाठी अर्ज केला असेल तर, लायसनदार, खाली नमूद केलेल्या तक्त्यामध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या, अनुसूची-दोन किंवा अनुसूची-तीन यानुसार प्रदेय असलेल्या शुल्काच्या टक्केवारीने, लायसनाचे नूतनीकरण करण्यासाठी अतिरिक्त शुल्क प्रदान करील:

तक्ता

अ. क्र.	विलंबाचा कालावधी	शुल्काची टक्केवारी
(१)	एक महिन्यांपर्यंत	पाच
(२)	दोन महिन्यांपर्यंत	दहा
(३)	तीन महिन्यांपर्यंत	पंधरा
(४)	चार महिन्यांपर्यंत	वीस
(५)	पाच महिन्यांपर्यंत व त्यापेक्षा अधिक	पंचवीस

परंतु तसेच, या नियमान्वये प्रदेय असलेली शुल्काची रक्कम मोजताना, पन्नास पैशापेक्षा कमी रकमेचा अपूर्णाक दुर्लक्षित करण्यात येईल आणि पन्नास पैशांचा आणि पन्नास पैशापेक्षा अधिक रकमेचा अपूर्णाक, एक रुपयात पूर्णांकित करण्यात येईल.

(३) या नियमांच्या प्रयोजनार्थ, लायसन देण्याचा किंवा लायसनाचे नूतनीकरण करण्याचा अर्ज, जर तो विहित केलेल्या नमुन्यात असेल आणि त्यास सर्व संबंधित तपशील भरलेला असेल आणि अनुसूची-दोन

किंवा अनुसूची-तीन यानुसार शुल्क प्रदान केले असेल व या नियमामध्ये विनिर्दिष्ट केलेले, कोणतेही असल्यास, अतिरिक्त शुल्क प्रदान केले असेल तरच केवळ तो, यथोचितपणे करण्यात आला असल्याचे मानण्यात येईल.

४९. लायसन रद्द करणे.- मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, ज्या कालावधीसाठी लायसन देण्यात आलेले असेल किंवा त्याचे नूतनीकरण केलेले असेल तो कालावधी समाप्त होण्यापूर्वी कोणत्याही वेळी पुढीलपैकी कोणत्याही कारणावरून लायसन रद्द करू शकेल:-

(एक) या संहितेच्या तरतुदींचे किंवा त्याखाली केलेल्या नियमांचे किंवा मानकांचे किंवा आदेशाचे पुन्हा पुन्हा उल्लंघन केल्याबद्दल लायसनदार दोषी ठरलेला असेल;

(दोन) लायसनदाराने लबाडीने किंवा दिशाभूल करून लायसन मिळवलेले असेल;

(तीन) विस्फोटक किंवा ज्वलनशील धूळ, वायू किंवा धूर यामुळे कारखान्यात जीविताला निकट धोका असेल, आणि मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराच्या मते धोका दूर करण्यासाठी प्रभावी उपाययोजना करण्यात आलेल्या नसतील:

परंतु, कोणतेही लायसन रद्द करण्यापूर्वी, लायसनदारास, त्याची बाजू मांडण्याची संधी देण्यात येईल:

५०. लायसनदाराचा मृत्यू किंवा दिवाळखोरी झाल्यावर करावयाची कार्यवाही.- जर लायसनदार मयत झाला असेल किंवा दिवाळखोर झाला असेल तर, अशा लायसनदाराचा व्यवसाय सांभाळणारी व्यक्ती, मूळ लायसन समाप्त झालेल्या भागासाठी तिच्या स्वतःच्या नावाने नियम ४७ अन्वये लायसनची सुधारणा करण्यासाठी अर्ज करण्याकरिता तिला मुभा देण्यासाठी आवश्यक असेल अशा वाजवी कालावधीमध्ये लायसननाद्वारे लायसनदारास दिलेल्या अधिकारांचा वापर करण्याकरिता, संहितेअन्वये शास्ती प्रदान करण्यास पात्र असणार नाही.

५१. लायसनदाराच्या विनंतीवरून लायसनाचे निलंबन.- (१) जर कोणत्याही वर्षाच्या ३१ ऑक्टोबरपूर्वी, भोगवटादाराने, ज्या आवाराच्या बाबतीत लायसन दिलेले आहे त्या आवाराचा कारखान्याच्या कामकाजासाठी पुढील वर्षी वापर करण्यात येणार नाही असा त्याचा इरादा, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेल्या इतर कोणत्याही अधिकाऱ्यास, लेखी स्वरूपात अधिसूचित केला असेल तर, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा संहितेच्या कलम ३४ च्या पोट-कलम (६) अन्वये या बाबतीत त्याने प्राधिकृत केलेला इतर कोणताही अधिकारी, अशा कारखान्याच्या बाबतीत दिलेले लायसन निलंबित करू शकेल.

(२) पोट-नियम (१) अन्वये निलंबित केलेले लायसन, लायसन सोबत जोडून, नमुना-१४ मध्ये नूतनीकरणासाठी केलेला अर्ज प्राप्त झाल्यावर, वर्षाच्या उर्वरित भागासाठी, अनुसूची-दोन किंवा अनुसूची-तीनमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या शुल्काशिवाय, दहा टक्के इतक्या अधिभाराचे प्रदान केल्यावर, लायसनाचे नूतनीकरण करण्यात येईल.

५२. कलम ८० खालील विशिष्ट परिस्थितीमध्ये जागेच्या मालकाचे दायित्व.- जेव्हा कारखाने म्हणून वापरण्यासाठी वेगवेगळ्या भोगवटादारांनी कोणत्याही जागा किंवा स्वतंत्र इमारती भाडेपट्ट्याने घेतलेले असतील तेव्हा, त्या जागेचा मालक आणि कारखान्यांचे भोगवटादार, अशा सामायिक जागेत खालील

सामान्य सुविधा व सेवा प्रदान आणि देखभाल करण्यासाठी संयुक्तपणे व पृथकपणे जबाबदार असतील, म्हणजे:-

- (१) संयंत्रे व यंत्रसामग्री, खड्डे, विहिरी, इत्यादींना कुंपण घालणे यासारख्या सुरक्षेच्या तरतुदी करणे;
- (२) उंच व परिरुद्ध जागेतील कामाच्या बाबतीतील सुरक्षाविषयक तरतुदीचे पालन करणे;
- (३) आग व स्फोट प्रतिबंध व संरक्षण विषयक तरतुदीच्या बाबतीतील संहितेच्या दुसऱ्या अनुसूची अंतर्गत तयार केलेल्या सुरक्षा मानकांचे पालन करणे;
- (४) सर्व कार्यरत मजल्यांवर आपत्कालीन जिने आणि अग्निशमन उपकरणे आणि सुविधा पुरविण्याची तरतूद करणे;
- (५) व्यावसायिक आरोग्य केंद्राची तरतूद करणे;
- (६) कॅन्टीनची तरतूद व देखभाल करणे;
- (७) पाळणाघराची तरतूद व देखभाल करणे;
- (८) विश्रांती कक्ष, शौचालये, मुतान्या यांची तरतूद व देखभाल करणे;
- (९) उच्चलन यंत्राची व उद्वाहक यंत्राची तरतूद व देखभाल करणे;
- (१०) जागेत पुरविलेल्या अन्य कोणत्याही सामायिक सुविधांची तरतूद व देखभाल करणे;

परंतु, उप-खंड (५), (६), (७), (८) व (१०) अन्वये विहित केलेल्या सुविधा आणि सेवा, संपूर्ण जागेमध्ये नोकरी करीत असलेल्या कर्मचाऱ्यांची एकूण संख्या विचारात घेऊन पुरवण्यात येतील:

परंतु आणखी असे की, उप-खंड (३) व (४) च्या प्रयोजनार्थ, सुविधा व सेवांची परीगणना करताना, सर्व स्वतंत्र इमारतींचे किंवा जागांचे बांधकाम क्षेत्र एकत्रितपणे एकाच कारखान्याचे बांधकाम क्षेत्र म्हणून विचारात घेण्यात येईल.

५३. संहितेच्या कलम ८२ अन्वये घातक परिकर्म (ऑपरेशन्स).- (१) पुढील परिकर्म (ऑपरेशन्स) ही, घातक परिकर्म आहेत:-

- (क) वायुमिश्रित पाण्याचे उत्पादन करणे आणि आनुषंगिक प्रक्रिया करणे;
- (ख) इलेक्ट्रोलायटिक प्लेटिंग करणे किंवा क्रोमियम, निकेल, कॅडमियम, जस्त, तांबे, चांदी, सोने, इत्यादीसारखे धातूंची आम्ले, आम्लारि किंवा क्षार अंतर्भूत असलेल्या इलेक्ट्रोलाइटचा वापर करून धातूच्या वस्तूंचे ऑक्सीडीकरण करणे;
- (ग) इलेक्ट्रिक संचयकांचे उत्पादन व दुरुस्ती;
- (घ) काच निर्मिती;
- (ङ) धातू पेषण (ग्राइंडिंग) किंवा झिलई (ग्लेझिंग) करणे किंवा त्याच्याशी संलग्न प्रक्रिया;
- (च) शिसे व शिशाच्या विशिष्ट संयुगांचे उत्पादन व प्रक्रिया करणे;
- (छ) पेट्रोलियम अधिनियम, १९३४ (१९३४ चा ३०) याच्या कलम २ च्या खंड (ब) मध्ये व्याख्या केल्यानुसार पेट्रोलियमपासून गॅस निर्मिती करणे;
- (ज) दाबयुक्त हवेचा किंवा वाफेचा उत्स्फोट करून वाळू, धातूकण किंवा कच किंवा इतर अपघर्षकाद्वारे वस्तू स्वच्छ करणे किंवा गुळगुळीत करणे, त्यांचे परूषण करणे;

- (झ) कच्च्या चामड्यांमध्ये व कातड्यांमध्ये चुना मिळविणे (लाईमिंग) व चर्मशोधन करणे (टॅनिंग) आणि त्याच्याशी आनुषंगिक प्रक्रिया करणे;
- (ञ) क्षरणकारी पदार्थ हाताळणे व प्रक्रिया करणे;
- (ट) उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रियांचा अंतर्भाव असलेल्या प्रक्रिया करणे;
- (ठ) कार्बन डायसल्फाइड व हायड्रोजन सल्फाइडचे उत्पादन, वापर किंवा निकास अंतर्भूत असलेल्या प्रक्रिया करणे;
- (ड) घातक कीटकनाशकांचे उत्पादन व प्रक्रिया करणे;
- (ढ) इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रियेद्वारे किंवा वाफयुक्त इस्त्री प्रक्रियेद्वारे उत्पादित केलेल्या ऑक्सिजनचे व हायड्रोजनचे संपीडन करणे (कॉम्प्रेसन);
- (ण) एस्बेस्टोसची हाताळणी व प्रक्रिया करणे, एस्बेस्टॉसच्या कोणत्याही वस्तूची निर्मिती करणे आणि ज्या प्रक्रियेत अॅस्बेस्टॉसचा कोणत्याही स्वरूपात वापर केला जातो ती वस्तू निर्मितीची किंवा अन्यथा इतर कोणतीही प्रक्रिया करणे;
- (त) मॅंगनीज आणि त्याची संयुगे यांची निर्मिती करणे व ती प्रक्रिया करणे ;
- (थ) कार्बन-डाय-सल्फाइड प्लांट;
- (द) बॅंझिनचे उत्पादन व त्याची प्रक्रिया करणे;
- (ध) वनस्पती व प्राणी स्रोतांपासून द्रावक निष्कासन सयंत्रामध्ये (सॉल्व्हेंट एक्स्ट्रॅक्शन प्लांट्समध्ये) तेल, मेण व चरबी काढण्याची प्रक्रिया करणे;
- (न) कार्सिनोजेनिक डाई इंटरमीडिएट्सची निर्मिती व त्याची प्रक्रिया करणे;
- (प) उच्च आवाज व उच्च कंपन पातळी अंतर्भूत असलेली परिकर्मे (ऑपरेशन्स) करणे;
- (फ) कापूस हाताळणी व प्रक्रिया करणे;
- (ब) मुक्त सिलिका अंतर्भूत असलेले दगड किंवा इतर साहित्याची प्रक्रिया करणे;
- (भ) एलपीजी/एसिटिलीन/अरगॉन यांचा वापर करून सांधण/ कटाईची परिकर्मे (ऑपरेशन) करणे;
- (म) ओतशाळेमधील (फाउंड्रीमधील) परिकर्मे (ऑपरेशन) करणे;
- (य) रासायनिक कामे;
- (यक) अत्यंत ज्वलनशील द्रव्ये व ज्वलनशील संपिडीत वायू;
- (यख) फटाके (फायर वर्क्स) व आगकाडी निर्मिती कारखाने;

(२) या नियमांस जोडलेल्या अनुसूची-चार ते अनुसूची-एकतीस यामध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या तरतुदी, प्रत्येक अनुसूचीमध्ये विनिर्दिष्ट केलेली घातक परिकर्मे (ऑपरेशन) ज्या कारखान्यामध्ये केली जातात, अशा कोणत्याही वर्गाच्या किंवा वर्णनाच्या कारखान्यांच्या लागू होतील.

(३) अनुसूची-चार ते अनुसूची-एकतीस मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या तरतुदी काहीही असल्या तरी, कामगारांच्या आरोग्यास घातक असलेली स्थिती दूर करण्याच्या किंवा निरीक्षक-नि-सुविधाकाराच्या मते, जेथे विषबाधा किंवा विषारीपणाचा निकट धोक्याचा अंतर्भाव असेल अशी परिस्थिती आहे तेथे अशी कोणतीही प्रक्रिया स्थगित करण्याच्या दृष्टीने, निरीक्षक-नि-सुविधाकार, व्यवस्थापकास किंवा

भोगवटादारास किंवा दोघांना लेखी आदेशाद्वारे, अशा आदेशामध्ये विनिर्दिष्ट करण्यात येतील अशा उपाययोजना व अशा कालावधीत, करण्यासाठी निदेश देऊ शकेल.

५४. कलम ८३ च्या पोट-कलम (२) अन्वये क्षेत्र मूल्यांकनाच्या (साईट अप्रायझल) अर्जाचा नमुना.- धोकादायक प्रक्रियेचा समावेश असलेल्या कारखान्याच्या प्रारंभिक स्थानासाठी किंवा अशा कारखान्याच्या विस्तारासाठी परवानगी देण्याचा राज्य क्षेत्र मूल्यांकन (साईट अप्रायझल) समितीचा अर्ज, नमुना-१८ मध्ये असेल.

५५. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये माहिती उघड करण्याची रीत.- (१) 'धोकादायक प्रक्रिया' पार पाडणाऱ्या प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, कारखान्यातील उत्पादन, वाहतूक व साठवणूक करताना हाताळल्या जाणाऱ्या प्रत्येक धोकादायक पदार्थाच्या किंवा साहित्याच्या बाबतीत, साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रकाच्या (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीट) स्वरूपात माहिती मिळवण्याची किंवा विकसित करण्याची व्यवस्था करील. ती, विनंती केल्यावर संदर्भासाठी कामगारास उपलब्ध करून देण्यात येईल,-

(क) अशा प्रत्येक साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रकामध्ये पुढील माहिती समाविष्ट असेल, म्हणजे:-

(एक) लेबलवर वापरलेली ओळख;

(दोन) पदार्थाचे धोकादायक घटक;

(तीन) धोकादायक पदार्थाची भौतिक व रासायनिक वैशिष्ट्ये;

(चार) आग, स्फोट व अभिक्रियाशीलता यांच्या संभाव्यतेसह धोकादायक पदार्थाचे भौतिक धोके;

(पाच) प्रभावन चिन्हे व लक्षणे यांसह धोकादायक पदार्थाचे आरोग्य विषयक धोके आणि पदार्थाच्या प्रभावनामुळे वाढत असल्याचे सर्वसाधारणपणे मानले जाते, अशी कोणतीही वैद्यकीय परिस्थिती;

(सहा) प्रवेशाचे प्राथमिक मार्ग (मार्ग);

(सात) संहितेच्या कलम ८८ अन्वये विहित केल्याप्रमाणे, रासायनिक व विषारी पदार्थांच्या प्रभावनाची अनुज्ञेय मर्यादा, आणि या सूचीमध्ये समाविष्ट नसलेल्या कोणत्याही रसायनाच्या बाबतीत, उत्पादकाने, आयातदाराने किंवा भोगवटाराने वापरलेली किंवा शिफारस केलेली कोणतीही प्रभावनाची मर्यादा;

(आठ) योग्य स्वच्छता प्रथा, दूषित उपकरणांची दुरुस्ती व देखभाल करताना करावयाच्या संरक्षणात्मक उपाययोजना, सांडलेल्या व गळती झालेल्या पदार्थांची स्वच्छता करण्याची कार्यपद्धती, यांसह धोकादायक पदार्थांची सुरक्षित हाताळणी व वापर करण्यासाठी ज्ञात आहे अशी सर्वसामान्यपणे लागू असलेली कोणतीही खबरदारी;

(नऊ) योग्य अभियांत्रिकी, नियंत्रणे, कामाच्या पद्धती किंवा वैयक्तिक संरक्षणात्मक साधनसामग्रीचा वापर यांसारख्या सर्वसामान्यपणे लागू असलेल्या कोणत्याही नियंत्रक उपाययोजना;

(दहा) आपत्कालीन व प्रथमोपचार कार्यपद्धती;

(अकरा) साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रक (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीट) तयार केल्याची तारीख किंवा त्यात केलेला शेवटचा बदल; आणि

(बारा) निर्मात्याचे, आयातदाराचे, भोगवटदाराचे किंवा साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रक (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीट) तयार करणाऱ्या किंवा वितरित करणाऱ्या इतर जबाबदार पक्षकाराचे, आवश्यक असल्यास, धोकादायक पदार्थ व योग्य आपत्कालीन प्रक्रियेबद्दल जो अतिरिक्त माहिती प्रदान करू शकतो त्याचे नाव, पत्ता व दूरध्वनी क्रमांक;

(ख) धोकादायक पदार्थाच्या बाबतीत, साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रक (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीट) मिळवताना किंवा विकसित करताना भोगवटादार, नोंदवलेली माहिती, धोक्याचे निर्धारण करताना वापरलेले वैज्ञानिक पुरावे अचूकपणे दर्शवित असल्याची खात्री करील. जर त्याला पदार्थाचे धोके, किंवा धोक्यांपासून संरक्षण करण्याचे मार्ग यासंबंधीची कोणतीही महत्त्वपूर्ण माहिती, नव्याने ज्ञात झाली असेल तर, ही नवीन माहिती, व्यवहार्य असेल तेथवर व शक्य तितक्या लवकर साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रकात (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीट) दाखल करील.

(ग) साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रक (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीट), या नियमाच्या अनुसूची-बत्तीसमध्ये दिलेल्या नमुन्यात असेल.

(२) धोकादायक पदार्थ असलेल्या प्रत्येक पेटीस, तो ओळखण्यासाठी स्पष्टपणे लेबल लावण्यात येईल किंवा चिन्हांकित करण्यात येईल:-

(क) पेटीमधील वस्तू;

(ख) धोकादायक पदार्थाच्या निर्मात्याचे किंवा आयातदाराचे नाव व पत्ता;

(ग) शारीरिक व आरोग्य विषयक धोके; आणि

(घ) धोकादायक पदार्थासोबत सुरक्षितपणे काम करण्यासाठी आवश्यक असलेल्या वैयक्तिक संरक्षणात्मक उपकरणांची शिफारस.

५६. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये कामगारांसाठी माहितीचे प्रकटीकरण.- (१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कारखान्याचा भोगवटादार, सर्व कामगारांना उत्पादन, वाहतूक, साठवणूक व इतर प्रक्रिया यांमधील धोकादायक साहित्य किंवा पदार्थ हाताळण्यासंबंधी पुढील माहिती पुरवील:-

(क) कारखान्यात केल्या जाणाऱ्या धोकादायक प्रक्रियांची यादी;

(ख) सर्व साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रकांचे (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीट) ठिकाण व उपलब्धता;

(ग) पदार्थाच्या प्रभावनातून किंवा हाताळण्यातून उद्भवणारे शारीरिक व आरोग्य विषयक धोके;

(घ) शारीरिक व आरोग्य विषयक धोक्यांची सुरक्षितता व नियंत्रण करण्याची सुनिश्चिती करण्यासाठी भोगवटाराने केलेल्या उपाययोजना;

(ङ) धोकादायक पदार्थांची सुरक्षित हाताळणी, साठवणूक व वाहतूक करण्याची सुनिश्चिती करण्यासाठी कामगारांनी हाती घ्यावयाच्या उपाययोजना;

(च) धोकादायक प्रक्रियेत किंवा घातक परिकर्मांमध्ये कामावर असलेल्या कामगारांनी वापरण्याची आवश्यक असलेली वैयक्तिक संरक्षणात्मक उपकरणे;

(छ) तरतूद केल्याप्रमाणे धोकादायक पदार्थांच्या पेटीवर वापरण्यात येणारी विविध लेबले व चिन्हे यांचा अर्थ;

- (ज) धोकादायक पदार्थांच्या प्रभावात आल्यावर दिसून येण्याचा संभव असलेली चिन्हे व लक्षणे आणि त्याबाबत कोणाला कळवावे;
- (झ) एखाद्या धोकादायक पदार्थाची गळती झाल्यास किंवा ते सांडल्यास कामगारांनी हाती घ्यावयाच्या उपाययोजना;
- (ञ) कारखान्याच्या आपत्कालीन योजनेच्या, विशेषतः निर्वातन प्रक्रियेत (इव्हॅक्युशन प्रोसीजर) कामगारांची भूमिका;
- (ट) कामगारांची सुरक्षितता व आरोग्य याची सुनिश्चित करण्यासाठी भोगवटादारास आवश्यक वाटेल अशी इतर कोणतीही माहिती.

(२) पोट-नियम (१) द्वारे आवश्यक असलेली माहिती, संकलित करण्यात येईल आणि ती पुस्तिका किंवा पत्रके यांमार्फत कामगारांना वैयक्तिकरीत्या कळविण्यात येईल आणि कामाच्या ठिकाणी सावधगिरीच्या सूचना प्रदर्शित करण्यात येतील.

(३) पुस्तिका, पत्रके आणि कारखान्यात प्रदर्शित केलेल्या सावधगिरीच्या सूचना, बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेत असतील आणि त्यांना कारखान्याच्या परिसरात (आवारात) देखील समजावून सांगण्यात येतील.

(४) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार किंवा निरीक्षक-नि-सुविधाकार, आवश्यक वाटेल अशी आणखी सुरक्षा विषयक माहिती कामगारांना पुरवण्यासाठी भोगवटादाराला निदेश देऊ शकेल.

५७. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये सामान्य जनतेसाठी माहितीचे प्रकटीकरण.- (१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, राज्य शासनाने पदनिर्देशित केलेल्या जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकाऱ्याशी सल्लामसलत करून, अपघाताने बाधित होण्याची शक्यता असलेल्या क्षेत्रातील सामान्य लोकांना माहिती देण्यासाठी योग्य उपाययोजना करील. अशा माहितीत, पुढील माहितीचा समावेश असेल:-

- (क) कारखान्याचे नाव व तो जेथे स्थित आहे तो पत्ता;
- (ख) माहिती देणाऱ्या व्यक्तीची नावे व पद यानुसार ओळख;
- (ग) कारखान्याला मुख्य निरीक्षक -नि-सुविधाकाराकडून मान्यता असल्याची पुष्टी;
- (घ) आवारात केल्या जाणाऱ्या धोकादायक प्रक्रियेचे (प्रक्रियांचे) सोप्या भाषेत स्पष्टीकरण;
- (ङ) ज्यामुळे त्यांना बाधा होण्याचा संभव असलेला अपघात उद्भवू शकतो अशा वापरल्या जाणाऱ्या धोकादायक पदार्थांची, त्यांच्या मुख्य हानिकारक वैशिष्ट्यांच्या निर्देशासह सामान्य नावे;
- (च) संबंधित सुरक्षा सांविधीखालील त्याच्या कायदेशीर दायित्वांचे पालन करून अशा अपघाताची जोखीम कमी करण्यासाठी हाती घ्यावयाच्या उपाययोजनांचे संक्षिप्त वर्णन;
- (छ) कारखान्यात स्वीकारलेल्या मान्यताप्राप्त आपत्ती नियंत्रक उपाययोजनांची ठळक वैशिष्ट्ये;
- (ज) सामान्य लोकांसाठी कारखान्याच्या आपत्कालीन इशारा देणाऱ्या प्रणालीचे तपशील;
- (झ) इशारा ऐकल्यावर लोकांनी करावयाच्या कारवाईबद्दल सर्वसाधारण सल्ला;

(ज) अशा स्वरूपाच्या संभाव्य अपघातांना तोंड देण्यासाठी आणि त्यांचे परिणाम कमी करण्यासाठी आपत्कालीन सेवांशी संपर्क करण्यासह कारखान्यातील व्यवस्थांचे संक्षिप्त वर्णन; आणि
(ट) आणखी माहिती, प्रथमोपचार, वैद्यकीय सहाय्य आणि विशिष्ट धोकादायक रसायनांसाठी, जेथे विशिष्ट पुरेसा उतारा (antidote) उपलब्ध आहे किंवा प्रभावित क्षेत्रात किंवा त्या नजिक तो मिळू शकतो त्याचा तपशील.

(२) भोगवटादार,-

(क) आपत्कालीन नियोजन अधिकाऱ्याने वेळोवेळी दिलेल्या निर्देशानुसार सामान्य जनतेला;
(ख) विनंती केल्यावर सामान्य जनतेने निवडून दिलेल्या प्रतिनिधींना,

आणखी कोणतीही माहिती देखील पुरवील.

(३) पोट-नियम (१) मध्ये विहित केलेली माहिती, मराठी भाषेत आणि इंग्रजी किंवा हिंदी भाषेत असेल.

५८. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये स्थानिक प्राधिकरणासाठी माहितीचे प्रकटीकरण.- धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, कारखाना ज्या क्षेत्रामध्ये स्थित आहे त्या क्षेत्रातील अधिकारिता असणाऱ्या स्थानिक प्राधिकरणाला पुढील माहिती लेखी स्वरूपात सादर करील, म्हणजे:-

(क) नियम ५७ मध्ये विहित केल्यानुसार सामान्य जनतेला सादर केलेली माहिती;

(ख) पर्यावरण (संरक्षण) अधिनियम, १९८६ (१९८६ चा २९) याच्या कलम ३ च्या पोट-कलम (२) च्या खंड (सहा) व (सात) अन्वये विहित केलेल्या रसायनांच्या यादीमध्ये समाविष्ट असलेल्या धोकादायक पदार्थांची नावे व सर्वसाधारणपणे साठवलेले किंवा प्रक्रियेतील प्रमाण यांचे विवरणपत्र;

(ग) दररोज निर्माण होणाऱ्या कचऱ्याचे प्रमाण, तपशील व वैशिष्ट्ये आणि अशा कचऱ्याची प्रक्रिया व अंतिम विल्हेवाट करण्याच्या पद्धती याच्याशी संबंधित असणारी संहितेच्या कलम ८४ च्या पोट-कलम (३) खालील माहिती.

५९. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकरणास माहितीचे प्रकटीकरण.- (१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कारखान्याचा भोगवटादार, राज्य शासनाने पदनिर्दिष्ट केलेल्या जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकरणाला, कारखान्याच्या बाबतीतील जागेवरील आपत्कालीन योजना आणि आपत्ती नियंत्रण व व्यवस्थापन योजना तयार करण्यात आल्याची सर्व माहिती कळवील.

(२) पोट-कलम (१) च्या सर्वसाधारणतेस बाधा न येता, भोगवटादार, जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकरणास पुढील गोष्टी सादर करील:-

(एक) जोखीम मूल्यनिर्धारण व पर्यावरणीय प्रभाव मूल्यनिर्धारण आणि अपघातास प्रतिबंध करण्यासाठी हाती घेतलेल्या उपाययोजना यांच्याशी संबंधित असलेल्या स्थितीचा अहवाल;

(दोन) कारखान्यात वापरलेल्या, उत्पादित केलेल्या किंवा साठवलेल्या धोकादायक पदार्थांच्या बाबतीतील साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रकाची (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीटचे) संकलन केलेली प्रत;

(तीन) आग, स्फोट, विषारी पदार्थ सोडणे किंवा त्याची गळती होणे यांचा अंतर्भाव असणारे सर्व संभाव्य अपघातांचे स्रोत आणि जेथे असा अपघात घडू शकतो, त्या परिसराची योजना याबाबतचे विवरणपत्र;

(चार) आपत्कालीन प्रसंगी मदत व सहाय्य करण्यासाठी शेजारच्या कारखान्याबरोबर केलेल्या कोणत्याही करारासह आपत्कालीन परिस्थिती हाताळण्यासाठी उपलब्ध असलेली संसाधने व सुविधा याबाबतचे विवरणपत्र;

(पाच) कारखान्याकडे जाण्याचे पोच मार्ग, रुग्णालये, पोलीस, अग्निशमन सेवा, इत्यादींसारख्या आपत्कालीन सुविधांचे स्थान दर्शविणाऱ्या क्षेत्राचा नकाशा;

(सहा) जागेवरील आपत्कालीन कारवाईसाठी जबाबदार असलेली व्यक्ती त्यामध्ये नमूद करून, व्यवस्थापनाचे संघटन व सुरक्षिततेची जबाबदारी;

(सात) धोक्याचा इशारा देणाऱ्या प्रणालींशी संबंधित असणारा तपशील;

(आठ) अपघातामुळे होणाऱ्या विषबाधेसाठी विषघ्न (अँटीडोट्सच्या) उपलब्धतेची माहिती;

(नऊ) दररोज निर्माण होणाऱ्या कचऱ्याचे प्रमाण, तपशील व वैशिष्ट्ये आणि अशा कचऱ्याची प्रक्रिया व अंतिम विल्हेवाट करण्याच्या पद्धती यांच्याशी संबंधित असणारी, संहितेच्या कलम ८४ च्या पोट-कलम (३) खालील माहिती;

(दहा) भोगवटादारास जी संबंधित वाटेल किंवा जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकरणाकडून जिची विचारणा करण्यात येईल अशी इतर कोणतीही माहिती.

६०. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास माहितीचे प्रकटीकरण.- (१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कारखान्याचा भोगवटादार, कामगार, स्थानिक प्राधिकरण, सामान्य जनता व जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकरण यांना इलेक्ट्रॉनिकरित्या आणि कागदोपत्री स्वरूपात सादर केलेल्या सर्व माहितीची एक प्रत, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार यांना सादर करील.

(२) कारखान्यात वापरलेल्या, उत्पादित केलेल्या किंवा साठवलेल्या धोकादायक पदार्थांच्या बाबतीतील साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रकाची (मटेरियल सेफ्टी डेटा शीटची) संकलित केलेली प्रत, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार आणि निरीक्षक-नि-सुविधाकार यांना सादर करण्यात येईल.

(३) भोगवटादार, संहितेच्या आणि त्याखाली केलेल्या नियमांच्या प्रयोजनार्थ, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने वेळोवेळी मागितलेली, कामावर असलेल्या व्यक्तींची आणि परिसरातील लोकांची सुरक्षा व आरोग्य यांच्याशी संबंधित असलेली इतर कोणतीही माहिती सादर करील.

(४) भोगवटादार, संहितेच्या कलम ८४ च्या पोट-कलम (३) अन्वये, कचऱ्याचा दर्जा, विनिर्देश आणि गुणधर्म, प्रतिदिन निर्माण झालेल्या आणि अशा कचऱ्यावरील प्रक्रियेच्या पद्धती आणि तिचा अंतिम निपटारा यासंबंधात माहिती देखील सादर करील.

६१. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये कामगार, इत्यादींना सादर केलेल्या माहितीचे पुनर्विलोकन.- (१) भोगवटादार, नियम ५६, ५७, ५८, ५९ व ६० या अन्वये कामगार, सामान्य जनता, स्थानिक अधिकारी, जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकरण आणि मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार यांना सादर केलेल्या माहितीचे,

प्रत्येक दिनदर्शिका वर्षातून एकदा पुनर्विलोकन करील आणि आवश्यक असल्यास, त्यात सुधारणा करील.

(२) व्यवहारांची प्रक्रिया किंवा पद्धती किंवा काम यात कोणताही बदल झाल्यास अथवा जेव्हा प्रक्रियेत कोणताही नवीन पदार्थ आणला जातो तेव्हा किंवा एखादा गंभीर अपघात घडल्यास अशा प्रसंगी, अशा प्रकारे सादर केलेल्या माहितीचे पुनर्विलोकन करण्यात येईल आणि आवश्यक प्रमाणात तिच्यात फेरबदल करण्यात येईल.

६२. कलम ८४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये माहितीची गोपनीयता.- जर कामगार, सामान्य जनता, स्थानिक प्राधिकरण आणि जिल्हा आपत्कालीन प्राधिकरण यांना उघड केलेल्या प्रक्रियेशी व मांडणीशी संबंधित असणाऱ्या माहितीच्या तपशीलांचा, त्याच्या व्यवसायिक हितसंबंधांवर विपरित परिणाम होईल असे भोगवटदाराचे मत असेल तर, तो, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराच्या पूर्वपरवानगीने माहिती रोखून धरू शकेल.

६३. कलम ८४ च्या पोट-कलम (२) अन्वये आरोग्य व सुरक्षा विषयक धोरण.- भोगवटादाराने स्वाक्षरी केलेल्या घोषित आरोग्य व सुरक्षा विषयक धोरणाची एक प्रत, -

(एक) नोंदणीच्या वेळी, आणि या धोरणात काही बदल केले असतील तर त्या वेळी; किंवा

(दोन) जेव्हा जेव्हा कामावर असलेल्या व्यक्तींच्या सुरक्षिततेवर व आरोग्यावर परिणाम करणाऱ्या प्रकल्प किंवा प्रक्रियेचा कोणताही विस्तार किंवा बदल केला जातो तेव्हा; किंवा

(तीन) ज्याचा अशा पदार्थांच्या संपर्कात आलेल्या व्यक्तींचे आरोग्य व सुरक्षा यावर परिणाम होतो असे कोणतेही नवीन पदार्थ किंवा वस्तू उत्पादन प्रक्रियेत आणले जातात तेव्हा,

निरीक्षक-नि-सुविधाकारास, कारखान्यावर अधिकारिता असणाऱ्या निरीक्षक-नि-सुविधाकारास आणि स्थानिक प्राधिकरणास पाठवण्यात येईल.

६४. कलम ८५ अन्वये वैद्यकीय तपासणी.- (१) एखाद्या धोकादायक प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या कामगारांची, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून पुढील रीतीने वैद्यकीय तपासणी केली जाईल :-

(क) विशिष्ट काम करण्यासाठी व्यक्तीच्या शारीरिक पात्रतेची खात्री करण्याकरिता नोकरीच्या आधी एकदा तपासणी करण्यात येईल;

(ख) ते संपर्कात येत असलेल्या व्यावसायिक आरोग्याच्या धोक्याच्या बाबतीत, सर्व कामगारांच्या आरोग्याच्या स्थितीची खात्री करण्यासाठी सहा महिन्यांच्या कालावधीत एकदा, आणि कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याच्या मते तसे करणे आवश्यक आहे अशा प्रकरणांमध्ये कोणत्याही कामगाराच्या बाबतीत अल्प कालांतराने तपासणी करण्यात येईल:

परंतु, नियम ५३ अन्वये जी जोखमीची प्रक्रिया आहे अशा धोकादायक प्रक्रियेच्या बाबतीत, संबंधित अनुसूचीमध्ये नमूद केलेल्या नियत कालांतराने वैद्यकीय तपासणी करण्यात येईल.

(ग) नमुना-१९ मधील प्रपत्रानुसार वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून वैद्यकीय तपासणी करण्यात येईल;

(घ) उपरोक्त प्रमाणे केलेल्या नोकरीच्या पूर्व आणि नियतकालिक वैद्यकीय तपासण्यांचे तपशील, नमुना-२० मधील आरोग्य नोंदवहीमध्ये नोंदविण्यात येतील. नमुना-२० मधील नियतकालिक

- वैद्यकीय तपासणीचा सारांश, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून पंधरा दिवसांच्या आत, नियोक्त्याला सादर करण्यात येईल. कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून अहवाल प्राप्त झाल्यानंतर, नियोक्ता, अहवाल, सात दिवसांच्या आत निरीक्षक-नि-सुविधाकारास सादर करील.
- (२) कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याने दिलेल्या नमुना-२१ मधील स्वास्थ्य प्रमाणपत्राशिवाय कोणत्याही व्यक्तीला नोकरीवर ठेवले जाणार नाही.
- (३) केलेल्या तपासणीचा व पुनर्तपासण्यांचा अहवाल, कारखान्याच्या व्यवस्थापकाच्या किंवा भोगवटादाराच्या अभिरक्षेत ठेवण्यात येईल.
- (४) स्वास्थ्य प्रमाणपत्र व आरोग्य नोंदवही, निरीक्षक-नि-सुविधाकारास तपासणीसाठी सहज उपलब्ध होईल अशा रीतीने ठेवण्यात येईल.
- (५) जर कामगाराला त्या प्रक्रियेमध्ये नियमितपणे ठेवले तर कामगाराच्या आरोग्याला धोका उद्भवेल या कारणावरून कामगार, जोखमीच्या प्रक्रियेमध्ये कामावर ठेवण्यासाठी फार काळ सक्षम नाही असे कोणत्याही वेळी कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे असे मत असेल तर, तो, उक्त प्रमाणपत्रामध्ये व आरोग्य नोंदवहीमध्ये त्याचे निष्कर्ष अभिलेखित करील. उक्त व्यक्ती, ज्या कालावधीसाठी उक्त प्रक्रियेमध्ये काम करण्यासाठी अक्षम आहे असे त्याला वाटते तो कालावधी देखील या दस्ताऐवजांमधील त्याच्या निष्कर्षांच्या नोंदीमध्ये समाविष्ट करील.
- (६) जर कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याने, पोट-नियम (१) खाली समाविष्ट असलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेत नियुक्त करण्यासाठी एखाद्या व्यक्तीस अक्षम असल्याचे घोषित केले तर, अशा प्रकरणी, उक्त व्यक्ती, संहितेच्या कलम ४२ अन्वये नियुक्त केलेल्या कारखान्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे मत मागू शकेल, यासंबंधातील त्याचे मत, अंतिम असेल.
- (७) या प्रक्रियेत काम करित असलेल्या कोणत्याही व्यक्तीची असामान्यता किंवा अनुपयुक्तता उघड करणारे कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे कोणतेही निष्कर्ष, ताबडतोब वैद्यकीय अधिकाऱ्याला कळविण्यात येतील, जो संबंधित कामगाराची तपासणी करील आणि त्याचे निष्कर्ष, तीस दिवसांच्या आत भोगवटादाराला कळविले. जर अशा प्रकारे तपासणी केलेल्या कामगाराला आरोग्य संरक्षणासाठी प्रक्रियेतून काढून टाकणे आवश्यक आहे असे वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे मत असेल तर, तो, त्यानुसार भोगवटादाराला निर्देश देईल, जो उक्त कामगाराला त्याच प्रक्रियेत कामावर ठेवणार नाही:

परंतु, वैद्यकीय अधिकाऱ्याच्या मते, अशा प्रकारे काढलेल्या कामगाराला, तो पूर्णपणे अक्षम नसेल तर, पर्यायी सेवायोजना देण्यात येईल, अशा प्रकरणी बाधित कामगाराचे योग्य पुनर्वसन करण्यात येईल:

परंतु आणखी असे की, धोकादायक प्रक्रियेतील कामगाराच्या नोकरीच्या योग्यतेची खात्री करण्याकरिता किंवा कोणत्याही कामगाराच्या आरोग्याच्या स्थितीची खात्री करण्याकरिता, कोणत्याही कामगाराची तपासणी करणे आवश्यक आहे असे वैद्यकीय अधिकाऱ्यास वाटेल तेव्हा तो, स्वतःहून त्याची तपासणी करू शकेल.

(८) निरीक्षक-नि-सुविधाकार, तसे करणे त्याला आवश्यक वाटल्यास, पोट-नियम (१) अन्वये आवश्यक असलेली वैद्यकीय तपासणी करण्यासाठी एखाद्या कामगाराला वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडे पाठवू शकेल. त्यावरील वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे मत अंतिम असेल.

(९) पोट-नियम (५) अन्वये कोणत्याही प्रक्रियेत नोकरीतून काढलेल्या कामगाराला, वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून किंवा कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून स्वास्थ्य प्रमाणपत्र प्राप्त केल्यानंतर आणि नमुना-२० मधील आरोग्य नोंदवहीमध्ये तशा अर्थाची नोंद केल्यानंतरच केवळ त्याच प्रक्रियेत पुन्हा नोकरीवर घेता येऊ शकेल.

(१०) या नियमांनुसार आणि केंद्र किंवा राज्य शासनाद्वारे किंवा त्यांच्या वतीने आयोजित केलेल्या कोणत्याही वैद्यकीय सर्वेक्षणासाठी कामगाराची वैद्यकीय तपासणी केली जाईल.

(११) कोणत्याही कामगाराने, या नियमान्वये करण्याची आवश्यकता असलेल्या वैद्यकीय तपासणीसाठी, पुनर्तपासणीसाठी किंवा कोणत्याही चाचणीसाठी कोणताही आकार किंवा शुल्क प्रदान करणे आवश्यक असणार नाही. वैद्यकीय तपासणीसाठी आवश्यक असलेला आकार किंवा शुल्क भोगवटादाराकडून प्रदान करण्यात येईल.

६५. कलम ८५ खालील व्यावसायिक आरोग्य केंद्रे.- (१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, अनुसूची-तेहतीसमध्ये निर्धारित केलेल्या श्रेणीनुसार उपकरणे असलेल्या व्यावसायिक आरोग्य केंद्राची तरतूद करण्यात येईल आणि ते सुस्थितीत ठेवण्यात येईल.

(२) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, पुढीलप्रमाणे सेवा व सुविधा असलेल्या व्यावसायिक आरोग्य केंद्राची तरतूद करण्यात येईल आणि ते सुस्थितीत ठेवण्यात येईल: -

(क) १५० कामगारांपर्यंत काम करणाऱ्या कारखान्यांसाठी,-

(एक) कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याच्या सेवा, मानधन तत्वावर, भोगवटादाराकडून अधिसूचित करण्यात येतील. तो, नियम ६४ मध्ये करार निविष्ट केल्याप्रमाणे, रोजगारपूर्व व नियतकालिक वैद्यकीय तपासणी करील आणि कारखान्यात उद्ध्वलेल्या कोणत्याही आपत्कालीन परिस्थितीत वैद्यकीय मदत करील:

परंतु, कारखाना वैद्यकीय अधिकारी, एकावेळी दहापेक्षा अधिक नसेल इतक्या कारखान्यांना त्याची सेवा देईल.

(दोन) कामगारांमधील किमान पाच व्यक्तींना प्रथमोपचार प्रक्रियेचे प्रशिक्षण देण्यात येईल. त्यापैकी किमान एकजण, कामाच्या कालावधीत नेहमी उपलब्ध असेल:

परंतु, भोगवटादारास कारखान्याच्या परिवास्तूमध्ये व्यवसायिक आरोग्य केंद्र स्थापन करण्याऐवजी आणि सुस्थितीत ठेवण्याऐवजी, शक्य तितक्या कमी वेळेत अपात्कालीन वैद्यकीय सेवा उपलब्ध होऊ शकतील याची सुनिश्चिती करण्याकरिता अशा परिघात स्थित असलेल्या जवळच्या रुग्णालयाशी किंवा वैद्यकीय संस्थेशी लिखित रजा व अनुज्ञप्ती/करार/ सामंजस्य करार करून, या खंडान्वये आवश्यक असलेल्या सेवा आणि सुविधा उपलब्ध करून घेता येतील, आणि तो उक्त व्यवस्थेचे आणि तशा प्रकारे उपलब्ध करून घेतलेल्या सेवांचे विहित करण्यात येतील असे अभिलेख ठेवील ; आणि अशा रुग्णालयात किंवा वैद्यकीय संस्थेत वैद्यकीय तपासणी, अन्वेषण किंवा चाचण्यांसाठी

संदर्भित केलेल्या किंवा पाठविलेल्या कोणत्याही कामगाराला कर्तव्यावर असल्याचे मानण्यात येईल, किंवा, यथास्थिति, अशा वैद्यकीय तपासणी, अन्वेषण किंवा चाचण्यांसाठी आवश्यक असलेल्या कालावधीकरिता सवेतन रजा मंजूर करण्यात येईल. (तीन) संपूर्ण सुसज्ज असलेली एक प्रथमोपचार पेटी उपलब्ध करून दिली जाईल.

(ख) १५१ ते ५०० कामगार काम करणाऱ्या कारखान्यांसाठी,-

(एक) गुळगुळीत व अभेद्य पृष्ठभागापासून बनलेली तळजमीन व भिंती आणि पुरेशी प्रकाश योजना व वायुवीजन असलेली किमान पंधरा चौरस मीटर क्षेत्रफळाची खोली असणारे व्यावसायिक आरोग्य केंद्र;

(दोन) एक अंश-कालिक कारखाना वैद्यकीय अधिकारी, व्यावसायिक आरोग्य केंद्राचा प्रभारी असेल. तो, सहा तासांपेक्षा कमी नसेल अशा प्रकारे आठवड्यातील किमान दोन दिवस कारखान्यात उपस्थित राहून त्याची सेवा देईल आणि कारखान्यातील वैद्यकीय आपत्कालीन परिस्थितीत त्याच्या सेवा सहज उपलब्ध असतील;

परंतु, कारखाना वैद्यकीय अधिकारी, तीनपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कारखान्यांमध्ये काम करील.

(तीन) एक पात्र व प्रशिक्षित व्रणोपचारक-नि-मिश्रक नियुक्त करण्यात येईल आणि त्याच्या सेवा, संपूर्ण कामकाजाच्या कालावधीत व्यावसायिक आरोग्य केंद्रात उपलब्ध करून दिल्या जातील;

(चार) सर्व विभागांमध्ये संपूर्ण सुसज्ज असलेली प्रथमोपचार पेटी ठेवली जाईल.

(ग) ५०० पेक्षा अधिक कामगार काम करणाऱ्या कारखान्यांसाठी, -

(एक) १००० कामगारांपर्यंत काम करणाऱ्या कारखान्यांसाठी एक पूर्ण-वेळ कारखाना वैद्यकीय अधिकारी आणि प्रत्येक अतिरिक्त १००० कामगारांसाठी किंवा त्याच्या भागासाठी आणखी एक कारखाना वैद्यकीय अधिकारी नियुक्त केला जाईल आणि त्याच्या सेवा, व्यावसायिक आरोग्य केंद्रात उपलब्ध करून दिल्या जातील;

(दोन) गुळगुळीत व अभेद्य पृष्ठभागापासून बनलेली तळजमीन व भिंती आणि पुरेशी प्रकाश योजना व वायुवीजन असलेल्या, प्रत्येकी किमान वीस चौरस मीटर क्षेत्रफळाच्या किमान दोन खोल्या असणारे व्यावसायिक आरोग्य केंद्र;

(तीन) एक परिचारिका, एक व्रणोपचारक -नि-मिश्रक आणि एक सफाई कामगार-नि-वॉर्ड बॉय नियुक्त करण्यात येईल आणि त्यांच्या सेवा, संपूर्ण कामकाजाच्या कालावधीत व्यावसायिक आरोग्य केंद्रात उपलब्ध करून दिल्या जातील;

(चार) कारखान्याच्या सर्व विभागांमध्ये संपूर्ण सुसज्ज असलेली प्रथमोपचार पेटी ठेवण्यात येईल.

(३) कोणताही कारखाना वैद्यकीय अधिकारी, सातपेक्षा अधिक कारखान्यांसाठी मानधन तत्त्वावर आणि अंशकालिक तत्त्वावर काम करणार नाही.

(४) अशा प्रकारे नियुक्त केलेला कारखान्याचा वैद्यकीय अधिकारी, पुढील कर्तव्य पार पाडील:-

- (क) नमुना- २१ मध्ये आरोग्य नोंदवही ठेवणे;
- (ख) जोखमीच्या प्रक्रियेमध्ये काम करीत असलेल्या व्यक्तींचे वैद्यकीय पर्यवेक्षण हाती घेणे;
- (ग) आजारी असलेल्या, जखमी झालेल्या किंवा बाधित असलेल्या कामगारांच्या आरोग्याची काळजी घेणे, त्यांना आरोग्याबाबत शिक्षण देणे व त्यांचे पुनर्वसन करणे;
- (घ) जेथे धोकादायक क्रिया केल्या जात असतील तेथील कार्य खोल्यांची तपासणी करणे आणि त्यामध्ये काम करीत असलेल्या कामगारांच्या आरोग्याचे संरक्षण करण्यासाठी अंगीकार करावयाच्या उपाययोजनांच्या बाबतीत व्यवस्थापनाला सल्ला देणे.

६६. कलम ८५ च्या पोट-कलम (ख) रुग्णवाहिका वाहन.- (१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कोणत्याही कारखान्यात, अपघातांच्या किंवा आजारपणाच्या गंभीर रुग्णांची वाहतूक करण्याच्या प्रयोजनार्थ, राष्ट्रीय रुग्णवाहिका संहिता, स्वयंचलित औद्योगिक मानके यांनुसार आणि पोट-नियम (२) नुसार वस्तूनी सुसज्ज असलेली, एक रुग्णवाहिका पुरवण्यात येईल व ती सुस्थितीत ठेवण्यात येईल आणि एक पूर्णवेळ वाहन चालक-नि-यांत्रिक व प्रथमोपचाराचे प्रशिक्षण घेतलेला मदतनीस यांनी सुसज्ज असेल. रुग्णवाहिका वाहनाचा, यात करारनिविष्ट केलेल्या प्रयोजनाव्यतिरिक्त अन्य कोणत्याही प्रयोजनासाठी वापर करण्यात येणार नाही आणि ती सामान्यतः व्यावसायिक आरोग्य केंद्रात किंवा त्याच्या जवळ उभी केली जाईल:

परंतु, २०० पेक्षा कमी कामगार काम करीत असलेला कारखाना, कोणत्याही आपत्कालीन परिस्थितीला तोंड देण्यासाठी जवळच्या रुग्णालयाकडून किंवा इतर ठिकाणांहून अल्प सूचना देऊन अशी सुविधा मिळवण्याची व्यवस्था करू शकेल.

(२) रुग्णवाहिकेत पुढील उपकरणे असावीत:-

(क) रुग्ण हाताळणी उपकरणे-

- (एक) हार्नेस/स्ट्रॅप्ससह फर्नो स्ट्रेचर,
- (दोन) फर्नो कॉम्पॅक्ट कॅरी चेअर,
- (तीन) बनाना बोर्ड किंवा ग्लाइड शीट्स.

(ख) रुग्ण निर्धारण उपकरणे-

- (एक) स्टेथोस्कोप आणि मॅन्युअल स्फिग्मोमॅनोमीटर,
- (दोन) टायम्पेनिक थर्मामीटर आणि प्रोब कव्हर्स किंवा इन्फ्रारेड थर्मामीटर,
- (तीन) रक्त ग्लूकोज मॉनिटर आणि सिंगल यूज लॅन्सेट,
- (चार) पोर्टेबल SPO₂ मॉनिटर किंवा ऑक्सी-मीटर.

(ग) पुनश्चेतन (रेसुसिटेशन) उपकरणे-

- (एक) बॅग वाल्व मास्क,
- (दोन) एअर्वेज (OP, NP),
- (तीन) पॉवर्ड ऍस्पिरेटर (सक्शन) आणि कंड्युमेबल्स (उपभोग्य),
- (चार) मॅन्युअल ऍस्पिरेटर (सक्शन).

(घ) वैद्यकीय वायू उपकरणे-

(एक) १० लिटर पाण्याच्या क्षमतेचे ऑक्सिजन सिलिंडर (ऑन व्हेईकल पाइपलाइन सिस्टमला जोडलेले),

(दोन) वॉल माउंटेड ऑक्सिजन रेग्युलेटर,

(तीन) २.२ लिटर पाण्याच्या क्षमतेचे ऑक्सिजन सिलिंडर (पोर्टेबल),

(चार) असोर्टेड ऑक्सिजन मास्क

(ङ) वैद्यकीय / आघात निवारक उपकरणे-

(एक) ड्रेसिंग्ज, सलाईन, बँडेज, आईस पॅक, इत्यादींचा समावेश असलेली प्रथमोपचार उपकरणे,

(दोन) आय वॉश,

(तीन) स्प्लिट्स,

(चार) ऑर्थोपेडिक/स्कूप स्ट्रेचर आणि संबंधित उपकरणे,

(पाच) छाती, कंबर आणि मानेच्या कॉलर,

(सहा) बर्न्स किट,

(सात) ट्रॉमा ड्रेसिंग्ज, प्रेशर ड्रेसिंग्स, टूर्निकेट.

(च) संकीर्ण उपकरणे-

(एक) लिनेन (चादरी, उशा, उशांच्या खोळी),

(दोन) ब्लॅकेट्स,

(तीन) डिस्पोजेबल ओमीट बाउल्स /बॅग व युरीन बाटल्या,

(चार) इन्कंटीनेन्स पॅड/शीट्स,

(पाच) बॉडी फ्लुइड स्पिल किट्स,

(सहा) स्वच्छता व संसर्गमुक्त करण्याचे साहित्य,

(सात) क्लिनिकल कचरा/शीघ्रतेने विल्हेवाट लावणारे कंटेनर,

(आठ) बाटलीबंद पिण्याचे पाणी व कप,

(नऊ) इमर्जन्सी मेडिसिन्स-कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याच्या सल्ल्यानुसार- विषबाधा-

सिरप ऑफ इपेके- ऍक्टिव्हेटेड चारकोल प्री पॅकेट इन डोजेस- स्नेक बाईट किट,

(दहा) आय.व्ही. प्रशासन युनिटासह द्रवपदार्थ.

(छ) सुरक्षा उपकरणे-

(एक) पीपीई (हेल्मेट, सेफ्टी शूज, सेफ्टी गॉगल, नायट्रिल ग्लोव्हज),

(दोन) उच्च दृश्यमानता प्रतिबिंबित करणारे जाकीट,

(तीन) सीट बेल्ट कटर,

(चार) अग्निशामक, एबीसी टाइप (किमान २.५ किलो क्षमता),

(पाच) स्पॉट लाइट,

(सहा) रोडसाइड रिफ्लेक्टिव्ह वार्निंग ट्रॅंगल किट

६७. कलम ८५ खालील निर्जंतुकीकरण सुविधा.- धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या प्रत्येक कारखान्यात, आपत्कालीन परिस्थितीला तोंड देण्यासाठी पुढील सुविधांची तरतूद करण्यात येईल:-

- (१) संपूर्णपणे सुसज्ज असलेली प्रथमोपचार पेटी;
- (२) धोकादायक किंवा संक्षारक पदार्थाने दूषित झालेले कामगार किंवा कामगारांच्या शरीराचे भाग, अधिसिंचन करण्यासाठी पाण्याने भिजवण्याची सहज सुलभ साधने; आणि अशी साधने खालील तक्त्यामध्ये दर्शविलेल्या श्रेणीनुसार असतील:-

तक्ता

कोणत्याही वेळी नोकरीस असलेल्या व्यक्तींची संख्या	अधिसिंचन करणाऱ्या शांवरची संख्या
(एक) ५० कामगारांपर्यंत २	२
(दोन) ५१ ते २०० यादरम्यान कामगार	प्रत्येक अतिरिक्त ५० कामगारांसाठी किंवा त्यानंतरच्या भागासाठी २+१
(तीन) २०१ ते ५०० यादरम्यान कामगार	प्रत्येक अतिरिक्त १०० कामगारांसाठी किंवा त्यानंतरच्या भागासाठी ५+१
(चार) ५०१ व त्यावरील कामगार	प्रत्येक अतिरिक्त २०० कामगारांसाठी किंवा त्यानंतरच्या भागासाठी ८+१

(३) डिस्टिल्ड वॉटर किंवा योग्य द्रवाने भरलेल्या डोळे धुण्याच्या पुरेशा संख्येतील बाटल्या, एखाद्या पेटीमध्ये (बॉक्समध्ये) किंवा कपाटांमध्ये सोयीस्कर ठिकाणी ठेवल्या जातील आणि सर्व वेळी दृष्टीस पडतील अशा विशिष्ट चिन्हाद्वारे त्या स्पष्टपणे दर्शविण्यात येतील.

६८. कलम ८५ च्या पोट कलम (अ) खाली कामगारांना आरोग्यविषयक अभिलेख उपलब्ध करून देणे.-

(१) धोकादायक प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या प्रत्येक कारखान्याच्या भोगवटादाराने, धोकादायक प्रक्रियेच्या संपर्कात आलेल्या कामगाराचा अभिलेख किंवा, यथास्थिति, कोणत्याही कामगाराचा वैद्यकीय अभिलेख यासह आरोग्यविषयक अभिलेख, वैद्यकीय तपासणीनंतर लगेच किंवा खालील शर्तीवर, त्यांच्या अवलोकनार्थ, उपलब्ध करून देईल:-

(क) जर कामगारास, संहितेच्या तिसऱ्या अनुसूचीमध्ये विनिर्दिष्ट केल्यानुसार, कोणत्याही अधिसूचित रोगाची कोणतीही चिन्हे व लक्षणे आहेत असे कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे, किंवा यथास्थिति, वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे मत असेल तर;

(ख) जर कामगाराने नोकरी सोडली असेल तर;

(ग) पुढीलपैकी कोणत्याही एका प्राधिकार्याने तसा निदेश दिला असेल तर:-

(एक) कारखान्याचा मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार;

(दोन) केंद्र किंवा राज्य शासनाचे आरोग्य प्राधिकरण;

(तीन) आयुक्त, कर्मचारी भरपाई;

(चार) महासंचालक, कर्मचारी राज्य विमा महामंडळ;
 (पाच) संचालक, कर्मचारी राज्य विमा महामंडळ (वैद्यकीय लाभ); आणि
 (सहा) महासंचालक, कारखाना सल्ला सेवा व कामगार संस्था.

(२) धोकादायक प्रक्रियेच्या संपर्कात आलेल्या कामगाराचा अभिलेख किंवा, यथास्थिति, कोणत्याही कामगाराचा वैद्यकीय अभिलेख यासह आरोग्यविषयक अभिलेखाची एक अद्ययावत प्रत, कामगाराकडून अर्ज मिळाल्यावर त्याला पुरवण्यात येईल. क्ष-किरण अहवाल व इतर वैद्यकीय निदान अहवाल देखील त्याच्या वैद्यकीय व्यवसायीच्या संदर्भासाठी उपलब्ध करून देण्यात येईल.

६९. कलम ८५ च्या पोट कलम (ब) खाली पर्यवेक्षकांची अर्हता.- ज्या व्यक्तींनी धोकादायक पदार्थांच्या हाताळणीचे पर्यवेक्षण करणे आवश्यक आहे त्या सर्व व्यक्ती पुढील अर्हता व अनुभव धारण करतील:-

(एक) रसायनशास्त्रातील पदवी किंवा रसायन तंत्रज्ञानातील पदविका किंवा रसायन अभियांत्रिकीमधील पदविका; आणि रासायनिक उद्योगातील प्रक्रिया, कार्यचालान (ऑपरेशन) किंवा देखभाल करण्याचा किमान तीन वर्षांचा अनुभव; किंवा

(दोन) रसायनशास्त्रातील पदव्युत्तर पदवी किंवा रसायन अभियांत्रिकी किंवा रसायन तंत्रज्ञानातील पदवी आणि रासायनिक उद्योगातील प्रक्रिया, कार्यचालन (ऑपरेशन) किंवा देखभाल करण्याचा किमान दोन वर्षांचा अनुभव;

७०. कलम ८८ खालील रसायने व विषारी पदार्थांच्या संपर्काची अनुज्ञेय मर्यादा.- कोणत्याही कारखान्यातील उत्पादन प्रक्रियेतील (मग ती धोकादायक असो किंवा अन्य प्रकारची असो) रासायनिक व विषारी पदार्थांच्या संपर्काची कमाल अनुज्ञेय मर्यादा, अनुसूची-चौतीसमध्ये नमूद केलेल्या मूल्याची असेल. संहितेच्या दुसऱ्या अनुसूचीच्या खंड ७१ अन्वये केंद्र सरकारद्वारे घोषित केलेल्या रासायनिक व विषारी पदार्थांच्या प्रभावनाची कमाल अनुज्ञेय मर्यादा आणि या नियमांतर्गत असलेली मूल्ये यामध्ये तफावत असल्याच्या बाबतीत, संहितेच्या दुसऱ्या अनुसूचीन्वये विहित केलेल्या मूल्यांचे अनुपालन केले जाईल.

७१. कलम ९० खालील अपिलातील कार्यपद्धती.- (१) जर कारखान्याचा भोगवटादार किंवा व्यवस्थापक, निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने दिलेल्या आदेशामुळे व्यथित झाला असेल तर, तो, आदेश मिळाल्याच्या तारखेपासून तीस दिवसांच्या आत, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडे अपील करू शकेल.

(२) उपरोक्त अपील, आदेशावरील आक्षेपाची कारणे संक्षिप्तपणे नमूद केलेल्या ज्ञापनाच्या स्वरूपात करण्यात येईल आणि महाराष्ट्र न्यायालय शुल्क अधिनियम, १९५९ च्या (१९५९ चा ३६) अनुसूची-दोनच्या अनुच्छेद १३ नुसार त्यावर न्यायालय शुल्क मुद्रांक लावण्यात येईल आणि ज्या आदेशाविरुद्ध अपील केले असेल त्या आदेशाची प्रत व इतर संबंधित दस्तऐवज त्यासोबत जोडण्यात येतील.

(३) पोट-नियम (१) खालील अपील मिळाल्यावर, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, ते प्राप्त झाल्यापासून तीस दिवसांच्या आत, दोन्ही पक्षांना बाजू मांडण्याची संधी दिल्यानंतर, अपील निकालात काढील.

७२. कलम ९१ अन्वये पर्यवेक्षण किंवा व्यवस्थापन किंवा गोपनीय पद, इत्यादी धारण करणारी व्यक्ती.-

(१) कारखान्यातील, पुढील व्यक्ती, कलम ९१ च्या पोट-कलम (१) च्या अर्थानुसार पर्यवेक्षण किंवा व्यवस्थापन पदे धारण करीत असल्याचे मानण्यात येईल:

परंतु, त्यांनी त्यांच्या कर्तव्यांचा नियमित भाग म्हणून अंगमेहनतीची किंवा कारकुनी स्वरूपाची कामे करणे आवश्यक असणार नाही, म्हणजे:-

(क) नियम २ च्या उप-नियम (१) च्या खंड (ज) अन्वये परिभाषित केल्याप्रमाणे व्यवस्थापक वगळून व्यवस्थापक, उपव्यवस्थापक, सहायक व्यवस्थापक, उत्पादन व्यवस्थापक, कार्य व्यवस्थापक व महाव्यवस्थापक;

(ख) विभागीय प्रमुख, सहायक विभागीय प्रमुख, विभागीय प्रभारी किंवा सहायक विभागीय प्रभारी;

(ग) मुख्य अभियंता, उपमुख्य अभियंता व सहायक अभियंता;

(घ) मुख्य रसायनशास्त्रज्ञ, प्रयोगशाळा प्रभारी;

(ङ) कार्मिक व्यवस्थापक, कार्मिक अधिकारी;

(च) कामगार अधिकारी, सहायक कामगार अधिकारी;

(छ) कल्याण अधिकारी, अतिरिक्त कल्याण अधिकारी किंवा सहायक कल्याण अधिकारी;

(ज) सुरक्षा अधिकारी;

(झ) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराच्या मते, जी पर्यवेक्षण किंवा व्यवस्थापन पद धारण करते आणि त्याने तसे लेखी स्वरूपात घोषित केले आहे अशी इतर कोणतीही व्यक्ती.

(२) एखादी व्यक्ती, तिच्या कर्तव्याच्या स्वरूपामुळे, या पोट-नियम (१) मध्ये दिलेल्या व्याख्यांपैकी कोणत्याही व्याख्येमध्ये येते किंवा कसे या संबंधीचा कोणताही विवाद, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराद्वारे लेखी आदेशाद्वारे निर्णय घेण्यात येईल, तो अंतिम असेल.

(३) कारखान्याच्या भोगवटादाराने किंवा व्यवस्थापकाने केलेल्या अर्जावरून, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, जर, अशी व्यक्ती, असे पद धारण करीत आहे किंवा तशी नोकरी करीत आहे असे मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराचे मत असेल तर, या पोट-नियम (१) मध्ये व्याख्या केलेल्या व्यक्तींव्यतिरिक्त इतर कोणत्याही व्यक्ती, पर्यवेक्षण किंवा व्यवस्थापन पद धारण करणारी किंवा कारखान्यात गोपनीय पदावर काम करीत असलेली व्यक्ती म्हणून लिखित स्वरूपात घोषित करू शकेल.

७३. कलम ९१ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (ख) अन्वये सूट.-

(१) जेव्हा राज्य शासनाची, पार पाडल्या जाणाऱ्या कामाच्या स्वरूपामुळे किंवा इतर परिस्थितीमुळे, कोणत्याही कारखान्यातील किंवा कारखान्याच्या वर्गातील किंवा वर्णनातील कोणत्याही प्रौढ कामगारांच्या कामाचा कालावधी अगोदरच निश्चित करण्यास भाग पाडणे गैरवाजवी आहे अशी खात्री पटली असेल त्याबाबतीत, त्यास, लेखी आदेशाद्वारे, त्यातील अशा कामगारांच्या बाबतीत, कलम २५ च्या तरतुदी, त्यास योग्य वाटेल अशा मर्यादेत व अशा रीतीने, आणि कामाच्या कालावधीवर नियंत्रण ठेवण्याची सुनिश्चिती करण्यासाठी त्यास इष्ट वाटेल अशा शर्तीस अधीन राहून, शिथिल करता येतील किंवा त्यामध्ये सुधारणा करता येतील.

(२) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, लेखी आदेशाद्वारे, कामाच्या अपवादात्मक दडपणाचा सामना करणे कारखान्यास किंवा कारखान्यांना शक्य व्हावे यासाठी सूट देणे आवश्यक आहे या कारणावरून, संहितेच्या कलम २५ व २६ च्या कोणत्याही किंवा सर्व तरतुदींमधून कोणत्याही कारखान्यातील किंवा कारखान्यांच्या गटातील किंवा वर्गातील किंवा वर्णनातील कोणत्याही किंवा सर्व प्रौढ कामगारांना, त्यास किंवा त्याला इष्ट वाटेल अशा शर्तीवर, सूट देता येईल.

(३) पोट-नियम (२) अन्वये दिलेली कोणतीही सूट, पुढील शर्तीस अधीन असेल, म्हणजे:-

(क) कोणत्याही दिवसातील कामाच्या एकूण तासांची संख्या, बारा तासांपेक्षा अधिक असणार नाही;

(ख) विश्रांतीच्या मध्यांतरांसह, कार्यकाल योजन (स्प्रेड ओव्हर), कोणत्याही एका दिवसात तेरा तासांपेक्षा अधिक असणार नाही;

(ग) अतिकालासह (ओव्हरटाईमसह) कोणत्याही आठवड्यातील कामाच्या तासांची एकूण संख्या, साठ तासांपेक्षा अधिक असणार नाही;

(घ) कोणत्याही कामगाराला सलग सात दिवसांपेक्षा अधिक काळ अतिकालिक काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही आणि कोणत्याही तिमाहीतील अतिकालिक कामाच्या एकूण तासांची संख्या, एकशे चव्वेचाळीस तासांपेक्षा अधिक असणार नाही;

(ङ) कोणत्याही कामगाराला, अतिकालिक कामासाठी आणि अशा कालावधीसाठी, त्या कामगाराची लेखी संमती असल्याशिवाय, अतिरिक्त काम करण्यास भाग पाडले जाणार नाही.;

(च) अतिकालिक कामासाठी (ओव्हरटाईमसाठी) आवश्यक असलेल्या कामगारांच्या नावांची यादी प्रदर्शित करण्यात येईल आणि त्याची प्रत निरीक्षक-नि-सुविधाकारास सादर करण्यात येईल.

प्रकरण - नऊ
अपराध व शास्ती

७४. कलम १११ अन्वये चौकशी करण्याची आणि शास्ती लादण्याची रीत.-

(१) कलम १११ अन्वये कार्यवाही, अधिकारिता असलेल्या निरीक्षक-नि-सुविधाकाराद्वारे, संहितेच्या कलम १११ च्या पोट-कलम (१) अन्वये राज्य शासनाने नियुक्त केलेल्या अधिकाऱ्याकडे (या नियमात यापुढे ज्याचा उल्लेख 'अधिकारी' असा करण्यात आला आहे), त्यात विनिर्दिष्ट केलेल्या उल्लंघनांच्या संदर्भात, सर्व संबंधित कागदपत्रे आणि ज्या पुराव्यांवर विसंबून राहायचे आहे त्यासह तक्रार दाखल करून सुरु केली जाईल.

(२) तक्रार प्राप्त झाल्यावर व त्यातील आशयाची पडताळणी केल्यानंतर, अधिकारी त्यांच्याकडे ठेवलेल्या नोंदवहीत प्रकरणाची नोंद करू शकतील आणि त्यास प्रकरण क्रमांक नेमून देऊ शकतील किंवा कारण नमूद करून आदेशाद्वारे तक्रार फेटाळू शकतील.

(३) अधिकारी, कथित उल्लंघने, सुनावणीचा दिनांक, वेळ व ठिकाण यांचा तपशील नमूद करून अभिलिखित उल्लंघन करणाऱ्या अपराध्यास, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने, नोंदणीकृत ई-मेलने, शीघ्र डाकेने किंवा प्रत्यक्ष हात बटवड्यादारे समन्स बजावतील.

(४) संहितेच्या किंवा त्याखाली केलेल्या नियमांच्या किंवा मानकांच्या कोणत्याही तरतुदीनुसार जे नोंदवही, अभिलेख, विवरणपत्र, सूचना, अहवाल किंवा दस्तऐवज ठेवणे, दाखल करणे किंवा सादर करणे आवश्यक आहे, ते मागवण्याचे, त्यांचे निरीक्षण करण्याचे, त्यांची तपासणी व पडताळणी करण्याचे अधिकार अधिकाऱ्याला असतील.

(५) पोट-नियम (४) च्या सर्वसाधारणतेला बाधा न आणता, अशा दस्तऐवजांमध्ये खालील गोष्टींचा समावेश असू शकेल, -

(क) सुरक्षा लेखापरीक्षण अहवाल; धोका व कार्यान्वयनक्षमता अभ्यास, दोषमुक्त विश्लेषण, घटनेचे विश्लेषण, धोका ओळखणे व जोखीम मूल्यांकन, संयंत्र व यंत्रसामग्री तपासणी अभिलेख; संहिते अन्वये सक्षम व्यक्तीने निर्गमित केलेले तपासणी अहवाल; पदार्थ सुरक्षा माहिती पत्रक (MSDS), उचलणारी यंत्रे, उचलण्यासाठी दोरखंड, क्रेन, उच्चलनयंत्र, दाब पात्रे, किंवा इतर उपकरणे ज्यांची वेळोवेळी तपासणी करणे आवश्यक आहे, त्यांच्याशी संबंधित वैधानिक चाचणी प्रमाणपत्रे;

(ख) जेथे लागू असेल तेथे, कामगारांचे वैद्यकीय तपासणी व आरोग्य देखरेख अहवाल;

(ग) संहितेअंतर्गत आवश्यक असलेल्या नोंदवह्या व अभिलेख;

(घ) दाखल करणे आवश्यक असलेली विवरणपत्रे, सूचना, विवरणे, व अहवाल;

(ङ) अपघात, धोकादायक घटना व व्यावसायिक आजार अहवाल;

(च) महिला कामगारांसह इतर कामगारांच्या रोजगारावरील निर्बंध, नियमन, किंवा मनाई या संदर्भातील अभिलेख;

(छ) संहितेअंतर्गत जारी केलेले कोणतेही मनाई आदेश, सुधारणा सूचना किंवा निर्देशांचे पालन; आणि

(ज) चौकशीच्या विषयाशी संबंधित असलेला इतर कोणताही दस्तऐवज.

(६) ज्या उल्लंघन करणाऱ्या आरोपीस समन्स बजावण्यात आले आहे, ती व्यक्ती जर अधिकाऱ्यासमोर उपस्थित झाली किंवा तिला हजर करण्यात आले, तर अधिकारी आरोपीला तिच्याविरुद्ध तक्रार करण्यात आलेल्या अपराधाबद्दल समजावून सांगतील; आणि जर आरोपीने आपला गुन्हा कबूल केला, तर अधिकारी संहितेच्या तरतुदीनुसार तिला शास्ती लादतील आणि जेव्हा आरोपी गुन्हा कबूल करणार नाही, तेव्हा अधिकारी तक्रारदाराने सादर केलेल्या साक्षीदारांची शपथेवर साक्ष घेतील आणि अशा प्रकारे सादर केलेल्या साक्षीदारांची उलटतपासणी करण्याची संधी उपलब्ध करून देतील. अधिकारी साक्षीदारांचे शपथेवरील व उलटतपासणीतील जबाब लेखी स्वरूपात नोंदवतील आणि माहितीपट पुरावे अभिलेखावर घेतील.

(७) पोट-नियम (६) च्या प्रयोजनार्थ, अधिकारी प्रकरणातील तथ्ये व परिस्थितीशी परिचित असलेल्या कोणत्याही व्यक्तीला साक्ष देण्यासाठी किंवा कोणतीही कागदपत्रे सादर करण्यासाठी समन्स बजावू शकतील.

(८) तक्रारदाराचा पुरावा पूर्ण झाल्यानंतर, अधिकारी आरोपी व्यक्तीला बचावाची संधी देतील आणि आरोपीने सादर केलेल्या साक्षीदारांचे शपथेवरील जबाब नोंदवल्यानंतर तक्रारदाराद्वारे त्यांची उलटतपासणी केली जाईल आणि बचावासाठीचे माहितीपट पुरावे अधिकाऱ्याकडून अभिलेखावर घेतले जातील.

(९) अधिकारी तथ्यांच्या पडताळणीसाठी स्वतः स्थळ पाहणी करू शकतील किंवा करून घेऊ शकतील.

(१०) (एक) अधिकारी, अभिलेखावर ठेवलेल्या सामग्रीचे शास्त्रीय, वस्तुनिष्ठ व स्वतंत्रपणे मूल्यांकन करतील आणि, ज्या प्रकरणांमध्ये घातक प्रक्रिया किंवा घातक पदार्थ समाविष्ट आहेत, अशा प्रकरणांमध्ये वैधानिक सुरक्षा मानकांचे पालन, अभियांत्रिकी व सुरक्षा नियंत्रणांची पर्याप्तता, सुरक्षा साधनांची स्थिती आणि देखभाल, वैयक्तिक संरक्षणात्मक सामग्रीचा वापर, कामगारांचे प्रशिक्षण आणि आपत्कालीन सज्जता व्यवस्था यांची तपासणी करतील.

(दोन) अधिकारी लेखी स्वरूपात सकारण आदेश पारित करतील, ज्यामध्ये पुढील बाबी नमूद असतील-

(क) प्रकरणातील तथ्ये;

(ख) उल्लंघन केलेल्या तरतुदी;

(ग) विचारात घेतलेला पुरावा;

(घ) कारणांसह निष्कर्ष;

(ङ) लादलेली शास्ती किंवा दोषमुक्ती;

(च) प्रदान करण्यासाठी देण्यात आलेला वेळ;

(छ) अपिलाचा अधिकार.

(११) पुरावा स्वीकारणे, शपथ देणे, साक्षीदारांना उपस्थित राहण्यास भाग पाडणे आणि, दस्तऐवज शोधण्यास व सादर करण्यास भाग पाडणे या प्रयोजनांसाठी, कलम १११ मध्ये उल्लेख केलेल्या प्रत्येक अधिकाऱ्याला आणि अपिलीय प्राधिकाऱ्याला दिवाणी न्यायालयाचे सर्व अधिकार असतील.

(१२) नोटीस बजावूनही जर उल्लंघन करणारा आरोपी उपस्थित राहिला नाही, तर अधिकारी एकतर्फी (ex-parte) कार्यवाही करू शकतील.

(१३) ज्या दिनांकास उल्लंघन करणाऱ्या अपराध्याने गुन्हा कबूल केला नसेल, त्या दिनांकापासून साधारणपणे नव्वद दिवसांच्या आत चौकशी पूर्ण केली जाईल आणि आदेश पारित केला जाईल:

परंतु, जर उक्त कालावधीत चौकशी पूर्ण होऊ शकली नाही, तर अधिकारी, लेखी स्वरूपात नोंदवल्या जाणाऱ्या कारणास्तव, असा कालावधी वाढवू शकतील.

(१४) व्यथित झालेली कोणतीही व्यक्ती, कलम १११ च्या पोट-कलम (३) अनुसार, अपील दाखल करू शकेल.

७५. कलम १११ च्या पोट-कलम (३) अन्वये, विनिर्दिष्ट केलेल्या प्राधिकृत अधिकाऱ्याद्वारे अपिलाचा नमुना, रीत व शुल्क-

(१) कलम १११ च्या पोट-कलम (२) अन्वये, लादलेल्या शास्तीच्या आदेशाने व्यथित झालेली कोणतीही व्यक्ती, अशा आदेशाविरुद्ध यात, अशा आदेशाच्या दिनांकापासून दोन महिन्यांच्या नमुना २२ मध्ये, राज्य शासनाने नियुक्त केलेल्या अपिलीय अधिकाऱ्याकडे अपील दाखल करू शकेल.

(२) अपिलासोबत पुढील गोष्टी जोडण्यात येतील :

- (क) ज्या आदेशाविरुद्ध अपील करावयाचा आहे तो आदेश ;
- (ख) अपिलाखालील शास्तीच्या रकमेच्या एक टक्काइतके शुल्क ;
- (ग) वादाच्या मुद्द्यांचे निवेदन
- (घ) त्यावर आधारित दस्तऐवजात्मक पुरावा.

७६. कलम ११४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्राधिकृत अधिकाऱ्याद्वारे, अपराधांचे आपसमेळ करण्याची रीत :-

(१) आपसमेळ अधिकारी, अर्ज प्राप्त झाल्यावर, अपराधांचे आपसमेळ करण्याच्या प्रयोजनार्थ, कलम ११४ च्या पोट-कलम (१) अन्वये अपराधांचे आपसमेळ करण्यासाठी आपसमेळ नोटीस इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने निर्गमित करील.

(२) अशा प्रकारे नोटीस प्राप्त झालेली व्यक्ती, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने, अधिकाऱ्याकडे अर्ज करू शकेल आणि अशी नोटीस प्राप्त झाल्याच्या दिनांकापासून पंधरा दिवसांच्या आत, इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने किंवा अन्यथा, आपसमेळाची संपूर्ण रक्कम जमा करू शकेल.

- (३) आपसमेळ अधिकारी, आपसमेळाचा रक्कम प्राप्त झाल्याच्या दिनांकापासून दहा दिवसांच्या आत, आपसमेळ नोटीशीमध्ये नमूद केलेली रक्कम ज्या व्यक्तीकडून प्राप्त झाली असेल अशा व्यक्तीस आपसमेळ प्रमाणपत्र देईल.
- (४) अशा प्रकारे नोटीस देण्यात आलेली व्यक्ती, याचिका दाखल झाल्याच्या दिनांकापासून एक महिन्याच्या आत, आपसमेळाची रक्कम जमा करण्यास कसूर करील तर, ती याचिका सक्षम न्यायालयासमोर दाखल करण्यात येईल.
- (५) कलम ११० च्या पोट-कलम (१) च्या परंतुकास अधीन राहून आणि कलम ११४ प्रमाणे आपसमेळ केल्याच्या अधीन राहून अशा तरतुदींचे अनुपालन करण्याची संधी नियोक्त्यास न देता कोणतीही याचिका दाखल करण्यात येणार नाही.

प्रकरण १०
संकीर्ण

७७. कंत्राटदार, कारखाने व औद्योगिक परिसर, इत्यादींकरिता कलम ११९ खालील सामायिक लायसन.-

(१) या नियमांमध्ये काहीही अंतर्भूत असले तरी, कारखान्याच्या बाबतीतील आस्थापनेसाठी, बिडी व सिगारेट कामाच्या औद्योगिक परिसरांसाठी आणि कंत्राटी कामगारांना कामावर लावण्यासाठी किंवा संहितेखालील त्याच्या कोणत्याही संयोजनासाठी सामायिक लायसन मिळविण्याची इच्छा असलेली कोणतीही व्यक्ती, राज्य शासनाद्वारे उक्त प्रयोजनार्थ अधिसूचनेद्वारे पदनिर्देशित केलेल्या प्राधिकार्याकडे, पाच वर्षांपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालावधीकरिता अर्ज करील.

(२) पोट-नियम (१) अन्वये सामायिक लायसनाचा अर्ज, नमुना-२३ मध्ये दाखल करण्यात येईल आणि त्यासहित, कंत्राटदारासाठी, महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामगारांची स्थिती (कामगार) नियम, २०२६ याच्या नियम २६ च्या पोट-नियम (२) अन्वये तक्त्यामध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे, आणि बिडी व सिगारेट कामाच्या औद्योगिक परिसरांसाठी महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामगारांची स्थिती (कामगार) नियम, २०२६ याच्या नियम ४३ च्या पोट-नियम (१) अन्वये तक्त्यामध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे आणि या नियमांखालील कारखान्यांसाठी किंवा कारखान्यांच्या आस्थापनेकरिता त्याच्या कोणत्याही संयोजनासाठी या नियमाच्या अनुसूची-दोन अन्वये विहित केल्याप्रमाणे एकूण शुल्क प्रदान करण्यात येईल.

(३) पोट-नियम (१) अन्वये अर्ज प्राप्त झाल्यावर, पोट-नियम (१) मध्ये निर्दिष्ट केलेला प्राधिकारी, अशी चौकशी करील.

(४) जेव्हा पोट-नियम (१) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या प्राधिकार्याची, अशी खात्री पटली असेल की, कारखान्यांच्या बाबतीतील, बिडी व सिगारेट कामाच्या औद्योगिक परिसरांसाठी आणि कंत्राटी कामगार कामावर लावण्यासाठी किंवा संहितेखालील त्याच्या कोणत्याही संयोजनासाठी सामायिक लायसन दिले जाऊ शकते तेव्हा, असा प्राधिकारी, अर्ज प्राप्त झाल्यापासून तीस दिवसांच्या आत, लायसन नमुना-२४ मध्ये लायसन जारी करील.

७८. अपील.- सामाईक लायसन देणाऱ्या प्राधिकार्याने पारित केलेल्या आदेशामुळे व्यथित झालेली कोणतीही व्यक्ती, सचिव, कामगार विभाग, राज्य शासनाकडे अपील दाखल करू शकेल. अपील नमुना-२५ मध्ये असेल, अपिलासोबत, केवळ एक हजार रुपये इतके शुल्क इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने प्रदान करण्यात येईल.

७९. कलम १२१ च्या पोट-कलम (२) अन्वये सुरक्षा व व्यावसायिक आरोग्य सर्वेक्षण.- शासन, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास किंवा राज्य शासनाच्या नियंत्रणाखालील इतर कोणत्याही अधिकाऱ्यास किंवा नियुक्त केलेल्या समितीस, पुढील रीतीने सर्वेक्षण करण्याचा निदेश देऊ शकेल:-

(१) एखाद्या आस्थापनेच्या नेहमीच्या कामकाजाच्या वेळेत किंवा मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास किंवा इतर कोणत्याही अधिकाऱ्यास अथवा अशा प्रकारे नियुक्त केलेल्या समितीस आवश्यक वाटेल अशा अन्य कोणत्याही वेळी, भोगवटादारास किंवा व्यवस्थापकास, लेखी नोटीस दिल्यानंतर, कारखान्याचे सर्वेक्षण करता येईल आणि असा भोगवटादार किंवा व्यवस्थापक, अशा सर्वेक्षणासाठी, संयंत्राची व यंत्रसामग्रीची तपासणी व चाचणी करणे आणि सर्वेक्षणाशी संबंधित नमुने घेणे व इतर आधारसामग्री (डेटा) गोळा करणे या सुविधांसह इतर सर्व सुविधा पुरविल.

(२) पोट-नियम (१) खालील सर्वेक्षण करण्याच्या प्रयोजनासाठी, प्रत्येक कामगार, जर सर्वेक्षण करणाऱ्या व्यक्तीने किंवा समितीने तसे आवश्यक केले तर, अशा व्यक्तीला किंवा समितीला आवश्यक वाटेल अशी वैद्यकीय तपासणी करण्यासाठी स्वतः उपस्थित राहिल आणि सर्वेक्षणाशी संबंधित असलेली त्याच्या ताब्यातील सर्व माहिती सादर करील.

(३) पोट-नियम (२) अन्वये वैद्यकीय तपासणीसाठी किंवा माहिती सादर करण्यासाठी कामगाराने व्यतीत केलेली कोणताही वेळ, वेतनाची किंवा अतिकालिक कामाच्या ज्यादा वेतनाची परिगणना करण्याच्या प्रयोजनासाठी, त्याची कामाची वेळ असल्याचे मानण्यात येईल.

स्पष्टीकरण.- या नियमाच्या प्रयोजनार्थ, पोट-नियम (१) अन्वये सर्वेक्षण करणाऱ्या व्यक्तीने किंवा समितीने समुचित शासनाला सादर केलेला अहवाल हा, या नियमाच्या अन्वये निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने सादर केलेला अहवाल असल्याचे मानण्यात येईल.

अनुसूची-एक
(नियम ७ चे पोट-नियम (१), (३) व (४) पहा)
अपघातांची व घातक घटनांची सूचना

१. (क) ज्यामुळे कोणत्याही व्यक्तीचा मृत्यू होतो असे अपघात किंवा गंभीर स्वरूपाचे अपघात.

(ख) ज्यामुळे अशा प्रकारची शारीरिक इजा होऊ शकते की ज्यामुळे इजा झालेल्या व्यक्तीला अपघातानंतर लगेच ४८ तास काम करण्यापासून प्रतिबंध होईल किंवा प्रतिबंध होण्याचा संभव होईल असे अपघात.

२. धोकादायक घटनांचे पुढील वर्ग,- मग ते वैयक्तिक इजेमुळे किंवा विकलांगतेमुळे घडलेल्या असो किंवा नसो:-

(एक) भारतीय बॉयलर अधिनियमाच्या कक्षेत येणाऱ्या संयंत्राव्यतिरिक्त वातावरणाच्या दाबापेक्षा अधिक दाबाने पेट्रोलियम, वाफ, संपीडित हवा किंवा इतर पदार्थ अंतर्भूत असलेल्या कोणतीही संयंत्राचा किंवा पाइपलाइनचा किंवा उपकरणाचा प्रस्फोट होणे;

(दोन) व्यक्ती किंवा वस्तू वर घेऊन जाताना किंवा खाली आणताना वापरलेली यारी (क्रेन), गदम (डेरिक), कर्षी (विच), उच्चलन यंत्र (हॉईस्ट) किंवा इतर उपकरणे किंवा त्याचा कोणताही भाग कोसळणे किंवा निकामी होणे, अथवा क्रेन उलटवणे;

(तीन) स्फोटकांमुळे स्फोट होणे, आग लागणे, हानिकारक विषारी वायूची गळती होणे किंवा बाहेर पडणे, कोणत्याही वितळलेल्या धातूचा किंवा गरम द्रवाचा किंवा वायूचा प्रस्फोट होणे, गळती होणे किंवा बाहेर पडणे यांमुळे कोणत्याही व्यक्तीला शारीरिक इजा होते किंवा व्यक्ती जेथे काम करते अशा कोणत्याही खोलीचे किंवा जागेचे नुकसान होते;

(चार) कोणत्याही वायूची किंवा वायूंची (हवेसह) किंवा कोणत्याही द्रव किंवा घन पदार्थाची वातावरणातील दाबापेक्षा अधिक दाबाने साठवणूक करण्यासाठी वापरल्या जाणाऱ्या ग्राहीचा (रिसीव्हर) किंवा कंटेनरचा, वायूच्या संपीडनामुळे (गॅसच्या कॉम्प्रेसनमुळे) स्फोट होणे;

(पाच) साहित्य हाताळण्यासाठी उच्चाळक उपकरणे किंवा उच्चलन यंत्रे किंवा वाहक यंत्रे अथवा इतर तत्सम साधनसामग्री कोसळणे किंवा बिघडणे किंवा रोप, साखळी किंवा गीअर्स खराब होणे किंवा बिघडणे किंवा सैल असणे; क्रेन उलटणे; उंचावरून वस्तू पडणे यामुळे वैयक्तिक इजा होणे;

(सहा) कोणतीही भिंत, मजला, गॅलरी, छतावरील पूल, बोगदा, चिमणी, भिंत, इमारत किंवा मातीची किंवा इतर कोणतीही संरचना, फ्लाट (प्लॅटफॉर्म), मंच (स्टेजिंग), मचान किंवा साचेकाम यासह प्रवेशाचे कोणतेही साधन कोसळणे; संपर्क कार्य, उत्खनन व पारेषण कमकुवत होणे;

(सात) धोकादायक पदार्थ सांडणे किंवा त्याची गळती होणे आणि त्यांच्या कंटेनरचे नुकसान होणे;

(आठ) कारखान्यातील वाहतूक उपकरणे कोसळणे, उलटणे (कॅप्सिंग), खाली पडणे किंवा त्यांची टक्कर होणे;

(नऊ) कोणत्याही यंत्राचा किंवा उपकरणाचा अत्यावश्यक भाग तुटणे, मोडणे (फ्रॅक्चर होणे) किंवा निकामी होणे ज्यामुळे व्यक्तीची सुरक्षा धोक्यात येऊ शकते;

(दहा) कोणत्याही संरचनेत किंवा संच मांडणीमध्ये बिघाड होणे, ज्यामुळे व्यक्तीची सुरक्षा धोक्यात येऊ शकते;

(अकरा) पेट्रोलियम किंवा रासायनिक गळतीचे प्रचंड अनियंत्रित उत्सर्जन होणे;

स्पष्टीकरण.- या नियमाच्या प्रयोजनार्थ, "गंभीर स्वरूपाचा अपघात" याचा अर्थ, असा अपघात की ज्यामुळे,-

(एक) शरीराच्या कोणत्याही भागाचे किंवा कोणत्याही अवयवाचे किंवा त्याच्या भागाचे निकटवर्ती नुकसान होते;

(दोन) शरीराच्या कोणताही भाग ठेचला जातो किंवा त्यास गंभीर इजा होते, ज्यामुळे तत्सम नुकसान झाल्याचे उघड होते किंवा जी प्राणघातक ठरण्याची शक्यता आहे अशी कोणतीही इजा होते;

(तीन) बेशुद्धपणा येतो; किंवा

रसायने, वाफ किंवा इतर कोणत्याही कारणामुळे तीव्र भाजते किंवा पोळते.

अनुसूची-दोन

(नियम ४५ चे पोट-नियम (२) पहा)

सर्व कारखान्यांसाठी (विज निर्मिती केंद्रांखेरीज) लायसन शुल्काचे प्रदान
वर्ष भरतील एका दिवशी नोकरीवर ठेवावयाच्या कर्मचाऱ्यांची कमाल संख्या

स्थापित केलेल्या अश्व शक्तीचे प्रमाण (कमाल अश्वशक्ती)	१९ पर्यंत	२० ते ५०	५१ ते १५०	१५१ ते २५०	२५१ ते ५००	५०१ ते १०००	१००१ ते २५००	२५०० ते ४०००	४००१ ते ५०००
१	२	३	४	५	६	७	८	९	१०
	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये
निरंक	३८५	८२५	३८५०	५७७५	११५५०	२३१००	४६२००	६९३००	९२४००
१० पर्यंत	७७०	२४७५	७७००	११५५०	१७३२५	३४६५०	६९३००	९२४००	११५५००
१० च्यावर परंतु ५० पेक्षा कमी	११५५	४१२५	११५५०	१७३२५	२३१००	४६२००	८६६२५	१०५८७५	१२७०५०
५० च्यावर परंतु १०० पेक्षा कमी	३०८०	५७७५	१७३२५	२३१००	३४६५०	५७७५०	१०३९५०	११५५००	१३८६००
१०० च्यावर परंतु ५०० पेक्षा कमी	६९३०	११५५०	३४६५०	४६२००	५७७५०	८६६२५	११५५००	१३८६००	१६१७००
५०० च्यावर परंतु १००० पेक्षा कमी	१३४७५	२४७५०	४६२००	६३५२५	७५०७५	११५५००	१३८६००	१६१७००	१८४८००
१००० च्यावर परंतु २००० पेक्षा कमी	१९२५०	३१३५०	६३५२५	७५०७५	९२४००	१२७०५०	१६१७००	१८४८००	२०७९००
२००० च्या वर	२६९५०	५४४५०	७५०७५	९२४००	१२७०५०	१६१७००	१८४८००	२०७९००	२३१०००

अनुसूची-तीन
(नियम ४५ चे पोट-नियम (२), नियम ४८ चे पोट-नियम (१) व नियम ७५ चे पोट-नियम (२) पहा)
विज निर्मिती केंद्रांसाठी लायसन शुल्काचे प्रदान

मेगा वॉटमधील सर्वसाधारण क्षमता	१०० पर्यंत	१०१ ते ५००	५०१ ते १०००	१००० पेक्षा अधिक
	रुपये	रुपये	रुपये	रुपये
२० मेगावॉट पर्यंत	४६२०	६९३०	११५५०	१७३२५
२० मेगावॉट पेक्षा अधिक व ५० मेगावॉट पर्यंत	६५४५	१०३९५	१७३२५	२३१००
५० मेगावॉट पेक्षा अधिक व १०० मेगावॉट पर्यंत	९६२५	१३४७५	२३१००	२८८७५
१०० मेगावॉट पेक्षा अधिक व २५० मेगावॉट पर्यंत	१३४७५	१७३२५	२८८७५	३४६५०
२५० मेगावॉट पेक्षा अधिक व ५०० मेगावॉट पर्यंत	१७३२५	२८८७५	३४६५०	४०४२५
५०० मेगावॉट पेक्षा अधिक व ७५० मेगावॉट पर्यंत	२६९५०	२८८७५	४२५७०	४६२००
७५० मेगावॉट पेक्षा अधिक व १००० मेगावॉट पर्यंत	२६९५०	३४६५०	४६२००	५७७५०
१००० मेगावॉट पेक्षा अधिक	३०८००	३४६५०	५७७५०	६९३००

अनुसूची-चार

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

वायुमिश्रित पाण्याचे उत्पादन व तदनुषंगिक प्रक्रिया

१. यंत्रांचे कुंपण.- बाटल्या किंवा निनाल (सायफन) भरण्यासाठी असलेली सर्व यंत्रे अशा प्रकारे उभारणी केलेली, ठेवलेली किंवा कुंपण घातलेली असतील की, व्यवहार्य असेल तेथवर, फुटलेल्या बाटलीचा किंवा निनालचा(सायफनचा) तुकडा कारखान्यात काम करणाऱ्या कोणत्याही व्यक्तीला लागण्यापासून प्रतिबंध होईल.

२. मुख संरक्षक(फेस गार्ड) व दणकट हातमोजे (गॉन्टलेट)- (१) बाटल्या किंवा वक्र निनाल (सायफन) भरण्याचे काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी भोगवटादार चांगल्या स्थितीतील पुढील साहित्य प्रदान करील व त्याची देखभाल करील:-

(क) चेहरा, मान व घसा यांचे रक्षण करण्यासाठी योग्य मुख संरक्षक (फेस-गार्ड) आणि

(ख) संपूर्ण हात व बाहूंचे संरक्षण करण्यासाठी दोन्ही हातांसाठी योग्य दणकट हातमोजे (गॉन्टलेट्स):

परंतु,-

(एक) जेथे फुटलेल्या बाटलीचा कोणताही तुकडा बाहेर पडू शकणार नाही अशा प्रकारे बांधणी केलेल्या स्वयंचलित यंत्राच्या साह्याने बाटल्या भरल्या जातात तेथे परिच्छेद २(१) लागू होणार नाही, आणि

(दोन) जेथे जेथे यंत्राची अशाप्रकारे उभारणी केलेली असेल की, त्यावर काम करताना बाटलीवरील फक्त एका हाताला धोका होऊ शकतो तेथे धोक्याच्या संपर्कात नसलेल्या हातासाठी गॉन्टलेट प्रदान करणे आवश्यक नाही.

(२) बाटल्या किंवा सायफॉन यांना कॉर्किंग, क्राउनिंग, स्कूइंग, वायरिंग, फॉइलिंग, कॅप्सूलिंग, सायटिंग किंवा लेबलिंग करण्याचे काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी भोगवटादार चांगल्या स्थितीतील पुढील साहित्य प्रदान करील व त्याची देखभाल करील:-

(क) चेहरा, मान व घसा यांचे संरक्षण करण्यासाठी योग्य मुख संरक्षक (फेस-गार्ड), आणि

(ख) हात व तळहाताचा किमान अर्धा भाग आणि अंगठा व तर्जनी यांच्यामधील जागा यांचे संरक्षण करण्यासाठी दोन्ही हातांसाठी योग्य दणकट हातमोजे (गॉन्टलेट्स).

३. मुख संरक्षक (फेस गार्ड) व दणकट हातमोजे (गॉन्टलेट) परिधान करणे.- परिच्छेद २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्ती, अशा प्रक्रियेत काम करीत असताना, उक्त परिच्छेदाच्या तरतुदीनुसार प्रदान केलेले मुख संरक्षक (फेस-गार्ड) व दणकट हातमोजे (गॉन्टलेट्स) परिधान करतील.

अनुसूची-पाच
(नियम ५३ चे पोट-नियम (२) पहा)

क्रोमियम, निकेल, कॅडमियम, जस्त, तांबे, चांदी, सोने, इत्यादींसारख्या धातूंचे आम्ल(अॅसिड), आम्लारी(बेस) किंवा क्षार अंतर्भूत असलेल्या विद्युत अपघटनाचा (इलेक्ट्रोलाईटचा) वापर करून धातूच्या वस्तूंचे विद्युत अपघटनी विलेपण (इलेक्ट्रोलाईटिक प्लेटिंग) किंवा ऑक्सिडीकरण

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) “इलेक्ट्रोलाईटिक प्रक्रिया” याचा अर्थ, क्रोमियम, निकेल, कॅडमियम, जस्त, तांबे, चांदी, सोने, इत्यादींसारख्या धातूंचे आम्ल (अॅसिड), आम्लारी (बेस) किंवा क्षार अंतर्भूत असलेल्या विद्युत अपघटनाचा (इलेक्ट्रोलाईटचा) वापर करून धातूच्या वस्तूंचे विद्युत अपघटनी विलेपण (इलेक्ट्रोलाईटिक प्लेटिंग) किंवा ऑक्सिडीकरण करणे, असा आहे;

(ख) “मज्जनी” याचा अर्थ, विद्युत अपघटनी (इलेक्ट्रोलाईटिक) प्रक्रियेसाठी किंवा त्यानंतरच्या कोणत्याही प्रक्रियेसाठी वापरलेले कोणतेही भांडे, असा आहे; आणि

(ग) “कार्यरत असलेले” म्हणजे मज्जनीतील द्रवाच्या संपर्कात असलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेत कार्यरत, असा आहे.

२. बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट).- ज्यामध्ये विद्युत अपघटनी (इलेक्ट्रोलाईटिक) प्रक्रिया पार पाडली जाते अशा प्रत्येक भांड्यासाठी एक कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट) वापरण्यात येईल. असा प्रवात, यांत्रिक मार्गाने पुरवण्यात येईल आणि तो, शक्य असेल तेथवर, प्रक्रियेत सोडलेले बाष्प किंवा तुषार(स्प्रेवर) यावर मूळ ठिकाणीच कार्य करील. बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट) उपकरणाची अशा प्रकारे बांधणी, व्यवस्था व देखभाल करण्यात येईल की, जेणेकरून ज्यामध्ये काम चालू आहे अशा कोणत्याही खोलीत किंवा ठिकाणी वाफ किंवा तुषार (स्प्रे) प्रवेश करणार नाही.

३. गर्भवती महिला यांच्याशी संबंधित असणारी मनाई.- कोणत्याही गर्भवती महिला यांना मज्जनीच्या (बाथ) ठिकाणी नोकरीवर ठेवण्यात येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

४. कार्य खोल्यांचे तळपृष्ठ.- मज्जनीचा (बाथ) अंतर्भाव असलेल्या प्रत्येक कार्य खोल्यांचे तळपृष्ठ जलरोधक असेल. तळपृष्ठ चांगल्या व समतल स्थितीत ठेवण्यात येईल आणि दिवसातून किमान एकदा स्वच्छ करण्यात येईल.

५. संरक्षक साधने.-

(१) भोगवटादार, मज्जनीतील (बाथ) द्रवाच्या संपर्कात येण्यास पात्र असलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेवर काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी संरक्षक साधनांच्या पुढील वस्तू पुरवील व त्या चांगल्या व स्वच्छ स्थितीत ठेवील आणि अशी साधने, संबंधित व्यक्तींकडून परिधान केली जातील:-

(क) जलरोधक रक्षापट (वॉटरप्रूफ ऍप्रन) व लाळांत्रे (बिब्स); आणि

(ख) मज्जनी (बाथ) जवळ प्रत्यक्ष काम करणाऱ्या व्यक्तींसाठी, सैल फिटिंगचे रबरी हातमोजे आणि रबरी बूट किंवा इतर जलरोधक पादत्राणे, आणि रासायनिक गॉगल.

(२) काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी असलेले संरक्षक साधने साठवण्यासाठी व सुकविण्यासाठी भोगवटादार सुयोग्य निवासव्यवस्था पुरवील आणि तिची देखभाल करील.

६. पाण्याची सुविधा.-

(१) इलेक्ट्रोलाईटिक प्रक्रियेत व तदनुषंगिक प्रक्रियेमध्ये काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी पुढील सुविधा पुरवण्यात येतील आणि त्या सुस्थितीत ठेवण्यात येतील:-

(क) आच्छादनाखाली असलेली स्नानाची जागा, जी एकतर-

(एक) सांडपाण्याचा पाईप जोडलेली गुळगुळीत जलरोधक पृष्ठभाग असलेला, आणि कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी ५ व्यक्तींसाठी वापरता येईल अशा किमान ६० सेंटीमीटर इतक्या पर्याप्त लांबीचा, आणि कुंडाच्या वरच्या नळामधून किंवा क्षेपण छिद्रातून (जेट्समधून) ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालांतराने सतत पाण्याचा पुरवठा केला जात असणारा एक स्नान कुंड (trough) असेल, किंवा

(दोन) सांडपाण्याचा पाईप बसवलेले व त्यावर बसवलेल्या नळातून सतत पाण्याचा पुरवठा होत असलेले, कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी पाच व्यक्तींमागे किमान एक धावन कुंड (वॉश बेसीन) असेल;

(ख) दररोज बदलले जाणारे स्वच्छ टॉवेल आणि साबण किंवा इतर योग्य स्वच्छता साहित्य यांचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल.

(२) उप-परिच्छेद (१) मधील सुविधेशिवाय, आय फाउंटेनसह मान्यताप्राप्त प्रकारचा आपत्कालीन शॉवर पुरवण्यात येईल व तो सुस्थितीत ठेवण्यात येईल. जेव्हा आवश्यक असेल तेव्हा, सतत पाणीपुरवठा होण्याची सुनिश्चित करण्यासाठी, आपत्कालीन वापरासाठी स्वच्छ पाण्याचा स्रोत म्हणून १५०० लिटर क्षमतेची साठवण टाकी पुरवण्यात येईल.

७. सावधगिरीची सूचना देणारा फलक.- खाली विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामध्ये असलेला आणि काम करीत असलेल्या बहुसंख्य कामगारांच्या भाषेत छापलेला सावधगिरीची सूचना देणारा फलक, जेथे कामगारांना तो सहज व सोयीस्करपणे वाचता येऊ शकेल अशा, कारखान्यातील एखाद्या प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येईल.

सावधगिरीची सूचना

अपघटनी विलेपण (इलेक्ट्रोलाईटिक फ्लेटिंग)

१. या संयंत्रामध्ये हाताळलेली रसायने क्षरणकारी व विषारी आहेत.

२. या क्षेत्रात धूम्रपान करणे, तंबाखू चघळणे, खाद्य खाणे किंवा पिणे यास मनाई आहे. या क्षेत्रात कोणतेही खाद्यपदार्थ किंवा पेय आणता येणार नाही.

३. यातील काही रसायने, त्वचेद्वारे शोषली जाऊ शकतात आणि त्यामुळे विषबाधा होऊ शकते.

४. जेवणापूर्वी हात स्वच्छ धुवावे.

५. या क्षेत्रात काम करते वेळी, पुरवलेली संरक्षक साधने वापरण्यात येतील.
६. शरीराच्या कोणत्याही भागावर किंवा जमिनीवर रसायने सांडली तर, ती ताबडतोब पाण्याने स्वच्छ धुण्यात येतील.
७. सर्व कामगार, त्यांच्या स्वतःच्या आरोग्याचे रक्षण करण्यासाठी नियमितपणे विहित वैद्यकीय चाचण्यांना उपस्थित राहतील.

८. वैद्यकीय सुविधा आणि तपासण्यांचा व चाचण्यांचा अभिलेख.- (१) ज्या कारखान्यात इलेक्ट्रोलाईटिक प्रक्रिया केल्या जातात त्या प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार कामगारांना सहज उपलब्ध होईल अशा एका स्वतंत्र पेटीमध्ये योग्य बॅरियर क्रीम, मलम व अच्छिद्र जलरोधित (इंपॅम्बलवॉटर प्रूफ) प्लास्टर यांचा पुरेसा पुरवठा करील. स्नानगृहामध्ये, सायनाइड वापरले जात असल्यास, पेटीमध्ये आपत्कालीन सायनाइड किट देखील अंतर्भूत असेल.

(२) अहर्ताप्राप्त वैद्यकीय व्यवसायी किंवा कारखाना वैद्यकीय अधिकारी, जे लागू असेल ते, इलेक्ट्रोलाईटिक प्रक्रियेत काम करण्यापूर्वी सर्व कामगारांची तपासणी करील. वर्ण विलेपणाच्या (क्रोम प्लेटिंग) बाबतीत, अशा तपासणीमध्ये हात, अग्रबाहु व नाक यांची तपासणी समाविष्ट असेल आणि ती, प्रत्येक तिमाहीतून किमान एकदा केली जाईल.

(३) उप-परिच्छेद (२) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या तपासणीचा अभिलेख, स्वतंत्र नोंदवहीमध्ये ठेवण्यात येईल, ही नोंदवही, निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून तपासणीसाठी सहज उपलब्ध असेल.

अनुसूची-सहा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

विद्युत संचयकांचे (इलेक्ट्रिक अॅक्यूमुलेटर) उत्पादन व दुरुस्ती

१. व्यावृत्ती.- ही अनुसूची, शिस्याचा किंवा शिस्याच्या कोणत्याही घटकाचा अंतर्भाव नसणाऱ्या विद्युत संचयकांची किंवा त्याच्या भागांची निर्मिती किंवा दुरुस्ती करण्यासाठी किंवा स्थिर विद्युत्घटाचा (स्टेशनरी बॅटरीचा) भाग बनणाऱ्या कोणत्याही संचयकाच्या, जागेंवरील दुरुस्तीसाठी लागू असणार नाही.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, एक कार्यक्षम बहिःसर्जक (एक्झॉस्ट) असा असून असा बहिःसर्जक यांत्रिक मार्गाने पुरवण्यात येईल आणि तो, शक्य असेल तेथवर, प्रक्रियेत सोडलेल्या धूळ, धूर, बाष्प किंवा तुषार (स्प्रेवर) यावर मूळ ठिकाणीच कार्य करील. बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट) उपकरणाची बांधणी, व्यवस्था किंवा देखभाल अशा प्रकारे करण्यात येईल की, जेणेकरून तेथे काम केले जात असलेल्या कोणत्याही खोलीमध्ये किंवा ठिकाणामध्ये प्रवेश करणाऱ्या धूळ, धूर, बाष्प किंवा तुषार (स्प्रेवर) यास प्रतिबंध होईल.

(ख) "शिस्याची प्रक्रिया" याचा अर्थ, शिसे किंवा शिस्याचा अंतर्भाव असणारा कोणताही पदार्थ वितळविणे, शिसे ओतकाम (कास्टिंग) करणे, विलेपण (पेस्टिंग) करणे, जाळणे किंवा शिस्याच्या कोणत्याही ऑक्साईडचा वापर, वाहतूक किंवा हाताळणी, संपर्क यांचा अंतर्भाव असणाऱ्या, लेपन (पेस्ट) केलेल्या प्लेट्सची छाटणी (ट्रिमिंग) किंवा इतर कोणतीही खरबडणे (अब्रेडिंग) किंवा कापणे (कटिंग) यांचा समावेश असणारे इतर कोणतेही काम करणे, असा आहे;

(ग) "शिस्याच्या कच्च्या ऑक्साईडची हाताळणी (मॅनिपुलेशन)" याचा अर्थ, धारकपात्रामध्ये (रिसेप्टकलमध्ये) किंवा एका परिकर्माधून (ऑपरेशनमधून) दुसऱ्या परिकर्माध्ये कार्यान्वित करण्याच्या साधनाद्वारे त्याची वाहतूक करण्याव्यतिरिक्त, शिस्याच्या कच्च्या ऑक्साईडची कोणतीही कुशलता पूर्वक हाताळणी किंवा वाहतूक अंतर्भूत असणारी कोणतीही शिस्याची प्रक्रिया, असा आहे;

(घ) "निलंबन" याचा अर्थ, अशा कोणत्याही प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या संबंधात ज्याला निलंबनाचा अधिकार असेल अशा, अहर्ताप्राप्त वैद्यकीय व्यवसायी किंवा कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिका-याने परिस्थितीनुरूप, स्वाक्षरी केलेल्या नमुना-२१ मधील आरोग्य नोंदवहीमध्ये प्रमाणपत्रे लिहून कोणत्याही शिस्याच्या प्रक्रियेतील नोकरीतून निलंबित करणे, असा आहे;

३. गर्भवती महिला यांच्याशी संबंधित असणारी मनाई.- गर्भवती महिला यांना, शिस्याच्या कोणत्याही प्रक्रियेमध्ये किंवा ज्यामध्ये शिस्याच्या कच्च्या ऑक्साईडची कुशलता पूर्वक हाताळणी केली जाते अशा कोणत्याही खोलीमध्ये, नोकरी देण्यात येणार नाही किंवा काम करण्यास परवानगी दिली जाणार नाही.

४. काही प्रक्रियांचे पृथक्करण.- पुढीलपैकी प्रत्येक प्रक्रिया अशा रीतीने व अशा शर्ती अन्वये पार पाडण्यात येईल की, एक प्रक्रिया दुसऱ्या प्रक्रियेपासून प्रभावीपणे पृथक् (वेगळी) करण्यात येईल:-

(क) शिस्याच्या कच्च्या ऑक्साईडची कुशलता पूर्वक हाताळणी;

(ख) लेपन (पेस्ट) करणे;

- (ग) लेपण केलेल्या (पेस्टेड) प्लेट्स सुकवणे;
- (घ) त्यासंबंधात आवश्यकतेने केले जात असलेले शिस्स्याच्या ज्वलनासह ("टॅकिंग") घडण कार्य (फॉर्मेशन);
- (ङ) लेपण केलेल्या (पेस्टेड) प्लेट्स वितळविणे;
- (च) ग्रीड कास्टिंग शॉप.

५. हवेशीर जागा (एअर स्पेस).- ज्यामध्ये शिस्स्याची प्रक्रिया पार पाडली जात आहे अशा प्रत्येक खोलीत, त्यामध्ये काम करीत असलेल्या प्रत्येक व्यक्तीसाठी किमान १५ घन मीटर हवेशीर जागा असणे आवश्यक असेल, आणि या हवेशीर जागेची गणना करताना, ३.५ मीटरपेक्षा अधिक उंची विचारात घेतली जाणार नाही.

६. वायुवीजन (वेंटिलेशन).- खोलीच्या सर्व भागांमध्ये कार्यक्षम वायुवीजन होण्यासाठी व राखण्यासाठी प्रत्येक कामाच्या खोलीस अंतर्गम (इनलेट) व बहिर्गम (आउटलेट) भागात पर्याप्त आकाराच्या वायुवीजनची तरतूद करण्यात येईल.

७. विलेपण (पेस्टिंग) खोलीमधील कामगारांमधील अंतर.- प्रत्येक विलेपण (पेस्टिंग) खोलीमध्ये कोणत्याही विलेपण (पेस्टिंग) कामाच्या स्थानाच्या मध्यभागी आणि त्याच्या जवळ काम करणाऱ्या प्लास्टरमधील अंतर १५० सेंटीमीटरपेक्षा कमी असणार नाही.

८. कार्य-खोल्यांचे तळपृष्ठ.- (१) ज्या खोलीमध्ये शिस्स्याची प्रक्रिया केली जाते अशा प्रत्येक खोलीचे तळपृष्ठ,-

- (क) गुळगुळीत व जलरोधक असावे म्हणून सिमेंट किंवा तत्सम साहित्याचे असेल;
- (ख) योग्य स्थितीत ठेवण्यात येईल;
- (ग) खोलीत पार पाडल्या जाणाऱ्या प्रक्रियेसाठी आवश्यक नसलेले किंवा उत्पादित न केलेले साहित्य, संयंत्र, किंवा इतर अडथळे यापासून मुक्त ठेवण्यात येईल.

(२) ग्रीड कास्टिंग शॉपव्यतिरिक्त अशा सर्व खोल्यांमध्ये, जेव्हा खोलीत इतर कोणतेही काम केले जात नसेल त्यावेळी पाण्याने संपूर्णपणे पाणी फवारणी केल्यानंतर तळपृष्ठ दररोज स्वच्छ करण्यात येईल.

(३) ग्रीड कास्टिंगच्या शॉपमध्ये, तळपृष्ठ दररोज स्वच्छ करण्यात येईल.

(४) उप-परिच्छेद (१), (२) व (३) च्या शर्तीना बाधा न येता, जिथे शिस्स्याच्या कच्च्या ऑक्सलाईडची कुशलता पूर्वक हाताळणी किंवा विलेपण (पेस्टिंग) केले जाते तेथील तळपृष्ठ देखील,-

- (क) काम केले जात असताना, सतत ओलसर ठेवण्यात येईल;
- (ख) निचऱ्यासाठी योग्य व पुरेशी व्यवस्था करण्यात येईल;
- (ग) घरगुती नळीच्या सहाय्याने दररोज संपूर्णपणे धुण्यात येईल.

९. कार्य बाक (वर्क-बेंच).- ज्यावर शिस्याची कोणतीही प्रक्रिया पार पाडली जाते असे कार्य बाक (वर्क-बेंच),-

(क) गुळगुळीत पृष्ठभागाचे असतील आणि ते सुस्थितीत ठेवण्यात येतील;

(ख) तेथे पार पाडल्या जाणाऱ्या प्रक्रियेसाठी आवश्यक नसलेले किंवा उत्पादित न केलेले सर्व साहित्य किंवा संयंत्र यापासून मुक्त ठेवण्यात येतील;

आणि ग्रीड कास्टिंग शॉपव्यतिरिक्त असे कार्य बाक (वर्क-बेंच),-

(ग) जेव्हा तेथे इतर कोणतेही काम केले जात नसेल त्यावेळी एकतर पूर्णपणे ओलसर केल्यानंतर किंवा सक्शन क्लिनिंग उपकरणाद्वारे दररोज पूर्णपणे स्वच्छ करण्यात येतील;

आणि, ग्रीड कास्टिंग शॉपमधील असे सर्व कार्य बाक (वर्क-बेंच),-

(घ) दररोज स्वच्छ करण्यात येतील;

आणि पेस्टिंगसाठी वापरला जाणारा प्रत्येक कार्य बाक (वर्क-बेंच),-

(ङ) शिस्याच्या किंवा अन्य अच्छिद्र साहित्याच्या शीटने पूर्णपणे झाकण्यात येईल;

(च) उभ्या कडांची तरतूद करण्यात येईल;

(छ) पेस्टिंग करते वेळी सतत ओलसर ठेवण्यात येईल;

आणि पेस्टेड प्लेट्सची छाटणी (ट्रिमींग), घासणी (ब्रशिंग), कानसकाम(फाइलिंग) किंवा इतर कोणतीही खरबडणी (अब्रेडिंग) किंवा कापणी (कटिंग) करण्यासाठी वापरला जाणारा प्रत्येक कार्य बाक (वर्क-बेंच),-

(ज) वरचा भाग खुल्या असलेल्या किंवा ग्रिल असलेल्या स्थानी बसविण्यात येईल, जेणेकरून कोणतेही कापलेले तुकडे (क्लिपिंग), भराव (फिलिंग) किंवा तयार होणारी धूळ पाणी असलेल्या कुंडात पडू शकेल.

१०. बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट).- कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताचा (एक्झॉस्ट ड्रॉट) वापर केल्याशिवाय पुढील प्रक्रिया केल्या जाणार नाहीत:-

(क) शिसे किंवा शिसे असलेले साहित्य वितळविणे;

(ख) कार्य-खोलीतून धूळ बाहेर जाऊ नये म्हणून एखाद्या बंदिस्त उपकरणामध्ये प्रक्रिया केली जात असेल त्याशिवाय, शिशाच्या कच्च्या ऑक्साईडची हाताळणी करणे;

(ग) लेपन (पेस्ट) करणे;

(घ) पेस्टेड प्लेट्सची छाटणी (ट्रिमींग), घासणी (ब्रशिंग), कानसकाम (फाइलिंग) किंवा इतर कोणतीही खरबडणी (अब्रेडिंग) किंवा कापणी (कटिंग) करणे की, ज्यामुळे धूळ निर्माण होते;

(ङ) (एक) घडण कार्य खोलीमधील (फॉर्मेशन रूम) "टाके घालणे (टॅकिंग)",

(दोन) कार्यक्षम प्रवाताचा (एक्झॉस्ट) वापर करणे अव्यवहार्य असेल अशा रीतीने आवश्यकपणे केलेल्या कोशिका पात्रांसाठी शिशाचे अस्तर तयार करण्याकरिता रसायनिक ज्वलन करणे,

याव्यतिरिक्त शिसे जाळणे.

असा बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट), यांत्रिक साधनांनी कार्यान्वित करण्यात येईल आणि शक्य असेल तेथवर प्रक्रियेत सोडलेल्या धूळ किंवा धूर यावर मूळ ठिकाणीच प्रतिबंध करण्यात येईल, जेणेकरून व्यक्ती ज्या खोलीत काम करीत असेल त्या खोलीत हवा प्रवेश करण्यापासून प्रतिबंध होईल.

११. वितळवण भांड्यांमधून बाहेर पडणारा धूर व वायु.- कोणतेही वितळवण भांडे गरम करताना तयार होणारी ज्वलनशील उत्पादने, व्यक्ती ज्या खोलीत काम करीत असेल त्या खोलीत प्रवेश करण्यास मुभा देऊ नये.

१२. ड्रॉसकरिता पात्र.- ड्रॉस एकत्रित करणेकरीता घट्ट बंद होणारे झाकण असलेले (फिटिंग कव्हर) एक योग्य धारकपात्र(रिसेप्टकल) पुरवण्यात येईल आणि ते प्रत्येक वितळवण भांड्यातून काढले जात असल्याने, धातू वितळविण्यासाठी (ड्रॉससाठी) वापरण्यात येईल. ड्रॉस त्यात जमा करण्यात येत असेल त्याखेरीज, कार्य खोलीमध्ये ठेवलेले असताना, असे भांडे झाकून ठेवण्यात येईल.

१३. शिशाच्या कचऱ्यासाठी पात्र (कंटेनर).- ज्यामुळे धूळ वाढू शकते अशा जुन्या प्लेट्स व टाकाऊ पदार्थ जमा केल्या जातील अशा प्रत्येक कामाच्या खोलीत एक योग्य पात्र (रिसेप्टकल) पुरवण्यात येईल.

१४. कोरड्या खोलीतील रॅक व शोल्फ.- कोणत्याही कोरड्या खोलीत पुरविलेल्या रॅक किंवा शोल्फ तळ पृष्ठापासून २४० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक उंच व ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक रुंद असणार नाही; परंतु, रॅक किंवा शोल्फ दोन्ही बाजूंनी मांडलेला किंवा ठेवलेल्या असतील तर, त्यांची एकूण रुंदी १२० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक असणार नाही.

अशा प्रयोजनाकरिता कार्यक्षम चूषण स्वच्छता (सक्शन क्लिनिंग) उपकरण वापरले जात नसेल तर, अशा रॅक किंवा शोल्फ, पूर्णपणे ओलसर केल्यानंतरच स्वच्छ करण्यात येतील.

१५. संरक्षक कपडे.-

(क) शिशाच्या कचऱ्या ऑक्सार्डची हाताळणी;

(ख) लेपन (पेस्टिंग);

(ग) घडण कार्य खोली (फॉर्मेशन रूम),

मध्ये काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींसाठी संरक्षक कपडे पुरविण्यात येतील आणि ते सुस्थितीत ठेवण्यात येतील आणि असे कपडे संबंधित व्यक्तींकडून परिधान करण्यात येतील. संरक्षक कपड्यांमध्ये जलरोधक (वॉटर-प्रूफ) अॅप्रन आणि जलरोधक (वॉटर-प्रूफ) पादत्राणे अंतर्भूत असतील; आणि तसेच, शिशाच्या कचऱ्या ऑक्सार्डची हाताळणी किंवा पेस्टिंग करण्याचे काम करीत असलेल्या व्यक्तींबाबत शीर्ष आवरणे पुरवण्यात येतील. शीर्ष आवरणे दररोज धुण्यात येतील

१६. भोजन खोली (मेस-रूम).- शिशाच्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी आणि जेवणाच्या कालांतरात आवारात(जागेवर) असणाऱ्या उर्वरित सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, एक योग्य भोजन खोली (मेस-रूम) पुरवण्यात येईल व तिची देखभाल करण्यात येईल, जी, (क) पुरेशी टेबले व बाके आणि (ख) अन्न गरम करण्याची पर्याप्त साधने यांनी सुसज्ज असेल. भोजन खोली (मेस-रूम), जबाबदार व्यक्तीच्या ताब्यात ठेवण्यात येईल आणि ती तिची स्वच्छता राखील.

१७. कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोक-रूम).- शिशाच्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी,-

(क) कपडे ओले असल्यास सुकविण्याची पुरेशी व्यवस्था असलेली, कामाच्या वेळेत कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोक-रूम) पुरवण्यात येईल व तिची देखभाल करण्यात येईल. अशी निवासव्यवस्था, कोणत्याही भोजन खोलीपासून स्वतंत्र असेल;

(ख) परिच्छेद १६ अन्वये पुरविलेल्या संरक्षक कपड्यांच्या साठवणुकीसाठी वेगळी व योग्य व्यवस्था करण्यात येईल.

१८. धुण्याची (वॉशिंग) सुविधा.-शिशाच्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, स्वच्छ स्थितीत आणि सुस्थितीत असलेल्या पुढील सुविधा पुरवण्यात येतील आणि त्या सुस्थितीत ठेवण्यात येतील:-

(क) आच्छादनाखाली असलेली धुण्याची जागा, जी एकतर-

(एक) प्लगविरहित सांडपाण्याचा पाईप जोडलेली गुळगुळीत अच्छिद्र पृष्ठभाग असलेला, आणि कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी ५ व्यक्तींना वापरता येईल अशी किमान ६० सेंटीमीटर इतक्या पर्याप्त लांबीचा, आणि कुंडाच्या वरच्या नळांमधून किंवा जेट्समधून (क्षेपण छिद्रातून) ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालांतराने सतत पाण्याचा पुरवठा केला जात असणारा एक स्नान कुंड (trough) असेल, किंवा

(दोन) सांडपाण्याचा पाईप व प्लग बसवलेले, आणि त्यावर बसवलेल्या नळातून सतत पाण्याचा पुरवठा होत असलेले, कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी पाच व्यक्तींमागे किमान एक धावन कुंड (वॉश बेसीन) असेल.

(तीन) दररोज बदलण्यात येणाऱ्या, योग्य सामग्रीपासून बनवलेल्या स्वच्छ टॉवेलचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल, विलेपनाचे (पास्टर) आणि शिशाच्या कच्च्या ऑक्सार्डच्या कुशलता पूर्वक हाताळणीचे काम करीत असलेल्या व्यक्तींच्या बाबतीत, अशा टॉवेलच्या पुरवठ्यामध्ये, अशा प्रत्येक कामगारासाठी स्वतंत्र चिन्हांकित टॉवेलचा समावेश असेल; आणि

(चार) साबण किंवा स्वच्छता करणारे इतर योग्य साहित्य आणि नेलब्रश यांचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल.

(ख) या व्यतिरिक्त, जर मुख्य निरीक्षक- नि-सुधाकाराकडून लेखी नोटीसीद्वारे तसे आवश्यक केले असेल तर, ज्या खोल्यांमध्ये शिशाच्या कच्च्या ऑक्सार्डची कुशलता पूर्वक हाताळणी किंवा लेपन (पेस्टिंग) केले जाते त्या खोल्यांच्या निकट सान्निध्यात, धुण्याची साधने पुरविण्यात येतील.

१९. धुण्यास परवानगी दिली जाणारी वेळ.- शिशाच्या कच्च्या ऑक्सार्डची कुशलता पूर्वक हाताळणी किंवा विलेपण (पेस्टिंग) करण्याचे काम करीत असलेल्या प्रत्येक व्यक्तीसाठी धुण्यासाठी, नियमित जेवणाच्या वेळेच्या व्यतिरिक्त, प्रत्येक भोजनापूर्वी व दिवसाचे काम संपण्यापूर्वी किमान १० मिनिटे, परवानगी दिली जाईल:

परंतु, जर तेथे अशा प्रत्येक व्यक्तीसाठी एक बेसिन किंवा ६० सेंटीमीटरचा कुंड (ट्रफ) असेल तर, हा नियम लागू होणार नाही.

२०. स्नान विषयक सुविधा.- शिशाच्या कच्च्या ऑक्साईडची कुशलता पूर्वक हाताळणी किंवा विलेपण (पेस्टिंगचे) करण्याचे काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तीसाठी मुख्य निरीक्षक- नि-सुधाकाराची खात्री पटेल अशी स्नान विषयक व्यवस्था पुरविण्यात येईल आणि साबण व स्वच्छ टॉवेलचा पुरेसा पुरवठा केला जाईल.

२१. कामाच्या खोल्यांमध्ये मनाई असलेले खाद्यपदार्थ, पेये, इत्यादी.- ज्यामध्ये कोणतीही शिसे प्रक्रिया केली जाते अशा कोणत्याही कामाच्या खोलीत कोणत्याही कामगाराने कोणतेही अन्न, पेय, पान व सुपारी किंवा तंबाखू आणण्यास व सेवन करण्यास मनाई आहे.

२२. शिशाच्या ऑक्साईड्सची साठवण.- शिशाचे ऑक्साईड अंतर्भूत असणाऱ्या किंवा असलेल्या सर्व पिशव्या, या प्रयोजनार्थ वापरल्या जाणाऱ्या बंद खोलीतच केवळ ठेवण्यात येतील.

२३. निर्बंधित कागदाचा किंवा कापडाचा पुनर्वापर.- (क) लेपण केलेल्या (पेस्टेड) प्लेट्सला आधार देण्यासाठी किंवा सुकविण्यासाठी एकदा वापरलेला कागद कारखान्यात पुन्हा वापरला जाणार नाही.
(ख) लेपण केलेल्या (पेस्टेड) प्लेट्सला आधार देण्यासाठी किंवा सुकविण्यासाठी एकदा वापरलेले कापड, जेणेकरून धूळ पडू नये म्हणून, ओलसर असल्याशिवाय ते साठविले जाणार नाही किंवा हाताळले जाणार नाही.

अनुसूची-सात
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
काच निर्मिती

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताचा (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, वायू, बाष्प, धूळ किंवा धूर काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक मार्गांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून ज्या ठिकाणी काम चालू आहे अशा कोणत्याही ठिकाणांमधील हवा बाहेर पडण्यापासून त्यांना (सामान्यतः प्रचलित असलेल्या वातावरणातील स्थितीत व्यवहार्य असेल तेथेवर) प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, असा वायू, बाष्प, धूर किंवा धूळ जेथे निर्माण होतो त्या मूळ ठिकाणीच दूर करण्यात अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम मानला जाणार नाही;

(ख) "शिऱ्याचे संयुग (लीड कंपाऊंड)" याचा अर्थ, गॅलेना व्यतिरिक्त इतर कोणतेही शिऱ्याचे संयुग, असा असून ज्यावर खाली वर्णन केलेल्या रीतीने प्रक्रिया केली जाते तेव्हा, हायड्रोक्लोरिक ॲसिडचे जलीय द्रावण प्राप्त होते, जेव्हा ते लीड मोनोॲक्साइड म्हणून मोजले जाते तेव्हा विरघळणाऱ्या शिऱ्याच्या संयुगाचे प्रमाण, त्यापेक्षा जास्त होते, विश्लेषणासाठी घेतलेल्या भागाचे कोरडे वजन पाच टक्क्यांपेक्षा अधिक असते.

प्रक्रिया करण्याची पद्धती खालीलप्रमाणे आहे:-

१०० डिग्री सेल्सिअस तपमानावर सुकवण्यात आलेल्या व पूर्णपणे मिसळलेल्या साहित्याचे वजन केलेले प्रमाण, हायड्रोजन क्लोराईडच्या वजनाच्या ०.२५ टक्के अंतर्भाव असणाऱ्या हायड्रोक्लोरिक ॲसिडच्या जलीय द्रावणाच्या वजनाच्या १००० पट वजनासह, सामान्य तापमानावर एक तास सतत हलविण्यात येईल. त्यानंतर हे द्रावण एक तास ठेवण्यात येईल आणि त्यानंतर गाळण्यात (फिल्टर) येईल. स्वच्छ गाळणीमध्ये अंतर्भूत असलेले शिऱ्याचे क्षार, नंतर लीड सल्फाइड म्हणून अवक्षेपित केले जातील आणि लीड सल्फेट म्हणून वजन केले जाईल;

(ग) "निलंबन" याचा अर्थ, अशा कोणत्याही प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या संबंधात, ज्याला निलंबन करण्याचा अधिकार असेल अशा, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिका-याने, स्वाक्षरी केलेल्या नमुना-२१ मधील आरोग्य नोंदवहीमध्ये प्रमाणपत्र लिहून परिच्छेद ३ मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेतील नोकरीतून निलंबित करणे, असा आहे;

२. बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट).- कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताच्या (एक्झॉस्ट ड्रॉट) अंतर्गत असेल किंवा मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराद्वारे मान्य करण्यात येतील अशा अन्य शर्तीखाली असेल त्याखेरीज पुढील प्रक्रिया केल्या जाणार नाहीत:-

(क) "मज्जनी (बाथ)" तयार करण्यासाठी कच्च्या साहित्याचे मिश्रण करणे;

(ख) काचेचे किंवा काचेच्या कोणत्याही वस्तूचे शुष्क पेषण (ग्राइंडिंग), झिलई करणे (ग्लेझिंग) व चकाकी देणे (पॉलिश करणे);

- (ग) ज्यामध्ये हायड्रोफ्लोरिक ॲसिडचे धूर किंवा अमोनियकाळ व्हेपर्स सोडले जातात अशा सर्व प्रक्रिया;
- (घ) भट्टीचे साचे किंवा "भांडी" बनविण्याच्या सर्व प्रक्रिया, वापरलेली "भांडी" पेषण (ग्राइंडिंग) करणे किंवा भरडणे (क्रशिंग);
- (ड) शुष्क शिस्याच्या संयुगाचा वापर करणाऱ्या सर्व प्रक्रिया.

३. किशोरवयीन व्यक्तींशी संबंधित मनाई.- परिच्छेद २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही परिकर्मांमध्ये (ऑपरेशन्समध्ये) किंवा असे परिकर्म केले जात असलेल्या कोणत्याही ठिकाणी कोणत्याही किशोरवयीन व्यक्तीला कामावर ठेवता येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

४. तळपृष्ठ व कार्य बाक (वर्क-बेंच).- ज्यामध्ये शुष्क शिस्याचे संयुग (कंपाऊंड) कौशल्यपूर्वक हाताळले जाते किंवा ज्यामध्ये सिलिकाची धूळ सोडण्याची कोणतीही प्रक्रिया केली जाते अशा प्रत्येक खोलीतील तळपृष्ठ व कार्य बाक (वर्क-बेंच) ओलसर ठेवण्यात येईल आणि पुढील शर्तीचे पालन करण्यात येईल:-
तळपृष्ठ,-

- (क) गुळगुळीत व जलरोधक असेल म्हणून सिमेंट किंवा तत्सम साहित्याचे असेल;
- (ख) सुयोग्य स्थितीत ठेवण्यात येईल; आणि
- (ग) जेव्हा खोलीत इतर कोणतेही काम केले जात नसेल तेव्हा, दररोज पाण्याने पूर्णपणे फवारणी केल्यानंतर स्वच्छ करण्यात येईल.

कार्य बाक (वर्क-बेंच),-

- (क) गुळगुळीत पृष्ठभाग असलेले असतील आणि ते सुयोग्य स्थितीत ठेवण्यात येतील; आणि
- (ख) जेव्हा तेथे इतर कोणतेही काम केले जात नसेल तेव्हा, दररोज एकतर पूर्णपणे ओलसर केल्यानंतर किंवा सक्शन क्लीनिंग उपकरणाद्वारे स्वच्छ करण्यात येतील.

५. हायड्रोफ्लोरिक ॲसिडचा वापर.- ज्या खोल्यांमध्ये काचेवर हायड्रोफ्लोरिक ॲसिड प्रक्रिया केली जात आहे त्या खोल्यांना पुढील तरतुदी लागू होतील:-

- (क) खोल्यांच्या सर्व भागांमध्ये कार्यक्षम वायुवीजन करण्यासाठी व राखण्यासाठी पुरेशा आकाराचे अंतर्गम (इनलेट) व बहिर्गम (आउटलेट) असतील.
- (ख) तळपृष्ठ गुट्टापर्वाने अच्छादलेले असेल आणि ते घट्ट असेल आणि झाकलेल्या जलनिस्सारण वाहिनीपर्यंत मंद उतार असेल;
- (ग) कामाची ठिकाणे, प्रक्षेपी आच्छादनामध्ये (प्रोजेक्टिंग हूडमध्ये) अशाप्रकारे बंद केली जातील की प्रक्रिया केल्या जाणाऱ्या वस्तू आणण्यासाठी आवश्यक असलेला व्यवहार्य असेल तितपत लहान भाग उघडला जाईल; आणि
- (घ) कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट) अशा प्रकारे तयार केला जाईल की, वायू खालच्या दिशेने उत्सर्जित होईल.

६. हायड्रोफ्लोरिक ॲसिडची साठवणूक व वाहतूक.- सिलिंडरच्या किंवा शिशापासून किंवा गुट्टापार्चापासून बनविलेल्या धारकपात्रांशिवाय (रिसेप्टकल्स), हायड्रोफ्लोरिक ॲसिड साठवले किंवा वाहून नेले जाणार नाही.

७. कामाच्या खोलीत मनाई असलेले अन्न, पेये, इत्यादी.- जेथे परिच्छेद २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेली कोणतीही प्रक्रिया पार पाडली जाते अशा कोणत्याही खोलीत किंवा कामाच्या ठिकाणी, कोणत्याही कामगाराद्वारे कोणतेही अन्न, पेय, पान व सुपारी, तंबाखू आणले जाणार नाही किंवा त्यांचे सेवन केले जाणार नाही.

८. संरक्षक कपडे.- उपरोक्त परिच्छेद २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी आणि ज्या ज्या ठिकाणी वितळविलेली गरम काच हाताळली जाते किंवा प्रक्रिया केली जाते तेथे, भोगवटादार, योग्य संरक्षक कपडे, पादत्राणे, आणि कामाच्या स्वरूपानुसार, सुरक्षा गॉगल्स, सेफ्टी हेडगियर आणि असे कपडे, सुरक्षा पादत्राणे व हेल्मेट, इत्यादींसह पुरवण्यात येतील, ते सुस्थितीत ठेवण्यात येतील व स्वच्छ स्थितीत राखण्यात येतील आणि कोणत्याही व्यक्तीस पुरेशा संरक्षक कपड्यांशिवाय अशा प्रक्रियेत काम करण्यास भाग पाडण्यात येणार नाही किंवा परवानगी दिली जाणार नाही.

९. धुण्याची (वॉशिंग) सुविधा.-परिच्छेद २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, स्वच्छ स्थितीत आणि सुस्थितीत असलेल्या पुढील सुविधा पुरवण्यात येतील आणि त्या सुस्थितीत ठेवण्यात येतील:-

(क) आच्छादनाखाली असलेली धुण्याची जागा, जी एकतर,-

(एक) प्लगविरहित सांडपाण्याचा पाईप जोडलेला गुळगुळीत अच्छिद्र पृष्ठभाग असलेला, आणि कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी ५ व्यक्तींसाठी वापरता येईल असा, किमान ६० सेंटीमीटर इतक्या पर्याप्त लांबीचा, आणि कुंडाच्या वरच्या नळांमधून किंवा जेट्समधून (क्षेपण छिद्रातून) ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालांतराने सतत पाण्याचा पुरवठा केला जात असणारा एक स्नान कुंड (trough) असेल, किंवा

(दोन) सांडपाण्याचा पाईप व प्लग बसवलेले, आणि त्यावर बसवलेल्या नळातून सतत पाण्याचा पुरवठा होत असलेले किंवा नेहमी सहज पाणी उपलब्ध असलेले, कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी पाच व्यक्तींमागे किमान एक धावन कुंड (वॉश बेसीन) असेल.

आणि

साबण किंवा स्वच्छता करणारे इतर योग्य साहित्य आणि नेलब्रश यांचा पुरेशा पुरवठा करण्यासह दररोज बदलण्यात येणाऱ्या, योग्य सामग्रीपासून बनवलेल्या स्वच्छ टॉवेलचा पुरेशा पुरवठा करण्यात येईल.

आणि

(ख) नळ असलेल्या स्टँड पाईप्सची पुरेशी संख्या असेल, अशा स्टँड पाईप्सची संख्या ठिकाण मुख्य निरीक्षक- नि-सुधाकाराकडून सुनिश्चित करण्यात येईल.

अनुसूची-आठ

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

धातूंचे पेषण करणे (ग्राइंडिंग), झिलई करणे (ग्लेझिंग) आणि तदनुषंगिक प्रक्रिया

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "पेषणाश्म (ग्राइडस्टोन)" याचा अर्थ, नैसर्गिक किंवा उत्पादित वाळूच्या खडकांनी बनलेला पेषणाश्म (ग्रिंडस्टोन), असा आहे, परंतु त्यात, ज्यामध्ये नैसर्गिक किंवा उत्पादित वाळूच्या खडकांचे टोकळे (ब्लॉक्स) जोडलेले जातात असे धातूचे चाक किंवा सिलेंडर यांचा समावेश होत नाही;

(ख) "अपघर्षक चाक (अब्रेसिव्ह व्हील)" याचा अर्थ, मिश्रित कुरुंद (एमरी) किंवा तत्सम अपघर्षक यापासून बनवलेले चाक, असा आहे;

(ग) "पेषण करणे (ग्राइंडिंग)" याचा अर्थ, यांत्रिक शक्तीच्या साहाय्याने, पेषणाश्माच्या (ग्राइडस्टोन) किंवा अपघर्षक चाकाच्या (अब्रेसिव्ह व्हील) साधनाद्वारे केलेले धातूचे अपघर्षण, असा आहे;

(घ) "झिलई करणे (ग्लेझिंग)" याचा अर्थ, ज्याला कोणतेही अपघर्षण करणारे (अॅब्रेडिंग) किंवा चकाकी आणणारे (पॉलिशिंग) पदार्थ जोडलेले किंवा लावलेले असतात असे कोणतेही चाक, बफ (उजाळी यंत्र), मोप (सफाई यंत्र) किंवा तत्सम उपकरण यांच्या साधनांद्वारे, धातूच्या यांत्रिक शक्तीच्या साहाय्याने, अपघर्षण (अॅब्रेडिंग), चकाकी (पॉलिशिंग) देणे किंवा परिष्करण (फिनिशिंग) करणे, असा आहे ;

(ङ) "अनिरुद्ध गती (रेसिंग)" याचा अर्थ, पेषणाश्म (ग्राइडस्टोन) प्रथमच वापरात आणण्यापूर्वी फिरणारा पेषणाश्म (ग्राइडस्टोन) वळवणे, कापणे किंवा घडवणे (ड्रेसिंग), असा आहे;

(च) "खाच करणे (हॅकिंग)" याचा अर्थ, खाच (हॅक) करण्याच्या किंवा तत्सम साधनाने पेषणाश्माचा (ग्रिंडस्टोन) पृष्ठभाग छिनणे (चिपिंग), असा आहे;

(छ) "दांड्याने बडविणे (रोडिंग)" याचा अर्थ, अशा पृष्ठभागावर दांडा (रॉड), धातूची कांब (बार) वापर करून, फिरणाऱ्या पेषणाश्माचा (ग्राइडस्टोन) पृष्ठभाग घडवणे (ड्रेसिंग), असा आहे.

२. अपवाद.- (१) या अनुसूचीतील कोणतीही गोष्ट, ज्या कारखान्यांमध्ये, एक किंवा अधिक व्यक्ती पूर्णपणे किंवा मुख्यत्वेकरून धातूचे पेषण (ग्राइंडिंग) किंवा झिलई (ग्लेझिंग) करण्याचे काम करतात अशा ज्या कारखान्यांमध्ये केवळ दुरुस्ती केली जाते अशा कोणत्याही कारखान्याला, त्याच्या कोणत्याही भागाखेरीज, लागू होणार नाही.

(२) परिच्छेद ४ खेरीज या अनुसूचीमधील कोणतीही गोष्ट, अधूनमधून आणि जेथे कोणतीही व्यक्ती, कोणत्याही आठवड्यात १२ तासांपेक्षा जास्त काळ काम करित नाही अशा धातूच्या कोणत्याही पेषणास(ग्राइंडिंग) किंवा झिलईस (ग्लेझिंग) लागू होणार नाही.

(३) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, लेख प्रमाणपत्राद्वारे, त्यात नमूद करील अशा शर्तीच्या अधीन राहून, कामाच्या विशेष पद्धतीमुळे किंवा अन्यथा अशी शिथिलता किंवा निलंबन व्यवहार्य असेल तर, काम करित असलेल्या व्यक्तींच्या आरोग्यास किंवा सुरक्षिततेला धोका न पोहचता, कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, या अनुसूचीतील कोणत्याही तरतुदी शिथिल करू शकेल किंवा निलंबित करू शकेल.

३. धूळ काढण्याचे उपकरणे.- पुढील गोष्टी असल्याशिवाय, कोणतीही रॅसिंग, शुष्क पेषण(ग्राइंडिंग) किंवा झिलई (ग्लेझिंग) केली जाणार नाही:-

(क) सारभूतपणे धूळ फेकण्यापासून प्रतिबंध होण्यासाठी अशा प्रकारे बांधलेले, व्यवस्था केलेले, ठेवलेले व परिरक्षण केलेले हुड किंवा इतर उपकरण असल्याशिवाय;

(ख) पुरेशा आकाराची, हवाबंद व धूळ वाहून नेण्यास सक्षम असेल अशी व्यवस्था केलेली, कोणतीही वाहिनी (डक्ट) असल्याशिवाय, जी अडथळ्यापासून मुक्त ठेवण्यात येईल आणि उक्त वाहिनीमधील हवेच्या दाबाची खात्री करण्याकरिता आवश्यक असलेले कोणतेही साधन त्यासोबत जोडणे निरीक्षक-नि-सुविधाकारास, शक्य व्हावे यासाठी तपासणी व साफसफाई करण्यासाठी, आणि जेथे व्यवहार्य असेल तेथे पंख्यापासून त्यास दूरवरून जोडणी करण्याकरिता तेथे प्रवेश करण्याची योग्य साधने पुरवण्यात येतील; आणि

(ग) धूळ काढण्यासाठी पुरेसा प्रवात (ड्रॉट) तयार करण्याची पंखा किंवा इतर कार्यक्षम साधने:

परंतु, निरीक्षक-नि-सुविधाकार, त्याच्या मते, फेकलेली धूळ रोखण्यासाठी, काढण्यासाठी व तिची विल्हेवाट लावण्यासाठी हूड, डक्ट व पंखा म्हणून असलेले प्रभावी असे कोणतेही उपकरण स्वीकारू शकेल.

४. पेषण परिकर्मावरील (ग्राइंडिंग ऑपरेशन्स) रोजगारावर निर्बंध.- एका वेळी एकापेक्षा अधिक व्यक्ती, अपघर्षक चाक (अब्रेसिव्ह व्हील) किंवा झिलई (ग्लेझिंग) उपकरणाच्या साहाय्याने पेषणाश्मावरील (ग्राईडस्टोन) पेषण (ग्राइंडिंग) करण्याची किंवा झिलई (ग्लेझिंग) करण्याची प्रक्रिया करणार नाही:

परंतु, या परिच्छेदामुळे, अशा कोणत्याही पेषणाश्म (ग्राईडस्टोन), अपघर्षक चाक किंवा झिलई (ग्लेझिंग) उपकरण येथील जड किंवा अवजड वस्तूंच्या हाताळणीत मदत करण्यासाठी व्यक्तींच्या रोजगारास मनाई केली जाणार नाही.

५. झिलई (ग्लेझिंग).- ज्यामध्ये पेषणाश्मावरील (ग्राईडस्टोन) आद्र पेषण (ग्राइंडिंग) केले जाते अशा खोलीमध्ये पेषणाश्मावरील (ग्राईडस्टोन) आद्र पेषण (ग्राइंडिंग) करण्याच्या अनुषंगिक प्रक्रियांखेरीज, झिलई (ग्लेझिंग) किंवा इतर प्रक्रिया केली जाणार नाही.

६. खाच करणे (हॅकिंग) व दंडप्रबलन(रॉडिंग) करणे.- प्रक्रियेमध्ये एकतर, (क) पेषणाश्माच्या (ग्रिंडस्टोन) वरच्या पृष्ठभागावर पाण्याचा पुरेसा पुरवठा केल्याशिवाय, किंवा (ख) परिच्छेद ३ च्या शर्तीनुसार धूळ रोखण्यासाठी पुरेशी उपकरणे पुरवण्यात आल्याशिवाय, खाच (हॅकिंग) व दंडप्रबलन (रॉडिंग) करण्यात येणार नाही.

७. धूळ उपकरणांची तपासणी.- (क) धूळ काढण्याची किंवा दाबण्याची सर्व उपकरणे, प्रत्येक सहा महिन्यांमधून किमान एकदा सक्षम व्यक्तीकडून तपासली जातील व चाचणी करण्यात येतील, आणि अशा तपासणीतून व चाचणीतून उघड झालेले कोणतेही दोष, व्यवहार्य असेल तितक्या लवकर दुरुस्त करण्यात येतील.

(ख) अशा तपासणीचे व चाचणीचे तपशील अंतर्भूत असणारी एक नोंदवही, मुख्य निरीक्षक- नि-सुविधाकाराने मान्य केलेल्या नमुन्यामध्ये ठेवण्यात येईल.

अनुसूची-नऊ

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

शिसे व शिशाची काही संयुगे तयार व आणि त्यावर प्रक्रिया करणे

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "शिस्याचे संयुग (लीड कंपाऊंड)" याचा अर्थ, गॅलेना व्यतिरिक्त इतर कोणतेही शिशाचे संयुग, असा असून ज्यावर खाली वर्णन केलेल्या रीतीने प्रक्रिया केली जाते तेव्हा, हायड्रोक्लोरिक ॲसिडचे जलीय द्रावण प्राप्त होते, जेव्हा ते लीड मोनोऑक्साइड म्हणून मोजले जाते तेव्हा विरघळणाऱ्या शिस्याच्या संयुगाचे प्रमाण, त्यापेक्षा जास्त होते, विश्लेषणासाठी घेतलेल्या भागाचे कोरडे वजन पाच टक्क्यांपेक्षा अधिक असते. रंग (पेंट्स) व तत्सम उत्पादने आणि तेल किंवा चरबी असलेल्या इतर मिश्रणाच्या बाबतीत, "कोरडे वजन" याचा अर्थ, पदार्थ पूर्णपणे मिसळल्यानंतर आणि तेल, चरबी, वार्निश किंवा माध्यम काढून टाकण्यासाठी योग्य द्रावकाची (सॉल्व्हेंट्सची) प्रक्रिया केल्यानंतर शिल्लक राहिलेल्या साहित्याचे कोरडे वजन, असा आहे. प्रक्रिया करण्याची पद्धती पुढीलप्रमाणे आहे:-

१०० डिग्री सेल्सिअस तपमानावर सुकवण्यात आलेल्या आणि पूर्णपणे मिसळलेल्या साहित्याचे वजन केलेले प्रमाण, हायड्रोजन क्लोराईडच्या वजनाच्या ०.२५ टक्के अंतर्भाव असणाऱ्या हायड्रोक्लोरिक ॲसिडच्या जलीय द्रावणाच्या त्याच्या वजनाच्या १००० पट वजनासह, सामान्य तापमानावर एक तास सतत हलविण्यात येईल. त्यानंतर हे द्रावण, एक तास "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवातामध्ये (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" ठेवण्यात यावे आणि त्यानंतर गाळण्यात (फिल्टर) यावे. अंतर्भूत असलेले शिस्याचे क्षार याचा अर्थ, वायू, वाफ, धूळ किंवा धूर यांचा प्रतिबंध करण्याच्या दृष्टीने ते काढून टाकण्यासाठी (व्यवहार्य असेल तेथवर स्वच्छ गाळणीखाली) उष्णतेने किंवा यांत्रिक मार्गाने कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन असा असून त्यानंतर ते, लीड सल्फाइड म्हणून अवक्षेपित केले जाईल आणि लीड सल्फेट म्हणून वजन केले जाईल.

(ख) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, वायू, बाष्प, धूळ किंवा धूर काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक मार्गांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून ज्या ठिकाणी काम चालू आहे अशा कोणत्याही ठिकाणांमधील हवा बाहेर पडण्यापासून त्यांना (सामान्यतः प्रचलित असलेल्या वातावरणातील स्थितीत व्यवहार्य असेल तेथवर) प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, असा वायू, बाष्प, धूर किंवा धूळ जेथे निर्माण होते त्या मूळ ठिकाणीच दूर करण्यात अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम मानला जाणार नाही.

२. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्यामध्ये पुढीलपैकी कोणतीही परिकर्मे (ऑपरेशन) केली जातात अशा सर्व कारखान्यांना किंवा कारखान्यांच्या भागांना लागू होईल:-

(क) जेथे झिंक किंवा शिसे धातूंचे प्रमाण कमी केले जाते किंवा त्यावर प्रक्रिया केली जाते अशा भट्टीमधील काम.

(ख) शिसे अंतर्भूत असलेल्या राखेची कुशलता पूर्वक हाताळणी, प्रक्रिया किंवा त्याचे प्रमाण कमी करणे, शिस्याचे डीसिल्व्हरिंग करणे किंवा भंगारातील शिसे किंवा झिंक वितळणे.

(ग) दहा टक्क्यांपेक्षा अधिक शिसे असलेले सोल्डर किंवा मिश्र धातूंचे उत्पादन.

(घ) शिस्याच्या कोणत्याही ऑक्साईड, कार्बोनेट, सल्फेट, क्रोमेट, एसीटेट, नायट्रेट, सिलिकेटचे उत्पादन.

(ड) लीडटेप्रा-इथिल हाताळणे किंवा मिसळणे.

(च) शिस्याच्या संयुगाचा (लीड कंपाऊंडचा) वापर अंतर्भूत असलेले अन्य कोणतेही परिकर्म (ऑपरेशन).

(छ) जेथे वरीलपैकी कोणतीही परिकर्म (ऑपरेशन) केली जातात अशा कार्य खोल्यांची (वर्क-रूम्सची) स्वच्छता करणे.

३. गर्भवती महिला यांचेशी संबंधित मनाई.- परिच्छेद २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही परिकर्मांमध्ये (ऑपरेशन्समध्ये) कोणत्याही गर्भवती महिलेला कामावर ठेवता येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

४. पालन करावयाच्या शर्ती.- शिस्याच्या संयुगाचा (लीड कंपाऊंडचा) वापर अंतर्भूत असलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेमध्ये, शिस्याच्या संयुगातून धूळ किंवा धूर निर्माण होत असल्यास किंवा त्यामध्ये काम करीत असलेल्या व्यक्ती, त्यांचे काम करीत असताना शिस्याच्या संयुगाशी संपर्क होण्यास पात्र असतील तर, परिच्छेद ५ ते ११ च्या तरतुदींचे पालन केल्याशिवाय, अशा कोणत्याही प्रक्रियेमध्ये कोणत्याही व्यक्तीला कामावर ठेवता येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

५. बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट).- जेव्हा प्रक्रियेत धूळ, धूर, वायू किंवा वाफ तयार होत असेल तेव्हा, अशी धूळ, धूर, वायू किंवा वाफ यांवर, शक्य असेल तेथवर ती निर्माण होण्याच्या ठिकाणा जवळच कार्यान्वित होण्याची व्यवस्था केलेल्या कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताच्या (एक्झॉस्ट ड्रॉट) साधनाद्वारे ती काढून टाकण्याची तरतूद केली जाईल.

६. कामाच्या खोलीत मनाई केलेले अन्न, पेये, इत्यादी.- कोणताही कामगार, जेथे प्रक्रिया पार पाडली जात आहे अशा कोणत्याही कामाच्या खोलीत अन्न, पेय, पान व सुपारी किंवा तंबाखू आणणार नाही किंवा त्याचे सेवन करणार नाही, आणि कोणतीही व्यक्ती, भोजन किंवा विश्रांतीच्या कालावधीत, अशा कोणत्याही खोलीमध्ये राहणार नाही.

७. संरक्षक कपडे.- कारखान्याच्या भोगवटादाराद्वारे, योग्य संरक्षक सैल झगो (ओव्हरऑल) व डोक्यावरील अच्छादने, पुरवण्यात येतील आणि ते सुव्यवस्थित व स्वच्छ ठेवण्यात येतील आणि असे सैल झगो (ओव्हरऑल) व डोक्यावरील अच्छादने, काम करणाऱ्या व्यक्तींनी परिधान करतील.

८. कार्य खोल्या (वर्क-रूम), साधने (टूल्स), इत्यादींची स्वच्छता.- ज्या खोल्यांमध्ये व्यक्ती काम करतात आणि त्यांनी वापरलेली सर्व साधने व उपकरणे जेथे ठेवली जातात अशा खोल्या स्वच्छ स्थितीत ठेवण्यात येतील.

९. धुण्याची (वॉशिंग) सुविधा.-भोगवटादार, काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, पुढील सुविधांचा अंतर्भाव असणाऱ्या धुण्याच्या सुविधा पुरविल आणि त्या सुस्थितीत ठेविल:-

(क) प्लगविरहित सांडपाण्याचा पाईप जोडलेला गुळगुळीत अच्छिद्र पृष्ठभाग असलेला, आणि कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी दहा व्यक्तींना वापरता येईल अशा किमान ६० सेंटीमीटर इतक्या पर्याप्त लांबीचा, आणि कुंडाच्या वरच्या नळांमधून किंवा जेट्समधून (क्षेपण छिद्रातून) ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालांतराने सतत पाण्याचा पुरवठा केला जात असणारा एक स्नान कुंड (trough); किंवा

(ख) सांडपाण्याचा पाईप व प्लग बसवलेले, आणि त्यावर बसवलेल्या नळातून सतत स्वच्छ पाण्याचा पुरवठा होत असलेले कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी दहा व्यक्तींमागे किमान एक धावन कुंड(वॉश बेसीन);

त्याचबरोबर, प्रत्येक सुविधेमध्ये, नेलब्रश, साबण किंवा स्वच्छता करणारे इतर योग्य साहित्य आणि स्वच्छ टॉवेलचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल.

(२) अशा प्रकारे पुरविलेल्या सुविधा, प्रभार असलेल्या किंवा जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली ठेवल्या जातील आणि स्वच्छ ठेवल्या जातील.

१०. भोजन खोली (लंच-रूम) किंवा कॅन्टीन.- भोगवटादार, कामावर असलेल्या व्यक्तींच्या वापरासाठी त्यांचे जेवण घेण्यासाठी योग्य व पुरेशी व्यवस्था पुरवील व त्याची देखभाल करील. अशा व्यवस्थेसाठी अन्य कोणत्याही कार्य खोल्यांपासून वेगळ्या खोलीचा वापर करण्यात येईल. अशी खोली, पुरेसे टेबल आणि बेंच यांनी सुसज्ज असेल, आणि गरम जेवण पुरविणाऱ्या कॅन्टीनची तरतूद केलेले नसेल तर, अन्न गरम करण्याची पर्याप्त साधने तेथे उपलब्ध असतील. ताज्या हवेच्या अभिसरणाने खोली पुरेशी हवेशीर असेल, ती, जबाबदार व्यक्तीच्या ताब्यात ठेवली जाईल आणि ती स्वच्छ ठेवली जाईल.

११. कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोक-रूम).- भोगवटादार, कामावर असलेल्या व्यक्तींच्या वापरासाठी, कामाच्या वेळेत परिधान न केलेल्या कपड्यांसाठी आणि ओले कपडे सुकविण्यासाठी योग्य निवास व्यवस्था पुरवील आणि तिची देखभाल करील.

अनुसूची-दहा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

पेट्रोलियम अधिनियम, १९३४ याच्या कलम २ च्या खंड (ख) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे धोकादायक पेट्रोलियमपासून गॅस निर्मिती.

१. गर्भवती महिला व्यक्तींशी संबंधित मनाई.- पेट्रोलियम अधिनियम, १९३४ याच्या कलम २ च्या खंड (ख) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे, धोकादायक पेट्रोलियमपासून गॅस निर्मिती केल्या जाणाऱ्या कोणत्याही कार्यामध्ये कोणत्याही गर्भवती महिलेला कामावर ठेवता येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही किंवा ज्या इमारतीत धोकादायक पेट्रोलियमपासून वायू तयार केला जात आहे त्या इमारतीत प्रवेश दिला जाणार नाही.

२. ज्वाला सापळे (फ्लेम ट्रॅप्स).- पेट्रोलियम अधिनियम, १९३४ याच्या कलम २ च्या खंड (ख) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे धोकादायक पेट्रोलियमपासून गॅस निर्मिती करणारे संयंत्र (प्लांट) आणि संबंधित पाईप लाईन (पाईपिंग) व जोडण्या (फिटिंग्ज), कमीतकमी दोन कार्यक्षम ज्वाला सापळ्यांनी (फ्लेम ट्रॅप्स) जोडण्यात येतील, कोणत्याही बर्नरमधून निघणारा प्रकाशझोत (फ्लॅश) परत संयंत्रावर (प्लांटवर) येणार नाही अशा रीतीने त्यांची संरचना व परिरक्षण करण्यात येईल. यापैकी एक सापळा शक्य असेल तेथे संयंत्राच्या जवळ बसवण्यात येईल. संयंत्र (प्लांट) व सर्व पाईप्स आणि व्हॉल्व्ह स्थापित केले जातील आणि गळतीपासून मुक्त राखले जातील.

३. निर्मिती करणारी इमारत किंवा खोली.- या अनुसूचीमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या तरतुदी अमलात आल्यानंतर उभारलेली, पेट्रोलियम अधिनियम, १९३४ याच्या कलम २ च्या खंड (ख) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे धोकादायक पेट्रोलियमपासून गॅस निर्मिती करणारी सर्व संयंत्रे (प्लांट), कारखान्याच्या बाहेर एक वेगळ्या हवेशीर इमारतीत (यात यापुढे जिचा निर्देश, "निर्मिती करणारी इमारत" असा केला आहे) उभारण्यात येतील. या अनुसूचीमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या तरतुदी अमलात येण्यापूर्वी उभारलेल्या अशा संयंत्रांच्या बाबतीत, जेथे अशी संयंत्रे उभारलेली आहेत तेथील खोली (यात यापुढे जिचा निर्देश, "निर्मिती करणारी खोली" असा केला आहे) आणि कारखाना इमारतीचा उर्वरित भाग यांच्यामध्ये थेट संपर्क होणार नाही. व्यवहार्य असेल तितपत अशा निर्मिती करणाऱ्या खोल्या, आग-प्रतिरोधक साहित्याने बांधलेल्या असतील:

परंतु, राज्य शासनाला, कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, पेट्रोलियम अधिनियम, १९३४ याच्या कलम २ च्या खंड (ख) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे धोकादायक पेट्रोलियमपासून गॅस निर्मिती करणारे संयंत्र (प्लांट), अशा संयंत्रासाठी अंगीकारलेल्या विशेष खबरदारीमुळे किंवा केलेल्या उल्लंघनामुळे अशा कारखान्यात काम करणाऱ्या कोणत्याही व्यक्तीला शारीरिक इजा होण्याच्या कोणत्याही गंभीर जोखमीला सामोरे जावे लागण्याची शक्यता नाही याची खात्री पटली असेल त्याबाबतीत, राज्य शासनाला, शासकीय राजपत्रातील अधिसूचनेद्वारे, ते विनिर्दिष्ट करील अशा कालावधीसाठी व अशा शर्तीवर, या खंडाच्या तरतुदीपासून अशा कारखान्यास संपूर्णतः किंवा अंशतः सूट देता येईल.

४. अग्निशामक यंत्रे.- पेट्रोलियम अधिनियम, १९३४ याच्या कलम २ च्या खंड (ख) मध्ये व्याख्या केल्याप्रमाणे धोकादायक पेट्रोलियमपासून गॅस निर्मिती करणाऱ्या संयंत्राजवळ, पेट्रोलची आग विझवण्याचे एक कार्यक्षम साधन सहज उपलब्ध होईल अशा स्थितीत ठेवण्यात येईल.
५. मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराद्वारे मान्य करावयाचे संयंत्र.- मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराद्वारे मान्य केलेल्या संकल्पचित्र व बांधणी यानुसार पेट्रोल गॅस निर्मिती करणारे संयंत्र असेल त्याखेरीज, पेट्रोल गॅसची निर्मिती केली जाणार नाही.
६. पेट्रोल बाहेर पडणे.- कोणत्याही निःसारण वाहिनीमध्ये किंवा मलजल वाहिनीमध्ये पेट्रोल सोडण्यास प्रतिबंध करण्याकरिता प्रभावी उपाययोजना हाती घेण्यात येतील.
७. धूम्रपान, इत्यादींशी संबंधित असणारी मनाई.- कोणतीही व्यक्ती, पेट्रोलियम निर्मिती करणाऱ्या खोलीमध्ये किंवा इमारतीमध्ये किंवा त्याच्या आसपासच्या परिसरात, धूम्रपान करणार नाही किंवा आगपेट्या, आग किंवा अनावृत्त दिवे अथवा अनावृत्त दिवे किंवा ठिणगी निर्माण करणारी इतर साधने घेऊन जाणार नाही आणि अशा खोलीत किंवा इमारतीमध्ये धूम्रपान करण्यास आणि आगपेट्या, आग किंवा अनावृत्त दिवे किंवा अनावृत्त दिवे किंवा ठिणगी निर्माण करणारी इतर साधने घेऊन जाण्यास मनाई करणारी इशारा नोटीस, बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेत कारखान्यात लावण्यात येईल.
८. पेट्रोलकडे किंवा कंटेनरकडे जाणे.- कोणत्याही अनधिकृत व्यक्तीला, कोणतेही पेट्रोल अथवा पेट्रोल असलेल्या किंवा प्रत्यक्षात पेट्रोल असलेल्या भांड्याजवळ जाता येणार नाही.
९. इलेक्ट्रिक जोडण्या (फिटिंग्ज).- सर्व इलेक्ट्रिक जोडण्या(फिटिंग्ज) ज्वाला-रोधक बांधणीच्या (फ्लेमप्रूफ कन्स्ट्रक्शनच्या) असतील आणि सर्व विद्युत वाहक (इलेक्ट्रिक कंडक्टर), एकतर धातूच्या नलिकेमध्ये (मेटल कंड्युट्समध्ये) किंवा बिलीड-शीथेडमध्ये (कोषित) परिरुद्ध केलेले असतील.
१०. दरवाजांचे बांधकाम.- निर्मिती करणाऱ्या खोलीमधील(जनरेटिंग रूम) किंवा इमारतीतील सर्व दरवाजे, बाहेरून उघडण्यासाठी किंवा सरकविनण्यासाठी बांधण्यात येतील आणि गॅस निर्मिती चालू असताना आणि कोणतीही व्यक्ती निर्मिती करणाऱ्या खोलीमध्ये किंवा इमारतीमध्ये काम करित असताना, ते सहज व लगेच आतून उघडता येऊ शकणार नाही अशा रीतीने कोणताही दरवाजा बंद (लॉक) केला जाणार नाही किंवा अडथळा केला जाणार नाही किंवा घट्ट जखडला जाणार नाही.
११. कंटेनरची दुरुस्ती.- पेट्रोल असलेले कोणतेही भांडे, निर्मिती करणाऱ्या खोलीमध्ये किंवा इमारतीमध्ये दुरुस्त केले जाणार नाही आणि त्या भांड्यात जिवंत वाफ सोडल्याशिवाय आणि आतील भाग पूर्णपणे वाफविल्याशिवाय किंवा ते पेट्रोलयुक्त ज्वलनशील वाफेपासून मुक्त करण्यात आले आहे याची खात्री करण्यासाठी तितकीच प्रभावी पावले उचलण्यात आल्याशिवाय कोणत्याही भांड्याची दुरुस्ती केली जाणार नाही.

अनुसूची-अकरा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

संपीडित हवेच्या किंवा वाफेच्या स्फोटाने चालविलेल्या वाळूच्या जेटने, धातूच्या गोळ्याने किंवा ग्रिटने किंवा इतर अपघर्षकाने वस्तू साफ करणे किंवा गुळगुळीत करणे, खडबडीत करणे, इत्यादी.

स्फोटकारी विनियम

१. व्याख्या.- (१) "स्फोट करणे (ब्लास्टिंग)" याचा अर्थ, संपीडित हवेच्या किंवा वाफेच्या स्फोटाने चालविलेल्या वाळूच्या जेट, धातूच्या गोळ्या किंवा ग्रिट किंवा इतर साहित्य यांचा म्हणून अपघर्षक वापर करून कोणत्याही वस्तूच्या पृष्ठभागाचा कोणताही भाग साफ करणे, गुळगुळीत करणे, खडबडीत करणे किंवा काढून टाकणे, असा आहे;

(२) "स्फोट करणारे परिवेष्टन (ब्लास्टिंग एन्क्लोजर)" याचा अर्थ, चेंबर, बॅरल, कॅबिनेट किंवा त्यामध्ये स्फोट (ब्लास्टिंग) करण्याच्या कामासाठी रचना केलेले इतर कोणतेही परिवेष्टन, असा आहे;

(३) "स्फोट करणारा कक्ष (ब्लास्टिंग चेंबर)" याचा अर्थ, ज्यामध्ये कोणतीही व्यक्ती, कामाच्या संबंधात किंवा अन्यथा कोणत्याही वेळी प्रवेश करू शकते असा स्फोट करणारा कक्ष, असा आहे;

(४) जेथे धातूचे ओतकाम करण्याच्या संबंधातील एक आनुषंगिक किंवा पूरक प्रक्रिया केली जाते तेथील "ओतकामाची (कास्टिंगची) स्वच्छता" याचा अर्थ, चिकटलेली वाळू किंवा इतर पदार्थांपासून ओतकाम (कास्टिंग) मुक्त करणे, असा आहे आणि यात, कोर काढून टाकणे आणि जेव्हा विमोचन केले जाते तेव्हा, सर्वसाधारणपणे ओतकाम गुळगुळीत करणे यांचा समावेश होतो, परंतु, अनुशीतन (एनीलिंग) किंवा उष्णता प्रक्रिया करताना, तयार झालेल्या प्रमाणात ओतकामाचे विमोचन करण्याचा समावेश होत नाही.

२. वाळूचा स्फोट करण्यास मनाई.- वाळू किंवा मुक्त सिलिका असलेला इतर कोणतेही पदार्थ, कोणत्याही स्फोट करणाऱ्या (ब्लास्टिंग) उपकरणांमध्ये अपघर्षक म्हणून समाविष्ट केला जाणार नाहीत आणि स्फोट करण्यासाठी वापरला जाणार नाही.

३. स्फोट कार्ये करण्याच्या (ब्लास्टिंग ऑपरेशन्स) संबंधात घ्यावयाची खबरदारी.-

(१) स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनामध्ये (ब्लास्टिंग एन्क्लोजरमध्ये) करावयाचा स्फोट.- स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनामध्ये (ब्लास्टिंग एन्क्लोजरमध्ये) असेल त्याखेरीज, स्फोट (ब्लास्टिंग) केला जाणार नाही आणि स्फोटाव्यतिरिक्त इतर कोणतेही काम आणि त्याचाशी निकट संबंधित असलेले कोणतेही काम आणि त्यामध्ये स्थित असलेली संयंत्रे व उपकरणे यांसह परिवेष्टनाची स्वच्छता व दुरुस्ती करण्याचे काम याव्यतिरिक्त कोणतेही काम स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनामध्ये (ब्लास्टिंग एन्क्लोजरमध्ये) केले जाणार नाही. जेव्हा स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनामध्ये (ब्लास्टिंग एन्क्लोजरमध्ये) स्फोट केला जातो त्या वेळी, स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनाचा प्रत्येक दरवाजा, छिद्र व सांधा (जॉइंट) बंद करण्यात येईल व हवाबंद ठेवण्यात येईल.

(२) स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनाची (ब्लास्टिंग एन्क्लोजरची) देखभाल.- स्फोट करणारे परिवेष्टन (ब्लास्टिंग एन्क्लोजर) नेहमी सुस्थितीत ठेवण्यात येईल आणि अशा परिवेष्टनातून, आणि त्याच्याशी

संबंधित असलेल्या कोणत्याही उपकरणातून, कोणत्याही खोलीच्या हवेत, धूळ बाहेर पडण्यास प्रतिबंध करण्याकरिता प्रभावी उपाय योजले जातील.

(३) वेगळे करणाऱ्या उपकरणांची तरतूद.- स्फोट करणाऱ्या प्रत्येक परिवेष्टनासाठी (ब्लास्टिंग एन्क्लोजर) व त्याच्या संबंधात, ज्याचा वापर स्फोट करण्यासाठी (ब्लास्टिंगसाठी) करण्यात आला आहे आणि ज्याचा अपघर्षक म्हणून पुन्हा वापर करावयाचा आहे असे अपघर्षक, धुळीपासून किंवा ब्लास्टिंगमुळे उद्धवलेल्या इतर पदार्थांच्या कणांपासून वेगळे करण्याकरिता, व्यवहार्य असेल तेथवर, कार्यक्षम उपकरणे पुरवण्यात येतील व ठेवण्यात येतील, आणि असे कोणतेही अपघर्षक, कोणत्याही स्फोट करणाऱ्या उपकरणांमध्ये वापरण्यात येणार नाहीत आणि ते वेगळे करण्यात येईपर्यंत स्फोट करण्यासाठी (ब्लास्टिंगसाठी) वापरले जाणार नाहीत.

वेगळे करणारी उपकरणे, विशेष पद्धतींनी आणि व्यक्ती ज्या खोलीमध्ये काम करीत आहेत अशा कोणत्याही खोलीतील हवेमध्ये ती प्रवेश करणार नाही अशा रीतीने, धूळ काढण्यासाठी आणि काढून टाकण्यासाठी बहिःसर्जक प्रपाताची (एक्झॉस्ट ड्राफ्टची) व्यवस्था करण्याची तरतूद करण्यात येईल:

परंतु, जर अशी वेगळे करणारी उपकरणे पुरविणे संयुक्तिकदृष्ट्या व्यवहार्य नाही असे मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराचे मत असेल तर, ही अनुसूची अंमलात येण्यापूर्वी बांधलेल्या किंवा बसविलेल्या स्फोट करणाऱ्या (ब्लास्टिंग) चेंबर्सच्या किंवा स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनाच्या (ब्लास्टिंग एन्क्लोजरच्या) बाबतीत, हा खंड लागू होणार नाही.

(४) वायुवीजन संयंत्राच्या (वेंटिलेशन प्लांटच्या) तरतूदी.- स्फोट करणाऱ्या प्रत्येक परिवेष्टनाच्या (ब्लास्टिंग एन्क्लोजर) संबंधात, परिवेष्टनात (एन्क्लोजरमध्ये) तयार होणारी धूळ, यांत्रिक साधनांनी कार्यान्वित केल्या जाणाऱ्या बहिःसर्जक प्रपाताद्वारे (एक्झॉस्ट ड्राफ्टद्वारे) काढण्यासाठी कार्यक्षम वायुवीजन संयंत्र (व्हेंटिलेटिंग प्लांट) पुरविण्यात येईल व त्याचे परिरक्षण करण्यात येईल. काढलेल्या व काढून टाकलेल्या धुळीची अशा रीतीने व पद्धतीने विल्हेवाट लावण्यात येईल की, ती कोणत्याही खोलीच्या हवेत शिरणार नाही, आणि भरणारी किंवा गाळणी (फिल्टरिंग) करणारी किंवा अवसादन (सेटलिंग) करणारी साधने (डिक्वाइस) चालविणाऱ्या व्यक्तींव्यतिरिक्त ज्या खोलीत व्यक्ती काम करीत आहेत त्या खोलीमध्ये असलेले इतर प्रत्येक फिल्टरिंग किंवा सेटलिंग डिक्वाइस, वायुवीजन केलेल्या परिवेष्टनामधील त्या खोलीच्या सामान्य हवेपासून पूर्णपणे वेगळी करण्यात येतील.

(५) वायुवीजन संयंत्राचे (वेंटिलेशन प्लांटचे) कार्य(ऑपरेशन).- खंड ३ च्या परिच्छेद (४) च्या प्रयोजनार्थ पुरविलेले वायुवीजन संयंत्र(व्हेंटिलेटिंग प्लांट), जेव्हा जेव्हा स्फोट करणारे परिवेष्टन(ब्लास्टिंग एन्क्लोजर) वापरात असेल तेव्हा, - मग त्यात प्रत्यक्षपणे स्फोट (ब्लास्टिंग) घडून येत असो किंवा नसो, - नियमितपणे कार्यान्वित ठेवण्यात येईल, आणि स्फोट करणाऱ्या (ब्लास्टिंग) चेंबर्सच्या बाबतीत, कोणतीही व्यक्ती साफसफाईच्या उद्देशाने चेंबरच्या आत असताना देखील ते कार्यरत असेल.

४. तपासणी व परीक्षण.- (१) प्रत्येक स्फोट करणाऱ्या (ब्लास्टिंग) एन्क्लोजरची आणि/किंवा चेंबरची, ज्या आठवड्यामध्ये ते स्फोटासाठी (ब्लास्टिंगसाठी) वापरले जातात त्या प्रत्येक आठवड्यातून किमान एकदा सक्षम व्यक्तीद्वारे गळती शोधण्यासाठी विशेष परीक्षण करण्यात येईल. प्रत्येक स्फोट करणारे परिवेष्टन (ब्लास्टिंग एन्क्लोजर) त्याच्याशी जोडलेली उपकरणे व वायुविजन संयंत्राचे (व्हेंटिलेटिंग प्लांटचे) कसून परीक्षण करण्यात येईल आणि वायुविजन संयंत्राच्या (व्हेंटिलेटिंग प्लांटच्या) बाबतीत, प्रत्येक तीन महिन्यांतून किमान एकदा सक्षम व्यक्तीद्वारे चाचणी करण्यात येईल.

(२) अशा प्रत्येक परीक्षणाच्या, तपासणीच्या व चाचणीच्या निकालाचे तपशील ताबडतोब एका नोंदवहीमध्ये नोंदवण्यात येतील, ते निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने मान्य केलेल्या नमुन्यामध्ये ठेवण्यात येतील आणि कारखान्यातील स्फोटामध्ये (ब्लास्टिंग) किंवा त्याच्या संबंधात काम करीत असलेल्या कोणत्याही कामगारास पाहण्यासाठी ते उपलब्ध असतील. अशा कोणत्याही परीक्षणात, तपासणीत किंवा चाचणीमध्ये आढळलेल्या कोणत्याही दोषाचा अहवाल, असे परीक्षण, तपासणी किंवा चाचणी करणाऱ्या व्यक्तीकडून ताबडतोब भोगवटादारास, व्यवस्थापकास किंवा इतर योग्य व्यक्तींना कळविण्यात येईल आणि या अनुसूचीच्या पूर्वगामी शर्तींना बाध न येता, ते विनाविलंब दूर करण्यात येतील.

(३) प्रत्येक स्फोट (ब्लास्टिंग) चेंबर, वेगळे करणारी उपकरणे व वायुविजन संयंत्र(व्हेंटिलेशन प्लांट) यांची, त्यांच्या कार्यक्षम कार्यचालणात कोणताही दोष आढळल्यास, सहा महिन्यांच्या कालांतराने त्यांची कसून तपासणी करण्यात येईल आणि निदर्शनास आलेले दोष त्वरित दुरुस्त करण्यात येतील.

५. संरक्षक हेल्मेट्स, गॉन्टलेट व सैल झगा (ओव्हरऑल) पुरविणे.- (१) स्फोटन कक्षामध्ये (ब्लास्टिंग चेंबर) कार्यरत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, -मग ते ब्लास्टिंगमध्ये असो किंवा त्याच्याशी संबंधित कोणत्याही कामात किंवा अशा कक्षाची (चेंबरची) साफसफाई करण्यात काम करीत असो, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराच्या प्रमाणपत्राद्वारे मान्य केलेल्या प्रकारचे संरक्षक हेल्मेट पुरविण्यात येतील व त्यांची देखभाल करण्यातील; आणि अशी प्रत्येक व्यक्ती, ती कक्षामध्ये (चेंबरमध्ये) असताना तिच्या वापरासाठी पुरविलेले हेल्मेट परिधान करील आणि ती व्यक्ती चेंबरच्या बाहेर येत नाही तोपर्यंत, ते काढणार नाही.

(२) प्रत्येक संरक्षक हेल्मेट, ज्या व्यक्तीने ते वापरायचे आहे ते दर्शविणारे एक वेगळे चिन्ह त्यावर लावण्यात येईल आणि कोणत्याही व्यक्तीला त्याचे चिन्ह नसलेले हेल्मेट अथवा दुसऱ्या व्यक्तीने परिधान केलेले हेल्मेट पूर्णपणे निर्जंतुक केल्याशिवाय घालण्याची परवानगी दिली जाणार नाही किंवा घालण्यास भाग पाडले जाणार नाही.

(३) प्रत्येक संरक्षक हेल्मेटला, ते वापरात असताना, सहा घनफूट प्रति मिनिटापेक्षा कमी नसलेल्या दराने हवा पुरवली जाईल. पुरवठा केलेली हवा थंड असेल आणि धूर किंवा मिनरल आॅइलचे धुके यापासून मुक्त असेल.

(४)स्फोट (ब्लास्टिंग) करताना किंवा स्फोट (ब्लास्टिंग) करण्यास सहाय्य करताना, सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी योग्य गॉन्टलेट्स, सैल झगे (ओव्हरऑल), डस्ट-प्रूफ गॉगल व बूट पुरविण्यात येतील, आणि अशी प्रत्येक व्यक्ती, काम करीत असताना, अशा प्रकारे पुरविलेले गॉन्टलेट्स व सैल झगे (ओव्हरऑल), परिधान करील.

६.स्वच्छता व इतर कामाच्या संबंधात घ्यावयाची खबरदारी.- (१) जेव्हा कोणतीही स्फोटक (ब्लास्टिंग) उपकरणे किंवा स्फोट करणारे परिवेष्टन (ब्लास्टिंग एन्क्लोजर) किंवा वेगळी करणारी उपकरणे किंवा त्याच्या सभोवतालची त्याच्याशी जोडलेली कोणतेही उपकरणे किंवा वायुविजन संयंत्र (व्हेंटिलेटिंग प्लांट) यांची स्वच्छता करण्याचे काम अथवा कोणत्याही ब्लास्टिंग उपकरणाशी किंवा कोणत्याही ब्लास्टिंग एन्क्लोजरशी किंवा त्याच्याशी जोडलेल्या कोणत्याही उपकरणाशी किंवा वायुविजन संयंत्राशी (व्हेंटिलेटिंग प्लांटशी) संबंधित असलेले इतर कोणत्याही काम करीत असलेल्या कोणत्याही व्यक्तीस, ब्लास्टिंगमुळे निर्माण झालेली धूळ, श्वासोच्छ्वासामध्ये आत ओढण्याची (इनहेलेशन) तिला जोखीम असेल तेव्हा, असे श्वासोच्छ्वासामध्ये आत ओढण्याचे (इनहेलेशन) टाळण्यासाठी सर्व व्यवहार्य उपाययोजना करण्यात येतील. धुळीच्या संपर्कात आलेल्या सर्व कामगारांना, धूळ श्वासोच्छ्वासाद्वारे आत ओढण्यापासून प्रतिबंध करण्याकरिता ताजी हवा पुरवठा करणारे संरक्षक हेल्मेट व ओव्हरऑल (कपड्यांवर घातला जाणारा सैल झगा) पुरवण्यात येतील.

(२) विनियम ५ मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही स्वच्छतेच्या कार्याच्या (ऑपरेशनच्या) आणि गाळणी(फिल्टरिंग) करणाऱ्या किंवा खाली बसविणाऱ्या साधनांमधून (सेटलिंग डिव्हाइसेसमधून) धूळ काढून टाकण्याच्या संबंधात, धूळ खोलीच्या हवेत प्रवेश करणार नाही अशा रीतीने धुळीची विल्हेवाट लावण्याकरिता व्यवहार्य असलेल्या सर्व उपाययोजना करण्यात येतील. अशा स्वच्छतेसाठी निर्वात स्वच्छक(व्हॅक्यूम क्लिनर) पुरवण्यात येतील आणि वापरले जातील.

७. संरक्षक पोशाख साठवण्याची निवास व्यवस्था.- विनियम ५ पुरवण्याची आवश्यकता असलेले हेल्मेट, गॉन्टलेट्स व सैल झगा(ओव्हरऑल) यासाठी पुरेशी व योग्य साठवणूक निवास व्यवस्था प्रत्येक स्फोट करणाऱ्या परिवेष्टनाच्या (ब्लास्टिंग एन्क्लोजरच्या) बाहेर व सोयीस्करपणे त्याच्या जवळ पुरवण्यात येईल आणि अशी निवास व्यवस्था स्वच्छ ठेवली जाईल. प्रत्यक्ष वापरात नसताना हेल्मेट, गॉन्टलेट व ओव्हरऑल्स या निवास व्यवस्थेत ठेवण्यात येईल.

८. संरक्षक पोशाखांची देखभाल व साफसफाई.- सर्व हेल्मेट, गॉन्टलेट, ओव्हरऑल आणि इतर संरक्षक उपकरणे किंवा या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ प्रदान केलेले व परिधान केलेले कपडे सुस्थितीत ठेवले जातील आणि ते ज्या आठवड्यात वापरण्यात येतील त्या प्रत्येक आठवड्याच्या दिवशी स्वच्छ केले जातील. अशा संरक्षक कपड्यांच्या किंवा उपकरणांच्या साफसफाईमुळे उत्पन्न होणारी धूळ श्वासोच्छ्वासावाटे आत ओढण्याची शक्यता असल्यास, अशा श्वासोच्छ्वासावाटे धूळ ओढण्यास प्रतिबंध करण्यासाठी सर्व उपाययोजना करण्यात येतील. अशा कपड्यांवरील धूळ काढण्यासाठी निर्वात

स्वच्छकाचा(व्हॅक्यूम क्लिनरचा) वापर केला जाईल आणि कोणत्याही कपड्यांवरील धूळ काढण्यासाठी संपीडित हवा वापरली जाणार नाही.

९. व्हॅक्यूम क्लिनिंग संयंत्राची प्लांटची देखभाल.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ वापरल्या जाणाऱ्या निर्वात स्वच्छक संयंत्राची (व्हॅक्यूम क्लिनिंग प्लांटची) योग्य प्रकारे देखभाल केली जाईल.

१०. गर्भवती महिला व्यक्ती यांच्या रोजगाराशी संबंधित मनाई.- (१) कोणत्याही गर्भवती महिलेस ब्लास्टिंगमध्ये किंवा ब्लास्टिंगमध्ये सहाय्य करण्यामध्ये किंवा कोणत्याही ब्लास्टिंग चेंबरमध्ये अथवा त्याच्याशी संबंधित असलेल्या कोणत्याही ब्लास्टिंग उपकरणाच्या किंवा कोणत्याही ब्लास्टिंग एन्क्लोजरच्या किंवा कोणत्याही उपकरणाच्या किंवा वायुवीजन संयंत्राच्या साफसफाईमध्ये कामावर ठेवण्यात येणार नाही किंवा अशी उपकरणे, एन्क्लोजर किंवा प्लांट यांची देखभाल किंवा दुरुस्ती करण्याच्या कामावर कामावर ठेवण्यात येणार नाही.

(२) कोणत्याही गर्भवती महिलेला, जर स्फोट करणारे परिवेष्टन (ब्लास्टिंग एन्क्लोजर) खोलीत नसेल आणि एन्क्लोजरमधून येणाऱ्या कोणत्याही धुळीपासून तो किंवा ती प्रभावीपणे विलग असेल तेव्हा, तो किंवा ती खोलीच्या बाहेर असल्याशिवाय, कोणत्याही ब्लास्टिंग एन्क्लोजरच्या २० फुटांच्या आत नियमितपणे काम करण्यासाठी कामावर ठेवण्यात येणार नाही.

११. वैद्यकीय तपासणी.- (१) ब्लास्टिंगमध्ये किंवा ब्लास्टिंगमध्ये सहाय्य करताना किंवा कोणत्याही ब्लास्टिंग चेंबरमध्ये किंवा कोणत्याही ब्लास्टिंग यंत्राची किंवा कोणत्याही ब्लास्टिंग एन्क्लोजरची किंवा त्याच्याशी जोडलेल्या कोणत्याही उपकरणाची किंवा व्हेंटिलेशन प्लांटची साफसफाई करण्यामध्ये काम करित असलेल्या अथवा नियुक्त केलेल्या प्रत्येक व्यक्तीची किंवा अशा उपकरणाची, एन्क्लोजरची किंवा प्लांटची देखभाल किंवा दुरुस्ती करण्याचे काम करित असलेल्या प्रत्येक व्यक्तीची कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याद्वारे वैद्यकीय तपासणी करण्यात येईल.

(२) जर या प्रक्रियेत काम करित असलेल्या व्यक्तीची अहर्ता प्राप्त रेडिओलॉजिस्टद्वारे रेडिओलॉजिकल तपासणी करण्यात यावी असे कोणत्याही वेळी कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे मत असेल तर, तो, भोगवटादारास त्याच्या खर्चाने अशा तपासणीची व्यवस्था करण्याचे आणि अहर्ताप्राप्त रेडिओलॉजिस्टच्या अहवालास, कामगाराच्या छातीचा प्रमाणित आकारातील एक्स-रे, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याला सादर करण्याचे निर्देश देऊ शकेल.

अनुसूची-बारा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

कच्चे कातडे व चामडे यावर चुन्याची प्रक्रिया करणे (लिंबिंग) व कातडे कमावणे (टॅनिंग) आणि तदानुषंगिक प्रक्रिया

१. सावधगिरीच्या सूचना.- (१) मुख्य निरीक्षक-नि- सुविधाकाराने विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामध्ये, सांसारिक काळपुळी (एन्थ्रॉक्स) संबंधीच्या सावधगिरीच्या सूचना, कामावर असलेल्या व्यक्ती सहजपणे व सोयीस्करपणे वाचू शकतील अशा कारखान्यातील प्रमुख स्थानांवर लावण्यात येतील.
- (२) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामध्ये सांसारिक काळपुळी (एन्थ्रॉक्स)संबंधीच्या सावधगिरीच्या सूचनेची एक प्रत, नोकरीवर असलेल्या प्रत्येक व्यक्तीला, जेव्हा ती नोकरी करित असेल तेव्हा, आणि त्यानंतरही ती नोकरी करत असेल तर, प्रत्येक कॅलेंडर वर्षाच्या पहिल्या दिवशी देण्यात येईल.
- (३) चामड्यावरील क्रोमच्या परिणामांसंबंधीच्या सावधगिरीच्या सूचना, ज्यामध्ये क्रोम सोल्यूशन्स वापरले जातात अशा प्रत्येक कारखान्यातील प्रमुख स्थानांवर लावण्यात येतील, आणि अशा सूचना, अशा ठिकाणी लावण्यात येतील की त्या, तेथे काम करित असलेल्या व्यक्तींना त्या सहज व सोयीस्करपणे वाचता येतील.
- (४) प्रथमोपचार पेटीची(फर्स्ट-एड बॉक्स) किंवा कपाटाची स्थिती आणि अशा पेटीच्या (बॉक्स) किंवा कपाटाच्या प्रभारी व्यक्तीचे नाव दर्शविणारी सूचना, कारखान्यातील प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येईल.
- (५) जर कारखान्यात काम करित असलेली कोणतीही व्यक्ती निरक्षर असेल तर, अशा निरक्षर व्यक्तीला परिच्छेद १, २ व ४ मध्ये नमूद केलेल्या सूचनेमधील मजकूर आणि जर कारखान्यात क्रोम द्रावण(सोल्यूशन्स) वापरले जात असेल तर, परिच्छेद ३ मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या सूचनांचा मजकूर, काळजीपूर्वक समजावून सांगण्यासाठी प्रभावी उपाययोजना करण्यात येतील.

२. संरक्षक कपडे.- भोगवटादार, संरक्षक कपड्यांच्या पुढील वस्तू पुरविल व त्या सुस्थितीत ठेविल:-

- (क) ज्यामध्ये असे क्रोम द्रावण(सोल्यूशन्स) तयार करण्यासह क्रोम सोल्यूशन्सशी संपर्क होण्याचा समावेश आहे अशा प्रक्रियांमध्ये काम करित असलेल्या व्यक्तींसाठी वॉटर-प्रूफ पादत्राणे, लेग कव्हरिंग्ज, मलवस्त्र (एॅप्रन) व हातमोजे;
- (ख) चुन्याच्या आवारामध्ये (लाईम यार्डमध्ये) काम करित असलेल्या व्यक्तींसाठी हातमोजे, बूट व रासायनिक सुरक्षा गॉगल; आणि
- (ग) खंड (क) व (ख) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियांव्यतिरिक्त कच्चे कातडे किंवा चामडे हाताळण्याच्या प्रक्रियेत काम करित असलेल्या व्यक्तींसाठी संरक्षक पादत्राणे, एॅप्रन व हातमोजे:

परंतु,-

- (एक) हातमोजे, एॅप्रन, लेग कव्हरिंग्ज किंवा बूट, रबराचे किंवा चामड्याचे असतील परंतु, खंड
- (क) व (ख) अन्वये तरतूद केलेले हातमोजे व बूट रबरचे असतील;

(दोन) हाताने मांस काढणाऱ्या किंवा चुना, सोडियम सल्फाइड किंवा अन्य कॉस्टिक मद्य यांच्या संपर्काचा धोका नसलेल्या प्रक्रियेत काम करणाऱ्या व्यक्तींना हातमोजे पुरविण्यात येणार नाही.

३. धुण्याची सुविधा, भोजन खोली (मेस-रूम) व कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोक-रूम).- भोगवटादार, काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी पुढील सुविधा, पुरविल आणि त्या स्वच्छ व सुस्थितीत ठेविल:-

(क) प्लगविरहित सांडपाण्याचा पाईप जोडलेला गुळगुळीत अच्छिद्र पृष्ठभाग असलेला, आणि कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी दहा व्यक्तींना वापरता येईल अशा किमान ६० सेंटीमीटर इतक्या पर्याप्त लांबीचा, आणि कुंडाच्या वरच्या नळामधून किंवा जेट्समधून (क्षेपण छिद्रातून) ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालांतराने सतत पाण्याचा पुरवठा केला जात असणारा एक स्नान कुंड (trough); किंवा

(ख) सांडपाण्याचा पाईप व प्लग बसवलेले, आणि त्यावर बसवलेल्या नळातून सतत पाण्याचा पुरवठा होत असलेले कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी दहा व्यक्तींमागे किमान एक (धावन कुंड) वॉश बेसीन; त्याचबरोबर, प्रत्येक सुविधेमध्ये, नेलब्रश, साबण किंवा स्वच्छता करणारे इतर योग्य साहित्य आणि स्वच्छ टॉवेल यांचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल.

(ग) जेवणाच्या मधल्या सुट्टीमध्ये जागेवर असलेल्या उर्वरित कामगारांसाठी एक पुरेशी सुयोग्य भोजन कक्ष(मेस-रूम) असेल, ज्यामध्ये (१) पुरेशी टेबले व बेंचेस आणि (२) अन्न गरम करण्यासाठी आणि पाणी उकळण्यासाठी पुरेशी साधने असतील.

कपडे ठेवण्याची खोली (मेस-रूम), (१) ज्यामध्ये कच्ची कातडी किंवा चामडे ठेवले जाते, त्यावर प्रक्रिया केली जाते किंवा ते हाताळले जातात अशा कोणत्याही खोलीपासून किंवा शेडपासून, (२) क्लोक-रूमपासून वेगळी असेल, आणि ती जबाबदार व्यक्तीच्या प्रभाराखाली ठेवण्यात येईल;

(ड) कामाच्या वेळेत परिधान न केलेल्या कपड्यांसाठी सुयोग्य निवास व्यवस्था आणि संरक्षक कपडे ठेवण्यासाठी स्वतंत्र व्यवस्था आणि या दोन्ही प्रकरणी, जर कपडे ओले असतील तर, ते सुकवण्यासाठी स्वतंत्र व्यवस्था. अशा प्रकारे पुरविलेल्या निवास व्यवस्था, सर्व वेळी स्वच्छ ठेवण्यात येतील आणि त्या एखाद्या जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली ठेवण्यात येतील.

४. कामाच्या खोल्यांमध्ये अन्न, पेये, इत्यादींस मनाई.- कोणताही कामगार, ज्यामध्ये कच्ची कातडी किंवा चामडे ठेवले जाते, त्यावर प्रक्रिया केली जाते किंवा हाताळले जाते अशा कोणत्याही कामाच्या खोलीत किंवा शेडमध्ये, अन्न, पेय्य, पान व सुपारी तंबाखू आणणार नाही किंवा त्यांचे सेवन करणार नाही.

५. प्रथमोपचार व्यवस्था.- भोगवटादार,-

(क) क्रोम सोल्यूशन्सच्या संपर्कात येणाऱ्या सर्व व्यक्तींच्या हातांची, जबाबदार व्यक्तींद्वारे आठवड्यातून दोन वेळा तपासणी करील;

(ख) कामगारांना सहज उपलब्ध होईल अशा पेटीमध्ये (बॉक्समध्ये) योग्य मलम व अभेद्य जलरोधक (वॉटर-प्रूफ) प्लास्टरचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल आणि देखभाल करण्यात येईल आणि केवळ मलम व प्लास्टर ठेवण्याच्या प्रयोजनार्थ, पेटीचा (बॉक्स) वापर करण्यात येईल.

अनुसूची-तेरा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

क्षारक पदार्थांची हाताळणी व कुशलतापूर्वक प्रक्रिया

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "क्षारक पदार्थ" यामध्ये, सल्फ्यूरिक ॲसिड, नायट्रिक ॲसिड, हायड्रोक्लोरिक ॲसिड, हायड्रोफ्लोरिक ॲसिड, कार्बोलिक ॲसिड, फॉस्फोरिक ॲसिड, लिक्विड क्लोरीन, लिक्विडब्रोमाइन, अमोनिया किंवा निर्जल द्रव अमोनिया, सोडियम हायड्रॉक्साईड किंवा पोटॅशियम हायड्रॉक्साईड किंवा इतर कोणत्याही उपशामक किंवा मायक्रॉक्साईड किंवा त्याचे मिश्रण अथवा क्षारक पदार्थ म्हणून साहित्य सुरक्षितता आधार सामग्री पत्रकामध्ये विनिर्दिष्ट असलेला असा अन्य कोणताही पदार्थ यांचा समावेश होतो;

(ख) "क्षारक परिकर्म (ऑपरेशन)" याचा अर्थ, कारखान्यांमधील कोणत्याही क्षारक पदार्थांचे उत्पादन, साठवण, हाताळणी, प्रक्रिया, पॅकिंग किंवा वापर करण्याचे कार्य, असा आहे.

२. तळपृष्ठ (फ्लोअरिंग).- ज्याला ही अनुसूची लागू होते अशा कारखान्याच्या प्रत्येक कार्य खोलीचे (वर्क-रूम) तळपृष्ठ, अभेद्य, गंज व अग्निरोधक सामग्रीचे बनलेले असेल आणि कोणत्याही क्षारक पदार्थांचे संकलन होण्यास प्रतिबंध होईल अशा प्रकारे ते बांधण्यात येईल. अशा तळपृष्ठाचा(फ्लोअरिंग) पृष्ठभाग गुळगुळीत असेल व आवश्यक तितक्या वेळा तो स्वच्छ करण्यात येईल आणि सुस्थितीत ठेवण्यात येईल.

३. संरक्षक उपकरणे.- (क) भोगवटादार, कोणत्याही क्षारक परिकर्मांमध्ये (ऑपरेशनमध्ये) काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, हात व पायांवर परिधान करण्यासाठी योग्य संरक्षक कपडे, योग्य ऍप्रन, फेस शील्ड, रासायनिक सुरक्षा गॉगल व योग्य श्वसन यंत्र पुरवील, ते सुस्थितीत ठेवील आणि स्वच्छ स्थितीत राखील.

(ख) पुरविलेली संरक्षक उपकरणे, कोणत्याही क्षारक परिकर्मांमध्ये (ऑपरेशनमध्ये) काम करीत असलेल्या प्रत्येक व्यक्तीकडून वापरली जातील.

४. पाण्याची सुविधा.- जेथे कोणतेही क्षारक परिकर्म(ऑपरेशन) केले जाते तेथे, अशा परिकर्मांच्या ठिकाणाच्या शक्य तितक्या जवळ, २५ मिमी व्यासाच्या व शीघ्र कार्य करणारा (क्विक एक्टिंग) व्हॉल्व्ह बसवलेल्या पाईपमधून २ मीटर उंचीवर पाण्याचा स्रोत, किंवा २०० सें.मी.लांबी, १२९ सें.मी. रुंदी व ६० सें.मी.खोली पेक्षा कमी नसेल अशा व्यासाची किंवा दूषित भाग धुण्यासाठी पुरेशी अशा इतर परिमाण असलेले तळमजल्यावर बसविलेली व संपूर्ण स्वच्छ पाणी असलेली सेफ्टी टँक पुरवण्यात येईल, जेणेकरून कोणत्याही क्षारक पदार्थांमुळे कामगारांना इजा झाल्यास, जखम झालेला, भाग पाण्यात पूर्णपणे बुडविला जाऊ शकतो.

५. सावधगिरीची सूचना.- कारखान्यात काम करीत असलेल्या बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेत छापलेली खालील नमुन्यामधील सावधगिरीची सूचना, जेथे कोणतीही क्षारक परिकर्मे केली जातात आणि

जेथे कामगार ती सहज व सोयीस्करपणे वाचू शकतील अशा ठिकाणाजवळ ठळकपणे लावण्यात येईल. जर कोणताही कामगार निरक्षर असेल तर, सूचनेतील मजकूर, त्याला काळजीपूर्वक समजावून सांगण्यासाठी प्रभावी उपाययोजना करण्यात येतील:-

सावधगिरीची सूचना

धोका

क्षारक पदार्थांमुळे गंभीर ज्वलन(दाह) होते आणि त्याची वाफ अत्यंत घातक असू शकते.

संरक्षणात्मक पोशाख वापरा.

संपर्क झाल्यास, बाधित भाग, ताबडतोब कमीतकमी १५ मिनिटे पाण्यात बुडवून ठेवा.

त्वरीत वैद्यकीय उपचार करा.

६. वाहतूक.- (क) क्षारक पदार्थ कंटेनरमध्ये असेल त्या खेरीज भरण्यात येणार नाही, हलविण्यात येणार नाही किंवा वाहून नेण्यात येणार नाही आणि जेव्हा त्याची वाहतूक करावयाची असेल तेव्हा, सुयोग्यपणे बांधणी केलेल्या आणि पुरेशा मजबूत क्रेटमध्ये, कंटेनर ठेवण्यात येतील.

(ख) १० किंवा त्याहून अधिक लीटर क्षारक पदार्थाची क्षमता असलेले कंटेनर, एका भांड्यात किंवा क्रेटमध्ये ठेवण्यात येईल आणि त्यानंतर एकापेक्षा अधिक व्यक्ती ते उंचीवर वाहून नेतील.

(ग) या प्रयोजनार्थ योग्य रबरी चाकांचा ट्रक वापरला नसेल तर, ते कंबरेच्या खाली पकडण्यात येईल.

(घ) क्षारक पदार्थांच्या कंटेनरवर स्पष्टपणे तसे लेबल लावले जातील.

७. क्षारक पदार्थ हाताळण्याची उपकरणे.- (क) जार किंवा कार्बोईज आणि इतर कंटेनर किंवा क्षारक पदार्थ रिकामे करण्यासाठी योग्य उच्चालन (टिल्टिंग) किंवा उद्वाहन साधनांचा (लिफ्टिंग डिव्हाइसेस) वापर करण्यात येईल.

(ख) क्षारक पदार्थ, उघड्या हातांनी हाताळले जाणार नाहीत तर, योग्य स्कूपद्वारे हाताळले जातील.

८. झडपा उघडणे.- क्षारक पदार्थ असलेल्या कंटेनरमध्ये बसवलेल्या, ज्या झडपा मुक्तपणे काम करत नाहीत त्या झडपा जबरदस्तीने उघडण्यात येणार नाहीत. त्या कामासाठी योग्यरित्या प्रशिक्षित असलेल्या कामगारांकडून त्या उघडण्यात येतील.

९. गळती होणाऱ्या क्षारक पदार्थांच्या उच्छालनास प्रतिबंध.- दाबाखाली क्षारक पदार्थ वाहून नेणाऱ्या वाहिन्यांवरील सर्व विस्फार(फ्लॅज) सांध्यासाठी, गॅस्केटच्या बिघाडामुळे सांध्यातून होणाऱ्या क्षारक पदार्थांचे जवळपास काम करणाऱ्या कामगारांवर उच्छालन होण्यास प्रतिबंध करण्यासाठी संरक्षक (गार्ड) पुरवण्यात येतील.

१०. टाक्या, ऊर्ध्वपातन यंत्रे (स्टिल), इत्यादी स्वच्छ करणे.- (क) क्षारक पदार्थ ठेवण्यासाठी वापरली जाणारी ऊर्ध्वपातन यंत्रे (स्टिल) किंवा इतर मोठ्या चेंबरमधील अवशेष स्वच्छ करताना किंवा काढून टाकताना, आर्सेनियुरेटेड हायड्रोजन (आर्सिन) निर्माण होण्यास प्रतिबंध करण्याकरिता लाकडी उपकरणे वापरण्यात येतील.

(ख) जेव्हा जेव्हा कोणत्याही कामगाराला, ज्याचा वापर क्षारक पदार्थाचा साठा करण्यासाठी केला जात होता अशा चेंबर्स किंवा टाक्या यासारख्या बंदिस्त जागेत प्रवेश करणे आवश्यक असेल तेव्हा, स्वच्छता किंवा इतर देखभालीचे काम करताना, कामगारांच्या सुरक्षिततेची सुनिश्चित करण्यासाठी, आवश्यक असलेल्या शक्य त्या सर्व खबरदाऱ्या घेण्यात येत असल्याची सुनिश्चित करण्यात येईल.

(ग) ज्यामध्ये क्षारक पदार्थ हाताळला गेला होता अशा उपकरणाच्या कोणत्याही भागाची दुरुस्ती करण्यापूर्वी, योग्य पद्धतीचा अवलंब करून, अशी उपकरणे किंवा त्याचा भाग, कोणताही क्षारक पदार्थ चिकटल्यापासून मुक्त केला जाईल.

११. साठवणूक (स्टोरेज).- (क) क्षारक पदार्थ, ज्यांच्या संपर्कात आल्यास तीव्र अभिक्रिया होण्याची शक्यता असते किंवा अपघाताने मिश्रण झाल्यानंतर विषारी धूर किंवा वायू तयार होण्याचा संभव आहे, उदा. टर्पेन्टाइन, कार्बाइड्स, धातूची पावडर, ज्वलनशील साहित्य आणि सायनाइड क्षार, यासारख्या इतर रसायनांसह एकाच खोलीत साठवले जाणार नाहीत.

(ख) उपरी (ओव्हरहेड) टाक्या, पात्र (रिसेप्टेबल), व्हॅट्स(पात्र) आणि इतर कंटेनर्स बहिःक्षेपण (पंपिंग) करताना किंवा भरताना, अशी व्यवस्था करण्यात येईल की जेणेकरून कोणताही क्षारक पदार्थ ओसंडून वाहण्याची (ओव्हरफ्लो) आणि कोणत्याही व्यक्तीला इजा होण्याची शक्यता असणार नाही.

(ग) वीस लिटर किंवा त्याहून अधिक साठवण क्षमता असलेल्या प्रत्येक कंटेनरची आणि क्षारक पदार्थ साठवण्यासाठी किंवा वाहून नेण्यासाठी वापरल्या जाणाऱ्या पाईप लाईनची, व्हॉल्व्हची व जोडण्यांची (फिटिंगची), कोणताही दोष शोधून काढण्यासाठी प्रत्येक वर्षी सक्षम व्यक्तीकडून कसून तपासणी करण्यात येईल; आणि दोष त्वरित दूर केले जातील. अशा प्रत्येक तपासणीची एक नोंदवही ठेवण्यात येईल आणि जेव्हा जेव्हा आवश्यक असेल तेव्हा, ती निरीक्षक-नि-सुधाकारास सादर करण्यात येईल.

१२. अग्निशामक यंत्रे.- कारखान्यात कोणत्याही ठिकाणी साठवलेल्या रसायनांच्या स्वरूपावर अवलंबून राहून, पुरेशा संख्येतील योग्य प्रकारची अग्निशामक यंत्रे किंवा इतर अग्निशामक साधनसामग्री, अशा प्रत्येक ठिकाणाजवळ ठेवण्यात येतील आणि अशी अग्निशामक यंत्रे किंवा इतर अग्निशामक साधनसामग्री यांची, नियमितपणे चाचणी करण्यात येईल आणि ती पुन्हा भरण्यात येतील. अग्निशामक यंत्रे किंवा इतर साधन सामग्री कशी वापरली जावीत याविषयीच्या सुस्पष्ट सूचना, अशा कारखान्यात काम करीत असलेल्या बहुसंख्य कामगारांना ज्या भाषेत समजते, त्या भाषेत छापण्यात येतील, त्या प्रत्येक अग्निशामक यंत्रे किंवा इतर साधनसामग्री जवळ चिकटवण्यात येतील. पुरेशा संख्येतील कामगारांना अग्निशामन सरावांचे प्रशिक्षण दिले जाईल.

अनुसूची-चौदा
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रियांचा अंतर्भाव असलेल्या प्रक्रिया

(१) प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्या प्रक्रियामध्ये उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया केल्या जातात त्या क्रियाधान्यांना लागू असेल.

(२) व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनासाठी,-

(एक) “समोष्ण तापमान वाढ” याचा अर्थ, जेव्हा वातावरणात किंवा वातावरणातून उष्णता हस्तांतरण होत नसते तेव्हा, उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रियेच्या परिणामी अभिक्रिया करणाऱ्या मिश्रणाच्या तापमानात झालेली वाढ, असा आहे;

(दोन) “सुसंगतता” याचा अर्थ, जेव्हा तो दुसऱ्या पदार्थात मिसळला जातो तेव्हा, एका पदार्थाच्या स्थिरतेचे मापन, असा आहे;

(तीन) “उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया” याचा अर्थ, ज्यामध्ये उष्णतेच्या स्वरूपात ऊर्जा सोडली जाते ती रासायनिक अभिक्रिया, असा आहे;

(चार) “हॅझोप अभ्यास” (जोखीम अंतरक्रियात्मक अभ्यास) याचा अर्थ, प्रक्रिया विचलनांचा अभ्यास करण्यासाठी मार्गदर्शक शब्दांची मालिका वापरून प्रक्रिया जोखीमा व संभाव्य कार्यचलन समस्या ओळखण्याचे तंत्र, असा आहे;

(पाच) “विघटनाची उष्णता” याचा अर्थ, विघटनासोबत औष्णिक उर्जेच्या स्वरूपात पूर्णउष्मेमध्ये होणारा बदल, असा आहे;

(सहा) “अभिक्रिया उष्मा” याचा अर्थ, रासायनिक अभिक्रियेमध्ये मुक्त झालेल्या किंवा शोषलेल्या औष्णिक ऊर्जेचे एकूण प्रमाण, असा आहे;

(सात) “द्रव चाचणी” याचा अर्थ, क्रियाधानीच्या अखंडतेची खात्री करण्यासाठी संकल्पित दाबानुसार केली जाणारी दाब चाचणी, असा आहे आणि निर्मात्याने विहित केल्याप्रमाणे पाणी आणि/किंवा सुसंगत द्रवपदार्थाबरोबर करण्यात येईल;

(आठ) “निर्माता” याचा अर्थ, ज्याच्या नावाने क्रियाधानी तयार केली जाते अशी कोणतीही व्यक्ती किंवा भागीदारी संस्था, असा आहे;

(नऊ) “अभिकारक” यामध्ये, अभिक्रिया प्रक्रियेमध्ये उत्पादनांमध्ये रूपांतरित होणाऱ्या रसायनांचा समावेश होतो;

(दहा) “क्रियाधानी” याचा अर्थ, रासायनिक अभिक्रिया अंतर्भूत करण्यासाठी आणि नियंत्रित करण्यासाठी संकल्पचित्रित केलेले बंद पात्र किंवा उपकरण, असा आहे;

(अकरा) “पलायी अभिक्रिया” याचा अर्थ, उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रियाद्वारे उष्णता निर्माण होण्याचा दर उपलब्ध शीतकरणाच्या दरापेक्षा अधिक असल्याच्या

कारणामुळे नियंत्रणाबाहेरील अभिक्रिया, असा आहे.

(३) भविष्यसूचक उपायोजना- (क) भोगवटादार, क्रियाधानीमध्ये प्रथमच कोणतीही उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया करण्यापूर्वी,-

(एक) कुपन चाचणीचा किंवा इतर कोणत्याही समतुल्य चाचणीचा वापर करून अभिक्रियाकारकांची आपापसातील तसेच क्रियाधानीच्या बांधकाम सामग्रीची (MOC) सुसंगतता तपासा आणि भोगवटादार क्रियाधान्यांच्या सुसंगततेचा अहवाल तयार करील आणि अशी उष्मोत्सर्गी अभिक्रिया होईपर्यंत तो जतन करील;

(दोन) अभिक्रियेच्या इच्छित उष्णतेचे मूल्यमापन करील;

(तीन) अवांछित अभिक्रिया स्थितीखाली विघटनाच्या उष्णतेचे मूल्यमापन करील;

(चार) अभिक्रियेच्या कमाल समोष्ण तापमान वाढीचा अंदाज करील;

(पाच) शीतकरण क्षेत्र कुलषित होण्याचा विचार करून, उष्णता अदान (इनपुट), अभिक्रिया उष्णता व अभिक्रियाकारकाचा औष्णिक संचय कार्यक्षमतेने काढून टाकू शकतो याची खात्री करण्यासाठी क्रियाधानीच्या शीतकरण प्रणालीचे मूल्यमापन करील;

(सहा) या बाबतीत मुख्य निरीक्षकाने विनिर्दिष्ट केलेल्या वर्गांच्या गंभीरतेचा आणि त्याचे परिणाम जसे की, क्रियाधानीतील दाब आणि/किंवा वायू उत्क्रांती यांचा वापर करून पलायी अभिक्रियांचा अंदाज करील.

(ख) भोगवटादार, क्रियाधानीमध्ये प्रथमच कोणतीही उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया करण्यापूर्वी, ज्या तपमानावर अवांछित उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया सुरु होते ते तापमान आणि कार्यचालन तापमान यामधील सुरक्षितता फरक ओळखील.

(ग) भोगवटादार, क्रियाधानीमध्ये प्रथमच कोणतीही उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया करण्यापूर्वी, चुकीचा अभिक्रियाकारक किंवा योग्य अभिक्रियाकारक खूप लवकर, खूप उशीरा, खूप लवकर, खूप हळू, खूप किंवा खूप कमी प्रमाणात, किंवा चुकीच्या क्रमाने जोडण्यापासून प्रतिबंध करण्यासाठी अभिक्रियाकारकांची बेरीज, क्रम, दर व क्रम निर्धारित करील.

(घ) भोगवटादार, क्रियाधानीमध्ये प्रथमच कोणतीही उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया करण्यापूर्वी, क्षोभक किंवा अभिसरण पंप निष्फळ ठरल्याच्या बाबतीत, खूप उशीरा सुरु झाला, थांबला, चालू झाला नाही किंवा चुकीच्या गतीने चालविण्यात आला अशा परिस्थितीचा अभ्यास करील.

(४) प्रतिबंधात्मक उपाययोजना.- (क) भोगवटादार, क्रियाधानीमध्ये प्रथमच कोणतीही उष्णोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया करण्यापूर्वी, -

(एक) अनुक्रमे, निर्मूलन, प्रतिस्थापन, अभियांत्रिकी नियंत्रणे, प्रशासकीय नियंत्रणे व वैयक्तिक संरक्षक साधनसामग्री उपकरणे यासारख्या नियंत्रणांच्या अधिश्रेणीचे पालन करील;

(दोन) पलायी अभिक्रिया टाळण्यासाठी पर्यायी अभिक्रिया मार्गाचा विचार करील;

(तीन) अभिक्रियाकारकांच्या जोडण्यावर नियंत्रण ठेवण्यासाठी अर्ध-गट पद्धतीमध्ये अभिक्रिया करण्याच्या शक्यतेचे मूल्यमापन करील आणि उष्णता काढून टाकण्याची क्षमता पर्याप्त आहे याची खात्री करील;

(चार) अभिक्रियात्मक प्रवाह त्वरित थांबविण्यासाठी वापरकर्त्याला मुभा देऊन त्याद्वारे उच्च उष्णता हस्तांतरण क्षेत्र आणि अतिरिक्त सुरक्षितता प्रदान करण्यासाठी उच्च उष्णता अभिक्रियांसाठी प्रवाही क्रियाधानी वापरण्याच्या शक्यतेचे मूल्यमापन करील;

(पाच) अभिक्रिया वस्तुमान घटकांच्या विघटनास प्रतिबंध करणाऱ्या सुनियंत्रित परिस्थितीत अभिक्रिया करील;

(सहा) जेव्हा प्रक्रियात्मक मापदंडांमध्ये विचलन होत असल्याचे आढळून येते तेव्हा, अभिक्रिया व्यवस्थापित करण्यासाठी आणि सुधारात्मक कारवाई करण्यासाठी विश्वसनीय नियंत्रण प्रणाली, प्रेरक (ॲक्ट्युएटर्स), संवेदक (सेन्सर्स) व स्वयंचलित प्रणाली कार्यान्वित करील.

(ख) भोगवटादार, क्रियाधानीचा कमाल सुरक्षित कार्य दाब आणि तो कोणत्या चाचण्यांना अधीन होता हे निर्दिष्ट करणारे प्रमाणपत्र क्रियाधानीच्या निर्मात्याकडून प्राप्त करील.

(ग) जी क्रियाधानी पूर्वी वापरली गेली आहे, वेगळी ठेवलेली आहे, सहा महिन्यांपेक्षा अधिक काळ वापरली नाही, अथवा कोणत्याही कारखान्यात दुरुस्ती केली आहे किंवा बदलली आहे ती क्रियाधानी, या अनुसूचीच्या खंड (६) अन्वये सक्षम व्यक्तीकडून तिची सूक्ष्मपणे तपासणी केल्याशिवाय, जेथे ती वापरली जात होती त्या जागांमध्ये भोगवटादाराकडून वापरण्यात येणार नाही.

(घ) भोगवटादार, जोखीमा ओळखण्यासाठी व त्याचे मूल्यमापन करण्यासाठी अभिक्रियात्मक प्रणालीचा हॅझोप अभ्यास करील, आणि प्रणाली सुरक्षितता राखण्यासाठी सर्व सुरक्षाविषयक शिफारशीची आणि निष्कर्षांची अंमलबजावणी करील.

(ङ) भोगवटादार, रासायनिक प्रक्रिया, तंत्रज्ञान, साधनसामग्री, संयंत्र संरचना आणि क्रियाधानीवर परिणाम करणाऱ्या इतर कोणत्याही प्रक्रिया यांमधील बदलांच्या व्यवस्थापनासाठी "प्रकारातील बदल" वगळता लिखित प्रक्रियेची तरतूद करील.

(च) भोगवटादार, क्रियाधानी व क्रियाधानीशी संबंधित सहाय्यकारी साधनसामग्री यामध्ये

बदल करण्यापूर्वी पुढील पैलूंचा विचार करील:-

- (एक) प्रस्तावित बदलाचा तांत्रिक आधार;
- (दोन) सुरक्षा व आरोग्य यावरील बदलाचा प्रभाव;
- (तीन) कार्यचलन प्रक्रियेतील फेरबदल;
- (चार) बदल करण्याची आवश्यक वेळ; आणि
- (पाच) प्रस्तावित बदलांसाठी प्राधिकारपत्राची आवश्यकता.

(छ) भोगवटादार, क्रियाधानीतील व क्रियाधानीशी संबंधित असलेल्या सहाय्यकारी साधनसामग्रीमधील बदल, तीन वर्षांच्या कालावधीसाठी लेखी स्वरूपात नोंदवील.

(५) संरक्षणात्मक नियंत्रणे.- भोगवटादार पुढील संरक्षणात्मक नियंत्रणे हाती घेईल:-

- (एक) सुरक्षित कार्यचलन तापमान वाढण्यास प्रतिबंध करण्यासाठी क्रियाधानीची उष्णता खंडित करण्यासाठी व संभरण (फीडिंग) थांबविण्यासाठी आंतरबद्ध (इंटरलॉक) असलेली योग्य व कार्यक्षम उपकरणे व जोडण्या (फिटिंग) यांची तरतूद करण्यात येईल;
- (दोन) यांत्रिक क्षोभ निष्फळ ठरल्यास, क्रियाधानीची उष्णता व संभरण (फीडिंग) थांबविण्यासाठी यथोचित आंतरबद्ध (इंटरलॉक) असलेली स्वयंचलित व्यवस्था स्थापित करण्यात येईल आणि, प्रबलित शीतकरण प्रणाली सुरु करण्यात येईल;
- (तीन) कमाल सुरक्षित कार्य दाब वाढल्यास, क्रियाधानीला सुरक्षित झडप (सेफ्टी व्हॉल्व्ह), विदर चकती (रप्चर डिस्क) किंवा उल्लोल टाकीशी (सर्ज टॅकशी) जोडलेली निर्गम प्रणाली (व्हेंट सिस्टम) असलेली इतर प्रभावी उपकरणे पुरवण्यात येतील;
- (चार) प्रतिरोध कमी होईल आणि द्वितीयक स्फोट टाळला जाईल अशा प्रकारे निर्गम प्रणालीची (व्हेंट सिस्टमची) रचना करण्यात येईल;
- (पाच) क्रियाधान्या, कमाल सुरक्षित कार्य दाबाने चिन्हांकित केलेल्या यथोचित अंकपृष्ठ कक्षा (डायल रेंज) असलेल्या दाब प्रमापीने (प्रेसर गेजने) सुसज्ज असतील;
- (सहा) सुरक्षित कार्य दबाव व तापमान वाढण्यास प्रतिबंध करण्यासाठी आवरण (जॅकेट) असलेल्या पात्रांमधील उष्णता इनपुटचे नियंत्रण करण्यात येईल;
- (सात) क्षोभ किंवा शीतकरण प्रणाली किंवा अभिक्रियाकारक संभारक प्रणाली (रिएक्टंट फीडिंग सिस्टम) निष्फळ ठरल्यास आणि सुरक्षित कार्यचलन तापमान व दाब वाढल्यास, दृकश्राव्य धोका सूचक प्रणालीची (ऑडिओ-व्हिज्युअल अलार्म) तरतूद करण्यात येईल;
- (आठ) क्रियाधानीमधील सुरक्षित कार्यचलन तापमान व दाब वाढल्यास, -

- (क) गुरुत्वाकर्षण प्रवाह शीतकरण प्रणालीसह थंड पाण्याची स्वयंचलित व्यवस्था करण्यात येईल;
- (ख) क्रियाधानीतील अभिक्रिया थांबवण्यासाठी उत्प्रेरक दूषीकरण किंवा संदमक (इनहिबिटर) जोडणीच्या प्रणालीची तरतूद करण्यात येईल;
- (ग) अभिक्रिया पुंजाचे, शीत निष्क्रिय विरलंकामध्ये (कोल्ड इनर्ट डायलेंटमध्ये) संचयन करण्याच्या यंत्रणेची तरतूद करणे.

(६) क्रियाधानी आणि क्रियाधानीशी संबंधित सहाय्यक साधनसामग्रीची तपासणी.-

(क) कार्यरत असलेल्या प्रत्येक क्रियाधानीची, सक्षम व्यक्तीकडून -

(एक) दर सहा महिन्यांतून एकदा, बाहेरून सूक्ष्मपणे तपासणी करण्यात येईल;

(दोन) वर्षांतून एकदा, अंतर्गत सूक्ष्मपणे तपासणी करण्यात येईल; आणि

(तीन) दोन वर्षांच्या कालावधीत एकदा हायड्रोलिक चाचणी करण्यात येईल.

(ख) सक्षम व्यक्ती, खंड (क) अन्वये अशी तपासणी केल्यानंतर, नमुना-१९ मध्ये भोगवटादारास अहवाल सादर करील.

(ग) ज्या जागेमध्ये क्रियाधानी बसवण्याचे उद्देशीत आहे त्या जागेमध्ये सक्षम व्यक्तीकडून क्रियाधानीची सूक्ष्मपणे तपासणी केल्याशिवाय, कोणत्याही कारखान्यात पहिल्या वेळी क्रियाधानी वापरण्यात येणार आहे.

(घ) नमुना-१९ मधील अहवाल, क्रियाधानीची तपासणी केल्याच्या तारखेपासून पाच वर्षांसाठी ठेवण्यात येईल व जतन करण्यात येईल.

(ड) जर क्रियाधानीच्या विश्वासाहतेबद्दल कोणतीही शंका उद्भवल्यास किंवा काही दुरुस्ती तात्काळ केल्याशिवाय, तो भाग सुरक्षितपणे नियमित वापरला जाऊ शकत नाही असे तपासणीत असे दिसून आले तर, सक्षम व्यक्ती, तपासणी पूर्ण झाल्याच्या दिनांकापासून सात दिवसांच्या आत निरीक्षकांना अहवाल सादर करील.

(च) जेव्हा या खंडान्वये केलेल्या कोणत्याही तपासणीच्या अहवालात, क्रियाधानीच्या कामासाठी कोणत्याही शर्ती व सूचना विनिर्दिष्ट करण्यात आल्या असतील तेव्हा, भोगवटादाराकडून अशा शर्तीचे व सूचनांचे पालन केल्याशिवाय, तिचा वापर करण्यात येणार नाही.

(७) आणीबाणीच्या परिस्थिती हाताळण्याचा उपाययोजना.- भोगवटादार, आपत्कालीन परिस्थिती हाताळण्यासाठी पुढील उपाययोजना करील, म्हणजेच:-

(एक) बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेमध्ये ठळक अक्षरांमध्ये साध्या व विशिष्ट सूचना देण्यात येतील आणि ठळकपणे प्रदर्शित करण्यात येतील.

(दोन) बंद करण्याची प्रक्रिया आणि इतर सुरक्षित कार्य पद्धती यासह प्रक्रिया व आकस्मिक कार्यचालनांशी संबंधित असलेली विशिष्ट सुरक्षितता व आरोग्य विषयक जोखीमा यांवर भर देणारे योग्य प्रशिक्षण कामगारांना देण्यात येईल.

(तीन) सहा महिन्यांमधून एकदा उष्मोत्सर्गी अभिक्रिया स्थितीवर (एक्झोथर्मिक रिअॅक्शन सिनरीओ) आधारित असलेली रंगीत तालीम (मॉक ड्रिल) सहा महिन्यांतून एकदा घेण्यात येईल.

(८) पर्यवेक्षक.- भोगवटादार, जी व्यक्ती,-

(क) रासायनिक अभियांत्रिकी किंवा रासायनिक तंत्रज्ञान यामधील पदवी आणि ज्यामध्ये उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया केल्या जातात अशा अणुभट्ट्यांमध्ये काम करण्याचा किमान तीन वर्षांचा अनुभव; किंवा

(ख) रासायनिक अभियांत्रिकी किंवा रासायनिक तंत्रज्ञान यामधील पदविका आणि ज्यामध्ये उष्मोत्सर्गी रासायनिक अभिक्रिया केल्या जातात अशा क्रियाधानींमध्ये काम करण्याचा किमान पाच वर्षांचा अनुभव,

धारण करते अशा व्यक्तीची पर्यवेक्षक म्हणून नियुक्ती करील.

(९) कार्यचालक (ऑपरेटर).- भोगवटादार, जी व्यक्ती,-

(क) रसायनशास्त्रातील स्नातक पदवी; किंवा

(ख) रासायनिक अभियांत्रिकीमधील पदविका; किंवा

(ग) रासायनिक संयंत्र कार्यचालना यामधील व्यावसायिक प्रशिक्षणाचे प्रमाणपत्र,

आणि

मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार यांनी मान्यता दिलेल्या संस्थेकडून रासायनिक क्रियाधानी कार्यचलन आणि घातक पदार्थ हाताळण्याच्या क्षेत्रातील प्रशिक्षण यशस्वीरित्या पूर्ण केल्याबाबतचे प्रमाणपत्र,

धारण करते अशा व्यक्तीची कार्यचालक म्हणून नियुक्ती करील.

(१०) सर्वसाधारण उपाययोजना.- भोगवटादार, अशी खात्री करील की,-

(क) क्रियाधानी कार्यचालकाची व पर्यवेक्षकाची नावे, क्रियाधान्यांच्या जवळील ठळक जागी प्रदर्शित करण्यात येतील;

(ख) कार्यचालकाचे व पर्यवेक्षकाचे पाळीचे नोंद पुस्तक (शिफ्ट लॉगबुक) शेवटच्या नोंदीपासून तीन महिन्यांसाठी ठेवण्यात येईल व जतन करण्यात येईल;

(ग) क्रियाधानीचे सुरक्षित कार्यचलन केले जात असल्याची सुनिश्चित करण्यासाठी प्रत्येक शिफ्टमध्ये पुरेसे पर्यवेक्षक व कार्यचालक उपलब्ध असतील.

अनुसूची-पंधरा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

कार्बन डायसल्फाइड व हायड्रोजन सल्फाइडचे उत्पादन, वापर किंवा उत्सरण समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) (एक) "श्वासोच्छवासाचे उपकरणे" याचा अर्थ, विषारी, श्वासोच्छ्वास वाढविणाऱ्या किंवा उत्तेजित करणाऱ्या वातावरणामध्ये श्वासोच्छ्वास घेण्यासाठी व्यक्ती ज्या साधनांचा वापर करते अशा साधनांद्वारे आवश्यक जोडण्या केलेले हेल्मेट किंवा फेस पीस, किंवा

(दोन) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने लेखी मान्यता दिलेली इतर कोणतीही योग्य उपकरणे, असा आहे;

(ख) "घुसळयंत्र(चर्न)" याचा अर्थ, ज्या भांड्यात तयार केलेल्या सेल्युलोज पल्पवर कार्बनडायसल्फाइडबरोबर प्रक्रिया केली जाते असे भांडे, असा आहे;

(ग) "निक्षेपण (डंपिंग)" याचा अर्थ, कार्बनडायसल्फाइड तयार करण्याच्या प्रक्रियेत सल्फर पोस्ट्समधून वितळविलेले सल्फर काढणे, असा आहे;

(घ) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, वायू, बाष्प, धूळ किंवा धूर काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक मार्गांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून भोगवटा केलेल्या कोणत्याही खोलीमधील हवा बाहेर पडण्यापासून त्यांना व्यवहार्य असेल तेथवर प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, असा वायू, बाष्प किंवा धूर जेथे निर्माण होतो त्या मूळ ठिकाणीच काढून टाकण्यात अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम असल्याचे मानले जाणार नाही;

(ड) "धूर (फ्यूम) प्रक्रिया" याचा अर्थ, ज्या प्रक्रियेमध्ये कार्बन डायसल्फाइड किंवा हायड्रोजेनसल्फाइड तयार केला जातो, वापरला जातो किंवा उत्सर्जित होतो अशी कोणतीही प्रक्रिया, असा आहे;

(च) "जीवन पट्टा (लाइफ बेल्ट)" याचा अर्थ, जो शरीराभोवती सुरक्षितपणे बांधला जाऊ शकतो असा योग्य लांबीची दोरी जोडलेला चामड्याचा किंवा इतर योग्य सामग्रीचा बनलेला पट्टा, असा असून, त्यापैकी प्रत्येक पट्टा, मनुष्याचे वजन पेलण्यासाठी पुरेसा मजबूत असतो;

(छ) "निलंबन" याचा अर्थ, अशा कोणत्याही प्रक्रियेत नियुक्त केलेल्या सर्व व्यक्तींच्या संबंधात ज्याला निलंबनाचा अधिकार असेल अशा कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याने स्वाक्षरी केलेल्या आरोग्य नमुना-२१ मधील नोंदवहीमधील लिखित प्रमाणपत्रांद्वारे, कोणत्याही धूम (फ्यूम) प्रक्रियेमध्ये नोकरी करण्यापासून निलंबन करणे, असा आहे;

२. गर्भवती महिला यांच्याशी संबंधित मनाई.- धूम (फ्यूम) प्रक्रियेमध्ये किंवा ज्या खोलीमध्ये कोणतीही धूम (फ्यूम) प्रक्रिया केली जाते अशा कोणत्याही खोलीत कोणत्याही गर्भवती महिलेला कामावर ठेवता येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

३. कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट) आणि ताज्या हवेचा पुरवठा.- (१) घुसळयंत्र (चर्न) पूर्वीच कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताच्या अधीन असल्याशिवाय कोणतेही घुसळयंत्र उघडले जाणार नाही,

जेणेकरून जेव्हा घुसळयंत्र उघडले जाते तेव्हा कार्य खोलीतील कार्बन डायसल्फाइडचे संहतीकरण, प्रति दशलक्षाच्या २० भागापेक्षा अधिक नसेल आणि जोपर्यंत घुसळयंत्राच्या आतील कार्बन डायसल्फाइड धुराचे संहतीकरण, प्रति दशलक्ष २० भाग किंवा त्यापेक्षा कमी नसेल तोपर्यंत, कोणत्याही कामगाराला घुसळयंत्राच्या आत डोके घालण्याची किंवा त्यात प्रवेश करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही, आणि कार्बन डायसल्फाइडचे संहतीकरण, प्रति दशलक्ष २० भाग किंवा त्यापेक्षा कमी करण्यासाठी जोपर्यंत बहिःसर्जक प्रवाताची व्यवस्था चालू ठेवलेली नसेल तोपर्यंत कामगार किंवा त्याचे डोके घुसळयंत्राच्या आत असेल.

(२) ज्या खोलीत कोणतीही धूर प्रक्रिया केली जात आहे अशा कोणत्याही खोलीत विकसित झालेला हायड्रोजन सल्फाइड किंवा कार्बनडायसल्फाइड, कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताद्वारे काढून टाकला जाईल.

(३) जेव्हा खंड (२) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियेच्या संबंधात सर्वसाधारणपणे आवश्यक असलेली वायुवीजन उपकरणे निरुपयोगी असतील किंवा कोणत्याही कारणासाठी थांबवलेले असतील तेव्हा, जे काम कोणत्याही व्यक्तीच्या उपस्थितीशिवाय यांत्रिकपणे चालवले जात नाही असे उक्त खोलीतील कोणतेही काम, करण्यात येणार नाही आणि कर्मचाऱ्याला, अशी घटना घडल्यानंतर शक्य तितक्या लवकर परंतु कोणत्याही परिस्थितीत १५ मिनिटांपेक्षा अधिक नसेल अशा कालावधीत खोली सोडण्यास सांगितले जाईल:

परंतु, श्वसन यंत्र परिधान केलेल्या कोणत्याही व्यक्तीला, उक्त कार्य खोलीत राहण्याची परवानगी देता येईल.

स्पष्टीकरण.- मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, दिलेल्या कोणत्याही प्रकरणी सामान्य वायुवीजन उपकरणे काय आहेत हे व्यवस्थापकाने केलेल्या निवेदनावरून निर्धारित करू शकेल.

(४) ज्यामुळे क्षोभकारक किंवा क्षोभक धुके बाहेर पडते अशी कोणतीही प्रक्रिया ज्या खोलीत केली जाते त्या खोलीला ताज्या हवेचा पुरवठा करण्यासाठी पुरेशा क्षेत्राचा आगम मार्ग (इनलेट) पुरवण्यात येईल.

४. हवेचे विश्लेषण.- (१) कार्बन डायसल्फाइड व हायड्रोजन सल्फाइडच्या संहतीकरणाचे मोजमाप करण्यासाठी हवेचे विश्लेषण, जेथे धूर प्रक्रिया केली जाते अशा ठिकाणी प्रत्येक आठ तासांनी किंवा मुख्य निरीक्षक-नि-सुधाकाराद्वारे निर्देशित करण्यात येईल अशा कालांतराने केले जाईल आणि अशा विश्लेषणाचा परिणाम, या प्रयोजनासाठी विशेष करून ठेवलेल्या नोंदवहीमध्ये नोंदविण्यात येईल.

(२) जर एकतर कार्बन डायसल्फाइड किंवा हायड्रोजन सल्फाइड यांचे संहतीकरण, प्रति दशलक्ष २० भागांपेक्षा अधिक असेल तर, व्यवस्थापक, गाठलेले संहतीकरण व अशा संहतीकरणाचा कालावधी मुख्य निरीक्षक-नि-सुधाकाराला कळवील. अशा वाढीची कारणे अहवालात नमूद करण्यात येतील.

(३) अशी माहिती मिळाल्यावर, मुख्य निरीक्षक-नि- सुविधाकार, त्या बाबतीत तो विनिर्दिष्ट करील अशा उपाययोजना हाती घेण्याचे निर्देश व्यवस्थापकास देऊ शकेल आणि अशा निर्देशांचे पालन करणे व्यवस्थापकाचे कर्तव्य असेल.

५. स्पिनिंग खोली वगळता, कार्बन डायसल्फाइड धूर (फ्युम) प्रक्रिया खोलीमधील विद्युत जोडण्या (इलेक्ट्रिक फिटिंग्ज).- स्पिनिंग खोली व्यतिरिक्त ज्या खोलीत कार्बन डायसल्फाइड बाहेर पडणारी धूर (फ्युम) प्रक्रिया चालते त्या खोलीतील सर्व विद्युत जोडण्या (इलेक्ट्रिक फिटिंग्ज), धूर रोधित (फ्लेम-प्रूफ) बांधणीच्या असतील आणि सर्व इलेक्ट्रिक कंडक्टर एकतर धातूच्या नलिकेत किंवा बिलीड-शीथमध्ये बंद केलेले असतील.

६. धुण्याची सुविधा.- भोगवटादार, धूर प्रक्रियेत काम करणाऱ्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, अशा प्रत्येकी पाच व्यक्तींसाठी कमीत कमी एका नळ किंवा स्टँड-पाइप असलेली आणि सतत स्वच्छ पाण्याचा पुरवठा होत असलेली आच्छादनाखालील धुण्याची जागा पुरवील आणि ती स्वच्छ व सुस्थितीतमध्ये ठेवील, साबण व स्वच्छ टॉवेलचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल आणि नळ किंवा स्टँड पाईप १२० सेंटीमीटरपेक्षा कमी अंतरावर बसविलेले नसतील.

७. संरक्षक उपकरणे.- (१) भोगवटादार, खालील तक्त्यामध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे संरक्षक कपडे व इतर उपकरणे पुरवील आणि ती स्वच्छ व सुस्थितीमध्ये ठेवील:-

तक्ता

प्रक्रिया	संरक्षणात्मक कपडे व इतर उपकरणे
(एक) निक्षेपण (डम्पिंग)	ओव्हरऑल, फेस-शील्ड, हातमोजे व पादत्राणे. सर्व योग्य सामग्रीचे बनलेले असावेत.
(दोन) कतार्ई(स्पिनिंग)	योग्य ऍप्रन व हातमोजे
(तीन) ज्यामध्ये व्हिस्कोज सोल्यूशनचा अंतर्भाव आहे किंवा त्याचा संपर्क असण्याची शक्यता आहे अशी प्रक्रिया	योग्य हातमोजे व पादत्राणे
(चार) इतर कोणतीही प्रक्रिया	मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून लेखी आदेशाद्वारे निर्देशित करण्यात येतील त्याप्रमाणे संरक्षक कपडे व उपकरणे.

(२) भोगवटादार, प्रत्येक दिवसाच्या कामाच्या शेवटी सर्व संरक्षक उपकरणांची तपासणी व साफसफाई आणि आवश्यक असेल तेव्हा त्यांची दुरुस्ती किंवा बदली करण्याची व्यवस्था करील.

८. संरक्षक उपकरणांचा वापर.- प्रत्येक व्यक्ती, परिच्छेद ७ अन्वये तिला प्रदान केलेली संरक्षक उपकरणे वापरील.

९. संरक्षक उपकरणे साठविणे.- कर्मचार्यांना पुरविलेल्या सर्व संरक्षक उपकरणांच्या साठवणुकीसाठी योग्य खोली, खोल्या किंवा लॉकर्स पुरवण्यात येतील आणि अशी कोणतीही उपकरणे अशा प्रकारे पुरविलेल्या खोली, खोल्या किंवा लॉकर याव्यतिरिक्त इतर कोणत्याही ठिकाणी साठवण्यात येणार नाहीत.

१०. भोजन कक्ष.- (१) जेवणाच्या वेळी आवारात उरलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, दरडोई किमान १०,००० चौरस सेंटीमीटर इतके क्षेत्रफळ असणारी एक सुयोग्य भोजन खोली(लंच-रूम) पुरवण्यात येईल आणि तिची देखभाल करण्यात येईल, ती पुढील गोष्टींनी सुसज्ज असेल:-

- (क) पुरेशा संख्येतील टेबल व पृष्ठाधार (बॅक रेस्ट) असलेल्या खुर्च्या किंवा बेंच,
- (ख) हात व भांडी धुण्याची व्यवस्था, आणि
- (ग) अन्न गरम करण्याची पुरेशी साधने.

(२) भोजन कक्ष(मेस-रूम) जबाबदार व्यक्तींच्या ताब्यात ठेवण्यात येईल आणि ती स्वच्छ ठेवण्यात येईल.

११. कार्बन डायसल्फाईड धूर(फ्युम) प्रक्रिया केल्या जाणाऱ्या खोलीमध्ये धूम्रपान, इत्यादी करण्यास मनाई.- ज्या खोलीत कार्बन डायसल्फाईड तयार करणाऱ्या धुराची प्रक्रिया केली जात आहे त्या खोलीत कोणतीही व्यक्ती धूम्रपान करणार नाही अथवा माचिस, अग्नी किंवा अनावृत्त दिवा अथवा अनावृत्त दिवा किंवा ठिणगी पेटवणारे अन्य कोणतेही साधन घेऊन जाणार नाही आणि खोलीत धूम्रपान करण्यास अथवा माचिस, अग्नी किंवा अनावृत्त दिवा अथवा अनावृत्त दिवा किंवा ठिणगी पेटवणारे अन्य कोणतेही साधन घेऊन जाण्यास मनाई करणारी, बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेतील सूचना, कारखान्यांमध्ये लावण्यात येईल:

परंतु, प्रक्रियेच्या प्रयोजनाकरिता जेव्हा आवश्यक असेल तेव्हाच केवळ अशा खोलीत अग्नी किंवा अनावृत्त दिवा अथवा अनावृत्त दिवा किंवा ठिणगी पेटवणारे अन्य कोणतेही साधन, अहर्ताप्राप्त पर्यवेक्षकाच्या निर्देशाखाली घेऊन जाता येईल.

१२. धूर प्रक्रिया (फ्युम प्रोसेस) केल्या जाणाऱ्या खोलीमध्ये राहण्यास मनाई.- कोणतीही व्यक्ती, ज्या खोलीमध्ये धूर प्रक्रिया केली जात आहे अशा कोणत्याही खोलीमध्ये, तिच्या जेवणाच्या मध्यांतरात किंवा विश्रांतीसाठी राहणार नाही.

१३. श्वसन उपकरणे व उपाययोजना.- (१) जेथे धुराची प्रक्रिया केली जाते अशा प्रत्येक कारखान्यात पुढील गोष्टींचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल:-

- (क) श्वसन उपकरणे,
- (ख) ऑक्सिजन व ते पुरविण्याची योग्य साधने, आणि
- (ग) जीवनदायी पट्टा(लाईफबेल्ट्स).

(२) (एक) श्वसन उपकरणे व इतर साधने,-

- (क)सुस्थितीत ठेवण्यात येतील आणि व्यावसायिक आरोग्य केंद्रात किंवा सहज उपलब्ध होतील अशा इतर ठिकाणी ठेवण्यात येतील, आणि

(ख) भोगवटादाराने लेखी स्वरूपात नियुक्त केलेल्या एखाद्या सक्षम व्यक्तीकडून त्यांची दर महिन्याला एकदा कसून तपासणी करण्यात येईल.

(दोन) श्वसन उपकरणे व इतर साधने यांच्या स्थितीची नोंद, त्या प्रयोजनार्थ पुरविलेल्या पुस्तकामध्ये करण्यात येईल, जे मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून मागविण्यात येईल तेव्हा सादर करण्यात येईल.

(३) पुरेशा संख्येतील कामगारांना प्रशिक्षण देण्यात येईल आणि त्यांना श्वसन उपकरणे आणि श्वसन यंत्रे आणि कृत्रिम श्वासोच्छ्वास याचा नियतकालिक उजळणी पाठ्यक्रम (रीफ्रेशर कोर्स) शिकवण्यात येईल, जेणेकरून कारखान्याच्या सर्व कामकाजाच्या तासांमध्ये प्रत्येक धूर प्रक्रिया (फ्युम प्रोसेस) खोलीमध्ये अशा किमान २ प्रशिक्षित व्यक्ती उपलब्ध असतील.

(४) श्वसन यंत्रे, स्वच्छ, कोरड्या, प्रकाश-रहित कॅबिनेटमध्ये योग्यरित्या लेबल लावून ठेवण्यात येतील आणि जर धुरामुळे प्रभावित होऊ शकत असतील तर, योग्य कंटेनरमध्ये संरक्षित करण्यात येतील. श्वसन यंत्रे वापरल्यानंतर सुकविण्यात येतील आणि वेळोवेळी निर्जंतूक करण्यात येतील.

१४. सावधगिरीचे फलक व सूचना.- मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामधील आणि कामावर असलेल्या बहुसंख्य कामगारांच्या भाषेत छापलेले सावधगिरीचे फलक, जेथे कामगार ते सहजपणे व सोयीस्करपणे वाचू शकतील अशा कारखान्यातील प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येतील आणि भोगवटादार, धूर प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व कामगारांना त्यांच्या कर्तव्यांशी संबंधित आरोग्य विषयक धोके आणि स्वतःचे संरक्षण करण्यासाठीचे सर्वोत्तम प्रतिबंधात्मक उपाय व पद्धती यांबद्दल वेळोवेळी सूचना देण्याची व्यवस्था करील.

अनुसूची-सोळा
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
धोकादायक कीटकनाशकांची निर्मिती व हाताळणी

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "कीटकनाशके" याचा अर्थ, हानिकारक जीवांची वृद्धी किंवा वाढ नष्ट करण्याच्या किंवा रोखण्याच्या प्रयोजनार्थ वापरलेले कारक(एजंट), असा आहे;

(ख) "धोकादायक कीटकनाशके" याचा अर्थ, कीटकनाशक अधिनियम, १९६८ (१९६८ चा ४६) याच्या कलम ३(ड) मध्ये व्याख्या केल्यानुसार कीटकनाशके किंवा कारखान्यांच्या मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने लेखी स्वरूपात धोकादायक कीटकनाशके म्हणून घोषित केलेले इतर कोणतेही पदार्थ, असा आहे;

(ग) "निलंबन" याचा अर्थ, अशा प्रक्रियेत नियुक्त केलेल्या सर्व व्यक्तींच्या संबंधात ज्याला निलंबनाचा अधिकार असेल अशा वैद्यकीय अधिकाऱ्याने स्वाक्षरी केलेल्या नमुना-२१ मधील आरोग्य नोंदवहीमधील लेखी प्रमाणपत्रांद्वारे, ज्या प्रक्रियेमध्ये धोकादायक कीटकनाशके वापरले जातात अशा कोणत्याही प्रक्रियेमध्ये नोकरी करण्यापासून निलंबित करणे, असा आहे;

(घ) "प्रथम रोजगार" याचा अर्थ, या अनुसूचीमध्ये निर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही उत्पादन प्रक्रियेतील पहिला रोजगार आणि तीन कॅलेंडर महिन्यांच्या सलग कालावधीसाठी रोजगार समाप्त झाल्यानंतर अशा उत्पादन प्रक्रियेतील पुनरोजगार, असा आहे;

(ङ) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, वायू, बाष्प, धूळ किंवा धूर काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक मार्गांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून ज्या ठिकाणी काम केले जात आहे अशा कोणत्याही ठिकाणाची हवा बाहेर पडण्यापासून त्यांना प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, असा वायू, बाष्प किंवा धूर जेथे निर्माण होतो त्या मूळ ठिकाणीच काढून टाकण्यात अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम असल्याचे मानले जाणार नाही;

(च) "कुशलतापूर्वक हाताळणी" यात, धोकादायक कीटकनाशक मिसळणे, त्याचे मिश्रण करणे, तो भरणे, तो रिकामे करणे, त्याचे पॅकिंग करणे, तो हाताळणे किंवा वापरणे, यांचा अंतर्भाव होतो.

२. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्या कारखान्यांमध्ये किंवा त्याच्या कोणत्याही भागांमध्ये, धोकादायक कीटकनाशकाची निर्मिती किंवा कुशलता पूर्वक हाताळणी करण्याची प्रक्रिया (यात यापुढे जिचा निर्देश, "उक्त उत्पादन प्रक्रिया" असा केला) केली जाते, अशा सर्व कारखान्यांसाठी किंवा त्याच्या कोणत्याही भागांसाठी लागू असेल.

३. सावधगिरीचे फलक.- या अनुसूचीला जोडलेल्या परिशिष्टात विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामध्ये असलेले आणि कामावर असलेल्या बहुसंख्य कामगारांच्या भाषेत छापलेले एक सावधगिरीचे फलक, कामगार ज्या ठिकाणी सहजपणे व सोयीस्करपणे फलक वाचू शकतील अशा कारखान्यातील प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येईल आणि त्या उत्पादन प्रक्रियेत कार्यरत असलेल्या सर्व कामगारांना त्याच्याशी संबंधित आरोग्य

विषयक धोके आणि स्वतःचे संरक्षण करण्याच्या पद्धती यासंबंधी वेळोवेळी सूचना देण्याची व्यवस्था भोगवटादाराकडून करण्यात येईल.

४. गर्भवती महिला व्यक्तींच्या रोजगाराशी संबंधित प्रतिबंध.- ज्या खोलीत उक्त उत्पादन प्रक्रिया केली जात आहे किंवा ज्या खोलीत धोकादायक कीटकनाशक ठेवलेले आहे अशा कोणत्याही खोलीत कोणत्याही गर्भवती महिलेला व्यक्तींना कामावर ठेवता येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

५. हवेशीर जागा (एअर स्पेस).- ज्या खोलीत उक्त उत्पादन प्रक्रिया केली जाते त्या प्रत्येक खोलीत, यंत्रसामग्री, उपकरणे किंवा इतर कोणत्याही वस्तू यांनी व्यापलेली जागा वगळून, त्यामध्ये काम करणाऱ्या कोणत्याही व्यक्तींसाठी किमान १५ घनमीटर हवेशीर जागा असेल, आणि हवेशीर जागेची गणना करताना, ३.५ मीटरपेक्षा अधिक उंची विचारात घेतली जाणार नाही.

६. कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताशिवाय (एक्झॉस्ट ड्राफ्टशिवाय) उक्त उत्पादन प्रक्रिया करण्यास मनाई.- कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताशिवाय (एक्झॉस्ट ड्राफ्टशिवाय) उक्त उत्पादन प्रक्रिया केली जाणार नाही, जेव्हा-

- (क) धोकादायक कीटकनाशक असलेला कंटेनर रिकामा केला जात असेल तेव्हा, किंवा
- (ख) लहान आकाराच्या पॅकिंगमध्ये भरलेल्या कंटेनर, टाकी, हॉपर किंवा मशीनमध्ये धोकादायक कीटकनाशक टाकले जात असेल तेव्हा, किंवा
- (ग) धोकादायक कीटकनाशकापासून पावडर किंवा द्रव तयार केले जात असेल तेव्हा, किंवा
- (घ) प्रक्रिया पूर्णपणे परिवेष्टित केलेली नसताना धोकादायक कीटकनाशक मिश्रित केले जात असेल तेव्हा.

७. कार्य खोलीचे तळपृष्ठ.- ज्या खोलीत उक्त उत्पादन प्रक्रिया केली जात आहे अशी प्रत्येक कार्य खोली,-

- (क) सिमेंट किंवा तत्सम सामग्रीची असेल जेणेकरून गुळगुळीत व जलरोधीत असेल,
- (ख) सुस्थितीत ठेवण्यात येईल,
- (ग) पुरेशा उताराची असेल आणि पर्याप्त जलनिस्सारणाकरिता जलनिस्सारण वाहिनी असेल, आणि
- (घ) घरगुती वापराच्या नळीने दररोज पूर्णपणे धुण्यात येईल.

८. कार्य बाक (वर्क-बेंच).- ज्यावर धोकादायक कीटकनाशके हाताळले जातात असे कार्य बाक (वर्क-बेंच),-

- (क) पृष्ठभाग गुळगुळीत असतील आणि बिगरशोषक सामग्रीचे, शक्यतो स्टेनलेस स्टीलचे असतील, आणि
- (ख) दररोज स्वच्छ करण्यात येतील.

९. टाकाऊ कचरा.- (क) घट्ट बसवणारे झाकण(कव्हर) असलेले योग्य भांडे पुरवण्यात येईल आणि ते, धोकादायक कीटकनाशकाने माखलेले कापड, कागद किंवा इतर साहित्य टाकण्यासाठी वापरले जाईल.

(ख) असा सर्व दूषित कचरा आठवड्यातून किमान एकदा जाळून नष्ट करण्यात येईल.

१०. धोकादायक कीटकनाशकांसाठी वापरलेले रिकामे कंटेनर.- असे कंटेनर नष्ट करण्यात येतील किंवा त्यातील सामग्री पूर्णपणे स्वच्छ करण्यात येईल आणि टाकून देण्यापूर्वी निष्क्रिय कारकाद्वारे प्रक्रिया करण्यात येईल.

११. हस्तसाध्य (मॅन्युअल)हाताळणी.- लांब-हँडल स्कूपच्या साधनाद्वारे असेल त्याखेरीज, धोकादायक कीटकनाशक हाताने हाताळण्यास, भाग पाडले जाणार नाही किंवा परवानगी दिली जाणार नाही.

१२. संरक्षक कपडे.- (१) सर्व कामगारांसाठी संरक्षक कपडे पुरवण्यात येतील व ते सुस्थितीत ठेवण्यात येतील आणि असे कपडे संबंधित कामगार, परिधान करतील. संरक्षक कपड्यांमध्ये पुढील कपड्यांचा समावेश असेल:-

(क) लांब पॅट व शर्ट किंवा लांब बाह्या असलेला ओव्हरऑल व हेडकव्हर,

(ख) रबरी हातमोजे, गम बूट, रबरी ऍप्रन, रासायनिक सुरक्षा गॉगल व श्वसन यंत्रे.

जेव्हा कीटकनाशकामध्ये तेल असेल तेथे, रबराचे हातमोजे, बूट व ऍप्रन हे सिंथेटिक रबराचे असतील.

(२) जेथे कामगाराला धोकादायक कीटकनाशक हाताळावे लागते तेथे,-

(क) फॉस्फरस किंवा निकोटीन अंतर्भूत असेल तर, संरक्षक कपडे आतून व बाहेरून दररोज धुण्यात येतील आणि जर उप-परिच्छेद (१) च्या खंड (क) मध्ये नमूद केलेले संरक्षक कपडे अशा कीटकनाशकांनी माखलेले असतील तर, ते त्वरित बदलण्यात येतील; आणि

(ख) फॉस्फरस किंवा निकोटीन अंतर्भूत नसल तर, उप-परिच्छेद (१) च्या खंड (क) मध्ये नमूद केलेले संरक्षक कपडे वारंवार धुवावेत.

१३. वैद्यकीय तपासणी.- (क) प्रत्येक व्यक्तीची तीन कॅलेंडर महिन्यातून किमान एकदा कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून तपासणी करण्यात येईल.

(ख) कारखाना वैद्यकीय अधिकारी, सर्व संबंधितांना योग्य सूचना देऊन उक्त उत्पादन प्रक्रियेत नियुक्त केलेल्या व्यक्तींची तपासणी करील.

१४. धुण्यासाठी (Washing) अनुमती दिलेली वेळ.- उक्त उत्पादन प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या प्रत्येक व्यक्तीला, प्रत्येक जेवणापूर्वी आणि दिवसाचे काम संपण्यापूर्वी किमान दहा मिनिटे नियमित विश्रांतीच्या कालांतराव्यतिरिक्त, धुण्यासाठी परवानगी दिली जाईल.

१५. धुण्याची (Washing) व आंघोळीची सुविधा.- (१) काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, काम करीत असलेल्या प्रत्येक ५ व्यक्तींमागे एक याप्रमाणे, सतत पाण्याचा पुरवठा होत असणारी आच्छादनाखाली असलेल्या धुण्याच्या (Washing) व आंघोळीच्या पर्याप्त जागा पुरवण्यात येतील आणि त्या सुस्थितीत व स्वच्छ ठेवण्यात येतील.

(२) धुण्याच्या जागेत एक मीटरपेक्षा कमी नसेल इतक्या अंतराने स्टँड-पाइप ठेवलेले असतील.

(३) एकूण धुण्याच्या जागांपैकी निम्म्यापेक्षा कमी नसतील इतक्या जागा, स्नानगृहांसह (बाथ-रूमसह) पुरवण्यात येतील.

(४) योग्य सामग्रीपासून बनवलेल्या स्वच्छ टॉवेलचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल:

परंतु, निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने तसा आदेश दिला असेल तर, प्रत्येक कामगारासाठी असे टॉवेल स्वतंत्रपणे पुरवले जातील.

(५) साबण व नेल ब्रशचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल.

१६. कामाच्या खोलीमध्ये (वर्क-रूममध्ये) अन्न, पेये इत्यादीस मनाई.- कोणताही कामगार, ज्यामध्ये उक्त उत्पादन प्रक्रिया पार पाडली जात आहे अशा कोणत्याही कामाच्या खोलीमध्ये, कोणतेही अन्न, पेय, पान, सुपारी किंवा तंबाखू यांचे सेवन करणार नाही किंवा ते आणणार नाही.

१७. कपडे ठेवण्याची खोली(क्लोक-रूम).- उक्त उत्पादन प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या व्यक्तींच्या वापरासाठी,-

(क) कपडे ओले असल्यास, ते सुकविण्यासाठी पुरेशी व्यवस्था असलेली कामाच्या वेळेत कपडे ठेवण्यासाठी खोली;

(ख) परिच्छेद १२ अन्वये पुरविलेल्या संरक्षक कपड्यांच्या साठवणुकीसाठी स्वतंत्र व योग्य व्यवस्था.

१८. जेवणाची खोली(लंच रूम).- कारखान्यात काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या आणि विश्रांतीच्या कालावधीत आवारात असलेल्या उर्वरित व्यक्तींच्या वापरासाठी, पुढील गोष्टींनी सुसज्ज असलेली जेवणाची योग्य खोली पुरवण्यात येईल व ती सुस्थितीत ठेवण्यात येईल:-

(क) पुरेशी टेबले व बाके(बेंच); आणि

(ख) अन्न गरम करण्यासाठी पुरेशी साधने.

(२) जेवणाची खोली जबाबदार व्यक्तींच्या ताब्यात ठेवण्यात येईल आणि ती स्वच्छ ठेवली जाईल.

१९. न करावयाची हाताळणी.- या अनुसूचीच्या खंड (ख) मध्ये नमूद केलेल्या व्यतिरिक्त इतर कीटकनाशकाची हाताळणी, जर त्याच्या धोकादायक स्वरूपाचे किंवा अन्यथा प्रमाणपत्र मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून घेतल्याशिवाय, कोणत्याही कारखान्यात केली जाणार नाही.

परिशिष्ट-एक
धोकादायक कीटकनाशकांची यादी

पॅराथिऑन.
डायझिनॉन
हेक्साथिल
टेट्राफॉस्फेट
टेट्राइथिल पायरोफॉस्फेट
टेट्राइथिल डायट्रिओफायरोफॉस्फेट
डेमेटॉन (सिस्टेक्स)
सन्नदान (OMPR)
पॅरा-ऑक्झन (इ. ६००)
मिथाइल पॅराथिऑन
डायमेफॉक्स
सल्फोटेप
इ पी एन(EPN)
निकोटीन किंवा त्याची संयुगे
पान्याची संयुगे (मरकुरी कंपाऊंड)
मिथाइल ब्रोमाइड
सायनाइड्स
क्लोर्डेन
एन्ड्रिन
एल्ड्रिन
डिएल्ड्रिन
टेक्साफेन
डिनिट्रो-ओ-क्रेसोल
आर्सेनिक संयुगे
सायरोलाइट
पेंटाक्लोरोफेनॉल
कार्बोजुरान

परिशिष्ट-दोन
सावधगिरीचे फलक

१. कीटकनाशके हे सामान्यतः विषारी पदार्थ असतात.
२. म्हणून ज्या खोल्यांमध्ये ते हाताळले जातात त्या खोल्यांमध्ये,-
 - (क) चघळू नका, खाऊ नका, पिऊ नका किंवा धूम्रपान करू नका; अन्न किंवा पेय कीटकनाशकांपासून दूर ठेवा;
 - (ख) पुरवलेले संरक्षक कपडे, उदा. हातमोजे, ऍप्रन, कपडे, बूट इत्यादी वापरा.
३. जेवणापूर्वी किंवा जेव्हा शरीराचा कोणताही भाग कीटकनाशकांच्या संपर्कात येतो तेव्हा, साबणाने व पाण्याने धुवा.
४. कारखाना सोडण्यापूर्वी, आंघोळ करा व आपले कपडे बदला.
५. कीटकनाशक असलेले कोणतेही कंटेनर खाद्यपदार्थांचे भांडे म्हणून वापरू नका.
६. कोणतेही कीटकनाशक उघड्या हातांनी हाताळू नका; हँडल स्कूप वापरा.
७. शरीरावर, फरशीवर किंवा टेबलावर कोणतेही कीटकनाशक सांडपाण्यापासून टाळा.
८. शरीर व कपडे आणि आपल्या सभोवतालची जागा स्वच्छता राखा.
९. मळमळ, उलट्या किंवा चक्कर येणे यासारख्या आजाराच्या बाबतीत, व्यवस्थापकास कळवा, जो उपचाराची आवश्यक ती व्यवस्था करील.

अनुसूची - सतरा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रियेद्वारे किंवा वाफ लोह (स्टीम आयर्न) प्रक्रियेद्वारे उत्पादित केलेल्या ऑक्सिजनचे व हायड्रोजनचे संपीडन (कॉम्प्रेसन)

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ, "ऑक्सिजन व हायड्रोजनचे संपीडन (कॉम्प्रेसन)" याचा अर्थ, ज्या प्रक्रियेद्वारे इलेक्ट्रोलाइटिक प्रक्रियेने किंवा वाफ लोह (स्टीम आयर्न) प्रक्रियेने ऑक्सिजन किंवा हायड्रोजन तयार केला जातो किंवा विकसित होतो अशी कोणतीही प्रक्रिया, असा आहे.

२. प्रयुक्ती.- ज्यामध्ये ऑक्सिजन व हायड्रोजन संपीडित होण्याची प्रक्रिया केली जाते त्या कारखान्याच्या किंवा त्याच्या भागाच्या बाबतीत ही अनुसूची लागू होते.

३. इलेक्ट्रोलायझर संयंत्र खोली, इत्यादीची स्थिती.- ज्या खोलीत इलेक्ट्रोलायझर संयंत्र बसवलेला आहे ती खोली, ऑक्सिजन व हायड्रोजन साठवण्याच्या व संपीडित करण्याच्या संयंत्रापासून वेगळी असेल. ज्या खोलीत विद्युत जनरेटर व वितरण पॅनेल बसवलेले आहेत त्या खोलीचा, ज्यामध्ये कोणतीही प्रक्रिया केली जात आहे अशा इतर कोणत्याही खोलीशी संपर्क होणार नाही.

४. ऑक्सिजन व हायड्रोजनची शुद्धता चाचणी.- (१) ऑक्सिजन व हायड्रोजनच्या शुद्धतेची चाचणी, प्रत्येक पाळीमध्ये (शिफ्टमध्ये) किमान एकदा सक्षम व्यक्तीद्वारे पुढील ठिकाणी करण्यात येईल:-

(एक) इलेक्ट्रोलायझर खोलीमध्ये,

(दोन) गॅस धारक इनलेटवर, आणि

(तीन) संपीडन चूषण टोकावर (कंप्रेसरच्या सक्शन एंडवर):

परंतु, जेथे इलेक्ट्रोलायझर संयंत्र, दिवे असलेल्या धोक्याचा इशारा देणारे (अलार्म) ऑक्सिजन व हायड्रोजनच्या शुद्धतेच्या स्वयंचलित लेखित्र (रेकॉर्डर) बसवले असेल तेथे, वायूंच्या शुद्धतेची चाचणी केवळ संपीडन चूषण टोकावरच केली जाऊ शकेल.

(२) चाचणीच्या परिणामी प्राप्त झालेले शुद्धतेची आकडेवारी, या प्रयोजनासाठी ठेवावयाच्या नोंदवहीमध्ये नोंदवण्यात येईल आणि अशी चाचणी करणाऱ्या व्यक्तीद्वारे त्यावर स्वाक्षरी करण्यात येईल.

५. काही विशिष्ट परिस्थितींमध्ये मनाई केलेले ऑक्सिजन व हायड्रोजनचे संपीडन.- परिच्छेद ४ अन्वये चाचणी केल्यानुसार ऑक्सिजन किंवा हायड्रोजनची शुद्धता, ९८ टक्क्यांपेक्षा कमी असल्याचे आढळून येईल तेव्हा, ऑक्सिजन किंवा हायड्रोजन संपीडन प्रक्रियेच्या अधीन असणार नाही.

६. ऋण दाब (निगेटिव्ह प्रेशर) स्विचची तरतूद.- मर्यादित(लिमिटेड) स्वीचशिवाय, संपीडन(कॉम्प्रेसर) मोटर बंद करण्यासाठी, गॅस होल्डरच्या आत निर्वात पोकळी (व्हॅक्यूम) निर्माण करणाऱ्या पॉईटवर गॅस होल्डर

रिकामे होणे अशक्य करण्यासाठी, निर्वात पोकळी निर्माण होईल इतक्या मर्यादेपर्यंत गॅस होल्डर रिकामे झाल्यास, संपीडन(कॉम्प्रेसर) मोटर बंद करण्याकरिता हायड्रोजनच्या सक्शन मेनमध्ये किंवा त्या लागत, गॅस होल्डरच्या जवळ आणि गॅस होल्डर व हायड्रोजन संपीडन(कॉम्प्रेसर) या दरम्यान, संवेदनशील ऋण दाब (सेन्सिटिव्ह निगेटिव्ह प्रेशर) स्विच पुरविण्यात येईल.

७. इशारा संकेत (वार्निंग सिग्नल).- कोणत्याही होल्डरची (धारकाची) बेल, जेव्हा रिकामी असते तेव्हा, तिच्या सर्वात निम्नतम स्थानाच्या ३० सेंटीमीटरच्या आत जाण्याची परवानगी दिली जाणार नाही आणि ती या मर्यादेपर्यंत पोहचली आहे हे दर्शविण्यासाठी दृश्य (व्हिज्युअल) व श्रवणीय (आॅडीएबल) इशारा संकेत (वार्निंग सिग्नल), गॅस होल्डरला जोडण्यात येईल.

८. कच्च्या मालाची शुद्धता.- लाय तयार करण्यासाठी वापरले जाणारे पाणी व कॉस्टिक सोडा हे, औषधशास्त्रीय मर्यादेत रासायनिकदृष्ट्या शुद्ध करण्यात येईल.

९. विद्युत जोडण्यांची (कनेक्शनचे) बांधणी.- इलेक्ट्रोलायझर सेलवरील व इलेक्ट्रिक जनरेटर टर्मिनल्सवरील विद्युत जोडण्या(कनेक्शन) अशा प्रकारे बांधल्या जातील की ध्रुवीयता उलट होण्यास भाग पाडणाऱ्या चुकीच्या जोडण्यांची(कनेक्शनची) शक्यता टाळता येईल. एकतर स्वीच बोर्डवर किंवा इलेक्ट्रिक जनरेटर टर्मिनल्सवर चुकीच्या जोडण्यांमुळे(कनेक्शन) ध्रुवीयता उलट झाल्यास वीज खंडित करण्यासाठी स्वयंचलित साधन (डिव्हाइस) पुरवण्यात येईल.

१०. गॅस-पाईप, वायु धारक (गॅस होल्डर) व संपीडित वायु साठवणूक(कॉम्प्रेस्ड गॅस स्टोरेज) वेसल्सची देखभाल.- (एक) ऑक्सिजन व हायड्रोजन गॅस पाईप्स वेगवेगळ्या रंगांनी रंगवले जातील. हायड्रोजन गॅस पाईप, होल्डर किंवा स्टोरेज वेसल्सच्या सांध्यातून गळती झाल्यास किंवा कोणताही बिघाड झाल्यास, या अनुसूचीच्या परिच्छेद १३ नुसार आणि या नियमांच्या शर्तीनुसार, दुरुस्ती व पुनर्जोडणी केल्यानंतर पाईप व स्टोरेज सिस्टम हायड्रोजेन वायु काढण्याआधी, योग्य इनरगॅस वापरून सर्व हवा व वायु शुद्ध करण्यात येईल.

(दोन) वापरात नसलेल्या कोणत्याही नवीन किंवा विद्यमान प्रणालीमध्ये हायड्रोजन वायू काढण्यापूर्वी, प्रणालीमधील प्रत्येक पाईप, गॅस-होल्डर, कॉम्प्रेसेस गॅस वाहिनीला योग्य अक्रिय वायू वापरून सर्व हवा व वायू शुद्ध करण्यात येईल.

११. इलेक्ट्रिकल वायरिंग व प्रज्वलनाचे (इग्निशनचे) इतर स्रोत.- जेथे जेथे हायड्रोजन वायू तयार केला जातो, संकुचित केला जातो, हस्तांतरित केला जातो किंवा साठविला जातो तेथील सर्व विद्युत वायरिंग, उपकरणे व इतर संच मांडणी, ज्वालारोधक (फ्लेम-प्रूफ) बांधणीची असेल. प्रज्वलनाचे (इग्निशनचे) सर्व स्रोत, वरील क्षेत्रात असण्यापासून प्रतिबंधित करण्यात येतील. तशा अर्थाची एक इशारा सूचना, वरील क्षेत्रातील प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येईल.

१२. स्फोटक पदार्थ काढून टाकणे.- इलेक्ट्रोलायझर सव संयंत्राचा कोणताही भाग आणि वायु धारक व संपीडन (गॅस-होल्डर्स व कंप्रेसर), त्या भागातून स्फोटक पदार्थ काढून टाकण्यासाठी पावले उचलली जाईपर्यंत आणि अशा परिकर्मासाठी(ऑपरेशन) ते सुरक्षित केले जाईपर्यंत, वेल्डिंग, ब्रेझिंग, सोल्डरिंग किंवा कटिंग केले जाण्यास अधीन असतील. असे परिकर्म(ऑपरेशन) पूर्ण झाल्यानंतर, स्फोट होण्याचा धोका टाळण्यासाठी धातू पुरेसा थंड केला जाईपर्यंत त्या भागात कोणत्याही स्फोटक पदार्थ प्रवेश करण्यास परवानगी दिली जाणार नाही.

१३. परिकर्म (ऑपरेशन), दुरुस्ती, इत्यादीचे निर्बंध.- परिकर्म (ऑपरेशन), दुरुस्ती किंवा देखभालीचे कोणतेही काम, अशा कामावर देखरेख करण्यासाठी त्याच्या प्रशिक्षणाद्वारे, अनुभवाने व स्फोटाच्या जोखमीपासून आवश्यक सावधगिरी बाळगण्यास जी सक्षम आहे अशा व्यक्तीच्या प्रत्यक्ष देखरेखीखाली असेल त्याशिवाय केले जाणार नाही. ज्याच्या प्रत्यक्ष देखरेखीखाली, उभारणी किंवा दुरुस्ती सुरक्षित स्थितीत केली जात आहे आणि या नियमांद्वारे आवश्यक केल्यानुसार ध्रुवीयतेसाठी टर्मिनलची तपासणी करण्यात आली आहे अशा कोणत्याही सक्षम व्यक्तीने प्रमाणित केल्याशिवाय, उभारणी किंवा दुरुस्तीनंतर कोणतेही इलेक्ट्रिकल जनरेटर इलेक्ट्रोलायझर चालू करण्यात येणार नाही.

१४. संयंत्राची तपासणी.- इलेक्ट्रोलायझर संयंत्राचा प्रत्येक भाग आणि गॅस-होल्डर्स व कंप्रेसर यांचे, परिच्छेद १३ मध्ये नमूद केलेल्या सक्षम व्यक्तीच्या सूचनांचे पालन करून व्यवस्थापकाने ठेवलेल्या नियमित वेळापत्रकानुसार निरीक्षण, तपासणी व संपूर्ण परीक्षण करण्यात येईल. निदर्शनास आलेला प्रत्येक दोष त्वरित दुरुस्त करण्यात येईल.

अनुसूची-अठरा

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

अॅसबेस्टॉसची हाताळणी व प्रक्रिया, अॅसबेस्टॉसच्या कोणत्याही वस्तूचे उत्पादन आणि उत्पादनाची इतर कोणतीही प्रक्रिया किंवा ज्यामध्ये अॅसबेस्टॉसचा वापर कोणत्याही स्वरूपात केला जातो अशी अन्य प्रक्रिया.

१. प्रयुक्ती.- जेथे पुढीलपैकी कोणतीही प्रक्रिया पार पाडली जाते अशा सर्व कारखान्यांना किंवा कारखान्यांच्या भागांना ही अनुसूची लागू असेल:-

- (क) अॅसबेस्टॉस तोडणे, भरडणे, त्याचे विघटन करणे, उघडणे, दळणे, मिसळणे किंवा चाळणे आणि ज्यामध्ये अॅसबेस्टॉस हाताळणी व प्रक्रिया अंतर्भूत आहे अशी इतर कोणत्याही प्रक्रिया;
- (ख) तयारी व परिष्करण (फिनिशिंग) प्रक्रियेसह अॅसबेस्टॉस कापडाच्या उत्पादनातील सर्व प्रक्रिया;
- (ग) निरोधन टप्पे (इन्सुलेशन स्लॅब) किंवा भाग तयार करणे, अॅसबेस्टॉसची पूर्णतः किंवा अंशतः जुळणी आणि तदनुषंगिक प्रक्रिया;
- (घ) इन्सुलेटच्या गाद्या तयार करणे किंवा दुरुस्त करणे, अॅसबेस्टॉसची पूर्णतः किंवा अंशतः जुळणी करणे, आणि तदनुषंगिक प्रक्रिया;
- (ङ) अॅसबेस्टॉसच्या कार्डबोर्डचे व कागदाचे उत्पादन;
- (च) अॅसबेस्टॉस सिमेंट वस्तूचे उत्पादन;
- (छ) तुषार(स्प्रो) पद्धतीने अॅसबेस्टॉसचा वापर;
- (ज) पूर्णतः किंवा अंशतः अॅसबेस्टॉसपासून बनवलेल्या वस्तूच्या कोरड्या अवस्थेत करवतन (सॉइंग), ग्राइंडिंग, टर्निंग, अॅब्रेडिंग व पॉलिशिंग करणे;
- (झ) अॅसबेस्टॉसची धूळ गोळा करण्यासाठी कोणतीही खोली, भांडे, चेंबर, उपकरणाची प्रतिकृती स्वच्छ करणे; आणि
- (ञ) ज्यामध्ये अॅसबेस्टॉसची धूळ कामाच्या ठिकाणाच्या हवेत सोडली जाते अशी इतर कोणत्याही प्रक्रिया.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

- (क) "अॅसबेस्टॉस" याचा अर्थ, कोणतेही तंतुमय सिलिकेट खनिज आणि अॅक्झानोलाइट, एमोसाइट, अॅथोफिलाइट, थ्रायसोटाइट, क्रोसिडोलाइट, ट्रेमोलाइट यांचा अंतर्भाव असणारे कोणतेही मिश्रण किंवा त्यांचे कोणतेही मिश्रण,-मग ते कच्चे, भरडलेले किंवा उघडलेले असो;
- (ख) "अॅसबेस्टॉस टेक्सटाइल्स" याचा अर्थ, अॅसबेस्टॉसचे मिळून बनणलेले सूत किंवा कापड किंवा इतर कोणत्याही साहित्यासह मिश्रण केलेले अॅसबेस्टॉस;
- (ग) "श्वसन उपकरण" याचा अर्थ, ज्याद्वारे वापरणारी व्यक्ती धूळ मुक्त हवेचे श्वसन करते अशा साधनाद्वारे किंवा इतर मान्यताप्राप्त उपकरणांद्वारे आवश्यक जोडणी केलेले हेल्मेट किंवा मुखवटा अंग(फेस पीस), असा आहे;

(घ) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, धूळ काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक साधनांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून ज्या ठिकाणी काम केले जात आहे अशा कोणत्याही ठिकाणाची हवा बाहेर पडण्यापासून प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, अशी धूळ जेथे निर्माण होते त्या मूळ ठिकाणीच ती काढून टाकण्यात अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम असल्याचे मानले जाणार नाही;

(ङ) "तयारी करणे" याचा अर्थ, अॅसबेस्टॉस भरडणे, विघटन करणे किंवा त्याच्याशी किंवा तो उघडण्याशी संबंधित इतर कोणतीही प्रक्रिया करणे, असा आहे;

(च) "संरक्षक कपडे" याचा अर्थ, जेव्हा ते परिधान केले जाते तेव्हा जे अॅसबेस्टॉसची धूळ काढील असे ओव्हरऑल व हेड कव्हर (दोन्ही बाबतीत), असा आहे.

३. हत्यारे व साधनसामग्री .- ज्या प्रक्रियांना ही अनुसूची लागू होते त्या प्रक्रियांमध्ये वापरलेली कोणतीही उपकरणे किंवा साधनसामग्री अशी असतील की, ती अनुज्ञेय मर्यादेपेक्षा अधिक प्रमाणात अॅसबेस्टॉस धूळ तयार करित नाही किंवा कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताने ते सुसज्ज असते.

४. बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट).- (१) पुढील प्रक्रियांमधील व यंत्रांमधील धूळ नियंत्रित करण्यासाठी एक कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात पुरवण्यात येईल आणि त्याची देखभाल करण्यात येईल:-

(क) निर्मिती करणारी व वाहतूक करणारी यंत्रसामग्री, जसे की;

(एक) तयार करणारे, कांडप करणारे किंवा कोरडे मिश्रण करणारे यंत्र (मिक्सिंग मशीन);

(दोन) पिंजण (कार्डिंग), पिंजण कचरा(कार्ड वेस्ट) व रिंग स्पिनिंग मशीन(गोलाकार कताई यंत्र) व माग(लूमस);

(तीन) अॅसबेस्टॉससह पुरविलेली यंत्रे व संयंत्रे; आणि

(चार) संपूर्ण किंवा अंशतः अॅसबेस्टॉसने बनविलेल्या वस्तूच्या कोरड्या अवस्थेत करवतन(सोडिंग), पेषण(ग्राइंडिंग), कातन (टर्निंग), विधन(ड्रिलिंग), घासणे/खरडणे(अॅब्रेडिंग) किंवा झिलई(पॉलिशिंग) यासाठी वापरलेली यंत्रे;

(ख) सिलिंडरची किंवा कार्डिंग मशीनच्या इतर भागांची सफाई करणे व पेषण करणे;

(ग) ज्यामध्ये खुली अॅसबेस्टॉस सुपूर्द केली जाते किंवा वितरित केली जाते असे कक्ष (चेंबर्स), नरसाळे (हॉपर) किंवा इतर संरचना;

(घ) अॅसबेस्टॉस कचऱ्याचे वर्गीकरण करण्यासाठी किंवा हाताने अॅसबेस्टॉसची इतर कुशलता पूर्वक हाताळणी करण्यासाठी कार्य बाक (वर्क-बॅच);

(ङ) जेथे पोती (सॅक), डोणी(स्किप) किंवा इतर सुवाह्य(पोर्टेबल) कंटेनर भरले जातात किंवा रिकामे केली जातात किंवा त्याचे वजन केले जाते किंवा त्यांच्याशी संबंधित इतर प्रक्रिया हाताने केली जाते अशी कामाची ठिकाणे;

(च) पोती (सॅक) सफाई यंत्रे (क्लिनिंग मशीन);

(छ) हाताने अॅसबेस्टॉसचे मिश्रण करणे आणि मिसळणे; आणि

(ज) ज्या प्रक्रियेमध्ये कामाच्या वातावरणात धूळ सोडली जाते अशी इतर कोणतीही प्रक्रिया.

(२) उप-परिच्छेद (१) नुसार पुरविलेली बहिःसर्जक वायुविजन (एक्झॉस्ट वेंटिलेशन) साधनसामग्री, ज्या संबंदात ती पुरवली जाते ती यंत्रसामग्री, उपकरणे किंवा इतर सयंत्रे (प्लॉट) किंवा साधनसामग्री यांची देखभाल किंवा दुरुस्ती करण्याचे कोणतेही काम चालू असताना, वापरामध्ये ठेवण्याचे येईल, जेणेकरून, जे कोणत्याही कामाच्या ठिकाणी हवेत अॅसबेस्टॉस धूळ प्रवेश करण्यास प्रतिबंधित करते असे बहिःसर्जक प्रवात तयार केले जाते.

(३) कोणत्याही कार्य खोलीच्या हवेमधून काढताना बहिःसर्जक उपकरणांमधून उत्सर्जित झालेली अॅसबेस्टॉस धूळ प्रतिबंधित करण्याकरिता व्यवस्था करण्यात येईल.

(४) कोणत्याही कार्य खोलीमधून काढलेली अॅसबेस्टॉस असणारी धूळ, योग्य पात्रामध्ये(रिसेप्टकल्समध्ये) किंवा गाळणी पिशव्यांमध्ये(फिल्टर बॅगमध्ये) गोळा केली जाईल, जी सर्व कार्यक्षेत्रांपासून विलग करण्यात येईल.

५. वायुविजन प्रणालीची (व्हेंटिलेशन सिस्टमची) चाचणी व तपासणी.- (१) या अनुसूचीद्वारे आवश्यक असल्याप्रमाणे धूळ काढण्याच्या किंवा दाबण्याच्या प्रयोजनार्थ वापरलेल्या सर्व वायुविजन प्रणालीची (व्हेंटिलेशन सिस्टमची) प्रत्येक आठवड्यातून एकदा जबाबदार व्यक्तीकडून तपासणी व परीक्षण करण्यात येईल. १२ महिन्यांच्या प्रत्येक कालावधीत एकदा सक्षम व्यक्तीकडून त्याची कसून तपासणी व चाचणी करण्यात येईल. अशा तपासण्यांमध्ये किंवा चाचणीमध्ये आढळून आलेले कोणतेही दोष तात्काळ दुरुस्त करण्यात येतील.

(२) अशा परीक्षण व चाचण्या आणि संयंत्राची स्थिती आणि आवश्यक असल्याचे आढळून आलेल्या दुरुस्त्या किंवा फेरफार (कोणतेही असल्यास) यांचा तपशील अंतर्भूत असलेली एक नोंदवही ठेवण्यात येईल आणि ती निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून तपासणी करण्यासाठी उपलब्ध करून देण्यात येईल.

६. विशिष्ट प्रक्रियेच्या बाबतीत विलगीकरण.- अॅसबेस्टॉस हाताने मिसळणे किंवा मिश्रण करणे अथवा संपूर्ण किंवा अंशतः अॅसबेस्टॉस पासून तयार केलेल्या इन्सुलेट गाद्या तयार करणे किंवा त्यांची दुरुस्ती करणे हे काम, ज्या खोलीमध्ये इतर कोणतेही काम केले जात आहे अशा कोणत्याही खोलीत केले जाणार नाही.

७. सुट्या अॅसबेस्टॉसची साठवण व वितरण.- सर्व खुले अॅसबेस्टॉस, जेव्हा ते वापरात नसेल तेव्हा, अॅसबेस्टॉसची धूळ बाहेर पडण्यास प्रतिबंध करणाऱ्या योग्य बंद पात्रामध्ये (रिसेप्टकल्समध्ये) ठेवण्यात येईल, अशा पात्रामध्ये किंवा पूर्णपणे बंदिस्त वाहतूक प्रणालीमध्ये असेल त्या खेरीज, असे अॅसबेस्टॉस, कारखान्यात वितरित केले जाणार नाही.

८. अँसबेस्टॉस पोती(सँक).- (१) कारखान्यातील अँसबेस्टॉसच्या वाहतुकीच्या प्रयोजनार्थ पात्रे(रिसेप्टकल्स) म्हणून वापरली जाणारी सर्व पोती (सँक) अभेद्य पदार्थांनी तयार केलेली असतील आणि ती सुस्थितीत ठेवण्यात येतील.

(२) अँसबेस्टॉस असलेली पोती (सँक) हाताने घासून नव्हे तर परिच्छेद ३ चे पालन करून यंत्राद्वारे स्वच्छ करण्यात येतील.

९. तलपृष्ठाची व कामाच्या ठिकाणांची देखभाल.- (१) ज्या खोलीमध्ये या योजनेच्या शर्तीपैकी कोणत्याही शर्ती लागू होतात अशा प्रत्येक खोलीतील,-

- (क) तलपृष्ठ, कार्य-बाक (वर्क-बेंच), यंत्रसामग्री व संयंत्र (प्लांट) स्वच्छ स्थितीत ठेवण्यात येतील आणि अँसबेस्टॉस साचण्यापासून मुक्त ठेवल्या जातील आणि वापरासाठी तात्काळ आवश्यक नसलेल्या अँसबेस्टॉसच्या साठवणुकीसाठी योग्य व्यवस्था केली जाईल; आणि
- (ख) ज्यामुळे तळपृष्ठाच्या योग्य साफसफाईमध्ये अडथळा येईल अशी खोलीत सुरु असलेल्या कामासाठी तात्काळ आवश्यकता नसलेली कोणतीही सामग्री, संयंत्र (प्लांट) किंवा इतर वस्तू यापासून तळपृष्ठ मुक्त ठेवले जातील,

(२) पोट-नियम (१) मध्ये नमूद केल्यानुसार साफसफाई व्यवहार्य असेल तीतपत, तशा प्रकारे रचना व बांधणी केलेल्या व्हॅक्यूम क्लिनिंग साधनसामुग्रीचा साधनांद्वारे करण्यात येईल आणि अशा प्रकारे वापर केला जाईल की, अँसबेस्टॉसची धूळ बाहेर पडणार नाही किंवा कोणत्याही कामाच्या ठिकाणाच्या हवेत सोडली जाणार नाही.

(३) जेव्हा उप-परिच्छेद (२) मध्ये नमूद केलेल्या पद्धतीव्यतिरिक्त इतर कोणत्याही पद्धतीने साफसफाई केली जाते तेव्हा, साफसफाईचे काम करणाऱ्या व्यक्तींना आणि त्या खोलीत काम करणाऱ्या इतर कोणत्याही व्यक्तीला श्वसन संरक्षक उपकरणे आणि संरक्षक कपडे पुरवण्यात येतील.

(४) उप-परिच्छेद (२) च्या तरतुदीनुसार वापरलेली व्हॅक्यूम क्लिनिंग उपकरणे, योग्यरित्या ठेवण्यात येतील आणि प्रत्येक साफसफाईच्या परिक्रमानंतर(ऑपरेशन), त्याचे पृष्ठभाग स्वच्छ स्थितीत आणि अँसबेस्टॉस कचरा व धुळ यापासून मुक्त ठेवले जातील.

(५) अँसबेस्टॉस कचरा, कामाच्या पाळीच्या(शिफ्टच्या) शेवटी कामाच्या ठिकाणी तळपृष्ठावर किंवा इतर पृष्ठभागावर ठेवण्याची परवानगी दिली जाणार नाही आणि कोणताही विलंब न करता योग्य पात्रामध्ये(रिसेप्टकल्समध्ये) हस्तांतरित करण्यात येईल. कोणत्याही वेळी काम करीत असताना तयार झालेल्या अँसबेस्टॉस कचराची कोणतीही गळती, कोणताही विलंब न करता, दूर करण्यात येईल आणि या प्रयोजनासाठी ठेवलेल्या पात्रामध्ये हस्तांतरित करण्यात येईल.

१०. श्वसन उपकरणे व संरक्षक कपडे.- (१) कामावर असलेल्या प्रत्येक व्यक्तीच्या वापरासाठी मान्यताप्राप्त श्वसन उपकरणे व संरक्षक कपडे पुरवण्यात येतील व ते सुस्थितीत ठेवण्यात येतील:-

(क) खुला अॅसबेस्टॉस असलेल्या चेंबरमध्ये;

(ख) उपकरणाची साफसफाई करणे, धूळ काढणे किंवा गाळणी कक्षामध्ये(फिल्टरिंग चेंबरमध्ये);

(ग) डॉफर सिलिंडरसह सिलेंडर्स, किंवा कार्डिंग मशीनचे इतर भाग हाताने घासून स्वच्छ करताना;

(घ) इन्सुलेट गाद्या तयार करताना किंवा दुरुस्त करताना, भरताना, बडवताना किंवा समतल करताना, आणि

(इ) ज्यामध्ये परवानगीयोग्य मर्यादेत कामाच्या वातावरणात अॅसबेस्टॉसची धूळ नियंत्रित करण्यासाठी तांत्रिक साधनांचा स्वीकार करणे अव्यवहार्य असते अशा इतर कोणत्याही परिकर्मांमध्ये (ऑपरेशन) किंवा परिस्थितीत.

(२) या नियमानुसार पुरविलेली श्वसन उपकरणे आणि संरक्षक कपडे घालताना किंवा काढताना व्यक्तींच्या वापरासाठी आणि वापरात नसतील तेव्हा अशा उपकरणांच्या आणि कपड्यांच्या साठवणुकीसाठी सोयीस्करपणे प्रवेश करण्यायोग्य असेल अशा स्थितीतील योग्य जागा पुरविण्यात येईल.

(३) सर्व श्वसन उपकरणे व संरक्षक कपडे वापरात नसतील तेव्हा, वरील पोट-नियम (२) नुसार पुरविलेल्या निवासव्यवस्थेत साठविण्यात येतील.

(४) वापरात असलेले सर्व संरक्षक कपडे कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताखाली (एक्झॉस्ट ड्राफ्टखाली) किंवा व्हॅक्यूम क्लिनिंगद्वारे धुळीपासून मुक्त केले जातील आणि योग्य कालांतराने धुण्यात येतील. साफसफाईचे वेळापत्रक व कार्यपद्धती, परिधानकर्त्याचे संरक्षण करण्याची कार्यक्षमता सुनिश्चित होईल अशी असावी.

(५) सर्व श्वसन उपकरणे योग्य कालांतराने स्वच्छ व निर्जंतुक करण्यात येतील आणि प्रत्येक महिन्यातून एकदा जबाबदार व्यक्तीकडून त्यांची संपूर्ण तपासणी करण्यात येईल.

(६) श्वसन उपकरणाची स्वच्छता व देखभाल आणि स्थिती यांची नोंद, त्या प्रयोजनार्थ पुरविलेल्या नोंदवहीमध्ये केली जाईल, जी निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडून तपासणीसाठी सहज उपलब्ध असेल.

(७) ज्या कामासाठी त्या उप-परिच्छेदाखालील श्वसन उपकरण प्रदान करणे आवश्यक आहे, असे उप-परिच्छेद (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेले कोणतेही काम करण्यासाठी कोणत्याही व्यक्तीला, तिला त्या उपकरणाच्या योग्य वापरासाठी पूर्णपणे सूचना देण्यात आल्याशिवाय, नियुक्त केले जाणार नाही.

(८) जी एखाद्या व्यक्तीने परिधान केलेले आहे अशी उप-परिच्छेद (१) च्या अनुषंगाने पुरविलेली कोणतीही श्वसन उपकरणे, ती शेवटच्या वेळी परिधान केल्यावर पूर्णपणे स्वच्छ व निर्जंतुकीकरण केल्याशिवाय आणि त्या उपकरणाचा योग्य वापर करण्याबाबत त्या व्यक्तीला संपूर्ण सूचना देण्यात आल्याशिवाय, इतर व्यक्तींना परिधान करता येणार नाही.

११. वैयक्तिक कपड्यांसाठी स्वतंत्र निवास व्यवस्था.- ज्या परिकर्माना (ऑपरेशन) ही अनुसूची लागू आहे अशा परिकर्मांमध्ये (ऑपरेशन्मध्ये) काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी वैयक्तिक कपडे साठवण्याकरिता सोयीस्करपणे प्रवेशयोग्य स्थितीतील स्वतंत्र जागा पुरविण्यात येईल. वैयक्तिक कपडे दूषित होऊ नये म्हणून उप-परिच्छेद (२) अन्वये पुरविलेल्या जागेपासून ही निवास व्यवस्था वेगळी असेल.

१२. धुण्याची व आंघोळीची सुविधा.- (१) या अनुसूचीमध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये काम करीत असलेल्या सर्व कामगारांच्या वापरासाठी, काम करीत असलेल्या प्रत्येक १५ व्यक्तींमागे एक याप्रमाणे, सतत पाण्याचा पुरवठा होत असणारी आच्छादनाखाली असलेली धुण्याची व आंघोळीची पर्याप्त ठिकाणे पुरवण्यात येतील आणि ती, सुस्थितीत व स्वच्छ ठेवण्यात येतील.

(२) धुण्याच्या ठिकाणी एक मीटरपेक्षा कमी नसेल इतक्या अंतराने स्टँड-पाइप बसविलेले असतील.

(३) एकूण धुण्याच्या ठिकाणांपैकी निम्म्यापेक्षा कमी नसतील इतकी ठिकाणे, स्नानगृहांसह (बाथ-रूमसह) पुरवण्यात येतील.

(४) योग्य साहित्यापासून बनवलेल्या स्वच्छ टॉवेलचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल:

(५) साबण व नेल ब्रशचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल.

१३. जेवणाची खोली (लंच रूम).- या अनुसूचीमध्ये समाविष्ट असलेल्या कारखान्यात काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या आणि विश्रांतीच्या कालावधीत आवारात असलेल्या उर्वरित व्यक्तींच्या वापरासाठी, पुढील गोष्टींनी सुसज्ज असलेली जेवणाची योग्य खोली पुरवण्यात येईल व ती सुस्थितीत ठेवण्यात येईल:-

(क) पुरेशी टेबले व पृष्ठ आधार असलेली बाके(बेंच); आणि

(ख) अन्न गरम करण्यासाठी पुरेशी साधने.

(२) जेवणाची खोली, जबाबदार व्यक्तींच्या ताब्यात ठेवण्यात येईल आणि ती स्वच्छ ठेवण्यात येईल.

१४. गर्भवती महिला व्यक्तींच्या रोजगारास मनाई.- या अनुसूचीमध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये गर्भवती महिला व्यक्तीला कामावर ठेवले जाणार नाही.

१५. धूम्रपानाशी संबंधित मनाई.- या अनुसूचीमध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया सुरू असलेल्या कोणत्याही क्षेत्रात कोणतीही व्यक्ती धूम्रपान करणार नाही. बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेतील सूचना, अशा क्षेत्रांमधील धूम्रपानास प्रतिबंध असणाऱ्या संयंत्रामध्ये लावण्यात येईल.

१६. सावधगिरीची सूचना.- (१) सावधगिरीची सूचना, सर्व व्यक्तींना इशारा देण्यासाठी प्रत्येक अँसबेस्टॉस प्रक्रिया क्षेत्राच्या आवारामध्ये लावण्यात येईल:-

(क) अँसबेस्टॉस धुळीपासून आरोग्यास असलेला धोका.

(ख) योग्य संरक्षणात्मक उपकरणे वापरण्याची गरज.

(ग) अनधिकृत व्यक्तींना किंवा अधिकृत व्यक्तींना परंतु संरक्षणात्मक उपकरणांशिवाय प्रवेश करण्यास मनाई.

(२) अशी सूचना, बहुसंख्य कामगारांना समजेल त्या भाषेत असेल.

१७. हवेचे सनियंत्रण (एअर मॉनिटरिंग).- नियंत्रक उपाययोजनांच्या परिणामकारकतेची सुनिश्चिती करण्यासाठी, हवेतील अॅसबेस्टॉस फायबरचे सनियंत्रण, प्रत्येक पाळीमध्ये (शिफ्टमध्ये) किमान एकदा करण्यात येईल आणि अशा प्रकारे प्राप्त झालेल्या निकालांचा अभिलेख, त्या प्रयोजनांसाठी विशेष करून ठेवलेल्या नोंदवहीमध्ये नोंदविण्यात येईल.

१८. वैद्यकीय तपासणी.-प्रक्रियेमध्ये काम करीत असलेल्या कामगाराची नियम ६४ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या रीतीने कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून वैद्यकीय तपासणी करण्यात येईल.

(क) जर उक्त प्रक्रियेत नियुक्त केलेल्या व्यक्तीची अहर्ताप्राप्त रेडिओलॉजिस्टकडून रेडिओलॉजिकल तपासणी करण्यात येईल असे कोणत्याही वेळी कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे मत असेल तर, तो, भोगवटादाराला, त्याच्या खर्चाने अशी तपासणी करण्याकरिता व्यवस्था करण्याचे आणि त्यानंतर अहर्ताप्राप्त रेडिओलॉजिस्टच्या अहवालासह कामगाराच्या छातीचा प्रमाणित आकाराचा एक्स-रे, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याला सादर करण्याचे निदेश देऊ शकेल.

(ख) आधीच नोकरीत असलेल्या आणि कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याने अपात्र असल्याचे घोषित केलेल्या कामगाराला, भोगवटादाराच्या खर्चाने अहर्ताप्राप्त रेडिओलॉजिस्टकडून प्रमाणित आकाराच्या छातीच्या एक्स-रे प्लेटसह पुन्हा तपासणी करण्यात आल्याशिवाय, आणि उक्त प्रक्रियेवर पुन्हा काम करण्यासाठी तो पात्र असल्याचे प्रमाणित केल्याशिवाय, खंड (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेवर काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

(ग) उपरोक्त कोणत्याही प्रक्रियेवर काम करण्यासाठी अपात्र असल्याचे घोषित केलेला कामगार, वैद्यकीय अधिकाऱ्याशी सल्लामसलत केल्यानंतर, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून सुरक्षित असल्याचे समजण्यात येईल आणि सल्ला देण्यात येईल अशा इतर कामावर किंवा प्रक्रियेवर नियुक्त केला जाऊ शकेल.

(घ) कारखान्याचे वैद्यकीय अधिकारी असे निदेश देऊ शकेल की, एखाद्या कामगाराचा एक्स-रे काढला जाऊ शकेल किंवा त्याची विशेषतज्ज्ञाकडून आणखी तपासणी किंवा इतर कोणतीही क्लिनिकल, पॅथॉलॉजिकल किंवा अन्यथा तपासणी केली जाऊ शकेल किंवा त्याच्यावर विशिष्ट उपचार केले जावेत, आणि विनिर्दिष्ट तपासणी करणे आणि/किंवा उपचारांची व्यवस्था करणे आणि त्याचा किंवा त्यासंबंधीचा सर्व खर्च उचलणे ही नियोक्त्याची (भोगवटादाराची व व्यवस्थापकाची) जबाबदारी असेल.

१९. वैद्यकीय सुविधा.- (क) ज्या कारखान्यामध्ये अशा प्रक्रिया पार पाडल्या जातात अशा प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, नियम ६५ अनुसार व्यावसायिक आरोग्य केंद्राची तरतूद करील.

(ख) कारखान्याचा वैद्यकीय अधिकारी, नियम ६५ च्या पोट-नियम (४) मध्ये विहित केल्याप्रमाणे त्याची कर्तव्ये पार पाडील.

(ग) कारखान्याचा भोगवटादार, प्रत्येक कामगाराच्या कामाच्या सुरुवातीपासून किमान चाळीस वर्षांच्या कालावधीपर्यंत किंवा सेवानिवृत्तीनंतर किंवा नोकरी समाप्त झाल्यानंतर वीस वर्षांपर्यंत, यापैकी जे नंतरचे असेल तोपर्यंत, त्या प्रत्येक कामगाराचा आरोग्य अभिलेख ठेवील व जतन करून ठेवील.

अनुसूची- एकोणीस

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

मँगनीजचे व त्याच्या संयुगांचे उत्पादन किंवा किंवा कुशलतापूर्वक हाताळणी

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "मँगनीज प्रक्रिया" याचा अर्थ, मँगनीज किंवा कोणतेही धातू किंवा मँगनीज असलेले कोणतेही मिश्रण यावर प्रक्रिया करणे, त्याचे उत्पादन करणे किंवा त्याची कौशल्यपूर्वक हाताळणी करणे, असा आहे;

(ख) "कुशलतापूर्वक हाताळणी(मॅनिप्युलेशन)" याचा अर्थ, मँगनीज किंवा मँगनीज असलेले मिश्रण मिसळणे, मिश्रण करणे, भरणे, रिकामे करणे, दळणे, चाळणे, सुकविणे, पॅकिंग करणे, झाडणे किंवा अन्यथा हाताळणे, असा आहे; आणि

(ग) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, धूळ किंवा धूर किंवा त्याचा मूळ उगमस्थानी काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक साधनांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून ज्या ठिकाणी काम केले जात आहे अशा कोणत्याही ठिकाणाची हवा बाहेर पडण्यापासून प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, अशी धूळ किंवा धूर किंवा धुके जेथे निर्माण होते त्या मूळ ठिकाणीच ती काढून टाकण्यात अयशस्वी ठरेल आणि कामाच्या ठिकाणी वातावरणामधून ती बाहेर पडण्यापासून आणि पसरण्यापासून रोखण्यात अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम असल्याचे मानले जाणार नाही;

२. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्यामध्ये किंवा ज्याच्या कोणत्याही भागात कोणतीही मँगनीज प्रक्रिया केली जाते अशा प्रत्येक कारखान्याला किंवा त्याचा कोणत्याही भागाला लागू असेल.

३. प्रक्रियेचे विलगीकरण.- जी प्रक्रिया, मँगनीज अंतर्भूत असलेली धूळ, बाष्प किंवा धुके निर्माण करील अशी प्रत्येक मँगनीज प्रक्रिया, पूर्णपणे बंदिस्त प्रणालीमध्ये करण्यात येईल किंवा अन्यथा इतर प्रक्रियांपासून प्रभावीपणे विलग करण्यात येईल, जेणेकरून इतर संयंत्रे (प्लांट) व प्रक्रिया आणि कारखान्याचा इतर भाग आणि इतर प्रक्रियांवर काम करणाऱ्या व्यक्ती यांना त्याचा बाधा होणार नाही.

४. प्रक्रियेचे वायुवीजन.- ज्यामध्ये मँगनीज अंतर्भूत असलेली कोणतीही धूळ, बाष्प किंवा धुके निर्माण होते अशी कोणतीही प्रक्रिया, कार्यक्षम बहिःसर्जक वायुवीजन (एक्झॉस्ट वेंटिलेशन) असल्याशिवाय केली जाणार नाही, जे व्यवहार्य असेल तितपत, निर्मितीच्या ठिकाणाजवळ वापरण्यात येईल.

५. वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे.- (१) कारखान्याचा भोगवटादार, कोणत्याही मँगनीज प्रक्रियेत काम करित असलेल्या सर्व व्यक्तींसाठी योग्य सैल झगे (ओव्हरऑल) आणि डोक्याचे आच्छादन (हेड कव्हरिंग) पुरवील आणि ते सुस्थितीत व स्वच्छ स्थितीत ठेवील आणि मँगनीज प्रक्रियेवर काम करणाऱ्या व्यक्ती असे सैल झगे व डोक्याचे आच्छादन परिधान करतील.

(२) कारखान्याचा भोगवटादार, धूळ, धुके किंवा धुके यांचे अंतःश्वसन करण्यास प्रतिबंध करण्यासाठी आपत्कालीन परिस्थितीत वापरण्यासाठी योग्य श्वसन संरक्षक उपकरणे पुरवील. अशा उपकरणांचे पुरेशा

संख्येतील संच नेहमी कामाच्या ठिकाणाजवळ ठेवण्यात येतील आणि त्यांचे योग्यरित्या परिरक्षण करण्यात येईल आणि ते नेहमी सहज वापरता येतील अशा स्थितीत ठेवण्यात येईल.

(३) भोगवटादार, कामावर असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी, साठवणुकीची योग्य जागा पुरवील आणि वैयक्तिक संरक्षक साधनसामग्री असल्यास, त्यांची स्वच्छता व देखभाल करण्यासाठी पुरेशी व्यवस्था करील.

६. तरुण व्यक्तींशी संबंधित असणारी मनाई.- कोणत्याही तरुण व्यक्तींना कोणत्याही मॅगनीज प्रक्रियेत कामावर ठेवता येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

७. कामाच्या खोल्यांमध्ये अन्न, पेये, इत्यादी, आणण्यास मनाई.- ज्यामध्ये कोणत्याही मॅगनीज प्रक्रिया केली जात आहे अशा कोणत्याही कामाच्या खोलीमध्ये कोणत्याही कामगाराला कोणतेही अन्न, पेय, पान व सुपारी किंवा तंबाखू आणण्याची किंवा सेवन करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

८. भोजन खोली(मेस रूम).- मॅगनीज प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या व्यक्तींच्या वापरासाठी एक योग्य भोजन खोली (मेस रूम) पुरविण्यात येईल आणि तिची देखभाल करण्यात येईल, तिच्यामध्ये पुरेसे टेबल व बाक(बेंच) आणि अन्न गरम करण्यासाठी पुरेशी साधने असतील. भोजन खोली (मेस रूम) जबाबदार व्यक्तीच्या ताब्यात ठेवण्यात येईल आणि ती स्वच्छ ठेवण्यात येईल.

९. धुण्याच्या (वॉशिंग) सुविधा.- मॅगनीज प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या व्यक्तींच्या वापरासाठी, स्वच्छ व सुस्थितीत असलेल्या पुढील सुविधा पुरवण्यात येतील आणि त्या सुस्थितीत ठेवण्यात येतील,-

(क) आच्छादनाखाली असलेली धुण्याची जागा, जी एकतर,-

(एक) प्लगविरहित सांडपाण्याचा पाईप जोडलेला, गुळगुळीत अच्छिद्र पृष्ठभाग असलेला, आणि कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी पाच व्यक्तींना वापरता येईल असा किमान ६० सेंटीमीटर इतक्या पर्याप्त लांबीचा, आणि कुंडाच्या वरच्या नळांमधून किंवा जेट्समधून (क्षेपण छिद्रातून) ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालांतराने सतत पाण्याचा पुरवठा केला जात असणारा एक स्नान कुंड (trough) असेल, किंवा

(दोन) सांडपाण्याचा पाईप व प्लग बसवलेले, आणि त्यावर बसवलेल्या नळातून सतत पाण्याचा पुरवठा होत असलेले, कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या अशा प्रत्येकी पाच व्यक्तींमागे किमान एक धावान कुंड(वॉश बेसीन) असेल; आणि

(ख) साबण किंवा स्वच्छता करणारे इतर योग्य साहित्य आणि नेलब्रश व स्वच्छ टॉवेल यांचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल.

१०. कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोकरूम).- जर मुख्य निरीक्षकाने तसे आवश्यक केले असेल तर, मॅगनीज प्रक्रियेत काम करणाऱ्या व्यक्तींच्या वापरासाठी कपडे सुकविण्यासाठी पुरेशी व्यवस्था असलेली कामाच्या वेळेत कपडे ठेवण्याकरिता एक कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोकरूम) उपलब्ध करून देण्यात येईल.

११. सावधगिरीचे फलक व सूचना.- परिशिष्टामध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामध्ये असलेली आणि कामावर असलेल्या बहुसंख्य कामगारांच्या भाषेत छापलेली सावधगिरीची सूचना, जेथे कामगार त्या सहजपणे व सोयीस्करपणे वाचू शकतील अशा कारखान्यातील प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येतील आणि भोगवटादार, मॅगनीज प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व कामगारांना त्यांच्या कर्तव्यांशी संबंधित असलेले आरोग्य विषयक धोके आणि स्वतःचे संरक्षण करण्यासाठीचे सर्वोत्तम प्रतिबंधात्मक उपाय व पद्धती यांबद्दल वेळोवेळी सूचना देण्याची व्यवस्था करील.

१२. कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून वैद्यकीय तपासणी.- (१) कोणत्याही मॅगनीज प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराची, त्याच्या पहिल्या नोकरीच्या वेळेस नोकरीवर रुजू होण्यापूर्वी कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून वैद्यकीय तपासणी करण्यात येईल. अशा तपासण्यांमध्ये, रक्त व लघवीमधील सीरम कॅल्शियम, सीरम फॉस्फेट व मॅगनीज शोधण्यासाठी केलेल्या चाचण्यांचा समावेश असेल आणि त्यात स्थिरता चाचण्या व इतर न्यूरो-मस्क्युलर समन्वय चाचण्यांचा समावेश असेल.

(२) मॅगनीज प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराची, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून, किमान प्रत्येकी तीन कॅलेंडर महिन्यातून एकदा पुनर्तपासणी करण्यात येईल आणि अशा तपासणीत, जेव्हा जेव्हा कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्यास योग्य वाटेल तेव्हा उप-परिच्छेद (१) मधील सर्व चाचण्यांचा समावेश करण्यात येईल.

परिशिष्ट
सावधगिरीची सूचना
मँगनीज आणि मँगनीज संयुगे

१. धूळमुक्त व मँगनीज व त्याची संयुगे यांची धुके श्वसनाद्वारे आत घेतली जातात किंवा अंतर्ग्रहण केली जातात तेव्हा ती विषारी असतात.
२. कामाच्या ठिकाणाजवळ अन्न किंवा पेय यांचे सेवन करू नका.
३. जेवण करण्यापूर्वी स्वच्छ आंघोळ करा.
४. कार्यक्षेत्र स्वच्छ ठेवा.
५. पुरविली संरक्षक कपडे व साधनसामग्री वापरा.
६. जेव्हा धूळ, धूर किंवा धुके श्वसनाद्वारे आत घेण्याची शक्यता असते अशा परिस्थितीत काम करणे आवश्यक असेल तेव्हा, या प्रयोजनार्थ पुरविलेले श्वसन संरक्षक उपकरणे वापरा.
७. जर तुम्हाला गंभीर डोके दुखणे, दीर्घकाळ झोप न लागणे किंवा शरीरावर असामान्य संवेदना होत असतील तर, व्यवस्थापकाला कळवा, तो तुमच्या तपासणीची व उपचारांची व्यवस्था करील.

अनुसूची- वीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
कार्बन डाय-सल्फाइड संयंत्रे (प्लांट)

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्यामध्ये कार्बन डाय-सल्फाइड तयार होतो अशा सर्व विद्युत भट्ट्यांना (इलेक्ट्रिक फर्नेस) आणि निर्मितीनंतर, जेथे कार्बन डाय-सल्फाइड द्रवीकृत केला जातो, शुद्ध केला जातो व साठवला जातो अशा इतर सर्व संयंत्रांना लागू असेल.

हे नियम, संहितेच्या कोणत्याही तरतुदी व त्याखाली केलेले नियम यांव्यतिरिक्त आहेत आणि त्यांचे न्यूनीकरण करित नाही.

२. बांधकाम, संचमांडणी व परिकर्म (ऑपरेशन).- (क) ज्या इमारतीमध्ये विद्युत भट्ट्या (इलेक्ट्रिक फर्नेस) बसवलेल्या आहेत आणि निर्मितीनंतर, जेथे कार्बन डाय-सल्फाइड द्रवीकृत केला जातो व शुद्ध केला जातो अशा इमारती, कारखान्याच्या इतर भागांपासून वेगळ्या करण्यात येतील आणि कमालतम वायुवीजनाची सुनिश्चित करण्यासाठी त्या खुल्या प्रकारच्या असतील आणि संयंत्राचा आराखडा (प्लांट ले-आउट) असा असेल की एकावेळी कोणतीही आग किंवा स्फोट होण्याच्या जोखमीच्या संपर्कात फक्त कमीत कमी कामगार असतील.

(ख) ज्या विद्युत भट्टीमध्ये (इलेक्ट्रिक फर्नेस) व प्रत्येक संयंत्रामध्ये कार्बन डाय-सल्फाइड द्रवीकृत केला जातो, शुद्ध केला जातो व त्यांच्या सर्व जोडण्या (फिटिंग्ज) व संलग्नक (अटॅचमेंट) यासह साठवला जातो अशा विद्युत भट्ट्या (इलेक्ट्रिक फर्नेस) व प्रत्येक संयंत्र (प्लांट), भट्टी (फर्नेस) किंवा संयंत्र (प्लांट) ज्यास अधीन असू शकेल तो अंतर्गत दाब टिकवून ठेवण्यासाठी त्याचे बांधकाम चांगले, निकोप सामग्रीचे व पुरेशे मजबुत असेल आणि त्याची रचना अशी केली जाईल की, कार्बन डाय-सल्फाइड द्रव व वायू, त्यांच्या सामान्य क्रियेमध्ये बंद प्रणालीमध्ये असेल.

(ग) विद्युत भट्टीचा आधार, कॉक्रीटमध्ये किंवा इतर प्रभावी साधनांनी घट्ट व पुरेसा रंध्रपूरक (ग्राउट) केलेला असेल.

(घ) प्रत्येक विद्युत भट्टी निर्मात्यांच्या सूचनांनुसार स्थापित करण्यात येईल व चालवण्यात येईल आणि या सूचना, बांधकाम व परिकर्माचा (ऑपरेशन) प्रभार असलेल्या सर्व कर्मचाऱ्यांना स्पष्टपणे देण्यात येतील.

(ङ) भट्टीचे योग्य तापमान, सल्फर डोज, अनुज्ञेय विद्युत्धारा/विद्युत वापर व चारकोल पातळी यांची नियतकालिक तपासणी यासंबंधीच्या सूचनांचे काटेकोरपणे पालन केले जाईल.

३. इलेक्ट्रोड्स.- (क) जेव्हा स्टीलचे बनलेले उर्ध्व वलय इलेक्ट्रोड, विद्युत भट्टीत वापरले जातात तेव्हा ते जोडरहित नळीच्या बांधकामाचे असतील आणि इलेक्ट्रोडमध्ये बांधणी केलेल्या सायफनद्वारे किंवा एका धन दाब पाणी-पंपाद्वारे ते थंड पाण्याच्या प्रणालीशी जोडण्याची व्यवस्था केलेली असेल.

(ख) खंड (क) मध्ये निर्दिष्ट केलेली थंड पाण्याची व्यवस्था, स्वयंचलित इशारा(अलार्म) प्रणालीशी जोडण्यात येईल, जी इलेक्ट्रोडमध्ये थंड पाण्याच्या व्यत्ययाच्या स्थितीत सक्रिय होईल आणि नियंत्रण कक्षामध्ये दृश्यमान व श्राव्य होतील असे इशारा संकेत (अलार्म सिग्नल) देईल आणि त्याच वेळी भट्टीच्या

परिकर्मासाठी(ऑपरेशनसाठी) वीज पुरवठा खंडित करील आणि पाण्याचा पुढील पुरवठा थंडीत करील. इशारा(अलार्म) प्रणालीची व प्रवर्तक साधनांची(एँक्च्युएटिंग डिव्हाईस) दररोज तपासणी करण्यात येईल.

४. कोळशाची पातळी राखणे.- जेव्हा भट्टी बंद असते तेव्हा, इलेक्ट्रोड्स कोळशाच्या थराने झाकून ठेवले आहे याची खात्री करण्यात येईल.

५.कोळसा विभाजक.- कोळशाचे तुकडे संघनित्रामध्ये (कंडेन्सर) व पाईप लाईनमध्ये (पाईपिंगमध्ये) शिरण्यास प्रतिबंध व्हावा याकरिता प्रभावी व्यवस्था करण्यात येईल.

६. भंजन तबकडी (रिचर डिस्क) व सुरक्षा मोहोर(सेफ्टी सील).- (क) ज्या कमाल कार्यचालन दाबाच्या (ऑपरेटिंग प्रेशरच्या) दुप्पट दाबाने उडतील अशा पुरेशा आकाराच्या किमान दोन भंजन तबकड्या (रिचर डिस्क), प्रत्येक भट्टीला पुरवल्या जातील आणि एकतर थेट भट्टीच्या वरच्या बाजूला किंवा प्रत्येक स्वतंत्र पाईपद्वारे भट्टीच्या शक्य तितक्या जवळ बसवल्या जातील.

(ख) सुरक्षित जल मोहोर (सेफ्टी वॉटर सील) पुरवण्यात येईल आणि ती, विद्युत भट्टी (इलेक्ट्रिक फर्नेस) व सल्फर विभाजक (सेपरेटर) यापासून उचललेल्या पाईपच्या दरम्यानच्या बिंदूच्या वर बसविली जाईल.

७. पायरोमीटर व मॅनोमीटर.- (क) भट्टीच्या विविध बिंदूंवर, व्यवहार्य असेल तितक्या अचूक आकडेवारीच्या जवळचे तापमान दर्शविण्यासाठी प्रत्येक विद्युत भट्टीमध्ये (इलेक्ट्रिक फर्नेस) पर्याप्त संख्येतील पायरोमीटर बसवण्यात येतील. तापमान वाचण्याचे अंकपृष्ठ(डायल), नियंत्रण खोलीमध्ये (कंट्रोलरूममध्ये) स्थित असतील.

(ख) दाब दर्शवण्यासाठी मॅनोमीटर किंवा इतर कोणतेही योग्य उपकरण,-

(एक) सल्फर विभाजकाच्या (सेपरेटरच्या) आधी व नंतर उचललेल्या पाईपमध्ये; आणि

(दोन) प्राथमिक व दुय्यम कंडेन्सरमध्ये,

पुरवण्यात येईल.

८. वायूच्या प्रतिप्रवाहस प्रतिबंध.- (एक) कार्बन डाय-सल्फाइड वाहून नेणाऱ्या सर्व पाईप लाईन (पाईपिंग), चेकवाल्व्ह, वॉटर-सील किंवा इतर कोणतीही प्रभावी उपकरणे यांना योग्य ठिकाणी जोडण्यात येतील जेणेकरून विद्युत भट्टी बंद झाल्यास अशा प्रसंगी कोणत्याही विद्युत भट्टीतून गॅस प्रतिप्रवाहित होण्यास प्रतिबंध होईल.

(दोन) भट्टी बंद करण्याची प्रक्रिया सुरु करणे आणि पूर्ण करणे शक्य होईल अशा किमान कालावधीसाठी विद्युत पुरवठा बंद होणे, इत्यादीसारख्या आकस्मिक परिस्थितीत कंडेन्सरसला थेट गुरुत्वाकर्षण फीडद्वारे थंड पाण्याचा पुरवठा होत असल्याची सुनिश्चित करण्यासाठी पुरेशा क्षमतेची उपरी साठवण टाकी (ओव्हरहेड स्टोरेज टँक) किंवा टाक्या पुरविल्या जातील.

९. विद्युत भट्टीची तपासणी व देखभाल.- (क) प्रत्येक विद्युत भट्टीची सक्षम व्यक्तीद्वारे अंतर्गत तपासणी केली जाईल:-

(एक) स्थापित केल्यानंतर सेवेत ठेवलेल्या असण्यापूर्वी;

(दोन) पुनर्बांधणी किंवा दुरुस्तीनंतर सेवेत ठेवलेल्या असण्यापूर्वी; आणि

(तीन) स्वच्छता करण्यासाठी किंवा विसळण्यासाठी(डॅशिंगसाठी) किंवा इलेक्ट्रोड बदलण्यासाठी प्रत्येक वेळी नियत कालांतराने भट्ट्या उघडण्यात येतील.

(ख) जेव्हा विद्युत भट्टी साफसफाईसाठी किंवा विसळण्यासाठी बंद केली जाते तेव्हा,-

(एक) विटांचे अस्तर निरंतरत तपासले जाईल आणि कोणताही भाग सदोष आढळल्यास काढून टाकला जाईल; (क) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या अस्तराचा कोणताही भाग काढून टाकल्यानंतर,

कवचाच्या स्थितीची बारकाईने तपासणी केली जाईल; आणि

(दोन) भट्टीची सुरक्षितता धोक्यात येण्याच्या मर्यादेपर्यंत गंजलेल्या कोणत्याही जागा बदलण्यात येतील.

१०. अभिलेख ठेवणे.- पुढील तासनिहाय अभिलेख लॉगबुकमध्ये ठेवण्यात येतील:-

(एक) ७ (ख) (एक) व (दोन) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या बिंदूंवरील दाबमापक नोंदी(मॅनोमीटर रीडिंग).

(दोन) उतापमापीद्वारे (पायरोमीटर) दर्शविलेले वायुचे (गॅस) तापमान आणि सल्फर विभाजक आणि प्राथमिक व दुय्यम कंडेन्सर्स जवळील इतर सर्व महत्वाचे बिंदू;

(तीन) पाण्याचे तापमान व इलेक्ट्रोडमधील सायफनद्वारे पाण्याचा प्रवाह, परंतु, जेथे सायफन प्रणालीद्वारे पाण्याच्या प्रवाहाच्या किमान आवश्यकतेपेक्षा अधिक सकारात्मकपणे सुनिश्चित करण्याची प्रणाली असेल तेथे आणि जेथे पाण्याचा प्रवाह कमी असेल तेथे ऊर्जा तात्काळ बंद करण्याची व्यवस्था उपलब्ध असेल तेथे, उप-खंडाच्या तरतुदी लागू होणार नाहीत;

(चार) प्राथमिक व दुय्यम व्होल्टेज करंट (होल्टता धारा) व वापरलेली ऊर्जा.

११. इलेक्ट्रिकल उपकरणे, वायरिंग व फिटिंग्ज.- ज्या इमारतींमध्ये कार्बन डाय-सल्फाइड शुद्ध केले जाते किंवा साठवले जाते त्या सर्व इमारतींना, आग व स्फोट यापासून पुरेसे संरक्षण देतील अशी विद्युत उपकरणे, वायरिंग व जोडण्या(फिटिंग) पुरवण्यात येतील.

१२. धूम्रपानाशी संबंधित मनाई.- ज्या इमारतींमध्ये कार्बन डाय-सल्फाइड शुद्ध केले जाते किंवा साठवले जाते त्या इमारतींमध्ये कोणतीही व्यक्ती धूम्रपान करणार नाही किंवा माचिस, आग किंवा अनावृत्त दिवा अथवा अनावृत्त दिवा किंवा ठिणगी निर्माण करणारी इतर साधने घेऊन जाणार नाही, आणि अशा खोल्यांमध्ये धूम्रपानास व माचिस, आग किंवा अनावृत्त दिवा अथवा अनावृत्त दिवा किंवा ठिणगी निर्माण करणारी इतर साधने घेऊन जाण्यास मनाई करणारी सूचना, बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेत, संयंत्रामध्ये(प्लॉंटमध्ये) लावण्यात येईल.

१३. सुटकेची साधने.- आपत्कालीन परिस्थितीत व्यक्तींना शक्य तितक्या लवकर सुरक्षित ठिकाणी हलवता यावे यासाठी सुटकेची पुरेशी साधने प्रदान करण्यात येतील आणि त्यांची देखभाल करण्यात येईल. भट्टया ठेवलेल्या प्रत्येक इमारतीमध्ये विरुद्ध टोकांना वाजवी अंतरावर पुरेशा रुंदीच्या किमान दोन स्वतंत्र शिड्या पुरवण्यात येतील. त्या नेहमी सर्व अडथळ्यांपासून मुक्त ठेवण्यात येतील आणि सहज मार्ग मिळेल अशा प्रमाणे त्यांची रचना केली असेल.

१४. आग लागल्यास इशारा.- आग लागल्यास किंवा स्फोट झाल्यास इशारे देण्याची पुरेशी व्यवस्था करण्यात येईल, जी विजेवर आणि वीज बिघाड झाल्यास, काही यांत्रिक साधनांनी चालवण्यात येईल.

१५. अग्निशमन उपकरणे.- (क) साठवलेल्या साहित्याचे प्रमाण व स्वरूप यावर अवलंबून राहून, जोखीम हाताळण्यासाठी पुरेशा प्रमाणातील योग्य अग्निशामक उपकरणे किंवा इतर अग्निशमन साधनसामग्री, सतत तयार ठेवण्यात येतील.

(ख) अग्निशमन यंत्रे किंवा इतर साधनसामग्री कशी वापरली जावीत याविषयीच्या स्पष्ट सूचना, बहुसंख्य कामगारांना समजते अशा भाषेत छापण्यात याव्यात, प्रत्येक अग्निशामकावर किंवा इतर साधनसामग्री चिटकवण्यात येतील आणि त्यांच्या वापरासाठी कर्मचाऱ्यांना प्रशिक्षण देण्यात येईल.

१६. बल्क-सल्फर.- (क) मोठ्या प्रमाणात सल्फर साठवण्याच्या मोकळ्या किंवा अर्ध-बंदिस्त जागा, जवळच्या रेल्वे इंजिन(लोकोमोटिव्ह), इत्यादींमधून बाहेर पडणाऱ्या ठिणग्यांमुळे उद्भवू शकणाऱ्या धोक्याचा योग्य विचार करून, निश्चित करण्यात येतील आणि ज्वाला, धुम्रपान व माचिस आणि प्रज्वलनचे इतर स्रोत, मोठ्या प्रमाणातील सल्फर (बल्क-सल्फर) हाताळताना उद्भवणाऱ्या धुळीच्या ढगांच्या संपर्कात येणार नाही हे पाहण्याची खबरदारी घेण्यात येईल.

(ख) मोठ्या प्रमाणातील सल्फरची सर्व आवेष्टने, बिगर-दहनशील बांधकामाचे असतील, ती पुरेशी हवेशीर असतील आणि ज्यावर धूळ साचू शकेल असे किमान तट उपलब्ध होतील अशा प्रकारे त्यांची रचना केलेली असेल.

(ग) धुळीच्या ढगांचे स्वरूप कमी करण्यात येईल अशा रीतीने, आवेष्टनांमधील मोठ्या प्रमाणातील सल्फर हाताळण्यात येईल आणि त्याची हाताळणी करताना, ज्वाला, धुम्रपान किंवा माचिस किंवा प्रज्वलनाचे इतर स्रोत, वापरण्यात येणार नाहीत.

(ड) ज्या ठिकाणी मोठ्या प्रमाणात सल्फर साठवले गेले आहे या ठिकाणी, ज्वाला, उष्णता किंवा हात किंवा उर्जा साधनांचा वापर असलेली कोणतीही दुरुस्ती केली जाणार नाही.

१७. द्रव सल्फर.- धुम्रपान व माचिस यासह अनावृत्त ज्वाला, इलेक्ट्रिक स्पार्क(विद्युत ठिणग्या) व प्रज्वलनचे इतर स्रोत, मोल्टेनसल्फरच्या सानिध्यातून अपवर्जित करण्यात येतील.

१८. प्रशिक्षण व पर्यवेक्षण.- (क) ज्यामध्ये कार्बन डाय-सल्फाइडचा संबंध आहे, ते शुद्ध केले जाते किंवा साठवले जाते अशा विद्युत भट्टया(इलेक्ट्रिक फर्नेसेस) व संयंत्रे (प्लांट)कार्यरत नसतात तेव्हा सर्व विद्युत भट्टया व सर्व संयंत्रे नेहमी पुरेशा पर्यवेक्षणाखाली ठेवण्यात येईल.

(ख) विद्युत भट्टया व संयंत्रांचे(प्लांट्सचे) कार्यान्वयन व देखभाल करण्याचा प्रभार असलेल्या कामगारांकडे किमान माध्यमिक शालान्त प्रमाणपत्र परीक्षेच्या समतुल्य पात्रता असेल आणि त्यांना पुरेसे प्रशिक्षित देखील केले जाईल.

१९. धुण्याची सुविधा.- भोगवटादार, काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापराकरिता, अशा प्रत्येक पाच व्यक्तींसाठी स्वच्छ पाण्याचा सतत पुरवठा होत असणारा, किमान एक नळ किंवा स्टँड-पाइप असलेली आच्छादणाखालील धुण्याची जागा पुरवील व ती स्वच्छ व सुस्थिती ठेवील, असे नळ किंवा स्टँड-पाइप १२० सेंटीमीटरपेक्षा कमी अंतरावर नसतील तसेच साबण व स्वच्छ टॉवेलसचा पुरेसा पुरवठा करण्यात येईल, परंतु जर निरीक्षक- नि- सुविधाकाराने तसा आदेश दिला असेल तर, प्रत्येक कामगारासाठी वैयक्तिकपणे टॉवेल पुरवण्यात येईल.

सल्फरची साठवणूक, हाताळणी करण्याच्या व वितळविण्याच्या परिकर्मामध्ये(ऑपरेशन्समध्ये) कार्यरत असलेल्या सर्व कामगारांना नेल ब्रश पुरवण्यात येतील.

२०. वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे.- (क) परिकर्मांच्या (ऑपरेटिव्हच्या) वापरासाठी योग्य गॉगल व खिसे नसलेले सैलफ झग्रे(ओव्हरऑल), हातमोजे व पादत्राणे असलेले संरक्षक कपडे पुरवण्यात येतील,-

(एक) जेव्हा फ्लुइडस, इत्यादींचे नियंत्रण करणारे वाल्व किंवा कॉक्स कार्यान्वित केले जातात तेव्हा,

(दोन) सल्फरपॉट्समधून वितळलेले सल्फर काढताना, आणि

(तीन) कोळसा (चारकोल) किंवा सल्फर हाताळताना.

(ख) असामान्य परिस्थितीत किंवा आपत्कालीन परिस्थितीत वापरण्यासाठी योग्य श्वसन संरक्षक उपकरणे पुरविण्यात येतील आणि ती योग्य ठिकाणी साठवून ठेवण्यात येतील.

(ग) अशा सर्व संरक्षक उपकरणांची योग्य व कार्यक्षम स्वच्छता करण्याची व्यवस्था करण्यात येईल.

२१. कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोक-रूम).- प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी कामाच्या वेळेत कपडे ठेवण्यासाठी कपडे ठेवण्याची एक योग्य खोली (क्लोक-रूम) आणि ओव्हरऑल किंवा कामाचे कपडे ठेवण्यासाठी क्लोक रूमपासून वेगळी असलेली एक योग्य जागा पुरविण्यात येईल व तिची देखभाल करण्यात येईल. अशा प्रकारे पुरविलेली निवास व्यवस्था जबाबदार व्यक्तींच्या ताब्यात ठेवली जाईल आणि ती स्वच्छ ठेवली जाईल.

२२. अनधिकृत व्यक्ती.- केवळ देखभाल व दुरुस्ती करणारे कर्मचारी, संयंत्राच्या (प्लांटच्या) परिकार्यांशी (ऑपरेशनशी) थेट संबंधित असलेल्या व्यक्ती आणि अधिकृत व्यक्तींच्या सोबत असलेल्या व्यक्ती यांनाच केवळ संयंत्रामध्ये(प्लांटमध्ये) प्रवेश दिला जाईल.

अनुसूची - एकवीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
बॅंझिनचे उत्पादन आणि हाताळणी

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, बॅंझिनपासून होणाऱ्या विषबाधेच्या धोक्यांपासून संरक्षण करण्यासाठी तयार केलेली आहे आणि ज्यामध्ये बॅंझिन किंवा बॅंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ उत्पादित केले जातात, हाताळले जातात किंवा वापरले जातात अशा कारखान्यांच्या किंवा त्याच्या भागांच्या बाबतीत लागू असेल.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "बॅंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ" याचा अर्थ, ज्या पदार्थांमध्ये बॅंझिनचे प्रमाण १ टक्क्यांपेक्षा अधिक असते असे पदार्थ, असा आहे;

(ख) "पर्यायी" याचा अर्थ, जे रसायन, बॅंझिनपेक्षा कमी हानिकारक किंवा अत्यंत कमी हानिकारक असते आणि बॅंझिनच्या जागी वापरले जाऊ शकते असे रसायन, असा आहे;

(ग) "बंदिस्त प्रणाली" याचा अर्थ, जी प्रणाली वातावरणात बॅंझिनची वाफ बाहेर पडू देत नाही अशी प्रणाली, असा आहे;

(घ) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, वायु, धुके व धूळ किंवा धूर त्यांच्या मूळ उगमस्थानी काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक साधनांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून ज्या ठिकाणी काम केले जात आहे अशा कोणत्याही ठिकाणाची हवा बाहेर पडण्यापासून प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, असा वायु, धुके, धूळ किंवा धूर जेथे निर्माण होते त्या मूळ ठिकाणीच ती काढून टाकण्यात अयशस्वी ठरेल आणि कामाच्या ठिकाणी वातावरणामधून ती बाहेर पडण्यापासून अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम असल्याचे मानले जाणार नाही;

३. प्रतिबंध व पर्यायी वापर.- (क) बॅंझिन किंवा बॅंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ, ज्या प्रक्रियेत ते वापरले जाते ती प्रक्रिया बंदिस्त प्रणालीमध्ये केलेली असल्याशिवाय किंवा जणू काही ती प्रक्रिया बंदिस्त प्रणालीमध्ये केली होती असे समजून जी तितकीच सुरक्षित असल्याचे मानले जाते अशा रीतीने प्रक्रिया केलेली असल्याशिवाय, विद्रावक किंवा विरलक म्हणून वापरले जाणार नाही.

(ख) बॅंझिन व बॅंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ, पुढील प्रक्रियांमध्ये वापरण्यास मनाई आहे, म्हणजेच:-

(एक) वार्निश, रंग(पेंट) व द्रावक (थिनर) पदार्थांचे उत्पादन;

(दोन) स्वच्छता व विग्रीझीकरण (डीग्रेझिंग) परिकर्म (ऑपरेशन्स).

(ग) जेथे योग्य पर्याय उपलब्ध असतील तेथे बॅंझिन किंवा बॅंझिन अंतर्भूत असलेल्या पदार्थांऐवजी ते वापरले जातील. तथापि, या तरतुदी, परिशिष्ट-अ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियांना लागू होणार नाहीत.

(घ) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, राज्य सरकारच्या मान्यतेस अधीन राहून, नियोक्ता व संबंधित कामगारांशी सल्लामसलत केल्यानंतर निर्धारित करावयाच्या शर्ती अन्वये व वेळेच्या मर्यादेत, खंड २(क) मध्ये निर्धारित केलेल्या टक्केवारीतून आणि उपखंड (ग) च्या तरतुदीमधून देखील तात्पुरत्या स्वरूपात सूट देऊ शकेल.

४. अंतःश्वसनापासून संरक्षण.- (क) बेंझिन किंवा बेंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ वापरण्याची प्रक्रिया, व्यवहार्य असेल तेथवर बंदिस्त प्रणालीमध्ये पार पाडण्यात येईल.

(ख) तथापि, जेव्हा ही प्रक्रिया, बंदिस्त प्रणालीमध्ये पार पाडणे व्यवहार्य नसेल तेव्हा, ज्या कार्य खोलीमध्ये (वर्क रूममध्ये) बेंझिन किंवा बेंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ वापरले जातात त्या कार्य खोलीमध्ये, कामाच्या खोलीतील हवेत बेंझिन वाष्प शिरण्यास प्रतिबंधित करण्यासाठी बेंझिन वाष्प काढून टाकण्याकरिता कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट) किंवा इतर साधने सुसज्ज असतील, जेणेकरून हवेतील बेंझिनचे संहतीकरण, प्रति दशलक्ष २५ भाग किंवा ८० mg/m^३ पेक्षा अधिक प्रमाणात नसेल.

(ग) हवेतील बेंझिन वाष्पांच्या संहतीकरणाचे मोजमाप करण्यासाठी हवेचे विश्लेषण, जेथे बेंझिन वापरण्याची प्रक्रिया चालते अशा ठिकाणी, प्रत्येकी ८ तासांनी किंवा मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराद्वारे निर्देशित केले जाईल अशा कालांतराने करण्यात येईल आणि अशा विश्लेषणाचा निकाल(परिणाम), या प्रयोजनार्थ विशेष करून ठेवलेल्या नोंदवहीमध्ये नोंदवण्यात येईल. जर हवेच्या विश्लेषणाद्वारे मोजलेले हवेतील बेंझिन वाष्पांचे संहतीकरण, प्रति दशलक्ष २५ भाग किंवा ८० mg/m^३ पेक्षा अधिक प्रमाणात असेल तर, व्यवस्थापक, अशा वाढीची कारणे नमूद केलेला अहवाल, तात्काळ मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराकडे पाठवील.

(घ) जे कामगार, विशेष कारणास्तव कार्य खोलीच्या (वर्क रूमच्या) हवेतील बेंझिनच्या संहतीकरणाच्या संपर्कात येण्याची शक्यता असेल अशा कामगारांना, खंड (ख) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या कमाल मर्यादेपेक्षा अधिक श्वसन यंत्रे (रेस्पिरेटर) किंवा फेस मास्क पुरवण्यात येतील. अशा संपर्काचा कालावधी, शक्य असेल तितका मर्यादित असेल.

५. त्वचेच्या संपर्कापासून उपाययोजना.- (क) जे कामगारांना द्रव बेंझिन किंवा बेंझिन अंतर्भूत असलेल्या द्रव पदार्थांच्या संपर्कात येण्याची शक्यता आहे अशा कामगारांना, बेंझिन किंवा त्याची वाफ यामुळे बाधा होणार नाही अशा साहित्यापासून तयार केलेले योग्य हातमोजे, ऍप्रन, बूट आणि जेथे आवश्यक असेल तेथे वाफरोधक रासायनिक गॉगल्स पुरवण्यात येतील.

(ख) उप-खंड (क) मध्ये निर्दिष्ट केलेले संरक्षक पोशाख, सुस्थितीत ठेवण्यात येतील आणि त्याची नियमितपणे तपासणी करण्यात येतील.

६. गर्भवती महिला व्यक्तींच्या रोजगाराशी संबंधित मनाई.- कोणत्याही गर्भवती महिला व्यक्तींना बॅझिन किंवा बॅझिन अंतर्भूत असलेल्या पदार्थांच्या संपर्काचा अंतर्भाव असणाऱ्या कोणत्याही कार्य खोलीमध्ये(वर्क रूममध्ये) कामावर ठेवण्यात येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

७. लेबल लावणे (लेबलिंग).- बॅझिन किंवा बॅझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ धारण करणाऱ्या प्रत्येक कंटेनरवर, "बॅझिन" हा शब्द असेल आणि त्यावर स्पष्टपणे दिसणारी मान्यताप्राप्त धोक्याची चिन्हे, बॅझिनचे प्रमाण, रसायनाच्या ज्वालनशीलतेबद्दलचा इशारा याबद्दलची माहिती देखील दर्शविण्यात येईल.

८. बॅझिनचा अयोग्य वापर.-

(क) कामगारांनी, त्यांचे हात किंवा त्यांचे कामाचे कपडे स्वच्छ करण्यासाठी बॅझिन किंवा बॅझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ वापरण्यास मनाई असेल.

(ख) अशा गैरवापरामुळे उद्भवणाऱ्या संभाव्य धोक्यांबद्दल कामगारांना सूचना देण्यात येतील.

९. कार्य खोलीत अन्न, इत्यादी सेवन करण्यास मनाई.- ज्या कार्य खोलीत बॅझिन किंवा बॅझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ तयार केले जातात, हाताळले जातात किंवा वापरले जातात त्या खोलीत कोणत्याही कामगारास, अन्न किंवा पेय ठेवण्याची किंवा खाण्याची परवानगी दिली जाणार नाही. अशा कार्य खोलीत धूम्रपान करण्यास व तंबाखू किंवा पान खाण्यास मनाई असेल.

१०. जोखमीच्या संबंधातील सूचना.- प्रत्येक कामगाराला, तो हाताळणार असलेल्या बॅझिनचे किंवा बॅझिन अंतर्भूत असलेल्या पदार्थांचे गुणधर्म आणि त्यात अंतर्भूत असलेले धोके याबद्दल त्याच्या पहिल्या नोकरीच्या वेळी, संपूर्णपणे सूचना दिल्या जातील. आपत्कालीन परिस्थितीस तोंड देताना करावयाच्या उपाययोजनांबद्दल देखील कामगारांना सूचना दिल्या जातील.

११. सावधगिरीच्या सूचना.- परिशिष्ट-ब मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामधील आणि बहुसंख्य कामगारांना सहजपणे वाचता येईल व समजेल अशा भाषेत सादर केलेल्या सावधगिरीच्या सूचना, जेथे बॅझिन तयार केले जाते, हाताळले जाते किंवा वापरले जाते अशा कार्य खोलीमधील ठळक जागी प्रदर्शित करण्यात येतील.

१२. धुण्याची व आंघोळीची सुविधा.- (एक) बॅझिनचे किंवा बॅझिनचा अंतर्भाव असलेल्या पदार्थांचे उत्पादन, हाताळणी किंवा वापर यांचा समावेश असलेल्या परिकर्मांमध्ये(ऑपरेशन्समध्ये) काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी खालील धुण्याच्या सुविधा व आंघोळीच्या सुविधा, पुरविण्यात येतील आणि त्या स्वच्छ स्थितीत व सुस्थितीत ठेवण्यात येतील:-

(क) स्वच्छ टॉवेल्स, साबण व नेल ब्रश असलेले आणि प्रत्येक दहा व्यक्तींसाठी सतत पाण्याचा पुरवठा होत असलेला किमान एक स्टँड पाईप असलेले आच्छादनाखालील धुण्याचे ठिकाण.

(ख) वरील बाब (क) अंतर्गत पुरविलेल्या स्टँड पाईप्सपैकी ५० टक्के स्टँड पाईप बाथरूममध्ये असतील. कारखान्याच्या कामकाजाच्या वेळेत आणि त्यानंतर एक तासाकरिता पाणी उपलब्ध करून देण्यात येईल.

(ग) प्रत्येक कर्मचाऱ्याला वैयक्तिकपणे स्वच्छ टॉवेल्स पुरवण्यात येतील आणि निरीक्षक- नि-सुविधाकाराने तसा आदेश दिला असेल तर गरम पाण्याचा पुरवठा करण्यात येईल.

(घ) वरील बाब (क) खाली नमूद केलेल्या नळांव्यतिरिक्त, ज्याद्वारे गरम पाणी उपलब्ध करून दिले जाईल असा एक स्टँड पाईप प्रत्येक मजल्यावर पुरविण्यात येईल.

(दोन) कपडे ठेवण्याची खोली(क्लोक रूम).- प्रत्येक कामगारासाठी लॉकर असलेली एक कपडे ठेवण्याची खोली(क्लोक रूम) पुरवण्यात येईल, ज्यामध्ये दोन कप्पे असतील एक कप्पा, नेहमी वापरण्याच्या कपड्यांसाठी आणि एक कामाच्या कपड्यांसाठी पुरवण्यात येईल.

(तीन) भोजन खोली (लंच-रूम) .- टेबल व बेंच यांनी सुसज्ज असलेली आणि अन्न गरम करण्याची साधने असलेली एक भोजन खोली(लंच-रूम) पुरविण्यात येईल आणि तेथे कामगारांना जेवण घेण्यासाठी कॅन्टीन किंवा इतर योग्य व्यवस्था असेल, तेथे लंच-रूमच्या गरजा पूर्ण केल्या जाऊ शकतात.

१३. वैद्यकीय तपासणी.

क) जर कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याला कोणत्याही वेळी तपासणी केल्यावर असे वाटले की, कोणत्याही कामगारात बॅझिनच्या संपर्काची चिन्हे किंवा लक्षणे विकसित झाली आहेत, तर त्याने आपल्या निष्कर्षाची नोंद सदर नोंदवहीमध्ये करावी आणि व्यवस्थापकाला लेखी कळवावे.

कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून माहिती मिळाल्यावर, कारखान्याच्या व्यवस्थापकाने, असुरक्षित अवस्थेत आढळलेल्या कामगाराला कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडे पाठवावे; जे, कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याच्या निष्कर्षाची खात्री करून आणि आवश्यक तपासण्या करून, कामगाराच्या तात्पुरत्या बदलीचे किंवा निलंबनाचे आदेश जारी करतील.

(ख) वैद्यकीय तपासणीची व्यवस्था कारखान्याच्या मालकाने किंवा व्यवस्थापकाने करावी आणि अशा प्रकारे तपासणी झालेल्या कामगाराला त्यासाठी कोणताही खर्च करावा लागणार नाही.

परिशिष्ट-अ

[खंड ३(ग)]

१. बॅझिनचे उत्पादन.

२. जेथे रासायनिक संश्लेषणासाठी बॅझिनचा वापर केला जातो ती प्रक्रिया.

३. मोटर स्पिरिट्स (इंधन म्हणून वापरलेले).

परिशिष्ट-ब
(खंड-११)

(क) धोके.- (एक) बेंझिन व बेंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ हानिकारक असतात.
(दोन) बेंझिन वाष्प दीर्घकाळ किंवा वारंवार श्वसन केल्यास तीव्र विषबाधा होऊ शकते.
(तीन) बेंझिन त्वचेद्वारे देखील शोषले जाऊ शकते, ज्यामुळे त्वचारोग व इतर रोग होऊ शकतात.

(ख) करावयाच्या प्रतिबंधात्मक उपाययोजना- (एक) बेंझिन बाष्प श्वसन करणे टाळा.
(दोन) बेंझिनचा त्वचेशी दीर्घकाळ किंवा वारंवार संपर्क टाळा.
(तीन) बेंझिनने भिजलेले किंवा ओले झालेले कपडे तत्परतेने काढून टाका.
(चार) जर कोणत्याही वेळी तुम्ही बेंझिन वाष्पांच्या उच्च संहतीकरणाच्या संपर्कात आल्यास आणि चक्कर येणे, श्वास घेण्यास त्रास होणे, अतिउत्तेजित होणे आणि भान हरपणे यासारखी चिन्हे व लक्षणे दिसल्यास, ताबडतोब तुमच्या कारखान्याच्या व्यवस्थापकास कळवा.
(पाच) बेंझिनेचे सर्व कंटेनर बंद ठेवा.
(सहा) बेंझिन व बेंझिन अंतर्भूत असलेले पदार्थ जमिनीवर गळती होण्यापासून प्रतिबंध करण्याकरिता, ते काळजीपूर्वक हाताळा, वापरा व प्रक्रिया करा.
(सात) चांगली अंतर्व्यवस्था राखा.

(ग) वापरावयाची संरक्षक उपकरणे.- (एक) ज्या ठिकाणी बेंझिन बाष्प उच्च संहतीकरणाच्या प्रमाणात असते अशा ठिकाणी श्वसन संरक्षक उपकरणे वापरा.
(दोन) आपत्कालीन परिस्थितीत स्वयं-निर्मित ऑक्सिजन मास्क किंवा ऑक्सिजन किंवा एअर सिलेंडर मास्क वापरा.
(तीन) बेंझिनचा तुमची त्वचा व शरीराच्या अवयवांशी संपर्क टाळण्यासाठी हातमोजे, ऍप्रन, गॉगल व गम-बूट घाला.

(घ) तीव्र बेंझिनची विषबाधा झाल्यास करावयाच्या प्रथमोपचार उपाययोजना-
(एक) कपडे बेंझिनने ओले झालेले असतील तर ते तात्काळ काढून टाका.
(दोन) जर द्रव बेंझिन डोळ्यांत शिरले असेल तर, स्वच्छ वाहत्या पाण्याने कमीतकमी १५ मिनिटे पूर्णपणे धुवा आणि तात्काळ वैद्यकीय उपचार करा.
(तीन) बेंझिन बाष्पाच्या असामान्य (विलक्षण) संपर्कात आल्यास ताबडतोब डॉक्टरांना बोलवा. तो, येईपर्यंत पुढील गोष्टी करा:-
जर संपर्क आलेली व्यक्ती जागरूक असेल तर,-
(क) तिला मोकळ्या ताज्या हवेत घेऊन जा.
(ख) तिला उशीशिवाय झोपवा आणि त्याला खूप उबदार ठेवा.
जर संपर्क आलेली व्यक्ती बेशुद्ध झाली असेल तर,-
(क) तिला शक्यतो डाव्या बाजूला डोके ठेवून झोपवा.

- (ख) तिच्या तोंडातील खोटे दात, च्युइंगम, तंबाखू किंवा इतर विजातीय वस्तू काढून टाका.
- (ग) श्वास घेण्यास त्रास होत असल्यास तिला कृत्रिम श्वासोच्छ्वास द्या.
- (घ) उथळ श्वासोच्छ्वास किंवा ऑक्सिन्यूनताजन्यता (सायनोसिस) (नील त्वचा, ओठ, कान, बोटे, नखे, संस्तर(बेड)) असल्यास, त्याला वैद्यकीय ऑक्सिजन किंवा ऑक्सिजन कार्बन डायऑक्साइड मिश्रण पुरविले पाहिजे. जर गरज भासल्यास तिला कृत्रिम श्वासोच्छ्वास द्या.

प्रशिक्षित व्यक्तीद्वारेच केवळ ऑक्सिजन दिला पाहिजे.

अनुसूची-बावीस

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

विद्रावक निष्कर्षण संयंत्रामध्ये (सॉल्व्हेंट एक्स्ट्रॅक्शन प्लांट्समध्ये) वनस्पती व प्राणी स्रोतांपासून तेल, मेण व चरबी काढण्याची प्रक्रिया

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्या कारखान्यांमधील विद्रावक निष्कर्षण संयंत्रामध्ये (सॉल्व्हेंट एक्स्ट्रॅक्शन प्लांट्समध्ये) वनस्पती व प्राणी स्रोतांपासून तेल-केक, तेल-बिया किंवा अन्य कोणतेही साहित्य यापासून तेल, मेण व चरबी काढण्याची प्रक्रिया केली जाते अशा कारखान्यात लागू असेल.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीमध्ये, संदर्भानुसार अन्यथा आवश्यक नसेल तर,-

- (क) "संयंत्र(प्लांट)" याचा अर्थ, विद्रावक निष्कर्षण संयंत्र (सॉल्व्हेंट एक्स्ट्रॅक्शन प्लांट्स), असा आहे;
- (ख) "पूर्वतयारी प्रक्रिया (प्रीपरेटरी प्रोसेस)" याचा अर्थ, विद्रावक निष्कर्षणासाठी(सॉल्व्हेंट टेक्सट्रॅक्शनसाठी) साहित्य तयार करण्याकरिता वापरल्या जाणाऱ्या उपकरणांचा समावेश असलेले परिकर्म(ऑपरेशन्स), असा आहे;
- (ग) "विद्रावक" याचा अर्थ, पेंटेन, हेक्सेन, हेप्टेन, खनिज टर्पेन्टाइन व तत्सम ज्वलनशील द्रव, असा आहे;
- (घ) "विद्रावक निष्कर्षण संयंत्र (सॉल्व्हेंट एक्स्ट्रॅक्शन प्लांट)" याचा अर्थ, ज्या संयंत्रामध्ये (प्लांट्समध्ये) विद्रावकाचा वापर करून वनस्पती व प्राणी स्रोतांपासून तेल-केक, तेल-बिया किंवा अन्य कोणतेही साहित्य यापासून तेल, मेण व चरबी काढण्याची प्रक्रिया केली जाते असे कोणतेही संयंत्र, असा आहे आणि त्यामध्ये विद्रावक पुनर्प्राप्त करण्याच्या संयंत्राचा समावेश होतो.

३. स्थान व अभिन्यास(ले-आउट).- (१) कोणत्याही निवासी परिसरापासून किंवा सार्वजनिक उपयोगासाठी असलेल्या जागेपासून ३० मीटरच्या अंतरामध्ये कोणत्याही संयंत्रास परवानगी दिली जाणार नाही.

(२) जर प्लांट, यंत्रसामग्री व त्याची इतर उपकरणे ही, या प्रक्रियेशी संबंधित असणाऱ्या सर्वोत्कृष्ट पद्धतीनुसार संकल्पचित्रित (डिझाइन) केलेली असल्याचे, तयार केली असल्याचे आणि उभारण्यात आली असल्याचे सक्षम व्यक्तीने प्रमाणित केल्याशिवाय आणि हे प्रमाणपत्र, संयंत्र (प्लांट) सुरू होण्याच्या किमान एक महिना अगोदर मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकारास सादर केल्याशिवाय, संयंत्र कार्यान्वित करण्यात येणार नाही.

(३) संयंत्रापासून किमान १५ मीटर अंतरापर्यंत संयंत्राभोवती १.५ मीटर उंचीचे सलग तारांचे कुंपण घालण्यात येईल.

(४) जेथे खुल्या ज्वाला प्रक्रिया केल्या जातात अशी बॉयलर हाऊसेस(गृहे) व इतर इमारती, संयंत्रापासून (प्लांटपासून) किमान ३० मीटर अंतरावर असतील.

(५) जेथे पूर्वतयारीची प्रक्रिया केली जाते त्या संयंत्रापासून(प्लांटपासून) ३० मीटरपेक्षा कमी अंतरावर गोदामे व इमारती स्थित असतील तर, अशी गोदामे किंवा इमारती संयंत्रापासून(प्लांटपासून) किमान १५ मीटर अंतरावर स्थितीत असतील, आणि बिगरज्वलनशील पदार्थांच्या १.५ मीटर उंच अखंड अडथळ्याची भिंत, संयंत्रापासून १५ मीटरपेक्षा कमी नसेल अशा अंतरावर उभारण्यात येईल, जेणेकरून संयंत्रापासून ते संभाव्य प्रज्वलनाच्या स्रोतांपर्यंत त्याच्या टोकांभोवती वाष्प प्रवाहाचा विस्तार कमीत कमी ३० मीटर पर्यंत होऊ शकेल:

४. विद्युत संच मांडणी(इलेक्ट्रिकल इंस्टॉलेशन्स).- (१) संयंत्रामध्ये बसवलेले किंवा ठेवलेले सर्व इलेक्ट्रिकल मीटर, वायरिंग व इतर इलेक्ट्रिकल साधनसामग्री, ज्वालारहित(फ्लेम-प्रूफ) बांधणीची असतील.

(२) ज्यामध्ये विद्रावक(सॉल्व्हेंट्स) साठवले जातात किंवा उपस्थित असतात अशा विविध टाक्या व कंटेनर यासह संयंत्रांचे आणि इमारतीचे सर्व धातूचे भाग आणि ऊर्जेची आवश्यकता नसलेले विद्युत उपकरणांचे सर्व भाग, योग्यरित्या एकत्र बांधलेले व अर्थिंगने जोडलेले असतील, जेणेकरून अर्थिंगच्या क्षमतेपेक्षा अधिक क्षमता असलेल्या अशा भागांच्या इलेक्ट्रिक क्षमतेमध्ये अपघात होण्याचा धोका टाळता येईल.

५. धूम्रपानाशी संबंधित मनाई.- संयंत्रापासून ३० मीटरच्या अंतरावर धूम्रपान करण्यास किंवा कोणताही प्रज्वलनकराक स्रोत वाहून नेण्यास सक्त मनाई आहे. या प्रयोजनार्थ, 'धूम्रपान करू नका' अशी चिन्हे संयंत्राच्या परिसरात कायमस्वरूपी प्रदर्शित केली जातील.

६. घर्षण होण्यापासून सावधगिरी बाळगणे.- (१) संयंत्रामध्ये वापरण्यासाठी आवश्यक असलेली सर्व हस्त-साधने स्पार्किंगरहित असतील.

(२) संयंत्राची(प्लांटची) कोणतीही यंत्रसामग्री किंवा साधनसामग्री, पट्ट्यावर (बेल्टवर) चालवली जाणार नाहीत:

परंतु, या नियमाच्या प्रारंभाच्या तारखेपूर्वी अस्तित्वात असलेली संयंत्रे (प्लांट), जर बेल्ट अँटी-स्टॅटिक प्रकारचे असतील आणि सक्षम व्यक्तीच्या मते, योग्य अर्थिंग व्यवस्था केलेली असेल तर, पट्ट्यावर (बेल्टवर) चालवता येतील.

(३) जर एखाद्या व्यक्तीने नायलॉनचे किंवा जे स्थिर विद्युत प्रभार निर्माण करू शकतील अशा इतर तंतूचे कपडे घातले असतील तर, अथवा ज्यामुळे घर्षण होऊन ठिणगी पडण्याची शक्यता असेल अशी पादत्राणे घातलेली असतील तर, त्या व्यक्तीला संयंत्रामध्ये (प्लांटमध्ये) प्रवेश करण्याची आणि काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

७. वीज खंडित होण्यापासून सावधगिरी.- वीज खंडित झाल्यास वाफ आपोआप बंद करण्यासाठी आणि कमीत कमी अर्ध्या तासासाठी कंडेन्सरला गुरुत्वाकर्षणाद्वारे पाणी पुरवठा करण्यासाठी आपत्कालीन ओव्हर-हेड पाणी पुरवठ्याची तरतूद करण्यात येईल, वीज पुरवठा खंडित झाल्यास ती स्वयंचलितपणे काम करील.

८. चुंबकीय विभाजक.-मोठ्या नरसाळ्याद्वारे (हॉपरद्वारे) वाहून नेऊन निष्कर्षणास(एक्स्ट्रॅक्टरला) ऑइल केक पुरविले जातील, आणि त्याचे हस्तांतरण करताना, लोखंडाचे कोणतेही तुकडे असल्यास, ते काढण्यासाठी चुंबकीय विभाजक पुरवण्यात येतील.

९. निष्कासन(व्हेंटिंग).- (१) आग लागल्यास अतिरिक्त अंतर्गत दाब कमी करण्यासाठी विद्रावक(सॉल्व्हेंट्स) अंतर्भूत असलेल्या टाक्यांना आपत्कालीन निष्कासन (व्हेंटिंग) प्रक्षेपित करण्यात येतील.

(२) सर्व आपत्कालीन सहायताकारक निष्कासने जमिनीपासून कमीत कमी ६ मीटरवर बसवण्यात येतील आणि अशा ठिकाणी स्थित असतील की, बाष्प संयंत्रापासून दूर जाईल.

१०. सांडपाणी.- प्रक्रिया केलेले सांडपाणी, निर्गत कुंडामध्ये कोणताही विद्रावक विसर्जित होण्यापूर्वी तो बाहेर काढण्याकरिता क्षणिक (फ्लॅश) बाष्पीभवनामधून बाहेर पडेल, जे ते कुंपणाच्या परिसरात स्थित असेल परंतु अशा कुंपणाच्या आठ मीटरपेक्षा जवळ नसेल.

११. वायुविजन (वेंटिलेशन).- संयंत्राच्या (प्लांटच्या) शेडमध्ये पुरेसे नैसर्गिक वायुवीजन असेल आणि जर ते असलेल्या इमारतीत ठेवलेले असेल व निरीक्षक-नि-सुविधाकाराच्या मते, त्यात अपुरे वायुविजन असेल तर, यांत्रिक साधनांद्वारे, प्रत्येक तासाला किमान सहा हवेतील बदल सुनिश्चित केले जातील.

१२. अंतर्गत व्यवस्था (हाऊस किपिंग).- (१) ५ लिटरपेक्षा अधिक नसेल अशा प्रमाणाखेरीज संयंत्राने व्यापलेल्या क्षेत्रामध्ये विद्रावक (सॉल्व्हेंट) ठेवण्यात येणार नाही, जे योग्य सुरक्षित डब्यामध्ये (सेफ्टी कॅनमध्ये) साठवले जाईल.

(२) तेलकट चिंध्या, इतर कचरा आणि विद्रावक पुसण्यासाठी वापरलेले टाकाऊ पदार्थ, संयंत्रामधील तेल व वंगण हे, योग्य कंटेनरमध्ये जमा करण्यात येईल आणि दिवसातून किमान एकदा ते आवारामधून बाहेर काढण्यात येईल.

(३) ज्या ठिकाणी विद्रावक (सॉल्व्हेंट) काढण्याची प्रक्रिया केली जाते ती परिवास्तू (आवार) आणि त्यापासून १५ मीटरच्या बाहेरील क्षेत्र, कोणत्याही ज्वलनशील पदार्थापासून मुक्त ठेवले जाईल आणि तेल किंवा विद्रावकाची (सॉल्व्हेंटची) कोणतीही गळती त्वरित स्वच्छ करण्यात येईल.

१३. तपासणी व दुरुस्ती.- (१) (क) कोणताही कमकुवतपणा किंवा गंज व झीज निश्चित करण्यासाठी सक्षम व्यक्तीकडून प्रत्येक बारा महिन्यांतून एकदा, संयंत्राची (प्लांटची) तपासणी केली जाईल. सक्षम व्यक्ती, त्यानंतर अशा तपासणीचा अहवाल, संयंत्र (प्लांट) काम करण्यासाठी सुरक्षित स्थितीत आहे किंवा कसे आणि त्याच्या मते ज्या उपाययोजना करणे आवश्यक आहे अशा कोणत्याही असल्यास, उपाययोजना, आणि कारखान्यात कामगारांना कोणताही धोका न होता संयंत्र (प्लांट) व उपकरणे वापरता येऊ शकतील याची खात्री करण्यासाठी अशा उपाययोजना कोणत्या वेळेपर्यंत करण्यात येतील ती वेळ यासंबंधीच्या त्याच्या शिफारशींसह, निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला सादर करील.

(ख) जर अशा संयंत्रावर (प्लांटवर) काम करणाऱ्या कामगारांच्या जीवाला किंवा सुरक्षेला धोका निर्माण करणारे किंवा निर्माण करण्याचा संभव असणारे कोणतेही दोष सक्षम व्यक्तीला आढळून आले तर, सक्षम व्यक्ती, त्या आशयाचा अहवाल, तत्काळ निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला सादर करील आणि कारखान्याचा मुख्य निरीक्षक- नि-सुविधाकार, त्यांच्या मते, कामगारांच्या सुरक्षेची सुनिश्चित करण्यासाठी आवश्यक असलेल्या उपाययोजना त्यात नमूद करील. जेव्हा आवश्यक दुरुस्त्या केल्या असतील तेव्हा, सक्षम व्यक्ती, त्याच्या समाधानासाठी संयंत्राची(प्लांटची) दुरुस्ती करण्यात आलेली आहे अशा प्रमाणपत्राची प्रत निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला पाठवील.

(२) साफसफाईसाठी किंवा दुरुस्तीसाठी उघडण्यापूर्वी आणि दुरुस्तीनंतर विद्रावक (सॉल्व्हेंट) टाकण्यापूर्वी संयंत्र निष्क्रिय वायूने किंवा वाफेने शुद्ध करण्यात येईल.

१४. परिकर्म करणारे कर्मचारी.- (१) संयंत्र(प्लांट), एका अहर्तापात्र व्यक्तीच्या संपूर्ण देखरेखीखाली ठेवण्यात येईल, जी व्यक्ती, विद्रावकामधील (सॉल्व्हेंटमधील) किंवा ज्वलनशील प्रक्रिया संयंत्रामधील(प्लांट) किमान ५ वर्षांच्या अनुभवासह, तेल व चरबीचे विशेष ज्ञान असलेल्या रासायनिक अभियांत्रिकीमधील किंवा तंत्रज्ञानामधील वैधानिक विद्यापीठाची किमान पदवीधर असेल अशा व्यक्तीच्या, संपूर्ण देखरेखीखाली असेल.

(२) संयंत्र (प्लांट), यंत्रसामग्री किंवा साधनसामग्री, ज्यांनी संयंत्र (प्लांट) चालवण्याचे प्रशिक्षण घेतलेले आहे आणि खंड (१) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या अहर्ता प्राप्त केलेल्या आहेत अशा व्यक्तीने तसे प्रमाणित केल्याप्रमाणे, ज्या संयंत्र चालविण्याबाबत पूर्णतः परिचित आहे अशा परिचालकांच्या प्रभारात असतील.

१५. गर्भवती महिला व्यक्तींच्या रोजगाराशी संबंधित मनाई.- कोणत्याही गर्भवती महिलांना संयंत्रामध्ये (Plant) कामावर ठेवण्यात येणार नाही.

१६. बाष्प शोधान.- ज्वाला-रोधक (फ्लेम-प्रूफ) व पोर्टेबल ज्वलनशील गॅस निर्देशक(गॅस इंडिकेटर) किंवा कारखान्याचा मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, राज्य शासनाच्या नियंत्रणाच्या अधीन राहून, त्या प्रयोजनासाठी योग्य व सुरक्षित असल्याचे मान्य करील असे इतर कोणत्याही प्रकारचे गॅस निर्देशक, पुरवण्यात येईल आणि ते कार्ययोग्य स्थितीत असेल अशा सुस्थितीत ठेवण्यात येईल. सक्षम व्यक्तीने

मान्य केल्यानुसार विविध ठिकाणच्या वातावरणाचे नियमित नमुने घेण्याचे वेळापत्रक तयार करण्यात येईल आणि त्या प्रयोजनार्थ ठेवलेल्या नोंदवहीमध्ये ते नोंदवण्यात येईल.

१७. गट- निष्कर्षणपात्रांसाठी (बॅच-एक्सट्रॅक्टरसाठी) अतिरिक्त तरतुदी.- पुढील अतिरिक्त तरतुदी, पुरवणाऱ्या प्रकारच्या निष्कर्षणपात्रा(कॅटर टाईप एक्सट्रॅक्टरला) लागू होतील, म्हणजे,-

(क) जेव्हा निर्वात पद्धतीने(व्हॅक्यूमद्वारे), गट- निष्कर्षणपात्रामधून (बॅच-एक्सट्रॅक्टरमधून) विद्रावक (सॉल्व्हेंट) काढले जाते तेव्हा, निर्वात मापक(व्हॅक्यूम गेज) पुरवण्यात येईल आणि किमान व्हॅक्यूम ६५० मिमी (२६") पारा इतका झालेला आहे याची खात्री करण्यासाठी चाचण्या केल्या येतील आणि केक सोडण्यासाठी किंवा व्यक्तींना प्रवेश देण्यासाठी निष्कर्षणपात्र (एक्सट्रॅक्टर) उघडण्यास परवानगी देण्यापूर्वी किमान ३० मिनिटांपर्यंत स्थिरपणे ठेवण्यात येईल.

(ख) जेव्हा, गट- निष्कर्षणपात्राचे (बॅच एक्सट्रॅक्टरचे) दरवाजे उघडल्यावर, निष्कर्षण केलेली भुकटी निष्कर्षणपात्रामधून मुक्तपणे काढून टाकली जाऊ शकत नसेल तेव्हा, दरवाजे बंद करण्यात येतील आणि भुकटी निष्कर्षणपात्रामधून मुक्तपणे बाहेर पडेपर्यंत साहित्य पुन्हा गरम करण्यात येईल.

(ग) जेव्हा विद्रावक (सॉल्व्हेंट), वाफेवर गरम करून काढून टाकले जाते तेव्हा, भांडे उघडण्यापूर्वी भांड्याच्या वरच्या बाजूस पुरविलेल्या वायुनिर्गमनिकेतील (व्हेंट) विद्रावकाची(सॉल्व्हेंटची) उपस्थिती तपासली जाईल.

(घ) खालील तपशिलांसह परिकर्माचे(ऑपरेशन्स) एक लॉग-बुक ठेवण्यात येईल आणि मागणी केल्यावर ते निरीक्षक-नि-सुविधाकारास उपलब्ध करून दिले जाईल:-

(एक) प्रत्येक प्रभाराचे वाचन करणारे निर्वात मापक(व्हॅक्यूम गेज);

(दोन) विद्युत बंध (इलेक्ट्रिकल बॉडिंग) व अर्थिंग प्रणालीच्या निरंतरतेची चाचणी.

(तीन) वापरलेल्या विद्रावकाचे(सॉल्व्हेंटचे) दर २४ तासांमधील नुकसान किंवा कच्च्या मालाचे प्रति टन नुकसान.

अनुसूची- तेवीस

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

कार्सिनोजेनिक डाय इंटरमीडिएट्सची निर्मिती किंवा कुशलतापूर्वक हाताळणी.

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्या प्रक्रियेमध्ये, परिच्छेद ३ व ४ मध्ये नमूद केलेले प्रतिबंधित पदार्थ व नियंत्रित पदार्थ, वापरले जातात, हाताळले जातात, उत्पादन केले जातात, तयार केले जातात किंवा रंगविले जातात ती प्रक्रिया आणि ते पदार्थ तयार करित असताना केली जाणारी तत्संबंधित प्रक्रिया, जेथे केल्या जातात अशा सर्व कारखान्यांच्या किंवा त्याच्या कोणत्याही भागांच्या बाबतीत लागू असेल. या परिच्छेदामध्ये दर्शविलेल्या प्रक्रियांचा, यात यापुढे "उक्त प्रक्रिया" असा निर्देश करण्यात येईल, आणि अशा निर्देशाचा अर्थ, या परिच्छेदामध्ये वर्णन केलेल्या कोणत्याही किंवा सर्व प्रक्रिया, असा असेल.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ, संदर्भानुसार अन्यथा आवश्यक नसेल तर,-

(क) "नियंत्रित पदार्थ" याचा अर्थ, या अनुसूचीच्या परिच्छेद ४ मध्ये नमूद केलेले रासायनिक पदार्थ, असा आहे;

(ख) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट)" याचा अर्थ, वायु, धुके(बाष्प), धूळ किंवा धूर त्यांच्या मूळ उगमस्थानी काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक साधनांनी कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे, जेणेकरून ज्या ठिकाणी काम केले जात आहे अशा कोणत्याही ठिकाणाच्या हवेतून ते बाहेर पडण्यापासून प्रतिबंधित करता येईल. जो प्रवात, अशी वायु, धुके(बाष्प), धूर किंवा धूळ जेथे निर्माण होते त्या मूळ ठिकाणीच ती काढून टाकण्यात अयशस्वी ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम असल्याचे मानले जाणार नाही;

(ग) "प्रथम रोजगार" याचा अर्थ, उक्त प्रक्रियांमधील पहिला रोजगार आणि तीन कॅलेंडर महिन्यांपेक्षा अधिक सलग कालावधीसाठी कोणत्याही प्रकारचा रोजगार समाप्त झाल्यानंतर अशा प्रक्रियांमधील पुनर्रोजगार, असा आहे;

(घ) "प्रतिबंधित पदार्थ" याचा अर्थ, या अनुसूचीच्या परिच्छेद ३ मध्ये नमूद केलेले रासायनिक पदार्थ, असा आहे;

३. प्रतिबंधित पदार्थ.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ, पुढील रासायनिक पदार्थांचे, जेव्हा ते पदार्थ, एक टक्क्यांपेक्षा अधिक नसलेल्या एकूण संहतीकरणामध्ये रासायनिक अभिक्रियाचे उप-उत्पादन म्हणून आढळून येत असतील किंवा तयार होत असतील त्या खेरीज, "प्रतिबंधित पदार्थ" म्हणून वर्गीकरण करण्यात येतील :-

(क) बीटा-नॅफथाइलमाइन व त्याचे क्षार;

(ख) बेंझिडाइन व त्याचे क्षार;

(ग) ४-अमाईन डायफेनिलॅंड व त्याचे क्षार;

(घ) ४-नायट्रो डायफेनिल व त्याचे क्षार; आणि

(ड) यापैकी कोणतीही संयुगे असलेले कोणतेही पदार्थ.

४. नियंत्रित पदार्थ.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ पुढील रासायनिक पदार्थांचे वर्गीकरण "नियंत्रित पदार्थ" म्हणून करण्यात येईल, म्हणजे:-

(क) एकतर रासायनिक अभिक्रियेचे उप-उत्पादन किंवा अन्यथा आणि त्याचे क्षार म्हणून बीटा-नॅफथाइलमाइनच्या एक टक्क्यांपेक्षा अधिक अंतर्भूत नसलेले अल्फा-नॅफथाइलमाइन किंवा अल्फानॅफथाइलमाइन;

(ख) ऑर्थो-टोलिडाइन व त्याचे क्षार;

(ग) डायनिसिडीन व त्याचे क्षार;

(घ) डायक्लोरोबेंझिन व त्याचे क्षार;

(ड) ऑरामाइन;

(च) मजेंटा.

५. रोजगारास मनाई.- ज्या कोणत्याही कारखान्यामध्ये कोणताही प्रतिबंधित पदार्थ वापरला जातो, हाताळला जातो, उत्पादित केला जातो, त्यावर प्रक्रिया केली जाते किंवा तयार केला जातो त्या कारखान्यातील उक्त प्रक्रियेत, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने या प्रक्रियेस परिच्छेद २६ अन्वये रीतसर प्रमाणित केल्याशिवाय व सूट दिल्याशिवाय, कोणत्याही व्यक्तीला कामावर ठेवता येणार नाही.

६. नियंत्रित पदार्थांवर प्रक्रिया करण्याच्या किंवा हाताळण्याच्या शर्ती.- (१) जेव्हा जेव्हा कोणतेही नियंत्रित पदार्थ तयार केले जातात, उत्पादित केले जातात, त्यावर प्रक्रिया केली जाते, हाताळले जातात किंवा वापरले जातात तेव्हा, त्या पदार्थांवर प्रक्रिया करीत असताना, आणि संयंत्रामध्ये (प्लांटमध्ये) त्याची साठवणूक करीत असताना, किंवा वाहतूक करीत असताना, किंवा संबंधित साधनसामग्री, संयंत्र(प्लांट), यंत्रसामग्री व साठवण क्षेत्राची साफसफाई किंवा देखभाल करीत असताना, कामगारांकडून उक्त नियंत्रित पदार्थांचे अंतःश्वसन (इनहेलेशन), अंतर्ग्रहण किंवा शोषण करण्यास प्रतिबंध करण्याकरिता आवश्यक ती सर्व पावले उचलण्यात येतील.

(२) सर्व परिकर्मे (ऑपरेशन्स) पूर्णपणे बंदिस्त प्रणालीमध्ये पार पाडण्यात येतील. जेथे जेथे असे बंदिस्त प्रणालीमध्ये पार पाडणे शक्य नसेल तेथे, प्रक्रियेदरम्यान नियंत्रित पदार्थ वातावरणात बाहेर पडण्याची शक्यता असलेल्या ठिकाणी कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट) वापरण्यात येईल.

(३) नियंत्रित पदार्थ, कारखान्यात घट्टपणे बंद केलेल्या कंटेनरमध्ये प्राप्त करण्यात येतील आणि जेव्हा हे पदार्थ वापरले, हाताळले किंवा कुशलतेने हाताळले जात असतील त्याखेरीज ते तसे ठेवले जातील. नियंत्रित पदार्थ वाहून नेण्यासाठी सुरक्षित असल्याचे निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने मान्य केलेल्या घट्टपणे बंद केलेल्या कंटेनरमध्येच केवळ नियंत्रित पदार्थ कारखान्यात सोडण्यात येतील. सर्व कंटेनरवर आतील साहित्य दर्शवण्यासाठी स्पष्टपणे लेबल लावण्यात येतील.

७. कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉट).- जेव्हा कोणताही नियंत्रित पदार्थ,-

(क) टाकीत, भांड्यामध्ये (हॉपर), यंत्रामध्ये किंवा कंटेनरमध्ये किंवा काडतूसामध्ये भरला जात असेल; किंवा

(ख) भरडला (गाउंड), कुस्करला, मिश्रण केला, चाळणी केला (सीव्हर) किंवा मिसळला जात असेल,

तेव्हा, धूळ किंवा धूर जाऊ नये म्हणून उत्पादन प्रक्रिया पूर्णपणे बंदिस्त केलेली नसेल तर, कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवाताचा वापर केल्याशिवाय, ती प्रक्रिया करण्यात येणार नाही.

८. वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे.- (१) उक्त प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराला वैयक्तिक संरक्षक साधन सामुग्रीच्या पुढील बाबी पुरवण्यात येतील व देण्यात येतील, म्हणजे:-

(क) लांब पायघोळ (लॉग ट्राउझर) व लांब बाह्या असलेला शर्ट किंवा ओव्हरॉल आणि डोक्यावर पांघरूण (हेड कव्हरिंग). शर्ट किंवा पांघरूण पूर्णपणे गळ्याभोवती असेल.

(ख) रबरी गम-बूट.

(२) उक्त प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या कामगारांच्या वापरासाठी वैयक्तिक संरक्षक साधनसामुग्रीच्या पुढील वस्तू पुरेशा प्रमाणात पुरवण्यात येतील, म्हणजेच:-

(क) रबरी हातमोजे(रबरहँड-ग्लोव्हज),

(ख) रबरी-एँप्रन(मलवस्त्रे),

(ग) हवाई श्वसन यंत्रे (एअरलाइन रेस्पिरेटर्स) किंवा इतर समतुल्य श्वसन संरक्षणात्मक साधनसामुग्री.

(३) वैयक्तिक संरक्षणात्मक साधनसामुग्री स्वच्छ व आरोग्यदायी स्थितीत आणि दुरुस्तीयोग्य सुस्थितीत ठेवणे ही, व्यवस्थापकाची जबाबदारी असेल.

९. गर्भवती महिला व्यक्तींच्या रोजगाराशी संबंधित असणारी मनाई.- ज्या खोलीत उक्त प्रक्रिया पार पाडल्या जातात त्या खोलीत कोणत्याही गर्भवती महिलेला व्यक्तींना कामावर ठेवण्यात येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

१०. कार्य खोलीचे तळपृष्ठ.- ज्या खोलीत उक्त प्रक्रिया पार पाडल्या जातात त्या प्रत्येक कामाच्या खोलीचा तळपृष्ठ,-

(क) तळपृष्ठाच्या रचनेत अँस्फाल्ट किंवा डांबर न वापरता गुळगुळीत व जलरोधक असेल,

(ख) चांगल्या व दुरुस्तीयोग्य स्थितीत ठेवण्यात येईल,

(ग) पाण्याचा सहजतेने निचरा होण्यासाठी योग्य उतार असेल आणि गटरांची तरतूद केलेली असेल, आणि

(घ) बंद चॅनेलद्वारे मल नीः स्सरणात सोडलेल्या सांडपाण्याने दररोज पूर्णपणे धुण्यात येईल.

११. रिकाम्या कंटेनरची विल्हेवाट लावणे.- (१) नियंत्रित पदार्थ ठेवण्यासाठी किंवा साठवण्यासाठी वापरलेले रिकामे कंटेनर, त्यात अंतर्भूत असलेल्या साहित्यापासून पूर्णपणे स्वच्छ करण्यात येतील आणि टाकून देण्यापूर्वी निष्क्रिय कारकाद्वारे(एजंटद्वारे) प्रक्रिया करण्यात येईल.

(२) नियंत्रित पदार्थ ठेवण्यासाठी वापरलेले रिकामे अधातुक(नॉन-मेटलिक) कंटेनर, जाळून टाकण्यात येतील.

१२. हस्तसाध्य (मॅन्युअल) हाताळणी.- दांडा असलेल्या डोणीशिवाय (हँडल स्कूप) नियंत्रित पदार्थ मिसळण्याची, भरण्याची, खाली करण्याची किंवा हाताळण्याची परवानगी दिली जाणार नाही. अशी डोणी(स्कूप) दररोज पूर्णपणे स्वच्छ करण्यात येईल.

१३. जोखमीबाबतच्या सूचना.- या प्रक्रियेमध्ये पहिल्या नोकरीवर असलेल्या प्रत्येक कामगाराला, तो ज्या विषारी रसायनांच्या संपर्कात येण्याची शक्यता आहे त्या विषारी रसायनांच्या गुणधर्माबद्दल आणि त्यामधील धोके व घ्यावयाची खबरदारी याबद्दल संपूर्णपणे सूचना दिल्या जातील. आकस्मिक परिस्थितीचा सामना करण्यासाठी करावयाच्या उपाययोजनांबाबतही कामगारांना सूचना दिल्या जातील.

१४. सावधगिरीचे फलक.- या अनुसूचीच्या परिशिष्टात विनिर्दिष्ट केलेल्या नमुन्यामध्ये असलेले आणि उक्त प्रक्रियेत कार्यरत असलेल्या बहुसंख्य कामगारांच्या भाषेत छापलेले सावधगिरीचे फलक, कारखान्यातील ज्या ठिकाणी फलक सहजपणे व सोयीस्करपणे वाचता येतील अशा प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येतील. सावधगिरीच्या फलकांमध्ये असलेल्या सावधगिरीबाबत व्यवस्थापकाद्वारे अशा सर्व कामगारांना वेळोवेळी सूचना देण्याची व्यवस्था केली जाईल.

१५. वैद्यकीय तपासण्या.- (१) उक्त प्रक्रियेत नियुक्त केलेल्या प्रत्येक कामगाराची त्याच्या पहिल्या नोकरीच्या पूर्वी कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकार्याकडून तपासणी करण्यात येईल. अशा तपासणीमध्ये कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकार्यास योग्य वाटतील अशा चाचण्यांचा समावेश असेल आणि त्यात लघवीच्या एक्सफोलिएटिव्ह सायटोलॉजीचा समावेश असेल.

(२) उक्त प्रक्रियेत नियुक्त केलेल्या प्रत्येक कामगाराची, प्रत्येक सहा कॅलेंडर महिन्यातून किमान एकदा कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकार्याकडून पुन्हा तपासणी करण्यात येईल. अशा तपासणीमध्ये कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकार्यास योग्य वाटतील अशा चाचण्यांचा समावेश असेल परंतु त्यात लघवीच्या एक्सफोलिएटिव्ह सायटोलॉजीचा समावेश असेल.

(३) या परिच्छेदान्वये करावयाची वैद्यकीय तपासणी, पुनर्तपासणी किंवा चाचण्या यांसाठी कोणत्याही कामगाराला आकार किंवा शुल्क भरावे लागणार नाही. असे आकार किंवा शुल्क कारखान्याच्या भोगवटादाराकडून प्रदान करण्यात येईल.

१६. वैद्यकीय सुविधा.- (१) भोगवटादार ऑक्सिजन गॅस सिलेंडर व तो देण्यासाठी अहार्ता पात्र कर्मचारी पुरवील:-

(२) नियुक्त केलेला कारखान्याचा वैद्यकीय अधिकारी, अशा प्रकारे अपात्र असल्याचे आढळून आलेल्या व्यक्तीला, व्यवस्थापकाद्वारे कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिका-याकडील अहवालासह वैद्यकीय अधिका-

याकडे पाठवील. तपासणीनंतर वैद्यकीय अधिकारी, त्या व्यक्तीला उक्त प्रक्रियेतील कामावरून निलंबित करू शकेल.

(३) या परिच्छेदान्वये करावयाच्या वैद्यकीय तपासणी, पुनर्तपासणी किंवा चाचण्या यांसाठी कोणत्याही कामगाराला आकार किंवा शुल्क भरावे लागणार नाही. असे आकार किंवा शुल्क कारखान्याच्या भोगवटादाराकडून प्रदान करण्यात येईल.

१७. कामगारांची दायित्त्वे.- या नियमांनुसार तरतूद केल्याप्रमाणे वैद्यकीय अधिका-याद्वारे किंवा कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिका-याकडून केल्या जाणाऱ्या लघवीच्या एक्सफोलिएटिव्ह सायटोलॉजीसह वैद्यकीय तपासणीसाठी स्वतः उपस्थित राहणे हे, उक्त प्रक्रियेत नियुक्त केलेल्या व्यक्तींचे कर्तव्य असेल.

१८. धुण्याची व आंघोळीची सुविधा.- (१) उक्त प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या वापरासाठी खालील धुण्याच्या सुविधा व आंघोळीच्या सुविधा, पुरविण्यात येतील आणि त्या स्वच्छ स्थितीत व सुस्थितीत ठेवण्यात येतील:-

(क) स्वच्छ टॉवेल्स, साबण व नेल ब्रश असलेली आणि प्रत्येक पाच व्यक्तींसाठी सतत पाण्याचा पुरवठा होत असलेला किमान एक स्टँड पाईप असलेली आच्छादनाखालील धुण्याची जागा.

(ख) वरील खंड (क) अंतर्गत पुरविलेल्या स्टँड पाईप्सपैकी ५० टक्के स्टँड पाईप बाथरूममध्ये असतील आणि तेथे कारखान्याच्या कामाच्या वेळेत आणि त्यानंतर एक तासाकरिता गरम व थंड अशा प्रकारे दोन्ही प्रकारचे पाणी उपलब्ध करून देण्यात येईल.

(ग) वॉशिंग व आंघोळीची सुविधा, उक्त प्रक्रिया असलेल्या क्षेत्राच्या अगदी जवळ असतील परंतु ती १५ मीटरपेक्षा लांब अंतरावर असणार नाहीत. प्रत्येक पाळी(शिफ्ट) संपण्यापूर्वी उक्त प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराला आंघोळीसाठी एक तास दिला जाईल आणि जेवणासाठी परवानगी असलेल्या नियमित वेळेव्यतिरिक्त प्रत्येक जेवणापूर्वी धुण्यासाठी किमान १० मिनिटे परवानगी देण्यात येईल.

(घ) प्रत्येक कामगाराला वैयक्तिकरीत्या स्वच्छ टॉवेल पुरविले जातील.

(ङ) खंड (क) खाली नमूद केलेल्या नळांव्यतिरिक्त, ज्यामध्ये गरम पाणी उपलब्ध करून दिले आहे असा एक स्टँड पाईप प्रत्येक मजल्यावर पुरवण्यात येईल.

(२) कारखान्याचा गणवेश व इतर कामाचे कपडे दररोज धुण्याची व्यवस्था करण्यात येईल.

१९. कामाच्या खोलीत अन्न, पेये, इत्यादींना मनाई.- कोणताही कामगार, ज्या ठिकाणी उक्त प्रक्रिया केली जात आहे त्या जागेवर अन्न, पेय, पान, सुपारी किंवा तंबाखूचे सेवन करणार नाही किंवा धूम्रपान करणार नाही आणि कोणताही कामगार, जेवणाच्या किंवा विश्रांतीच्या मध्यंतरात अशा कोणत्याही खोलीत राहणार नाही.

२०. कपडे ठेवण्याची खोली(क्लोक रूम).- उक्त प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या कामगारांच्या वापरासाठी पुढील सुविधा, पुरवण्यात येतील आणि त्या स्वच्छ व सुस्थितीत ठेवण्यात येतील:-

(क) दोन कप्पे असलेले लॉकर असलेली कपडे ठेवण्याची खोली(क्लोक रूम)- त्यापैकी एक कप्पा नेहमीचे वापरण्याचे कपडे ठेवण्यासाठी आणि दुसरा कप्पा कामाचे कपडे ठेवण्यासाठी असेल, आणि

(ख) परिच्छेद ८ अंतर्गत पुरविलेल्या संरक्षक साधनसामग्रीच्या साठवणुकीसाठी लॉकर रूम व भोजन खोली(मेस रूम)पासून स्वतंत्र असलेली एक जागा असेल. अशा प्रकारे पुरवलेली निवास व्यवस्था, जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली असेल आणि ती स्वच्छ ठेवली जाईल.

२१. जेवणाची खोली (लंच रूम).- जेवणाच्या वेळेत जागेवरच असतील अशा, उक्त प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या कामगारांच्या वापरासाठी, जेवणाची खोली, पुरवण्यात येईल व तिची देखभाल करण्यात येईल, ती टेबल व बेंच यांनी सुसज्ज असेल आणि अन्न गरम करण्यासाठी तेथे योग्य साधने पुरविणे येतील. जेवणाची खोली जबाबदार व्यक्तीच्या ताब्यात ठेवली जाईल आणि ती स्वच्छ ठेवली जाईल.

२२. सुकविण्याकरिता ओव्हन किंवा स्टोव्ह.- (१) स्टोव्हमधून निघणारी गरम हवा कोणत्याही कार्य खोलीमध्ये प्रवेश करणार नाही अशा रितीने ती बाहेर फेकण्यासाठी प्रत्येक सुकवणारा स्टोव्ह, कार्यक्षमपणे वायुविजन करील.

(२) जोपर्यंत यांत्रिक मार्गाने हवेचा मुक्त प्रवाह जात नाही तोपर्यंत कोणतीही व्यक्ती साहित्य काढण्यासाठी स्टोव्हमध्ये प्रवेश करणार नाही.

२३. कामावर असलेल्या व्यक्तींच्या वयावरील निर्बंध.- चाळीस वर्षांपेक्षा कमी वयाचा कोणताही कामगार उक्त प्रक्रियेत कारखान्यात काम करणार नाही.

२४. प्रक्रियांचे पृथक्करण.- जी खोली किंवा खोल्या, बाहेरील वातावरणात संपूर्णपणे उघडलेला व्हरांडा(पॅसेज) असेल त्या खेरीज, उक्त प्रक्रिया करीत नसलेल्या इतर कोणत्याही खोलीशी किंवा खोल्यांशी थेट संपर्कात येणार नाही अशा खोलीत किंवा खोल्यांमध्ये उक्त प्रक्रिया पार पाडण्यात येईल.

२५. वातावरणाची चाचणी, इत्यादी.- ज्या ठिकाणी उत्पादन प्रक्रिया चालते त्या कामाच्या खोलीच्या (वर्क-रूमच्या) वातावरणातील मनाई केलेल्या पदार्थांचा दर आठवड्यातून एकदा अंदाज काढण्यात येईल आणि अशा अंदाजाच्या निकालांच्या नोंदी, निरीक्षक-नि सुविधाकाराकडून मागविण्यात येतील त्यानुसार उपलब्ध करून दिल्या जातील.

परिशिष्ट

सावधगिरीचे फलक/सूचना

१. नायट्रो किंवा अमीनो डेरिव्हेटिव्ह (साधित पदार्थ) किंवा ऑरोमॅटिक हायड्रोकार्बन्स असलेले डाय इंटरमीडिएट विषारी असतात. या कारखान्यात ही रसायने तुम्हाला वारंवार हाताळावी लागतील.

२. तुमच्या आरोग्याचे रक्षण करण्यासाठी संरक्षणात्मक पोषाखाच्या विविध वस्तू वापरा.

३. नेहमी काळजीपूर्वक स्वच्छता राखा, जेवण करण्यापूर्वी हात व पाय पूर्णपणे धुवा. कारखाना सोडण्यापूर्वी आंघोळ करणे आवश्यक आहे.
४. तुमच्या शरीरावर पडणारे कोणतेही रसायन साबणाने व पाण्याने धुवा. रसायनाचे द्रावण सांडलेले असेल तर, दूषित कपडे ताबडतोब काढून टाका. ही रसायने त्वचेद्वारे शोषली जातात आणि सायनोसिस तयार करतात. वैद्यकीय अधिकाऱ्याशी किंवा नियुक्त केलेल्या डॉक्टरांशी त्वरित संपर्क साधा आणि त्यांचा सल्ला घ्या.
५. डाई इंटरमीडिएट्स फक्त लांब दांडा असलेल्या डोणीद्वारे (हॅडल स्कूप्स) हाताळा, कधीही उघड्या हातांनी हाताळू नका.
६. अल्कोहोलयुक्त पेये, रसायनांमुळे विषबाधा होण्याचा धोका वाढवीत असल्याने, अल्कोहोलयुक्त पेये टाळली पाहिजे.
७. तुमचे अन्न व पेये कामाच्या ठिकाणापासून दूर ठेवा. कामाच्या ठिकाणी कोणत्याही स्वरूपात अन्न, पेय किंवा तंबाखूचे सेवन करण्यास मनाई आहे.
८. विषारी रसायनांच्या क्रियेचे गंभीर परिणाम अनेक वर्षांनी होऊ शकतात. शरीर, कपडे, यंत्रसामग्री व उपकरणे यांची संपूर्ण स्वच्छता राखण्यासाठी अत्यंत काळजी घेणे आवश्यक आहे.

अनुसूची- चौवीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
उच्च ध्वनी व कंपनी पातळ्यांचा अंतर्भाव असलेली परिकर्मे (ऑपरेशन्सना)
भाग-अ : उच्च ध्वनी पातळ्या:

१. प्रयुक्ती.- या अनुसूचीचा हा भाग, उच्च ध्वनी पातळी असलेल्या कोणत्याही उत्पादन प्रक्रियेतील सर्व परिकर्मांना (ऑपरेशन्सना) लागू असेल.

१. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "ध्वनी" याचा अर्थ, कोणताही अवांछित आवाज, असा आहे;

(ख) "उच्च ध्वनी पातळी" याचा अर्थ, ए-मापन स्केलवर मोजलेली ८५ डेसिबल(dB) किंवा त्याहून अधिक असलेली कोणतीही ध्वनी पातळी, असा आहे;

(ग) "डेसिबल" याचा अर्थ, "बेल" चा एक दशांश भाग की, जो दोन विनिर्दिष्ट किंवा निहित प्रमाणांचे गुणोत्तर व्यक्त करण्यासाठी वापरलेल्या लॉगरिदमिक स्केलचा मूलभूत भाग असतो, "बेल" ची संख्या, या गुणोत्तराच्या १० च्या आधारासाठी लॉगरिदम असणारा असा गुणोत्तर दर्शविते. ध्वनी पातळी (किंवा ध्वनी दाब पातळी) ६ ही, २० x १० न्यूटन प्रति चौरस मीटर किंवा ०.०००२ डायन प्रति चौरस सेंटीमीटरच्या संदर्भ दाबाशी अनुरूप असते, जी ऐकण्याची किमान मर्यादा आहे, म्हणजेच, सरासरी निरोगी श्रोत्यांमध्ये ऐकण्याच्या संवेदना निर्माण करण्यासाठी आवश्यक असलेली सर्वात कमी ध्वनी दाब पातळी आहे. डेसिबलचे संक्षिप्त स्वरूपात डीबी (dB) हे आहे;

(घ) "वारंवारता" हा प्रति सेकंद किंवा हर्ट्झच्या चक्रात व्यक्त केलेला दाब भिन्नतेचा दर आहे;

(ङ) "dBA" हा, ए-वेटिंग नेट वर्कवर मंद मीटर प्रतिसादावर चालणाऱ्या ध्वनी पातळीच्या मीटरवर मोजलेल्या डेसिबलमधील ध्वनी पातळीचा निर्देश करतो;

(च) "ए-वेटिंग" याचा अर्थ, ध्वनी मोजण्याच्या प्रयोजनार्थ विविध वारंवारितेच्या ध्वनीच्या तीव्रतांमध्ये श्रेणीबद्ध समायोजन करणे, असा आहे, जेणेकरून एखाद्या उपकरणाद्वारे मोजलेली ध्वनी दाब पातळी, मोजलेल्या ध्वनीला मानवी कानाने प्रत्यक्ष प्रतिसाद दर्शवते.

२. ध्वनीपासून संरक्षण.-

(१) कोणताही कामगार, तक्त्या १ व २ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कमाल अनुज्ञेय ध्वनी संपर्क पातळीपेक्षा अधिक ध्वनी पातळीच्या संपर्कात येणार नाही याची वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत खात्री करण्याकरिता प्रत्येक कारखान्यात, योग्य अभियांत्रिकी नियंत्रण किंवा प्रशासकीय उपाययोजना हाती घेण्यात येतील.

तक्ता १: सततच्या ध्वनीच्या बाबतीत अनुज्ञेय ध्वनी संपर्क पातळी:

संपर्काची एकूण वेळ	आतील किंवा बाहेरील ध्वनी दाब पातळी
८	८५

६	८७
४	९०
३	९२
२	९५
१ १/२	९७
१	१००
३/४	१०२
१/२	१०५
१/४	११०

टिपा: १. ११० dBA पेक्षा अधिक संपर्कास (एक्सपोजरला) परवानगी असणार नाही.

२. स्तंभ १ मध्ये दर्शविल्याप्रमाणे, कोणत्याही संख्येमध्ये आणि पुढील उच्च किंवा निम्न संख्येमध्ये येणा-या संपर्काच्या कोणत्याही कालावधीसाठी, अनुज्ञेय ध्वनी दाब पातळी, प्रमाणानुसार अतिवेशनाद्वारे (एक्सट्रापोलेशनद्वारे) निर्धारित करावयाची असते.

तक्ता २: आवेगपूर्ण किंवा प्रभावशाली ध्वनीच्या परवानगीयोग्य संपर्क पातळ्या:

dB मधील शिखर ध्वनी दाब पातळी	आवेगांची किंवा प्रभावांची प्रतिदिन अनुज्ञेय संख्या
१४०	१००
१३५	३१५
१३०	१,०००
१२५	३,१६०
१२०	१०,०००

टिपा: १. १४० dB मधील शिखर ध्वनी दाब पातळीपेक्षा अधिक संपर्कास परवानगी असणार नाही.

२. स्तंभ १ मध्ये दर्शविल्याप्रमाणे, कोणत्याही संख्येमध्ये आणि पुढील उच्च किंवा निम्न संख्येमध्ये येणा-या कोणत्याही शिखर ध्वनी दाब पातळीसाठी, प्रतिदिन आवेगांची किंवा प्रभावांची अनुज्ञेय संख्या, प्रमाणानुसार अति-वेशनाद्वारे (एक्सट्रापोलेशनद्वारे) निर्धारित करावयाची असते.

- (२) या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ, जर ध्वनीच्या पातळीतील तफावत एक सेकंद किंवा त्यापेक्षा कमी अंतराने जास्तीत जास्त असेल तर, ध्वनी, एक सतत असल्याचे समजावयाचे आहे आणि तक्ता २ मध्ये दिलेले निकष लागू होतील. इतर प्रकरणांमध्ये, ध्वनी, आवेगपूर्ण किंवा प्रभाव ध्वनी असल्याचे समजले जाते आणि तक्ता २ मध्ये दिलेले निकष लागू होतील.
- (३) जेव्हा दैनंदिन संपर्क(एक्सपोजर), विविध पातळ्यांवरील ध्वनी संपर्काच्या दोन किंवा अधिक कालावधीचा मिळून बनलेला असेल तेव्हा, प्रत्येकाच्या वैयक्तिक प्रभावाऐवजी त्यांचा एकत्रित परिणाम विचारात घेतला पाहिजे. जर अपूर्णाकांची बेरीज होत असल्यास, मिश्रित संपर्क, मर्यादित मूल्यापेक्षा अधिक असल्याचे विचारात घ्यावे.

$C_1 + C_2 + \dots + C_n$ अधिक एकता, -

$T_1 T_2 \dots T_n$

जेव्हा C_1, C_2 , इत्यादी विशिष्ट ध्वनी पातळीवरील प्रत्यक्ष संपर्काची एकूण वेळ दर्शवित असतील आणि T_1, T_2 , इत्यादी ९० dBA पेक्षा कमी संपर्काची वेळ दर्शवित असतील तेव्हा, वरील परिगणना दुर्लक्षित करता येईल.

(४) वाजवीपणे व्यवहार्य असलेल्या अभियांत्रिकी नियंत्रक किंवा प्रशासकीय उपाययोजनांद्वारे उप-खंड (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या पातळ्यांपर्यंत ध्वनी संपर्क कमी करणे शक्य नसेल तेव्हा, अशा नियंत्रक उपाययोजनांनी शक्य तितक्या मोठ्या प्रमाणात ध्वनी संपर्क कमी करण्यात येईल, आणि अशा प्रकारे संपर्कात आलेल्या प्रत्येक कामगाराला, संबंधित राष्ट्रीय किंवा आंतरराष्ट्रीय मानकांनुसार योग्य कान संरक्षक पुरवण्यात येतील, जेणेकरून उप-खंड ३(१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या पातळ्यांपर्यंत ध्वनीचा संपर्क कमी करता येईल.

(५) भोगवटादार, कामगारांना वैयक्तिक श्रवण संरक्षक यंत्र पुरविले.

(क) श्रवणविषयक जोखीम दूर करण्यासाठी किंवा वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितक्या कमी पातळीपर्यंत धोका कमी करण्यासाठी,

(ख) संबंधित कर्मचाऱ्यांशी किंवा त्यांच्या प्रतिनिधीशी सल्लामसलत केल्यानंतर,

(ग) श्रवण संरक्षक पूर्णपणे व योग्यरित्या बसवलेले आहेत, परिणामकारकतेसाठी वेळोवेळी तपासले जातात, चांगल्या कार्य स्थितीत व दुरुस्ती योग्य स्थितीत वापरले व ठेवले जातात याची खात्री करण्यासाठी,

(घ) वैयक्तिक श्रवण संरक्षकांचा वापर, काळजी व देखभाल यासाठी कामगारांना नियतकालिक प्रशिक्षण दिले जात असल्याची खात्री करील.

(६) जेव्हा उप-परिच्छेद ३(४) नुसार पुरविलेले व कामगाराने परिधान केलेले श्रवण संरक्षक, मोजलेल्या ध्वनी दाब पातळीमधून संबंधित कान संरक्षकांच्या dBA मधील क्षीणन मूल्य वजा करून निर्धारित केल्याप्रमाणे, तक्ता १ किंवा यथास्थिती, तक्ता २ खालील अनुज्ञेय पातळीपर्यंत, त्याच्या कानाजवळ पोहोचणारा आवाज कमी करू शकत नसेल तेव्हा, ध्वनी संपर्क कालावधी, उप-परिच्छेद (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या अनुज्ञेय ध्वनी संपर्कानुरूप योग्यरित्या कमी करण्यात येईल.

(७) (क) जेव्हा प्रचलित ध्वनीच्या पातळ्या, उप-परिच्छेद (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या अनुज्ञेय पातळ्यांपेक्षा अधिक असतील अशा सर्व प्रकरणांमध्ये, एक प्रभावी श्रवण संवर्धन कार्यक्रमाची अंमलबजावणी करण्यात येईल, ज्यात, इतर श्रवण संवर्धक उपाययोजनांबरोबरच, अनुज्ञेय पातळ्यांपेक्षा अधिक ध्वनी संपर्क झालेल्या कामगारांवर केलेले रोजगारपूर्व व नियतकालिक श्रवण सर्वेक्षण करण्याचा आणि एकतर ध्वनी पातळीचा संपर्क कमी करून किंवा सापेक्षतेने कमी ध्वनी पातळी असलेल्या ठिकाणी कामगारांना हस्तांतरित करून किंवा इतर कोणत्याही योग्य साधनांद्वारे, अशा कामगारांचे पुनर्वसन करण्याचा समावेश असेल.

(ख) उप-खंड (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कमाल अनुज्ञेय संपर्क पातळीपेक्षा अधिक ध्वनी असलेल्या क्षेत्रांमध्ये काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराची, अर्हताप्राप्त वैद्यकीय व्यवसायीद्वारे त्याच्या पहिल्या नोकरीच्या १४ दिवसांच्या आत आणि त्यानंतर, पुन्हा दर १२ महिन्यांनी किमान एकदा कोणतीही श्रवण तपासणी करण्यात येईल. अशा प्रारंभिक व नियतकालिक तपासण्यांमध्ये, अर्हताप्राप्त वैद्यकीय व्यवसायीस ज्या योग्य वाटतील अशा चाचण्यांचा समावेश असेल आणि त्यात १२५, २५०, ५००, १०००, २०००, ४००० व ८००० चक्र प्रति सेकंद शुद्ध स्वरासाठी (टोनसाठी) श्रवण कमाल मर्यादा निश्चित करण्याचा समावेश असेल.

भाग-ब : उच्च कंपनी पातळ्या:

(१) प्रयुक्ती.- अनुसूचीचा हा भाग, उच्च अवांछित कंपनी असलेल्या प्रक्रियेच्या उत्पादन करणाऱ्या भागातील सर्व परिकर्मांना (ऑपरेशन्सना) लागू असेल.

(२) व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "दैनंदिन संपर्क" याचा अर्थ, ज्यामध्ये कामगार कामाच्या दिवसामध्ये संपर्कात येतात असे यांत्रिक कंपनीचे प्रमाण असा असून, जे कंपनीची तीव्रता व कालावधी हिशेबात घेते;

(ख) "कंपन" याचा अर्थ, एक यांत्रिक घटना असा असून ज्यामध्ये समतोल बिंदूवर दोलने घडतात. दोलने नियतकालिक किंवा यादृच्छिक असू शकतात.

(ग) "उच्च कंपनी" याचा अर्थ, खंड ३ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या संपर्क मर्यादा मूल्यापेक्षा व कृती मूल्यापेक्षा कोणताही मोठा संपर्क, असा आहे;

(घ) "संपर्क कृती मूल्य(एक्सपोजर अॅक्शन व्हॅल्यू)" याचा अर्थ, कोणत्याही कामगारासाठी खंड ३ मध्ये नमूद केलेल्या दैनंदिन संपर्काची पातळी, असा असून जे, त्या मर्यादेपर्यंत पोहोचल्यास किंवा ओलांडल्यास, जोखीम कमी करण्यासाठी विशिष्ट कृती करणे आवश्यक असते;

(ड) "संपर्क मर्यादा मूल्य(एक्सपोजर लिमिट व्हॅल्यू)" याचा अर्थ, खंड ३ मध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे जी अधिक प्रमाणात असावयास नको अशी कोणत्याही कामगारासाठी दैनंदिन संपर्काची पातळी, असा आहे;

(च) "हात-बाहू कंपनी" याचा अर्थ, जे कामाच्या क्रियेमध्ये हात व बाहूंमध्ये प्रसारित केले जाते असे यांत्रिक कंपनी, असा आहे;

(छ) "यांत्रिक कंपनी" याचा अर्थ, त्याच्या कार्यचालनाच्या परिणामी यंत्रसामग्रीच्या किंवा साधनसामग्रीचा तुकड्यामध्ये किंवा वाहनामध्ये होणारे कंपनी, असा आहे; आणि

(ज) "संपूर्ण-शरीर कंपनी" याचा अर्थ, क्रिया केली जात असताना किंवा उप-खंड ३(२) मध्ये वर्णन केल्याप्रमाणे, जेव्हा बसलेले किंवा उभे असेल तेव्हा, आधारभूत पृष्ठभागामार्फत, जे शरीरात हस्तांतरित केले जाते असे यांत्रिक कंपनी, असा आहे;

(३) संपर्क मर्यादा मूल्ये व कृती मूल्ये.

(१) हात - बाहू कंपनीसाठी,-

(क) दैनिक संपर्क मर्यादा मूल्य $५ \text{ m/s}^2 \text{ A}(\text{L})$;

(ख) दैनिक संपर्क कृती मूल्य $२.५ \text{ m/s}^2 \text{ A}(\text{L})$,

आणि दैनिक संपर्क, खालील तक्त्या १ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या संबंधित राष्ट्रीय/आंतरराष्ट्रीय मानकांमध्ये नमूद केलेल्या आधारावर निश्चित करण्यात येईल.

(२) संपूर्ण शरीराच्या कंपनीसाठी,-

(क) दैनिक संपर्क मर्यादा मूल्य $१.५ \text{ m/s}^2 \text{ A}(\text{L})$;

(ख) दैनिक संपर्क कृती मूल्य $०.५ \text{ m/s}^2 \text{ A}(\text{L})$,

आणि दैनिक संपर्क, संबंधित राष्ट्रीय/आंतरराष्ट्रीय मानकांमध्ये नमूद केलेल्या आधारावर निश्चित करण्यात येईल.

तक्ता १: त्रिमिती प्रणालीमधील अक्षाच्या एक्स, वाय किंवा झेड दिशेमधील कंपनीसाठी हाताच्या संपर्काकरिता कमाल सीमा मूल्ये (श्रेडोल्ड लिमिट व्हॅल्यूज) (TLVs) खाली दिल्याप्रमाणे असेल:

एकूण दैनिक संपर्क कालावधी (तास)	कोणत्याही दिशेने वारंवारता भारित प्रवेगाचे(m/s^2) कमाल मूल्य
४ ते ८ तासांपेक्षा कमी	४
२ ते ४ तासांपेक्षा कमी	६
१ ते २ तासांपेक्षा कमी	८
१ तासापेक्षा कमी	१२

(३) कंपनी हे सदिशाचे प्रमाण (अभिमिती व दिशा) असल्याने, कंपनी संपर्काचे मूल्यांकन, प्रत्येक अनुज्ञेय दिशेसाठी (X, Y, Z) करण्यात येईल. प्रत्येक दिशेमध्ये, ऊर्जा साधने(पॉवर टूल), यंत्र(मशीन) किंवा

कामाचा तुकडा यांच्या सामान्य कार्यचालनामध्ये कंपनाची अभिमिती, मीटर प्रति सेकंद चौरस युनिटमध्ये वारंवारता-भारित घटक प्रवेगच्या रूट-मीन-स्क्वेअर (RMS) मूल्याने व्यक्त केली पाहिजे(m/s^२)

(४) कामाच्या ठिकाणी कंपनामुळे आरोग्यास होणाऱ्या जोखमीचे मूल्यनिर्धारण.

(क) कंपनापासून कोणत्याही कामगाराला संपर्क होण्यास पात्र असलेले काम जो करतो असा भोगवटादार, त्यांच्या आरोग्यासाठी व सुरक्षिततेसाठी निर्माण झालेल्या जोखमीचे योग्य व पुरेसे मूल्यनिर्धारण करील आणि जोखमीचे मूल्यनिर्धारण, हाती घेण्याची गरज असलेल्या नियंत्रक उपाययोजना निश्चित करील.

(ख) प्रक्रियेतील बदलांमुळे पूर्वीचे जोखीम मूल्यनिर्धारण यापुढे वैध असणार नाही असे जेव्हा जेव्हा वाटेल तेव्हा, जोखीम मूल्यनिर्धारणाचे पुनर्विलोकन करावे.

(५) अभियांत्रिकी नियंत्रक उपाययोजना.

(१) भोगवटादार, कामगारांची कंपनाच्या संपर्कात येण्यापासूनची जोखीम एकतर मूळ ठिकाणीच दूर केली जात आहे किंवा, जेथे वाजवीपणे व्यवहार्य नसेल तेथे, वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितक्या कमी पातळीपर्यंत ती कमी केली जात आहे याची खात्री करील.

(२) जेव्हा परिच्छेद (१) नुसार मूळ ठिकाणी जोखीम दूर करणे वाजवीपणे व्यवहार्य नाही आणि संपर्क कृती मूल्य गाठले जाण्याची किंवा ओलांडले जाण्याची संभाव्यता असेल तेव्हा, नियोक्ता, ज्या या प्रकारच्या क्रियांसाठी योग्य आहेत अशा अभियांत्रिकी नियंत्रक उपाययोजनांच्या कार्यक्रमाची व्यवस्था व अंमलबजावणी करून वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितक्या कमी पातळीपर्यंत संपर्क कमी करील.

(३) कामगारांना पुढील साधनसामग्री पुरविली जात असल्याची भोगवटादार खात्री करील:-

(क) जी करावयाच्या कामाचा विचार करून, शक्य तितकी कमी कंपने निर्माण करतात अशी योग्य अर्गोनॉमिक डिझाइनची कार्य उपकरणे;

(ख) कंपनामुळे होणाऱ्या दुखापतींचा धोका ज्यामुळे कमी होतो अशा सहाय्यक उपकरणांची तरतूद करणे; आणि कार्य उपकरणे, कामाचे ठिकाण आणि कामाच्या ठिकाणच्या पद्धती याकरिता योग्य देखभाल कार्यक्रम स्थापित करणे;

(४) उप-खंड ५ ला अधीन राहून, नियोक्ता, त्याचे कर्मचारी संपर्क मर्यादेच्या मूल्यापेक्षा अधिक कंपनाच्या संपर्कात येणार नाहीत याची खात्री करील; आणि मर्यादा ओलांडण्याची कारणे ओळखण्यासाठी आवश्यक उपाययोजना करील आणि कमी मर्यादेच्या मूल्यापर्यंत कंपनाचा संपर्क कमी करण्यासाठी योग्य पावले उचलील:

परंतु, जेव्हा एखाद्या कर्मचाऱ्याचा कंपनाशी असलेला संपर्क, नेहमी संपर्क कृती मूल्यापेक्षा कमी असतो परंतु वेळोवेळी स्पष्टपणे बदलत असतो आणि प्रसंगानुरूप संपर्क मर्यादा मूल्यापेक्षा अधिक असू शकतो:

परंतु आणखी असे की, एका आठवड्यातील सरासरी कंपनाचा कोणताही संपर्क, संपर्क मर्यादा मूल्यापेक्षा कमी असतो आणि संपर्काच्या वास्तविक रचनेमधील जोखीम, संपर्क मर्यादा मूल्यातील निरंतर संपर्काच्या संबंधित जोखमीपेक्षा कमी आहे हे दर्शविणारे पुरावे आहेत; आणि विशेष परिस्थिती लक्षात घेऊन, (२) जोखीम वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितकी कमी पातळीपर्यंत कमी केली जाते.

(६) वैद्यकीय तपासणी.

(१) ज्या कामगारांना वरील संपर्क कृती मूल्यातील कंपनाचा संपर्क होण्याचा संभव आहे असे कामगार, वर्षातून एकदा नियतकालिक वैद्यकीय तपासणी केली जाण्यास आधीन आहेत याची भोगवटादार खात्री करील. वैद्यकीय तपासणीमध्ये सर्वसाधारण व शारीरिक तपासणीचा तसेच रेनॉडच्या घटनेसाठी विशेष चाचणीचा समाविष्ट असेल.

(२) कामगारांच्या आरोग्याचा अभिलेख मागील चाचणीच्या तारखेपासून दहा वर्षांच्या कालावधीसाठी भोगवटादाराकडून ठेवण्यात येईल आणि मागणीनुसार कारखान्यांच्या निरीक्षक-नि-सुविधाकारास सादर करण्यात येईल.

(३) जर कामगार नियमितपणे काम करीत राहिल्यास कामगारांच्या आरोग्यास धोका निर्माण होईल या कारणावरून, तो यापुढे या प्रक्रियेत काम करण्यास पात्र नाही असे कोणत्याही वेळी कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे मत असेल तर, तो, त्याचे निष्कर्ष, उक्त प्रमाणपत्रामध्ये व आरोग्य नोंदवहीमध्ये नोंदवील. त्या दस्तऐवजांमध्ये त्याच्या निष्कर्षांच्या नोंदीमध्ये, उक्त व्यक्ती ज्या कालावधीसाठी उक्त प्रक्रियेत कामासाठी अपात्र आहे असे त्याला वाटते तो कालावधी देखील समाविष्ट केला पाहिजे. अशा परिस्थितीत अपात्र असल्याचे घोषित केलेल्या व्यक्तीला, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिका-याच्या मते, ती पूर्णपणे अक्षम नसेल तर, पर्यायी पदस्थापनेची (प्लेसमेंटची) सुविधा दिली जाईल, अशा प्रकरणी पीडित व्यक्तीचे योग्य पुनर्वसन केले जाईल.

(७) वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे.

(१) जो कामगार उच्च पातळीच्या कंपनाच्या संपर्कात येण्याची शक्यता आहे त्या कामगारास, राष्ट्रीय किंवा आंतरराष्ट्रीय मानकांची खात्री देणारे योग्य वैयक्तिक संरक्षण उपकरणे व संरक्षक कपडे पुरविलेले आहेत याची भोगवटादार खात्री करील.

(२) कामगारांना वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे वापरणे, त्यांची काळजी घेणे आणि त्यांची देखभाल करणे यासाठी वेळोवेळी प्रशिक्षण दिले जात आहे याची भोगवटादार खात्री करील.

(८) प्रशासकीय नियंत्रक उपाययोजना.

(१) ज्या प्रक्रियेस, या अनुसूचीचा भाग लागू होतो त्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या कामगारांच्या आरोग्यावर अवांछित कंपनांचा परिणाम होणार नाही याची खात्री करण्यासाठी आवश्यक त्या सर्व नियंत्रक उपाययोजना वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितक्या, हाती घेतल्या आहेत याची भोगवटादार खात्री करील.

(२) उप-खंड ३ मध्ये नमूद केल्यानुसार संपर्क मर्यादा मूल्ये व कृती मूल्ये मर्यादित करण्यासाठी भोगवटादार, सर्व कामगारांना द्यावयाची माहिती, सूचना व प्रशिक्षण देईल.

(३) उप-परिच्छेद (१) च्या सर्वसाधारणतेस बाधा न येता, त्या परिच्छेदान्वये दिलेली माहिती, सूचना व प्रशिक्षण यात पुढील गोष्टींचा समावेश असेल:-

(एक) उप-खंड ३ मध्ये नमूद केल्यानुसार संपर्क मर्यादा मूल्ये व कृती मूल्ये.

(दोन) कंपनीचा संपर्क कमी करण्याची सुरक्षित कार्य पद्धती; आणि

(तीन) त्यांचे कंपनी कमी करण्याच्या दृष्टीने, कार्य उपकरणे योग्य व सुरक्षितपणे कशी वापरली जातील याबद्दल कर्मचार्यांना योग्य व पुरेशी माहिती व प्रशिक्षण;

(चार) कंपनीच्या संपर्काच्या कालावधीची व परिमाणाची मर्यादा;

(पाच) पुरेशा विश्रांतीच्या कालावधीसह कामाचे योग्य वेळापत्रक; आणि

(सहा) भोगवटादाराने केलेल्या कामाच्या प्रकारातील किंवा वापरलेल्या कामाच्या पद्धतीमधील महत्त्वपूर्ण बदल लक्षात घेण्यासाठी उप-परिच्छेद (२) द्वारे आवश्यक असलेली माहिती, सूचना व प्रशिक्षण अद्ययावत करण्यात येईल.

(४) ज्या ठिकाणी कामगार अवांछित उच्च कंपनांच्या संपर्कात येण्याची शक्यता आहे अशा ठिकाणी भोगवटादार, सावधगिरीच्या सचित्र सूचना/इशारा देणारी चिन्हे लावील.

(९) गर्भवती महिला व अपंग व्यक्तींच्या रोजगारास मनाई.- अनुसूचीच्या या भागामध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये कोणत्याही गर्भवती महिला किंवा अपंग व्यक्तींना नियुक्त केले जाणार नाही.

(१०) सूट.- जर कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, अपवादात्मक परिस्थितीमुळे, किंवा प्रक्रियेच्या अवारंवारितेमुळे किंवा इतर कोणत्याही कारणांमुळे, या अनुसूचीच्या सर्व किंवा त्यापैकी कोणत्याही तरतुदी, अशा कारखान्यात काम करीत असलेल्या व्यक्तींच्या संरक्षणासाठी आवश्यक नाहीत अशी मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराची खात्री पटली तर, तो, त्याच्या विवेकबुद्धीनुसार कोणत्याही वेळी रद्द करू शकेल अशा लेखी आदेशाद्वारे, अशा कारखान्याला, त्यात तो विनिर्दिष्ट करील अशा शर्तीवर आणि उक्त बाबतीत तो विनिर्दिष्ट करील अशा कालावधीसाठी अशा सर्व किंवा त्यापैकी कोणत्याही तरतुदीमधून सूट देता येईल.

अनुसूची - पंचवीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
कापसाची हाताळणी व प्रक्रिया

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्यामध्ये पुढीलपैकी कोणत्याही प्रक्रिया पार पाडल्या जात आहेत अशा सर्व कारखान्यांना किंवा कारखान्यांच्या भागांना लागू असेल:-

- (क) कापसाची गाठ सोडणे(उघडणे);
- (ख) पिंजणे (कार्डिंग);
- (ग) कापूस फणनी (कोम्बिंग) करणे;
- (घ) सूत कातणे;
- (ङ) टाकाऊ कापसाची स्वच्छता करणे.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ, "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्राफ्ट)" याचा अर्थ, ज्या ठिकाणी काम चालू आहे अशा कोणत्याही ठिकाणाच्या हवेमध्ये कापसाची धूळ प्रवेश करण्यापासून प्रतिबंध करण्याच्या दृष्टीने, कापसाची धूळ काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक साधनांनी केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे.

स्पष्टीकरण.- तयार झालेली धूळ मूळ ठिकाणीच नियंत्रणात ठेवण्यास निष्फळ ठरेल असा कोणताही प्रवात कार्यक्षम नसल्याचे मानण्यात येईल.

३. बहिःसर्जक प्रवात(एक्झॉस्ट ड्राफ्ट) परीक्षा व चाचणी.- (१) उत्पत्तीच्या उगमस्थानी आणि हवेत असलेली कापसाची धूळ किंवा अतिमऊ तंतू (फलफ) रोखण्याकरिता पुढील प्रक्रियांसाठी व यंत्रांसाठी भोगवटादाराद्वारे एक कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात पुरवण्यात येईल व त्याची देखभाल करण्यात येईल:-

- (क) कापसाची गाठ तोडणे व मिसळणे;
- (ख) खोली, यंत्रसामग्री, पिंजण(कार्ड्स), फणी (कोम्बिंग), कातणी (स्पिनिंग), गुंडाळी(वाइंडिंग) यंत्रे यावर फुंकर मारणे;
- (ग) टाकाऊ कापसावर प्रक्रिया करण्यासाठी वापरलेली यंत्रे;
- (घ) ज्यामध्ये कापूस धूळ कामाच्या वातावरणात सोडली जाते अशी इतर कोणतीही प्रक्रिया.

(२) कापसाची धूळ किंवा अतिमऊ तंतू (फलफ) काढण्यासाठी असलेल्या सर्व उपकरणांची सक्षम व्यक्तीकडून दर सहा महिन्यांनी किमान एकदा तपासणी व चाचणी केली जाईल आणि अशा तपासणीद्वारे व चाचण्यांद्वारे उघड झालेले कोणतेही दोष सुधारण्यात येतील. अशा तपासणीची व चाचणीची नोंदवही भोगवटादाराकडून ठेवण्यात येईल.

४. संरक्षक उपकरणे.- भोगवटादार पुढील गोष्टींची व्यवस्था करील:-

- (अ) कापसाच्या अतिमऊ तंतूंच्या किंवा धुळीच्या संपर्कात येण्याची संभाव्यता असलेल्या सर्व कामगारांना योग्य वैयक्तिक संरक्षक उपकरणांचा पुरवठा करणे;
- (ख) वैयक्तिक तत्त्वावर या उपकरणांचा पुरवठा करणे;
- (ग) साफसफाई व पुनःपूर्ती करून ही उपकरणे कार्य स्थितीत ठेवणे;
- (घ) ही उपकरणे स्वच्छ स्थितीत ठेवणे;
- (ङ) ही उपकरणे वापरण्याचे कामगारांना शिक्षण देणे; आणि
- (च) कामगार कामाच्या प्रक्रियेत ही उपकरणे वापरतात याची खात्री करण्यासाठी योग्य पर्यवेक्षण करणे.

५. वैद्यकीय तपासणी.- (१) भोगवटादार, फुफ्फुसाच्या आजाराने ग्रस्त असलेल्या व्यक्तीच्या उपचाराचा पुरेसा अनुभव असलेल्या पात्र वैद्यकीय व्यवसायीकडून ६ महिन्यांच्या कालावधीत किमान एकदा कामगारांची वैद्यकीय तपासणी करण्याची व्यवस्था करील. अशा वैद्यकीय तपासणीमध्ये फुफ्फुसाच्या कार्य चाचणीचा, इम्युनोग्लोब्युलिन चाचणीचा आणि ज्या वरील संदर्भित रोगाची प्रकरणे शोधण्यासाठी आवश्यक असतील अशा इतर कोणत्याही चाचणीचा किंवा चाचण्यांचा समावेश असेल.

(२) भोगवटादार, सतत वैद्यकीय संनिरीक्षण करील, जेणेकरून कामगारांच्या आरोग्यास भरून न येण्याजोगे नुकसान होण्याआधी संशयित कामगार शोधता येतील आणि ते संपर्काच्या बाहेर हस्तांतरित केले जातील.

६. पर्यावरण निरीक्षण.- कारखान्याचा भोगवटादार याची खात्री करील की,-

- (क) कार्य खोलीच्या किंवा जेथे कापूस प्रक्रिया केली जाते किंवा हाताळली जाते तेथे अशा इतर कोणत्याही ठिकाणच्या सभोवतालच्या हवेत कापूस धूळ संकेंद्रीकरण ०.२ mg/m^३ पेक्षा अधिक असणार नाही,
- (ख) त्या भागातील वातावरणाचे नियमितपणे निरीक्षण केले जाईल आणि त्याचे परिणाम (निकाल) मागणी केल्यावर कारखान्याच्या मुख्य निरीक्षकांना उपलब्ध करून दिले जातील.

७. नियंत्रक उपाययोजना.- उपरोक्त संदर्भित रोगाच्या प्रतिबंधासाठी वर नमूद केलेल्या इतर पद्धतींना बाध न येता, भोगवटादार, ब्रश स्ट्रिपिंगऐवजी काडर्सच्या व्हॅक्यूम स्ट्रिपिंगचा अवलंब करणे, झाडू, इत्यादीऐवजी व्हॅक्यूम क्लिनरने कामाच्या खोल्यांची साफसफाई करणे किंवा कारखान्यांचा मुख्य निरीक्षक कोणत्याही वेळी सुचवील अशा अन्य उपाययोजना करणे यांसारख्या अशा अन्य नियंत्रक उपाययोजना अंगीकारील.

८. अंतर्गत व्यवस्था (हारूस किपिंग).- भोगवटादाराकडून उच्च दर्जाची अंतर्गत व्यवस्था पुरवण्यात येईल व तिची देखभाल करण्यात येईल.

अनुसूची- सव्वीस

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

मुक्त सिलिका असलेल्या दगडाची किंवा इतर साहित्याची कुशलतापूर्वक हाताळणी

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ज्यामध्ये मुक्त सिलिका असलेल्या दगडाची किंवा इतर साहित्याची कुशलतापूर्वक हाताळणीची प्रक्रिया पार पाडले जाते अशा सर्व कारखान्यांना किंवा कारखान्यांच्या भागांना लागू असेल.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ, -

(१) “कुशलता पूर्वक हाताळणी (मॅनिप्युलेशन)” याचा अर्थ, मुक्त सिलिका अंतर्भूत असलेला दगड किंवा इतर साहित्य भरडणे, फोडणे, त्याच्या चिपा करणे, त्यावर संस्करण करणे, ते दळणे, चाळणे, संमिश्र करणे, त्याची प्रतवारी करणे किंवा कुशलता पूर्वक हाताळणी करणे किंवा असा दगड किंवा साहित्य अंतर्भूत असलेले अन्य कोणतेही परिकर्म करणे, असा आहे आणि त्यामध्ये, पुढील प्रक्रियांचा देखील समावेश होतो :-

(क) स्टोन भरडणे(क्रशर);

(ख) रत्न व दागिने;

(ग) पाटी(स्लेट) पेन्सिल बनवणे;

(घ) गोमेद (एक मौल्यवान खडा) (एगेट) उद्योग;

(ङ) सिमेंट उद्योग;

(च) काच निर्मिती;

(छ) दगड, ग्रॅनाइट किंवा संगमरवर कापणे किंवा कुशलतापूर्वक हाताळणे;

(ज) टाइल्स निर्मिती;

(झ) साचेकाम (मोल्डिंग किंवा ओतकाम (कास्टिंग) उत्पादन;

(ञ) ओतकामाची(कास्टिंग) साफसफाई;

(ट) मुरमुरे, पॉपकॉर्न, इत्यादी उत्पादन;

(ठ) वाळूचा कागद, ग्राइंड व्हील, इलेक्ट्रिकल इन्सुलेटर, कटलरी व मातीची भांडी तयार करणे;

(२) "मुक्त सिलिका असलेले दगड किंवा इतर कोणतेही साहित्य" याचा अर्थ, ज्यामध्ये ५% पेक्षा कमी नसेल इतक्या वजनाच्या मुक्त सिलिका अंतर्भूत आहेत असे दगड किंवा इतर कोणतेही साहित्य, असा आहे.

३. प्रतिबंधात्मक नियंत्रक उपाययोजना.- पुढील प्रतिबंधात्मक नियंत्रक उपाययोजनांचा अवलंब केल्याशिवाय, मुक्त सिलिका असलेल्या दगडाची किंवा इतर कोणत्याही साहित्याची, कारखान्यांमध्ये किंवा कारखान्यांच्या भागांमध्ये कुशलतापूर्वक हाताळणी करण्यात येणार नाही:-

एक. अभियांत्रिकी नियंत्रक उपाययोजना:-

(१) आद्रता पद्धती-

- (क) प्रक्रियेसाठी किंवा साफसफाईसाठी पाण्याचा वापर करून हवेतील सिलिका धूळ कमी करावी किंवा दाबावी;
- (ख) काँक्रीट किंवा दगडी बांधकाम यांचे विंधन करण्यासाठी (ड्रिलिंग) किंवा कापण्यासाठी पाणी पुरवावे;

(२) वायुवीजन-

- (क) उत्पादन प्रक्रियेतील सिलिका धूळ नियंत्रित करण्यासाठी किंवा काढून टाकण्यासाठी एक प्रभावी स्थानिक बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट) प्रणाली पुरवण्यात यावी व तिची देखभाल करण्यात यावी;
- (ख) कामाच्या क्षेत्रांमध्ये अनुज्ञेय मर्यादेच्या खाली मुक्त सिलिका धूळ संकेंद्रीकरण कमी करण्यासाठी विरलीकरण(डायल्युशन) किंवा वायुविजन(वेंटिलेशन) वापरता येईल;
- (ग) कार्यक्षम धूळ संकलक किंवा उच्च कार्यक्षमता असलेली कणीय हवा गाळणी (पार्टिक्युलेट एअर फिल्टर) (HEPA) बसवण्यात यावी, जेणेकरून दूषित क्षेत्रे प्रतिबंधित करण्याकरिता मूळ स्रोतामधून व सर्व हस्तांतरण बिंदूंमधून धूळ काढण्यात येईल;
- (घ) वायुवीजन प्रणाली सुकार्य स्थितीत ठेवण्यात यावी;

(३) विलगीकरण -

- (क) वाळूचा स्फोट करताना परिरुद्ध (कंटेनमेंट) पद्धतीचा वापर करावा;
- (ख) ज्यामध्ये मुक्त सिलिका असू शकते अशा वाहनांच्या किंवा यंत्रसामग्रीच्या कॅबिनची कटिंग व ड्रिलिंग बंदिस्त व सीलबंद पद्धतीने करावी;

(४) धूळ नियंत्रण -

- (क) कामाच्या ठिकाणांमधून आणि सर्व हस्तांतरण बिंदूंवरील धूळ काढण्यासाठी व्हॅक्युम प्रणालीसह उच्च कार्यक्षमता असलेली कणीय हवा गाळणी (पार्टिक्युलेट एअर फिल्टर) (HEPA) वापरण्यात येईल;
- (ख) भरडलेले साहित्य हस्तांतरित करणारे पट्टा वाहक (बेल्ट कन्व्हेयर) त्याच्या संपूर्ण लांबीमध्ये पूर्णपणे बंदिस्त असतील;

परंतु, जर प्रक्रिया किंवा परिकर्म (ऑपरेशन), निर्माण झालेल्या व प्रचलित असलेल्या धुळीची पातळी अनुसूची-चौतीसमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या संपर्काच्या अनुज्ञेय मर्यादेपेक्षा अधिक नसेल मूलतः अशी असेल तर वर सांगितलेल्या नियंत्रक उपाययोजना आवश्यक असणार नाहीत.

दोन. वैद्यकीय नियंत्रक उपाययोजना:-

- (१) वैद्यकीय तपासणी.- (क) ज्या कारखान्यात खंड १ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियेमध्ये कामगार काम करतात अशा प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराची, त्याच्या पहिल्या रोजगाराच्या पूर्वी भोगवटादाराच्या खर्चाने, कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून वैद्यकीय

तपासणी केली जात असल्याची खात्री करील. अशा तपासण्यांमध्ये, न्यूम्यूकोनिओसिसवरील आंतरराष्ट्रीय कामगार संघटनेच्या (ILO) रेडिओग्राफच्या मानकांशी तुलना करण्याच्या दृष्टीने, सिलिका बॉडीजची थुंकी तपासणी, फुफ्फुसीय कार्य चाचणी आणि छातीचा एक्स-रे- पोस्टरियर अँटीरियर (पीए) या चाचण्यांचा समावेश असेल.

(ख) उक्त प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराची कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून, किमान प्रत्येक सहा महिन्यांतून एकदा पुनर्तपासणी करण्यात येईल. अशा तपासणीत, जेव्हा जेव्हा कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्यास योग्य वाटेल तेव्हा, छातीच्या एक्स-रेखेरीज उप-परिच्छेद (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या सर्व चाचण्यांचा समावेश करण्यात येईल, ज्यांचे वाचन, न्यूम्यूकोनिओसिसवरील रेडिओग्राफवरील आंतरराष्ट्रीय कामगार संघटनेच्या (ILO) वाचन क्षेत्रातील विशेषज्ञ किंवा प्रशिक्षित रेडिओलॉजिस्टद्वारे करण्यात येईल आणि छातीचा एक्स-रे किमान ३ वर्षांतून एकदा काढण्यात येईल.

(२) जर कामगार आधीच नोकरीत असेल आणि कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याने त्याला अपात्र असल्याचे घोषित केले असेल तर, त्याची भोगवटादाराच्या खर्चाने, अहर्ता पात्र रेडिओलॉजिस्टकडून मानक आकाराच्या छातीच्या एक्स-रे प्लेटसह पुन्हा तपासणी केल्याशिवाय आणि उक्त प्रक्रियेवर पुन्हा काम करण्यासाठी तो पात्र असल्याचे त्याने प्रमाणित करण्यात आल्याशिवाय, त्याला पोट-नियम (१) मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेत काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही;

(३) सिलिकाच्या संपर्कात आलेल्या कामगारांच्या आरोग्याचा अभिलेख, नोकरीच्या प्रारंभापासून किमान चाळीस वर्षांच्या कालावधीपर्यंत किंवा कामगाराच्या निवृत्तीनंतर किंवा नोकरीच्या समाप्तीनंतर वीस वर्षांपर्यंत यापैकी जे नंतर असेल तोपर्यंत ठेवण्यात येईल आणि तो, संबंधित कामगारांना किंवा त्यांच्या प्रतिनिधींना उपलब्ध करून देण्यात येईल;

तीन. प्रशासकीय नियंत्रक उपाययोजना:-

(१) कामाच्या ठिकाणाचे व पर्यावरणाचे संनियंत्रण:- भोगवटादार, अभियांत्रिकी नियंत्रकांचे मूल्यमापन करण्यासाठी, श्वसन संरक्षकांची निवड, कार्य पद्धती व वैद्यकीय देखरेखीची गरज यासाठी संपर्काचे किंवा संहतीकरणाचे परिमाण निर्धारित करण्यासाठी करावयाच्या कामाच्या ठिकाणाचे किंवा पर्यावरणाचे संनियंत्रण करण्याची खात्री करील.

(क) संपर्काचे किंवा संहतीकरणाचे मापन, कर्मचाऱ्याच्या वास्तविक श्वसन प्रक्षेत्रामध्ये केले जावे;

(ख) एकूण नमुना (सॅम्पलिंग) वेळ, किमान सात तासांची असेल;

(ग) कामाच्या ठिकाणाचे किंवा पर्यावरणाचे संनियंत्रण तीन महिन्यांनी पुन्हा करण्यात येईल;

(घ) धुळीच्या नमुन्याचा अहवाल भोगवटादाराकडून जनतेला उपलब्ध करून देण्यात येईल;

(२) प्रशिक्षण किंवा जाणीव जागृती:- कामगारांना पुढील गोष्टींमधील प्रशिक्षण देण्यात येईल:-

(क) मुक्त सिलिका धुळीच्या संपर्काचा आरोग्यावरील परिणाम;

(ख) मुक्त सिलिका धूळ निर्माण करणारी परीकर्म व साहित्य धोकादायक असतात;

(ग) धूळ संहतीकरण कमी करणारी अभियांत्रिकी नियंत्रणे व कार्यपद्धती नियंत्रणे;

(घ) चांगल्या अंतर्गत व्यवस्थापनाचे व स्वच्छतेचे महत्त्व;

- (ड) श्वसन यंत्र, इत्यादीसारख्या वैयक्तिक संरक्षक उपकरणांचा योग्य वापर करणे;
 (च) संपर्क कमी करण्यासाठी वैयक्तिक स्वच्छता पद्धती;

(३) अंतर्गत व्यवस्था: तळपृष्ठांची देखभाल:-

- (क) जेथे बारीक धूळ बसण्याची शक्यता आहे आणि ज्यावर कोणत्याही व्यक्तीला काम करावे लागेल किंवा जावे लागेल ते सर्व तळपृष्ठ किंवा ठिकाणे, अभेद्य साहित्याचे असतील आणि अशा स्थितीत ठेवण्यात येईल की, प्रत्येक पाळी (शिफ्ट) दरम्यान किमान एकदा स्वच्छ करण्याच्या प्रक्रियेत धूळ हवेत उडण्यास ज्यामुळे प्रतिबंध होईल अशा आद्रता पद्धतीने किंवा इतर कोणत्याही पद्धतीने पूर्णपणे स्वच्छ केले जाऊ शकतात;
 (ख) या प्रयोजनासाठी धूळ स्वच्छ करण्यासाठी कोरडी साफसफाई (स्वीपिंग) केली जाणार नाही किंवा संकुचित हवा वापरली जाणार नाही. व्हॅक्युम प्रणालीसह उच्च कार्यक्षमता असलेल्या कणीय हवा गाळणीसह (हाय पार्टिक्युलेट एअर फिल्टर) (HEPA) आद्रता पद्धती किंवा व्हॅक्युम प्रणाली वापरण्यात येईल;
 (ग) कंपनी, रहदारी व यादृच्छिक हवेच्या प्रवाहामुळे हवेत वाहून जाण्यापूर्वी डोक्याच्या कडांवरील आणि उपकरणावरील धूळ काढावी;

(४) कपडे बदलण्याची खोली व धुण्याची सुविधा:-

- (क) कामगारांना सहज उपलब्ध होईल अशा ठिकाणी धुण्याची व आंघोळीची सुविधा सोयीस्करपणे स्थित असेल;
 (ख) कर्मचार्यांना दूषित कपडे ठेवण्यासाठी वैयक्तिक लॉकरसह कपडे ठेवण्याची खोली (क्लोक रूम) पुरविण्यात येईल;
 (ग) कामगार, कामाची जागा सोडण्यापूर्वी आंघोळ करतील आणि कामाचे कपडे बदलतील;
 (घ) कामाचे कपडे फुंकून किंवा हलवून स्वच्छ करण्यात येणार नाही;
 (ड) खाण्याची किंवा दुपारच्या जेवणाची ठिकाणे संपर्क असलेल्या क्षेत्रापासून दूर असतील;

(५) सूचना लावणे:-

- (क) इशारा चिन्हे किंवा पोस्टर्स ठळक ठिकाणी स्पष्टपणे लावण्यात येतील;
 (ख) इशारा देणारी चिन्हे किंवा पोस्टर यांमध्ये धोके व घ्यावयाची खबरदारी याचा अंतर्भाव असेल;
 (ग) लावलेल्या सूचना, स्थानिक भाषेत व बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेत देखील असतील;

(६) वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे:- ज्या कारखान्याला ही अनुसूची लागू आहे अशा प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, संबंधित राष्ट्रीय मानकांनुसार किंवा आंतरराष्ट्रीय मानकांनुसार आणि दिलेल्या कामाच्या ठिकाणी लागू असतील त्यानुसार पुढील वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे पुरवील:-

- (क) पुरेशी धूळ श्वसन यंत्रे;

- (ख) उच्च कार्यक्षमतेची कणीय हवा गाळणी(हाय पार्टिक्युलेट एअर फिल्टर) (HEPA) उच्च कार्यक्षमता पार्टिक्युलेट एअर (HEPA) असलेले श्वसन यंत्र (रेस्पिरेटर) किंवा श्वसन यंत्र फ्युम श्वसन यंत्र (रेस्पिरेटर);
- (ग) संपूर्ण चेहरा व्यापणारी उच्च कार्यक्षमतेची कणीय हवा गाळणी(हाय पार्टिक्युलेट एअर फिल्टर) (HEPA) असलेले श्वसन यंत्र (रेस्पिरेटर) ;
- (घ) स्वयंपूर्ण श्वसन उपकरण (SCBA);
- (ङ) संपूर्ण चेहरा व्यापणारे, हवा श्वसन यंत्र (एअर रेस्पिरेटर), हेल्मेट किंवा हुड;
- (च) संपूर्ण चेहरा व्यापणारे स्वयंपूर्ण श्वसन उपकरण (SCBA);
- (छ) उच्च कार्यक्षमतेची कणीय हवा गाळणी(हाय पार्टिक्युलेट एअर फिल्टर) (HEPA) असलेले विजेवर चालणारे हवा शुद्ध करणारे श्वसन यंत्र.

४. गर्भवती महिला यांच्या रोजगाराशी संबंधित असणारी मनाई-

कुशलता पूर्वक हाताळणीचा अंतर्भाव असणाऱ्या कोणत्याही परिकर्मांमध्ये किंवा जेथे अशी परिकर्मे केली जातात अशा कोणत्याही ठिकाणी कोणत्याही गर्भवती महिलेस कामावर ठेवण्यात येणार नाही किंवा काम करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

अनुसूची- सत्तावीस

(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)

एलपीजी/एँसिटिलीन/आर्गॉन यांचा वापर करून वेल्डिंग/कटिंग करण्याचे परिकर्म (ऑपरेशन)

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, ऑक्सिजन वायूच्या संयोगाने द्रवीभूत (लिक्विफाइड) पेट्रोलियम वायू किंवा एँसिटिलीन वायू किंवा आर्गॉन, इत्यादींचा वापर करून साहित्यांचे सांधण/कात्रण (वेल्डिंग/कटिंग) करणाऱ्या सर्व परिकर्मांसाठी (ऑपरेशन्ससाठी) लागू असेल.

२. साधनसामग्री.-

(१) गॅस सिलिंडर- मग ते भरलेले असो किंवा रिकामे असो- जेथे सांधण किंवा कात्रण (वेल्डिंग किंवा कटिंग) काम केले जात आहे अशा खोल्यांमध्ये साठवण्यात येणार नाही.

(२) द्रवीभूत (लिक्विफाइड) गॅस सिलिंडर, जेव्हा वापरले जाते तेव्हा ते नेहमी सरळ स्थितीत ठेवण्यात येईल आणि ते असे ठेवण्यात येईल की, ते लवंडले जाऊ शकणार नाही.

(३) वापरात असलेले सिलिंडर वगळता, ज्वलनशील वायू असलेल्या कोणत्याही सिलिंडरच्या जवळ अनावृत्त ज्वाला, दिवे व अग्नीचे पेटवण्यास मनाई असेल.

(४) जी परिकर्मे ज्वाला, ठिणग्या किंवा वितळलेले धातू निर्माण करतात किंवा परिणामी अधिक उष्णता निर्माण करतात अशा सर्व परिकर्मांपासून कमीत कमी दहा मीटरच्या सुरक्षित अंतरावर सर्व सिलिंडर साठविण्यात येतील.

(५) प्रत्येक गॅस सिलिंडरला कार्यक्षम मानक प्रकारचा दाब नियामक (स्टँडर्ड टाईप प्रेशर रेग्युलेटर) पुरवण्यात येईल आणि गॅसचा प्रतिप्रवाह टाळण्यासाठी दुसरा अप्रत्यागामी (नॉन-रिटर्न) प्रकारचा व्हॉल्व्ह पुरवण्यात येईल.

(६) सर्व सांधण/कात्रण ज्योत (वेल्डिंग/कटिंग टॉर्च) मानक प्रकाराच्या असतील त्यांना अप्रत्यागामी (नॉन-रिटर्न) व्हॉल्व्ह व पूर्वदीपन अवरोधक (फ्लॅशबॅक अरेस्टर) पुरवण्यात येतील.

(७) सांधण/कात्रण (वेल्डिंग/कटिंग)च्या ठिकाणाजवळ आणि गॅस सिलिंडरच्या साठ्याजवळ देखील योग्य प्रकारचे अग्निशामक उपकरणे पुरवण्यात येतील.

(८) गॅस सिलिंडरमधून येणारी पाईप लाईन प्रत्येक गॅसच्या ओळखीसाठी विशिष्ट रंगांनी रंगवलेली असेल.

३. (१) स्फोटक किंवा ज्वलनशील धूळ, वायू, तेल किंवा वाफ असलेल्या क्षेत्रांमध्ये सांधण व कात्रण (वेल्लिंग व कटिंग) परिकर्मे (ऑपरेशन) करण्यास मनाई करण्यात येईल.

(२) सांधण/कात्रण परिकर्मे (वेल्लिंग/कटिंग ऑपरेशन) केल्या जाणाऱ्या ज्या ठिकाणी सांधाते (वेल्लर) व त्यांचे मदतनीस सोडून इतर व्यक्ती काम करीत आहेत किंवा तेथून जात आहेत त्या ठिकाणी किमान २.१५ मीटर उंचीचा योग्य स्थिर किंवा पोर्टेबल पडदा लावलेला असेल.

(३) सांधण/कात्रण ज्योत (वेल्लिंग/कटिंग टॉर्च) पाईप लाईन, ब्याकेट, अप्रत्यागामी (नॉन-रिटर्न) व्हॉल्व्ह व दाब नियामक (प्रेसर रेग्युलेटर) यासारख्या सर्व उपकरणांची, पंधरा दिवसांच्या कालावधीत किमान एकदा अशा उपकरणांची माहिती असलेल्या सक्षम व्यक्तीकडून तपासणी करण्यात येईल;

(४) सांधण/कात्रण(वेल्लिंग/कटिंग) प्रक्रियेच्या कामात विशेष प्रशिक्षित असलेल्या आणि धोके किंवा आग, बॅक-फायर आणि स्फोट याची माहिती असलेल्या कामगारांकडून सांधण/कात्रण(वेल्लिंग/कटिंग) प्रक्रिया करण्यात येईल.

(५) उपकरणांच्या तपासणीचे लॉग बुक आणि सांधण/कात्रण (वेल्लिंग/कटिंग) परिकर्मासाठी (ऑपरेशनसाठी) प्रशिक्षित असलेल्या कामगारांची नोंदवही ठेवण्यात येईल.

४. एलपीजी/एसिटिलीन/आर्गॉन वायुचा वापर करून सांधण/कात्रण(वेल्लिंग/कटिंग) परिकर्म (ऑपरेशन) करण्यापूर्वी उष्ण कार्य परवाना(हॉट वर्क परमिट) देण्यात येईल.

अनुसूची-अठ्ठावीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
ओतशाळेतील परिकर्मे (ऑपरेशन्स इन फाउंड्री)

१. प्रयुक्ती:- या अनुसूचीच्या तरतुदी, जेथे पुढीलपैकी कोणतीही परिकर्मे (ऑपरेशन्स) किंवा प्रक्रिया केल्या जातात अशा कारखान्यांच्या सर्व भागांना लागू होतील:-

(क) वाळू, चिकणमाती, साचेकाम (मोल्डिंग) रचना किंवा इतर साहित्याचे मिश्रण केलेल्या साच्यांमध्ये ओतकाम करून किंवा संपुट साचेकाम करून (शेल मोल्डिंग) किंवा केंद्रापसारक ओतकाम करून केलेले लोह ओतकामाचे (कास्टिंग) किंवा, यथास्थिती, पोलादी ओतकामाचे (स्टील कास्टिंग) उत्पादन आणि अशा उत्पादनाची कोणतीही आनुषंगिक प्रक्रिया;

(ख) वाळू, चिकणमाती, धातू, साचेकाम (मोल्डिंग) रचना किंवा इतर सामग्रीचे मिश्रण केलेल्या साच्यांमध्ये ओतकाम करून किंवा संपुट साचेकाम करून (शेल मोल्डिंग) दाब रूपद-ओतकाकासह (प्रेसर डाय-कास्टिंग) रूपद-ओतकाम करून किंवा केंद्रापसारक ओतकाम करून किंवा निरंतर ओतकाम करून केलेले अलोह ओतकामाचे (नॉन-फेरस कास्टिंगचे) उत्पादन आणि अशा उत्पादनाची कोणतीही आनुषंगिक प्रक्रिया; आणि

(ग) धातुशिला(इनगॉट्स), लगड(बिलेट्स), लादी(स्लॅब्स) किंवा इतर तत्सम उत्पादनांच्या निर्मितीसाठी अलोह (नॉन-फेरस) धातू वितळविणे व ओतकाम करणे आणि त्यांचे निर्लेपन (स्ट्रिपिंग) करणे;

परंतु, ते पुढील प्रक्रियेच्या बाबतीत लागू होणार नाही:-

(क) शिसे व इलेक्ट्रिक एक्युम्युलेटर्स वितळविणे व तयार करणे या बाबतीतील कोणतीही प्रक्रिया; किंवा

(ख) मुद्रणाच्या कामाच्या प्रयोजनार्थ केलेली कोणतीही प्रक्रिया; किंवा

(ग) ज्यामध्ये अशा क्रियांच्या (ऑपरेशन्सच्या) अनुषंगाने क्रिया कमी करून धातू प्राप्त केला जातो अशी कोणतीही वितळण्याची प्रक्रिया; किंवा

(घ) उत्पादन किंवा सोल्डर करण्याच्या ओघात केलेली कोणतीही प्रक्रिया किंवा अशा उत्पादनाच्या अनुषंगाने केलेली कोणतीही प्रक्रिया; किंवा

(ङ) धातुशिला (इनगॉट्स), लगड (बिलेट्स), लादी (स्लॅब्स) किंवा इतर तत्सम उत्पादनांच्या निर्मितीसाठी शिसे किंवा कोणताही शिसे आधारित मिश्रधातू धातू वितळविणे व ओतकाम करणे आणि त्यांचे निर्लेपन(स्ट्रिपिंग) करणे, किंवा अशा वितळण्याच्या, ओतकामाच्या किंवा निर्लेपनाच्या अनुषंगाने केलेली कोणतीही प्रक्रिया.

२. व्याख्या:- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ, - -

(क) "मान्यताप्राप्त श्वसन यंत्र" याचा अर्थ, संबंधित राष्ट्रीय किंवा आंतरराष्ट्रीय मानकांची खात्री देणाऱ्या किंवा मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने मान्यता दिलेल्या प्रकारचे श्वसन यंत्र, असा आहे;

(ख) "लोखंड वितळवण्याची द्रावणी (क्युपोला) किंवा भट्टी (फर्नेस)" त्याच्याशी सहायोगी असलेल्या प्राप्तकर्त्यासह;

(ग) "घडण किंवा स्वच्छन परिकर्म (ड्रेसिंग ऑर फेटलिंग ऑपरेशन)" यामध्ये, निर्लेपन (स्ट्रिपिंग) आणि ओतकामामधून काढून टाकलेल्या इतर गोष्टी किंवा आसंजाक (चिकटलेली) वाळू, लोह माती, धावनी (रनर्स), वाढावा (राइजर), क्षणदीप्ती (फ्लॅश) आणि इतर अतिरिक्त धातू आणि उत्पादन किंवा वाजवीपणे स्वच्छ व गुळगुळीत पृष्ठभाग यांचा समावेश आहे परंतु खालील गोष्टींचा समाविष्ट नाही:-

(एक) जेव्हा घडण किंवा स्वच्छन केल्यानंतर ओतकामाच्या यांत्रिकीकरणाच्या किंवा जुळविण्याच्या (मशीनिंग किंवा असेंबलिंग) संबंधात अनुषंगिकपणे केलेल्या ओतकामामधून धातू काढणे; किंवा

(दोन) अनुसूचीच्या अर्थांतर्गत समुत्क्षेपण परिकर्म (नॉक-आउट ऑपरेशन) आहे असे कोणतेही परिकर्म (ऑपरेशन);

(घ) "ओतशाळा (फाउंड्री)" याचा अर्थ, कारखान्याच्या ज्या भागामध्ये वाळू, चिकणमाती, साचेकाम (मोल्डिंग), संमिश्रण किंवा इतर साहित्याचे मिश्रण केलेल्या साच्यांमध्ये ओतकाम करून किंवा संपुट साचेकाम करून (शेल मोल्लिंग) किंवा वाळूसह धातूच्या साच्यांमध्ये केंद्रापसारक ओतकाम करून किंवा दाब रूपद-ओतकामासह (प्रेसर डाय-कास्टिंग) रूपद-ओतकाम करून, लोखंड किंवा पोलाद किंवा अलोह (नॉनफेरस) ओतकामाचे उत्पादन (अशुद्ध-लोहाचे उत्पादन नसणारे) केले जाते असे एखाद्या कारखान्याचे भाग त्याचबरोबर ज्यामध्ये कोणत्याही उत्पादनाच्या संबंधात कोणतीही आनुषंगिक प्रक्रिया केली जाते अशा पुढीलपैकी कोणत्याही प्रक्रिया ज्या कारखान्यात केल्या जातात अशा कारखान्याचा कोणताही भाग, असा आहे, जसे की, ओतकाम(फाउंड्री) प्रक्रियेत वापरलेल्या साहित्याची तयारी करणे व मिश्रण करणे, साचे व क्रोड (मोल्ड अँड कोर) तयार करणे, समुत्क्षेपण परिकर्म (नॉक-आउट ऑपरेशन) करणे आणि घडण किंवा स्वच्छन परिकर्म (ड्रेसिंग ऑर फेटलिंग ऑपरेशन)करणे;

(ङ) "समुत्क्षेपण परिकर्म (नॉक-आउट ऑपरेशन)" याचा अर्थ, साच्यामधून (मोल्ड्समधून) ओतकाम काढून टाकण्याच्या सर्व पद्धती आणि जेव्हा त्याच्या संबंधात केल्या जातात तेव्हा, पुढील परिकर्म (ऑपरेशन), असा आहे, निर्लेपन (स्ट्रिपिंग), क्रोड काढणे (कोरिंग-आउट) आणि धावनी (रनर्स), वाढावा (राइजर) काढणे;

(च) "ओतन मार्गिका (प्युअरिंग आयसल)" याचा अर्थ, खाणीतील मुख्य मार्गामधून (गँगवे) किंवा थेट लोखंड वितळवण्याच्या द्रावणीतून (क्युपोला) किंवा भट्टीतून (फर्नेस) ते जेथे धातू साच्यामध्ये ओतला जातो तेथे जाणारी मार्गिका, असा आहे.

३. विभाजक साहित्य म्हणून काही साहित्य वापरण्यास मनाई:-

(१) जर ते कोरड्या साहित्याच्या वजनानुसार पाच टक्क्यांपेक्षा अधिक प्रमाणात सिलिका म्हणून परिगणना केलेली सिलिकॉनची संयुगे अंतर्भूत असलेले साहित्य असेल तर, ते विभाजक साहित्य म्हणून वापरले जाणार नाही:

परंतु, जर साहित्यामध्ये इतर कोणत्याही सिलिकाचे मिश्रण नसेल तर, ही मनाई, पुढील गोष्टींचा विभाजक म्हणून वापर करण्यास प्रतिबंध करणार नाही:-

- (क) झिरिकॉनलुरन (Zirconlurn) सिलिकेट (Zircon);
- (ख) कॅलक्लाइंड चायना क्ले;
- (ग) कॅलक्लाइंड अल्युमिनियस फायर क्ले;
- (घ) सिलिमॅनाइट;
- (ङ) कॅलक्लाइंड किंवा फ्यूज्ड अॅल्युमिना;
- (च) ऑलिक्विन;
- (छ) नैसर्गिक वाळू;

(२) स्वच्छन (फेटलिंग) किंवा स्फोट (ब्लास्टिंग) प्रक्रियेतून जमा झालेली धूळ किंवा इतर पदार्थ, विभाजक साहित्य किंवा विभाजक साहित्यामधील घटक म्हणून वापरले जाणार नाही.

४. व्यवस्था व साठवण.- कार्य खोल्यांमधील (वर्करूम) सुरक्षितता व स्वच्छता वाढवण्याच्या प्रयोजनार्थ, पुढील शर्तीचे पालन करण्यात येईल:-

(क) साचेकामाच्या पेट्या (मोलिंडग बॉक्स), चिकणमातीचे पट (प्लेट्स), डोणी (लॅडल), प्रतिरूप (पॅटर्न), प्रतिरूप पट (पॅटर्न प्लेट्स), चौकटी (फ्रेम्स), फलक (बोर्ड), पेट्यांची वजने व इतर जड वस्तू अशा प्रकारे व्यवस्थित ठेवल्या जातील आणि मांडल्या जातील की, कोणतीही अनावश्यक जोखीम न घेता काम चालू ठेवता येईल;

(ख) इतर गियर व हत्यारे साठवण्यासाठी योग्य व सोयीस्करपणे प्रवेश करण्यायोग्य रॅक (मांडण्या), डबबे किंवा इतर पात्रे(रिसेप्टॅकल्स) पुरवण्यात येतील व वापरण्यात येतील;

(ग) जेथे वाळू, इंधन, धातूची मोड किंवा इतर साहित्य किंवा अवशेषांचा मोठ्या प्रमाणात साठा आहे तेथे अशा साठवणुकीच्या प्रयोजनार्थ योग्य डबबे, बंकर किंवा इतर पात्रे(रिसेप्टॅकल्स) पुरवण्यात येतील.

५. तळपृष्ठांचे बांधकाम:- (एक) वाळूचे भाग सोडून, ज्यामध्ये प्रक्रिया केली जाते त्या अंतर्गत कामाच्या ठिकाणांचे तळपृष्ठ, टणक साहित्यापासून तयार केलेले समतल पृष्ठभागाचे असेल.

(दोन) जेव्हा केल्या जाणाऱ्या कामाच्या कारणामुळे आवश्यक असेल त्याखेरीज अशा कोणत्याही अंतर्गत कामाच्या ठिकाणाचा तळ पृष्ठ भाग वाळूचा असणार नाही.

(तीन) जे वाळूचे आहेत अशा कोणत्याही अंतर्गत कामाच्या ठिकाणाच्या तळपृष्ठाचे सर्व भाग, व्यवहार्य असेल तितपत समतल व स्थिर स्थितीत ठेवण्यात येतील.

६. अंतर्गत कामाच्या ठिकाणाची स्वच्छता.-

(१) ज्यामध्ये प्रक्रिया केली जाते अशा प्रत्येक अंतर्गत कामाच्या ठिकाणांच्या भिंतींच्या सर्व प्रवेशयोग्य भागांची आणि त्या भिंतीला चिकटलेल्या प्रत्येक गोष्टींची, चौदा महिन्यांच्या प्रत्येक कालावधीत किमान एकदा तळपृष्ठापासून ४.२ मीटर पेक्षा कमी नसेल इतक्या उंचीपर्यंत योग्य पद्धतीने प्रभावीपणे स्वच्छता करण्यात येईल. या परिच्छेदाच्या अनुषंगाने अशा प्रत्येक प्रभावीपणे केलेल्या स्वच्छतेचा अभिलेख,

तारखेसह (जी शेवटच्या धुण्याच्या, स्वच्छतेच्या किंवा इतर उपचारांच्या लगत नंतरच्या पाच महिन्यांपेक्षा कमी किंवा नऊ महिन्यांपेक्षा अधिक नसेल) ठेवण्यात येईल.

(२) वाळूच्या भागांव्यतिरिक्त, प्रत्येक अंतर्गत कामाच्या ठिकाणाच्या तळपृष्ठाच्या सर्व प्रवेश योग्य भागांची प्रत्येक कामकाजाच्या दिवसातून किमान एकदा योग्य पद्धतीने प्रभावीपणे स्वच्छता करण्यात येईल; आणि जे भाग वाळूचे आहेत ते व्यवस्थित ठेवण्यात येतील.

७. वितळलेल्या धातूचा समावेश असलेले अंगमेहनतीने केलेले परिकर्म(मॅन्युअल ऑपरेशन):- (एक) जेथे ते उसळले जाण्याची शक्यता आहे अशा वितळलेल्या धातूचा अंतर्भाव असणाऱ्या अंगमेहनतीने केलेल्या परिकर्मावर (मॅन्युअल ऑपरेशन्स) काम करित असलेल्या सर्व व्यक्तींसाठी त्या परिकर्माकरिता कामाची जागा पुरवण्यात येईल व तिची देखभाल करण्यात येईल:-

(क) जी कामाच्या सुरक्षित कामगिरीसाठी पुरेशी आहे, आणि

(ख) जी वाजवीरीत्या व्यवहार्य असेल तितपत अडथळ्यांपासून मुक्त ठेवण्यात आली आहे.

(दोन) वितळलेला द्रव पदार्थ असलेल्या कंटेनरला हाताने वाहून नेण्याचे कोणतेही परिकर्म (ऑपरेशन) एका तळपृष्ठावर करण्यात येईल, ज्याचे सर्व भाग, परिकर्म करित असताना कोणतीही व्यक्ती चालते तेव्हा समान स्तरावर असतील:

परंतु, परिकर्म करित असताना कोणत्याही व्यक्तीसाठी तळपृष्ठापासून प्रवेशाच्या सुरक्षित साधनांसह जागा पुरविलेली असल्याने, जेव्हा अवाजवी जोखमीशिवाय करावयाचे परिकर्म (ऑपरेशन) करणे शक्य करण्यासाठी आवश्यक असेल तेव्हा, परिच्छेदातील कोणतीही गोष्ट तळपृष्ठापासून वेगळ्या स्तरावरील कामाच्या जागांचा प्रसंगानुरूप किंवा अपवादात्मक वापर करण्यास प्रतिबंधित करणार नाही.

८. मुख्य मार्ग (गॅंगवे) व ओतन मार्गिका (प्युरिंज आयसल):- (१) जिला हा परिच्छेद लागू होतो अशा, हे नियम अमलात आल्यानंतर अशा प्रकारे बांधकाम, पुनर्बांधकाम किंवा वापरासाठी रूपांतरित केलेल्या प्रत्येक कामाच्या खोलीमध्ये, आणि वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत, जिला हा परिच्छेद लागू होतो अशा इतर प्रत्येक कामाच्या खोलीमध्ये, पुरेसे व स्पष्ट मुख्य मार्ग (गॅंगवे) पुरवण्यात येतील व ते योग्य प्रकारे सुस्थितीत ठेवण्यात येतील, जे,-

(क) कठीण साहित्यापासून बनवलेले व समसमान पृष्ठभागाचे असतील आणि विशेषतः वाळूचे नसतील किंवा अपघाती गळतीमुळे उडणाऱ्या धातूचा धोका टाळण्यासाठी आवश्यकतेपेक्षा अधिक वाळूचे नसतील;

(ख) वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत, ते अडथळ्यापासून मुक्त ठेवण्यात येतील;

(ग) वितळलेला धातू वाहून नेण्यासाठी वापरले जात नसतील तर, किमान ९२० मिलीमीटर रुंद असतील;

(घ) जर ते वितळलेला धातू वाहून नेण्यासाठी वापरले जात नसतील तर, ते,-

(एक) जेथे ट्रकच्या डोणी केवळ वापरल्या जातात तेथे डोणीच्या एकूण रुंदीपेक्षा किमान ६०० मिलिमीटर रुंद,
 (दोन) जेथे दोन पेक्षा कमी माणसांकडून हात व टांगा यांच्या साह्याने वाहून नेले जात असतील तेथे, किमान ९२९ मिलिमीटर रुंदी,
 (तीन)जेथे दोन पेक्षा अधिक माणसांकडून हात व टांगा यांच्या साह्याने वाहून नेले जात असतील तेथे, किमान १.२ मीटर रुंद, आणि
 (चार) जेथे माणसांकडून हात व टांगा यांच्या साह्याने वाहून नेण्यासाठी, दोन्ही दिशेने एकाचवेळी प्रवासासाठी वापरले जात असतील तेथे कमीतकमी १.८ मीटर रुंद,
 असतील.

(२) हे नियम अंमलात आल्यानंतर अशा प्रकारे बांधकाम, पुनर्बांधकाम किंवा वापरसाठी रूपांतरित केलेल्या प्रत्येक कामाच्या खोलीमध्ये (जिला हा परिच्छेद लागू होतो), पुरेशा व स्पष्ट ओतन मार्गिका (प्युअरिंग आयसल) पुरवण्यात येतील व त्या योग्य प्रकारे सुस्थितीत ठेवण्यात येतील, ज्या,-
 (एक) कठीण साहित्यापासून बनवलेल्या व समसमान पृष्ठभागाच्या असतील आणि विशेषतः वाळूच्या नसतील किंवा अपघाती गळतीमुळे उडणाऱ्या धातूचा धोका टाळण्यासाठी आवश्यकतेपेक्षा अधिक वाळूच्या नसतील;
 (दोन) वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत, त्या अडथळ्यापासून मुक्त ठेवण्यात येतील;
 (तीन) जर वितळलेला धातू, प्रत्येक डोणीसाठी दोनपेक्षा कमी नसतील अशा माणसांकडून हाताच्या डोणीमध्ये किंवा मोठ्या डोणीमध्ये वाहून नेला जात असेल तर, त्या किमान ४६० मिलिमीटर रुंद असतील, परंतु जेथे मार्गिकेच्या बाजूचे कोणतेही साचे, मार्गिकेच्या तळपृष्ठापासून ५१० मिलिमीटर वर असतील तेथे, मार्गिकेची रुंदी ६०० मिलिमीटरपेक्षा कमी नसेल;
 (चार) जर वितळलेला धातू, प्रत्येक डोणीसाठी दोनपेक्षा अधिक माणसांकडून हाताच्या डोणीमध्ये किंवा मोठ्या डोणीमध्ये वाहून नेला जात असेल तर, त्या किमान ७६० मिलिमीटर रुंद असतील;
 (पाच) वितळलेला धातू क्रेनमध्ये वाहून नेला जात असेल तर, ट्रक डोणीची (लॅडल्सची) ट्रॉली, कामाच्या सुरक्षित कामगिरीसाठी पुरेशा रुंदीची असेल.

(३) उप-परिच्छेद (१) व (२) च्या शर्ती, त्यामध्ये केल्या जाणाऱ्या कामाच्या स्वरूपाच्या कारणास्तव, कामाच्या खोलीस किंवा कामाच्या खोलीच्या भागास लागू होत नसेल तर, तिचे तळपृष्ठ किंवा ती खोली, किंवा यथास्थिती, त्या खोलीचा भाग, वाळूचा असेल.

(४) या परिच्छेदातील, “जिला हा परिच्छेद लागू होतो ती कामाची खोली” याचा अर्थ, जिच्यामध्ये वितळलेला धातू वाहून नेला जातो किंवा वापरला जातो अशा लोह किंवा अलोह भट्टीचा (फेरस ऑर नॉन-फेरस फाउंड्रीचा) भाग, असा आहे, आणि ज्या कामाच्या खोलीला हा परिच्छेद लागू होतो ती कामाची खोली, या परिच्छेदाचा प्रयोजनार्थ, जर ही अनुसूची तयार केल्यानंतर तिचे बांधकाम, पुनर्बांधकाम किंवा तिचे रूपांतर सुरू झाले असेल तर, ही अनुसूची तयार केल्यानंतर अशा प्रकारे वापरण्यासाठी बांधकाम केलेली, पुनर्बांधकाम केलेली किंवा तिचे रूपांतर केलेली असल्याचे मानण्यात येईल.

९. लोखंड वितळविण्याच्या द्रावणी (क्युपोला) किंवा भट्टी (फर्नेस) जवळील काम:- कोणतीही व्यक्ती, लोखंड वितळविण्याच्या द्रावणीच्या किंवा भट्टीच्या कोणत्याही तोटीच्या वितरण टोकातून (डिलिव्हरी एंडमधून) जाणाऱ्या उभ्या रेषेपासून ४ मीटर अंतराच्या आत वितळलेल्या धातूचे वितरण करण्यासाठी तोटीचा वापर केला जात असताना किंवा जी अशा तोटीच्या शेवटी स्थित आहे अशा कोणत्याही डोणीच्या जवळच्या भागातून जाणाऱ्या उभ्या रेषेपासून २.४ मीटर अंतराच्या आत, कोणतेही काम करणार नाही, जेव्हा लोखंड वितळविण्याच्या द्रावणीच्या किंवा भट्टीच्या देखभालीसाठी योग्य वापर करण्यासाठी आवश्यक असेल तेव्हा, त्या अंतरामध्ये काम करावे किंवा लोखंड वितळविण्याच्या द्रावणीतून किंवा भट्टीतून जो मिळवला जात आहे किंवा तोटीच्या शेवटी एखाद्या डोणीमध्ये स्थितीत आहे अशा वितळलेल्या धातूपासून वाहून नेणाऱ्या व्यक्तीला कोणताही धोका होणार नाही अशा वेळी व अशा परिस्थितीत ते काम करावे.

१०. धूळ व धूर:-

(एक) कोळसा, कोक किंवा लाकडाच्या अनावृत्त आगीचा वापर, धूर किंवा इतर अपद्रव्ये कामाच्या खोलीच्या वातावरणात प्रवेश करण्यापासून किंवा राहण्यापासून प्रतिबंध करण्याकरिता, व्यवहार्य असेल तितपत, पुरेशा उपायोजना केल्या नसतील तर, कामाच्या खोलीमधील डोणी गरम करण्यासाठी किंवा सुकविण्यासाठी केला जाणार नाही.

(दोन) कोळसा, कोक किंवा लाकडाच्या अनावृत्त आगीचा वापर, ज्या परिस्थितीत अशा आगीचा वापर करणे अपरिहार्य आहे अशा परिस्थितीखेरीज, साचे सुकविण्यासाठी केला जाणार नाही.

(तीन) मोल्ड स्टोव्ह, कोअर स्टोव्ह व ॲनिलिंग फर्नेसेस यांची अशा प्रकारे रचना, बांधकाम, परिरक्षण व कार्य करण्यात येईल की, जेणेकरून, जेव्हा एखादी व्यक्ती त्यामध्ये काम करीत असेल तेव्हा कोणत्याही कालावधीत कोणत्याही कामाच्या खोलीमध्ये मारक किंवा हानिकारक धुके, व्यवहार्य असेल तितपत, प्रवेश करण्यास प्रतिबंध होईल.

(चार) सर्व समुत्क्षेपण परिकर्मे(नॉक-आउट ऑपरेशन),-

(क) जिच्यामध्ये वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत आणि सामान्य वायुवीजनाच्या उच्च दर्जाचा योग्य स्थानिक बहिःसर्जक वायुविजन (एक्झॉस्ट वेंटिलेशन) पुरविला आहे अशी खोली किंवा तिचा भाग असलेल्या, योग्यरित्या विभाजित केलेल्या ओतशाळेच्या (फाउंड्रीच्या) वेगळ्या भागामध्ये करण्यात येतील; किंवा

(ख) जिच्यामध्ये वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत प्रभावी व योग्य स्थानिक बहिःसर्जक वायुविजन (एक्झॉस्ट वेंटिलेशन) पुरविला आहे अशा ओतशाळेच्या (फाउंड्रीच्या) क्षेत्रामध्ये करण्यात येतील.

(पाच) सर्व घडण किंवा स्वच्छन परिकर्म (ड्रेसिंग ऑर फेटलिंग ऑपरेशन),-

(क) वेगळ्या खोलीत किंवा ओतशाळेच्या (फाउंड्रीच्या) योग्यरित्या विभाजित केलेल्या वेगळ्या भागामध्ये करण्यात येईल; किंवा

(ख) या प्रयोजनासाठी वेगळ्या केलेल्या ओतशाळेच्या (फाउंड्रीच्या) क्षेत्रात करण्यात येईल;

आणि वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत प्रभावी व योग्य स्थानिक बहिःसर्जक वायुविजन (एक्झॉस्ट वेंटिलेशन) किंवा धूळ दाबण्याची इतर तितकीच प्रभावी साधने पुरवण्यात येतील, जी शक्य असेल तितपत धूळ निर्माण होणाऱ्या उगमस्थानाच्या ठिकाणाजवळच कार्यान्वित होतील.

११. बहिःसर्जक संयंत्राची (एक्झॉस्ट प्लांटची) देखभाल व तपासणी.-

(१) धूळ किंवा धूर काढण्याच्या, दाबण्याच्या किंवा नियंत्रित करण्याच्या प्रयोजनार्थ, वापरल्या जाणाऱ्या सर्व वायुविजन संयंत्राची (वेंटिलेशन प्लांटची) योग्य प्रकारे देखभाल करण्यात येईल.

(२) धूळ किंवा धूर काढण्याच्या, दाबण्याच्या किंवा नियंत्रित करण्याच्या प्रयोजनार्थ, वापरल्या जाणाऱ्या सर्व वायुविजन संयंत्राची (वेंटिलेशन प्लांटची), प्रत्येक आठवड्यात एकदा जबाबदार व्यक्तीद्वारे तपासणी व पाहणी करण्यात येईल. अशा प्रत्येक तपासणीत किमान एकदा सक्षम व्यक्तीकडून त्याची कसून तपासणी व चाचणी करण्यात येईल. अशी तपासणी व चाचणी एका मान्यताप्राप्त नोंदवहीमध्ये नोंदवण्यात येईल, जी निरीक्षकाद्वारे तपासणी करण्यासाठी उपलब्ध असेल. अशा कोणत्याही तपासणीमध्ये कोणतेही दोष आढळल्यास आणि कारखान्याच्या भोगवटादाराकडून किंवा व्यवस्थापकास तपासणी व चाचणी करण्यात येईल.

१२. प्रवर्तन भट्टीच्या (इंडक्शन फर्नेसच्या) सुरक्षा विषयक खबरदाऱ्या.-

(१) जेथे प्रवर्तन भट्टी (इंडक्शन फर्नेस) स्थापित केली जाते व वापरली जाते अशा कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, पुढील तरतुदींचे पालन करण्यात येईल:

(एक) भट्टीत भंगार वितळताना वितळलेल्या धातूची उसळी (स्प्लॅश) व उकळी (एरुप्शन) टाळण्यासाठी प्रत्येक प्रभाराकरिता पुढील खबरदाऱ्या घेण्यात येतील:-

(क) वितळविताना प्रभारित मिश्रणामध्ये आद्र किंवा दमट कच्च्या मालाचा वापर करण्याचे टाळण्यासाठी कच्च्या मालाचा साठा अच्छादन असलेल्या शेडमध्ये ठेवण्यात येईल.

कच्चा माल तेल, वंगण व आर्द्रता यापासून मुक्त असेल आणि आवश्यक असल्यास, पूर्व उष्णता प्रणाली (प्री-हीटिंग सिस्टम) पुरवण्यात येईल. वापरण्यापूर्वी धातुमळी चमच्या (स्लॉग स्पून) व भट्टीची हत्यारे (फर्नेस टूल्स) कोरडी असल्याची खात्री करण्यात येईल.

(ख) भंगाराचा आकार, भट्टीच्या आतील व्यासाच्या कमाल एक तृतीयांशपर्यंत असेल.

(ग) वितळलेल्या धातूच्या मज्जनीमध्ये जड सामग्री प्रभारित करण्यात येणार नाही आणि आवश्यक असल्यास, ती वितळण्याच्या प्रारंभी प्रभारित करण्यात येईल.

(घ) भट्टीमध्ये सीलबंद कंटेनर, टयूबिंग किंवा पाईपिंगचे भाग प्रभारित केले जाणार नाहीत.

(दोन) भट्टीत भंगार वितळविताना विपत्तीजनक स्फोट टाळण्यासाठी पुढील खबरदाऱ्या घेण्यात येतील:-

- (क) प्रत्येक नवीन अस्तर, भट्टीच्या क्रियाशील (ऑपरेटिंग) तापमानावर आणि वितळविल्या जाणाऱ्या धातूच्या प्रकारावर आधारित योग्य उत्तापसाही सामग्रीचे (रीफ्रॅक्टरी सामग्री) असेल.
- (ख) नवीन भट्टीचे अस्तर व संपुंजन चक्र (सिंटरिंग सायकल), पर्यवेक्षणाखाली उत्तापसाही अस्तर सामग्री उत्पादकाच्या कार्यपद्धतीनुसार करण्यात येईल. मूसच्या(क्रुसिबलच्या) आतील अस्तराचे व्यास आठवड्यातून एकदा संनियंत्रित करण्यात येतील आणि नोंदवण्यात येतील.
- (ग) थर्मल शॉकच्या अचानक किंवा संचयी प्रभावामुळे भट्टीचे अस्तर निकामी होऊ नये म्हणून भट्टीला थंड व गरम करण्यासाठी उत्तापसाही अस्तर सामग्री उत्पादनाच्या कार्यपद्धतीचे पालन करण्यात येईल.
- (घ) जेव्हा भट्टीमध्ये द्रव धातू तीन-चतुर्थांश इतका तयार असेल तेव्हा, योग्य पद्धतीद्वारे अत्याधिक तापमान व भट्टीमध्ये भंगार टाकणे टाळण्यात येईल.
- (ङ) यांत्रिक ताणाच्या अचानक किंवा संचयी प्रभावामुळे भट्टीचे अस्तर निकामी होऊ नये म्हणून दीर्घकाळापर्यंत वीज निकामी होणे, शीतनकाचे (कूलंटचे) नुकसान होणे आणि दीर्घकाळ भट्टी बंद पडणे अशा परिस्थितीत भट्टी पूर्णपणे रिकामी करावी.
- (च) अस्तरांवर धातुमळी (स्लॅग) किंवा मलफेस (ड्रॉस) तयार झाल्यामुळे भट्टीचे अस्तर निकामी होऊ नये यासाठी प्रभारित साहित्य, गंज, घाण व वाळू यापासून मुक्त असेल.

(तीन) अपघाताच्या परिणामी भट्टीतून सांडलेला किंवा आपत्कालीन स्थितीत भट्टी बाहेर पडलेला किंवा साचलेल्या कोणताही वितळलेला धातू सुरक्षित ठेवण्याकरीता, प्रत्येक प्रवर्तन भट्टीसाठी (इंडकशन फर्नेससाठी), कोरड्या अधिप्लवन गर्तेची (झाय स्पिल पिट) तरतूद करण्यात येईल. अधिप्लवन गर्तेची (स्पिल पिटची) क्षमता त्याच्या भट्टीच्या क्षमतेच्या १५० % क्षमता धारण करण्याइतकी मोठी असेल. अधिप्लवन गर्ता, काँक्रीटच्या बांधलेल्या असतील आणि त्यांचे अस्तर अग्निशामक विटांनी बांधलेले असेल. गळती झालेला धातू भट्टीपासून दूर व खोल धारक (होलिंडिंग) गर्तेमध्ये वाहून नेण्यासाठी भट्टीखालील क्षेत्र, उताराचे असेल. भट्टीच्या थेट समोरील भाग, स्टीलच्या जाळीने झाकलेला असेल. अधिप्लवन गर्ता, नेहमी पूर्णपणे कोरड्या ठेवल्या पाहिजेत. अधिप्लवन गर्तेची रोज तपासणी करण्यात येईल. भट्टीच्या अधिप्लवन गर्ता, सहा महिन्यांच्या आत किमान एकदा स्वच्छ करण्यात येतील.

(चार) भूमिगत गळती शोधक प्रणाली (ग्राउंड लीक डिटेक्टर सिस्टीम) पुरवण्यात येईल आणि तिची वारंवार तपासणी करण्यात येईल. गळती शोधकांना, हस्तचालित (मॅन्युअली) विद्युत आंतरबद्ध (इलेक्ट्रिकल इंटरलॉक) करण्यात येईल, जेणेकरून भट्टीला होणारा वीजपुरवठा खंडित होईल.

(पाच) जर सामान्य पंप चालू न झाल्यास, डिझेल पंप किंवा डी.जी. संच यासारख्या भट्टी थंड करण्याच्या शितन प्रणालीचा (कूलिंग सिस्टमचा) आधार (बॅकअप) घ्या.

(सहा) प्रवर्तन भट्टीच्या परिरक्षण सुरक्षा विषयक खबरदाऱ्या-

(क) खनिजयुक्त पाण्याची चालकता दररोज तपासण्यात येईल आणि ती, २० mS (मायक्रो एम ओ एच) च्या खाली ठेवण्यात येईल.

(ख) हायड्रॉलिक तेलाची गळती होणार नाही याची खात्री करण्यात येईल.

(ग) अलार्म, तापमान सेन्सर, ऑइल लेव्हल इंडिकेटर सेन्सर व ट्रान्सफॉर्मर ऑइल टेम्परेचर इंडिकेटर सेन्सर यांची महिन्यातून एकदा तपासणी करण्यात येईल.

(सात) सुरक्षित कार्यचालन कार्यपद्धती (SOP) तयार करण्यात येईल आणि तिचे काटेकोरपणे पालन करण्यात येईल.

(आठ) दुकानातील कामगार, देखभाल करणारे कामगार, क्रेन व लिफ्ट ट्रक कार्यचालक (ऑपरेटर) आणि बाहेरील कंत्राटदार यांना नियतकालिक सुरक्षा विषयक प्रशिक्षण देण्यात येईल; आणि त्याचा अभिलेख ठेवण्यात येईल.

१३. संरक्षक उपकरणे.-

(१) भोगवटादार, कामगारांच्या संरक्षणासाठी विनिर्दिष्ट केलेली पुढील संरक्षक उपकरणे पुरविल आणि त्यांची देखभाल करील:-

(क) जळणे, खरवडणे किंवा डाग पडणे यामुळे हातांना इजा होण्याची शक्यता असलेले किंवा कच्चे लोखंड (पिग आयर्न), खडबडीत ओतकाम (कास्टिंग) किंवा इजा होण्याची शक्यता असलेल्या इतर वस्तू हाताळताना, कापल्याने किंवा ओरखडल्याने हातांना इजा होण्याची शक्यता असलेले कोणतेही गरम साहित्य हाताळण्याचे काम करित असलेल्या कामगारांसाठी हातांच्या इतर संरक्षणासाठी योग्य हातमोजे;

(ख) धूळ संहतीकरण निर्माण करणारे कोणतेही परिकर्म (ऑपरेशन) करणाऱ्या कामगारांसाठी, जी विद्यमान वायुवीजन व्यवस्थेद्वारे जलद व प्रभावीपणे दूर केली जाऊ शकत नाहीत अशी मान्यताप्राप्त श्वसन यंत्रे.

(२) खंड १ (ख) च्या प्रयोजनार्थ पुरविलेली श्वसन यंत्रे, जर ती एखाद्या व्यक्तीने परिधान केलेली असतील तर, ती पूर्णपणे स्वच्छ व निर्जंतुक केल्याशिवाय दुसऱ्या व्यक्तीने परिधान करू नये.

(३) ज्या व्यक्ती त्यांच्या कोणत्याही वेळेसाठी-

(क) लोखंड वितळविण्याच्या द्रावणीच्या (कपोल) किंवा भट्टीच्या तोटी जवळ किंवा तेथे अशा परिस्थितीत काम करित असताना उपस्थित असतील की, तेथून निघणारे साहित्य शरीराच्या संपर्कात येऊ शकते, अशा साहित्याचे तपमान असे असेल की, त्याचा शरीराशी संपर्क आल्यास शरीर जळू शकेल; किंवा

(ख) वितळलेला धातू ओतण्याचे किंवा त्यात साहाय्य करण्याचे काम करित असेल; किंवा

(ग) वितळविलेला धातू असलेली कोणतीही डोणी किंवा साचा हाताने वाहून नेत असेल किंवा मनुष्यबळाने हलवित असेल ; किंवा

(घ) त्याचा शरीराशी संपर्क झाल्यास जळेल असे तापमान असलेल्या साहित्याचा अंतर्भाव असलेल्या समुत्क्षेपण परिकर्मांमध्ये(नॉक-आउट ऑपरेशन्समध्ये) काम करीत असेल तर, त्याला योग्य पादत्राणे व पायाला (गुडघ्यापासून घोट्यापर्यंत)गुंडाळण्याचे पट्टे (गार्डटर) पुरवण्यात येतील, जे ते परिधान करतील, वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत, त्यांच्या पायाला व घोट्याला जळण्याचा धोका होण्यापासून प्रतिबंध होईल.

(४) जेथे योग्य असेल तेथे, उडणाऱ्या साहित्यापासून (वितळलेल्या धातूची उसळी (स्प्लॅश) आणि कोणत्याही प्रक्रियेदरम्यान फेकल्या जाणाऱ्या ठिणग्या व चीपा यासह) संरक्षणासाठी योग्य पडदे पुरवण्यात येतील.

(५) भोगवटादार, साठविण्यासाठी योग्य निवासव्यवस्था पुरवील व तिची देखभाल करील आणि या परिच्छेदाच्या अनुषंगाने पुरविलेल्या संरक्षक उपकरणांची स्वच्छता व देखभाल करण्याची व्यवस्था करील.

(६) प्रत्येक व्यक्ती, उप-परिच्छेद (१) व (४) च्या अनुषंगाने तिच्या संरक्षणासाठी पुरविलेल्या उपकरणांचा पूर्ण व योग्य वापर करील आणि त्याच्यातील कोणताही दोष किंवा त्याचे नुकसान याबद्दल विलंब न करता, भोगवटादाराला, व्यवस्थापकाला किंवा इतर योग्य व्यक्तीला कळवतील.

१४. धुण्याची व आंघोळीची सुविधा.-

(१) ओतशाळेत काम करीत असलेल्या सर्व कामगारांच्या वापरासाठी स्वच्छ व सुस्थितीतील पुढील सुविधा पुरवण्यात येतील आणि त्यांची देखभाल करण्यात येईल: -

(क) अच्छादनाखालील धुण्याची जागा, जी एकतर -

(एक) प्लगविरहित सांडपाण्याचा पाईप जोडलेला गुळगुळीत अच्छिद्र पृष्ठभाग असलेला, आणि कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी दहा व्यक्तींना वापरता येईल अशा किमान ६० सेंटीमीटर इतक्या पर्याप्त लांबीचा, आणि कुंडाच्या वरच्या नळांमधून किंवा जेट्समधून (क्षेपण छिद्रातून) ६० सेंटीमीटरपेक्षा अधिक नसेल इतक्या कालांतराने सतत पाण्याचा पुरवठा केला जात असणारा एक स्नान कुंड (trough);किंवा

(दोन) नळातून सतत स्वच्छ पाण्याचा पुरवठा होत असलेले कोणत्याही एका वेळी कामावर असलेल्या प्रत्येकी दहा व्यक्तींमागे किमान एक नळ किंवा स्टँड पाईप, नळ किंवा स्टँड पाईप १.२ मीटरपेक्षा कमी अंतरावर नसेल; आणि

(ख) खंड (क) अंतर्गत पुरविलेल्या एकूण धुण्याच्या ठिकाणांपैकी निम्म्यापेक्षा कमी ठिकाणे, स्नानगृहाच्या स्वरूपात असतील.

(ग) नेल ब्रश व साबणाचा पुरेसा पुरवठा करण्यासह, योग्य साहित्यापासून बनवलेल्या व दररोज बदलल्या जाणाऱ्या स्वच्छ टॉवेलचा पुरेसा पुरवठा.

(२) उप-परिच्छेद (१) च्या प्रयोजनार्थ, पुरविलेल्या सुविधा जबाबदार व्यक्तीच्या किंवा व्यक्तींच्या ताब्यात ठेवल्या जातील आणि त्या स्वच्छ व सुस्थित स्थितीत ठेवल्या जातील.

१५. मलफेसाची व मळीची (ड्रॉस अँड स्किमिंग) विल्हेवाट.- वितळलेल्या धातूपासून काढलेला किंवा भट्टीतून घेतलेला मलफेस व मळी (ड्रॉस अँड स्किमिंग), त्वरित योग्य पात्रामध्ये (रिसेप्टकल्समध्ये) ठेवण्यात येईल.

१६. कचऱ्याची विल्हेवाट.- ओतकाम पूर्ण (नॉक-आउट) झाल्यानंतर संपुट साचेकामातून तयार होणाऱ्या सर्व टाकाऊ पदार्थांची (कचऱ्याने जळालेल्या वाळूसह) विल्हेवाट लावण्यासाठी, वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत, योग्य त्या उपाययोजना करण्यात येतील.

१७. दाराबाहेर ठेवलेले साहित्य व उपकरणे.- दरवाजाबाहेर ठेवलेल्या सर्व साहित्याची व उपकरणांची (केवळ तात्पुरते किंवा प्रसंगानुरूप ठेवलेले साहित्य व उपकरणे यांसह) अशा प्रकारे व्यवस्था करण्यात येईल व ठेवण्यात येईल की, जेणेकरून अनावश्यक धोका टाळता येईल. असे सर्व साहित्य व उपकरणे यांच्यापर्यंत पोहाचण्याचे सुरक्षित मार्ग असतील आणि वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत, रस्ता मार्गांनी किंवा पदपथ मार्गांनी अशा प्रकारे पोहाचता येईल. ज्यांची योग्य देखभाल केली जाईल असे रस्ता मार्ग किंवा पदपथ मार्ग मजबूत व समतल पृष्ठभाग असलेले असतील आणि वाजवीपणे व्यवहार्य असेल तितपत, ते अडथळ्यांपासून मुक्त ठेवण्यात येईल.

१८. कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून वैद्यकीय तपासणी.- (१) परिच्छेद १ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराची, त्याच्या पहिल्या नोकरीच्या पूर्वी कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून तपासणी करण्यात येईल. अशा तपासण्यांमध्ये त्वचारोगाची त्वचा चाचणी समाविष्ट असेल.

(२) परिच्छेद १ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या प्रक्रियेमध्ये काम करीत असलेल्या प्रत्येक कामगाराची, कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून, प्रत्येकी सहा कॅलेंडर महिन्यातून किमान एकदा पुनर्तपासणी करण्यात येईल आणि अशा तपासणीत, जेव्हा जेव्हा वैद्यकीय अधिकाऱ्यास योग्य वाटेल तेव्हा, उप-परिच्छेद (१) मधील सर्व चाचण्यांचा समावेश करण्यात येईल.

अनुसूची- एकोणतीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
रासायनिक कामे
भाग-एक

१. प्रयुक्ती.- ही अनुसूची, रासायनिक कामांमध्ये केल्या जाणाऱ्या तदानुषंगिक सर्व उत्पादनांना व प्रक्रियांना लागू असेल.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,-

(क) "रासायनिक कामे" याचा अर्थ, या अनुसूचीस जोडलेल्या परिशिष्ट 'अ' मध्ये सूचीबद्ध केलेला कोणताही कारखाना किंवा अशा कोणत्याही कारखान्याचा भाग, असा आहे;

(ख) "कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रवात (एक्झॉस्ट ड्रॉफ्ट)" याचा अर्थ, हवेत किंवा काम चालू असलेल्या कोणत्याही ठिकाणी वायू, धूर किंवा धूळ जाण्यापासून प्रतिबंध करण्याकरिता वायू, धूर किंवा धूळ काढून टाकण्यासाठी यांत्रिक किंवा इतर साधनांद्वारे कार्यान्वित केलेले स्थानिक वायुवीजन, असा आहे;

(ग) "विरंजक चूर्ण(ब्लिचिंग पावडर)" याचा अर्थ, ज्याला सामान्यतः क्लोराइड ऑफ लाईम असे संबोधले जाते ते विरंजक चूर्ण, असा आहे;

(घ) "क्लोरेट" याचा अर्थ, क्लोरेट किंवा परक्लोरेट, असा आहे;

(ङ) "कॉस्टिक" याचा अर्थ, पोटॅशियम किंवा सोडियमचे हायड्रॉक्साइड, असा आहे;

(च) "क्रोम प्रक्रिया" याचा अर्थ, क्रोमेट किंवा पोटॅशियम बायक्रोमेट किंवा सोडियम क्रोमेट तयार करणे किंवा या पदार्थाची कुशलतापूर्वक हाताळणी किंवा इतर प्रक्रिया करणे, असा आहे;

(छ) "नायट्रो किंवा एमिनो प्रक्रिया" याचा अर्थ, फिनॉलच्या व बेंझिनच्या किंवा त्याच्या समरूपतेच्या एमिनो डेरिव्हेटीव्हच्या(साधक पदार्थांच्या) नायट्रोची निर्मिती करणे आणि यापैकी कोणत्याही पदार्थाचा वापर करून स्फोटके तयार करणे, असा आहे;

(ज) "काम करण्याची परवानगी" प्रणाली या संज्ञेचा अर्थ, भाग दोनच्या परिच्छेद २० अन्वये निर्धारित केलेल्या प्रक्रियेचे पालन करणे, असा आहे;

(झ) "विषारी पदार्थ" याचा अर्थ, असे सर्व पदार्थ की, जेव्हा ते श्वसनावाटे किंवा गिळल्याने किंवा त्वचेद्वारे शोषून घेतल्याने पुरेशा प्रमाणात मानवी शरीरात प्रवेश करतात तेव्हा, त्यांच्या अंतर्निहित रासायनिक प्रभावामुळे ते प्राणघातक ठरतात किंवा संपर्क झालेल्या व्यक्तींच्या आरोग्यावर गंभीर परिणाम घडवून आणतात, किंवा आरोग्यावर दीर्घकाळ हानिकारक प्रभाव पाडतात. ज्या पदार्थांचे कमाल मर्यादा मूल्य (थ्रेशोल्ड लिमिट व्हॅल्यू) (TLV) अनुसूची-चौतीसमध्ये विनिर्दिष्ट केले आहे त्या पदार्थांच्या बाबतीत, त्यामध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या संहतीकरणापेक्षा अधिक असणारे पदार्थ विषारी असतात;

(ञ) "आकस्मिक परिस्थिती" याचा अर्थ, ज्या परिस्थितीत व्यक्तींच्या जीविताला किंवा आरोग्याला धोका असतो किंवा ज्यामुळे कामावरील आणि बाहेरील वातावरणात मोठी आग लागू शकते किंवा स्फोट घडू शकतो किंवा प्रदूषण होऊ शकते, कामगारांवर किंवा शेजारच्या क्षेत्रात गंभीर रीतीने परिणाम होतो, ज्या परिस्थितीत त्वरित कारवाईची मागणी केली जाते अशी परिस्थिती किंवा परिस्थितीचा समुच्चय घडवणारी स्थिती, असा आहे;

- (ट) “धोकादायक रासायनिक अभिक्रिया” याचा अर्थ, उच्च गतीच्या अभिक्रिया, वेगात चालणाऱ्या अभिक्रिया, विलंबित अभिक्रिया, इत्यादी, असा आहे, आणि ज्यामध्ये मोठ्या प्रमाणात तीव्र उष्णता निर्माण होणे, विषारी किंवा ज्वलनशील वायू किंवा बाष्प मोठ्या प्रमाणात मुक्त होणे, अचानक दाब वाढणे, इत्यादी लक्षणे असतात;
- (ठ) "हाताळणी" याचा अर्थ, मिसळणे, मिश्रण भरणे, रिकामे करणे, पीसणे, चाळणे, सुकविणे, पॅकिंग करणे, झाडणे, हाताळणे, वापरणे, इत्यादी, असा आहे;
- (ड) “मान्यताप्राप्त वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे” याचा अर्थ, संबंधित भारतीय किंवा आंतरराष्ट्रीय मानक संस्थेच्या विनिर्देशांशी (इंडियन स्टॅंडर्ड इन्स्टिट्यूट स्पेसिफिकेशन्स) (ISI) अनुरूप असलेल्या वैयक्तिक संरक्षणात्मक उपकरणांच्या बाबी असा आहे;
- (ढ) "यथोचित वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे" याचा अर्थ, अशी उपकरणे की, जेव्हा कामगार, संरक्षक उपकरणे वापरील तेव्हा त्याला, त्याच्या जीविताला किंवा आरोग्याला किंवा शरीराला कोणताही धोका नसेल; आणि
- (ण) “परिरुद्ध जागा” याचा अर्थ, जी जागा तिच्या बांधकामाच्या कारणास्तव तसेच तिच्यामध्ये केलेल्या कामाच्या स्वरूपाच्या संबंधात आणि जिच्यात काम करित असलेल्या व्यक्तींना धोका असतो किंवा काम करताना विकसित होण्याची शक्यता असते, अशी कोणतीही परिरुद्ध जागा, असा आहे;
- (त) “ऊर्ध्वपातन (डिस्टिलेशन)” याचा अर्थ, निवडक उत्कलन व संघनन वापरून द्रव मिश्रणापासून घटक किंवा पदार्थ वेगळे करण्याची प्रक्रिया, असा आहे.

भाग दोन

सर्वसाधारण शर्ती (आवश्यकता)

संहितेच्या पहिल्या अनुसूचीमधील सर्व कामांना लागू असेल.

१. अंतर्गत व्यवस्थापन.-

(१) पुढील प्रक्रियेपूर्वी साहित्याची कोणतीही गळती स्वच्छ करण्यात येईल.

(२) तळपृष्ठ, मंच(प्लॅटफॉर्म), जिने, पॅसेज व मार्गिका (गॅंगवे) कोणत्याही अडथळ्यांपासून मुक्त ठेवल्या जातील.

(३) साफसफाई करणे सुलभ व्हावे यासाठी भूखंडाच्या सर्व भागांमध्ये प्रवेश करण्याचे सुलभ मार्ग पुरवण्यात येतील.

२. रसायनांचा अयोग्य वापर.-

कोणतीही रसायने किंवा विद्रावके (सॉल्व्हेंट्स) किंवा रसायने किंवा विद्रावके असलेले रिकामे कंटेनर, ज्या प्रक्रियेसाठी ते पुरवले जातात त्या प्रक्रियेशिवाय इतर कोणत्याही प्रयोजनांसाठी वापरण्याची कामगारांना परवानगी दिली जाणार नाही.

३. अन्न, इत्यादींचा वापर करण्यास मनाई.-

कोणतेही अन्न, पेय, तंबाखू, पान किंवा कोणताही खाद्यपदार्थ, संयंत्राच्या किंवा उपकरणाच्या कोणत्याही भागामध्ये किंवा त्या जवळ ठेवता येणार नाही किंवा गरम करता येणार नाही किंवा सेवन करता येणार नाही.

४. सावधगिरीच्या सूचना व अनुदेश.-

(१) आरोग्याला होणारे धोके, आग व स्फोट यांचा समावेश असलेले धोके आणि प्रक्रियेत वापरलेल्या साहित्याच्या किंवा पदार्थांच्या चाचण्यांचे अथवा कोणताही दूषित कंटेनर पिण्यासाठी किंवा खाण्यासाठी वापरण्याचे परिणाम यांसारखे इतर कोणतेही धोके यांबद्दल सर्व कामगारांचे लक्ष वेधण्यासाठी ज्या सूचना कामगारांची सुरक्षा व आरोग्य याची खात्री करण्याकरिता कामगारांचे लक्ष वेधून घेतील अशा बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेतील सावधगिरीची सूचना, सर्व धोकादायक क्षेत्रांमध्ये ठळकपणे लावण्यात येतील.

(२) वरील सावधगिरीच्या सूचनेव्यतिरिक्त, निरक्षर कामगारांसह सर्व कामगारांना, त्यांच्या कामाच्या सामान्य ओघात ज्या धोक्यांना सामोरे जावे लागू शकेल त्या विशिष्ट धोक्यांसह प्रक्रियेतील धोक्यांबद्दल सूचना देण्याची व शिक्षित करण्याची व्यवस्था करण्यात येईल. अशा अनुदेशांमध्ये व शिक्षणामध्ये, अनाधिकृत व असुरक्षित पद्धतींमध्ये अंतर्भूत असलेल्या धोक्यांना सामोरे जाणे, सामान्य परिस्थितीत तसेच असामान्य परिस्थितींमध्ये प्रक्रियेत वापरल्या जाणाऱ्या पदार्थांचे गुणधर्म आणि प्रत्येक धोक्यापासून घ्यावयाची खबरदारी यांचा देखील अंतर्भाव असेल. याशिवाय, सावधगिरीच्या सूचना व अनुदेश त्यांनी वाचलेले आहेत, त्यांना त्या समजल्या आहेत आणि त्यांचे ते पालन करतील अशा आशयाचे एक हमीपत्र कामगारांकडून त्यांच्या नोकरीच्या तारखेपासून १ महिन्याच्या आत आणि कामावर असलेल्या जुन्या कामगारांकडून, हे नियम लागू झाल्यापासून एक महिन्याच्या आत, घेण्यात येईल. सर्व कामगारांच्या व सर्व पर्यवेक्षकीय कर्मचार्यांच्या प्रशिक्षण व सूचनांमध्ये, विविध प्रकारच्या कंटेनरवर व पाईप लाईनवर चिकटविलेल्या किंवा रंगविलेल्या लेबलवर वापरल्या जाणाऱ्या विविध प्रकारच्या चिन्हांचे व रंगांचे महत्त्व समाविष्ट असेल.

५. प्रक्रिया सुरु करण्यापूर्वी मूल्यांकन व सुरक्षा उपाययोजनांची तरतूद.-

(१) कोणतीही प्रक्रिया किंवा कोणतेही प्रायोगिक काम किंवा परिशिष्ट "अ" अंतर्गत समाविष्ट असलेले कोणतेही नवीन उत्पादन सुरु करण्यापूर्वी, भोगवटादार, प्रत्यक्ष परिकर्म (ऑपरेशन्स) व रासायनिक अभिक्रिया या दोन्हीमध्ये निश्चितपणे अंतर्भूत असलेल्या सर्व धोक्यांची खात्री करण्याकरिता शक्य असलेल्या सर्व उपाययोजना करील. वापरलेल्या कच्च्या मालाचे गुणधर्म, तयार करावयाची अंतिम उत्पादने आणि उत्पादन करताना उत्पन्न झालेली कोणतीही उप-उत्पादने यांचा काळजीपूर्वक अभ्यास करण्यात येईल आणि उत्पादन करताना कामगारांवर होणाऱ्या परिणामांसह कोणत्याही धोक्याचा सामना करण्यासाठी तरतुदी करण्यात याव्यात.

(२) इमारती, संयंत्र (प्लांट) व सुविधा त्यांचे संकल्पचित्रण (डिझाइन), बांधकाम, संच मांडणी, कार्यचालान (ऑपरेशन), देखभाल व विल्हेवाट लावताना, अशा प्रकारे मूल्यांकन केलेल्या सर्व सुरक्षा व आरोग्य विषयक धोक्यांपासून प्रभावी उपाययोजना करण्याचा विचार करण्यात येईल.

(३) उप- परिच्छेद (१) आणि (२) खालील शर्ती, कामाचे नियमन करणाऱ्या इतर कोणत्याही कायद्यामध्ये समाविष्ट असलेल्या इतर कोणत्याही तरतुदींच्या ऐवजी काम करणार नाहीत किंवा त्यांचे न्यूनकरण करणार नाहीत.

६. प्राधिकृत प्रवेश.-

केवळ प्राधिकृत व्यक्तींना, कारखान्याच्या किंवा संयंत्राच्या कोणत्याही विभागात किंवा जेथे धोकादायक रासायनिक अभिक्रिया घडून येत आहेत किंवा जेथे धोकादायक रसायने साठवली जातात तेथे प्रवेश करण्याची परवानगी असेल.

७. उपकरणांची व सुरक्षा साधनांची तपासणी.-

(१) प्रक्रियेत वापरलेली सर्व उपकरणे व सुरक्षा साधने वापरण्यापूर्वी आणि त्यांची कोणतीही दुरुस्ती केल्यानंतर त्यांची चाचणी केली जाईल आणि महिन्यातून एकदा सक्षम व्यक्तीकडून तपासणी केली जाईल, अशा चाचण्यांचा व तपासण्यांचा अभिलेख नोंदवहीमध्ये ठेवण्यात येईल.

(२) प्रक्रियेत वापरलेली सर्व उपकरणे व सुरक्षा साधने, दररोज किंवा आवश्यक तितक्या वेळा वापरली जातील, जेणेकरून ते नेहमीच प्रभावीपणे व कार्यक्षमतेने कार्य करतात याची खात्री करता येईल.

८. विद्युत संच मांडण्या.-

परिशिष्ट "अ" मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेत वापरल्या जाणाऱ्या सर्व विद्युत संच मांडण्या, त्या क्षेत्रात प्रचलित असलेल्या धोक्यांपासून सुरक्षिततेची, जसे की धूळ, ओलसरपणा, गंज, ज्वलनशीलता व स्फोटकता, इत्यादीपासून सुरक्षित असल्याची सुनिश्चित करण्यासाठी योग्य प्रकारच्या असतील आणि त्यांच्या बांधकामाचे नियमन करणाऱ्या व त्या क्षेत्रासाठी वापरलेल्या संबंधित भारतीय मानक संस्थेच्या (ISI) विनिर्देशानुरूप असतील. आलेली

९. रसायनांची हाताळणी व साठवणूक.-

(१) रसायने हाताळणीचे व साठवणुकीचे कंटेनर, साहित्याचे धोकादायक स्वरूप विचारात घेऊन पुरेसे मजबूत असतील. धोके व सुरक्षित हाताळणी पद्धती नमूद करणारे कंटेनर व त्यातील साहित्याची ओळख करणे शक्य व्हावे यासाठी त्यांना पुरेशी लेबलिंग आणि रंग-संकेतांक(कलर-कोडिंग) करण्याची व्यवस्था करण्यात येईल आणि ती संबंधित भारतीय मानक संस्थेच्या (ISI) मानकांशी सुसंगत असतील. लेबलमध्ये दिलेल्या सूचनांचे काटेकोरपणे पालन केले जाईल. खराब झालेले कंटेनर केवळ जाणकार व जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली हाताळण्यात येतील आणि योग्य मार्ग वापरून गळती सुरक्षित रीतीने कमी करण्यात येईल.

(२) अभिक्रिया पात्रे व कंटेनर यामध्ये रसायनांच्या प्रभारासह रसायनांच्या साठवणुकीची व्यवस्था अशी असेल की, जेणेकरून आग किंवा स्फोट होण्याच्या किंवा अनुसूची-चौतीसमध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या

मर्यादेपेक्षा अधिक मर्यादेतील पदार्थांचे विषारी संहतीकरण निर्माण होण्याच्या कोणत्याही जोखमीपासून प्रतिबंध होईल.

(३) वरील उप-परिच्छेद (२) मधील सर्वसाधारणतेस बाध न येता, व्यवस्थांमध्ये योग्य वायुवीजन सुविधा असेल आणि पात्रे व कंटेनर यामध्ये सुरक्षित पातळी राखणे शक्य होईल. अशा व्यवस्थांमध्ये, तळपृष्ठाचा प्रकार व तळपृष्ठाची क्षमता आणि त्याच्या जवळपास साठविलेल्या इतर रसायनांच्या पदार्थांच्या सुसंगततेच्या आवश्यकता देखील विचारात घेण्यात येतील.

(४) (क) जे अत्यंत अस्थिर किंवा प्रतिक्रियाशील किंवा स्फोटक असतात अशी रसायने व मध्यवर्ती उत्पादने यांचा साठा, शक्यतोवर कमीत कमी असेल, परंतु तो दोन महिन्यांच्या वापरासाठी आवश्यक असलेल्या प्रमाणापेक्षा अधिक असणार नाही.

(ख) जेव्हा जेव्हा वरील खंड (क) मध्ये नमूद केलेले प्रमाण वाढविले जाते तेव्हा तेव्हा, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराची परवानगी घेतली जाईल.

(ग) उपरोक्त खंड (क) व (ख) मध्ये काहीही अंतर्भूत असले तरी, कारखान्यांचे मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, सुरक्षा विचारात घेवून दोन महिन्यांपेक्षा कमी असेल अशा प्रमाणात धोकादायक पदार्थांच्या साठ्यावर आणखी मर्यादा घालण्यासाठी, परिशिष्ट “अ” मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कोणत्याही कारखान्याला निर्देश देऊ शकेल.

(५) जर कोणत्याही कंटेनरमध्ये कोणताही दोष उद्भवल्यामुळे विषारी पदार्थ बाहेर पडला तर, विषारी पदार्थ राखीव (स्टँडबाय) साठवणूक सुविधेत त्वरीत हस्तांतरित करण्यासाठी सर्वात मोठ्या कंटेनरच्या प्रमाणाइतकी राखीव (स्टँडबाय) व्यवस्था, नेहमीच उपलब्ध असेल.

(६) फायबर ग्लास प्रबलित प्लॅस्टिक (FRP), सर्व काचेची भांडी, इत्यादीसारख्या धातू नसलेल्या साहित्याचा वापर करून तयार केलेली कोणतीही साठवण सुविधा, अंतर्वस्तुपासून पडणारा कोणताही असल्यास, ताण सहन करण्यासाठी पुरेशी मजबूत असेल आणि योग्यरित्या स्थिर(अॅंकर) करण्यात येईल. जर साहित्यामुळे बाहेर आलेली कोणतीही गोष्ट, योग्यरित्या स्थिर(अॅंकर) करण्यात येईल, अशा साठवण सुविधेमध्ये वापरलेले कामाचे मंच (वर्किंग प्लॅटफॉर्म), ऍक्सेस लॅडर (पोहच शिड्या), पाईप लाईन, इत्यादींना साठवण सुविधेच्या संरचनेवरून कोणताही आधार दिलेला असणार नाही आणि त्यांना स्वतंत्रपणे आधार देण्यात येईल.

१०. विलगीकरणाची सुविधा.-

संयंत्र व उपकरणे यांची अशा प्रकारे उभारणी करण्यात येईल व परिरक्षण करण्यात येईल की, जेणेकरून संयंत्र किंवा संयंत्राचा किंवा उपकरणाचा काही भाग, योग्य संकेताने त्वरित विलग करणे शक्य होईल. विलगीकरण सुविधा दर्शविणाऱ्या अभिन्यास आराखड्याची (लेआउट प्लॅनची) एक प्रत, नेहमी सुरक्षा, देखभाल आणि आरोग्य व सुरक्षा कर्मचार्यांकडे उपलब्ध असेल आणि या विलगीकरण सुविधांच्या प्रभावीपणाची महिन्यातून एकदा तपासणी करण्यात येईल.

११. वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे.-

(१) अनुसूचीमध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेतील धोके असलेल्या सर्व कामगारांना योग्य व मान्यताप्राप्त प्रकारची वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे पुरवण्यात येतील. अशी उपकरणे, ती देण्यापूर्वी स्वच्छ व आरोग्यदायी स्थितीत असतील.

(२) भोगवटादार, सर्व कामगारांना, ते काम करीत असताना वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे वापरण्याबाबत माहिती देण्याची, त्यांना शिक्षित करण्याची व पर्यवेक्षण करण्याची व्यवस्था करील.

(३) कोणत्याही वैयक्तिक संरक्षक उपकरणांच्या योग्यतेबद्दल कोणतीही शंका असल्यास, त्यासंबंधात, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराचा निर्णय अंतिम असेल.

१२. धोक्याचा इशारा देणाऱ्या प्रणाली (अलार्म सिस्टम).-

(१) श्रवणयोग्य व दृश्यमान संकेत देणारी उपयुक्त व प्रभावीपणे धोक्याचा इशारा देणारी प्रणाली (अलार्म सिस्टम), नियंत्रण कक्षात तसेच प्रक्रिया-नियंत्रण व्यवस्था उपलब्ध असलेल्या सर्व मोक्याच्या ठिकाणी स्थापित करण्यात येईल, जेणेकरून कार्यचालन मापदंड (ऑपरेशनल पॅरामीटर्स) पूर्वनिर्धारित केलेल्या सुरक्षित पातळीपेक्षा अधिक होण्यापूर्वी अथवा आग किंवा स्फोट होण्याची परिस्थिती निर्माण होण्यापूर्वी सुधारात्मक कारवाई करणे शक्य होईल;

धोक्याचा इशारा देणाऱ्या अशा प्रणालीची दररोज तपासणी करण्यात येईल आणि तिची सर्व वेळी असलेली कार्यक्षमता सुनिश्चित करण्यासाठी प्रत्येक महिन्यात किमान एकदा चाचणी केली जाईल.

(२) मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, जेथे विषारी पदार्थांचा वापर केला जात असेल आणि सोडल्यामुळे किंवा गळतीमुळे संयंत्रामध्ये किंवा त्याच्या आजूबाजूला मोठ्या प्रमाणात विषबाधा होऊ शकतो अशा अशी संयंत्रांच्या किंवा प्रक्रियेच्या ठिकाणी अशी प्रणाली स्थापित करण्याचे निर्देश देऊ शकेल.

१३. कामाच्या वातावरणातून पदार्थ बाहेर पडण्याचे नियंत्रण करणे.-

(१) सर्वसाधारण काम करताना आणि अपघात झाल्यास किंवा आणीबाणीच्या परिस्थितीत आग किंवा स्फोट किंवा विषारी धोके उद्भवण्याची शक्यता असलेले पदार्थ बाहेर पडण्यावर व पसरणा-यावर नियंत्रण ठेवण्यासाठी सर्व संयंत्रे, कंटेनर, पात्रे, मलवाहिन्या, सांडपाणी वाहिन्या, प्रवाह, नलिका, मोरी (कल्हर्ट) आणि पुरलेले पाईप्स व उपकरणे यामध्ये, बंदिस्त किंवा उपमार्ग (बाय-पास) किंवा ऋण दाब, इत्यादींचे कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रावात (एक्झॉस्ट ड्राफ्ट) परिरक्षण यासारख्या प्रभावी व्यवस्था पुरवण्यात येतील.

(२) नियंत्रण व्यवस्था निष्फळ ठरल्यास, कामाच्या वातावरणातील पदार्थ बाहेर पडल्याच्या परिणामी, पुढील बाहेर पडणे सुरक्षित पातळीवर आणले जाईल अशा रीतीने प्रक्रिया नियंत्रित करण्यासाठी तात्काळ उपाययोजना करण्यात येतील.

(३) उप-परिच्छेद (२) मध्ये आवश्यक असल्याप्रमाणे तात्काळ उपायोजना करण्यापूर्वी जे पदार्थ कामाच्या वातावरणात बाहेर पडलेले असतील ते पदार्थ, हवा किंवा पाणी याद्वारे किंवा इतर कोणत्याही योग्य कारकाने (एजंटने) सौम्य करून किंवा पदार्थावर योग्य प्रक्रिया करून निरुपद्रवी केले जातील.

१४. धोकादायक रासायनिक अभिक्रिया घेणे.-

'धोकादायक रासायनिक अभिक्रियांचे' परिणाम नियंत्रित करण्यासाठी स्वयंचलित आणि/किंवा सुदूर नियंत्रण (रिमोट कंट्रोल) व्यवस्था यासारखी योग्य तरतूद करण्यात येईल. नियंत्रण व्यवस्था निष्फळ ठरल्यास, स्वयंचलित ओघ किंवा आच्छादन (ब्लॅकेटिंग) किंवा इतर प्रभावी व्यवस्था कार्यान्वित करण्यात येईल.

१५. संयंत्रांची व उपकरणांची चाचणी, तपासणी व दुरुस्ती.-

(१) जे निकामी झाल्यास आपत्कालीन परिस्थिती उद्भवू शकते असे प्रक्रियेत वापरलेले सर्व संयंत्र, उपकरणे व यंत्रसामग्री यांच्या सर्व भागांची, त्यांची प्रक्रिया सुरू करण्यापूर्वी सक्षम व्यक्तीद्वारे चाचणी करण्यात येईल आणि दोन वर्षांच्या कालांतराने किंवा त्यांची दुरुस्ती केल्यानंतर, पुन्हा चाचणी करण्यात येईल. सक्षम व्यक्ती, उपरोक्तप्रमाणे चाचणी करणे आवश्यक असलेले संयंत्र, उपकरणे व यंत्रसामग्री यांचे भाग निश्चित करील आणि एक योग्य चाचणी प्रक्रिया विकसित करील, वर नमूद केल्याप्रमाणे चाचणी करताना, दाब पात्रे किंवा अभिक्रिया पात्रे यांच्या बाबतीत, खालील खबरदारी घेईल, म्हणजे,-

(क) चाचणी करण्यापूर्वी, प्रत्येक पात्र संपूर्णपणे स्वच्छ करण्यात येईल आणि बाहेरून तपासणी करण्यात येईल, आणि पृष्ठभागावरील दोष, गंज व अपरिचित पदार्थ यासाठी, व्यवहार्य असेल तितपत अंतर्गत तपासणी देखील करण्यात येईल. गाळ स्वच्छ करण्याच्या व काढण्याच्या प्रक्रियेमध्ये, जर असा गाळ, हवेच्या संपर्कात आल्यास ज्वलनशील (पायरोफेरिक) स्वरूपाचा असेल किंवा त्यात उत्स्फूर्त ज्वलनशील रसायने असतील तर, आग किंवा स्फोटापासून योग्य ती सर्व खबरदारी घेण्यात येईल;

(ख) चाचणी पूर्ण होताच, भांडे आतील बाजूने पूर्णपणे सुकवण्यात येईल आणि ज्या व्यक्तीकडून चाचणी करण्यात आली आहे ती व्यक्ती व चाचणीची तारीख दर्शविणारी चिन्हे व आकृत्या असलेला शिक्का स्पष्टपणे उमटवण्यात येईल; आणि

(ग) चाचणीत उत्तीर्ण होण्यात अयशस्वी ठरलेले किंवा जे इतर कोणत्याही कारणास्तव वापरासाठी असुरक्षित असल्याचे आढळून आलेले आहे असे कोणतेही पात्र, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराला सूचित करण्यास आधीन राहून नष्ट करण्यात येईल किंवा निरुपयोगी करण्यात येईल.

(२) जे निकामी झाल्यास आपत्कालीन परिस्थिती उद्भवू शकेल असे संयंत्र, उपकरणे, यंत्रसामग्री यांच्या सर्व भागांची, सक्षम व्यक्तीकडून महिन्यातून एकदा तपासणी करण्यात येईल.

(३) परिच्छेद (१) व (२) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या चाचणीचे व तपासणीचे अभिलेख, जोपर्यंत ते संयंत्र, उपकरणे, यंत्रसामग्री यांचा भाग वापरात आहे तोपर्यंत ठेवण्यात येईल.

(४) संयंत्र, उपकरणे व यंत्रसामग्री यामध्ये करावयाचा फेरफार, फेरबदल व जोडण्या यासह सर्व दुरुस्तीची कामे, जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली करण्यात येतील, जी काम करित असलेल्या व्यक्तींची सुरक्षितता व आरोग्य यांची सुनिश्चित करण्यासाठी कार्यपद्धती विकसित करील. जेव्हा पाईपलाईनवर दुरुस्ती केली जात असेल किंवा सांधे वेल्ड करणे आवश्यक असतील तेव्हा, सांध्याचे कड सांधण(बट वेल्डिंगला) करण्यास प्राधान्य देण्यात येईल. जेव्हा जेव्हा, जबाबदार व्यक्ती, वरील कामाचे नियमन करील तेव्हा, 'कार्य प्रणालीला परवानगीद्वारे(परमिट टू वर्क सिस्टीमद्वारे)' त्याचे नियमन करील.

१६. पराची (स्टॅजिंग).-

(१) देखभाल कामाच्या किंवा दुरुस्तीच्या कामाच्या प्रयोजनासाठी किंवा परिरुद्ध जागेत प्रवेश करण्याशी संबंधित असलेल्या कामासाठी उभारलेल्या आणि परिशिष्ट "अ" मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये वापरलेल्या सर्व पराची (स्टेजिंग), स्थिर, टणक असतील आणि पुरेशा मजबूत व टिकावू साहित्यापासून बांधलेल्या असतील. अशा पराची संबंधित भारतीय मानक विनिर्देशांशी अनुरूप असतील.

(२) पराचीवर काम करणाऱ्या व्यक्तीचा संपर्क होण्यास प्रतिबंध होईल अशा प्रकारे असे पात्र बांधलेले व वायुवीजन केलेले नसेल तर, पराची(स्टेजिंग), कोणत्याही बंद किंवा उघड्या पात्रांवर उभारण्यात येणार नाही.

(३) या परिच्छेदाचा प्रयोजनार्थ बांधलेल्या सर्व पराचींना योग्य प्रवेशमार्ग असेल, जो सुरक्षित असेल आणि त्याला एक मीटर उंचीपर्यंत व पाय फळकटापर्यंत (टो बोर्डापर्यंत) योग्य हँड-रेल्स बसवलेल्या असतील.

१७. आसन व्यवस्था.-

परिशिष्ट "अ" मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेत काम करणाऱ्या कार्यचालन कर्मचार्यांसाठी पुरविलेली आसन व्यवस्था, कामाच्या वातावरणात उत्पादन किंवा दुरुस्ती किंवा देखभाल करताना, एकतर संयंत्राच्या व उपकरणांच्या बिघाडामुळे किंवा दाबाखाली असलेल्या पदार्थांमुळे, वातावरणातून बाहेर पडल्यामुळे उत्पन्न झालेल्या विषारी, ज्वलनशील व स्फोटक पदार्थांच्या संपर्कात येण्याचा धोका टाळता येईल अशा रीतीने सुरक्षित ठिकाणी स्थित असेल.

१८. परिरुद्ध जागांमध्ये प्रवेश करणे व काम करणे.-

(१) ज्याला या अनुसूचीच्या तरतुदी लागू आहेत अशा प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, कोणत्याही व्यक्तीला परिरुद्ध जागेत प्रवेश करण्यास किंवा काम करण्यास परवानगी देण्यापूर्वी पुढील सावधगिरींचे पालन करण्याची सुनिश्चित करील.-

(क) अशा सर्व परिरुद्ध जागा आणि आशा जागांमध्ये, सामान्यपणे किंवा असामान्यपणे, तोंड द्याव्या लागणाऱ्या धोक्याचे स्वरूप सूचित करणे आणि परिरुद्ध जागांमध्ये प्रवेश करणाऱ्या किंवा आत काम करणाऱ्या व्यक्तींच्या सुरक्षिततेसाठी व आरोग्यासाठी सर्वात योग्य सुरक्षा उपाययोजना विकसित करण्याची व्यवस्था करणे:

(ख) परिरुद्ध जागांच्या आत प्रवेशाचे किंवा कामाचे नियमन करण्यासाठी 'कार्य प्रणालीची परवानगी' (परमिट टू वर्क सिस्टीम) ज्यामध्ये वरील उप-खंड (क) अन्वये आवश्यक असल्याप्रमाणे अशा प्रकारे विकसित केलेल्या सुरक्षा उपाययोजनांचा समावेश असेल.

(ग) तटस्थ कारकाने (एजंट्स) धुवून किंवा स्वच्छ करून आत प्रवेश करण्यासाठी किंवा काम करण्यासाठी परिरुद्ध जागेची चाचणी करण्यापूर्वी जागा सुरक्षित ठेवणे; किंवा वाफेने (स्टीम) किंवा निष्क्रिय वायूंनी शुद्ध करणे आणि पुरेशी शक्तिशाली वायुवीजन व्यवस्था करणे.

(घ) या प्रयोजनासाठी आवश्यक असतील अशा चाचण्या सक्षम व्यक्तीद्वारे करण्याची व्यवस्था करणे आणि व्यक्तींना प्रवेश करण्यासाठी किंवा काम करण्यासाठी परिरुद्ध जागा सुरक्षित असल्याची खात्री करणे. तिच्या नियमित सुरक्षिततेची खात्री करण्याकरिता अशा चाचण्या काम करण्याच्या ओघात आवश्यक तितक्या वेळा करण्यात येतील;

(ङ) परिरुद्ध जागेत काम करणे आवश्यक असेल अशा कर्मचाऱ्यांना, कामात अंतर्भूत असलेल्या धोक्यांबद्दल शिक्षित व प्रशिक्षित करण्याची व्यवस्था करणे. तो, बचाव, पुनरुत्थान व प्रथमोपचाराच्या व्यवस्थांसह योग्य व मान्यताप्राप्त वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे देखील तयार ठेवील आणि जबाबदार व जाणकार व्यक्तीद्वारे कामाचे सर्वकाळ पर्यवेक्षण करण्याची व्यवस्था करील.

(२) व्यवस्थापक, परिरुद्ध जागांमधील प्रत्येक प्रवेशाची किंवा त्यामध्ये काम केल्याची नोंद करण्याकरिता लॉग बुक ठेवील आणि अशा अभिलेखामध्ये कामासाठी नियुक्त केलेल्या व्यक्तींचे तपशील, कामाचे स्थान व ज्याचा या कामासाठी नियुक्त केलेल्या व्यक्तींची सुरक्षा व आरोग्य यावर परिणाम होईल अशा इतर तपशीलांचा समावेश असेल. संबंधित कामगार जोपर्यंत सेवेत आहेत तोपर्यंत अशा प्रकारे ठेवलेले लॉग बुक टिकवून ठेवण्यात येईल आणि मागणी केल्यावर, ते निरीक्षक-नि-सुविधाकारास सादर करण्यात येतील.

१९. देखभाल कार्य, इत्यादी.-

(१) या अनुसूचीमध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये वापरलेले धोकादायक पदार्थ अंतर्भूत असलेल्या रिकाम्या कंटेनरची स्वच्छता करण्यासह संयंत्रांची व उपकरणांची देखभाल करण्याशी संबंधित असलेली सर्व कामे, प्रशिक्षित कर्मचारी नियुक्त करून 'कार्य प्रणालीला परवानगी(परमिट टू वर्क सिस्टीम)' अंतर्गत आणि ते हाताळण्यासाठी आवश्यक असलेले धोके व खबरदारी यांचे ज्ञान असणाऱ्या जबाबदार व्यक्तीचा पर्यवेक्षणाखाली करण्यात येतील.

(२) आसपासच्या व्यक्तींना किंवा तेथून जाणाऱ्या व्यक्तींना कोणताही धोका होणार नाही अशा रीतीने देखभालीचे काम करण्यात येईल. आवश्यक असल्यास, अशा कामाचे ठिकाण बंद करण्यात येईल किंवा असंबंधित व्यक्तींची उपस्थिती प्रभावीपणे नियंत्रित करण्यात येईल.

२०. कार्य प्रणालीला परवानगी(परमिट टू वर्क सिस्टीम).- कार्य प्रणालीला परवानगी(परमिट टू वर्क सिस्टीम) यामध्ये, इतर गोष्टींबरोबरच कार्य प्रणालीच्या परवानगीच्या अधीन असणारे कोणतेही विनिर्दिष्ट काम करते वेळी पुढील सावधगिरींचे पालन करण्याचा देखील समावेश असेल:-

(क) कार्य प्रणालीच्या परवानगीच्या अधीन असलेली सर्व कामे, जाणकार व जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली केले जातील;

(ख) ज्यावर काम करण्याची परवानगी दिली जाते असे संयंत्र (प्लँट) किंवा यंत्रसामग्री किंवा उपकरणे यांचे सर्व भाग, कामाच्या परवानगीच्या संपूर्ण कालावधीत इतर भागांपासून वेगळे ठेवण्यात येतील आणि संयंत्राचे भाग, यंत्रसामग्री यासह कामाचे ठिकाण, साफसफाई, शुद्धीकरण, धुणे, इत्यादीद्वारे सुरक्षित ठेवण्यात येईल;

(ग) कार्य प्रणालीच्या परवानगीच्या अधीन असलेल्या सर्व कामांमध्ये, पूर्व-निर्धारित कार्य प्रक्रिया असेल जिच्यात कामासह एकात्मिक सुरक्षितता असते. साहित्यामध्ये किंवा उपकरणांमध्ये जेव्हा जेव्हा कोणताही बदल घडून येईल तेव्हा, अशा प्रक्रियांचे पुनर्विलोकन करण्यात येईल, जेणेकरून सुरक्षिततेची सतत सुनिश्चित करण्यात येईल;

(घ) ज्या व्यक्तींना कार्य प्रणालीच्या परवानगी अंतर्गत काम सोपवलेले आहे अशा व्यक्ती, परिरुद्ध जागेत प्रवेश करण्यापूर्वी कामाच्या गरजा व स्वरूप विचारात घेऊन सर्व बाबतीत शारीरिकदृष्ट्या तंदुरुस्त असतील. अशा व्यक्तीला, कामाच्या अचूक प्रक्रियेबद्दल तसेच कार्य प्रणालीच्या परवानगी अंतर्गत काम करताना घ्यावयाच्या खबरदारीबद्दल पुरेशी माहिती दिली जाईल;

(ङ) जेव्हा जेव्हा आवश्यक वाटेल तेव्हा पुरेशी बचाव व्यवस्था आणि पुरेशी प्रथमोपचार, बचाव व पुनरुत्थान व्यवस्था, कार्य प्रणालीच्या परवानगी अंतर्गत काम करते वेळी, आपत्कालीन परिस्थितीत वापरण्यासाठी कामाच्या ठिकाणाजवळ चांगल्या कार्य स्थितीत उपलब्ध करून देण्यात येईल;

(च) कार्य प्रणालीच्या परवानगी अंतर्गत काम करते वेळी, योग्य व मान्यता दिलेली संरक्षक उपकरणे वापरण्यात येतील;

(छ) कार्य प्रणालीच्या परवानगीच्या अधीन राहून काम पूर्ण केल्यानंतर, जबाबदार व्यक्ती, सर्व उपकरणे व हत्यारे काढून घेईल आणि मूळ स्थितीत पुनर्संचयित करील, जेणेकरून नियमित प्रक्रिया पार पाडताना कोणताही धोका टाळता येईल.

२१. सुरक्षा नमुने गोळा करणारे (सॅम्पलिंग) कर्मचारी.-

भोगवटादार, नमुने गोळा करण्याचे काम सोपवलेल्या व्यक्तींना, सुरक्षित कार्यपद्धतींबद्दल सूचना देऊन त्यांच्या सुरक्षिततेची सुनिश्चित करील. अशा कर्मचाऱ्यांना, आवश्यक असल्यास, योग्य व मान्यताप्राप्त वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे पुरवण्यात येतील.

२२. वायुविजन (व्हेंटिलेशन).-

जेथे धोकादायक किंवा विषारी किंवा ज्वलनशील किंवा स्फोटक द्रव्ये उत्पन्न होऊ शकतील अशा प्रक्रियेच्या क्षेत्रात, नेहमी पुरेशी वायुविजन व्यवस्था पुरवण्यात येईल व तिचे परिरक्षण करण्यात येईल. या व्यवस्थांमुळे याची सुनिश्चिती करण्यात येईल की, जे एकतर हानिकारक आहे किंवा स्फोट होण्यास

कारणीभूत ठरू शकते, असे संहतीकरण कामाच्या वातावरणात तयार करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

२३. आकस्मिक परिस्थितीचे निवारण करण्याची कार्यपद्धती.-

(१) परिशिष्ट "अ" मध्ये समाविष्ट असलेली कामे पार पाडणाऱ्या प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, कामाच्या ओघात किंवा देखभाल किंवा दुरुस्तीचे काम करीत असताना प्रक्रियेत उद्धवू शकणाऱ्या सर्व प्रकारच्या संभाव्य आकस्मिक परिस्थिती निश्चित करण्याची व्यवस्था करील. अशा प्रकारे निश्चित केलेल्या आकस्मिक परिस्थितीचे दरवर्षी पुनर्विलोकन करण्यात येईल.

(२) भोगवटादार, निश्चित केलेल्या अशा सर्व आकस्मिक परिस्थितींचे तातडीने निवारण करण्यासाठी सविस्तर योजना तयार करील, त्यात, बचाव व अग्निशमन करण्यासाठी बाहेरून मदत मागवण्याची व्यवस्था आणि तात्काळ वैद्यकीय सुविधा उपलब्ध करून देण्याची व्यवस्था करण्याचा समावेश असेल.

(३) भोगवटादार, आपत्कालीन परिस्थितीची यादी आणि आपत्कालीन परिस्थितीला तोंड देण्यासाठी तयार केलेल्या कार्यपद्धतीचा व योजनांचा तपशील, मुख्य निरीक्षक -नि-सुविधाकाराकडे पाठवील.

(४) भोगवटादार, व्यक्तींना बाहेर काढणे शक्य होण्यासाठी आणि ज्यांना आकस्मिक कर्तव्ये सोपवलेली आहेत अशा व्यक्तींकडून आकस्मिक कार्यपद्धतींचे पालन करणे शक्य होण्यासाठी संयंत्रांमधील सर्व व्यक्तींना तसेच आवश्यक असल्यास, शेजारच्या समुदायाला सावध करण्याकरिता विशिष्ट व ओळखण्यायोग्य इशारा देणाऱ्या व्यवस्था प्रस्थापित करण्याची व्यवस्था करील. इशारा व्यवस्था व त्यांचा अर्थ याबद्दल सर्व संबंधितांना माहिती असली पाहिजे. त्यांच्या प्रभाविपणासाठी दर महिन्याला तपासणी केली पाहिजे.

(५) या अनुसूचीच्या परिच्छेद १०, ११, १२, १३, १४, १८, २२ च्या आणि भाग-दोनच्या या परिच्छेदाच्या, भाग-तीन, भाग-चार व भाग-पाचच्या शर्तीचे पालन करण्यासाठी असलेल्या सुविधांना व उपकरणांना सतत वीज पुरवठा होण्याची सुनिश्चित करण्यासाठी पर्यायी वीज पुरवठा व्यवस्था करण्यात येईल आणि सामान्य वीज पुरवठा प्रणालीशी तो आंतरबद्ध (इंटर-लॉक) करण्यात येईल.

(६) भोगवटादार, ज्या ठिकाणी आकस्मिक परिस्थिती उद्भवलेल्या आहे त्या ठिकाणच्या पुढील प्रक्रियेचे काम तात्काळ स्थगित करण्याची आणि ज्यांना आकस्मिक कर्तव्ये सोपवण्यात आलेली आहेत अशा कामगारांखेरीज त्या क्षेत्रातील सर्व व्यक्तींना ताबडतोब बाहेर काढण्याची व्यवस्था करील.

(७) कारखान्याच्या सर्व कर्मचाऱ्यांना, आकस्मिक कालावधीत बाहेर काढण्याच्या कार्यपद्धतीसह त्यांनी करावयाच्या कारवाईचे प्रशिक्षण देण्यात येईल.

(८) सर्व आकस्मिक कार्यपद्धतींचा, दर तीन महिन्यांनी आढावा घेतला पाहिजे आणि उद्दिष्टे साध्य करण्यासाठी, त्यात काही कमतरता असल्यास, त्या योग्य रीतीने दूर करण्यात येतील.

(९) भोगवटादार, विशिष्ट प्रक्रियेचे विशेष धोके विचारात घेऊन, दहा टक्के कामगारांना, प्रथमोपचार, अग्निशामक उपकरणे वापरण्यामधील आणि विशिष्ट प्रथमोपचार उपाययोजना करण्यामधील, प्रशिक्षण देण्याची व्यवस्था करील.

(१०) भोगवटादार, जेव्हा संपर्कात आलेल्या व्यक्तीला प्रथमोपचाराचे योग्य आपत्कालीन व्यवस्थापन करण्यासाठी माहितीची गरज असेल तेव्हा, उपचार करणाऱ्या डॉक्टराने धोकादायक पदार्थाची विशिष्ट रासायनिक ओळख करून देण्याची विनंती केल्यावर, ती तात्काळ देईल.

२४. सांडपाण्यामुळे धोका.-

(१) ज्यामुळे घातक किंवा विषारी वायू विकसित होऊ शकतील असे, विविध प्रक्रिया व परिकर्मे (ऑपरेशन्स) यामधील सांडपाण्याचे मिश्रण टाळण्यासाठी पुरेशी खबरदारी घेण्यात येईल.

(२) ज्या सांडपाण्यांमध्ये विषारी वायू असतात किंवा इतर सांडपाण्यांच्या उपस्थितीत विषारी वायू तयार होतात अशा सांडपाण्यासाठी, ते शोधून काढता येईल व सुरक्षित करता येईल याची खात्री करण्यासाठी स्वतंत्र सांडपाणी निचरा प्रणालीची (ड्रेनेज सिस्टीम) तरतूद करण्यात येईल.

भाग - तीन

आग व स्फोटांच्या जोखीमा

१. (१) कोणतेही अंतर्गत ज्वलन इंजिन आणि कोणतीही इलेक्ट्रिक मोटर किंवा इतर विद्युत उपकरण, आणि ठिणग्या निर्माण करण्यास किंवा अन्यथा ज्वलन करण्यास सक्षम असलेल्या जोडण्या व खिळण्या (फिटिंग्ज व फिक्सचर) किंवा प्रज्वलनचे इतर कोणतेही स्रोत किंवा कोणताही अनावृत्त दिवा बसविण्यात येणार नाही किंवा जेथे आग व स्फोटाचे धोके असू शकतात अशा प्रक्रिया क्षेत्रात ते वापरण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.

(२) सर्व उष्ण बही:सर्जक (एक्झॉस्ट) पाईप्स इमारतीच्या बाहेर बसविण्यात करण्यात येतील आणि इतर उष्ण पाईप्स किंवा उष्ण पृष्ठभाग किंवा उष्ण होण्याची शक्यता असलेला पृष्ठभाग योग्यरित्या संरक्षित करण्यात येईल.

(३) कामाच्या क्षेत्राचे त्याच्या धोक्याच्या संभाव्यतेच्या बाबींनुसार वर्गीकरण आणि विद्युत उपकरणाची किंवा प्रज्वलनचा स्रोत बनू शकतील अशा इतर उपकरणांची निवड संबंधित भारतीय मानकांनुसार करण्यात येईल.

(४) जेथे ज्वलनशील वातावरण प्रचलित असू शकेल किंवा होऊ शकेल तेथे, कामगारांनी परिधान केलेल्या पादत्राणांच्या तळव्यांवर धातू असू नये, आणि ट्रकची किंवा वाहनांची (कन्व्हेयरची) चाके प्रवाही प्रकारची नसावीत.

(५) या क्षेत्रातील कामासाठी वापरलेली सर्व साधने व उपकरणे, ठिणगी न होणाऱ्या (नॉन-स्पार्किंग) प्रकारची असतील.

(६) जेथे आग व स्फोट होण्याचा धोका असेल तेथील प्रक्रिया क्षेत्रामध्ये, धूम्रपान करण्यास मनाई असेल आणि विनिर्दिष्ट क्षेत्रामध्ये धूम्रपान करण्यास मनाई करण्याची इशारा देणारी सूचना, बहुसंख्य कामगारांना समजेल अशा भाषेत कारखान्यात लावण्यात येईल.

२. स्थितिक विद्युत.-

(१) ज्यावर स्थितिक प्रभार (स्टॅटिक चार्ज) जमा होण्याची शक्यता आहे अशी सर्व यंत्रसामग्री व सयंत्र, विशेषतः पाईप लाईन्स आणि पट्टा चालनी (बेल्ट ड्राईव्हस) प्रभावीपणे भूसंपर्कित(आर्थिंग) करण्यात येईल. स्थितिक ठिणगी पडण्याचे (स्पार्किंग) टाळण्यासाठी ज्वालाग्राही द्रवपदार्थांच्या पात्रामध्ये भूसंपर्कित(आर्थिंग) केलेल्या पुरवठा टाक्यांशी धातूची जोडणी करण्यात येईल, तेथे आवश्यक आर्द्रता नियंत्रित करण्यात येईल.

(२) टँकर वॅगन, भरताना व रिकामी करताना, भूसंपर्कित(आर्थिंग) करण्यात येईल आणि अशा प्रकारे भरण्यापूर्वी किंवा रिकामे करण्यापूर्वी भूसंपर्कन (आर्थिंग) प्रभावी आहे याची खात्री करण्याची खबरदारी घेण्यात येईल.

३. वीज (लाइटनिंग) संरक्षण.-

जेथे आवश्यक असेल तेथे वीज(लाइटनिंग) संरक्षण व्यवस्था बसवण्यात येईल व तिचे परिरक्षण करण्यात येईल.

४. प्रक्रिया उष्णन(प्रोसेस हीटिंग).-

आग व स्फोट होण्याची शक्यता असलेल्या प्रक्रियेसाठी उष्णता प्रदान करण्याची पद्धती, व्यवहार्य असेल तितकी सुरक्षित असेल आणि जेथे अनावृत्त ज्वाला वापरणे आवश्यक असेल तेथे, बाहेर पडणारा कोणताही ज्वलनशील वायू, बाष्प किंवा धूळ ज्वाला, किंवा बहिः सर्जक वायू, किंवा प्रज्वलन होण्याची शक्यता असलेले इतर स्रोत यांच्या संपर्कात येण्यास प्रतिबंध होईल अशा प्रकारे सयंत्र बांधणी केलेले असेल. जेथे शक्य असेल तेथे, उष्णन व्यवस्था, धोक्याच्या तापमानापेक्षा कमी असलेल्या पूर्व-निर्धारित तापमानावर स्वयंचलितपणे नियंत्रित करण्यात येईल.

५. ज्वलनशील द्रवपदार्थांची गळती.-

(१) ज्वलनशील द्रवपदार्थ अंतर्भूत असलेल्या साठवण पात्रांमधून होणारी संभाव्य गळती बांधलेल्या भिंती, पूरबांध (डाईक), कुप(संपस), इत्यादीद्वारे परिरुद्ध करण्याची तरतूद करण्यात येईल.

(२) ज्वलनशील पदार्थांच्या संपर्कात असलेल्या टाकाऊ पदार्थांची, जाणकार व जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली योग्य प्रकारे विल्हेवाट लावण्यात येईल.

(३) अशा पात्रांच्या सानिध्यात पुरेशी व योग्य अग्निरोधक उपकरणे बसविण्यात येतील.

६. सुरक्षा झडपा.-

ज्यामध्ये वायू उत्पन्न होतो किंवा ज्यामधून वायू जातो आणि ज्यामध्ये दाब वातावरणाच्या दाबापेक्षा वर येण्यास कारणीभूत असतो असे प्रत्येक स्टीलचे व प्रत्येक बंद पात्र, दाब कमी करण्यासाठी दाब प्रमापीला, आणि योग्य सुरक्षा झडपा (व्हॉल्व)किंवा इतर तत्सम कार्यक्षम साधने यांना जोडलेले असेल. ही उपकरणे सुस्थितीत ठेवण्यात येतील.

७. पाईप लाईन, इत्यादी बसवणे,-

ज्वलनशील किंवा स्फोटक पदार्थ वाहून नेणाऱ्या सर्व पाईप लाईन्स, यांत्रिक नुकसानापासून संरक्षित करण्यात येतील आणि कोणताही बिघाड किंवा दोष शोधण्यासाठी, ज्वलनशील किंवा स्फोटक पदार्थ साठवण्यासाठी आणि कोणत्याही दोष आढळल्यास त्याची नोंद ठेवण्यासाठी आणि दुरुस्ती करण्यासाठी आठवड्यातून एकदा जबाबदार व्यक्तीकडून तपासणी करण्यात येईल.

८. अग्निशामक यंत्रणा.-

(१) ५०० किंवा त्याहून अधिक व्यक्ती नोकरीवर असणारा आणि परिशिष्ट “अ” मध्ये सूचीबद्ध केलेल्या प्रक्रिया पार पाडणारा प्रत्येक कारखाना,-

(क) आग किंवा इतर आपत्कालीन परिस्थितीत अग्निशमन व जीवरक्षक उपकरणे प्रभावीपणे हाताळता यावीत म्हणून प्रशिक्षित व जबाबदार अग्निशमन पथकाची तरतूद करील. या पथकातील व्यक्तींची संख्या, अपरिहार्यपणे अंतर्भूत असलेल्या जोखमीच्या प्रमाणावर अवलंबून असेल, परंतु कोणत्याही परिस्थितीत, ८ पेक्षा कमी नसतील अशा प्रशिक्षित व्यक्ती कोणत्याही वेळी उपलब्ध असतील. पथकामध्ये, वॉच व वॉर्ड कर्मचारी, अग्निशमन पंप चालक व विभागीय पर्यवेक्षक आणि अग्निशमन व आपत्कालीन सेवांच्या कार्यचालनामध्ये (ऑपरेशनमध्ये) प्रशिक्षित असलेला कार्यचालक(ऑपरेटर) यांचा समावेश असेल.

(ख) पथक प्रमुखांना, प्राधान्याने मान्यताप्राप्त सरकारी संस्थेत प्रशिक्षण देण्यात येईल आणि त्यांना आवारातच निवास व्यवस्था प्रदान करून त्यांची उपयुक्तता वाढवली जाईल.

(ग) पथकातील कर्मचाऱ्यांना, हेल्मेट, बूट व बेल्टसह कपडे आणि उपकरणे पुरवण्यात येतील.

(२) पथकातील प्रत्येक सदस्याला नेमून दिलेली कर्तव्ये दर्शविणारा एक हजेरीपट(मस्टर रोल) तयार करण्यात येईल आणि अशा प्रत्येक प्रमुखाला त्याच्या प्रती पुरवण्यात येतील तसेच त्या प्रमुख ठिकाणी लावण्यात येतील, जेणेकरून आपत्कालीन परिस्थितीत संदर्भासाठी त्या सहज उपलब्ध होतील.

(३) पंप चालक, सर्व उपकरणांच्या स्थानांशी पूर्णपणे परिचित असेल. तो, सर्व अग्निशमन उपकरणे योग्य कार्य स्थितीत ठेवण्यासाठी जबाबदार असेल. त्याच्या निदर्शनास आलेला कोणताही दोष, त्वरित पथक प्रमुखाच्या निदर्शनास आणून देण्यात येईल.

(४) व्यवहार्य असेल तेथवर, कारखान्याचा अग्निशमन पंप कक्ष व मुख्य गेट(गेटस) हे सर्व उत्पादन किंवा साठवण क्षेत्रांशी टेलिफोनद्वारे एकमेकांशी जोडलेले असतील आणि अशा क्षेत्राजवळील सोयीस्कर ठिकाणी स्थापित केलेला असेल.

भाग- चार

विषारी पदार्थांच्या जोखीमा

१. गळती.-

(१) विषारी पदार्थ बाहेर पडण्यास प्रतिबंध होईल अशा प्रकारे सर्व संयंत्रे बांधलेली असतील. जेथे आवश्यक असेल तेथे, प्रक्रियेच्या धोकादायक टप्प्यांसाठी स्वतंत्र इमारत, खोल्या किंवा संरक्षणात्मक संरचना वापरण्यात येतील आणि विषारी पदार्थ स्थानसीमित होईल व त्यातून बाहेर पडेल अशा प्रकारे इमारतीची रचना केलेली असेल.

(२) अशा गळतीचे गंभीर परिणाम होण्यास निर्बंध होण्याकरिता धारक बांध(कॅच बंड) असलेल्या भिंती, पूरबांध (डाईक) किंवा इतर योग्य सुरक्षा उपाययोजना करण्यात येतील. अशा गळतीमुळे जेथे देखभाल व इतर कामगारांना धोका असतो अशा पाइपलाइनच्या सांध्याच्या खाली धारक गर्ता (कॅच पिटस) ठेवण्यात येतील.

२. निःसारण व्यवस्था.-

पुरेशी निःसारण व्यवस्था पुरवण्यात येईल आणि हानिकारक साहित्य, सार्वजनिक नाल्यांमध्ये किंवा गटारांमध्ये सोडण्यापूर्वी ज्यामध्ये ते निष्प्रभावित केले जाईल, त्यावर प्रक्रिया केली जाईल किंवा अन्यथा ते सुरक्षित केले जाईल अशा विशेषतः या प्रयोजनार्थ पुरविलेल्या संकलन टाक्यांकडे ते वाहून नेण्यात येईल.

३. भांड्यांचे अच्छादन.-

(१) कोणताही विषारी पदार्थ अंतर्भूत असलेली आणि कामगारांच्या शरीराच्या कोणत्याही भागाच्या अपघाती संपर्कामुळे सर्व वाजवी जोखीम दूर होईल अशा प्रकारे न झाकलेली प्रत्येक स्थिर किंवा संरचना, शारीरिक संपर्क टाळता येईल अशा प्रकारे बांधण्यात येतील.

(२) अशा पात्रांच्या कडा, शेजारच्या जमिनीपासून किंवा मंचापासून(प्लॅटफॉर्म) किमान ९० सेंटीमीटर वर नसेल तर, त्यास, अशा लगतच्या जमिनीपासून किंवा मंचापासून(प्लॅटफॉर्म) किमान ९० सेंटीमीटर उंचीपर्यंत सुरक्षितपणे कुंपण घालण्यात येईल.

(३) जेव्हा अशी पात्रे लागून असतील आणि त्यांच्या दरम्यानची जागा, आजूबाजूचे कोणतेही वीटकाम किंवा इतर काम एकतर ४५ सेंटीमीटरपेक्षा कमी किंवा ४५ सेंटीमीटर किंवा त्यापेक्षा अधिक रुंदीची असेल, परंतु दोन्हीवर कमीत कमी ९० सेंटीमीटर उंचीचे सुरक्षितपणे कुंपण घातलेले नसेल तर, त्यांच्यामधील जागा प्रतिबंधित करण्याकरिता सुरक्षित अडथळे उभारण्यात येतील:

परंतु, या परिच्छेदाचे उप-परिच्छेद (२),-

- (क) अमोनिया सल्फेट तयार करण्यासाठी वापरले जाणारे स्थिरक (सॅच्युरेटर्स); आणि
(ख) ज्यासाठी क्रम निर्धारण (रॅकिंग), कर्षण (ड्रॉइंग) किंवा भरण (फिलिंग) आवश्यक असते अशा लवणजल (ब्राइन) बाष्पीभवन पात्रांच्या (पॅनच्या) बाजूंच्या त्या भागास, लागू असणार नाही.

४. निरंतर बहिःसर्जक (एक्झॉस्ट) व्यवस्था.-

(१) विषारी वाष्प, वायू, धूर व पदार्थ उत्पन्न करणाऱ्या कोणत्याही प्रक्रियेत, कार्यक्षम निरंतर बहिःसर्जक प्रपात (एक्झॉस्ट ड्रॉफ्ट) बसविलेला असेल. जेथे शक्य असेल तेथे, अशी व्यवस्था, प्रक्रिया नियंत्रणात आंतरबद्ध केलेली असेल.

(२) निरंतर बहिःसर्जक व्यवस्था साधने निष्फळ ठरल्यास, प्रक्रिया आपोआप थांबविण्याची साधने पुरवण्यात येतील.

५. कार्य बाक (वर्कबॅच).-

विषारी पदार्थांच्या कुशलतापूर्वक हाताळणीच्या प्रक्रियेत वापरल्या जाणाऱ्या सर्व कार्य बाकांची(वर्क बॅचची) योग्य प्रकारे प्रतवारी करण्यात येईल आणि ते गुळगुळीत अभेद्य पृष्ठभागाचे बनविलेले असतील, काम पूर्ण झाल्यानंतर ते दररोज धुण्यात येतील.

६. कचऱ्याची विल्हेवाट.-

(१) विषारी पदार्थांनी माखलेले टाकाऊ पदार्थ जमा करण्यासाठी घट्ट बसवलेले झाकण असलेले शोषनरहित साहित्यापासून बनविलेले योग्य पात्र पुरवण्यात येईल आणि अशा पात्रामधील साहित्य, राज्य प्रदूषण नियंत्रण प्राधिकरणाने शिफारस केलेल्या पद्धतीने नष्ट करण्यात येईल.

(२) उत्पादन करीत असताना, जेव्हा जेव्हा गुणवत्तेच्या कारणास्तव विषारीपणा असलेली कोणतीही तुकडी(बॅच) किंवा अतर्वर्ती (इंटरमीडिएट) उत्पादने नाकारली जातात तेव्हा, त्यांची विल्हेवाट लावण्यापूर्वी

त्यांना निरुपद्रवी करण्यासाठी किंवा अन्यथा त्यांच्यावर प्रक्रिया करण्यासाठी किंवा ते निष्क्रिय करण्यासाठी पुरेशी खबरदारी घेण्यात येईल.

(३) विषारी पदार्थांचे रिकामे कंटेनर, विल्हेवाट लावण्यापूर्वी ते जबाबदार व्यक्तीच्या देखरेखीखाली पूर्णपणे स्वच्छ करण्यात येतील.

भाग- पाच

वैद्यकीय आवश्यकता

१. शुद्धीकरण सुविधा.- ज्या संयंत्रामध्ये, परिशिष्ट -"अ" मध्ये सूचीबद्ध केलेल्या प्रक्रियांमध्ये विषारी पदार्थ वापरले जातात अशा संयंत्रामध्ये आकस्मिक परिस्थितीचे निवारण करण्यासाठी पुढील तरतुदी करण्यात येतील:-

(क) संपूर्णपणे सुसज्ज असलेली प्रथम उपचार पेटी;

(ख) ज्या व्यक्ती, व्यक्तींच्या, शरीराचा भाग आणि अशा व्यक्तींचे कपडे अशा विषाने व क्षरणकारी पदार्थांनी दूषित झालेले असतील अशा व्यक्तींसाठी पाण्याबरोबर औषध पाजण्याची साधने सहज उपलब्ध असतील, आणि अशी साधने, खाली दिलेल्या तक्त्यामध्ये दर्शवण्यात आल्याप्रमाणे असतील:-

कोणत्याही वेळी काम करीत असलेल्या व्यक्तींची संख्या	औषध पाजण्याच्या साधनांची संख्या
५० पर्यंत	२ व्यक्ती
५१ ते १००	३ व्यक्ती
१०१ ते २००	३+ त्यानंतरच्या प्रत्येकी ५० व्यक्तींसाठी १
२०१ ते ४००	५+ त्यानंतरच्या प्रत्येकी १०० व्यक्तींसाठी १
४०१ व त्यावरील	७+ त्यानंतरच्या प्रत्येकी २०० व्यक्तींसाठी १

(ग) आसवनजलाने (डिस्टिल्ड वॉटर) किंवा सुयोग्य द्रावणाने भरलेल्या डोळे धुण्याच्या पुरेशा संख्येतील बाटल्या पेट्यांमध्ये किंवा कपाटांमध्ये सोयीस्कर ठिकाणी ठेवण्यात येतील आणि जे सर्व वेळी दिसून येईल अशा विभेदक चिन्हाद्वारे त्यावर स्पष्टपणे दर्शविण्यात येईल.

२. व्यवसायिक आरोग्य केंद्र.- परिशिष्ट- "अ" मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या सर्व कारखान्यांमध्ये, नियम ५८ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या सुविधा असलेल्या व्यवसायिक आरोग्य केंद्रांची तरतूद करण्यात येईल व ते सुस्थितीत ठेवण्यात येईल.

३. रुग्णवाहिका.-

(१) परिशिष्ट- "अ" मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या सर्व कारखान्यांमध्ये, नियम ५९ मध्ये विनिर्दिष्ट केल्याप्रमाणे सुयोग्य बांधणी केलेली व संपूर्ण सुसज्ज असलेली रुग्णवाहिका पुरविण्यात येईल व ती सुस्थितीत ठेवण्यात येईल.

४. वैद्यकीय तपासणी.- परिशिष्ट 'अ' मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये काम करित असलेल्या कामगारांची, नियम ५९ मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या रीतीने कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याकडून वैद्यकीय तपासणी करण्यात येईल.

भाग- सहा
विशेष तरतुदी

१. नायट्रो किंवा अमिनो प्रक्रियांसाठी विशेष खबरदारी.-

(१) धूळ किंवा धूर निर्माण होऊ नये यासाठी स्फटिकीकृत नायट्रो किंवा अमीनो पदार्थ किंवा त्यातील कोणतेही द्रव पूर्णपणे बंदिस्त प्रक्रियेत फोडले जात किंवा क्षोभित झाले नसेल तर, अशी प्रक्रिया, कामकाजाच्या वातावरणात धूळ किंवा धूर येण्यापासून प्रतिबंध होईल अशा रीतीने कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रपाता(एक्झॉस्ट ड्राफ्ट) अंतर्गत किंवा अन्य कोणत्याही योग्य साधनांचा अवलंब करून करण्यात येईल.

(२) नायट्रो किंवा अमिनो संयुगांच्या संपर्कात असलेल्या संयंत्राचा किंवा साधनसामग्रीचा किंवा उपकरणांचा कोणताही भाग, तो रिकामा केल्याशिवाय व पूर्णपणे स्वच्छ केल्याशिवाय आणि निर्जंतुकीकरण केल्याशिवाय दुरुस्त केला जाणार नाही किंवा हाताळला जाणार नाही.

(३) शारीरिक संपर्क टाळण्यासाठी योग्य वाव असेल तेव्हाच केवळ कंटेनरमध्ये नायट्रो किंवा अमिनो संयुगे भरण्यात येतील आणि स्टोव्हमधील कंटेनर अशा रीतीने सुकविण्यात येईल की, स्टोव्हमधून बाहेर पडणारी गरम व दूषित हवा कामाच्या खोलीत शिरणार नाही.

(४) नायट्रो किंवा अमिनो संयुगे किंवा त्याचे कच्चे साहित्य अंतर्भूत असलेल्या कोणत्याही पात्रातील किंवा त्याच्या सभोवतालच्या वाफेचा अंतर्भाव असलेल्या प्रक्रिया, अशा रीतीने पार पाडण्यात येतील की, वाफ किंवा बाष्प कामाच्या वातावरणात परत येण्यापासून प्रभावीपणे प्रतिबंध होईल.

(५) नायट्रो किंवा अमिनो संयुगे असलेल्या विषबाधेचा अंतर्भाव असलेल्या आकस्मिक परिस्थितीत वापरण्यासाठी, मिथिलीन ब्लू इंजेक्शन सारखी उपयुक्त प्रतिपिंडे (अँटीडोट)नेहमी कामाच्या निर्धारित ठिकाणी उपलब्ध असतील.

२. “क्रोम प्रक्रियां”साठी विशेष खबरदारी.-

(१) इतर कोणत्याही प्रक्रियांपासून प्रभावीपणे विलग केले जाईल अशा रीतीने व अशा स्थितीत आणि कार्यक्षम बहिःसर्जक प्रपाता(एक्झॉस्ट ड्राफ्ट) अंतर्गत क्रोम प्रक्रियांमध्ये कच्चा मालाचे पेषण करण्यात व चाळण्यात येईल.

(२) ज्या ठिकाणी, उद्विलयन आम्लीकरण (लीचिंग अॅसिडिफिकेशन), सल्फेट मांडणी (सेटिलिंग), बाष्पीभवन, स्फटिकीकरण (क्रिस्टलायझेशन), अपकेंद्रण (सेंट्रीफ्यूगेशन) किंवा पॅकिंग यासारखी आद्र

क्रोम प्रक्रिया केल्या जातात त्या ठिकाणाजवळ धुण्याची सुविधा असेल, जेणेकरून शरीराचे बाधित भाग वाहत्या पाण्याने लवकरात लवकर धुता येतील.

(३) क्रोम प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व व्यक्तींच्या हातांची व पायांची एका अहर्तापात्र परिचारिकेद्वारे साप्ताहिक तपासणी करण्यात येईल आणि अशा तपासणीचा अभिलेख, कारखान्याच्या मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने मान्य केलेल्या नमुन्यामध्ये ठेवण्यात येईल.

(४) नेमून दिलेल्या ठिकाणी किंवा कामाच्या ठिकाणी योग्य मलम जसे की, ग्लिसरीन, व्हॅसलाइन, इत्यादी आणि वॉटर प्रूफ प्लास्टर कामगारांना सहज उपलब्ध असलेल्या वेगळ्या पेटीमध्ये नेहमी उपलब्ध करून देण्यात येईल, जेणेकरून नासापटलाला (सेप्टमला) छिद्र पडण्यापासून संरक्षण केले जाईल.

३. काचेच्या सर्व पात्रांमध्ये केल्या जाणाऱ्या प्रक्रियेसाठी विशेष खबरदारी.-

(१) ज्या प्रक्रिया सर्व काचेच्या पात्रांमध्ये करणे आवश्यक आहेत अशा व्हिनाईल क्लोराईड, बेंझिल क्लोराईड, इत्यादींचे उत्पादन करण्यासारखी प्रक्रिया व रासायनिक अभिक्रिया करताना, काचेचे भांडे तुटल्यास जवळपास काम करणाऱ्या व्यक्तींचे संरक्षण करण्यासाठी तेथे पुरेशी वायरमेश आच्छादने यासारखी योग्य साधने असतील.

(२) फुटल्यामुळे काचेच्या पात्रांतून होणारी कोणतीही गळती किंवा वाष्प उत्सर्जन, आग किंवा स्फोट यांची जोखीम किंवा आरोग्यास असलेले धोके टाळण्यासाठी, पाण्याने किंवा योग्य विद्रावकाने (सॉल्व्हेंट्सने) पातळ करणे यासारख्या योग्य साधनांनी त्वरित निष्क्रिय किंवा निरुपद्रवी करण्यात येतील.

४. क्लोरेट निर्मितीत अंतर्भूत असणाऱ्या प्रक्रियेसाठी विशेष खबरदारी.-

(१) क्लोरेटचे स्फटिकीकरण, पेषण (ग्राइंडिंग) किंवा पॅकिंग इतर कोणत्याही प्रयोजनासाठी वापरल्या जाणाऱ्या जागी (ठिकाणी) करण्यात येणार नाही आणि अशा जागा (ठिकाणे), ज्वलनशील नसलेल्या साहित्यापासून बनविलेल्या टणक, गुळगुळीत व अभेद्य पृष्ठभाग असलेल्या असतील. अशा जागा दररोज पूर्णपणे स्वच्छ करण्यात येतील.

(२) क्लोरेटेड कामगारांसाठी पुरविलेले सैल झगे (ओव्हरऑल), इत्यादीसारखी वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे कामाच्या ठिकाणाहून नेली जाणार नाहीत आणि त्यांची दररोज पूर्णपणे स्वच्छता करण्यात येईल.

(३) आपत्कालीन परिस्थितीत वापरासाठी प्रक्रियेच्या ठिकाणाजवळ पुरेसे पाणी उपलब्ध करण्यात येईल.

(४) क्लोरेटच्या स्फटिकीकरणासाठी किंवा स्फटित भू (क्रिस्टलाइज्ड ग्राउंड) क्लोरेट ठेवण्यासाठी लाकडी पात्रांचा वापर करण्यात येणार नाही.

५. प्रबलित प्लास्टिकपासून बनवलेली संयंत्रे व साधनसामग्री वापरताना विशेष खबरदारी.-

(१) सर्व संयंत्रे व साधनसामग्री योग्य भारतीय किंवा इतर कोणत्याही राष्ट्रीय मानकांशी सुसंगत असतील.

(२) अपघाती नुकसान टाळण्यासाठी संयंत्रे व साधनसामग्री साठवताना, त्यांची वाहतूक करताना, ते हाताळतांना व बसविताना काळजी घेण्यात येईल.

(३) संकल्पचित्रामध्ये (डिझाइनमध्ये) उद्देशित असल्याप्रमाणे किंवा उत्पादकांच्या शिफारसीनुसार भार वितरित केले जातात याची खात्री करण्यात येईल अशा प्रकारे सर्व संयंत्रे व साधनसामग्री स्थापित करण्यात येईल.

(४) पात्रांवरील किंवा टाकीवरील शाखा संपूर्ण भार पेलून धरतील अशा प्रकारे सर्व पाईप कामे करण्यात येतील जेणेकरून, त्या त्यांच्या संकल्प चित्रण मूल्यांपेक्षा अधिक असणार नाहीत.

(५) उभारल्यानंतर, सर्व संयंत्रे व साधनसामग्री, सक्षम व्यक्तीने सखोलपणे तपासणी करून केलेल्या दाब चाचणीच्या अधीन असतील. चाचणी व तपासणी संबंधित मानकांनुसार करण्यात येईल. सक्षम व्यक्तीकडून चाचणी व तपासणीचे प्रमाणपत्र प्राप्त करून ते जागेवर उपलब्ध करून देण्यात येईल.

(६) सर्व संयंत्रे व साधनसामग्री, या अनुसूचीच्या भाग- दोनमधील परिच्छेद १५ नुसार नियतकालिक चाचण्या व तपासणी करण्याच्या आणि अभिलेख ठेवण्याच्या अधीन असतील.

(७) संयंत्रे व साधनसामग्री, त्यांचा वापर करताना, निर्धारित क्षमतेपेक्षा अति भरण्याच्या (ओव्हर-फिलिंग) किंवा अतिभार टाकण्याच्या (ओव्हर-लोडिंग) अधीन असणार नाही.

भाग- सात

अतिरिक्त कल्याणकारी सुविधा

१. धुण्याची सुविधा.-

(१) प्रत्येक कारखान्यात, सर्व कामगारांच्या वापरासाठी कलन (टिल्टिंग) व्यवस्था असलेल्या एका कंटेनरमध्ये द्रव साबण व नेल ब्रश किंवा प्रभावी स्वच्छतेसाठी इतर योग्य साधने यासह प्रत्येकी १५ व्यक्तींमागे एक नळ या दराने धुण्यासाठी नळ पुरवण्यात येतील व त्याची देखभाल करण्यात येईल. अशा सुविधा सोयीस्करपणे उपलब्ध असतील आणि त्या स्वच्छ व आरोग्यदायी स्थितीत ठेवण्यात येतील.

(२) जर वर आवश्यक असलेल्या धुण्याच्या सुविधा महिलांसाठी पुरविल्या जात असतील तर, अशा सुविधा त्यांच्यापासून स्वतंत्र असतील आणि अशा सुविधांमध्ये सर्व काळ पुरेसा खाजगीपणा राखण्याची सुनिश्चित करण्यात येईल.

२. भोजन कक्ष (मेस-रूम) सुविधा.-

(१) परिशिष्ट “अ” मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या आणि ५० किंवा त्याहून अधिक कामगारांना कामावर ठेवणाऱ्या सर्व कारखान्यांचे भोगवटादार, पाळीमध्ये (शिफ्टमध्ये) काम करणाऱ्या सर्व कामगारांसाठी, हवेशीर असलेल्या आणि थंड व स्वच्छ पिण्याच्या पाण्याच्या सुविधांची तरतूद करण्याबरोबरच टेबल्स व बसण्याची सोय असलेल्या भोजन कक्षाची सुविधा उपलब्ध करून देतील.

(२) अशा सुविधांमध्ये साफसफाईची व धुण्याची योग्य व्यवस्था समाविष्ट असेल आणि ती स्वच्छ व आरोग्यदायी स्थितीत ठेवली जाईल.

३. कपडे बदलण्याच्या खोलीची (क्लोकरूम) सुविधा.-

(१) परिशिष्ट “अ” मध्ये समाविष्ट असलेली कोणतीही प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या प्रत्येक कारखान्याचा भोगवटादार, प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व कामगारांसाठी लॉकरस असलेल्या कपडे बदलण्याच्या खोलीची (क्लोकरूम) सुविधा पुरवील. प्रत्येक कामगाराला दोन लॉकर पुरवण्यात येतील, एक कामाच्या कपड्यांसाठी आणि दुसरे वैयक्तिक कपड्यांसाठी असेल आणि लॉकरस असे असेल की, त्यात कपडे लटकलेल्या स्थितीत ठेवता येतील.

(२) उप-परिच्छेद (१) च्या अनुषंगाने पुरविलेल्या कपडे बदलण्याच्या खोलीच्या (क्लोकरूम) सुविधा, शक्यतोवर परिच्छेद १(१) नुसार धुण्याच्या सुविधांच्या जवळ स्थित असतील. जर त्या धुण्याच्या सुविधांच्या जवळ ठेवणे शक्य नसेल तर, कपडे बदलण्याच्या खोलीच्या (क्लोकरूम) सुविधामध्ये स्वच्छतेसाठी व धुण्यासाठी पुरेशी व योग्य व्यवस्था असेल.

४. आंघोळीसाठी विशेष सुविधा.-

(१) परिशिष्ट “ब” अंतर्गत समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कोणत्याही कारखान्याचा भोगवटादार, कामावर असलेल्या सर्व कामगारांसाठी आंघोळीची विशेष सुविधा पुरवील आणि अशा सुविधा, २५ कामगारांसाठी किंवा त्याच्या भागासाठी १ या दराने पुरवण्यात येतील आणि त्या स्वच्छ व आरोग्यदायी स्थितीत ठेवण्यात येतील.

(२) भोगवटादार, परिशिष्ट “ब” मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेत काम करीत असलेल्या सर्व कामगारांना दिवस किंवा पाळी अथवा पाळीचे काम पूर्ण झाल्यानंतर अशा प्रकारे प्रदान केलेल्या आंघोळीच्या सुविधेचा वापर करून आंघोळ करण्यासाठी आग्रह धरील आणि अशा कामगारांना अशा आंघोळीच्या सुविधेव्यतिरिक्त इतर कोणत्याही ठिकाणी आंघोळ करण्यास प्रभावीपणे प्रतिबंधित करील.

(३) वरील उप-परिच्छेद (१) मध्ये काहीही अंतर्भूत असले तरी, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, त्याच्या मते आरोग्याच्या दृष्टिकोनातून ज्या प्रक्रियेसाठी आंघोळीच्या सुविधा आवश्यक आहेत अशी इतर कोणतीही प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कोणत्याही कारखान्याच्या भोगवटादाराला, अशा विशेष आंघोळीच्या सुविधा पुरविण्यासाठी लेखी स्वरूपात फर्मावील.

भाग- आठ

कामगारांची कर्तव्ये.-

(१) परिशिष्ट “अ” मध्ये व परिशिष्टात समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये काम करीत असलेला प्रत्येक कामगार, कोणतेही सुरक्षा साधन किंवा उपकरण किंवा कोणतीही सुरक्षा किंवा कुंपण व्यवस्था निष्क्रिय किंवा सदोष बनविणार नाही आणि उपरोक्त व्यवस्थेच्या सदोष स्थितीची, अशा कोणत्याही दोषाची त्याला जाणीव झाल्याबरोबर लवकरात लवकर अहवाल देईल.

(२) कोणतेही काम सुरु करण्यापूर्वी, परिशिष्ट “अ” मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेत काम करीत असलेले सर्व कामगार, त्यांचे कामाचे ठिकाण तसेच प्रक्रियेत वापरलेली यंत्रसामग्री, साधन सामग्री किंवा उपकरणे तपासतील आणि कोणतेही गैर-कार्य किंवा दोष याबाबत त्वरित पर्यवेक्षकास किंवा व्यवस्थापनाच्या कोणत्याही जबाबदार व्यक्तीस अहवाल देईल.

(३) सर्व कामगार, या अनुसूचीच्या अनुषंगाने त्यांना सोपविलेले कोणतेही काम किंवा कोणतेही आपत्कालीन कर्तव्य पार पाडताना व्यवस्थापनास सर्व बाबतीत सहकार्य करतील आणि त्यांना दिलेली सर्व वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे नेहमी काळजीपूर्वक वापरतील.

(४) परिशिष्ट “अ” किंवा परिशिष्ट “ब” मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेमध्ये काम करीत असलेले सर्व कामगार, प्रक्रिया क्षेत्रात किंवा साठवणूक क्षेत्रात धूम्रपान करणार नाही. जर व्यवस्थापनाने विशेष सुविधा पुरविल्या असतील तरच केवळ अशा सुविधा वापरण्यात येतील.

(५) परिशिष्ट “अ” मध्ये समाविष्ट असलेल्या प्रक्रियेत काम करीत असलेले सर्व कामगार, अनधिकृत ठिकाणी राहणार नाहीत किंवा अनधिकृत काम करणार नाहीत किंवा पूर्वतयारीशिवाय कोणतीही व्यवस्था करणार नाहीत किंवा शॉर्ट आउट पद्धतीचा अवलंब करणार नाहीत किंवा या अनुसूचीच्या अनुषंगाने पुरविलेल्या कोणत्याही सुविधांचा, स्वतःला तसेच काम करीत असलेल्या इतरांनाही धोका निर्माण होईल अशा रीतीने गैरवापर करणार नाहीत.

(६) कामगार, या नियमांनुसार आवश्यक असलेली वैद्यकीय तपासणी करण्यास नकार येणार नाहीत.

भाग- नऊ

(गर्भवती महिलांच्या रोजगारावरील निर्बंध)

(१) कारखान्याचा मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, गर्भवती महिला व्यक्तींचे आरोग्य व सुरक्षितता विचारात घेऊन, लेखी आदेशाद्वारे, परिशिष्ट “अ” मध्ये समाविष्ट असलेल्या कोणत्याही प्रक्रियेमध्ये गर्भवती महिलांच्या रोजगारावर निर्बंध किंवा प्रतिबंध करू शकतो.

(२) वरील उप-परिच्छेद (१) च्या अनुषंगाने काढलेल्या आदेशामुळे या प्रक्रियेत काम करण्यापासून ज्यांना निर्बंधित किंवा प्रतिबंधित केलेले असले अशा व्यक्तींना, त्यांच्या आरोग्यासाठी किंवा सुरक्षिततेसाठी हानिकारक नसलेले पर्यायी काम पुरवण्यात येईल.

भाग- दहा
सूट

सूट देण्याचा अधिकार.-राज्य शासनास किंवा राज्य शासनाच्या नियंत्रणास अधीन राहून, मुख्य निरीक्षक-नि- सुविधाकारास, जर या अनुसूचीमध्ये समाविष्ट असलेल्या कोणत्याही शर्तीसाठी योग्य व प्रभावी पर्यायी व्यवस्था उपलब्ध असल्याने, काम करीत असलेल्या व्यक्तींची सुरक्षा व आरोग्य यांची सुनिश्चित करण्यासाठी कोणत्याही शर्तीचे पालन करणे आवश्यक नाही असे भोगवटादाराने स्पष्टपणे व समाधानकारकपणे सिद्ध केले असेल तर, परिशिष्ट "अ" मध्ये समाविष्ट असलेल्या कोणत्याही प्रक्रिया पार पाडणाऱ्या कोणत्याही कारखान्यास, या अनुसूचीच्या कोणत्याही शर्तीचे पालन करण्यापासून अंशतः किंवा पूर्णतः, सूट देता येईल.

परिशिष्ट 'अ'

कोणतीही कामे किंवा त्या कामांचा भाग, ज्यामध्ये,-

(क) पुढीलपैकी कोणतेही उत्पादन, कौशल्यपूर्वक हाताळणी किंवा पुनर्प्राप्ती केली जाते:-

(एक) सोडियम, पोटॅशियम, लोह, अॅल्युमिनियम, कोबाल्ट, निकेल, तांबे, आर्सेनिक, अँटीमोनी, क्रोमियम, जस्त, सेलेनियम, मॅग्नेशियम, कॅडमियम, पारा, बेरिलियम आणि त्यांचे सेंद्रिय व असेंद्रिय क्षार, मिश्र धातू, ऑक्साइड व हायड्रॉक्साइड;

(दोन) अमोनिया, अमोनियम हायड्रॉक्साईड आणि अमोनियमचे क्षार;

(तीन) सल्फरस (गंधकयुक्त), सल्फ्यूरिक, नायट्रिक, नायट्रस, हायड्रोक्लोरिक, हायड्रोफ्लोरिक, हायड्रोडिक, हायड्रो सल्फ्यूरिक, हायड्रोब्रोमिक, बोरिक यांचे सेंद्रिय व असेंद्रिय संयुगे;

(चार) सायनोजेन संयुगे, सायनाइड संयुगे, सायनेट संयुगे;

(पाच) ऑरेगॅनो फॉस्फरस कीटकनाशकां- व्यतिरिक्त फॉस्फरस व त्याची संयुगे.

(सहा) क्लोरीन;

(ख) धातूच्या (मेटॅलिक) सल्फाइड्सच्या विघटनाने हायड्रोजन सल्फाइड उत्पन्न होते, किंवा अशा सल्फाइड्सच्या उत्पादनामध्ये हायड्रोजन सल्फाइडचा वापर केला जातो;

(ग) क्लोर-अल्कली संयंत्रामध्ये, ब्लीचिंग पावडर तयार केली जाते किंवा क्लोरीन वायू तयार होतो;

(घ) (एक) रसायनांच्या उत्पादनाच्या कोणत्याही प्रक्रियेत, वायुयुक्त डांबर (गॅस टार) किंवा कोळसायुक्त डांबर (कोळसा टार) किंवा बिटुमन किंवा शेल ऑइल आसल्फेट किंवा अशा डांबराचे (टारचे) कोणतेही अवशेष ऊर्ध्वपातित (डिस्टिल्ड) केले जातात किंवा वापरले जातात;

(दोन) टार (डांबर) आधारित सिंथेटिक कलरिंग पदार्थ किंवा त्यांचे अर्धसिद्ध पदार्थ (इंटरमीडिएट) उत्पादित केले जातात;

- (ड) नायट्रो संयुगे तयार करण्यामध्ये नायट्रिक ॲसिडचा वापर केला जातो;
- (च) नायट्रो संयुगे वापरून स्फोटके उत्पादित केली जातात;
- (छ) अॅलिफॅटिक किंवा ॲरोमॅटिक (सुगंधी) संयुगे किंवा त्यांचे धातू (मेटॅलिक) आणि अधातू (नॉन-मेटॅलिक)साधित पदार्थ (डेरिव्हेटिव्ह) किंवा पर्यायी साधित पदार्थ (डेरिव्हेटिव्ह) जसे की, क्लोरोफॉर्म, इथिलीन ग्लायकोल, फॉर्मल्डिहाइड, बेंझाइल क्लोराईड, फिनाॅल, मिथाइल इथाइल कीटोनपेरोक्साइड, कोबाल्ट कार्बोनिल, टंगस्टन कार्बाईड, इत्यादी निर्माण केले जातात किंवा पुनर्प्राप्त होतात.
- (ज) ऊर्ध्वपातनाद्वारे (डिस्टिलेशनद्वारे) द्रावकाच्या (सॉल्व्हेंट्सच्या) पुनर्प्राप्तीची किंवा शुद्धीकरणाची प्रक्रिया.
- (झ) पेट्रोलियम ऑइल शुद्धीकरण, पेट्रोकेमिकल उत्पादने
- (ञ) सक्रिय औषधोत्पादन घटक आणि अंतर्गत पदार्थ, अंमली पदार्थ;
- (ट) रंग व रंगद्रव्ये.

परिशिष्ट 'ब'

- भाग- चारच्या परिच्छेद ४ च्या अनुषंगाने विशेष आंधोळीच्या निवास व्यवस्थेसंबंधी,-
१. नायट्रो किंवा एमिनो प्रक्रिया
 २. सर्व क्रोम प्रक्रिया
 ३. ज्यामध्ये टार वापरला जातो अशा डिस्टिलिंग गॅस किंवा कोळसा टार(डांबर) च्या प्रक्रिया किंवा रासायनिक उत्पादनाच्या प्रक्रिया.
 ४. सायनोजेन संयुग (कंपाऊंड), सायनाइड संयुग (कंपाऊंड), सायनेट संयुगे (कंपाऊंड) यांचे उत्पादन, कुशलतापूर्वक हाताळणी, हाताळणी किंवा पुनर्प्राप्ती यांचा समावेश असलेल्या प्रक्रिया.
 ५. ब्लीचिंग पावडरची निर्मिती किंवा क्लोर-अल्कली संयंत्रामध्ये क्लोरीन वायूचे उत्पादन समाविष्ट असलेल्या प्रक्रिया.
 ६. निकेल व त्याची संयुगे तयार करणे, कुशलतापूर्वक हाताळणे किंवा पुनर्प्राप्त करणे.
 ७. अॅलिफॅटिक किंवा ॲरोमॅटिक(सुगंधी) संयुगे किंवा त्यांचे साधित पदार्थ (डेरिव्हेटिव्ह) किंवा पर्यायी साधित पदार्थ (डेरिव्हेटिव्ह) यांचे उत्पादन, कुशलतापूर्वक हाताळणी किंवा पुनर्प्राप्ती समाविष्ट असलेल्या सर्व प्रक्रिया.

परिशिष्ट 'क'

नियम ६६ अनुसार रुग्णवाहिका पुरवण्यात येईल.

अनुसूची- तीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
अत्यंत ज्वलनशील द्रव व ज्वलनशील संपीडित वायू

१. प्रयुक्ती.- हे नियम, जेथे अत्यंत ज्वलनशील द्रव व ज्वलनशील संपीडित वायू तयार केले जातात, साठवले जातात, हाताळले जातात किंवा वापरले जातात अशा सर्व कारखान्यांना लागू असतील.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ-

(क) "अत्यंत ज्वलनशील द्रव" याचा अर्थ, ज्याचा फ्लॅश पॉइंट ३२ अंश सेंटीग्रेडपेक्षा कमी किंवा तितकाच असतो असे त्याचे द्रावण, पायस(इमल्शन) किंवा निलंबन यासह कोणतेही द्रव, असा आहे;

(ख) "ज्वलनशील संपीडित वायू" याचा अर्थ, स्फोटके अधिनियम, १८८४ अन्वये तयार केलेल्या स्थिर व चल दाब पात्रे (आगरहित) नियम, १९८१ याच्या नियम २ मध्ये व्याख्या केल्यानुसार ज्वलनशील संपीडित वायू, असा आहे.

३. साठवणूक.- (१) प्रत्येक कारखान्यात वापरलेला प्रत्येक ज्वलनशील द्रव किंवा ज्वलनशील संपीडित वायू, योग्य स्थिर साठवण टाकीमध्ये, किंवा जमिनीखाली सुरक्षित स्थितीत ठेवलेल्या योग्य बंद केलेल्या पात्रांमध्ये, उघड्यावर किंवा पुरेशा आगरोधक बांधकामाच्या भांडार खोलीमध्ये ठेवण्यात येईल.

(२) वापर, परिकर्म (ऑपरेशन) किंवा परिरक्षण यासाठी आवश्यक असेल त्याखेरीज, ज्यामध्ये अत्यंत ज्वलनशील द्रव किंवा ज्वलनशील संपीडित वायू अंतर्भूत आहे किंवा होता असे प्रत्येक पात्र किंवा टाकी नेहमी बंद ठेवण्यात येईल आणि कोणतीही सांडलवंड किंवा गळती होऊ शकते म्हणून योग्य कंटेनरमध्ये भरताना किंवा ताबडतोब काढताना वाजवी असलेल्या सर्व व्यवहार्य उपायोजना हाती घेण्यात येतील.

(३) अत्यंत ज्वलनशील द्रव किंवा ज्वलनशील संपीडित वायू साठवण्यासाठी वापरलेले प्रत्येक कंटेनर, पात्र, टाकी, सिलिंडर, किंवा साठवण खोली यावर 'धोका-अत्यंत ज्वलनशील द्रव' किंवा 'धोका-अत्यंत ज्वलनशील संपीडित वायू' असे स्पष्टपणे व ठळक अक्षरात चिन्हांकित करण्यात येईल.

४. अत्यंत ज्वलनशील द्रव वाहून नेण्यासाठी बंदिस्त प्रणाली.- जेव्हा जेव्हा तसे वाजवीपणे व्यवहार्य असते तेव्हा, अत्यंत ज्वलनशील द्रव, कारखान्यातील साठवण टाकीपासून किंवा पात्रापासून ते वापरण्याच्या ठिकाणापर्यंत पाईप लाईन, पंप व तत्सम उपकरणे यांचा समावेश असणाऱ्या पूर्णपणे बंदिस्त प्रणालीमधून वाहून नेण्यात येईल. अशा प्रकारे अशी बंदिस्त प्रणाली अशा प्रकारे संकल्पचित्रित (डिझाइन), स्थापित, परिकर्म (ऑपरेट) व देखभाल करण्यात येईल की जेणेकरून, गळती किंवा सांडलवंड होण्याची जोखीम टाळता येईल.

५. हवेत ज्वलनशील मिश्रण तयार होण्यास प्रतिबंध करणे.- जेथे जेथे उपकरणे, पाईप लाईन, झडप, सांधे(जॉइंट) यामधून किंवा प्रणालीच्या इतर भागातून अत्यंत ज्वलनशील द्रवाची किंवा ज्वलनशील संपीडित वायूची गळती किंवा सांडलवंड होण्याची शक्यता असेल तेथे, हवेत ज्वलनशील मिश्रण तयार

होण्यापासून प्रतिबंधक करण्याकरिता अशी गळती किंवा सांडलवंड अंतर्भूत करण्याकरिता, निःसारित होण्याचे थांबविण्याकरिता किंवा पातळ करण्याकरिता सर्व व्यवहार्य उपाययोजन करण्यात येतील.

६. प्रज्वलनास प्रतिबंध.- (१) जेथे अत्यंत ज्वलनशील द्रव किंवा ज्वलनशील संपीडित वायू साठवला जातो, वाहून नेला जातो, हाताळला जातो किंवा वापरला जातो अथवा जेथे अत्यंत ज्वलनशील द्रव किंवा ज्वलनशील संपीडित वायू हवेत जमा झाल्यामुळे आग किंवा स्फोट होण्याचा धोका असतो अशा प्रत्येक खोलीत, कामाच्या ठिकाणी किंवा इतर ठिकाणी, प्रज्वलनाचे स्रोत वगळण्यासाठी सर्व व्यवहार्य उपाययोजना करण्यात येतील. अशा सावधगिरीमध्ये पुढील गोष्टींचा समावेश असेल:-

(क) सर्व विद्युत उपकरणे, एकतर जोखमीच्या क्षेत्रातून वगळण्यात येतील किंवा ते अशा बांधकामाचे असतील आणि अशा प्रकारे स्थापित केले व परिरक्षण केले जातील की, त्यामुळे ते प्रज्वलित होण्याचा धोका प्रतिबंधित होईल;

(ख) धोकादायक प्रमाणात स्थिर प्रभार जमा होण्यापासून प्रतिबंध करण्याकरिता प्रभावी उपाययोजनांचा अवलंब करण्यात येईल;

(ग) कोणतीही व्यक्ती, लोखंड किंवा पोलादी खिळे असलेले किंवा घर्षणामुळे टिणगी पडण्याची शक्यता असलेले इतर कोणतेही खुले लोहयुक्त (एक्सपोज फेरस) पदार्थ असलेले कोणतेही पादत्राने घालणार नाही किंवा तिला घालण्याची परवानगी दिली जाणार नाही;

(घ) धुम्रपान करण्यास, आग काडी पेटवण्यास, लाइटर किंवा धुम्रपान करणारे साहित्य बाळगण्यास मनाई असेल;

(ङ) लोखंडी बंध (फास्टनर्स) असलेले पारेषण पट्टे (ट्रान्समिशन बेल्ट) वापरण्यात येणार नाही; आणि

(च) उघड्या ज्वाला, घर्षण टिणग्या (स्पाक्स), यंत्रसामग्रीचे किंवा संयंत्रांचे अति उष्ण पृष्ठभाग, रासायनिक किंवा भौतिक-रासायनिक अभिक्रिया आणि प्रारित उष्णता यासारख्या इतर सर्व संभाव्य स्रोतांपासून प्रज्वलन सुरू होण्यापासून प्रतिबंध करण्याकरिता वाजवीपणे व्यवहार्य असेल अशी इतर सर्व सावधगिरी बाळगण्यात येईल.

७. धुम्रपान करण्यास मनाई.- जेथे अत्यंत ज्वलनशील द्रव किंवा ज्वलनशील ज्वलनशील संपीडित वायू असेल अशा परिस्थितीत धुम्रपान केल्यास आग लागण्याचा धोका संभवतो अशा परिस्थितीत कोणतीही व्यक्ती कोणत्याही ठिकाणी धुम्रपान करणार नाही. या शर्ती लागू असलेल्या प्रत्येक ठिकाणी धुम्रपान करण्यास मनाई असल्याचे दर्शवणारी ठळक सूचना प्रदर्शित करण्यासह या शर्तीचे पालन करण्याची सुनिश्चित करण्यासाठी भोगवटादार व्यवहार्य असलेल्या सर्व उपाययोजना हाती घेईल.

८. सूट.- जर कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, अपवादात्मक परिस्थितीमुळे, किंवा प्रक्रियेच्या अवारंवारितेमुळे किंवा इतर कोणत्याही कारणांमुळे, या अनुसूचीच्या सर्व किंवा त्यापैकी कोणत्याही तरतुदी, अशा कारखान्यातील कामगारांच्या संरक्षणासाठी आवश्यक नाहीत अशी मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराची खात्री पटली तर, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार, तो त्याच्या विवेकबुद्धीनुसार कोणत्याही वेळी जे रद्द करू शकेल अशा लेखी प्रमानपत्राद्वारे, अशा कारखान्याला, त्यात विनिर्दिष्ट करील अशा शर्तीस अधीन राहून, अशा सर्व किंवा त्यापैकी कोणत्याही तरतुदींमधून सूट देऊ शकेल.

अनुसूची - एकतीस
(नियम ५३ चा पोट-नियम (२) पहा)
दारुकाम व आगपेटी कारखाने

१. प्रयुक्ती.- या अनुसूचीच्या तरतुदी, कोणत्याही दारुकाम किंवा आगपेटी (फायर वर्क किंवा मॅच वर्क्स) कारखान्यांमध्ये केल्या जात असलेल्या सर्व उत्पादन प्रक्रियेस आणि तत्संबंधित इतर प्रक्रियांना लागू होतील.

२. व्याख्या.- या अनुसूचीच्या प्रयोजनार्थ,

(क) “दारुकाम कारखाने (फायर वर्क्स फॅक्टरी)” याचा अर्थ, ज्यामध्ये फटाके, स्पार्कलर्स, कॅप्स, फ्यूज, ब्लास्टिंग व ब्लास्टिंग पावडर, आणि दारुकाम यांच्या निर्मितीसाठी पुढील रसायने किंवा रसायनांचे मिश्रण वापरलेले जाते असा कोणताही कारखाना किंवा कोणत्याही कारखान्याचे असे भाग, असा आहे:-

- (एक) सॉल्टपेट्रे;
- (दोन) पायरोटेक्निक अॅल्युमिनियम पावडर;
- (तीन) बेरियम नायट्रेट;
- (चार) कोळसा;
- (पाच) पोटॅशियम क्लोराईड;
- (सहा) रेड फॉस्फरस;
- (सात) डिक;
- (आठ) डेक्स्ट्रीन;
- (नऊ) स्ट्रॉन्टियम नायट्रेट;
- (दहा) मॅग्नेशियम पावडर;
- (अकरा) तांबे आवेष्टित (कॉपर)तारा;
- (बारा) स्टील फाइलिंग किंवा लोह फाइलिंग;
- (तेरा) गॅल्वनाइज्ड लोह वायर; आणि
- (चौदा) गन पावडर (काळी पावडर);

(ख) “आगपेटी (मॅच फॅक्टरी)” याचा अर्थ, ज्यामध्ये वरील खंड (क) च्या उप-खंड (एक) ते (चौदा) मध्ये नमूद केलेल्या कोणत्याही रसायनांचा वापर करून सुरक्षा आगपेट्या किंवा रंगीत आगपेट्या तयार केल्या जातात असा कोणताही कारखाना, असा आहे;

(ग) “श्वसन उपकरणे” याचा अर्थ, तोंड किंवा नाक आवश्यक जोडण्यांनी झाकणारे उपकरण की, ज्या साधनाद्वारे त्याचा वापर करणारी व्यक्ती, विषारी श्वासावरोधक किंवा त्रासदायक वातावरणात सामान्य हवेत श्वास घेते; आणि त्यात, त्याबाबतीत मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकाराने मान्यता दिलेल्या इतर कोणत्याही योग्य उपकरणांचा समावेश होतो.

३. इमारती.- (क) दारुकाम किंवा आगपेटी (फायर वर्क किंवा मॅच वर्क्स) कारखान्याची इमारत, भारतीय स्फोटके अधिनियम, १८८४(१८८४ चा ४) यान्वये विहित केलेल्या मानकांनुसार असेल आणि अशा इमारतीची उंची, तीन मीटरपेक्षा कमी नसेल.

(ख) दारुकामाच्या कोणत्याही इमारतीला पहिला मजला नसेल.

(ग) पहिल्या मजल्यावर असलेल्या आगपेटी कारखान्यामध्ये, पहिल्या मजल्यापासून तळमजल्यापर्यंत जाण्यासाठी पुरेशा रुंदीचे दोन जिने असतील आणि अशा जिन्यांपैकी एक जिना ज्वलनरहित सामग्रीपासून तयार केलेल्या दगडी बांधकामाचा असेल;

(घ) सर्व दरवाजे बाहेरून उघडले जातील आणि सर्व दरवाजे अडथळ्यांपासून मुक्त ठेवण्यात येतील;

(ङ) कामाच्या खोल्यांचे सर्व दरवाजे १.२ मीटरपेक्षा कमी रुंदीचे व २ मीटरपेक्षा कमी उंचीचे नसतील;

(च) मिश्रण शेडसह सर्व कामाच्या खोल्यांचा तळभाग, गुळगुळीत पृष्ठभाग असलेल्या आणि तीन मिलीमीटरपेक्षा कमी जाडी नसलेल्या रबरी शीटने पूर्णपणे झाकलेला असेल. जर तळभाग एकाच रबरी शीटने झाकता येत नसेल तर, तो, १.५० मिलिमीटरपेक्षा कमी जाडीच्या इतर रबरी शीटने झाकता येऊ शकेल.

(छ) मिश्रण शेड इतर शेडपासून ३-५ मीटर अंतरावर स्थितीत असेल आणि मिश्रण शेडच्या प्रत्येक बाहेर पडण्याची विरुद्ध दिशा, बाधिका (बाफल) भिंतींनी वेगळी केलेली असेल.

४. अंतर्गत व्यवस्था.- (क) मार्गाचा, कामाचा, यंत्रसामग्रीचा व संयंत्राचा प्रत्येक भाग, स्वच्छ व नीटनेटक्या स्थितीत ठेवला जाईल व राखला जाईल;

(ख) साहित्याची कोणतीही गळती विलंब न करता साफ केली जाईल;

(ग) जवळील प्लॅटफॉर्म, मार्ग (पॅसेज) व मार्गिका (गॅंगवे) कोणत्याही अडथळ्यांपासून मुक्त ठेवण्यात येतील.

५. विद्युत उपकरणे.- (क) जेव्हा केव्हा, कारखान्याच्या परिसरात विजेचा वापर करण्यास परवानगी असेल तेव्हा, सर्व शिसे, इत्यादी ज्वालारोधक जोडण्या (फ्लेमप्रूफ जंक्शन) असलेल्या वाहनळी प्रणालीमध्ये असतील;

(ख) वाहक किंवा बिगर-वाहक दांड्याने (नॉन-कंडक्टिंग हॅडल) दिव्याद्वारे वीज पुरवठा केला जाणार नाही.

६. संरक्षक कपडे.- (क) टेरेलीन, इत्यादी कृत्रिम फायबरपासून तयार केलेल्या कपड्यांना कारखान्यात परवानगी दिली जाणार नाही;

(ख) सर्व कामगारांना अॅसबेस्टॉस ऍप्रन पुरविण्यात येतील, जेणेकरून कामगारांची छाती, जननग्रंथी व मांड्या झाकल्या जातील;

(ग) अपघात घडल्यास, कामगारांनी विषारी धुके अंतःश्वसन करणे टाळण्यासाठी मिश्रण शेडमध्ये श्वसन उपकरणाचा वापर करण्यात येईल;

(घ) अॅल्युमिनियम व मॅग्नेशियम पावडर वापरल्या जाणाऱ्या मिश्रण शेडमध्ये, स्थिर विजेचा मुकाबला करण्याच्या दृष्टीने "अँटी-स्टॅट" पादत्राणे (फूट-वेअर) पुरवण्यात येतील;

(ड) सर्व संरक्षक उपकरणे, कार्यक्षम, स्वच्छ व आरोग्यदायी स्थितीत ठेवण्यात येतील.

७. आगपेटी कारखाने (मॅच फॅक्टरी).-

(क) दोन मिश्रण विभागांचा समावेश असलेल्या खोल्या, उदा. (एक) शीर्ष रचना; आणि

(दोन) घर्षण रचना एकमेकांपासून पूर्णपणे वेगळी ठेवण्यात येईल आणि त्या दोन विभागांच्या निःस्सारण वाहिन्या संपूर्ण काळात वेगवेगळ्या ठेवण्यात येतील;

(ख) शीर्ष रचनेचे अवशेष घर्षण रचनेच्या अवशेषांमध्ये मिसळले जाणार नाहीत.

(ग) शीर्ष रचनेचे आणि घर्षण रचनेचे अवशेष असलेला कचरा वेगवेगळ्या ठेवण्यात येईल आणि स्वतंत्रपणे जाळण्यात येईल;

(घ) ज्या विभागामध्ये पूर्ण झालेल्या आगपेट्या (हेड ऑन असलेल्या आगपेट्या) साठविलेल्या जातात तो विभाग, इतर सर्व विभागांपासून आग-रोधक भिंती व दरवाजांनी स्वतंत्र करण्यात येईल, ज्यामुळे आग लागल्यास बचावाचे पुरेसे मार्ग उपलब्ध होतील:

(ड) एक दिवसाच्या उत्पादनासाठी आवश्यक असलेल्या प्रमाणापेक्षा अधिक असलेले स्प्लिट, लिबास व इतर साहित्य, जेथे कोणतीही उत्पादन प्रक्रिया केली जात नाही अशा कारखान्याच्या स्वतंत्र खोल्यांमध्ये ठेवण्यात येईल. कोणतेही उत्पादित साहित्य, उत्पादन प्रक्रिया पूर्ण झाल्यानंतर पाच दिवसांपेक्षा अधिक नसेल अशा कालावधीसाठी, साठवण गोदामांखेरीज, कारखान्याच्या आवारामध्ये साठवले जाणार नाही;

(च) आगपेट्यांच्या साठवण खोल्या, उत्पादन प्रक्रियेसाठी वापरल्या जाणाऱ्या इमारतींपासून अग्निरोधक भिंतींनी पूर्णपणे वेगळ्या केलेल्या असतील;

(छ) डीप स्प्लिट रूममधील रॅकच्या बाजू, वरचा व मागील भाग बिगर-ज्वलनशील पदार्थांचे असतील;

(ज) पॅकिंगची प्रक्रिया, मुख्य निरीक्षक-नि-सुविधाकार मान्यता देईल त्याप्रमाणे, उत्पादनाच्या ठिकाणापासून दूर असलेल्या भागात केली जाईल.

(झ) आगपेट्यांच्या अंतिम उत्पादनाच्या प्रक्रियेपर्यंतच्या उत्पादन प्रक्रियेशी थेट संबंधित असलेल्या कोणत्याही कामावर बालकांना ठेवता येणार नाही.

८. फटाके, इत्यादींमध्ये वापरल्या जाणाऱ्या फ्यूजच्या निर्मितीच्या संबंधात घ्यावयाची खबरदारी.-

(क) फ्यूजचे बंडल वाहून हाताळले जातील आणि जमिनीवर ओढून हाताळले जाणार नाही;

(ख) गुंडाळल्यानंतर, फ्यूज सुकविण्याचे काम, कामाच्या खोल्यांपासून दूर असलेल्या मंच्यावर (प्लॅटफॉर्मवर) करण्यात येईल;

(ग) कटिंग काम, विशेषतः या प्रयोजनासाठी नियुक्त केलेल्या अनुभवी कामगारांकडून आणि पुढीलप्रमाणे करण्यात येईल:-

(एक) योग्य देखरेखीखाली;

(दोन) ताडपत्रीने झाकलेल्या मोठ्या दगडी मंच्यावर (प्लॅटफॉर्मवर) करण्यात येईल आणि काजळी व गारगोटीपासून मुक्त ठेवण्यात येईल;

(तीन) उभ्या मंच्यावर (प्लॅटफॉर्मवर) केले जाईल, जेणेकरून कामगार उभे राहून काम करू शकतील, आणि;

(चार) लाकडी ठोकळ्यांवर ठेवलेल्या लाकडी स्लीपरवर फ्यूज लावून करण्यात येईल. लाकडी स्लीपरच्या खाली विटा वापरण्यात येणार नाही;

(घ) कामगार, दारुकामाच्या व आगपेट्यांच्या कारखान्यांमधील उत्पादन प्रक्रियेचे धोकादायक परिकर्म (ऑपरेशन) करीत असताना,-

(एक) लोह (फेरस) किंवा पोलादी (स्टील) बटणे, बकेट किंवा संलग्नकांसह शिवलेले कपडे परिधान करणार नाही; आणि

(दोन) स्वतःजवळ लोखंडी चाकू, चाव्या, इत्यादी बाळगणार नाही.

९. सर्वसाधारण :-

(क) कारखान्याचा कामगार, निरीक्षण अधिकारी किंवा उत्पादन प्रक्रियेशी संबंधित इतर कोणतीही व्यक्ती या व्यतिरिक्त कोणत्याही व्यक्तीला, कामाच्या क्षेत्रात प्रवेश करण्याची परवानगी दिली जाणार नाही;

(ख) ज्या इमारतीमध्ये स्फोटकांचे उत्पादन केले जात आहे अशा कोणत्याही इमारतीमध्ये एकावेळी चारपेक्षा अधिक व्यक्तींना कामावर ठेवण्यात येणार नाही;

(ग) फ्यूजच्या उत्पादनादरम्यान फक्त ब्रासचे किंवा अलोह (नॉन-फेरस) चाकू वापरण्यात येतील आणि सुकविण्याचे काम, कामाच्या खोल्यांपासून सुरक्षित अंतरावर करण्यात येईल;

(घ) आतील नलिकांमध्ये किंवा फटाक्यांमध्ये रसायने भरण्यासाठी फक्त ॲल्युमिनियम किंवा प्लास्टिकच्या रिंगचा वापर केला जाईल आणि गॅल्वनाइज्ड इर्न रिंगचा वापर केला जाणार नाही;

(ङ) साठवण्यासाठी व दैनंदिन कामकाज प्रक्रियेसाठी फक्त पुढ्याचे उबे आणि स्टीलचे खिळे नसलेल्या ट्रेचा वापर करण्यात येईल;

(च) कोणत्याही वेळी, मिश्रण साहित्य, मिश्रण प्रक्रियेच्या अर्ध्या तासाच्या परिकर्मासाठी (ऑपरेशनसाठी) आवश्यक असलेल्या प्रमाणापेक्षा अधिक असणार नाही;

(छ) लोखंडी खिळे नसलेल्या लाकडी रॅक, पेपर कॅप शीट सुकविण्यासाठी वापरल्या जातील. अम्रोसेस कारखान्यांमध्ये, तीन बाजूंनी एस्बेस्टोस किंवा इतर अग्निरोधक शीट असलेल्या व पुढची बाजू उघडी असलेल्या लाकडी रॅक पुरवण्यात येतील;

(ज) चार कप्पे (विभाजन) मिळून एकच शीट बनलेल्या सुक्या कागदाच्या कॅप शीट, लाकडी ट्रेमध्ये ठेवण्यात येईल.

(झ) दारुकामाच्या (फायर वर्क्सच्या) प्रत्येक उत्पादन (मॅन्युफॅक्चरिंग) शेडमध्ये, चार कप्पे (विभाजन) मिळून एकच शीट बनलेल्या किमान दोन शीट असतील;

(ञ) कामाच्या खोल्यांच्या बाहेर आणि जेथे फ्यूज कापले जातात तेथील सर्व ड्रायिंग प्लॅटफॉर्मजवळ पाय स्वच्छ करण्यासाठी पायदाने (डोअरमॅट्स) पुरवण्यात येतील;

(ट) लोखंडापासून बनविलेल्या बादल्या, कंटेनर, हुप्स, कुलूपे, खिळे, स्कू बोल्ट, नट, चाकू, कात्री, इत्यादी वस्तू कारखान्याच्या परिसरात आणता येणार नाही.

१०. सूचना लावणे :-

बहुसंख्य कामगारांना समजत असलेल्या स्थानिक भाषेतील खालील सूचना, कारखान्यातील एखाद्या ठळक ठिकाणी प्रदर्शित केल्या जातील, म्हणजे:-

(एक) "धूम्रपान करण्यास सक्त मनाई आहे".

(दोन) "कोणीही आगपेटी किंवा आग प्रज्वलित करणारे साहित्य कारखान्यात बाळगणार नाही".

(तीन) "कोणताही ही कामगार, त्याला जेथे कोणतेही काम नेमून देण्यात आलेले नाही अशा कामाच्या खोलीमध्ये किंवा क्षेत्रामध्ये प्रवेश करणार नाही".

(चार) "कोणत्याही शेडमध्ये दुर्घटना घडल्यास, सर्व कामगारांनी, जे कारखान्याचे बाह्यद्वार (आउट-गेट) म्हणून वापरले जाते अशा गेटकडे धाव घ्यावी आणि प्रभावित शेडजवळ थांबू नये."

(पाच) "कोणत्याही साहित्याची गळती विलंब न करता स्वच्छ करावी."

(सहा) "टेरेन, टेरेलीन, इत्यादी कृत्रिम फायबरपासून बनवलेले कपडे परिधान करण्यास मनाई आहे. लोहयुक्त (फेरस) किंवा स्टीलची बटणे किंवा बकेट किंवा संलग्नकांनी शिवलेले कपडे परिधान करण्यास मनाई आहे".

(सात) "लोखंडी खिळे असलेले पादत्राणे वापरू नये".

(आठ) "कामगारांनी स्वतःजवळ लोखंडी चाकू, लोखंडी चाव्या, इत्यादी बाळगू नये."

अनुसूची-बत्तीस
(नियम ५५ चा पोट -नियम १ चा खंड (ग) पहा)

(साहित्य सुरक्षितता आधार सामग्री पत्रक)				
विभाग एक: साहित्याची ओळख व वापर				
साहित्य				
नाव/ओळख पटवणारा				
निर्मात्याचे नाव		पुरवठादाराचे नाव		
मार्ग पत्ता		मार्ग पत्ता		
शहर	राज्य	शहर	राज्य	

पिनकोड	आपत्कालीन दूरध्वनी क्रमांक	पिनकोड	आपत्कालीन दूरध्वनी क्रमांक	
रासायनिक नाव		रासायनिक ओळख		
व्यापारी नाव व समानार्थी उत्पादनाचा वापर विभाग दोन: साहित्याचे धोकादायक घटक				
धोकादायक घटक	अंदाजे संहतीकरण %	सी. ए.एस. किंवा यु.एन. क्रमांक	एल.डी.५० (प्रजाती व मूळ विनिर्दिष्ट करा)	एल.सी.५० (प्रजाती व मूळ विनिर्दिष्ट करा)
विभाग तीन: साहित्याची भौतिक माहिती				
भौतिक-वायू-द्रव-घन		गंध व स्वरूप	गंध कमाल मर्यादा	विशिष्ट गुरुत्व
(पी.पी.एम.)				
बाष्प दाब (एम.एम.)	बाष्प घनता (हवा-१)	बाष्पीभवन दर	उत्कलन बिंदू (०सें)	गाठण बिंदू (०सें)
पाण्यातील विद्राव्यता (० २०सें)	पी. एच.	घनता (ग्रॅम/मिली.)	पाण्याचा सहगुणक/ऑईल वितरक	
विभाग चार: साहित्याचे आग व स्फोटक धोके				
ज्वलनशीलता - होय/ नाही. होय असल्यास, कोणत्या परिस्थितीत.				
विशेष कार्यपद्धती				

धावन बिंदू (०सें) व पद्धती	(०सें) उर्ध्व स्फोटक मर्यादा (घनफळाच्या %)	(०सें) निम्न स्फोटक मर्यादा (घनफळाच्या %)
स्वयंचलित प्रज्वलन तापमान (०सें)	टी डी जी ज्वलनशीलता	धोकादायक ज्वलनशील उत्पादने
स्फोटकारक माहिती- रासायनिक प्रभावाची संवेदनशीलता	स्थिर विमोचनाची संवेदनशीलता	
अग्निशामक उपाययोजना		
विभाग पाच: अभिक्रिया विषयक माहिती		
रासायनिक स्थिरता होय/ नाही. होय असल्यास, ती कोणती.		
इतर स्थितीमध्ये अक्षमता धोकादायक अपघटन उत्पादने		
साहित्य नाव/ओळख पटवणारा		
विभाग सहा: साहित्याचे विषयास्त्रीय गुणधर्म		
प्रवेश करण्याचा मार्ग		
त्वचेशी संपर्क	त्वचेद्वारे शोषण	डोळ्यांवाटे
श्वसनावाटे तीव्र	श्वसनावाटे दीर्घ	अंतर्ग्रहण
साहित्याच्या तीव्र संपर्काचा परिणाम		
साहित्याच्या दीर्घ संपर्काचा परिणाम		
संपर्काची मर्यादा (संपर्काच्या मर्यादा)	साहित्याची क्षोभकता	
साहित्याची संवेदनशीलता	कर्कजनकता, पुनरुत्पादक, परिणाम, अपरूपजनकता, मुटेजेनिसिटी	
सहयोगी साहित्य		

विभाग सात: प्रतिबंधक उपाययोजना		
वैयक्तिक संरक्षक उपकरणे		
हात मोजे (विनिर्दिष्ट करा)	श्वसनयंत्र (विनिर्दिष्ट करा)	डोळे(विनिर्दिष्ट करा)
पादत्राणे (विनिर्दिष्ट करा)	कपडे (विनिर्दिष्ट करा)	इतर (विनिर्दिष्ट करा)
अभियांत्रिकीय नियंत्रण (उदा. वायुविजन, बंदिस्त प्रक्रिया इत्यादी) नमूद करावे.		
गळती व सांडण्याची कार्यपद्धती		
कचऱ्याची विल्हेवाट		
हाताळणी प्रक्रिया व साधनसामग्री		
साठवणूक विषयक गरजा		
विशेष नौभरण माहिती		
विभाग आठ: प्रथमोपचार उपाययोजना		
प्रथमोपचार उपाययोजना पल		
वापरलेले स्रोत		
अतिरिक्त माहिती		
विभाग नऊ: साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रक तयार केल्याची तारीख		

द्वारे तयार केले (गट, विभाग, इत्यादी)	दूरध्वनी क्रमांक	तारीख
टीपा:		
१.सी ए एस किंवा यु एन क्रमांक- रासायनिक गोषवारा सेवा किंवा संयुक्त राष्ट्रसंघ (यु एन) क्रमांक		
२. एल डी ५०- प्राणघातक मात्रा- ५०% (एल डी ५०- प्रजाती व मार्ग विनिर्दिष्ट करा)		
३.एल डी ५०- प्राणघातक संहतीकरण- ५०%(एल सी ५०- प्रजाती व मार्ग विनिर्दिष्ट करा)		
४. एल डी जी ज्वलनशीलता- संयुक्त राष्ट्रसंघाने वर्गीकरण केलेल्या घातक वस्तूंच्या ज्वलनशीलतेचे परिवहन		
विभाग दहा - इतर माहिती		

अनुसूची - तेहतीस

(नियम ६५ चा पोट -नियम (१) पहा)

कारखान्यांमधील व्यावसायिक आरोग्य केंद्रासाठी उपकरणे :-

१. गरम व थंड पाणी नेहमी उपलब्ध असलेला एक झिलईदार कुंड (सिंक) असावे.
२. समायोजित करण्यायोग्य पृष्ठाधार असलेला कमीत कमी १८० सेमी x १०५ सेमी गुळगुळीत माथा(टॉप) असलेला तपासणी टेबल.
३. रेग्युलेटर व ऑक्सिजन मास्क असलेला ऑक्सिजन सिलेंडर.
४. वजन मापन काटा.
५. उंची मापक (स्केल)
६. स्टेथोस्कोप
७. मॅन्युअल व डिजिटल स्फिग्मोमॅनोमीटर
८. पोर्टेबल SPO₂ मॉनिटर किंवा ऑक्सिमिटर.
९. फुफ्फुसाच्या कार्याच्या मापनासाठी पीक-फ्लो मीटर
१०. ऑटोक्लेव्ह
११. सुई नष्ट करणारा (निडल डिस्ट्रॉयटर)
१२. ड्रॉवरसह टेबल
१३. तीन खुर्च्या
१४. एक स्क्रीन (पडदा)
१५. टॉर्च (बॅटरी)
१६. अँटीसेप्टिक हात धुण्याचा साबण
१७. अग्निशामक यंत्र (फायर एक्सटिंग्‌शर)
१८. उच्च विद्युत प्रवाहाच्या साह्याने हृदयाच्या अनियमित अंकुच पूर्ववत करण्याचे स्वयंचलित बाह्य साधन (ऑटोमॅटिक एक्सटर्नल डेफीब्रिलेटर) (AED).
१९. उत्पादन प्रक्रियेशी संबंधित असलेली विशिष्ट गरजेनुसार कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याने शिफारस केलेली इतर कोणतीही उपकरणे.

अनुसूची - चौतीस

(नियम ७० पहा)

कामाच्या वातावरणातील काही रासायनिक पदार्थांची अनुज्ञेय पातळी
(तीन महिन्यातून किमान एकदा मोजावयाची)

अ. क्र.	पदार्थ	संपर्काची अनुज्ञेय मर्यादा			
		वेळ- वजनी सरासरी संहतीकरण(८ तास)		अल्पकाळ संपर्क मर्यादा (१५ मिनिटे)*	
		पीपीएम	एमजी/मी३**	पीपीएम	एमजी/मी३**
१	२	३	४	५	६
१	एसीटाल्डिहाइड	१००	१८०	१५०	२७०
२	एँसिटिक अँसिड	१०	२५	१५	३७
३	एसीटोन	७५०	१७८०	१०००	२३७५
४	एक्रोलिन	०.१	०.२५	०.३	०.८
५	एँक्रिलो नायट्रिल - त्वचा	२	४.५	-	-
६	ऑल्ड्रिन - त्वचा	-	०.२५	-	-
७	एलिलक्लोराईड	१	३	२	६
८	अमोनिया	२५	१८	३५	२७
९	अनिलिन-त्वचा	२	१०	-	-
१०	अँनिसिडीन(ओ-पी- आयसोमर्स)त्वचा	०.१	०.५	-	-
११	आर्सेनिक आणि विद्रव्य संयुगे (म्हणून)	-	०.२	-	-
१२	बेंझिन (एस. सी.)	१०	३०	-	-
१३	बेरिलियम व संयुगे (जसे असावे) (एस.सी.)	-	०.००२	-	-
१४	बोरॉन ट्रायफ्लोराईड - सी	१	३	-	-

१५	ब्रोमिन	०.१	०.७	०.३	२
१६	बुटेन	८००	१९००	-	-
१७	२-ब्युटेन (मिथिलेथाइल केटोन-एमईके)	२००	५९०	३००	८३५
१८	एन-ब्युटाइल एसीटेट	१५०	७१०	२००	९५०
१९	एन-बुटाइल अल्कोहोल-त्वचा-सी	५०	१५०	-	-
२०	एस./ टेट. बुटाइल एसीटेट	२००	९५०	-	-
२१	बुटाइल मर्कैप्टन	०.५	१.५	-	-
२२	कॅडमियम धूळ व क्षार (Cd म्हणून)	-	०.०५	-	-
२३	कॅल्शियम ऑक्साईड	-	२	-	-
२४	कार्बारिल (सेविन)	-	५	-	-
२५	कार्बोफुरन (फुरादान)	-	०.१	-	-
२६	कार्बन डिसल्फाइड - त्वचा	१०	३०	-	-
२७	कार्बन मोनॉक्साईड	५०	५५	४००	४४०
२८	कार्बन टेट्राक्लोराईड-त्वचा(एस.सी.)	५	३०	-	-
२९	क्लोर्डेन - त्वचा	-	०.५	-	२
३०	क्लोरीन	१	३	३	९
३१	क्लोरोबेन्झिन (मोनोक्लोरो बेंझिन)	७५	३५०	-	-
३२	क्लोरोफॉर्म (एस.सी.)	१०	५०	-	-
३३	बीआयएस (क्लोरोमिथाइल) इथर (एच.सी.)	०.००१	०.००५	-	-

३४	क्रोमिक ऍसिड आणि क्रोमेट्स (Cr. म्हणून)	-	०.०५	-	-
३५	क्रोमस लवण (Cr. म्हणून)	-	०.५	-	-
३६	तांब्याचा धूर(फुम)	-	०.२	-	-
३७	कापूस धूळ, कच्चा*	-	०.२*	-	-
३८	क्रेओसोल, सर्व आयसोमर्स - त्वचा	५	२२	-	-
३९	सायनाइड्स (सीएन म्हणून) - त्वचा	-	५	-	-
४०	सायनोजेन	-	१०	२०	-
४१	डीडीटी (डिक्लोरोडी फिनाईल ट्रायक्लोरोइथेन)	-	१	-	-
४२	डेमेटॉन - त्वचा	०.०१	०.१	-	-
४३	डायझिनॉन-त्वचा	-	०.१	-	-
४४	डिव्युटाइल फॅथलेट	-	५	-	-
४५	डायकोलोरव्होस (डी डी व्ही पी)-त्वचा	०.१	१	-	-
४६	डाएल्लिड्रिन -त्वचा	-	०.२५	-	-
४७	डिनिट्रोबेंझिन (सर्व आयसोमर्स)-त्वचा	०.१५	१	-	-
४८	डिनिट्रोटोल्युएन-त्वचा	-	१.५	-	-
४९	डिफेनिल- (बायफेनिल)	०.२	१.५	-	-
५०	एंडोसल्फान (थिओडन) - त्वचा	-	०.१	-	-
५१	एन्ड्रिन - त्वचा	-	०.१	-	-
५२	इथिलासेटेट	४००	१४००	-	-

५३	इथिल अल्कोहोल	१०००	१९००	-	-
५४	इथिलामाइन	१०	१८	-	-
५५	फ्लोराइड्स (F म्हणून)	-	२.५	-	-
५६	फ्लोरिन	१	२	२	४
५७	फॉर्मल्डिहाइड (एस.सी.)	१.०	१.५	२	३
५८	फॉर्मिक आम्ल	५	९	-	-
५९	पेट्रोल	३००	९००	५००	१५००
६०	हायड्राझीन-हायड्रोजन (एस.सी.)	०.१	०.१	-	-
६१	हायड्रोजन क्लोराईड-सी	५	७	-	-
६२	हायड्रोजन सायनाइड-त्वचा- सी	१०	१०	-	-
६३	हायड्रोजन फ्लोराइड (एफ) - सी	३	२.५	-	-
६४	हायड्रोजन पेरोक्साइड	१	१.५	-	-
६५	हायड्रोजन सल्फाइड	१०	१४	१५	२१
६६	आयोडीन - सी	०.१	१	-	-
६७	आयर्न ऑक्साइड धूर (Fe ₂ O ₃)(Fe म्हणून)	-	५	-	-
६८	Isoamyl एसीटेट	१००	५२५	-	-
६९	आयसोमिल अल्कोहोल	१००	३६०	१२५	४५००
७०	आयसोब्युटाइल अल्कोहोल	५०	१५०	-	-
७१	शिसे, धूळ, धूळ व धूर (Pb म्हणून).	-	०.१५	-	-
७२	लिंडेन - त्वचा	-	०.५	-	-

७३	मॅलेथियन त्वचा	-	१०	-	-
७४	मॅगनीज धूळ आणि संयुगे (Mn म्हणून) - सी	-	५	-	-
७५	मॅगनीज धूर (Mn म्हणून)	-	१	-	३
७६	पारा (Hg म्हणून)-त्वचा- (एक) अल्काइल संयुगे (दोन) अल्काइल वाष्प वगळता सर्व प्रकार (तीन) आर्यल आणि अजैविक संयुगे	- - -	०.०१ ०.०५ ०.१	- - -	०.०३ - -
७७	मिथाइल अल्कोहोल (मिथेनॉल) - त्वचा	२००	२६०	२५०	३१०
७८	मिथाइल सेलोसॉल्व्ह (२- मेथोक्सी इथेनॉल)-त्वचा	५	१६	-	-
७९	मिथाइल आयसोब्युटाइल केटोन	५०	२०५	७५	३००
८०	मिथाइल आयसोसायनेट त्वचा	०.०२	०.०५	-	-
८१	नॅथालीन	१०	५०	१५	७५
८२	निकेल कार्बोनिल (Ni म्हणून)	०.०५	०.३५	-	-
८३	नायट्रिक आम्ल	२	५	४	१०
८४	नायट्रिक ऑक्साईड	२५	३०	-	-
८५	नायट्रोबेंझिन - त्वचा	१	५	-	-
८६	नायट्रोजन डायऑक्साईड	३	६	५	१०
८७	तेल धुके-खनिज	-	५	-	१०
८८	ओझोन	०.१	०.२	०.३	०.६
८९	पॅराथिअन - त्वचा	-	०.१	-	-

९०	फिनाॅल-त्वचा	५	१९	-	-
९१	फोरेट (थिमेट)-त्वचा	-	०.०५	-	०.२
९२	फॉस्जीन (कार्बोनिल क्लोराईड)	०.१	०.४	-	-
९३	फॉस्फिन	०.३	०.४	१	१
९४	फॉस्फोरिक ऍसिड (पिवळा)	-	१	-	३
९५	फॉस्फरस (पिवळा)	-	०.१	-	-
९६	फॉस्फरस पेंटाक्लोराईड	०.१	१	-	-
९७	फॉस्फरस ट्रायक्लोराईड	०.२	१.५	०.५	३
९८	पिक्रिक ऍसिड - त्वचा	-	०.१	-	०.३
९९	पायरीडिन	५	१५	-	-
१००	सिलेन (सिलिकॉन टेट्राहाइड्राइड)	५	७	-	-
१०१	सोडियम हायड्रॉक्साइड-सी	-	२	-	-
१०२	स्टायरीन, मोनोमर (फिनाइल-इथिलीन)	५०	२१५	१००	४२५
१०३	सल्फर डाय ऑक्साईड	२	५	५	१०
१०४	सल्फरहेक्साफ्लोराइड	१०००	६०००	-	-
१०५	सल्फ्यूरिक ऍसिड	-	१	-	-
१०६	टेट्राथिल शिसे (Pb म्हणून) - त्वचा	-	०.१	-	-
१०७	टोल्युएन (टोल्युओल)	१००	३७५	१५०	५६०
१०८	ओ-टोलुईडीन त्वचा (एस.सी.)	२	९	-	-
१०९	ट्रिब्युटाइल फॉस्फेट	०.२	२.५	-	-
११०	ट्रायक्लोरो - इथिलीन	५०	२७०	२००	१०८०

१११	युरेनियम, नैसर्गिक (U म्हणून)	-	०.२	-	०.६
११२	विनाइल क्लोराई(एच. सी.)	५	१०	-	-
११३	वेलिंग धुके	-	५	-	-
११४	झायलेने (o,m,p - isomers)	१००	४३५	१५०	६५५
११५	झिंक ऑक्साईड (एक) धूर (दोन) धूळ (एकूण धूळ)	- - -	५ १०	- -	१० -
११६	झिरकोनियम संयुगे (Zr म्हणून)	-	५	-	१०

ppm : २५ ०से.व ७६० टॉर (मिमी पारा) आकारमातील दूषित हवेच्या प्रति दशलक्ष भागांमध्ये वाफ किंवा वायूचे भाग.

Mg/ m^३ : हवेच्या प्रति घनमीटर पदार्थाच्या मिलिग्रॅम.

* : सलग संपर्कामधील किमान ६० मिनिटांच्या कालांतराने एका दिवसातून ४ पेक्षा जास्त वेळा नाही.

** : $mg/ m^3 = \frac{\text{आण्विक वजन} \times ppm}{२४.४५}$

सी (C) : कमाल मर्यादा दर्शविते.

त्वचा : श्लेष्मल पडदा व डोळ्यासह त्वचेच्या मार्गाद्वारे एकूण संपर्कामधील संभाव्य योगदान दर्शवते.

एस. सी.(S.C.) : संशयित मानवी कार्सिनोजेन दर्शविते.

एच.सी.(H.C.) : पुष्टी झालेले मानवी कार्सिनोजेन दर्शविते.

पदार्थ	परवानगीयोग्य वेळ-भारित सरासरी एकाग्रता (TWA) (८ तास)
सिलिका, SiO _२	
(क) स्फटिक	
(एक) क्वार्ट्ज	

(१) धुळीच्या मापनाच्या संदर्भात	१०६०० / (% क्वार्ट्ज + १०) mppcm
(२) श्वासोच्छ्वास करण्यायोग्य धुळीच्या संदर्भात	१० / (% श्वासोच्छ्वास करण्यायोग्य क्वार्ट्ज + २) mg/ m ^३
(३) एकूण धुळीच्या संदर्भात	३९ / (% क्वार्ट्ज + ३) mg/ m ^३
(दोन) क्रिस्टोबलाइट	क्वार्ट्जच्या विरुद्ध दिलेल्या मर्यादेच्या अर्धी
(तीन) ट्रायडाइमाइट	क्वार्ट्जच्या विरुद्ध दिलेल्या मर्यादेच्या अर्धी
(चार) सिलिका, मिसळलेले	क्वार्ट्जसाठी समान मर्यादा
(पाच) त्रिपोली	क्वार्ट्जच्या विरुद्ध दिलेल्या बाब (२) मधील सूत्राप्रमाणे समान मर्यादा
(ख) आकारहीन सिलिकेटअस्बेस्टोस (H.C.)	१०mg/m ^३ , एकूण धूळ
(एक) अमोसाइट	०.१ फायबर/सीसी ***
(दोन) क्रिस्टोलाइट	०.१ फायबर/सीसी ***
(तीन) क्रोसिडोलाइट	०.१ फायबर/सीसी ***
(ग) पोर्टलँड सिमेंट	१० mg/m ^३ , १% पेक्षा कमी क्वार्ट्ज असलेली एकूण धूळ.
(घ) कोळशाची धूळ	२mg/m ^३ , ५% पेक्षा कमी क्वार्ट्ज असलेले श्वसन करण्यायोग्य धूळ अंश

mppcm = हवेच्या प्रति घनमीटर दशलक्ष कण, प्रकाश-क्षेत्र तंत्राद्वारे मोजलेल्या इंपिंगर नमुन्यांवर आधारित.

*** (एक) फॉरफायबर ५ μm पेक्षा अधिक लांबी व ५ μm पेक्षा कमी लांबी ते रुंदीचे प्रमाण ३:१ च्या समान किंवा त्यापेक्षा अधिक असलेली रुंदी.

(दोन) ४०० - ४५० x मॅग्निफिकेशन (४ मिमी उद्दिष्ट) फेज कॉन्ट्रास्ट प्रदीपन येथे मेम्ब्रेन फिल्टर पद्धतीद्वारे निर्धारित केल्यानुसार.

श्वसन करण्यायोग्य धूळ:

पुढील वैशिष्ट्यांसह अपूर्णाक देणारा आकार-निवडकर्ता:

वायुगतिकीय व्यास (μm) (एकक घनता गोल)	% देणारा निवडकर्ता
< २	९०
२.५	७५
३.५	५०
५.०	२५
१०	०

खालीलप्रमाणे मेटल रिसायकलिंग उद्योगांमध्ये सामान्यतः आढळणाऱ्या काही रेडिओन्यूक्लाइड्साठी अनुज्ञेय असलेल्या क्रियांच्या संहतीकरणाची पातळी:-

रेडिओन्यूक्लाइड	रेडिओन्यूक्लाइड संहतीकरण (Bq/g^*)
Co-६०	०.१
Cs-१३७	०.१
Am-२४१	०.१
Ir-१९२	१.०

तळ टीप:

१. Bq/g म्हणजे प्रति ग्रॅम बेकरेल. बेकरेल म्हणजे प्रति सेकंद रेडिओन्यूक्लाइडचे एक परिवर्तन; आणि रेडिओएक्टिव्हिटीचे SI एकक आहे.
२. मापनामध्ये, मेटल स्कॅप, अर्ध-सिद्ध व तयार उत्पादनांवरील बाह्य विकिरण पातळीचा तसेच मापनाच्या ठिकाणाच्या पार्श्वभूमी पातळ्यांचा समावेश असेल आणि त्याचा अभिलेख ठेवण्यात येईल. जर साहित्यावरील रेडिएशन पातळी, $२०\mu\text{/तास}$ (मायक्रो रेड प्रति तास) ने पार्श्वभूमी रेडिएशन पातळीपेक्षा अधिक असेल तर, अणुऊर्जा नियामक मंडळाला (AERB) त्वरित सूचित करण्यात येईल.

नमुना- १

(नियम ३ चे पोट-नियम (१) चा खंड (१) व पोट-नियम (३) पहा)

विद्यमान आस्थापनांच्या/नवीन आस्थापनांच्या नोंदणीसाठी/नोंदणी प्रमाणपत्रात सुधारणा करण्यासाठी अर्ज

अ. आस्थापनेचा तपशील:

१. कामगार ओळख क्रमांकाद्वारे (एल. आय. एन. द्वारे) आस्थापनेचे तपशील पुनर्प्राप्त करा:
२. आस्थापनेचे नाव:
३. आस्थापनेचे स्थान व पत्ता:
- ३अ. पॅन:
४. आस्थापनेचा इतर तपशील:
 - अ. आस्थापनेत प्रत्यक्षपणे काम करीत असलेल्या कामगारांची एकूण संख्या:
 - ब. काम करीत असलेल्या कंत्राटी कर्मचाऱ्यांची एकूण संख्या:
 - क. काम करीत असलेल्या आंतर-राज्यीय स्थलांतरित कामगारांची एकूण संख्या:

५. (अ) कारखान्यांसाठी:

उत्पादन प्रक्रियेचा तपशील	मान्यता प्राप्त योजनेच्या तपशिलासह कारखान्याच्या संपूर्ण टपाली पत्ता व स्थान	भोगवटादाराचे व व्यवस्थापकाचे नाव व पत्ता	कोणत्याही दिवशी काम करीत असलेल्या कामगारांची कमाल संख्या

५(ब) गोदी कामासाठी:

गोदी कामाचे / इतर बंदराचे नाव	गोदी कामाचे प्रकार	हाताळण्यात येणाऱ्या व साठवण्यात येणाऱ्या मालाचे नाव व प्रमाण	हाताळण्यात येणाऱ्या व साठवण्यात येणाऱ्या रसायनांचे नाव व प्रमाण	हाताळण्यात येणाऱ्या व साठवण्यात येणाऱ्या धोकादायक रसायनांचे नाव व प्रमाण

६. मालकीचा प्रकार/ क्षेत्र:

७. राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरणानुसार उपक्रम:

८. निवडलेल्या एन आय सी संकेतांकाचा तपशील:

९. आस्थापनेची ओळख-नियोक्ताची /प्रतिनिधीची ई-स्वाक्षरी /डिजिटल स्वाक्षरी:

ब. नियोक्त्याचा तपशील:-

१. नियोक्ता/भोगवटादार, इत्यादींचे पूर्ण नाव व पत्ता:

२. पद:

३. नियोक्ता/भोगवटादाराच्या वडिलांचे/पतीचे नाव :

४. ई-मेल पत्ता, दूरध्वनी व भ्रमणध्वनी क्रमांक:

क. व्यवस्थापकाचा तपशील:-

१.व्यवस्थापकाचे संपूर्ण नाव व पत्ता:

२. व्यवस्थापकाचा पत्ता:

३. ई-मेल पत्ता, दूरध्वनी व भ्रमणध्वनी क्रमांक:

ड. कंत्राटदाराचा तपशील:

कंत्राटदाराचे नाव व पत्ता	कंत्राटदाराचा ई-मेल पत्ता व मोबाईल क्रमांक	कामाचे नाव	करार कामगारांची कमाल संख्या	काम सुरु होण्याची तारीख / अपेक्षित पूर्ण होण्याची तारीख

इ. इतर तपशील :

नियोक्ताची स्वाक्षरी / ई-स्वाक्षरी / डिजिटल स्वाक्षरी

दिनांक :

ठिकाण:

नमुना-३
(नियम ४ पहा)

आस्थापनेची सुरु करण्याची / बंद करण्याची सूचना:

१. नोंदणी क्रमांक:
२. आस्थापनेचे नाव व पत्ता:
३. नियोक्त्याचे/ बंदर प्राधिकार्याचे नाव व पद (ज्याचे आस्थापनेच्या कार्यावर अंतिम नियंत्रण आहे):
४. आस्थापनेशी संबंधित असलेला पत्रव्यवहार पाठवायचा पूर्ण पत्ता:
५. आस्थापनेच्या कामाचे स्वरूप :
६. बंद करण्याच्या बाबतीत, बंद करण्याची तारीख:

मी/आम्ही, याद्वारे असे सूचित करतो की, नोंदणी क्रमांक -----, दिनांक-----असलेल्या आस्थापनेचे काम, दिनांक -----तारीख)/पासून/दिनांक-----तारीख) रोजी सुरु करण्याचे संभावित आहे /बंद करण्याचे पूर्ण करण्याचे संभावित आहे.

काम बंद केल्याच्या बाबतीत:

मी/आम्ही, याद्वारे प्रमाणित करतो की, आस्थापनेत काम करीत असलेल्या कामगारांची सर्व देणी प्रधान करण्यात आलेली आहेत आणि धोकादायक रसायनांच्या व पदार्थांच्या साठवणुकीपासून परिसर मुक्त ठेवण्यात आलेला आहे.

नियोक्त्याची स्वाक्षरी.

नमुना-४

(नियम ५ पहा)

वैद्यकीय तपासणी

भाग - अ (क्र. १ ते ११): कर्मचार्याने भरावयाचा

१. कर्मचार्याचे नाव:
 २. लिंग:
 ३. वय (जन्मतारीख सहित):
 ४. कारखान्याचे नाव:.....
 ५. पदनाम:
 - ५अ. युनिव्हर्सल अकाउंट नंबर (UAN) / कर्मचारी क्रमांक:
 ६. प्रभारी नियोक्ता / कार्यकारी संपर्क:
 ७. संपूर्ण वैयक्तिक / प्रकल्पाचा पत्ता:
 ८. मोबाईल / दूरध्वनी:
 ९. ई-मेल:
 १०. सध्याचे वैद्यकीय आजार व चालू उपचार/औषधोपचार
(असल्यास):.....
 ११. कामाचे स्वरूप (विशेषतः धोकादायक किंवा कामाशी संबंधित असल्यास - उदा. शारीरिक,
रासायनिक, जैविक, एर्गोनॉमिक इ. तपशील द्या):
- दिनांक:**

कर्मचार्याची स्वाक्षरी

भाग - ब

१२. केलेल्या वैद्यकीय तपासण्या व अहवाल परिशिष्ट म्हणून जोडावेत. खालील तपासण्यांचे वैद्यकीय
अधिकार्यांचे विश्लेषण / मत (फक्त असामान्य असल्यास नमूद करावे):
 - a. उंची, वजन, छाती, कंबर परिघ, बॉडी मास इंडेक्स (BMI):
 - b. दृष्टी (नेत्रतज्ज्ञ तपासणी):
 - i. उजव्या व डाव्या डोळ्यांची दृष्टी क्षमता:
 - ii. रंगदृष्टी:
 - c. रक्तदाब:
 - d. संपूर्ण रक्त तपासणी (CBC):
 - e. रक्तातील साखर (उपाशी/PPBS/HbA_{1c}):
 - f. SpO₂:
 - g. रक्त युरिया नायट्रोजन (BUN):
 - h. SGOT/SGPT:
 - i. लिपिड प्रोफाइल:
 - j. ESR:

- k. थायरॉईड प्रोफाइल:
- l. छातीचा एक्स-रे इत्यादी:
- m. ECG:
- n. उत्पादन प्रक्रिया व वापरल्या जाणाऱ्या साहित्य/रसायनांच्या आधारे पात्र वैद्यकीय तज्ज्ञांच्या सल्ल्याने आवश्यक इतर तपासण्या:

१३. अंतिम निदान / मत / उपचार (असल्यास) पात्र वैद्यकीय तज्ज्ञांनी दिलेले:

१४. संबंधित व्यक्तीस झटके (seizure) संबंधित विकार आहेत का किंवा उंचावर काम करताना अडचणी येतात का? असल्यास, टाळावयाच्या कामांचे स्पष्टीकरण द्यावे:

होय / नाही / लागू नाही (NA)

दिनांक:

अर्हता प्राप्त वैद्यकीय व्यवसायिक स्वाक्षरी:
शिक्का

टीप: वरील सर्व माहिती अर्जदार व तपासणी करणारे वैद्यकीय अधिकारी यांच्यामध्ये अत्यंत गोपनीय आहे. अर्जदार/कर्मचारी यांच्या संमतीशिवाय ही माहिती नियोक्ता किंवा इतर कोणत्याही व्यक्ती/संस्थेस देऊ नये.

नमुना- ५
(नियम ५ पहा)
आरोग्य नोंदवही

कारखान्यांमध्ये काम करीत असलेल्या व्यक्तींच्या बाबतीत)

अ. क्र.	विभाग	कामगाराचे नाव	लिंग	वय (शेवटचा वाढ दिवस)	विद्यमान कामाची नोकरीची तारीख	नोकरीचे किंवा व्यवसायाचे स्वरूप	वैद्यकीय तपासणीची तारीख	तपासणीत आढळून आलेली लक्षणे/चिन्हे	कामगाराचे आरोग्य निश्चित करण्याकरिता घ्यावयाची चाचणी	कामगारांची आरोग्य स्थिती/रोग	नोंदणीकृत वैद्यकीय व्यवसायीची तारखेसह स्वाक्षरी
१	२	३	४	५	६	७	८	९	१०	११	१२

टीप: मी असे प्रमाणित करतो की, वर नमूद केलेल्या व्यक्तीची मी व्यक्तीशः तपासणी केली आहे.

दिनांक:

ठिकाण:

नोंदणीकृत वैद्यकीय व्यवसायीकाचे नाव व स्वाक्षरी
एमएमसी नोंदणी क्रमांक.....पर्यंत वैध.

नमुना-६
(नियम ६ पहा)
कर्मचाऱ्याचे नियुक्ती पत्र

(एक) कर्मचाऱ्याचे नाव:

(दोन) वडिलांचे/आईचे/पतीचे नाव:

(तीन) जन्म दिनांक :

(चार) आधार क्रमांक:

(पाच) आस्थापनेचा कामगार ओळख क्रमांक (LIN):

(सहा) सार्वत्रिक लेखा क्रमांक (UAN)/विमा क्रमांक (ESIC)
(उपलब्ध असल्यास):

(सात) पदनाम:

(आठ) कौशल्याचा प्रवर्ग:

(नऊ) रुजू होण्याची तारीख:

(दहा) वेतन, मूळ वेतन व महागाई भत्ता:

(अकरा) जे जे अनुज्ञेय आहे/ आहेत असे निवासासह इतर भत्ते:

(बारा) उच्च वेतन/उच्च स्थान प्राप्त करण्याची संधी (मार्ग):

(तेरा) अनुज्ञेय असलेले सामाजिक सुरक्षा कर्मचारी भविष्य निर्वाह निधी संघटना (EPFO) व कर्मचारी राज्य विमा सोसायटी (ESIC) लाभ:

(चौदा) आरोग्य तपासणी:

(पंधरा) पार पाडावयाच्या कर्तव्यांचे व्यापक स्वरूप:

(सोळा) इतर कोणतीही माहिती:

दिनांक :

नियोक्त्याचे / व्यवस्थापकाचे नाव व स्वाक्षरी.

नमुना-७

(नियम ७ चा उप-नियम (२), (३) व (४) पहा)
अपघाताची किंवा घातक घटनेची सूचना

E.S.I.C. नियोक्त्याचा संकेत क्रमांक:

E.S.I.C. जखमी झालेल्या व्यक्तीचे विमा क्रमांक:

१. नियोक्त्याचे नाव:

२. अपघात किंवा घातक घटना घडलेल्या कामांचा/ परिसराचा पत्ता:

३. उद्योगाचे स्वरूप व आस्थापनेचा कामगार ओळख क्रमांक (LIN):

४. जेथे अपघात किंवा घातक घटना घडली ती शाखा किंवा विभाग व नेमके ठिकाण:

५. जखमी झालेल्या व्यक्तीचे नाव व पत्ता:

६. (अ) लिंग: (ब) वय (शेवटच्या वाढदिवसाला): (क) जखमी व्यक्तीचा व्यवसाय:

७. जखमी व्यक्ती ज्या स्थानिक E.S.I.C. कार्यालयाशी संलग्न आहे ते कार्यालय:

८. अपघात किंवा घातक घटनेची तारीख, पाळी व वेळ:

९. (अ) जखमी व्यक्तीने अपघाताच्या किंवा घातक घटनेच्या दिवशी सुरु केलेल्या कामाचे तास: (ब) अपघाताच्या दिवशी किंवा धोकादायक घटनेसाठी त्याला प्रदेय असलेली पूर्ण किंवा अंशतः मजुरी दिली आहे किंवा कसे:

१०. (क) अपघाताचे किंवा घातक घटनेचे कारण किंवा स्वरूप:

(ख) जर यंत्रामुळे घटना घडली असेल तर,-

(एक) अपघात किंवा घातक घटना घडवणाऱ्या यंत्राचे व भागाचे नाव द्या:

(दोन) अपघात किंवा घातक घटनेच्या वेळी ते, यांत्रिक शक्तीने चालवले जात होते किंवा कसे.

(ग) अपघात किंवा घातक घटनेच्या वेळी जखमी व्यक्ती नेमके काय करत होती, ते सांगा:

(घ) तुमच्या मते, अपघात किंवा घातक घटनेच्या वेळी जखमी व्यक्ती, -

(एक) तिला लागू असलेल्या कोणत्याही कायद्याच्या तरतुदींचे उल्लंघन करत होती; किंवा

(दोन) तिच्या नियोक्त्याने किंवा त्याच्या वतीने दिलेल्या कोणत्याही आदेशाचे उल्लंघन करून काम करित होती; किंवा

(तीन) तिच्या नियोक्त्याच्या निर्देशांशिवाय कृती करित होती किंवा कसे?

(ड) जर (ड) (एक), (दोन) किंवा (तीन) चे उत्तर होकारार्थी असेल, तर हे काम नियोक्ताच्या व्यापार किंवा व्यवसायाच्या प्रयोजनार्थ व त्यासंबंधात आहे किंवा कसे, ते सांगा.

११. जर नियोक्ताच्या वाहतुकीने प्रवास करताना अपघात किंवा घातक घटना घडलेली असल्यास,-
 (क) जखमी व्यक्ती, प्रवासी म्हणून तिच्या कामाच्या ठिकाणाकडे किंवा कामाच्या ठिकाणापासून प्रवास करित होती:
 (ब) जखमी व्यक्ती, तिच्या नियोक्त्याच्या स्पष्ट किंवा निहित परवानगीने प्रवास करित होती :
 (क) नियोक्त्याद्वारे किंवा त्याच्या वतीने अथवा नियोक्त्याने केलेल्या व्यवस्थेच्या अनुषंगाने ज्याने ती पुरवलेली आहे अशा इतर कोणत्याही व्यक्तीद्वारे वाहतूक केली जात आहे; आणि:
 (ड) वाहन सार्वजनिक परिवहन सेवेच्या सर्वसाधारण ओघात चालवले जात आहे / नाही,
 किंवा कसे ते सांगा.
१२. आकस्मिक परिस्थितीचे निवारण करतेवेळी अपघात किंवा घातक घटना घडलेली असल्यास,-
 (क) तिचे स्वरूप; आणि
 (ख) अपघात किंवा घातक घटना घडली त्या वेळी जखमी व्यक्ती तिच्या नियोक्त्याच्या व्यापार किंवा व्यवसायाच्या प्रयोजनार्थ ज्या परिसरात दुर्घटना किंवा धोकादायक घटना घडली त्या ठिकाणी काम करित होती,
 किंवा कसे ते सांगा.
१३. अपघात किंवा घातक घटना कशी घडली याचे संक्षिप्त वर्णन करा:
१४. साक्षीदारांची नावे व पत्ते :
 (१)
 (२)
१५. (क) दुखापतीचे स्वरूप व व्याप्ती (उदा. घातक, बोटाचे नुकसान, पाय अस्थिभंग होणे(फ्रॅक्चर), जळजळ, पूतीभवनानंतर (सेप्सिस) खरचटणे, इत्यादी.)
 (ख) दुखापतीचे स्थान (उदा. उजवा पाय, डावा हात, डावा डोळा, इत्यादी.)
१६. (क) जर अपघात किंवा घातक घटना प्राणघातक नसेल तर, जखमी व्यक्ती ४८ तासांपेक्षा अधिक काळ काम करण्यास अक्षम आहे किंवा कसे ते सांगा:
 (ख) कामाची परतण्याची तारीख व वेळ:
१७. (क) ज्यांच्याकडून जखमी व्यक्तीवर उपचार करण्यात आले आहे / जो उपचार करित आहे तो वैद्यकीय अधिकारी, दवाखाना किंवा रुग्णालय.
 (ख) जखमी व्यक्तीने निवडलेल्या दवाखान्याचे/पॅनलवरील डॉक्टरचे नाव:
१८. (क) जखमी व्यक्तीचा मृत्यू झाला आहे का? :
 (ख) झाला असेल तर, मृत्यूची तारीख:

मालकाची/ नियोक्त्याची/व्यवस्थापकाची/अभिकर्त्याची सही व नाव आणि पद
 अहवाल पाठवण्याची तारीख:

ठिकाण:

नमुना-८
(नियम ८ चा पोट- नियम (१) पहा)
विषबाधेची किंवा रोगाची सूचना

१. कारखान्याचे नाव:
२. कारखान्याचे स्वरूप:
३. रुग्णाचा तपशील:
 - क) रुग्णाचे नाव:
 - ख) रुग्णाचा कामाचा क्रमांक :
 - ग) रुग्णाचा पत्ता:
 - घ) रुग्णाचा नेमका व्यवसाय:
४. ज्या रोगापासून रुग्ण बाधित आहे त्या रोगाचे स्वरूप:
५. रोग आढळून आल्याची तारीख:
६. वैद्यकीय व्यवसायीचे तपशील:
७. प्रकरण वैद्यकीय अधिकाऱ्याला कळविण्यात आले आहे का?

तारीख:

वैद्यकीय व्यवसाईकाची /
कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याची स्वाक्षरी

भोगवटादाराची किंवा व्यवस्थापकाची स्वाक्षरी

नमुना-९

(नियम २७ पहा)

कामांच्या कालावधीची सूचना

आस्थापनेचे नाव:-----

ठिकाण:-----,जिल्हा:-----

कामाचा कालावधी	पुरुष एकूण पुरुष कर्मचारी संख्या			महिला एकूण महिला कर्मचारी संख्या			ट्रान्सजेंडर एकूण ट्रान्सजेंडर कर्मचारी संख्या			गटांचे वर्णन	टिप्पणी
	अ	ब	क	अ	ब	क	अ	ब	क		
गट										कामाचे स्वरूप	
रिले											
कामकाजाच्या दिवशी											
पासून पर्यंत											
पासून पर्यंत											
पासून पर्यंत											
अंशतः कामकाजाचे दिवस											
पासून पर्यंत											
पासून पर्यंत											

ज्या तारखेला ही नोटीस प्रथम प्रदर्शित करण्यात आली आहे ती तारीख -----

व्यवस्थापकाची/भोगवटादाराची स्वाक्षरी

नमुना - १०
(नियम २८ पहा)

कर्मचारी नोंदवही

(ही नोंदवही इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने देखील ठेवता येते, ज्यामध्ये खालील तपशीलांचा समावेश असावा)

संस्थेचे नाव:	
नियोक्ता/मालकाचे नाव:	
लेबर आयडेंटिफिकेशन नंबर (LIN) / संस्थेचा नोंदणी क्रमांक:	

संस्थेतील सर्व कर्मचाऱ्यांसाठी राखून ठेवणे आवश्यक आहे

१	कर्मचारी कोड	
२	नाव	
३	आडनाव	
४	लिंग	
५	वडिलांचे /पती पत्नीचे नाव	
६	जन्मतारीख	
७	जन्म ठिकाण	
८	राष्ट्रीयत्व	
९	शैक्षणिक स्तर	
१०	नोकरीत रुजू होण्याची तारीख	
११	पदनाम	
१२	वर्ग (अकुशल, अर्ध-कुशल, कुशल किंवा अत्यंत कुशल)	
१३	कर्मचाऱ्याचा प्रकार / कामगार प्रकार	
१४	मोबाईल क्रमांक	
१५	युनिव्हर्सल अकाउंट नंबर (UAN)	
१६	पॅन (PAN)	
१७	पीपीएफ क्रमांक	
१८	नामनिर्देशित व्यक्ती (Nominee)	
१९	ईपीएस / एनपीएस	
२०	कुटुंबाचा तपशील	

नमुना - १०अ
(नियम २८ पहा)

हजेरी नोंदवही-सह-मस्टर रोल

(हजेरी नोंदवही-सह-मस्टर रोल इलेक्ट्रॉनिक पद्धतीने देखील ठेवता येईल, ज्यामध्ये खालील तपशील नोंदवले जातील)

	महिन्यासाठी: _____, वर्ष २०.....
आस्थापनाचे नाव:	
नियोक्ता/मालकाचे नाव	
कामगार ओळख क्रमांक (LIN)/आस्थापनाचा नोंदणी क्रमांक:	
१ अनुक्रमांक	
२ कर्मचारी कोड	
३ नाव	
४ पदनाम	
५ पाळी किंवा रिले	
६ कामाचे ठिकाण/विभाग/सेक्शन	
७ दिनांक आणि येणे-जाणेची वेळ	
	१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८ ९ १० ११ १२ १३ १४ १५
	१६ १७ १८ १९ २० २१ २२ २३ २४ २५ २६ २७ २८ २९ ३० ३१
८ काम केलेल्या दिवसांची एकूण संख्या	
९ जादा तासांची एकूण संख्या	
१० कामाच्या ठिकाणाबाहेर दौऱ्यावर किंवा नेमणुकीवर असल्यास योग्य नोंदी कराव्यात	
११	नोंदवही ठेवणाऱ्याची सही

नमुना - १०ब
(नियम २८ पहा)

“वेतन, जादा कामाचे वेतन (ओव्हरटाइम) आणि कपात नोंदवही”

(नोंदवही इलेक्ट्रॉनिक स्वरूपातही ठेवता येते, ज्यामध्ये इतर गोष्टींसोबत खालील तपशीलही नोंदवले जातील)

आस्थापनाचे नाव		
मालकाचे नाव :		
कामगार ओळख क्रमांक (LIN) / आस्थापनेचा नोंदणी क्रमांक		
वेतन कालावधी दिनांक dd/mm/yyyy पासून dd/mm/yyyy पर्यंत (मासिक / पंधरवड्याचा / साप्ताहिक / दैनिक / कामाच्या प्रमाणावर आधारित)		
१.	अनुक्रमांक	
२.	कर्मचारी कोड क्रमांक	
३.	नाव	
४.	पदनाम	
५.	वेतन दर	
	a) मूळ वेतन	
	b) महागाई भत्ता	
	c) इतर भत्ते	
	d) एकूण वेतन दर	
६.	काम केलेले दिवसांची संख्या	
७.	जादा कामाचे (ओव्हरटाइम) तास	
८.	एकूण मिळालेले वेतन	
	a) मूळ वेतन	
	b) महागाई भत्ता रक्कम	
	c) इतर भत्त्यांची रक्कम	
	d) ओव्हरटाइमचे वेतन	
	e) एकूण मिळालेले वेतन	
९.	कपाती	
	a) कर्मचारी भविष्य निर्वाह निधी (EPFO)	
	b) कर्मचारी राज्य विमा योजना (ESI)	
	c) सोसायटी	
	d) आयकर	

	e) विमा	
	f) इतर	
	g) दंडाची वसुली	
	h) नुकसान/हानीची वसूली	
	एकूण कपात	
१०.	प्रत्यक्ष मिळणारा पगार	
११.	कर्मचाऱ्याची पावती / बँक व्यवहार आयडी	
१२.	पगार दिल्याची तारीख	
१३.	नियोक्ता / प्रतिनिधी यांची आद्याक्षरे	
१४.	शेरा / टिपणी	

नमुना - १०क
(नियम २८ चा उप-नियम (१)पहा)
वेतन पावती

आस्थापनाचे नाव :

पत्ता:

कालावधी:

१.	कर्मचार्याचे नाव			
२.	वडिलांचे / पतीचे नाव			
३.	पदनाम			
४.	यु.ए.एन. (UAN)			
५.	बँक खाते क्रमांक			
६.	वेतन कालावधी			
७.	देय वेतन दर	a) मूळ वेतन	b) महागाई भत्ता	c) इतर भत्ते
८.	एकूण हजेरी / केलेल्या कामाचे प्रमाण			
९.	जादा कामाचे वेतन			
१०.	एकूण देय वेतन			
११.	एकूण कपात	a) भविष्य निर्वाह निधी (PF)	b) कर्मचारी राज्य विमा (ESI)	c) इतर कपाती
१२.	हातात मिळालेला पगार			

नमुना - ११

(नियम ३० पहा)

वार्षिक विवरण

----- रोजी संपणाच्या वर्षाचे एकत्रित वार्षिक विवरण

व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२०, औद्योगिक संबंध संहिता, २०२०, सामाजिक सुरक्षा संहिता, २०२० व वेतन संहिता, २०१९ आणि त्याखाली केलेले नियम या अन्वये ऑनलाईन पद्धतीने भरावयाचे एकल एकत्रित वार्षिक विवरण

वार्षिक विवरण भरण्याच्या सूचना:

- १) हे विवरण, दरवर्षी १ फेब्रुवारी रोजी किंवा त्यापूर्वी भरावयाचे व सादर करावयाचे आहे.
- २) या विवरणाचे दोन भाग आहेत, म्हणजेच भाग-एक सर्व आस्थापनांनी भरावयाचा आहे.
- ३) ज्याखाणी आहेत अशा अस्थापनांनीच फक्त भाग-एकसहित, भाग-दोन देखील भरावयाचा आहे.
- ४) आस्थापना व खाणी या संज्ञांना, व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० या अन्वये असल्याप्रमाणेच अर्थ असतील.
- ५) ज्यांच्याकडे ५० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार काम करीत आहेत अशा कंत्राटदारांच्या किंवा मनुष्यबळ पुरवठा करणाऱ्यांच्या बाबतीत आणि खाणींच्या बाबतीत संबंधित कालावधीत केवळ एक कामगार काम करीत असला तरी देखील हे विवरण भरावयाचे आहे.

सर्व आस्थापनांना लागू - भाग- एक			
अ. सर्वसाधारण माहिती:			
अ. क्र.			स्तंभ भरण्याच्या सूचना
१	कामगार ओळख क्रमांक		EPFO, ESIC, MCA, MoLE (LIN)
२	विवरणाचा कालावधी	पासून- पर्यंत-	कालावधी हा कॅलेंडर वर्ष असावा.
३	आस्थापनेचे नाव		
४	ई-मेल आयडी (नियोक्ता)		
५	दूरध्वनी क्रमांक (नियोक्ता)		
६	भ्रमणध्वनी क्रमांक (नियोक्ता)		

(चार) काम करीत असलेल्या मुदती कर्मचाऱ्यांची संख्या	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	पु/स्त्रि/ए	
--	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	--

ड. आस्थापनेत काम करीत असलेल्या कंत्राटदारांचा तपशील:			
अ. क्र.	कंत्राटदारांचे नाव व LIN	काम करीत असलेल्या कंत्राटी कामगारांची संख्या	
इ. पुरविलेल्या विविध आरोग्य व कल्याणकारी सुविधांचा तपशील:			
अ. क्र.	पुरविलेल्या विविध आरोग्य व कल्याणकारी सुविधांचे स्वरूप	वैधानिक (कायद्याचे नांव स्पष्ट करा)	भरण्याच्या सूचना
१.	कॅन्टीनची सुविधा पुरविलेली आहेत किंवा कसे (व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या कलम २४ (पाच) अन्वये)	बॉक्समध्ये ✓ होय किंवा नाही आणि लागू नाही असे चिन्हांकित करा.	जेथे कंत्राटी कामगारांसह शंभर किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार सर्वसाधारणपणे काम करीत आहेत अशा सर्व आस्थापनांना लागू आहे.
२.	पाळणाघर (सामाजिक सुरक्षा संहिता, २०२० याच्या कलम ६७ व व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या कलम २४ नुसार)	बॉक्समध्ये ✓ होय किंवा नाही आणि लागू नाही असे चिन्हांकित करा.	जेथे पन्नास किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार सर्वसाधारणपणे काम करीत आहेत अशा सर्व आस्थापनांना लागू आहे.

२अ.	२ पेक्षा अधिक पाळणाघरे दिलेली नसल्यास सामाजिक सुरक्षा संहिते अन्वये दिलेला भत्ता	बॉक्समध्ये✓ होय किंवा नाही आणि लागू नाही असे चिन्हांकित करा.	२५० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार सर्वसाधारणपणे काम करीत आहेत तेथे सामाजिक सुरक्षा इमारत व इतर बांधकाम यावरील संदर्भ नियम.
३.	रुग्णवाहिका (व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या कलम २४(२) (एक) नुसार)	बॉक्समध्ये✓ होय किंवा नाही आणि लागू नाही असे चिन्हांकित करा.	जेथे पाचशे किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार सर्वसाधारणपणे काम करीत आहेत अशाखाण आणि इमारत व इतर बांधकाम कामांना लागू आहे.
४.	सुरक्षा समिती (व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या कलम २२(१) नुसार)	होय किंवा नाही या बाबत बॉक्समध्ये✓ असे चिन्हांकित करा.	जेथे ५०० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार काम करीत असणाऱ्या आस्थापनांना व कारखान्यांना, प्राणघातक प्रक्रीया पार पाडणाऱ्या कारखान्यांना आणि २५० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार काम करीत असणाऱ्या इमारत व इतर बांधकाम कामांना (BoCW) आणि १०० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार काम करीत असणाऱ्या खाणींना लागू आहे.

५.	सुरक्षा अधिकारी (व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या कलम २२(२) नुसार)	नियुक्त केलेल्या सुरक्षा अधिकाऱ्यांची संख्या.	जेथे खाणीच्या बाबतीत १०० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार आणि इमारत व इतर बांधकाम कामांच्या (BoCW) बाबतीत २५० किंवा अधिक कामगार सर्वसाधारणपणे काम करीत आहेत.
६.	अर्हतापात्र वैद्यकीय व्यावसायिक (व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता २०२० याच्या कलम १२(२) नुसार)	नियुक्त केलेल्या अर्हतापात्र वैद्यकीय व्यवसायिकांची संख्या.	आस्थापनांमध्ये काम करीत असलेल्या अर्हतापात्रत वैद्यकीय व्यवसायिकांच्या किमान संख्येवर मर्यादा नाही. तथापि, हा तपशील, व्यावसायिक रोग्यावरील आकडेवारी (डेटा) मिळण्यासाठी आवश्यक आहे.

फ. औद्योगिक संबंध:		भरण्याच्या सूचना	
१.	कार्य समिती कार्यरत आहे का? (औद्योगिक संबंध संहिता ,२०२० याचे कलम३)	होय/नाही	ज्यामध्ये १०० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार काम करीत आहेत अशा औद्योगिक आस्थापना.
(अ)	समिती घटित केल्याची तारीख		

२	तक्रार निवारण समिती घटित केलेली आहे किंवा कसे? (औद्योगिक संबंध संहिता, २०२० याचे कलम ४)	होय/नाही	ज्यामध्ये २० किंवा त्यापेक्षा अधिक कामगार काम करित आहेत अशा औद्योगिक आस्थापना.		
३.	आस्थापनेतील युनियनची संख्या				
४.	वाटाघाटी करणारी कोणतीही संघटना कार्यरत आहे किंवा कसे? (औद्योगिक संबंध संहिता, २०२० याचे कलम १४)	होय/नाही			
५.	वाटाघाटी करणारी कोणतीही परिषद कार्यरत आहे किंवा कसे? (औद्योगिक संबंध संहिता, २०२० याचे कलम १४)	होय/नाही			
६.	वर्षभरामध्ये कार्यमुक्त केलेल्या, बडतर्फ केलेल्या, कपात केलेल्या किंवा सेवा समाप्त केलेल्या कामगारांची संख्या:				
	कार्यमुक्त केलेले	बडतर्फ केलेले	कपात केलेले	सेवा समाप्त केलेले किंवा काढून टाकलेले	एकूण बेरीज
७.	पुढील कारणामुळे वर्षभरामध्ये गमावलेले मनुष्यदिन				
अ. क्र.	कारणे	कालावधी/ तारीख	गमावलेल्या मनुष्य दिनांची संख्या	आर्थिक स्वरूपातील तोटा	
(अ)	संप				
(ब)	टाळेबंदी				
८.	कामगार कपातीचा / अपरिहार्य कामबंदीचा (ले-ऑफ) तपशील				

अ. क्र.	वर्षभरात कपात केलेल्या व्यक्तींची संख्या	कामगार कपात केलेल्या व्यक्तींना प्रदान केलेल्या रकमेचा तपशील	वर्षभरात अपरिहार्य काम बंदी केलेल्या कामगारांची संख्या	अपरिहार्य कामबंदी मुळे गमावलेल्या मनुष्य दिनांची संख्या	३०० किंवा त्याहून अधिक कामगार कामावर असलेल्या औद्योगिक आस्थापनांना लागू आहे.
	कालावधी	कर्मचारी	कालावधी		

ग. प्रसूति लाभाशी संबंधित तपशील:				
अ. क्र.	महिला कर्मचाऱ्यांची संख्या	प्रसूति रजा घेतलेल्या महिला कर्मचाऱ्यांची संख्या	वैद्यकीय बोनस प्रदान केलेल्या महिला कर्मचाऱ्यांची संख्या	महिला कर्मचाऱ्यांकडून करण्यात आलेल्या कोणत्याही असल्यास, वेतनाच्या वजावटीची संख्या

ह. बोनस प्रधानाचा तपशील:			
अ. क्र.	बोनस तरतुदीखाली समाविष्ट असलेल्या कर्मचाऱ्यांची संख्या	प्रत्यक्षात प्रदान केलेली बोनसची एकूण रक्कम	बोनस प्रदान केल्याची तारीख

आय. अपघात, धोकादायक घटना आणि साथीचा रोग यांचे तपशील			
अ.	व्यावसायिक सुरक्षा,	व्यावसायिक	व्यावसायिक सुरक्षा,
			व्यावसायिक सुरक्षा,

क्र.	आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या कलम १० नुसार, ज्यामुळे जखमी झालेल्या व्यक्तीला ४८ तासांसाठी किंवा त्यापेक्षा अधिक तासांसाठी काम करण्यापासून प्रतिबंध झाला होता अशा अपघातांची एकूण संख्या.	सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता २०२० याच्या कलम १० नुसार, प्राणघातक अपघातांची एकूण संख्या आणि मयत झालेल्या व्यक्तींची नावे.	आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या कलम ११ अन्वये व्याख्या केलेल्या धोकादायक घटनांची एकूण संख्या.	आरोग्य व कामाची स्थिती संहिता, २०२० याच्या तिसऱ्या अनुसूची मध्ये विनिर्दिष्ट केलेल्या अधिसूचित रोगांच्या रुग्णांची एकूण संख्या तसेच बाधित झालेल्या व्यक्तींचा तपशील.

ज. अपघात / धोकादायक घटनांमुळे श्रम दिवस आणि उत्पादनाची झालेली हानी.			
अ. क्र.	अपघात / धोकादायक घटना	वाया गेलेले मनुष्यदिन	वाया गेलेले उत्पादन

नमुना - १२

(नियम ३१ पहा)

अपघाताची व घातक घटनांची नोंदवही

जखमी झालेल्या व्यक्तीचे (कोणत्याही असल्यास)नाव	अपघाताची किंवा घातक घटनेची तारीख	निरीक्षक - नि-सुविधाकारास कळविण्याची तारीख	अपघाताचे किंवा घातक घटनेचे स्वरूप	जखमी झालेली व्यक्ती कामावर परत आल्याची तारीख	जखमी झालेली व्यक्ती कामावर अनुपस्थित असलेल्या दिवसांची संख्या
१	२	३	४	५	६

नमुना - १३
(नियम ३२ चा पोट -नियम (१) पहा)
वेतनी रजेचा अभिलेख

भाग- १: प्रौढ व्यक्ती

भाग- १: किशोरवयीन व्यक्ती

आस्थापना:

विभाग:

कामगाराचे नाव:

वडिलांचे नाव:

अ. क्र.	कामगाराचा नोंद वहीमधील अ.क्र.	सेवेत प्रवेश केल्या ची तारीख	खंड					पासू न देय रजा	पुढील १२ महि न्यात रजा घेण्या चे इच्छि ले आहे किंवा कसे	ज्या तारखे पासून काम गारास रजा मान्य केली आहे ती तारीख	प्रदान केलेले रजा वेतन	कार्यमुक्त केलेला कामगार		शे रे
			आजार पण व अपघात	अधि कृत रजा	टालेबंदी किंवा कायदेशी र संप	अनैच्छि क बेकारी	इतर					कार्यमु क्त केल्या ची तारीख	रजेऐवजी प्रदान केलेली रक्कम व तारीख	
१	२	३	४	५	६	७	८	९	१०	११	१२	१३	१४	१५

टीप:-प्रत्येक कामगारांसाठी स्वतंत्र पृष्ठ नेमून देण्यात येईल.

नमुना - १३ अ

प्रतिबंध आदेश

[व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य आणि कामाची परिस्थिती संहिता, २०२० च्या कलम ३८ च्या उप-कलम (१अ) च्या खंड (अ) अन्वये जारी केले आहे]

प्रतिबंधात्मक आदेश क्रमांक:

जारी करण्याची तारीख:

जारी करण्याची वेळ:

प्रति,

भोगवटादार / नियोक्ता

कारखान्याचे नाव:

कारखाना नोंदणी क्रमांक (कलम ३):

कारखान्याचा पत्ता:

१. कायदेशीर अधिकार

मी, स्वाक्षरी करणारा निरीक्षक-सह-सुविधादाता, व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य आणि कामाची परिस्थिती संहिता, २०२० (यापुढे 'संहिता' म्हणून संबोधले जाईल) च्या कलम ३८ अन्वये, कामगारांच्या जीविताला किंवा सुरक्षेला गंभीर धोका किंवा आसन्न धोका असलेल्या प्रकरणांमध्ये तात्काळ प्रतिबंधात्मक कारवाई करण्यास अधिकारप्राप्त आहे;

आणि संहितेच्या कलम ३८ च्या उप-कलम (१)(A) च्या खंड (a) नुसार , जेव्हा कोणत्याही कृती, प्रक्रिया किंवा कार्याचे सातत्य असा तात्काळ धोका निर्माण करते तेव्हा प्रतिबंधात्मक आदेश जारी करण्यास अधिकृतता आहे;

२. तपासणीचा आधार

हा मनाई आदेश खालील आधारावर जारी करण्यात येत आहे:

- _____ रोजी केलेली तपासणी
- अपघात / धोकादायक घटनेनंतरची पडताळणी
- तक्रारींवर आधारित तपासणी
- आपत्कालीन तपासणी

३. धोक्याचे / आसन्न धोक्याचे वर्णन

कारखान्याच्या परिसराची पाहणी केल्यावर, खालील गंभीर धोका / आसन्न धोका असल्याचे आढळून आले आहे:

(अ) धोक्याचे स्थान

(ब) संबंधित क्रियाकलाप / प्रक्रिया / ऑपरेशन

(क) आसन्न धोक्याचे स्वरूप

- जीवघेण्या दुखापतीचा धोका
- गंभीर शारीरिक दुखापतीचा धोका
- स्फोट / आगीचा धोका
- संरचनात्मक अस्थिरतेमुळे धोका
- धोकादायक पदार्थांमुळे धोका
- इतर (नमूद करा):

(ड) आसन्न धोक्याच्या मताची कारणे

(संक्षिप्त तांत्रिक आणि वस्तुनिष्ठ आधार)

४. प्रतिबंधात्मक आदेश

त्यामुळे आता, संहितेच्या कलम ३८(१)(A)(a) अन्वये प्रदान केलेल्या अधिकारांचा वापर करून , मी याद्वारे तात्काळ प्रभावाने खालील कृती / प्रक्रिया / कार्य चालवण्यास मनाई करत आहे:

[प्रतिबंधित कृती / यंत्र / प्रक्रिया / क्षेत्र स्पष्टपणे नमूद करा.]

सुधारात्मक उपाययोजना केल्या जाऊन, कायद्यानुसार ही मनाई उठवली किंवा मागे घेतली जाईपर्यंत, ही मनाई अंमलात राहिल.

५. वैधतेचा कालावधी

प्रतिबंधात्मक आदेश, हे जोपर्यंत संहितेच्या कलम ३८(१)(A)(b) अन्वये मुख्य निरीक्षक-तथा-सुविधादाता (Chief Inspector-cum-Facilitator) यांच्याद्वारे त्यांची मुदत वाढविली जात नाही, तोपर्यंत ते जारी केल्याच्या दिनांक व वेळेपासून तीन (३) दिवसांच्या कालावधीसाठी अंमलात राहतील.

६. तात्काळ सुरक्षा उपायांसाठी सूचना

लादण्यात आलेल्या प्रतिबंधाला बाधा न आणता, भोगवटादार / नियोक्ता यांना खालीलप्रमाणे निर्देश देण्यात येतात:

- (अ) प्रतिबंधित क्रियाकलाप तात्काळ थांबवा;
- (ब) बाधित क्षेत्रातील प्रवेश प्रतिबंधित करा;
- (क) कामगार आणि उपकरणांची सुरक्षितता सुनिश्चित करा; आणि
- (ड) धोका दूर करण्यासाठी तात्काळ उपाययोजना करा.

७. बंदी उठवण्याची मागणी करण्याचा अधिकार

भोगवटादार / नियोक्ता, पुरेशा उपाययोजना केल्यानंतर, बंदी उठवण्या किंवा मागे घेण्याबाबत विचार करण्यासाठी इलेक्ट्रॉनिक पोर्टलद्वारे अनुपालनाचा तपशील सादर करू शकतो .

स्वाक्षरीद्वारे जारी : _____

नाव: _____

पदनाम : निरीक्षक-सह-सुविधाकार

अधिकारक्षेत्र: _____

नमुना - १३ ब

सुधारणा सूचना

(व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य आणि कामाची परिस्थिती संहिता, २०२० च्या कलम ११० अन्वये
जारी)

सुधारणा सूचना क्रमांक: _____

दिनांक: _____

प्रति,

भोगवटादार / नियोक्ता

कारखान्याचे नाव:

कारखाना नोंदणी क्रमांक (कलम ३):

कारखान्याचा पत्ता:

ईमेल:

विषय

व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य आणि कामाची परिस्थिती संहिता, २०२० च्या कलम ११० अंतर्गत
सुधारणा आणि अनुपालनासाठी सूचना.

१. कायदेशीर अधिकार

ज्याअर्थी, 'व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य आणि कामाच्या परिस्थिती संहिता, २०२०' (यापुढे
'संहिता' म्हणून निर्देशिलेले) च्या कलम ३४ अन्वये, 'निरीक्षक-हस-सुविधादाता' यांना

कारखान्यांची तपासणी करण्याचे, तसेच संहितेतील आणि त्याखालील नियमांमधील तरतुदींचे पालन सुनिश्चित करण्याचे अधिकार प्रदान करण्यात आले आहेत;

आणि ज्याअर्थी, **संहितेचे कलम ११०(१)** असे अनिवार्य करते की, कोणत्याही गुन्द्यासाठी कायदेशीर कारवाई (अभियोग) सुरु करण्यापूर्वी, 'निरीक्षक-हस-सुविधादाता' यांनी संबंधित नियोक्त्याला, नोटीस मिळाल्याच्या दिनांकापासून **तीस दिवसांच्या** कालावधीत संबंधित तरतुदींचे पालन करण्याची संधी देणे आवश्यक आहे;

म्हणूनच, आता संहितेच्या कलम ११० अन्वये ही **सुधारणा सूचना** निर्गमित करण्यात येत आहे.

२. जारी करण्याचा आधार

ही सूचना खालील आधारावर जारी करण्यात येत आहे:

- _____ रोजी केलेली तपासणी
- अनुपालन सादरपत्रांची छाननी
- अपघात / धोकादायक घटनेनंतर पडताळणी
- तक्रारींवर आधारित तपासणी

३. आढळलेले अनुपालनाचे उल्लंघन / कमतरता

तपासणी / छाननी दरम्यान, आचारसंहिता / नियमांचे खालील उल्लंघन आढळून आले:

अनुक्रमांक	संहितेची / नियमांची तरतूद	अनुपालन न करण्याचे स्वरूप
१.	कलम _____	_____
२.	नियम _____	_____
३.	मानके _____	_____

(सविस्तर निरीक्षणे असल्यास, ती जोडली आहेत.)

४. सुधारणेसाठी सूचना

संहितेच्या कलम ११०(१) अन्वये अधिकारांचा वापर करून , आपणास याद्वारे निर्देश देण्यात येत आहेत की , उपरोक्त गैर-अनुपालनांचे निराकरण करण्यासाठी सुधारणात्मक आणि प्रतिबंधात्मक उपाययोजना कराव्यात , ज्यामध्ये खालील बाबींचा समावेश आहे, परंतु त्यापुरतेच मर्यादित नाही:

- (अ) आवश्यक सुरक्षा उपायांचा अवलंब करणे ;
- (ब) उपकरणे किंवा प्रक्रियांची दुरुस्ती, बदली किंवा सुधारणा करणे;
- (क) वैधानिक सुरक्षा उपाय, प्रशिक्षण किंवा पर्यवेक्षण प्रदान करणे;
- (ड) विहित मानके, कार्यपद्धती किंवा नोंदींचे पालन करणे.

५. अनुपालनासाठी दिलेला वेळ

या सूचनेची सेवा झाल्याच्या तारखेपासून तीस (३०) दिवसांच्या कालावधीत पालन करण्याची संधी तुम्हाला याद्वारे देण्यात येत आहे .

अनुपालन खालीलप्रमाणे असेल:

- उक्त कालावधीत पार पाडलेले; आणि
- अधिसूचित इलेक्ट्रॉनिक पोर्टलद्वारे , कागदोपत्री पुराव्यांसह अहवाल सादर केला .

६. अनुपालन न करण्याचे परिणाम

जर तुम्ही विहित मुदतीत या सूचनेचे पालन करण्यात अयशस्वी ठरल्यास ,-

(अ) संहितेच्या तरतुदीनुसार पुढील कारवाई सुरू केली जाऊ शकते, ज्यामध्ये लागू असेल त्याप्रमाणे कलम १११ अन्वये न्यायनिवाडा किंवा खटला चालवणे यांचा समावेश आहे; आणि

(ब) अशा अपयशामुळे तपासणी योजनेअंतर्गत कारखान्याच्या अनुपालन निर्देशांकावर देखील परिणाम होऊ शकतो.

द्वारे जारी केले

सही:_____

नाव:_____

पदनाम: निरीक्षक-सह-सुविधाकार

अधिकारक्षेत्र:_____

नमुना - १४

(नियम ४२ चे पोट- नियम (१), नियम ४५ चा उप-नियम (१) व (२), नियम ४८ चा पोट नियम (१) आणि नियम ५१ चा पोट नियम (२) पहा)

नवीन कारखाना बांधण्यासाठी, विद्यमान कारखान्याचा विस्तार करण्यासाठी व विद्यमान इमारतीचा कारखाना म्हणून वापर करण्यासाठी परवानगीसाठी अर्ज/नोंदणीकरिता किंवा लायसन देण्यासाठी अर्ज*/लायसनाचे नूतनीकरण*/कारखान्याच्या लायसनाची सुधारणा/व्यवस्थापक बदलाची सूचना (*लागू असेल तेथे ✓ असे चिन्हांकित करा)		
१.	कारखान्याचे पूर्ण नाव	
	कारखान्याचा पत्ता	
	कारखान्याचे स्थान (अक्षांश ०° उत्तर आणि रेखांश ०° पूर्व)	
	दूरध्वनी क्रमांक	
	ई-मेल- नोंदणीकृत कार्यालय	
	ई-मेल- कारखाना	
२.	आधीच नोंदणी केलेली असेल तर, नोंदणीचा महिना व वर्ष	
३.	दिलेला असेल तर, लायसन क्रमांक	
४.	मुख्य निरीक्षक- नि- सुविधाकाराने नकाशांच्या अलीकडील मान्यतेचा संदर्भ क्रमांक व दिनांक	
५.	एक. उत्पादन प्रक्रियेच्या विविध टप्प्यांमधील प्रक्रियेचे संक्षिप्त वर्णन देऊन पूरक असलेल्या उत्पादन प्रक्रियेचा प्रवाही आलेख(आवश्यक असल्यास, स्वतंत्रपणे जोडावा)	
	दोन. वापरलेल्या कच्चा साहित्याची यादी, विषारी वायू उत्सर्जित करण्यासह अंतर्वर्ती उत्पादने, त्यांचे प्रमाण, साठवण्याच्या पद्धती आणि हाताळणी, माल भरणे व वाहतूक करणे, इत्यादी.	

	तीन. तयार उत्पादने, उप-उत्पादने, त्यांचे प्रमाण, साठवण्याच्या पद्धती आणि त्याची हाताळणी, माल भरणे, वाहतूक करणे.									
	चार. व्यापारी कचरा व सांडपाणी यांची विल्हेवाट लावण्याकरिता केलेल्या व्यवस्थेचा तपशील.									
	पाच. संभाव्य धोके आणि त्याचे नियंत्रण करण्याची किंवा ते कमी करण्याची पद्धती.									
६.	बसविण्यात येणाऱ्या संयंत्रांचा (यंत्रसामग्रीचा) तपशील									
७.	ज्या कालावधीसाठी लायसन मिळण्याकरिता किंवा लायसनाचे नूतनीकरण करण्याकरिता अर्ज केला आहे तो कालावधी (दहा वर्षांपेक्षा अधिक नसलेला)									
८.	वर्षातील कोणत्याही दिवशी कामावर ठेवावयाच्या कामगारांची कमाल संख्या	<table border="1"> <thead> <tr> <th>पुरुष</th> <th>महिला</th> <th>इतर</th> <th>एकूण</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	पुरुष	महिला	इतर	एकूण				
पुरुष	महिला	इतर	एकूण							
९.	अश्वशक्तीमध्ये स्थापित केलेली ऊर्जा/मेगा वॉटमधील वीज निर्मिती									
१०.	भोगवटादाराचे पूर्ण नाव									
	पद (संचालक/ भागीदार/ मालक/ केंद्र/राज्य शासन किंवा स्थानिक स्वराज्य संस्था यांच्या बाबतीत नियुक्त केलेली व्यक्ती)									
	निवासाचा पत्ता									
	जन्मतारीख									
	राष्ट्रीयत्व									

	भ्रमणध्वनी क्रमांक	
	ई-मेल	
	भोगवटादाराची डिजिटल स्वाक्षरी	
११.	व्यवस्थापकाचे पूर्ण नाव	
	निवासाचा पत्ता	
	जन्मतारीख	
	राष्ट्रीयत्व	
	भ्रमणध्वनी क्रमांक	
	ई-मेल	
	व्यवस्थापकाची डिजिटल स्वाक्षरी	
१२.	शुल्काची रुपये_____ इतकी रक्कम, आदेश क्रमांक _____ दिनांक _____ द्वारे ऑनलाईन प्रदान करण्यात आली.	

स्पष्टीकरण:-

- संहितेच्या कलम २ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (यफ) नुसार, भोगवटादार याचा अर्थ, संचालक, भागीदार, मालक; केंद्र/राज्य शासन किंवा स्थानिक स्वराज्य संस्था यांच्या बाबतीत नियुक्त केलेली व्यक्ती.
- लायसनाचे नूतनीकरण करण्याचा अर्ज, लायसन समाप्त होण्याच्या नियत तारखेपूर्वी किमान दोन महिने आधी, लायसन शुल्कासह नूतनीकरण करण्यासाठी सादर करण्यात येईल.
- कामगार व रोजगार मंत्रालयाच्या श्रम सुविधा पोर्टलद्वारे पुरविलेला कामगार ओळख क्रमांक (LAN).

टीप: नोंदणीकृत भागीदारी करार/ संचालकांच्या यादीसह बृहत डाटा/ भोगवटादारीचा पुरावा यांची अलीकडील प्रत जोडण्यात येईल.

नमुना- १५
(नियम ४३ पहा)
स्थैर्यता प्रमाणपत्र

१. कारखान्याचे नाव:
२. जेथे कारखाना स्थित आहे ते गाव, शहर व जिल्हा:
३. कारखान्याचा संपूर्ण टपालाचा पत्ता:
४. कारखान्याच्या भोगवटाराचे नाव:
५. कारखान्यात पार पाडल्या जाणाऱ्या उत्पादन प्रक्रियेचे स्वरूप:
६. ज्या मजल्यांवर कामगार काम करतील त्या मजल्यांची संख्या.

असे प्रमाणित करण्यात येते की, मुख्य निरीक्षक-नि- सुविधाकार यांनी, त्याच्या पत्र क्रमांक....., दिनांक..... याद्वारे मान्य केलेल्या नकाशांमध्ये दर्शविलेल्या जागेची मी तपासणी केली आहे आणि स्थापित करण्यात येणारी यंत्रसामग्री, संयंत्र, इत्यादींचा विशेष संदर्भ देऊन पायासह (फाउंडेशन) विविध भागांच्या बाबतीत आवश्यक चाचण्या व तपासण्या केलेल्या असून त्याचा तपशील यासोबत जोडलेला आहे. माझे असे मत आहे की, या जागेतील अभियांत्रिकी बांधकामाची सर्व कामे संरचनात्मकदृष्ट्या निकोप आहेत आणि ज्यासाठी यंत्रसामग्री, संयंत्र, इत्यादी बसविण्याचे उद्देशित आहे त्या -----च्या उत्पादनाकरिता कारखाना म्हणून/ कारखान्याचा भाग म्हणून तिचा/ त्यांचा वापर केल्यामुळे तिचे/त्यांचे स्थैर्य धोक्यात येणार नाही.

सक्षम व्यक्तीची स्वाक्षरी.

सक्षम व्यक्तीचा प्रमाणपत्र क्रमांक:

पत्ता:

तारीख:

नमुना- १६
(नियम ४६पहा)

कारखान्यात काम करण्याचा परवाना

परवाना क्रमांक

स्थायी अनुक्रमांक :

याप्रमाणे परवाना देण्यात येत आहे की,

श्री/श्रीमती _____ (भोगवटादाराचे नाव)

यांना _____ या नावाने ओळखल्या जाणाऱ्या

_____ येथे स्थित असलेल्या परिसराकरिता, औद्योगिक सुरक्षा व आरोग्य संचालनालयाचे संचालक/ अपर/ सह संचालक, - _____ यांच्या मान्यताप्राप्त आराखड्यात नमूद मर्यादेत, कारखाना म्हणून वापर करण्यासाठी हा परवाना देण्यात येत आहे.

संदर्भ क्र. _____ दिनांक _____ हा परवाना “व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य आणि कामाचीस्थिती संहिता, २०२०” व त्याअंतर्गत करण्यात आलेल्या नियमांच्या तरतुदींना अधीन राहून देण्यात येत आहे.

वर्षातील कोणत्याही दिवशी कामावर ठेवण्यात येणाऱ्या कामगारांची कमाल संख्या _____

कमाल स्थापित शक्ती (एचपीमध्ये) / वीज निर्मिती (मेगावॅटमध्ये) _____

परवाना _____ पासून ३१ डिसेंबर २०____ पर्यंत वैध आहे.

भरलेले शुल्क रु :

दिनांक:

संचालक/ अपर /सहसंचालक

नमुना- १७

(नियम ५३ चे पोट -नियम (२) मधील अनुसूची-चौदा पहा)

उष्मोत्सर्गी अभिक्रियेसाठी वापरलेल्या क्रियाधानीच्या तपासणीचा अहवाल

१. कारखान्याचे नाव व पत्ता:
२. क्रियाधानीचे नाव, वर्णन व विशिष्ट क्रमांक:
३. निर्मात्याचे नाव व पत्ता:
४. क्रियाधानीचा संकल्पचित्र संकेतांक (डिझाईन कोड):
५. (एक) शेवटची बाह्य तपासणी केल्याचा दिनांक:
(दोन) शेवटची अंतर्गत तपासणी केल्याचा दिनांक:
(तीन) शेवटची हायड्रोलिक तपासणी केल्याचा दिनांक:
(चार) शेवटची अल्ट्रासोनिक चाचणी केल्याचा दिनांक:
६. तपासणी केलेल्या शेवटच्या सक्षम व्यक्तीचे नाव:
७. साधनसामग्री क्रमांक:
८. ठिकाण:
९. क्रियाधानीचा संकल्पचित्रित दाब व तापमान:
१०. लिंपेट/कॉइल/जॅकेट असलेल्या क्रियाधानीचा संकल्पचित्रित दाब व तापमान:
११. क्षमता (किलो लिटरमध्ये):
१२. व्यास:
१३. लांबी:

१४. रुंदी (मिमी):

	संकल्पचित्र (मीमी)	तपासणीमध्ये (मीमी)
(क) बाष्पित्र (शेल):		
(ख) पात्र (Dishes):		

१५. बांधकाम साहित्य (MOC):

(क) बाष्पित्र (शेल):

(ख) लिपेट/कॉइल/जॅकेट:

१६. रंग कामाची स्थिती:

१७. तपासणीसाठी उष्मारोधक लेप (लॅगिंग) काढला होता किंवा कसे:

१८. लक्षात आलेली गळती:

१९. आधारभूत संरचनेची स्थिती:

२०. पायाची (फाऊंडेशन) स्थिती:

२१. पाईप्स व फिटिंग्जची स्थिती:

२२. संक्षारक रसायनाच्या वापराच्या बाबतीत, क्रियाधानीच्या फ्लॅजवर/जॉइंट्सवर फ्लॅज गार्डची तरतूद केलेली आहे किंवा कसे:

२३. सेफ्टी रिलीफ व्हॉल्व्ह (एस आर व्ही):

(क) संकल्पचित्र संकेतांक (डिझाइन कोड):

(ख) आकार:

(ग) बांधकाम साहित्य (MOC):

(घ) निवारण करण्याची क्षमता:

(ङ) संतुलित/प्रस्फोटक दाब (सेट/बस्ट प्रेशर):

(च) निर्मिती:

(छ) चे विमोचन (डिस्चार्ज):

२४. विदर चकती (रॅण्वर डिस्क):
 (क) संकल्पचित्र संकेतांक (डिझाइन कोड):
 (ख) आकार:
 (ग) बांधकाम साहित्य (MOC):
 (घ) निवारण करण्याची क्षमता:
 (ङ) संतुलित/प्रस्फोटक दाब (सेट/बस्ट प्रेशर):
 (च) निर्मिती:
 (छ) चे विमोचन (डिस्चार्ज):
२५. कमाल कार्यचलन दबाव:
 २६. हवा/नायट्रोजन संलग दाब:
 २७. जॅकेट/लिंपेट वाफ दाब (स्टीम प्रेशर):
 २८. तरतूद केलेले भूसंपर्कन अर्थलिंग:
 २९. विद्रावक रेषेवरील (सॉल्व्हेंट लाइनवरील) अर्थलिंग जंपर्स:
 ३०. प्रेशर गेजची स्थिती व श्रेणी:
 ३१. पुढील घटकांच्या पृष्ठभागाची स्थिती:-
 (क) शेल:
 (ख) शीर्ष डिश:
 (ग) तळ डिश:
३२. पुढील घटकांच्या बाहेरून केलेल्या वेलिंगची स्थिती:-
 (क) तळाशी डिश ते शेल:
 (ख) शीर्ष डिश ते शेल:
 (ग) शेल अनुलंब जोड:
 (घ) डिश अनुलंब जोड:
३३. पुढील घटकांची स्थिती:-
 (क) प्रवेश विवर/प्रभार विवर (मॅनहोल/चार्ज होल):
 बंद (फास्टनर्स)-
 (ख) काया विस्तार (बॉडी फ्लॅज):
 बंद (फास्टनर्स)-
 (ग) नोजल:
 (एक) तळ (बॉटम):
 (दोन) शीर्ष (टॉप):

३४. पातळी निर्देशक स्थिती:

३५. क्षोभकाची स्थिती:

(क) दंड (शाफ्ट):

(ख) पंपाचा पंखा व पाते (इंपेलर व ब्लेड) आणि बोल्ट:

(ग) कपलिंग बोल्ट:

(घ) डिप पाईप:

(ड) बाधिका (बफेल):

(च) मार्गदर्शक बुश व आधार:

३६. केलेले प्रतिबंधात्मक परिरक्षण:

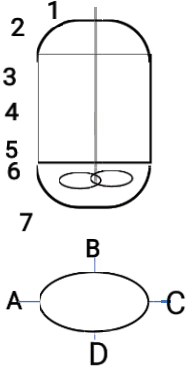
३७. तपासणीचा प्रकार:

(क) बाह्य तपासणी:

(ख) अंतर्गत तपासणी:

(ग) हायड्रोलिक चाचणी:

३८. आतून/बाहेरून मी.मी.मध्ये मोजलेली जाडी:

ठिकाण	अनुक्रमांक	अ	ब	क	ड
 <p>The diagram shows a vertical pump assembly. Part 1 is the top cap, 2 is the top cover, 3 is the upper housing, 4 is the lower housing, 5 is the impeller, 6 is the shaft, and 7 is the base. Below it, a cross-section of an oval part is shown with labels A, B, C, and D.</p>	१				
	२				
	३				
	४				
	५				
	६				
	७				

मी

सक्षम व्यक्ती, असे प्रमाणित करते की, वर वर्णन केलेल्या क्रियाधानीची-----.(दिनांक)..... सूक्ष्मपणे तपासणी केली होती आणि (जेथवर तिच्या बांधकामास परवानगी आहे तेथवर) सूक्ष्मपणे तपासणी करण्यासाठी ते प्रवेशयोग्य बनवले होते आणि उक्त दिनांकाला, मी या क्रियाधानीची तिच्या जोडण्यांसह सूक्ष्मपणे तपासणी केली आणि माझ्या तपासणीचा वरील अहवाल सत्य आहे.

सक्षम व्यक्तीची स्वाक्षरी.

नमुना- १८

(नियम ५४ पहा)

स्थळ मूल्यांकन समितीकडे करावयाच्या अर्जाचा नमुना

१. अर्जदाराचे नाव व पत्ता:

२. जागेची मालकी हक्क विषयक माहिती-

- (१) सर्वेक्षण क्रमांक _____, भूखंड क्रमांक _____, इत्यादी सारखा अशा जागेचा महसूल तपशील.
- (२) जागेचे वन म्हणून वर्गीकरण केले आहे किंवा कसे आणि असल्यास, भारतीय वन अधिनियम, १९२७ याच्या कलम ५ अन्वये केंद्र सरकारची मान्यता घेण्यात आली आहे किंवा कसे.
- (३) प्रस्तावित जागेला, पर्यावरण संरक्षण अधिनियम, १९८६ याच्या कलम ३ (२) (पाच) मधील तरतुदी लागू आहेत किंवा कसे, असल्यास, निर्बंधांचे स्वरूप.
- (४) ज्याच्या अधिकार क्षेत्राखाली जागा स्थित आहे ते स्थानिक प्राधिकरण.

३. जागेचा नकाशा-

- (१) भोगवटा करण्याचे प्रस्तावित असलेल्या सीमा व एकूण क्षेत्राची स्पष्ट ओळख असलेला आणि प्रस्तावित जागे जवळील पुढील तपशील दर्शविणारा जागेचा नकाशा:-
 - (क) जागेच्या जवळपास, कोणतेही असल्यास, ऐतिहासिक स्मारक.
 - (ख) प्रस्तावित युनिटाच्या जवळपास असलेल्या उत्पादन युनिटांची व मानवी वसाहतींची, शैक्षणिक व प्रशिक्षण शैक्षणिक संस्थांची, पेट्रोल संचमांडणीची (इन्स्टॉलेशन), एलपीजीची साठवण केंद्रांची आणि इतर धोकादायक पदार्थांची नावे व प्रस्तावित युनिटपासून त्यांचे अंतर.
 - (ग) जवळपासचे पाण्याचे स्रोत (नद्या, ओढे, कालवे, धरणे, जलशुद्धीकरण संयंत्र, इत्यादी).
 - (ड) जवळची रुग्णालये, अग्निशमन केंद्रे, नागरी संरक्षण केंद्रे व पोलिस ठाणे आणि त्यांचे अंतर.
 - (ड) उच्च दाबाच्या विद्युत पारेषण वाहिन्या, पाणी, तेल, वायू किंवा मलनिःस्सारण पाईप लाईन, रेल्वे मार्ग, रस्ते, स्थानके, जेट्टी व इतर तत्सम संचमांडण्या.
- (२) जेथे कठीन स्तर प्राप्त झाला आहे तेथील मातीची स्थिती व खोलीचा तपशील.
- (३) जवळील उंचवटे व विविध पातळ्या दर्शविणाऱ्या क्षेत्राचा समोच्च(कंटूर) नकाशा.
- (४) प्रवेश व बाहेर पडण्याचे मार्ग, आतील रस्ते, जलनिस्सारण, इत्यादी दर्शविणारा कारखान्याचा भूखंड नकाशा.

४. प्रकल्प अहवाल-

- (१) प्रकल्पाच्या ठळक वैशिष्ट्यांची माहिती.
- (२) संस्थेचा दर्जा (शासकीय, निमशासकीय, सार्वजनिक किंवा खाजगी, इत्यादी.)
- (३) कारखान्यात काम करण्याचा संभव असलेल्या व्यक्तींची कमाल संख्या.
- (४) वीज व पाण्याची आवश्यकता असलेले कमाल प्रमाण आणि त्यांच्या पुरवठ्याचा स्रोत.

- (५) प्रस्तावित प्रकल्पातील इमारती व संचमांडण्या यांचा स्थूल आराखडा.
(६) प्रस्तावित गृहनिर्माण वसाहती, रुग्णालये, शाळा व इतर पायाभूत सुविधा यांचा तपशील.

५. प्रस्तावित युनिटाची किंवा कारखान्याची संघटनात्मक संरचना-

- (१) सर्वसामान्य प्रस्तावित उद्योगाचा संघटनात्मक आराखडा. आरोग्य, सुरक्षा व पर्यावरण संरक्षण विभाग आणि त्यांचा कार्यचालान व तांत्रिक विभागांशी असलेला संबंध.
(२) प्रस्तावित आरोग्य व सुरक्षा विषयक धोरण.
(३) कचरा व सांडपाण्याच्या शुद्धीकरणासाठी वाटप केलेले क्षेत्र. (४) सुरक्षा, आरोग्य व पर्यावरण संरक्षण उपाययोजनांवर केलेल्या नियत वाटपाची (खर्चाची) टक्केवारी.

६. जागेशी संबंधित हवामानविषयक माहिती -

- (१) मागील दहा वर्षांतील किमान व कमल तापमान, आर्द्रता, वाऱ्याचा सरासरी वेग.
(२) वाऱ्याच्या दिशेचे हंगामी फरक.
(३) आतापर्यंत या क्षेत्रात आलेल्या पुराच्या वेळी गाठलेली सर्वाधिक जल पातळी.
(४) या क्षेत्राची प्रकाश योजना व भूकंप विषयक माहिती.

७. दळणवळण (संप्रेषण)दुवे-

- (१) बाहेरील दळणवळणासाठी टेलिफोन/टेलेक्स, वायरलेस व इतर दळणवळण सुविधांची उपलब्धता.
(२) प्रस्तावित केलेल्या अंतर्गत दळणवळण सुविधा.

८. उत्पादन प्रक्रियेची माहिती-

- (१) उत्पादन प्रक्रियेचा प्रवाही आलेख.
(२) उत्पादन प्रक्रिया व तंत्रज्ञान याबाबतची संक्षिप्त माहिती.
(३) वाढलेला दाब, वाढलेले तापमान व नियंत्रणा बाहेरील रासायनिक अभिक्रिया यासारखे चिकित्सक प्रक्रिया विषयक मापदंड.
(४) आर्द्रतेचा किंवा पाण्याचा शिरकाव, विसंगत पदार्थांशी संपर्क, अचानक वीज पुरवठा खंडित होणे यांसारखे सुरक्षाविषयक अपेक्षित भार पडणाऱ्या प्रक्रियेवर गंभीर परिणाम करणारे इतर बाह्य परिणाम.
(५) उत्पादन तंत्रज्ञानामध्ये समाविष्ट केलेल्या अंगभूत सुरक्षा/ प्रदूषण नियंत्रण साधने किंवा उपाय यांची ठळक वैशिष्ट्ये.

९. धोकादायक सामग्रीची माहिती-

- (१) कच्चा माल, अंतर्वर्ती उत्पादने, तयार उत्पादने, उप-उत्पादने, त्यांचे प्रमाण (प्रत्येक धोकादायक पदार्थाच्या बाबतीत साहित्य सुरक्षा माहिती पत्रक जोडा.)
(२) कच्चा मालासाठी/ अंतर्वर्ती उत्पादनांसाठी /उप-उत्पादनांसाठी प्रस्तावित केलेली मुख्य व मध्यवर्ती साठवण व्यवस्था (कोणत्याही वेळी साठा करावयाचे कमाल प्रमाण).

(३) मालाची आवक व जावक, त्यांचे प्रमाण आणि अनुसरण करावयाचे संभाव्य मार्ग यासाठी वापरल्या जाणाऱ्या वाहतुकीच्या पद्धती.

(४) साहित्याची हाताळणी, अंतर्गत व बाह्य वाहतूक; आणि विल्हेवाट (तयार उत्पादनाची पॅकिंग व पाठवणी) करण्यासाठी प्रस्तावित सुरक्षा उपाय.

१०. कचऱ्याचे व प्रदूषकांचे विसर्जन/विल्हेवाट लावण्या बाबतची माहिती-

(१) प्रमुख प्रदूषके (वायू, द्रव, घन), त्यांची वैशिष्ट्ये व प्रमाण (सरासरी व कमाल भार).

(२) निर्माण झालेल्या घनकचऱ्याची गुणवत्ता व प्रमाण, त्यांच्या शुद्धीकरणाची आणि विल्हेवाट लावण्याची पद्धत.

(३) हवा, पाणी व माती प्रदूषणाच्या अपेक्षित समस्या आणि सांडपाणी शुद्धीकरण व विल्हेवाट लावण्यासह त्यांचे नियंत्रण करण्यासाठी प्रस्तावित उपाययोजना.

११. धोकादायक प्रक्रियेची माहिती-

(१) पर्यावरणीय प्रभाव मूल्य निर्धारण अहवालाची प्रत जोडणे.

(२) जोखीम मूल्य निर्धारण अभ्यास अहवालाची प्रत जोडणे.

(३) इतरत्र असलेल्या (देशातील किंवा देशाबाहेरील) तत्सम संयंत्रामधील अपघाताच्या परिस्थितीवरील/ व्यावसायिक आरोग्याच्या धोक्यांवरील, कोणतेही असल्यास, प्रसिद्ध केलेले (खुले किंवा वर्गीकृत) अहवाल.

१२. प्रस्तावित सुरक्षा व व्यावसायिक आरोग्य उपाययोजनांबाबतची माहिती-

(१) अग्निशामक सुविधांचा तपशील आणि आपत्कालीन परिस्थितीचे निवारण करण्यासाठी गरज असलेल्या पाण्याचे, कार्बन डायऑक्साईड वायूचे (CO₂) आणि/ किंवा इतर अग्निशामक उपाययोजनांचे कमाल प्रमाण.

(२) प्रस्तावित केलेल्या अंतर्गत सुविधांचा तपशील.

१३. आपत्कालीन पूर्वतयारी बाबतची माहिती-

(१) जागेवरील आपत्कालीन नकाशा.

(२) शेजारच्या कारखान्यांच्या गटाबरोबर परस्पर सहायता योजनांसाठी केलेल्या, कोणत्याही असल्यास, प्रस्तावित व्यवस्था.

१४. अन्य कोणतीही संबंधित माहिती-

मी असे प्रमाणित करतो की, वर सादर केलेली माहिती, माझ्या माहितीनुसार अचूक आहे आणि ती सादर करताना, कोणतीही महत्वाची गोष्ट लपवून ठेवलेली नाही.

दिनांक :

ठिकाण :

अर्जदाराचे नाव व स्वाक्षरी.

नमुना-१९

(नियम ६४ चे पोट -नियम (१) पहा)

(कर्मचाऱ्यांची रोजगार पूर्व/ नियतकालिक आरोग्य तपासणी)

पुढील प्रपत्रानुसार कारखाना वैद्यकीय अधिकार्याकडून वैद्यकीय तपासणी करण्यात येईल

आस्थापनेचे/कारखान्याचे नाव व पत्ता:

कारखान्याचा प्रकार :

पहिल्या अनुसूचीप्रमाणे धोकादायक प्रक्रियांचा प्रकार:

वैद्यकीय तपासणीची तारीख :

भाग- एक

अ. सर्वसाधारण माहिती:

प्रश्न	उत्तर	शेरे
कामगाराचे नाव		
कर्मचारी क्रमांक		
लिंग		
वय		
ओळख चिन्ह		
कामगाराला ESI/किंवा इतर योजना लागू आहे का?	होय/नाही	विनिर्दिष्ट करा

ब.व्यावसायिक पूर्व इतिहास:

प्रश्न	उत्तर	शेरे
विद्यमान पद		
कामाची रूपरेषा		
सध्याच्या कामाच्या रूपरेषेमधील सेवा कालावधी		
कारखान्यातील एकूण सेवा		

पूर्वीच्या आस्थापनेचे/कारखान्याचे नाव		
पूर्वीच्या आस्थापनेतील/कारखान्यातील कामाची रूपरेषा		
पूर्वीच्या आस्थापनेतील/कारखान्यातील एकूण सेवा		

क. वैद्यकीय पूर्व इतिहास:

प्रश्न	उत्तर	शेरे
उच्च रक्तदाब		
मधुमेह(डायबेटीज)		
दमा(आस्थमा)		
फुफ्फुसाशी संबंधित इतर आजार		
कोणताही कर्करोग		
अपस्मार/चक्कर / भोवळ		
काविल		
हार्निया		
काम करीत असताना झालेले विच्छेदन/अस्थिभंग/सांधा निखळणे/इजा		

ड. चालू लक्षणे:

प्रश्न	उत्तर	शेरे
धुम्रपान		

तंबाखू / पानमसाला/गुठका चघळणे		
दारु पिणे		
त्वचारोग (होय असेल तर, जागा विनिर्दिष्ट करा)		
कंबरदुखी		
हात किंवा कोपर दुखी		
दृष्टी दोष		
श्रवण दोष		

इ. शारिरीक तपासणी :

प्रश्न	उत्तर	शेरे
वजन (किलो ग्रॅम मध्ये)		
उंची (सेंटीमीटर मध्ये)		
रक्त दाब (बी. पी.)		
नाडीचे ठोके (पल्स) (प्रति मिनिट)		
डोळे		
कान नाक घसा		
त्वचा		
पांढुरकेपणा		

फ. पध्दतशीर तपासणी :

प्रश्न	उत्तर	शेरे
पचन संस्था		

मध्यवर्ती मज्जा संस्था		
श्वसन संस्था		
हृदय व रक्त वाहिनी संबंधित संस्था		
जनन-मुत्र मार्ग संस्था		
अस्थी- स्नायु संस्था		

ग. तपासणी अहवाल :

अ. हेमॅटॉलॉजी(रक्तशास्त्र) (अहवालाची छायाप्रत जोडावी):

मापदंड	उत्तर (साधारण/ वाढ/ घट)	शेरे
हिमोग्लोबीन(एच बी)%		
पांढऱ्या पेशी (डब्ल्यू. बी. सी.)		
तांबड्या पेशी (आर.बी.सी.)		
विभेदी गणन		
रक्त गट		

ब. जीवरसायनशास्त्र (अहवालाची छायाप्रत जोडावी):

मापदंड	उत्तर (साधारण/ वाढ/ घट)	शेरे
रक्तातील साखरचे प्रमाण		
सिरम कोलेस्ट्रॉल		
सिरम क्रियेटीनीन		
एसजीओटी		
एसजीपीटी		
एकूण प्रथिने		

क.मूत्र (अहवालाची छायाप्रत जोडावी)

मापदंड	उत्तर (साधारण/ वाढ/ घट)	शेरे
मूत्र परीक्षा (रुटीन)		
मूत्र परीक्षा (मायक्रोस्कोपिक)		

ह. इलेक्ट्रोकाड्रियोग्राम(इसीजी) (अहवालाची छायाप्रत जोडावी)

मापदंड	निकाल/निदान
इलेक्ट्रोकाड्रियोग्राम(इ सी जी)	

भाग- दोन

विशेष अन्वेषण अहवाल: (लवकर उपचार करणे किंवा कामगारांच्या सुरक्षेसाठी अन्य उपाययोजना करणे शक्य व्हावे यासाठी कामाच्या ठिकाणी धोकादायक रसायनांपासून किंवा शारीरिक संपर्क येण्यापासून आरोग्यावर होणारे संभाव्य परिणाम शोधून काढण्यासाठी व त्यावर संनियंत्रण करण्यासाठी आवश्यक असलेल्या इतर कोणत्याही वैद्यकीय तपासण्या व चाचण्या)

अ.स्पायरोमेट्री (अहवालाची छायाप्रत जोडावी):

मापदंड	मूल्य/निकाल/निदान
पीईएफआर	
एफईव्ही १%	
एफव्हीसी%	
एफईव्ही/एफव्हीसी%	
निकाल	सामान्य/अवरोधी/निर्बंधक/मिश्र

ब. प्युअर टोन ऑडियोमेट्री : (अहवालाची छायाप्रत जोडावी):

मापदंड	मूल्य/निकाल/निदान
प्रत्यक्ष(व्हिज्युअल) निरीक्षण	
उजवा कान: ऐकण्याची क्षमता	
डावा कान: ऐकण्याची क्षमता	

निकाल	
-------	--

क.डोळ्याची तपासणी (अहवालाची छायाप्रत जोडावी):

मापदंड	मूल्य/निकाल/निदान
प्रत्यक्ष(व्हिज्युअल) निरीक्षण	
उजवा डोळा - दृष्टितीक्ष्णता	
डावा डोळा - दृष्टितीक्ष्णता	
रंग दृष्टी	
दृष्टी क्षेत्र	
द्विनेत्री	
पार्श्व नेत्रगोलवलन (लॅटरल फोरिया)	
उदग्र नेत्रगोलवलन (व्हर्टीकल फोरिया)	
निकाल	

ड. छातीचा प्रमाण एक्स-रे (पीए अवलोकन) (अहवालाची छायाप्रत जोडावी)

मापदंड	मूल्य/निकाल/निदान
कोणतीही मूलोती अपसामान्यता (पॅरेन्कायमल अबनॉर्मलिटी)	
कोणतीही फुफ्फुसावरण अपसामान्यता	
अन्य कोणतीही अपसामान्यता	
निकाल	

इ. संसर्गाशी संबंधित असलेल्या विशेष चाचण्या (अहवालाची छायाप्रत जोडावी):

मापदंड	उत्तर (साधारण/ वाढ/ घट)	शेरे
रक्त/लघवीतील शीशचे प्रमाण		

लघवीतील पाऱ्याचे प्रमाण		
लघवीतील मॅगनीज		
लघवीतील फिऱॅल		
अॅसिटार्ईलकोलिनइस्टरेज अॅक्टिव्हिटी %		
मिथ हिमोग्लोबिनची पातळी		

फ. व्यावसायिक रोग शोधण्यासाठी आवश्यक असलेल्या अन्य कोणत्याही चाचण्या:

मापदंड	उत्तर (साधारण/ वाढ/ घट)	शेरे

अंतिम अहवाल (भाग एक व भाग दोन वर आधारित)

उपचार/ सल्ला	
सर्वसाधारण अभिप्राय	
कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याची/ वैद्यकीय अधिकाऱ्याची स्वाक्षरी	
कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे/ वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे नाव	
कारखान्याच्या वैद्यकीय अधिकाऱ्याचा नोंदणी क्रमांक	

नमुना- २०
(नियम ६४ चे पोट -नियम (१) व (२) पहा)
आरोग्य नोंदवही

कारखान्याचे नाव:

कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याचे नाव:

पत्ता:

अ. क्र.	विभाग / काम	कामगाराचे नाव	लिंग	वय (शेवटच्या जन्म तारखेस असलेले)	विद्यमान कामावरील रोजगाराची तारीख	इतर काम सोडल्याची किंवा झाल्याची तारीख, काम सोडल्या च्या किंवा बदली झाल्याच्या कारणांसह	नोकरीचे किंवा व्यवसायाचे स्वरूप	संपर्क होण्याचा संभव असलेला कच्चा माल (साहित्य), उत्पादने किंवा उत्पादने	वैद्यकीय तपासणीच्या तारखा व त्याचा निकाल		तपासणीमध्ये आढळून आलेली चिन्हेव लक्षणे	चाचणीचे स्वरूप व तिचा निकाल.	जर कामासाठी अपात्र असल्याचे घोषित केले असेल तर, तपशीलवार कारणांसह निलंबनाचा कालावधी नमूद करा.	कामगाराला अपात्रतेचे प्रमाणपत्र दिलेले आहे किंवा कसे	कर्तव्यावर रुजू होण्यासाठी पात्र असल्याचे पुन्हा प्रमाणित करणे	कारखाना नावैद्यकीय अधिकाऱ्याची तारखेसह सही
									तारखा	निकाल युनिटासाठी पात्र						
१	२	३	४	५	६	७	८	९	१०	११	१२	१३	१४	१५	१६	१७

कारखाना
अधिकाऱ्याची /
वैद्यकीय
अधिकाऱ्याची स्वाक्षरी

नमुना- २१
(नियम ६४ चे पोट -नियम (२) पहा)
पात्रता प्रमाणपत्र

अनुक्रमांक००..

मी असे प्रमाणित करतो /करते की, ----- (प्रक्रिया, विभाग, कारखाना) मध्ये काम करण्यास इच्छुक असलेले श्री.----- (नाव) ----- वडिलांचे नाव) यांचा मुलगा, राहणार ----- (पत्ता) यांची मी वैयक्तिकरित्या तपासणी केली आहे आणि त्याचे वय, माझ्या तपासणीतून सुमारे ००० इतके वर्षे असल्याचे सुनिश्चित केले जाऊ शकते, आणि माझ्या मते, वर नमूद केलेल्या कारखान्यातील वर नमूद केलेल्या नोकरीसाठी तो पात्र / अपात्र आहे.

२. ----- च्या कालावधीनंतर पुढील तपासणीकरिता त्यांना हजर करता येईल.

३. मागील प्रमाणपत्राचा अनुक्रमांक ----- इतका आहे.

वैद्यकीय तपासणी केलेल्या व्यक्तीची स्वाक्षरी
किंवा डाव्या हाताच्या अंगठ्याचा ठसा.

कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याची /
वैद्यकीय अधिकाऱ्याची स्वाक्षरी

दिनांक:

मी असे प्रमाणित करतो की, वर नमूद केलेल्या व्यक्तीची मी तपासणी केली आहे.	या प्रमाणपत्राची कालमर्यादा मी ---- पर्यंत वाढवित आहे (जर प्रमाणपत्राची कालमर्यादा वाढविली नाही तर, ज्या कालावधीसाठी कामगारास काम करण्यास अपात्र असल्याचे समजले असते तो कालावधी नमूद करण्यात यावा)	तपासणीमध्ये आढळून आलेली चिन्हे व लक्षणे	कारखाना वैद्यकीय अधिकाऱ्याची / वैद्यकीय अधिकाऱ्याची स्वाक्षरी

नमुना - २२
(नियम ७५ चा पोट-नियम (२) पहा)
अपील

१. LIN (एल.आय.एन.) _____
२. नोंदणी क्रमांक _____
३. कारखाना किंवा आस्थापनेचे नाव _____
४. पत्ता _____
५. उत्पादन प्रक्रिया _____
६. भोगवटादार किंवा नियोक्त्याचा तपशील
 - a. नाव (वडिलांच्या/पतीच्या नावासह)
 - b. राहत्या घराचा संपूर्ण पत्ता (पिनकोडसह)
 - c. संपर्क क्रमांक आणि ईमेल _____
७. व्यवस्थापकाचा तपशील
 - a. नाव (वडिलांच्या/पतीच्या नावासह)
 - b. राहत्या घराचा संपूर्ण पत्ता (पिनकोडसह)
 - c. संपर्क क्रमांक आणि ईमेल _____
८. उल्लंघनाची तारीख _____
९. तपासणीची/तपासण्यांची तारीख(तारखा) _____
१०. निरीक्षक-तथा-सुविधादाता यांनी दिलेल्या सूचनेचा क्रमांक आणि तारीख _____
११. कलम १११(१) अन्वये चौकशी अधिकाऱ्याने दिलेल्या आदेशाचा क्रमांक आणि तारीख _____
१२. अपीलाची तथ्ये आणि आधार: _____
१३. मागितलेला दिलासा _____
१४. शुल्काचा तपशील _____
१५. जोडलेल्या कागदपत्रांची यादी:
भोगवटादार / व्यवस्थापकाची स्वाक्षरी _____
नाव (पदासह) आणि शिक्का
दिनांक:- .
स्थळ:-

नमुना - २३
(नियम ७५ चा पोट-नियम (२) पहा)
सामायिक लायसनचा अर्ज

अनुज्ञप्ती अन्वये नुतनीकरण करण्यासाठी / अनुज्ञप्तीमध्ये सुधारणा करण्यासाठी ऑनलाईन अर्ज	
क) आस्थापनेची रुपरेषा:	
कामगार ओळख क्रमांक व तारीख :	
पोच पावती क्रमांक _____.	
अर्जाची तारीख _____	
I). ज्याकरिता अनुज्ञप्ती आवश्यक आहे त्या आस्थापनेचा तपशील	
१. आस्थापनेचे नाव	
२. आस्थापनेचा पत्ता	
(अ) ई-मेल आयडीसह मुख्य कार्यालयाचा पत्ता:	
(ब) ई-मेल आयडीसह निगम कार्यालयाचा पत्ता:	
३. दूरध्वनी क्रमांक / भ्रमणध्वनी क्रमांक	
४. राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरणानुसार उपक्रम (दिलेल्या सर्व लागू असलेल्या उपक्रमांची निवड करा)	
५. निवडलेल्या एन आय सी संकेताचा तपशील:	
६. मुख्य आस्थापनेत केल्या जाणाऱ्या कामाचे स्वरूप:	
७. आस्थापनेचा शोधक:(निवडा) ई-स्वाक्षरी / डिजिटल स्वाक्षरी:	
II) नियोक्त्याचा तपशील:	
१. नियोक्त्याचे पूर्ण नाव व आस्थापनेशी संबध	
२. नियोक्त्याचा पूर्ण पत्ता:	
३. नियोक्त्याचा ई-मेल आयडी	
४. नियोक्त्याचा भ्रमणध्वनी क्रमांक:	

ख. कारखान्याची अनुज्ञप्ती/सामायिक अनुज्ञप्तीचा अर्ज		
१.	कारखान्याचे पूर्ण नाव	
	कारखान्याचा पत्ता	
	दूरध्वनी क्रमांक	

	ई-मेल- कार्यालय/ कारखाना											
	LIN (कामगार ओळख क्रमांक)											
२.	आधीच नोंदणी केलेली असेल तर, नोंदणीचा महिना व वर्ष											
३.	दिलेला असेल तर, लायसन क्रमांक											
४.	मुख्य निरीक्षक- नि- सुविधाकाराने नकाशांच्या अलीकडील मान्यतेचा संदर्भ क्रमांक व दिनांक											
५.	एक. उत्पादन प्रक्रियेच्या विविध टप्प्यांमधील प्रक्रियेचे संक्षिप्त वर्णन देऊन पूरक असलेल्या उत्पादन प्रक्रियेचा प्रवाही आलेख(आवश्यक असल्यास, स्वतंत्रपणे जोडावा)											
	दोन. वापरलेल्या कच्चा साहित्याची यादी, विषारी वायू उत्सर्जित करण्यासह अंतर्वर्ती उत्पादने, त्यांचे प्रमाण, साठवण्याच्या पद्धती आणि हाताळणी, माल भरणे व वाहतूक करणे, इत्यादी.											
	तीन. तयार उत्पादने, उप-उत्पादने, त्यांचे प्रमाण, साठवण्याच्या पद्धती आणि त्याची हाताळणी, माल भरणे, वाहतूक करणे.											
	चार. व्यापारी कचरा व सांडपाणी यांची विल्हेवाट लावण्याकरिता केलेल्या व्यवस्थेचा तपशील.											
	पाच. संभाव्य धोके आणि त्याचे नियंत्रण करण्याची किंवा ते कमी करण्याची पद्धती.											
६.	बसविण्यात येणाऱ्या संयंत्रांचा (यंत्रसामग्रीचा) तपशील											
७.	ज्या कालावधीसाठी लायसन मिळण्याकरिता किंवा लायसनाचे नूतनीकरण करण्याकरिता अर्ज केला आहे तो कालावधी (दहा वर्षांपेक्षा अधिक नसलेला)											
८.	वर्षातील कोणत्याही दिवशी कामावर ठेवावयाच्या कामगारांची कमाल संख्या	<table border="1"> <thead> <tr> <th>कामगार</th> <th>पुरुष</th> <th>महिला</th> <th>इतर</th> <th>एकूण</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	कामगार	पुरुष	महिला	इतर	एकूण					
कामगार	पुरुष	महिला	इतर	एकूण								

९.	अश्वशक्तीमध्ये स्थापित केलेली ऊर्जा/मेगा वॅटमधील वीज निर्मिती													
१०.	भोगवटादाराचे पूर्ण नाव													
	पद (संचालक/ भागीदार/ मालक/ केंद्र/राज्य शासन किंवा स्थानिक स्वराज्य संस्था यांच्या बाबतीत नियुक्त केलेली व्यक्ती)													
	निवासाचा पत्ता													
	जन्मतारीख													
	राष्ट्रीयत्व													
	भ्रमणध्वनी क्रमांक													
	ई-मेल													
	भोगवटादाराची स्वाक्षरी													
११.	व्यवस्थापकाचे पूर्ण नाव													
	निवासाचा पत्ता													
	जन्मतारीख													
	राष्ट्रीयत्व													
	भ्रमणध्वनी क्रमांक													
	ई-मेल													
	व्यवस्थापकाची स्वाक्षरी													
१२	शुल्काची रुपये इतकी रक्कम, आदेश क्रमांक ---. दिनांक ----- द्वारे ऑनलाईन प्रदान करण्यात आली.													
१३	ठेवलेल्या/ठेवण्यात येणाऱ्या कंत्राटी कामगारांचा तपशील (कामानुसार लायसन हवे असल्यास)													
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>कामाच्या ठिकाणांच्या जागा</th> <th>कामाचे नाव</th> <th>राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरणानुसार प्रक्रिया</th> <th>सुरु झाल्याचा दिनांक</th> <th>पूर्ण झाल्याचा दिनांक</th> <th>कंत्राटी कामगार लावण्यात येणाऱ्या आस्थापनेचे नाव</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>१</td> <td>२</td> <td>३</td> <td>४</td> <td>५</td> <td>६</td> </tr> </tbody> </table>	कामाच्या ठिकाणांच्या जागा	कामाचे नाव	राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरणानुसार प्रक्रिया	सुरु झाल्याचा दिनांक	पूर्ण झाल्याचा दिनांक	कंत्राटी कामगार लावण्यात येणाऱ्या आस्थापनेचे नाव	१	२	३	४	५	६	
कामाच्या ठिकाणांच्या जागा	कामाचे नाव	राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरणानुसार प्रक्रिया	सुरु झाल्याचा दिनांक	पूर्ण झाल्याचा दिनांक	कंत्राटी कामगार लावण्यात येणाऱ्या आस्थापनेचे नाव									
१	२	३	४	५	६									
	आस्थापनेत कोणत्याही दिवशी ठेवण्यात येणाऱ्या जास्तीत जास्त कामगारांची संख्या :													
	लायसन शुल्काची रक्कम : ₹.													

	सुरक्षा अनामत रक्कम : ₹ .					
१४.	सामायिक लायसन हवे असलेल्या आस्थापनेचा तपशील :					
	आस्थापनेचा प्रकार	आस्थापनेचे नाव व पत्ता	(१) आस्थापनेच्या कामाचे स्वरूप (२) राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरण प्रक्रिया नुसार	सुरु झाल्याचा दिनांक	स्थायी आस्थापना किंवा पूर्ण होण्याची संभावित दिनांक	कामावर ठेवलेल्या / ठेवण्यात येणाऱ्या जास्तीत जास्त कर्मचाऱ्यांची संख्या
	<p><u>स्पष्टीकरण:-</u></p> <p>१. संहितेच्या कलम २ च्या पोट-कलम (१) च्या खंड (यफ) नुसार, भोगवटादार याचा अर्थ, संचालक, भागीदार, मालक; केंद्र/राज्य शासन किंवा स्थानिक स्वराज्य संस्था यांच्या बाबतीत नियुक्त केलेली व्यक्ती.</p> <p>२. लायसनाचे नूतनीकरण करण्याचा अर्ज, लायसन समाप्त होण्याच्या नियत तारखेपूर्वी किमान दोन महिने आधी, लायसन शुल्कासह नूतनीकरण करण्यासाठी सादर करण्यात येईल.</p> <p>३. कामगार व रोजगार मंत्रालयाच्या श्रम सुविधा पोर्टलद्वारे पुरविलेला कामगार ओळख क्रमांक (LAN).</p> <p>टीप: नोंदणीकृत भागीदारी करार/ संचालकांच्या यादीसह बृहत डाटा/ भोगवटादारीचा पुरावा यांची अलीकडील प्रत जोडण्यात येईल.</p>					
	लायसनमध्ये सुधारणा करणेचा अर्ज :					
	१. लायसन क्रमांक	दिनांक :				
	२. कामगार ओळख क्रमांक व कायमस्वरूपी क्रमांक (पॅन क्रमांक)					
	३. आस्थापनेचे नाव व पत्ता :					
	४. ज्यामध्ये सुधारणा करावयाची आहे त्याचा तपशील					
	१. सध्या कार्यरत असलेल्या कामगारांची संख्या (जर कामावर लावलेल्या कामगार संख्येत वाढ झाली असल्यास, कायदानुसार असलेले वाढीव शुल्क / सुरक्षा अनामत रक्कम भरणे आवश्यक आहे)					
	ब. ई-पेमेंट द्वारे भरलेल्या शुल्काचा तपशील.					
	१. लायसन सुधारणा करणेसाठी आवश्यक असलेला इतर तपशील (ज्याकरीता बदल आवश्यक आहे, त्याचा समर्थनार्थ कागदपत्रे जोडावीत)					

<p>(ग) महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती (कामगार) नियम २०२२ परिशिष्ट VIII च्या नियम २६ अन्वये कंत्राटदाराच्या आस्थापनेचा तपशिल. (सामायिक / स्वतंत्र अनुज्ञप्ती.)</p>					
१.	कंत्राटी कामगार ज्या ठिकाणी नेमावयाचे आहेत त्या मुख्य नियोक्याचे नाव व पत्ता				
२.	कंत्राटी कामगार नेमावयाच्या मुख्य नियोक्याच्या प्रतिनिधीचे नांव व हुदा.				
३.	मागील अनुज्ञप्ती दिली असल्यास अनुज्ञप्ती क्रमांक				
४.	कंत्राटी कामगार ज्या कामाकरीता नियुक्त केले जाणार आहेत त्या कामाचे स्वरूप.				
५.	राष्ट्रीय औद्योगिक वर्गीकरणानुसार उपक्रम.				
६.	काम सुरु केल्याचा दिनांक				
७.	काम पूर्ण होण्याचा दिनांक.				
८.	----- रोजी सुरु होणा-या वित्तीय वर्षामध्ये कोणत्याही दिवशी काम करण्यांचे प्रस्तावित असलेल्या कामगारांची कमाल संख्या.	पुरु ष	स्त्री	इतर	एकूण
९.	महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य कामाची स्थिती (कामगार) नियम २०२२ च्या नियम २६(२) अन्वये कंत्राटदार, कंत्राटी कामगारांना मुख्य उत्पादन प्रक्रियेत नियुक्त करणार नसल्याचे फॉर्म ६XV मधील हमीपत्र जोडावे.	रु.			
१०.	महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य कामाची स्थिती (कामगार) नियम २०२२ चे नियम २८(१) अन्वये जमा केलेली सुरक्षा अनामत रक्कम.	रु.			

११	महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य कामाची स्थिती (कामगार) नियम २०२२ चे नियम २८(२) अन्वये भरलेले अनुज्ञप्ती शुल्क	रु.
१२	विलंब आकार भरलेला असल्यास	रु.
१३	अर्जदाराची अनुज्ञप्ती यापूर्वी रद्द करण्यात आली होती का ? असल्यास थोडक्यात माहिती.	
१४	अनुज्ञप्ती रद्द करण्याच्या प्रक्रियेची सद्यःस्थिती	
१५	अनुज्ञप्ती रद्दच्या अनुषंगाने कोणतीही कोर्ट केस प्रलंबित असल्यास त्याची थोडक्यात तपशिल आणि कोर्ट केसची सद्यःस्थिती.	
१६	मुख्य नियोक्त्याचे नोंदणी प्रमाणपत्र यापूर्वी निर्मूलन करण्यात आले किंवा कसे किंवा शासनाकडे निर्मूलनाचा प्रस्ताव प्रलंबित आहे काय ? असल्यास त्यांच्या विरुद्ध केलेल्या कार्यवाहीचा तपशिल आणि सद्यःस्थिती.	
१७	नियम २५(२) अन्वये फॉर्म XIII मधील विहित नमुन्यातील हमीपत्र जोडावे.	

घ) महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य कामाची स्थिती (कामगार) नियम २०२२ परिशिष्ट XI नियम ४३ नुसार बीडी आणि सिगार औद्योगिक परिसरासाठी अनुज्ञप्ती मिळविणा-या आस्थापनेचा तपशिल (सामायिक / स्वतंत्र अनुज्ञप्ती)		
१.	ज्या पत्यावर औद्योगिक परिसरांशी संबंधित पत्रव्यवहार पाठवण्यात येईल तो पूर्ण पत्ता:-	
२.	मागील अनुज्ञप्ती दिली असल्यास अनुज्ञप्ती क्रमांक	
३.	मागील प्रमाणीत केलेल्या बिडी सिगार औद्योगिक आस्थापनेच्या उत्पादनार्थ कामगार आयुक्तालयाच्या प्राधिकृत करण्यात आलेल्या अधिका-यांने दिलेल्या नकाशाच्या मान्यता संदर्भ क्रमांक व दिनांक.	

४.	----- रोजी सुरु होणा-या वित्तीय वर्षामध्ये कोणत्याही दिवशी काम करण्यांचे प्रस्तावित असलेल्या कामगारांची कमाल संख्या.	पुरुष	स्त्री	इतर	एकूण
५.	नियोक्ता ट्रेड व मर्चेडाईज अधिनियम, १९५८ अन्वये नोंदणी ट्रेडमार्क धारक आहे किंवा कसे ? कृपया तपशिल जोडावा.				
६.	----- रोजी संपणा-या मागील आर्थिक वर्षात, औद्योगिक परिसरात उत्पादित केलेल्या बिडी किंवा सिगार किंवा दोन्हीचे मूल्य.				
७.	उद्योगातील अर्जदाराचा पूर्वीचा अनुभव आहे का ?				
८.	औद्योगिक वास्तुची प्रस्तावित साईट ही कोणत्या विद्यमान औद्योगिक परिसराच्या साईटचा फेरबदल आहे किंवा कसे आणि तसे असल्यास, अशा फेरबदलाची कारणे.				
९.	अर्जाच्या तारखेच्या लगत पूर्वीच्या बारा महिन्यांच्या कालावधीत अर्जदाराने कोणताही औद्योगिक वास्तु बंद केली होती किंवा कसे आणि असल्यास, त्याची कारणे.				
१०	तंबाखू मिळवण्याचे स्रोत				
११.	अर्जदाराने उत्पादित केलेल्या बीडी किंवा सिगार किंवा दोन्ही विक्री करण्यात येईल आणि स्वतः किंवा मालकाद्वारे किंवा ट्रेड आणि मर्चेडाईज मार्क्स अधिनियम, १९५८ मधील नोंदणीकृत अ्रेड मार्कच्या नोंदणीकृत वापरकर्त्याद्वारे किंवा इतर कोणत्याही व्यक्तीद्वारे चिन्हांकित करण्यात येईल किंवा कसे.				
१२.	आजमिती अखेर वस्तुतः असलेला औद्योगिक परिसराचा नकाशा जोडावा.				
१३.	महाराष्ट्र व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाची स्थिती (कामगार) नियम २०२२ चे नियम- ४३ अन्वये विहित केल्यानुसार भरलेले नोंदणी शुल्क .	रुपये-			

लायसनमध्ये सुधारणा करणेचा अर्ज :

१. लायसन क्रमांक

दिनांक :

२. कामगार ओळख क्रमांक व कायमस्वरूपी क्रमांक (पॅन क्रमांक)

३. आस्थापनेचे नाव व पत्ता :

४. ज्यामध्ये सुधारणा करावयाची आहे त्याचा तपशील :

(१) कारखान्याच्या नावात बदल;

(२) कारखान्याच्या पत्त्यात बदल;

(३) भोगवटादारात बदल;

(४) अश्वशक्तीत वाढ;

(५) कामगार संख्येत वाढ

(ज्याकरीता बदल आवश्यक आहे, त्याचा समर्थनार्थ कागदपत्रे जोडावीत)

५. भरलेल्या शुल्काचा तपशील.

भोगवटादार / नियोक्ता / कंत्राटदार यांची ई-सही / डीजिटल स्वाक्षरी

अर्जाचा दिनांक

नमुना-२४

(नियम ७५ चा उप-नियम (४) पहा)

सामाईक लायसन

लायसन क्रमांक:-----, नोंदणी क्रमांक:-----, नोंदणीची तारीख:-----.

यात यापुढे नमूद केलेल्या सीमेत आस्थापना म्हणून वापर करण्यासाठी-----

----- येथे स्थित असलेल्या -----

----- म्हणून संबोधल्या जाणाऱ्या जागेसाठी व्यावसायिक सुरक्षा, आरोग्य व कामाच्या शर्ती संहिता, २०२० याच्या तरतुदी व त्याखाली केलेले नियम यांस अधीन राहून, -----

----- यांना याद्वारे लायसन देण्यात येत आहे.

दिनांक:-----

लायसन देणारा प्राधिकारी

कारखान्या करीता	दिल्याचा कालावधी	साठी वैध		शुल्क	प्रदान केल्याची तारीख	लायसन देणाऱ्या प्राधिकार्याची सही
		कोणत्याही एका दिवशी कामगारांची कमाल संख्या	कारखान्याच्या बाबतीत स्थापित अश्वशक्ती			
कंत्राटी कामगारां करीता						
बीडी आणि सिगार उद्योगा करीता						

सुधारणा:

कारखान्या करीता	दिल्याचा कालावधी	साठी वैध		शुल्क	प्रदान केल्याची तारीख	लायसन देणाऱ्या प्राधिकार्याची सही
		कोणत्याही एका दिवशी कामगारांची कमाल संख्या	कारखान्याच्या बाबतीत स्थापित अश्वशक्ती			
कंत्राटी कामगारां करीता						
बीडी आणि सिगार उद्योगा करीता						

नमुना-२५

[नियम ७६ पहा]

सामायिक परवाना प्राधिकरणाने दिलेल्या आदेशाविरुद्ध अपील करण्यासाठीचा फॉर्म

(प्रथम नामांकित प्राधिकरणाचे पद व कार्यालयाचा पत्ता)

- (१) * सामायिक परवाना मिळविण्यासाठी संबंधित प्राधिकरणाकडे अर्ज सादर केल्याची तारीख:*
- (२) *प्रत्युत्तर प्राप्तीची तारीख:*
- (३) *आवश्यक कागदपत्रे सादर करण्याची तारीख (जर असल्यास):*
- (४) *प्राधिकरणाचा निर्णय:*
- (५) *अर्ज फेटाळल्याबाबत अर्जदाराला कळविण्यात आलेल्या निर्णयाची तारीख:*
- (६) *अर्ज फेटाळण्याचे कारणे:*
- (७) *मागणी केलेली दिलासा:*
- (८) *अपील सादर करण्यासाठी आवश्यक इतर माहिती:*

घोषणा:

वरील दिलेली माहिती माझ्या माहितीनुसार व विश्वासानुसार खरी व योग्य आहे.
दि. (तारीख), (महिना), २०

अर्जदाराचे स्वाक्षरी

महाराष्ट्राचे राज्यपाल यांचे आदेशानुसार व नावाने,

आय. ए. कुंदन,

शासनाचे प्रधान सचिव.

INDUSTRIES, ENERGY, LABOUR AND MINING DEPARTMENT,

Mantralaya, Madam Cama Marg, Hutatma Rajguru Chowk, Mumbai 400 032,

Dated the 5th May 2026.

NOTIFICATION

OCCUPATIONAL SAFETY, HEALTH AND WORKING CONDITIONS CODE, 2020.

No.FAC 2026/CR No.07/Labour-4.—The following draft of rules which the Government of Maharashtra, propose to make in exercise of the powers conferred by section 133 and 135 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020) read with section 24 of the General Clauses Act, 1897 (10 of 1897) and of all other powers enabling it in that behalf and in supersession of the Maharashtra Factories Rules, 1963, the Maharashtra Safety Officers (Duties, Qualification and Conditions of Services) Rules, 1982, the Maharashtra Welfare Officers (Duties, Qualification and Conditions of Services) Rules, 1966, the Maharashtra Factories (Control of Industrial Major Accidents Hazards) Rules, 2003 and the Maharashtra Factories (Safety Audit) Rules, 2014 made under the Factories Act, 1948, (63 of 1948), is hereby published as required by sub-section (1) of section 133 and sub-section (1) of section 135 of the said Code, for the information of all persons likely to be affected thereby, and notice is hereby given that the said draft will be taken into consideration by Government of Maharashtra, after the expiry of forty-five days from the date of publication of this notice in the *Maharashtra Government Gazette*.

2. Any Objection or suggestion, which may be received by Director, Industrial Safety and Health, Kamgar Bhavan, E-Block, C-20, Opp. Reserve Bank, Bandra-Kurla Complex, Bandra (East), Mumbai-400 051 or on email dirdish.mum-mh@gov.in from any person with respect to the said draft before the expiry of the above mentioned period, will be considered by the Government.

CHAPTER-I

PRELIMINARY

1. Short title and application.—

(1) These rules may be called the Maharashtra Occupational Safety, Health and Working Conditions (Factories and Other Ports) Rules, 2026 .

(2) These rules shall apply to the Factories and Other Ports.

2. Definitions.—

(1) *In these rules, unless the context otherwise requires,-*

(a) “Appellate Officer” means appellate officer as notified by Government of Maharashtra under section 4 of the Code;

(b) “Board” means the Maharashtra Occupational Safety and Health Advisory Board constituted under section 17 of the Code;

(c) “Code” means the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (37 of 2020);

- (d) “Compounding Officer” means an officer notified by State Government under sub-section (1) of section 114 of the Code;
- (e) “Factory Medical Officer” means a Qualified Medical Practitioner appointed by the Occupier of the factory.
- (f) “Forms” means forms appended to these Rules;
- (g) “Hazardous substance” means hazardous chemicals defined under Rule 2(e) of the Manufacture, Storage and Import of Hazardous Chemical Rules, 1989;
- (h) “Manager” means the person responsible to the employer or occupier, for the working of the establishment, for the purposes of the Code;
- (i) “Other Port” means port other than major port defined under clause (zh) of sub-section (1) of section 2 of the Code, which is under the control of State Government;
- (j) “Quarter” means the period of three consecutive months beginning on the 1st day of January, the 1st day of April, the 1st day of July or the 1st day of October;
- (k) “Registering officer” means registering officer appointed by the State Government, under section 3 of the Code;
- (l) “Schedule” means Schedule appended to these rules;
- (m) “Section” means the section of the Code;
- (n) “State Government or Government” means Government of Maharashtra;
- (o) “year” means the period of twelve months beginning from the 1st day of January.

- (2) The words and expressions used in these rules but not defined therein, but defined in the Code, shall have the respective meanings as assigned to them in the Code.

CHAPTER-II
REGISTRATION

3. (A) *Application for registration under section 3.-*

(1) (i) The employer seeking registration for an establishment not already registered shall apply electronically in Form-1 by giving details about the establishment, and uploading documents related to the registration of the establishment, proof of identity and address of the employer as specified in the Form-1. The Form-1 shall be signed digitally or in any other manner, as may be required on the portal. The applicant shall be responsible for veracity of the documents submitted with the application and all the information mentioned in the application.

(ii) The Permanent Account Number (PAN) of the applicant or the establishment allotted under the Income Tax Act, 1961 (43 of 1961) or any other unique number allotted to the establishment under any other Act, for the time being in force or any other particular furnished in the said form, may be verified online.

(iii) Fees for registration-

The fees to be paid through e-payment for the grant of a certificate of registration under this rule shall be as follows, namely:-

Maximum number of Employees on any day	Fees
Up to 50	Rs. 500
51 to 100	Rs. 1,000
101 to 300	Rs. 5,000
301 and Above	Rs. 10,000

(iv) Late Fees:- Where an employer has not submitted his application for registration of establishment as required under sub-section (1) of section 3, shall submit the application for registration along with late fee as follows,-

Period of delay	Percentage of the applicable registration fees
Up to thirty days	Five
Above thirty days and up to sixty days	Ten
Above sixty days.	Fifteen

- (2) The registering officer may direct the employer who fails to comply with the requirements of clause (i) of sub-rule (1) of this rule, to do so within the time stated therein and such employer shall, thereupon comply with the instructions issued by the officer in this behalf.
- (3) The employer in respect of establishment already registered under the Factories Act, 1948 (63 of 1948), for the time being in force shall, apply electronically in Form-1, within six months from the date on which the Code came into force.
- (4) The registering officer shall maintain a register of establishment electronically in Form-2 showing the particulars of establishment in relation to which certificates of registration have been issued by him.

(B) Appeal under section 4.-

- (1) The employer, aggrieved by the order of Registering Officer, may appeal against such order before the appellate

officer notified by the State Government for such purpose within thirty days from the date of receipt by him of such order, electronically or by speed post.

(2) Where the memorandum of appeal is in order, the appellate officer shall admit the appeal, acknowledge it and intimate admission of such appeal, and shall register the appeal in electronic form as specified by the Government by general or special order.

(3) When the appeal has been admitted, 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 there upon send the records of the case to the appellate officer online electronically or by speed post.

(4) On receipt of the appeal, the appellate officer shall send a notice electronically or by speed post 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. If the appellant is present when the appeal is called on for the hearing, the Appellate Officer shall proceed to hear the appellant or any other person summoned by him for this purpose, and pronounce judgment on the appeal confirming, reversing or varying the order appealed against the appeal is preferred.

(5) If on the date fixed for hearing, the appellant does not appear, the appellate officer may dismiss the appeal for default of appearance of the appellants by sending the copy of the order of dismissal to the applicant electronically or by speed post.

(6) Where an appeal has been dismissed, the appellant may apply electronically or by speed post, to the appellate officer for the restoration of the appeal within thirty days

from the date of receipt of the order of dismissal under sub-rule (5) and if the appellate officer is satisfied that the appellant was prevented by sufficient cause from appearing, the appellate officer shall restore the appeal.

(7) The order of the appellate officer under sub-rule (6) shall be communicated electronically or by speed post to the appellant and copy thereof shall be sent to the Registering Officer against whose order the appeal has been preferred.

(8) An appeal under this rule shall be disposed of within thirty days from the date on which the appeal is received under sub-section (4).

4. *Notice of commencement and cessation of operation under section 5.*-The employer of every establishment being Factory or Other Port shall before thirty days of the commencement or cessation of operation, submit the information to the registering officer in Form-3, electronically and the notice of cessation of operation shall be enclosed with a certificate that the payment of all dues to the employees employed in the establishment have been made and the premises are kept free from storage of hazardous substances.

CHAPTER-III

DUTIES OF EMPLOYER AND EMPLOYEE ETC.

5. *Annual Health Examination of employees under clause (c) of sub-section (1) of section 6.-* Every employer of establishment shall arrange to conduct free of cost, medical examination for every worker annually i.e. within 120 days from the commencement of the calendar year who has completed forty years of age. The medical examination shall be conducted by a qualified medical practitioner as per proforma in Form-4. The summary of medical examination in Form-5 in Health Register shall be maintained.

It is responsibility of Employer to obtain the report of medical examination along with Form-4 and Form-5 from qualified medical practitioner within fifteen days of medical examination.

Provided that an employer may avail facility for medical examination of the employee (s) under relevant rule of Social Security Code Rules, 2025 through Employees' State Insurance Corporation (ESIC).

6. *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 in Form-6 as appended to these rules:

Provided that, an 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 these rules.

7. *Notice of accidents and dangerous occurrences under sub-section (1) of sections 10 and 11.-* (1) Where at any place in an establishment accident as specified in sub-clause (a) of clause 1 of the Schedule-I the employer or manager and in case of any

dangerous occurrence specified in clause 2 of the Schedule-I takes place, the employer shall, within 4 hours of the happening of such accident or occurrence, send notice thereof by telephone or by sending through special messenger or electronically to the Inspector-cum-Facilitator and the Administrative Medical Officer, Employees State Insurance Scheme and where the accident is fatal or of such a serious nature that it is likely to prove fatal, notice as aforesaid shall also be sent to,-

- (a) the Officer-in-charge of the nearest police station, and
- (b) The family member or kin of the injured or deceased person.

(2) The notice so given shall be confirmed by the employer or manager of the establishment to the authorities mentioned in sub-rule (1) by sending a written report or e-signed or digitally signed report in the case of an accident in Form-8 7 within twelve hours of the taking place of any such accident or occurrence referred to in that sub-rule.

(3) Where any accident of a minor character, specified in sub-clause (b) of the said clause (1) of Schedule-I takes place in an establishment, the employer or manager of the establishment shall, within twelve hours after the expiry of the period specified in the said sub-clause (b), send written notice or e-signed or digitally signed notice thereof to the Inspector-cum-Facilitator in Form-7.

(4) Where in an establishment, any dangerous occurrence is occurred, as specified in the Schedule-I, whether causing any bodily injury or disability or not, the Employer shall send a notice in Form-7 within twelve hours of such occurrence to,-

- (a) The Inspector-cum-Facilitator;
- (b) District Magistrate or Sub-divisional Officer:

Provided that, if in the case of an accident or

dangerous occurrence, death occurs to any person injured by such accident or dangerous occurrence after the notices and reports referred to in the foregoing sub-rules have been sent, the employer or manager of the establishment shall forthwith send a notice thereof by telephone and electronically to the authorities and persons mentioned in sub-rules (1) and (2) and also have this information confirmed in writing within twelve hours of the death:

Provided further that, if the period of disability from working for forty-eight hours or more referred to in sub-rule (2) does not occur immediately following the accident, or the dangerous occurrence, but later, or occurs in more than one spell, the report referred to shall be sent to the Inspector-cum-Facilitator in Form-7 within twenty-four hours following the hours when the actual total period of disability from working resulting from the accident or the dangerous occurrence becomes forty-eight hours.

8. *Notice of poisoning or disease under sub-sections (1) and (2) of section 12.- (1)* A notice in Form-8 shall be sent forthwith electronically or otherwise, to the Inspector-cum-Facilitator, by the employer of an establishment in which there occurs any disease as notified under the Third Schedule of the Code.

(2) If any qualified medical practitioner attends on a person who is or has been employed in an establishment and who is or is believed by the qualified medical practitioner to be suffering from any disease specified in the Third Schedule of the Code, 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.

9. *Duties of employee under clauses(d) and (g) of section 13.-*

If an employee comes to know that of any unsafe or unhealthy condition in the establishment, he shall report to the health and safety representative or safety officer or manager, as soon as practicable, electronically or in writing or telephonically and such representative or officer or manager, as the case may be, report to the employer electronically or by speed post.

10. *Rights of employee under sub section (3) of section 14.-*

(1) 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 a report forthwith of such actions taken, to the Inspector-cum-Facilitator electronically or by speed-post.

(2) Every Employee shall have the right to—

(a) obtain from the occupier/employer, information relating to his health and safety at work;

(b) represent to the Inspector-cum-Facilitator directly or through his representative in the matter of inadequate provision for protection of his health or safety in the factory.

CHAPTER-IV
OCCUPATIONAL SAFETY AND HEALTH ADVISORY
BOARD

11. *State Occupational Safety and Health Advisory Board under section 17.- (1)* The Maharashtra Occupational Safety and Health Advisory Board, hereafter referred as Board, shall consist of the following, namely:-

- | | | |
|-----|--|------------------------------------|
| (a) | Additional Chief Secretary or
Principal Secretary or
Secretary of the Labour
Department of the
Government of Maharashtra ; | <i>ex officio</i> -
Chairperson |
| (b) | Commissioner of Labour,
Government of Maharashtra; | <i>ex officio</i> -
Member |
| (c) | Chief Inspector-cum-
Facilitator, Government of
Maharashtra; | <i>ex officio</i> -
Member |
| (d) | Secretary, Maharashtra
Building and Other
Construction Workers
Welfare Board; | <i>ex officio</i> -
Member |
| (e) | Representative of Director
General, Employee's State
Insurance Corporation; | <i>ex officio</i> -
Member |
| (f) | Director of Health Services,
Government of Maharashtra; | <i>ex officio</i> -
Member |
| (g) | Five representatives of
employers; | Member |
| (h) | Five representatives of
employees; | Member |

- (i) A representative of professional body associated with the matter for which standards, rules, policies being framed; Member
- (j) An eminent person connected with the field of Occupational Safety and Health, or representatives from reputed research institutions or similar other discipline; Member
- (k) Joint Secretary or Deputy Secretary of the Labour Department of the Government of Maharashtra. *ex officio* - Member Secretary

(2) The Members of the State Board referred to in clauses (g), (h), (i) and (j) of sub-rule (1), shall be nominated and approved by the State Government. The term of nominated Members shall be of three years.

(3) Meeting of the Board and Quorum.

(a) The Board shall meet at least once in the Six months or may meet, as often as necessary at such time and place as the chairperson may fix in this behalf:

Provided that the Chairperson shall, within fifteen days of the receipt of a requisition in writing from not less than one third of the members of the Board, call a special meeting thereof

(b) No business shall be transacted at any meeting unless at least two-third members are

present, and at least one member each representing employers and employees, shall be present.

Provided that, if at any meeting less than two-third members are present, the Chairperson may adjourn the meeting to another date informing members present and giving notice to the other members that, he proposes to dispose of the business at the adjourned meeting, whether there is a prescribed quorum or not, and it shall thereupon be lawful for him to dispose of the business at the adjourned meeting irrespective of the number of members attending the meeting:

12. *Resignation.*- (1) A member of the Board, not being an *ex officio* member, may resign his office by a letter in writing addressed to the Chairperson of the Board.
- (2) The seat of such a Member shall fall vacant from the date on which his resignation is accepted by the State Government, or on the expiry of thirty days from the date of receipt of the letter of resignation by the State Government whichever is earlier.
13. *Cessation of membership.*- If any member of the 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 State Government may, if it is satisfied that, such member has sufficient cause for not 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.

14. *Disqualification for membership.*- A person shall be disqualified for being a member of the Board,-

- (a) if he is of unsound mind and stands so declared by a competent authority;
- (b) if he is an un-discharged insolvent; or
- (c) if he has been convicted for an offence, having a penalty of imprisonment of three months or more.

15. *Removal from membership.*- The State 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 on such Board:

Provided that, no such member shall be removed unless a reasonable opportunity of being heard is given to him.

16. *Manner of filling vacancies.*- When vacancy occurs in the membership of the Board, the Member Secretary of the Board shall submit a report to the State Government and on receipt of such report the State Government may, by notification, nominate a person to fill the vacancy and the person so nominated, shall hold office for remainder of the term of office of the member in whose place he is nominated.

17. *Travelling allowance for members.*-

- (a) The travelling allowance of an official member 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;
- (b) The non-official members of the Board shall be paid travelling allowance for attending the meeting of the Board at such rates as may be fixed by the

State Government from time to time.

18. ***Number of members and their qualifications for Constitution of Technical Committees under sub section (3) of Section 17.-***

(1) The State Government may constitute one or more Technical Committees for the purpose of assisting the State Government or Board in discharge of their functions relating to the area falling within their respective jurisdictions, such committee shall not be consist of more than seven members.

(2) The members of the committee, other than public servant, shall have Bachelor's degree in engineering with Diploma/post-graduate diploma in industrial safety or Master's Degree in (Physics/Chemistry)/ MBBS with Associate Fellow of Industrial Health (AFIH), with an experience of not less than 20 years in the relevant field/industry.

19. ***Safety Committee under sub-section (1) of section 22.-***

(1) In every establishment,-

(i) wherein more than one hundred fifty workers are ordinarily employed; or

(ii) which carries on any process or operation declared to be dangerous under section 82 of the Code; and employs more than fifty workers; or

(iii) which handles hazardous substance as defined in clause (zb) of sub-section (1) of section 2 of the Code and employs fifty or more workers.

(iv) which carries on hazardous process as defined under clause (za) of sub-section (1) of section 2 of the Code and employs more than fifty

workers;

there shall be a Safety Committee.

- (2) The tenure of the Committee shall be of three years. The Safety Committee shall meet at least once in every quarter. The minutes of the meeting shall be recorded by the Secretary of the Safety Committee and submit the report and recommendations of the Safety Committee to the Employer and Manager.
- (3) The Employer or Manager shall, within a period of fifteen days from the date of receipt of the recommendations of the Safety Committee shall take action to implement the recommendations.
- (4) Composition of Safety Committee.- The Safety Committee shall consist of,-
 - (i) A senior official, who by his position in the organisation can contribute effectively to the functioning of the Safety Committee, shall be the Chairperson;
 - (ii) Factory Medical Officer or Qualified Medical Practitioner wherever available shall be a member;
 - (iii) A representative each from the production, maintenance, purchase and human resource department; and
 - (iv) A Safety Officer shall be the Secretary of the Safety Committee:

Provided that, in an establishment wherein no such Safety Officer is appointed, a person dealing with issues related with the safety shall be the Secretary of the Safety Committee.

- (v) The representative of the workers on the Safety Committee shall be chosen by the registered

trade Unions, in proportion to their members, subject to minimum one from each such registered trade union. In case where there is no registered trade union, the members may be chosen by the workers of the establishment:

Provided that, the establishments wherein women workers are employed, there shall be adequate representation of the women workers in the Safety Committee.

- (5) Safety Committee shall have the right to be adequately and suitably informed 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 workers exposed to hazardous substances.
- (6) Functions and duties of the Safety Committee are as follows,-
 - (i) assisting and cooperating with the management in achieving the aims and objectives outlined in its 'Safety and Health Policy';
 - (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 workers;
 - (iv) undertaking education, training and promotional activities relating to safety and health;
 - (v) discussing reports on safety, environmental

and occupational health surveys, safety audits, risk assessment, emergency and disaster management plans and monitoring of implementation of the recommendations made in the reports;

(vi) looking into the matters noticed by the Safety Committee or reported to Safety Committee which is likely to cause danger to the safety and health of the workers and suggest corrective measures; and

(vii) reviewing the implementation of the recommendations made by it.

(7) The minutes of the meeting of the Safety Committee shall be recorded.

(8) Names of the Safety Committee members shall be displayed at conspicuous places in the premises.

20. *Number of Safety Officer required under sub-section (2) of section 22.- (1)* In respect of every establishment carrying out hazardous process, the employer shall appoint Safety Officers, as specified in column (3) of the following table, for the number of employees mentioned against them in column (2) thereof;

Table

Sr. No.	Number of employees ordinarily employed	Number of Safety Officer
(1)	(2)	(3)
1	250 but not exceeding 500	1
2	501 but not exceeding 1000	2
3	1001 but not exceeding 2000	3
4	2001 but not exceeding 3000	4

5	3001but not exceeding 4000	5
6	Exceeding 4000	6

- (2) In respect of every establishment not covered under sub-rule (1) above, the occupier shall employ Safety Officers as specified in column (3) of the following table, for the number of employees mentioned against them in column (2) thereof.

Table

Sr. No.	Number of employees ordinarily employed	Number of Safety Officer
(1)	(2)	(3)
1.	500 but not exceeding 1000	1
2.	1001 but not exceeding 2000	2
3.	2001 but not exceeding 3000	3
4.	3001 but not exceeding 4000	4
5.	Exceeding 4000	5

- 21.** *Qualification of Safety Officer under sub-section (2) of section 22.- (1) A person shall not be eligible for appointment as a Safety Officer unless he possesses,—*

- (i) a degree in any branch of engineering or technology from a recognised University and has practical experience in a supervisory capacity for a period of not less than two years; or
- (ii) a degree in physics or chemistry or diploma in

any branch of engineering or technology from a recognised University and has practical experience in a supervisory capacity for a period of not less than five years;

and possesses a degree in Industrial Safety from a recognised University or possesses a certificate of one year full time diploma in industrial safety recognised by the Board of Technical Education or All India Council of Technical Education or University recognised by the State Government in this behalf.

(2) Notwithstanding anything contained in sub-rule (1), any person who,-

(i) possesses a degree of engineering or technology from recognized University and has experience of not less than five years in a Department of the Central or State Government which deals with the enforcement of Occupational Safety and Health; or

(ii) Possesses a degree in any branch of engineering or technology from the recognized University and has experience in the field of Occupational Safety and Health, of not less than five years, in any institution of the State Government or Central Government, shall also be eligible for appointment as a safety officer.

22. *Duties of Safety Officer under sub-section (2) of section 22.*-The duties of a Safety Officer shall be, to advise and assist the management of establishment in the fulfilment of its obligations, statutory or otherwise concerning prevention of personal injuries and maintaining a safe working environment. These duties shall include the

following, namely:-

- (1) to advise the concerned departments in planning and organising measures necessary for the prevention of personal injuries;
- (2) to advise on safety aspects for activities carried out in an establishment and carry out job safety studies of high risk activities;
- (3) to check and evaluate the effectiveness of action taken or proposed to be taken to prevent personal injuries;
- (4) to advise the purchasing and stores departments in ensuring high quality and availability of personal protective equipment's;
- (5) to advise on matters related to carrying out plant safety inspections;
- (6) to carry out plant safety inspections in order to observe the physical conditions of work and the work practices and procedures followed by employees and to render advice on measures to be adopted for removing the unsafe physical conditions and preventing unsafe actions by employees;
- (7) to investigate selected accidents;
- (8) to investigate the cases of notifiable diseases listed in the Third Schedule to the Code;
- (9) to organise in association with the concerned departments, campaigns, competitions, contests and other activities which will develop and maintain the interest of the employees in establishing and maintaining safe conditions of work and procedures;
- (10) to design and conduct either independently or in collaboration with the training department, suitable training and educational programme for the

prevention of personal injuries;

- (11) to advise on the maintenance of such records as are necessary relating to accidents, dangerous occurrences and occupational diseases;
- (12) to promote setting up of Safety Committees and act as adviser to such committees;

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.-* The weekly hours, spread over and intervals of rest shall be as notified by the State Government from time to time.
24. *Weekly day of rest under sub-section (2) of section 26.-* For the purpose of section 26, there shall be posted up in a conspicuous place outside the office of every establishment a notice showing the weekly holiday. Where the weekly holiday is not the same day for all persons employed in the establishment, the notice shall show the holiday allowed to each relay, or set of persons or individual in Marathi and English language.
25. *Extra wages for overtime under section 27.-*
- (1) where in an establishment, a worker works for more than eight hours in any day, or for more than forty-eight hours in any week, as the case may be, he shall in respect of such overtime work be entitled to wages at the rate of twice his rate of wages and shall be paid at the end of each wage period.
- (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) The spread over for the workers shall exceed period of work notified under rule 23 in any one day under the following works and circumstances 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 State Government in the Official Gazette as a work of national importance;

Provided that, the total number of hours of overtime work in a quarter shall not be more than one hundred and forty-four hours.

26. *Double employment of workers in factory under section 30.-* The worker may be allowed to work in more than one factory on the same day if he has,-
- (i) worked for not more than twelve hours in a day;
 - (ii) worked for not more than forty-eight hours in a week; and
 - (iii) allowed a weekly holiday.
27. *Display of Notice of periods of work under sub-section (2) of Section 31.-* The notice referred to in sub-section (2) of section 31 shall be displayed at conspicuous places in a factory or on a notice board or electronic board in a factory and maintained in Form-9 and copy of such notice shall be sent to Inspector-cum-Facilitator electronically or by speed post.

CHAPTER-VI
MAINTENANCE OF REGISTERS, RECORDS AND
RETURNS

28. *Maintenance and production of reports, registers and other records under section 33.-*

- (1) Every employer of an establishment shall maintain,-
 - (i) Register of employees in Form-10.
 - (ii) Register of attendance-cum-muster roll in Form-10A.
 - (iii) Register of wages, over time and deduction in Form-10B.
 - (iv) Registers under this chapter shall be maintained electronically or otherwise.
 - (v) Entries in the registers shall be made in English and Marathi language understood by a majority of persons employed.
 - (vi) Every employer shall produce records and registers, on demand before the Inspector cum-facilitator or any person authorized in that behalf of the State Government.
 - (vii) All the registers and other records shall be preserved in original for a period of five calendar years from the date of last entry made therein.
- (2) Every employer shall issue wage slips, electronically or manually to the employees in Form-11C as prescribed under rule 52 of Code on wages (Central) Rules 2025 and Sub-section (3) of Section 50 of the Code on wages, 2019 before one day of payment of wages to the employee.
- (3) In respect of establishment which are required to maintain register under the rules framed under the

Code on wages 2020, Social Security code, 2020 the following registers and wage slips required to be maintained by the employer of the establishment under those Codes and rules made thereunder shall be deemed to be maintained by the employer under these rules, namely:-

- (a) Register of employees
- (b) Register of Attendance-cum-Muster Roll
- (c) Register of Wages, over time and deductions
- (d) Wage slip.

(4) All registers and other records required to be maintained under the Code and Rules made thereunder shall be maintained complete and up-to-date and unless otherwise provided for, shall be kept at an office or the nearest convenient building within the precincts of the work place or at a place within a radius of three kilometers.

29. *Display of notice board.*- Every employer of an establishment shall display at the conspicuous place at the work place under his control, a notice showing the name and address of the establishment, hours of work, wage period, date of payment of such wages, name and address of the Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction to such establishment and date of payment of unpaid wages to such employees in Marathi and English Language:

Provided that, the Chief Inspector-cum-Facilitator may, by an order in writing direct the employer or manager of the establishment to display any other notice or poster relating to the health, safety and welfare of the employees in the establishment.

30. *Returns under clause (d) of section 33.*- Every employer of the establishment shall file annually on the web portal, a return relating to such establishment in Form 11 to the Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction on or before the 1st February of each calendar year with a copy to Director General, Labour Bureau, electronically.
31. *Register of accident and dangerous occurrences under sub-clause (v) of clause (a) of section 33.*- The registers of accident and dangerous occurrences, required by sub-clause (v) of clause (a) of section 33 of the Code, shall be maintained in Form 12.
32. *Register of leave with wages under sub-clause (v) of clause (a) of section 33.*- (1) The employer of every establishment shall maintain in respect of every employee thereof, a record of leave with wages electronically or manually in Form 13.
- (2) The register mentioned under sub-rule (1) of this rule, shall be preserved for a period of two years after the last entry in it and shall not be destroyed even after the expiry of that period unless it has been properly transferred to the new register.

CHAPTER-VII
INSPECTOR-CUM-FACILITATOR AND OTHER
AUTHORITY

33. *The qualification and experience of Chief Inspector-Cum-Facilitator under sub-section (5) of section 34:-*

A person to be appointed on the post of Chief Inspector-cum-Facilitator shall possess a degree in Mechanical, Electrical, Electronics, Instrumentation, Chemical Engineering or Chemical Technology, or any equivalent degree as notified by All India Council for Technical Education and on the basis of strict selection with due regards to seniority from amongst the persons, holding the post of Additional Chief Inspector-cum-Facilitator or Additional Director, Industrial Safety and Health, State Government, having not less than five years of regular service on the post.

34. *Power to take samples of any articles or substances under clause (x) of sub-section (1) of section 35.-* An Inspector-cum-Facilitator may take samples of any articles or substances in the manner following:-

- (1) The Inspector-cum-Facilitator shall takes a sample in the presence of the Employer or Manager of the establishment or other person for the time being purporting to be in-charge of the establishment, unless such person wilfully absents himself, divide the sample into three equal portions and effectively seal and suitably mark on it, and shall permit such person to add his own seal and mark thereto.
- (2) The person informed as aforesaid shall, if the Inspector-cum-Facilitator so requires, provide the appliance for dividing, sealing and marking the

sample taken under this rule.

- (3) The Inspector-cum-Facilitator shall,-
- (i) forthwith give one portion of the sample to the person under sub-rule (1);
- (ii) forthwith send the second portion to a) Government Analyst or National Accreditation Board for Testing and Calibration Laboratories (NABL) accredited laboratory, for analysis and report thereon;
- (iii) retain the third portion for production to the Court before which proceedings, if any, are instituted in respect of the substance.
- (4) Any document purporting to be a report under the hand of any Government Analyst or NABL accredited laboratory upon any substance submitted to him for analysis and report under this rule, may be used as evidence in any proceeding instituted in respect of the substance.

35. *Powers of Inspector-cum-Facilitator under clause (xiv) of sub-section (1) of section 35.-* (1) If it appears to the Inspector-cum-Facilitator that any building or part of a building or any part of the ways, machinery or plant in a factory is in such a condition that it may be dangerous to human life or safety, he may serve on the occupier or manager or both of the factory an order in writing requiring him before a specified date-

- (a) To furnish such drawings, specifications and other particulars as may be necessary to determine whether such building, ways, machinery or plant can be used with safety, or
- (b) To carry out such tests in such manner as may be specified in the order, and to inform the Inspector-

cum-Facilitator or the results thereof.

(2) Inspector-cum-Facilitator shall, after every inspection, as may be deemed necessary, issue prohibition in Form-13-A or improvement notice in Form-13-B, pointing out the non-compliance of provisions of safety, health and working conditions under the Code, and rules and regulations made there under, to the employer or occupier.

(3) An Inspector-cum-Facilitator shall, at each inspection, ascertain to what extent any shortcomings notified at a previous inspection have been rectified and the notices previously issued have been complied with and his findings and any shortcomings which may come to light during the inspection, together with any order passed by him under the Code or the regulations made there under shall be recorded and maintained.

36. ***Specialized qualification and experience, duties and responsibilities of experts to be empanelled under section 37:-*** A person to be empanelled as an expert shall be a competent person recognised by Chief Inspector-cum-Facilitator of State of Maharashtra, possessing a degree in the branch of Chemical, Mechanical, Electrical or Electronics Engineering Or equivalent degree as notified by All India Council for Technical Education (AICTE) and a one-year full-time diploma in Industrial Safety recognized by the Board of Technical Education and shall have five years of experience in the field of examination or testing of various equipment for which the competency is awarded.

Provided that the age of such person shall not exceed sixty years.

37. *The manner of providing alternative employment under sub-clause (d) of clause (A) of sub section (1) of section*

38:- Employer shall provide alternate employment to the employee affected by an order under sub-Clause (a) of Clause (A) of sub-section (1) of Section 38, immediately, within the factory premises or any other factory premises of the employer. Occupier or manager of the factory shall send a notice to Chief Inspector-cum-Facilitator electronically indicating the nature of work assigned to the employees as alternate employment.

Provided that in case employee is required to be relocated from his present residence for alternate employment, all expenses incurred by employee for such relocation shall be reimbursed by employer.

Provided further that, the wages shall not be less than that were drawing by employee before providing of alternate employment.

38. *Appointment of medical officer under sub-section (1) of section 42.-*

(1) 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.

(2) The Medical Officer shall be trained in Occupational Health course including International Labour Organisation (ILO) classification of chest Radiograph duly recognized by the Central Government.

39. *Duties of medical officer prescribed 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) Medical officer shall carry out medical supervision in an establishment where hazardous substances are handled or stored or used and where cases of illness have occurred;
- (3) Medical officer shall carry out examination to assess the age and issue fitness certificate of adolescent for employment in an establishment.
- (4) On receipt of a reference under clause (c) sub section (2) of section 42, the medical officer shall, after giving prior notice regarding date, time and place for medical examination and upon examining the worker sent for such examination, prepare the age and fitness certificate and deliver the same to the manager of the establishment and the worker concerned after retaining a copy thereof.
- (5) The medical officer may seek opinion of specialists like radiologist, dentist and orthopaedic surgeon as the case may be, for the purpose of determination of age.
- (6) Medical Officer shall carry out such examination and furnish such report as Chief Inspector-cum-Facilitator may direct-
 - (a) for examination and certification of workers in an establishment in such dangerous occupation or processes as specified in First Schedule to the Code;

(b) for medical supervision of any establishment or class of establishment where cases of chronic occupational illness have occurred due to hazardous nature of any process carried on or hazardous condition of work;

(c) 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;

(d) 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 specified in Third Schedule to the Code.

(e) To assess the age and issue fitness of adolescent for employment in an establishment or class of establishment.

40. *Employment of Women in factory under section 43.-*

The following conditions shall be met for employment of women during night or before 6.00 a.m. and beyond 7.00 p.m in any day, namely:-

(a) consent of woman employee shall be taken in writing;

(b) no women shall be employed against the maternity benefit provisions laid down under the Social Security Code, 2020 (36 of 2020);

(c) adequate transportation facilities shall be provided to women employee to pick-up and drop such employee at her residence;

(d) the workplace including passage towards conveniences or facilities concerning toilet, washrooms, drinking water, entry and exit of women employee

should be well-lit; the toilet, washroom and drinking facilities should be near the workplace where such women employee are employed and suitable provisions of Closed-circuit television (CCTV) Surveillance on the way to these facilities shall be provided;

(e) Provide safe, secure and healthy working condition is provided so that no women employee is disadvantaged in connection with here employment;

(f) dedicated telephone numbers of the establishment shall be displayed at conspicuous places both at the establishment as well as inside the vehicles, so that any women employee can utilize them, in case of any exigency or emergency;

(g) 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.

41. *Adequate safety of employment of women under section 44.-*

(1) Every woman employed in manufacturing process wherein dust or fume or other impurity is given off, shall be provided with suitable respirator, nose mask, etc.

(2) No woman worker shall be engaged to work near the machinery in motion without wearing head cap, apron and suitable overcoat so as to avoid the risk of bodily injury from any moving part.

(3) The occupier carrying on dangerous operations shall disseminate the information to every woman worker in relation to dangers, physical and health hazards arising from the exposure, handling, transportation, storage and other processes involved therein and such information shall be in Marathi and in

the language understood by every woman worker.

(4) No pregnant or lactating women worker shall be allowed or required to work in a factory involved in dangerous operations, where she is likely to be exposed to hazardous substances which are carcinogenic and teratogenic.

(5) Women shall be well trained on their job and rendered knowledge about the hazardous properties of the substances being handled, stored, manufactured, hazards present at their work place and measures to overcome with that.

(6) Women employed shall be provided with all necessary personal protective appliances at the work places where they are deployed.

(7) Women shall be trained and made aware about the means of escape in the event of fire, leakage, spillage of hazardous substances.

(8) The occupier shall ensure that the women are not allowed to expose to materials if any which may influence or affect their menstrual cycles, reproductive health or pregnancy.”.

CHAPTER-VIII

FACTORIES

42. *Approval of plans under clauses (a) and (b) of sub-section (1) of section 79.*— (1) An application for obtaining previous permission for the site on which the factory is to be situated and for the construction or extension of a factory shall be made to the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code, in electronic mode. Application for such permissions shall be made in Form 14 which shall be accompanied with the following documents:-

(a) A flow chart of the manufacturing process supplemented by a brief description of the process in its various stages, list of the raw materials used, intermediate products, consumables including emission of toxic gases, etc. finished products, by-products, their quantities, methods of storage, handling, loading and transport. Likely hazards and the methods to control or eliminate them.

(b) Plans showing.-

(i) the site of the factory and immediate surrounding including adjacent buildings and other structures, roads etc. along with co-ordinates of geographical location (latitudes and longitudes);

(ii) the plan, elevation and necessary cross-section of the various buildings, indicating all relevant details relating to natural lighting, ventilation and means of escape in case of fire. The plans shall also clearly indicate the position of the plant and machinery, aisles and passage ways.

Explanation.— The plans referred above shall be drawn with the use of computer software and it shall be submitted as required by the portal.

- (2) If the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him is satisfied that the plans are in consonance with the requirements of the Code, he shall, subject to such conditions as he may specify, approve them by signing electronically or he may call for such other particulars as he may require to enable such approval to be given:

Provided that, plans shall not be deemed to have been submitted till such time as they are re-submitted duly modified and corrected.

43. *Certificate of Stability.*- No manufacturing process shall be carried out in any premises of a factory constructed, reconstructed or extended or in any premises which has been taken into use as a factory or part of a factory until a certificate of stability issued by a competent person in respect of every work of engineering construction in the Form-15.

Provided that, no manufacturing process shall be carried out in any premises of a factory unless a fresh Certificate of Stability in Form-16 is obtained from a competent person once in each period of five years or after extension, alteration, repairs or addition of any work of engineering construction or replacement or addition of machinery, plant, etc.

Explanation.- "Work of engineering construction" means any building, tank, silo, scaffold, platform, chimney, bridge, supporting structural work, retaining wall, compound wall or any similar structure.

44. *Use of premises as a factory under section 79.*- No occupier shall use any premises as a factory unless,-

- (1) the plans are approved from the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf as the case may be, in accordance with the rule 42 in respect of following, namely:-

(i) site on which the factory is to be situated;

(ii) buildings and extension used for the purposes of

manufacturing process;

(iii) the layout of plant and machinery, including the storages for raw materials and finished products, intermediate by-products;

(iv) any changes total or partial in manufacturing processes.

(2) The factory building, extensions, processes and machinery layout are in conformity with the approved plans;

(3) The conditions subject to which plans are approved are complied with;

(4) A license is obtained under rule 46 or renewed under rule 48 by the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code and the said license is valid at the relevant time;

Explanation.- For the purposes of this sub-rule a license shall be deemed to be valid only if,

(a) the fees including additional graded fees, if necessary, are paid;

(b) the employment of workers for which license is granted is not exceeded;

(c) the limit of the installed power for which license is granted is not exceeded.

45. *Application for grant of license.-* (1) The occupier or manager of every factory desirous of obtaining license in respect of factory, coming within the scope of this Code after its commencement shall submit to the Chief Inspector-cum-Facilitator an application in electronic mode in Form 14 for grant of license of the factory thereof for a period not exceeding ten years.

(2) Every such applicant shall pay fees electronically as specified in the Schedule-II or Schedule III:

Provided that,-

(i) fees to be charged for the following classes of factories shall be half of those specified above, if they do not work

for more than one hundred and eighty days in the aggregate,
in a calendar year,-

(a) Cotton Ginning and Pressing Factories,

(b) Gur Factories,

(c) Jarda Factories (tobacco processing),

(d) Cashew nut Factories,

(e) Groundnut Decorticating Factories,

(f) Rice Mills,

(g) Salt pans;

(ii) in the case of other factories working for a part of the year,
and commencing work on or after 1st day of July, the fees to
be charged for the first time shall be half of those specified
in the aforesaid:

Provided further that, if the period for which the license
is applied for one year or more but does not exceed ten
years the fees payable thereof per year shall be at the rates
specified in this sub-rule:

Provided also that, in case of revision of fees structure as
given in Schedule-II and Schedule-III, the license which are
already renewed, the licensee shall apply in Form 14 and
pay the difference of the fees on or before coming 31st
October. After such 31st October, additional fees for such
delay shall be paid on the difference of revised fees, as per
sub-rule (2) of rule 48.

Explanation- The licence which is already renewed for the
year 2026 and onwards and who has not paid the fees in
accordance with the fee prescribed under Schedule (II) and
(III), shall require to pay the fees in accordance with the
proviso of this rule as if it is a revision of fees.

46. *Grant of license.*— (1) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, on
application being made to him under sub-rule (1) of rule 45 for
factory and on payment of the fees prescribed in sub-rule (2) of that

rule and on being satisfied that there is no objection to grant the license applied for, grant a license in Form-16:

Provided that, subject to the provision of sub-section (3) of section 79, the Chief Inspector-cum-Facilitator may refuse to grant a license if he is satisfied,-

- (i) that an application is not accompanied by plans-
 - (a) of the site on which the factory is to be situated, and
 - (b) for the construction or extension of the factory;
 - (ii) that the plans so submitted have not been approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34;
 - (iii) that the factory has not been constructed in accordance with the plans approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator and non-compliance of the conditions subject to which the plans are approved;
 - (iv) that safety and health measures for Dangerous Operations specified in Schedules appended to rule 48 53 in relation to the factory concerned have not been complied with; or
 - (v) that there is imminent danger to life in the factory due to explosive or inflammable dust, gas or fumes, and effective measures in his opinion have not been taken to remove the danger.
 - (vi) that the details of the raw materials, intermediate products, finished products, quantities, methods of storages, the likely hazards and safety measures etc., have not been furnished.
- (2) Subject to the provisions hereinafter contained with respect to suspension or revocation of license and unless earlier renewed under rule 48, every such license shall remain in force until the 31st day of December next following and shall then expire.

47. *Amendment of license.-* (1) A license granted under rule 46 may be amended by the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34.
- (2) The occupier shall be required to have his license of the factory amended, if there is change in the name of the factory or occupier or in the site on which the factory is situated or if the factory for which the license is granted exceeds the limits specified in the license, in regard to horse-power or the number of employees employed. The occupier whose license of factory is required to be amended shall submit an application to the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code stating the nature of the amendment and reasons thereof:
- Provided that, no amendment of the license shall be necessary in respect of changes in the number of employees or horse-power or both unless such changes involve higher license or renewal fees.
- (3) Where a license is required to be amended under sub-rule (2), the fee to be paid for such amendment shall be equal to the difference between the license or renewal fees due on the basis of the higher number of employees and horse-power and the fees for the grant of license or renewal thereof already paid for the year or part thereof.
- (4) The Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34, after accepting the notice, shall issue a license electronically in the name of occupier for the remaining period of previously granted license.
48. *Renewal of license.-* (1) Every occupier shall apply electronically for the renewal of license for a period not exceeding ten years to the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code in Form-

14 along with payment of fees in electronic mode specified in Schedule-II and Schedule-III, not later than two months before the date on which the license is due to expire:

Provided that, where a factory commences work on or after the 1st day of November in any year, application for renewal of the license shall be made on or before the 1st day of January next year.

(2) (a) On receipt of the application under sub-rule (1), the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code may, if he is satisfied that there is no objection to the renewal of the license, renew the same for a period not exceeding ten years or may after recording reasons, to refuse the renewal thereof on any of the grounds specified in the proviso to the sub-rule (1) of rule 46.

(b) The Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code, may also refuse the renewal of license on the ground that applicant has been guilty of repeated contraventions of the provisions of the Code or rules or standards or orders made thereunder or the applicant has obtained the license by fraud or by misrepresentation:

Provided that, in case failing under clause (a) or (b) before refusing any license, applicant shall be given an opportunity of being heard:

Provided further that, if period for which the renewal of license is applied is one year or more, but does not exceed ten years, the fees payable under the sub-rule thereof per year, shall be at the rates specified in Schedule II or Schedule III:

Provided also that, the application for the renewal of the license is made after the expiry of due date specified in this

rule, the licensee shall pay the additional fees for the renewal of the license, at the percentage of the fees payable as per Schedule-II or Schedule-III specified in the table mentioned below :-

TABLE

Sr. No.	Period of delay	Percentage of fees
(1)	Up to one month	five
(2)	Up to two months	ten
(3)	Up to three months	fifteen
(4)	Up to four months	twenty
(5)	Up to five months and above	twenty-five

Provided also that, in calculating the amount of fee payable under these rules, the fraction of a rupee less than fifty paise shall be ignored and the fraction of a rupee of fifty paise and exceeding fifty paise shall be rounded off to one rupee.

(3) For the purpose of this rule, an application for the grant or renewal of a license shall be deemed to have been duly made only if it is in the prescribed form and is filled in with all relevant particulars and on payment of fees, electronically in accordance with the Schedule-II or Schedule-III and payment of additional fees if any, as specified in this rule.

49. *Revocation of License.*- The Chief Inspector-cum-Facilitator, at any time before the expiry of the period for which the license has been granted or renewed, revoke the license on any of the following grounds,-

- (i) the licensee has been guilty for repeated contravention of the provisions of the Code or rules or standards or orders made there under.
- (ii) the licensee has obtained a license by fraud or mis-

representation.

(iii) that there is an imminent danger to the life in the factory, due to explosive or inflammable dust, gas or fumes, and effective measures in the opinion of the Chief Inspector-cum-Facilitator have not been taken to remove the danger:

Provided that, before revoking any license, the licensee shall be given an opportunity of being heard.

- 50.** *Procedure on death or insolvency of licensee.*- If a licensee dies or becomes insolvent, the person carrying on the business of such licensee shall not be liable to any penalty under the Code for exercising the powers granted to the licensee by the license during such time as may reasonably be required to allow him to make an application for the amendment of the license under rule 47 in his own name for the unexpired portion of the original license.
- 51.** *Suspension of license on request of licensee.*- (1) If before the 31st October of any year an occupier notifies his intention in writing to the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code, that during the following year the premises in respect of which license is issued will not be used for the working of the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer authorized by him in this behalf under sub-section (6) of section 34 of the Code may suspend the license granted in respect of such factory.
- (2) A license suspended under sub-rule (1), may on receipt of an application for renewal in Form-14, accompanied by the license, for the remaining part of the year, on payment of surcharge of ten per cent in addition to the fees specified in Schedule-II or Schedule-III.
- 52.** *Liability of owner of premises on certain circumstances under section 80.*- Where any premises or separate buildings are leased to different occupiers for the use as factories, the owner of premises and occupiers of factories shall jointly and severally be

responsible for provision and maintenance of following common facilities and services in common premises, namely:-

- (1) safety provision such as fencing of plant and machinery, pits, wells, etc.;
- (2) compliance of safety provisions in respect of working at height and confined space;
- (3) compliance of safety standards framed under the Second Schedule of the Code in respect of fire and explosion prevention and protection provisions;
- (4) emergency staircase to all working floors and provision for access to fire fighting equipment's and facilities;
- (5) provision of Occupational Health Centre;
- (6) provision and maintenance of canteen;
- (7) provision and maintenance of crèche;
- (8) provision and maintenance of rest rooms, latrines, urinals;
- (9) provision and maintenance of hoist and lifts;
- (10) provision and maintenance of any other common facilities provided in the premises:

Provided that, facilities and services prescribed under sub-clauses (5), (6), (7), (8) and (10), shall be provided considering, total number of employees, employed in the whole of premises:

Provided further that, for the purpose of sub-clause (3) and (4), while computing facilities and services the built-up area of all separate buildings or premises shall be considered together as built-up area of single factory.

53. *Dangerous operations under section 82 of the Code.- (1) The following operations are dangerous operations,-*

- (a) manufacture of aerated water and processes incidental thereto;
- (b) 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.;
- (c) manufacture and repair of electric accumulators;

- (d) glass manufacture;
- (e) grinding or glazing of metals and processes incidental thereto;
- (f) manufacture and treatment of lead and certain compounds of lead;
- (g) generation of gas from petroleum as defined in clause (b) of section 2 of the Petroleum Act, 1934 (30 of 1934);
- (h) cleaning or smoothing, roughening of articles by a jet of sand, metal shot or grit or other abrasive propelled by a blast of compressed air or steam;
- (i) liming and tanning of raw hides and skins and processes incidental thereto;
- (j) handling and manipulation of corrosive substances;
- (k) processes involving exothermic chemical reactions;
- (l) processes involving manufacture, use or evolution of carbon disulphide and hydrogen sulphide;
- (m) manufacture and manipulation of dangerous pesticides;
- (n) compression of oxygen and hydrogen produced by electrolytic process or by steam iron process. ;
- (o) 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.
- (p) manufacture and manipulation of manganese and its compounds;
- (q) carbon-di-sulphide plants;
- (r) manufacture and manipulation of benzene;
- (s) process of extracting oils wax and fats from vegetable and animal sources in Solvent Extraction Plants;
- (t) manufacture and manipulation of Carcinogenic Dye Intermediates;
- (u) operations Involving High Noise and Vibration Levels;
- (v) handling and processing of cotton;
- (w) manipulation of stone or other material containing free Silica;

- (x) welding / cutting operation with the use of LPG / Acetylene / Argon;
 - (y) operations in foundries;
 - (z) chemical works;
 - (za) highly flammable liquids and flammable compressed gases;
 - (zb) fire works and match factories.
- (2) The provisions specified in Schedule-IV to Schedule-XXXI appended to these rules shall apply to any class or description of factories, wherein dangerous operations specified in each Schedule are carried out.
- (3) Notwithstanding the provision specified in the Schedule-IV to Schedule-XXXI, the Inspector-cum-Facilitator may by an order in writing to the manager or occupier or both, direct to carry out such measures, and within such time, as may be specified in such order with a view to remove dangerous conditions to the health of the workers, or to suspend any process, where such process involves, in the opinion of the Inspector-cum-Facilitator, imminent danger of poisoning or toxicity.
- 54.** *Form for application of Site Appraisal under sub-section (2) of section 83.-* The application to the Site Appraisal Committee for grant of permission for the initial location of a factory involving a hazardous process or the expansion of such factory, shall be in Form-18.
- 55.** *Manner of disclosing of information under sub-section (1) of section 84.-* (1) The occupier of every factory carrying on a hazardous process shall arrange to obtain or develop information in the form of Material Safety Data Sheet in respect of every hazardous substance or material handled in the manufacture, transportation and storage in the factory. It shall be accessible upon request to a worker for reference,-

- (a) Every such Material Safety Data Sheet shall include the following information, namely:-
- (i) the identity used on the label;
 - (ii) hazardous ingredient of the substance
 - (iii) physical and chemical characteristics of the hazardous substance;
 - (iv) physical hazards of the hazardous substance, including the potential for fire, explosion and reactivity;
 - (v) health hazards of the hazardous substance, including signs and symptoms of exposure, and any medical conditions which are generally recognized as being aggravated by the exposure to the substance;
 - (vi) the primary route(s) of entry;
 - (vii) the permissible limits of exposure of chemicals and toxic substances, as prescribed under section 88 of the Code, and in respect of any chemical not covered in this list, any exposure limit used or recommended by the manufacturer, importer or occupier;
 - (viii) any generally applicable precautions for safe handling and use of the hazardous substances, which are known, including appropriate hygienic practices, protective measures during repairs and maintenance of contaminated equipments, procedures for clean-up of spills and leaks;
 - (ix) any generally applicable control measures, such as appropriate engineering, controls, work practices or use of personal protective equipment;
 - (x) emergency and first-aid procedures;
 - (xi) the date of preparation of the Material Safety Data Sheet or the last change to it; and
 - (xii) the name, address and telephone number of the

manufacturer, importer, occupier or other responsible party preparing or distributing the Material Safety Data Sheet, who can provide additional information on the hazardous substance and appropriate emergency procedures, if necessary.

(b) The occupier while obtaining or developing a Material Safety Data Sheet in respect of a hazardous substance shall ensure that the information recorded accurately reflects the scientific evidence used in making the hazard determination. If he becomes newly aware of any significant information regarding the hazards, of a substance, or ways to protect against the hazards, this new information shall be added to the Material Safety Data Sheet as soon as practicable.

(c) The Material Safety Data Sheet shall be in the form given in the Schedule-XXXII to this rules.

(2) Every container of a hazardous substance shall be clearly labelled or marked to identify:-

(a) the contents of the container;

(b) the name and address of the manufacturer or importer of the hazardous substance;

(c) the physical and health hazards; and

(d) There commended personal protective equipment needed to work safely with the hazardous substance.

56. *Disclosure of information to workers 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 handlings of hazardous materials or substances in the manufacture, transportation, storage and other process,-

(a) a list of hazardous processes carried on in the factory;

(b) location and availability of all Material Safety Data Sheets;

- (c) physical and health hazards arising out of the exposure to or handling of substances;
 - (d) measures taken by the occupier to ensure safety and control of physical and health hazards;
 - (e) measures to be taken by the workers to ensure safe handling, storage and transportation of hazardous substances;
 - (f) Personal Protective Equipment required to be used by workers employed in hazardous process or dangerous operation;
 - (g) meaning of various labels and markings used on the containers of hazardous substances as provided;
 - (h) sign and symptoms likely to be manifested on exposure to hazardous substances and to whom to report;
 - (i) measures to be taken by the workers in case of any spillage or leakage of a hazardous substance;
 - (j) role of workers vis-a-versa the emergency plan of the factory, in particular the evacuation procedures;
 - (k) 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 workers individually through supply of booklets or leaflets and display of cautionary notices at the work places.
- (3) The booklets, leaflets and the cautionary notices displayed in the factory shall be in the language understood by the majority of the workers and also explained to them in the factory premises.
- (4) The Chief Inspector-cum-Facilitator or Inspector-cum-Facilitator may direct the occupier to supply further safety information to the workers as deemed necessary.

57. *Disclosure of information to general public under sub-section (1) of section 84.—*

- (1) The occupier of every factory carrying on a hazardous process shall in consultation with the District Emergency Authority designated by the State Government, take appropriate steps to inform the general public who are likely to be in the area which might be affected by an accident. Such information shall include,-
- (a) name of the factory and address where situated;
 - (b) identification, by names and position, of the person giving the information;
 - (c) confirmation that the factory has approval from the Chief Inspector-cum-Facilitator;
 - (d) an explanation in simple terms of the hazardous process(s) carried on in the premises;
 - (e) 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;
 - (f) 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;
 - (g) salient features of the approved disaster control measures adopted in the factory;
 - (h) details of the factory's emergency warning system, for the general public;
 - (i) general advice on the action to be taken by members of the public on hearing the warning;
 - (j) brief description of arrangements in the factory, including liaison with the emergency services, to deal with foreseeable accidents of such nature and to minimize their effects; and

- (k) details of further information, first aid, medical aid and for specific hazardous chemical where the specific adequate antidote is available or can be obtained in or near the affected area.
- (2) The occupier shall also supply any further information.-
- (a) to general public as directed by the Emergency Planning Officer from time to time;
- (b) to the elected representatives of the general public on request;
- (3) The information prescribed in sub-rule (1) shall be in Marathi language and in English or Hindi language.
- 58.** *Disclosure of information to local authority under sub-section (1) of section 84.-* The occupier of every factory carrying on a hazardous process shall furnish the following information in writing to the local authority having jurisdiction over the area in which the factory is situated, namely:-
- (a) The information furnished to general public as prescribed in rule 57;
- (b) A statement of the names and quantities generally stored or in process of hazardous substances included in the list of chemicals prescribed under clauses (vi) and (vii) of sub-section (2) of section 3 of the Environment (Protection) Act, 1986 (29 of 1986).
- (c) The information under sub-section (3) of section 84 of the Code, regarding the quantity, the specification and the characteristics of the wastes, generated per day and the methods of treatment and final disposal of such wastes.

- 59.** *Disclosure of information to District Emergency Authority under sub-section (1) of section 84.*— (1) The occupier of a factory carrying on a hazardous process, shall intimate the District Emergency Authority designated by the State Government, all information having a bearing on preparation of an on-site emergency plan and a disaster control and management plan in respect of the factory.
- (2) Without prejudice to the generality of sub-rule (1), the occupier shall furnish the District Emergency Authority the following, namely:-
- (i) a report on status relating to risk assessment and environmental impact assessment and the measures taken for prevention of accidents;
 - (ii) by compilation of Material Safety Data Sheets in respect of hazardous substances used, produced or stored in the factory;
 - (iii) a statement on all possible sources of accidents involving fire, explosion, release or leakage of toxic substances and the plan of the premises where such an accident may occur;
 - (iv) a statement on resources and facilities available for dealing with an emergency including any agreement entered into with a neighbouring factory for aid and assistance in the event of an emergency;
 - (v) a map of the area showing the approaches to the factory, location of emergency facilities such as hospitals, police, fire services, etc.;
 - (vi) the organization of the management and the responsibility for safety, indicating therein the persons responsible for on-site emergency action;
 - (vii) details relating to alert systems;
 - (viii) information on availability of antidotes for poisoning resulting from an accident;
 - (ix) the information under sub-section (3) of section 84 of the Code, regarding the quantity, the specification and the

characteristics of the wastes, generated per day and the methods of treatment and final disposal of such wastes.

- (x) any other information as may be considered relevant by the Occupier or asked by the District Emergency Authority.

60. *Disclosure of information to Chief Inspector-cum-Facilitator under*

sub-section (1) of section 84.- (1) The occupier of every factory carrying on hazardous process shall furnish to the Chief Inspector-cum-Facilitator a copy of all the information furnished to the workers, local authority, general public and the District Emergency Authority electronically and in the form of hard copy.

- (2) A copy of compilation of Material Safety Data Sheets in respect of hazardous substances used, produced or stored in the factory shall be furnished to the Chief Inspector-cum-Facilitator and the Inspector-cum-Facilitator.

- (3) The occupier shall furnish any other information related with safety and health of the person at work and the public in the vicinity, asked for by the Chief Inspector-cum-Facilitator, from time to time, for the purpose of the Code and rules made there under.

- (4) The occupier shall also furnish the information under sub-section (3) of section 84 of the Code, regarding the quantity, specification and characteristics of the wastes, generated per day and the methods of treatment and final disposal of such wastes.

61. *Review of information furnished to workers, etc. under sub-section*

(1) of section 84.- (1) The occupier shall review once in every calendar year and modify, if necessary, the information furnished under rules 56, 57, 58, 59 and 60 to the workers, general public, local authority, District Emergency Authority and the Chief Inspector-cum-Facilitator.

- (2) In the event of any change in the process of operations or methods or work or when any new substance is introduced in

the process or a serious accident occurred, the information so furnished shall be reviewed and modified to the extent necessary.

- 62.** *Confidentiality of information under sub-section (1) of section 84.*— If the occupier is of the opinion that the information details regarding the process and formulations disclosed to the workers, general public, local authority and District Emergency Authority, will adversely affect his business interests, then he may withhold the information with prior permission of Chief Inspector-cum-Facilitator.
- 63.** *Health and Safety Policy under sub-section (2) of section 84.*- A copy of the declared Health and Safety Policy signed by the occupier shall be sent to the Chief Inspector-cum-Facilitator and Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction over the factory and local authority,-
- (i) at the time of registration, and if any changes made in the said policy; or
 - (ii) whenever any expansion or modification of plant or process having implication on safety and health of persons at work is made; or
 - (iii) whenever any new substances or articles are introduced in the manufacturing process having implication on health and safety or persons exposed to such substances.
- 64.** *Medical Examination under section 85.*- (1) Workers employed in a hazardous process shall be medically examined, by a Factory Medical Officer 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 Factory Medical Officer it is necessary to do so at a

shorter interval in respect of any worker:

Provided that the hazardous process which is a dangerous operation under rule 53, the medical examination shall be as per the periodicity mentioned in respective Schedule;

- (c) the medical examination shall be conducted by a Factory Medical Officer as per proforma in Form-19;
- (d) the details of pre-employment and periodical medical examinations carried out as aforesaid shall be recorded in the Health Register in Form-20. The summary of periodical medical examinations in Form-20 shall be submitted within fifteen days to the employer by the Factory Medical Officer. After receipt of reports from Factory Medical Officer the employer shall submit the reports, to the Inspector-cum-Facilitator, within seven days.
- (2) No person shall be employed without a certificate of Fitness in Form-21 issued by the Factory Medical Officer.
- (3) The record of examination and re-examinations carried out shall be kept in the custody of the manager or occupier of the factory.
- (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 Factory Medical Officer is of the opinion that a worker is no longer fit for employment in the hazardous 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.
- (6) If the Factory Medical Officer declares a person unfit for

being employed in any process covered under sub-rule (1), in such case said person may seek opinion from the Medical Officer appointed under section 42 of the Code, whose opinion in this regard, shall be final.

- (7) Any findings of the Factory Medical Officer, 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 the Medical 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:

Provided that, the worker so taken away shall provide 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:

Provided further that, the Medical Officer on his own may examine any worker when he considers it necessary to do so for ascertaining the suitability of his employment in the hazardous process or for ascertaining the health status of any worker.

- (8) An Inspector-cum-Facilitator may, if he deems it necessary to do so, refer a worker to the Medical Officer for Medical Examination as required under sub-rule (1). The opinion of the Medical Officer thereon shall be final.
- (9) The worker taken away from employment in any process under sub-rule (5), may be employed again in the same process only after obtaining the Fitness Certificate from the Medical Officer or Factory Medical Officer and after making entries to that effect in the Health Register in Form-20.
- (10) The worker shall undergo medical examination under these

rules and for any medical survey conducted by or on behalf of the Central or the State Government.

(11) No worker shall be required to pay the charges or fees for medical examination, re-examination or any test require to be done under this rule. The charges or fees required for this medical examination shall be paid by the occupier.

65. *Occupational Health Centres under section 85.*— (1) In respect of any factory carrying on hazardous process there shall be provided and maintained in good order an Occupational Health Centre with equipment's as per scale laid down in Schedule-XXXIII.

(2) 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 follows,-

(a) for factories employing up to 150 employees,-

(i) the services of Factory Medical Officer on retainer-ship basis, to be notified by the occupier. He shall carry out the pre-employment and periodical medical examinations as stipulated in Rule 64 and render medical assistance during any emergency occurred in the factory:

Provided that, the Factory Medical Officer shall render his service to not more than ten factories at a time;

(ii) a minimum five persons shall be trained in first-aid procedures amongst the workers. At least one of them shall always be available during the working period;

Provided that, the occupier may, in lieu of establishing and maintaining the Occupational Health Centre within the factory premises, avail the services and facilities required under this clause through an arrangement with a nearby hospital or medical

institution located within such perimeter so as to ensure that emergency medical services can be reached within the shortest possible time, by entering into a written Leave and Licence / agreement / Memorandum of Understanding, and shall maintain such records of the said arrangement and the services so availed as may be prescribed; and any worker referred or sent for medical examination, investigation or tests in such hospital or medical institution shall be treated as on duty, or as the case may be, shall be granted paid leave for the period required for such medical examination, investigation or tests.

(iii) a fully equipped first-aid box shall be made available.

(b) for factories employing 151 to 500 employees,-

(i) an Occupational Health Centre having a room with a minimum floor area of fifteen square meter with floors and walls made of smooth and impervious surface and with adequate illumination and ventilation;

(ii) a part-time Factory Medical Officer shall be in charge of the Occupational Health Centre. He shall be present and provide his services in the factory for at least two days in a week for not less than six hours in a day and his services shall be readily available during medical emergencies in the factory:

Provided that, the Factory Medical Officer shall work in not more than three factories;

(iii) one qualified and trained dresser-cum-compounder shall be employed and his services shall be made available in the Occupational Health Centre throughout the working period;

(iv) a fully equipped First-aid box in all the departments shall be maintained.

- (c) for factories employing above 500 employees,-
- (i) one full-time Factory Medical Officer for factories employing upto 1000 employees and one more Factory Medical Officer for every additional 1,000 employees or part thereof shall be employed and his services shall be made available in the Occupational Health Centre;
 - (ii) an Occupational Health Centre having at least two rooms, each with a minimum floor area of twenty square meter, with floors and walls made of smooth and impervious surface and adequate illumination and ventilation;
 - (iii) one nurse, one dresser-cum-compounder and one sweeper-cum-ward boy shall be employed and their services shall be made available in the Occupational Health Centre throughout the working period;
 - (iv) a fully equipped First-aid box in all the departments of the factory shall be maintained.
- (3) No Factory Medical Officer shall work on retainer-ship basis and part time basis for more than seven factories in case he is offering his services in combination;
- (4) The Factory Medical Officer, so appointed, shall perform the following duties,-
- (a) to maintain Health Register in Form-21;
 - (b) to undertake medical supervision of persons engaged in hazardous process;
 - (c) to look after health, educate with respect to health and rehabilitation of sick, injured or affected employees;
 - (d) to carry out inspection of work rooms where dangerous operation is carried out and to advise the management in respect of the measures to be adopted

for protection of health of the employees involved therein.

66. *Ambulance Van under sub-section (b) of section 85.— (1)* In any factory carrying on 'hazardous process', there shall be provided and maintained in good condition, an ambulance van as per National Ambulance Code, Automotive Industry Standard and equipped with items as per sub-rule (2) and manned by the full-time Driver-cum-Mechanic and Helper trained in first-aid, for the purpose 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 and will normally be stationed at or near to the Occupational Health Centre:

Provided that, a factory employing less than 200 employees, 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's,-

(a) Patient Handling Equipment's,-

- (i) Ferno Stretcher with Harness/Straps,
- (ii) Ferno Compact Carry Chair,
- (iii) Banana Board or Glide Sheet.

(b) Patient Assessment Equipment's,-

- (i) Stethoscope and Manual Sphygmomanometer,
- (ii) Tympanic Thermometer and Probe Covers or Infrared thermometer,
- (iii) Blood Glucose Monitor and Single Use Lancets,
- (iv) Portable SPO₂ Monitor or Oxy-meter.

(c) Resuscitation Equipment.-

- (i) Bag Valve Masks,
- (ii) Airways (OP, NP),
- (iii) Powered Aspirator (Suction) and Consumables,
- (iv) Manual Aspirator (Suction).

(d) Medical Gas Equipment,-

- (i) Oxygen Cylinders of 10 litre water capacity
(Connected to On Vehicle Pipeline System),
 - (ii) Wall Mounted Oxygen Regulators,
 - (iii) Oxygen Cylinders of 2.2 litre water capacity
(Portable),
 - (iv) Assorted Oxygen Masks.
- (e) Medical / Trauma Equipment,-
- (i) First Aid Equipment including Dressings, Saline,
Bandages, Ice Packs, etc.,
 - (ii) Eye Wash,
 - (iii) Splints,
 - (iv) Orthopaedic/Scoop Stretcher and Associated
Equipment,
 - (v) Chest, Waist and neck Collars,
 - (vi) Burns Kit,
 - (vii) Trauma Dressings, Pressure Dressings, Tourniquet.
- (f) Miscellaneous Equipment.-
- (i) Linen (Sheets, Pillows, Pillow Cases),
 - (ii) Blankets,
 - (iii) Disposable Vomit Bowls/bags and Urine Bottles,
 - (iv) Incontinence Pads/Sheets,
 - (v) Body Fluid Spill Kits,
 - (vi) Cleaning and dis-infection material,
 - (vii) Clinical Waste/Sharp Disposal Containers,
 - (viii) Bottled Drinking Water and Cups,
 - (ix) Emergency Medicines-As per advice of Factory
Medical Officer-Poisoning - Syrup of Ipecae -
Activated Charcoal Pre packet in dozes; - Snake bite
kit,
 - (x) I.V. Fluids with administration unit.
- (g) Safety equipment,-
- (i) PPE (Helmet, safety shoes, Safety Goggles, Nitrile

Gloves),

(ii) high visibility reflective jacket,

(iii) Seat belt cutter,

(iv) Fire Extinguisher, ABC Type (minimum 2.5 kg capacity,

(v) Spot light,

(vi) Roadside reflective warning triangle kit.

67. *Decontamination facilities as per section 85.*— In every factory, carrying out hazardous process, the following provisions shall be made to meet emergency:-

(1) fully equipped first-aid box;

(2) readily accessible means of drenching with water for flooding.

Workers or parts of body of workers who have been contaminated with hazardous and corrosive substance; and such means shall be as per the scale shown in the table below:-

TABLE

Number of persons employed at any time	Number of drenching showers
(i) Upto 50 workers	2
(ii) Between 51 to 200 workers	2+1 for every additional 50 or part thereafter
(iii) Between 201 to 500 workers	5+1 for every additional 100 or part thereafter
(iv) 501 workers and above	8+1 for every additional 200 or part thereafter

(3) Sufficient number of eye wash bottle filled with distilled water or suitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently situated and clearly indicated by a distinctive sign which shall

be visible at all times.

68. *Making available Health Records to workers under sub-section (a) of section 85.- (1)* The occupier of every factory carrying out hazardous process shall make accessible the health records including the record of workers exposure to hazardous process or, as the case may be, the medical records of any worker for his perusal immediately after the medical examination or under the following conditions,-

(a) if the Factory Medical Officer or the 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 of the Code;

(b) if the worker leaves the employment;

(c) if any one of the following authorities so direct;

(i) The Chief Inspector-cum-Facilitator of Factories;

(ii) The Health Authority of the Central or State Government;

(iii) Commissioner of Employee's Compensation;

(iv) The Director General, Employees' State Insurance Corporation;

(v) The Director, Employees' State Insurance Corporation (Medical Benefits); and

(vi) The Director General, Factory Advice Service and Labour Institutes.

(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 reports and other medical diagnostic reports may also be made available for reference to his medical practitioner.

69. *Qualification of Supervisors under sub-section (b) of section 85.-* All persons who are required to supervise the handling of hazardous

substances shall possess the following qualification and experience:

- ~~(a)~~ (i) a degree in Chemistry or Diploma in Chemical Technology or Diploma in Chemical Engineering; and having minimum three years experience in process operation or maintenance in a chemical industry; or
- (ii) a Master's Degree in Chemistry or a degree in Chemical Engineering or Chemical Technology and having minimum two years experience in process operation or maintenance in a chemical industry.

70. *Permissible limits of exposure of chemicals and toxic substances under section 88.*

- The maximum permissible threshold limits of exposure of chemical and toxic substances in manufacturing processes (whether hazardous or otherwise) in any factory shall be of the value indicated in the Schedule-XXXIV. In case any difference in the maximum permissible threshold limits of exposure of chemical and toxic substances declared by the Central Government under clause 71 of the second Schedule of the code, and values under this rule, the values prescribed under the Second Schedule of the Code shall be complied with.

71. *Procedure in appeals under section 90.* - (1) If the Occupier or Manager of the factory is aggrieved by an order passed by the Inspector-cum-Facilitator, he may, within thirty days from the date of receipt of the order, make appeal to the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(2) An aforesaid appeal shall be in the form of a memorandum setting forth concisely the grounds of objection to the order and bearing Court-fees stamps in accordance with the article 13 of Schedule II to the Maharashtra Court-fees Act, 1959 (XXXVI of 1959), and shall be accompanied by a copy of the order appealed against and with other relevant documents.

(3) On receipt of appeal under sub-rule (1), the Chief Inspector-cum-Facilitator shall within thirty days from receipt of it,

dispose of the appeal, after giving an opportunity of being heard, to both the parties.

72. *Person holding position of supervision or management or confidential position, etc. under section 91.- (1)* In a factory the following persons shall be deemed to hold positions of supervision or management within the meaning of sub-section (1) of section 91:

Provided that, they are not required to perform manual labour or clerical work as a regular part of their duties, namely:-

- (a) The Manager except manager as defined under clause (h) of sub- rule (1) of rule 2, Deputy Manager, Assistant Manager, Production Manager, Works Manager and General Manager;
 - (b) Departmental Head, Assistant Departmental Head, Departmental in-charge or Assistant Departmental in-charge;
 - (c) Chief Engineer, Deputy Chief Engineer and Assistant Engineer;
 - (d) Chief Chemist, Laboratory in-charge;
 - (e) Personnel Manager, Personnel Officer;
 - (f) Labour Officer, Assistant Labour Officer;
 - (g) Welfare Officer, Additional Welfare Officer or Assistant Welfare Officer;
 - (h) Safety Officer;
 - (i) Any other person who in the opinion of the Chief Inspector-cum-Facilitator, holds a position of Supervision or Management and is so declared in writing by him.
- (2) Any dispute whether a person, by virtue of the nature of his duties, falls in any of the definitions given in sub-rule (1) of this rule, shall be decided by the Chief Inspector-cum-Facilitator by passing an order in writing, which shall be final.
 - (3) On an application made by the occupier or manager of the factory, the Chief Inspector-cum-Facilitator may declare in writing any person other than the persons defined in sub-rule (1) of this rule, as a person holding a position of supervision or

management or employed in a confidential position in a factory, if in the opinion of the Chief Inspector-cum-Facilitator, such person holds such position or is so employed.

73. *Exemption under clause (b) of sub section (1) of section 91.- (1)*

Where the State Government is satisfied that, owing to the nature of the work carried on or to other circumstances, it is unreasonable to require that the periods of work of any adult workers in any factory or class or description of factories should be fixed beforehand, it may, by written order, relax or modify the provisions of section 25 in respect of such workers therein, to such extent and in such manner as it may think fit, and subject to such conditions as it may deem expedient to ensure control over periods of work.

(2) To deal with an exceptional press of work any or all of the adult workers in any factory or group or class or description of factories shall be deemed to be exempted from the provisions of sections 25 and 26 of the Code, subject to conditions prescribed under sub-rule 3 of this rule.

(3) Any exemption under sub-rule (2) shall be subject to the following conditions, namely:—

(a) the total number of hours of work in any day shall not exceed twelve;

(b) the spread over, inclusive of intervals for rest, shall not exceed thirteen hours in any one day;

(c) the total number of hours of work in any week, including overtime, shall not exceed sixty;

(d) no worker shall be allowed to work overtime, for more than seven days at a stretch and the total number of hours of overtime work in any quarter shall not exceed one hundred and forty-four-only;

(e) no worker shall be required to work overtime subject to the written consent of such worker for such work, for such period.

- (f) list of the names of workers required for overtime shall be displayed at conspicuous place in the factory.

CHAPTER-IX
OFFENCES AND PENALTIES

74. *Manner of Holding Enquiry and Imposition of Penalty under Section 111.-*

(1) Proceedings under section 111 shall be initiated by the Inspector-cum-Facilitator having jurisdiction by filing the complaint accompanied by all relevant documents and evidence relied upon to the officer appointed by the State Government under sub-section (1) of section 111 of the Code (hereinafter in this rule referred to as the officer) in respect of contraventions specified therein.

(2) Upon receipt of a complaint and verification of the content therein, the officer may register the case in a register maintained by him and assign a case number or may reject the complaint with order mentioning reason thereof.

(3) The officer shall issue summons through electronic mode, registered e-mail, speed post or by hand delivery to the offender specifying the alleged contraventions, the date, time and location of hearing.

(4) The Officer shall have power to call for, inspect, examine and verify any register, record, return, notice, report or document required to be maintained, filed or submitted under any provision of the Code or rules or standards made thereunder.

(5) Without prejudice to the generality of sub-rule (4), such documents may include,—

(a) safety audit reports; hazard and operability study, fault

free analysis, event free analysis, hazard identification and risk assessment, plant and machinery inspection records; examination reports issued by a competent person under the Code; Material Safety Data Sheet (MSDS), statutory test certificates relating to lifting machines, lifting tackles, cranes, hoists, pressure vessels, or other equipment requiring periodic examination;

(b) medical examination and health surveillance reports of workers, where applicable;

(c) registers and records required under the Code;

(d) returns, notices, statements, and reports required to be filed;

(e) accident, dangerous occurrence and occupational disease reports;

(f) records relating to restriction, regulation, or prohibition of employment of workers, including women workers;

(g) compliance with any prohibition order, improvement notice or direction issued under the Code; and

(h) any other document relevant to the subject matter of enquiry.

(6) If the offender to whom the summons has been issued appears or is produced before the officer, the officer shall explain the offence complained against him and if the offender pleads guilty, the officer shall impose penalty on him in accordance with the provisions of the Code and when the offender does not plead guilty, the officer shall take evidence of the witnesses produced by the complainant on oath and provide

opportunity of cross examination of the witnesses so produced. The officer shall record the statement of the witnesses on oath and in cross examination in writing and take the documentary evidence on record.

(7) The officer may issue summons to any person acquainted with the facts and circumstances of the case to give evidence or to produce any documents for the purpose of sub rule (6).

(8) The officer shall, after the complainant's evidence is complete, provide opportunity of defence to the accused person and the witnesses produced by the accused shall be cross examined after their statements on oath by the complainant and documentary evidence in defence shall be taken on record by the officer.

(9) The officer may conduct or cause to be conducted a site inspection for verification of facts.

(10) (i) The officer shall scientifically, objectively and independently assess the material placed on record and, in cases involving hazardous processes or hazardous substance, shall examine compliance with statutory safety standards, adequacy of engineering and safety controls, condition and maintenance of safety devices, use of personal protective equipment, training of workers and emergency preparedness arrangements.

(ii) The officer shall pass a reasoned order in writing specifying—

(a) facts of the case;

(b) provisions contravened;

- (c) evidence considered;
- (d) findings with reasons;
- (e) penalty imposed or discharge;
- (f) time allowed for payment;
- (g) right of appeal.

(11) Every officer and the appellate authority referred to in section 111 shall have all the powers of a Civil Court for the purposes of receiving evidence, administering oath, enforcing the attendance of witnesses, and compelling the discovery and production of documents.

(12) Where the offender fails to appear despite service of notice, the officer may proceed *ex-parte*.

(13) The enquiry shall ordinarily be concluded and order passed within ninety days from the date on which offender pleaded not guilty.

Provided that in case the enquiry cannot be concluded within the said period, the officer may, for reasons to be recorded in writing, extend the period.

(14) Any person aggrieved may prefer an appeal in accordance with sub-section (3) of section 111.

75. *Form, manner and fee of appeal by authorized officer specified under sub-section (3) of section 111.-*

(1) Any person aggrieved by an order of imposing penalty made under sub-section (2) of section 111 may prefer an appeal in Form-22 against such order, within two months from the date of such order, to the Appellate Officer appointed by the State Government.

- (2) The appeal shall be accompanied with,—
 - (a) the order appealed against;
 - (b) a fee equivalent of one percent of the amount of penalty under the appeal;
 - (c) a statement of points of dispute ;
 - (d) documentary evidence relied upon.

76. *Manner of compounding of offences by authorized officer specified under sub-section (1) of section 114.-*

- (1) The Compounding Officer on receipt of an application, for the purposes of compounding of offences, shall issue electronically a compounding notice for the offences for which are compoundable under sub-section (1) of section 114.
- (2) The person so noticed may apply to the officer electronically 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 before the Competent Court.
- (5) No prosecution shall be initiated without giving an opportunity to the employer to comply with such provisions subjected to proviso of sub-section (1) of section 110 and compounding as under section 114.

CHAPTER-X
MISCELLANEOUS

77. *Common licenses for contractor, factories and to the industrial premises etc. under section 119.-* (1) Notwithstanding anything contain in these rules, any person desirous of obtaining common license for an establishment in respect of a factory, industrial premises for beedi and cigar work and for engaging contractor workers or any combination thereof under the Code shall make an application for a period not more than five years, to the authority designated by notification for the said purpose by the State Government.
- (2) The application for common license under sub-rule (1), shall be filed in Form-23 and accompanied by total fees as specified in the table under sub-rule (2) of rule 26 of the Maharashtra Occupational Safety, Health and Working Conditions (Labour) Rules, 2026 for contractor, and table specified under sub-rule (1) of rule 43 of the Maharashtra Occupational Safety, Health and Working Conditions (Labour) Rules, 2026 for industrial premises for beedi and cigar work and as prescribed under Schedule-II for factories or any combination thereof under these rules for an establishment.
- (3) On receipt of application under sub-rule (1), the authority referred in sub-rule (1) shall make such enquiry.
- (4) Where the authority referred in sub-rule (1) is satisfied that

common license may be issued in respect of a factory, industrial premises for beedi and cigar work and for engaging contract workers or any combination thereof under the Code, such authority shall issue a license in Form-24 within thirty working days after receipt of application.

78. **Appeal.-** Any person aggrieved by an order passed by issuing authority for common license may file an appeal before the Secretary of the Labour Department of the State Government. The appeal shall be in Form-25 accompanied by fees of rupees One Thousand only, paid electronically.

79 . *Safety and occupational health surveys under sub section (2) of section 121.-* The Government may direct a Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer under the control of the Government or appoint a committee to undertake a survey in the manner as follows, namely :-

(1) At any time during the normal working hours of an establishment or at any other time as the Chief Inspector-cum-Facilitator or any other officer or committee, so appointed, may deem necessary, after giving notice in writing to the Occupier or Manager, conduct survey of the factory and such Occupier or Manager shall afford all facilities for such survey, including facilities for the examination and testing of plant and machinery and collection of samples and other data relevant to the survey.

(2) For the purpose of facilitating survey under sub-rule (1) every

worker shall, if so required by the person or committee conducting the survey, present himself to undergo such medical examination as may be considered necessary by such person or committee and furnish all information in his possession which is relevant to the survey.

(3) Any time spent by a worker for undergoing medical examination or furnishing information under sub-rule (2) shall, for the purpose of calculating wages and extra wages for overtime work, be deemed to be working hour for him.

Explanation.— For the purposes of this rule, the report submitted to the appropriate Government by the person or committee conducting the survey under sub-rule (1) shall be deemed to be a report submitted by an Inspector-cum-Facilitator under this rule.

SCHEDULE-I

(see sub-rules (3) and (4) of rule 7)

Notice of accidents and dangerous occurrences

1. (a) Accidents which cause death to any person or are of a serious nature.

(b) Accidents which cause such bodily injury as will prevent or will probably prevent the person injured from working for a period of 48 hours immediately following the accident.

2. The following classes of dangerous occurrences, whether or not they are attended by personal injury or disablement: -

(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 other than plant which comes within the scope of Indian Boiler Act;

(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) or any 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 material or breakage or failure of rope, chain or loose

gears; overturning of cranes; falling of objects from height causing personal injuries;

(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) a breakage, fracture or failure of an essential part of any machine or apparatus whereby the safety of persons may be endangered;

(x) a failure of any structure or installation whereby the safety of persons may be endangered;

(xi) a major uncontrolled emission of petroleum or chemical spillage.

Explanation.-For the purpose of this rule, "accident of a serious nature" means an accident which results in-

(i) immediate loss of any part of the body or any limb or part thereof;

(ii) crushed or serious injury to any part of the body due to which loss of the same is obvious or any injury which is likely to prove fatal;

(iii) unconsciousness; or severe burns or scalds due to chemicals, steam or any other cause.

SCHEDULE-II

(see sub rule (2) of rule 45)

All Factories (except Power Generating Stations) Maximum Number of persons to be employed on the day during the year

Quantity of H.P. Installed (Maximum H.P.)	Number of workers								
	Up to 19	From 20 to 50	From 51 to 150	From 151 to 250	From 251 to 500	From 501 to 1,000	From 1001 to 2,500	From 2501 to 4,000	Above 4000
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.
Nil	385	825	3850	5775	11550	23100	46200	69300	92400
Up to 10	770	2475	7700	11550	17325	34650	69300	92400	115500
Above 10 but not above 50	1155	4125	11550	17325	23100	46200	86625	105875	127050
Above 50 but not above 100	3080	5775	17325	23100	34650	57750	103950	115500	138600
Above 100 but not above 500	6930	11550	34650	46200	57750	86625	115500	138600	161700
Above 500 but not above 1000	13475	24750	46200	63525	75075	115500	138600	161700	184800
Above 1000 but not above 2000	19250	31350	63525	75075	92400	127050	161700	184800	207900
Above 2000	26950	54450	75075	92400	127050	161700	184800	207900	231000

SCHEDULE-III

(see sub rule (2) of rule 45)

Power Generating Stations

General Capacity in Megawatts	Numbers of workers			
	Up to 100	From 101 to 500	From 501 to 1,000	Over 1,000
	Rs.	Rs.	Rs.	Rs.
Up to 20 M.W.	4620	6930	11550	17325
Over 20 M.W. and Up to 50 M.W.	6545	10395	17325	23100
Over 50 M.W. and Up to 100 M.W.	9625	13475	23100	28875
Over 100 M.W. and Up to 250 M.W.	13475	17325	28875	34650
Over 250 M.W. and Up to 500 M.W.	17325	28875	34650	40425
Over 500 M.W. and Up to 750 M.W.	26950	28875	42570	46200
Over 750 M.W. and Up to 1,000 M.W.	26950	34650	46200	57750
Over 1,000 M.W.	30800	34650	57750	69300

SCHEDULE-IV

(see sub-rule (2) of rule 53)

Manufacture of aerated waters and processes incidental thereto

1. *Fencing of machines.*- All machines for filling bottles or syphon shall be so constructed, placed or fenced as to prevent, as far as may be practicable, a fragment of a bursting bottle or syphon from striking any person employed in the factory.

2. *Face guards and gauntlets.*- (1) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use of all person engaged in filling bottles or syphon-

(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 bursting bottle can escape, and

(ii) where a machine is so constructed that only one arm on the bottle at work upon it is exposed to danger, a gauntlet need not be provided for the arm which is not exposed to danger.

(2) The occupier shall provide and maintain in good condition for the use of all persons engaged in corking, crowning, screwing, wiring, foiling, capsuling, sighting or labeling bottles or syphon-

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

(b) Suitable gauntlets for both arms to protect the arms 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 shall, while at work in such process, wear the face-guards and gauntlets provided under the provisions of the said paragraph.

SCHEDULE-V

(see sub-rule (2) of rule 53)

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) “bath” means any vessel used for an electrolytic process or for any subsequent process;

(b) “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. and

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

2. *Exhaust draught.*- 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.

3. *Prohibition relating to pregnant women.*- No pregnant women shall be employed or permitted to work at a bath.

4. *Floor of work rooms.*- 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.

(a) Waterproof aprons and bibs; and

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

(2) 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, and of sufficient length to allow at least 60cms 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 60cms, or

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

(b) a sufficient supply of clean towels renewed daily, and soap or other suitable cleaning material.

(2) In addition to the facility in sub-paragraph 1, an approved type emergency shower

with eye fountain shall be provided and maintained in good working order. Whenever necessary, in order to ensure continuous water supply, storage tank of 1500 litres capacity shall be provided as a source of clean water for emergency use.

7. *Cautionary placard.*- A cautionary placard 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 factory where it can be easily and conveniently read by the workers.

CAUTIONARY NOTICE

Electrolytic Plating

- (a) Chemicals handled in this plant are corrosive and poisonous.
- (b) Smoking, chewing tobacco, eating food or drinking, in this area is prohibited. No food stuff or drink shall be brought in this area.
- (c) Some of these chemicals may be absorbed through the skin and may cause poisoning.
- (d) A good wash shall be taken before meals.
- (e) Protective devices supplied shall be used while working in this area.
- (f) Spillage of the chemicals on any part of the body or on the floor shall be immediately washed away with water.
- (g) All workers shall report for the prescribed medical tests regularly to protect their own health.

8. *Medical facilities and records of examinations and tests.*- (1) The occupier of every factory in which electrolytic processes are carried on shall maintain a sufficient supply of suitable barrier cream, ointment and impermeable water proof plaster in a separate box readily accessible to the workers and used solely for the purpose of keeping these substances. In case cyanides are used in the bath, the box shall also contain an emergency cyanide kit.

- (2) The Qualified Medical Practitioner or Factory Medical Officer as the case may be shall examine all workers before they are employed in electrolytic processes. Such examination in case of chrome plating shall includes inspection of hands, forearms and nose and will be carried out once at least in a quarter.
- (3) The record of the examinations referred to in sub-paragraph (2) shall be maintained and which shall be kept readily available for inspection by the Inspector-cum-Facilitator.

SCHEDULE-VI

(see sub-rule (2) of rule 53)

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) "Exhaust draught" an efficient exhaust means such draught shall be provided by mechanical means and shall operate on the dust, fumes, 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 dust, fumes, vapour or spray entering into any room or place in which work is carried on.

(b) "Lead process" means the melting of lead or any material containing lead casting, pasting, lead burning, or any other work, including trimming or any other abrading or cutting of pasted plates, involving the use, movement or manipulation of, contact with, any oxide of lead.

(c) "Manipulation of raw oxide of lead" means any lead process involving any 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.

(d) "Suspension" means suspension from employment in any lead process by writing certificates in the Health Register in Form-21 signed by the Qualified

Medical Practitioner or Factory Medical Officer as the case may be, who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

3. *Prohibition relating to pregnant women.*- No pregnant women shall be employed or permitted to work in any lead process or in any room in which the manipulation of raw oxide of lead or pasting 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 other process:-

(a) Manipulation of raw oxide of lead;

(b) Pasting;

(c) Drying of pasted plates;

(d) Formation with lead burning ("tacking") necessarily carried on in connection therewith;

(e) Melting down of pasted plates;

(f) The grid casting shop.

5. *Air Space.*- In every room in which a lead process is carried on, there shall be at least 15 cubic metres of air for each person employed therein, and in computing this air space no height over 3.5 metres shall be taken into account.

6. *Ventilation.*- Every work room shall be provided with inlets and outlets of adequate size as to secure and maintain efficient ventilation in all parts of the room.

7. *Distance between workers in pasting room.*- In every pasting room the distance between the centre of the working position of any paster and that of the plaster working nearest to him shall not be less than 150 centimetres.

8. Floor of work-rooms.- (1) The floor of every room in which a lead process is carried on shall be-

- (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water;
- (b) maintained in sound condition;
- (c) kept free from materials, plant, or other obstruction not required for, or produced in, the process carried on in the room.

(2) In all such rooms other than grid casting shops the floor shall be cleansed daily after being thoroughly sprayed with water at a time when no other work is 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;
- (c) thoroughly washed daily by means of a hose pipe.

9. Work-benches.- The work-benches at which any lead process is carried on shall-

- (a) have a smooth surface and be maintained in sound condition;
- (b) be kept free from all materials or plant not required for, or produced in, the process carried on thereat;

and all such worker-benches other than those in grid casting shops shall-

- (c) be 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;

and, all such work, benches in grid casting shops shall-

(d) be cleansed daily;

and every work-bench used for pasting shall-

(e) be covered throughout with sheet lead or other impervious material;

(f) be provided with raised edges;

(g) be kept constantly moist while pasting is being carried on;

and every work-bench used for trimming, brushing, filing or any other abrading or cutting of pasted plates shall-

(h) be fitted with a top having opening or grill which shall allow any clippings, filling, or dust produced to fall into a collecting trough containing water.

10. Exhaust draught.- The following processes shall not be carried on without the use of an efficient exhaust draught.-

(a) Melting of lead or materials containing lead;

(b) Manipulation of raw oxide of lead, unless done in an enclosed apparatus so as to prevent the escape of dust into the work-room;

(c) Pasting;

(d) Trimming, brushing, filing or any other abrading or cutting of pasted plates giving rise to dust;

(e) Lead burning other than-

(i) "tacking" in the formation room,

(ii) chemical burning for the making of lead linings for cell cases necessarily carried on in such a manner that the application of efficient exhaust is impracticable.

Such exhaust draught shall be effected by mechanical means and shall operate on the dust or fume given off as nearly as may be at its point of origin, so as to prevent it from entering the air of any room in which persons work.

11. *Fumes and gases from melting pots.*- The products of combustion produced in the heating of any melting pot shall not be allowed to escape into a room in which persons work.

12. *Container for dross.*- A suitable receptacle with tightly fitting cover shall 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, except when dross is being deposited therein.

13. *Container for lead waste.*- A suitable receptacle shall be provided in every work-room in which old plates and waste material which may give rise to dust shall be deposited.

14. *Racks and shelves in drying room.*- The racks or shelves provided in any drying room shall not be more than 240 centimetres from the floor not more than 60 centimetres in width; provided that as regards racks or shelves set or drawn from both sides, the total width shall not exceed 120 centimetres.

Such racks or shelves shall be cleansed only after being thoroughly damped unless an efficient suction cleaning apparatus is used for this purpose.

15. *Protective clothing.*- Protective clothing shall be provided and maintained in good repair for all persons employed in.-

(a) manipulation of raw oxide of lead;

(b) pasting;

(c) the formation room;

and such clothing shall be worn by the persons concerned. The protective clothing shall consist of a water-proof apron and water-proof footwear; and also, as regards persons employed in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting head covering. The head coverings shall be washed daily.

16. *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 the meal intervals, a suitable mess-room, which shall be furnished with (a) sufficient tables and benches, and (b) adequate means for warming food.

The mess-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

17. *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 clothing if wet. Such accommodation shall be separate from any mess-room;

(b) separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provide under paragraph 16.

18. *Washing facilities.*- There shall be provided and maintained in a cleanly state and in good repair for the use of all persons employed in a lead 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 of at least 60 centimetres for every five 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 centimetres; or

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

(iii) a sufficient supply of clean towels made of suitable material renewed daily, which supply, in the case of pasters and persons employed in the manipulation of raw oxide of lead, shall include a separate marked towel for each such 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 proximity to the rooms in which manipulation of raw oxide of lead or pasting carried on if required by notice in writing from the Chief Inspector-cum-Facilitator.

19. Time to be allowed for washing.- Before each meal and before the end of the day's work, at least 10 minutes, in addition to the regular meal time off shall be allowed for washing to each person who has been employed in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting:

Provided that if there be one basin or 60 centimeters of trough for each such person this rule shall not apply.

20. Facilities for bathing.- Sufficient bath accommodation shall be provided for all persons engaged in the manipulation of raw oxide of lead or in pasting, and a sufficient supply of soap and clean towels.

21. 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.

22. Storage of lead oxides.- All bags containing or having contained oxides of lead shall be kept in a closed room used only for this purpose.

23. Re-use of paper or cloth restricted.- (a) Paper once used for backing or drying pasted plates shall not be used again in the factory.

(b) Cloth once used for backing or drying pasted plates shall not be stored or handled unless it is moist so as not to give off dust.

SCHEDULE-VII

(see sub-rule (2) of rule 53)

Glass Manufactures

1. *Definitions.*- For the purpose of this Schedule,-

(a) "Efficient exhaust draught" means localised 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 usually prevailing) 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 generated at 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 of hydrochloric acid a quantity of soluble lead compound exceeding when calculated as lead monoxide, five per cent of the dry weight of the portion taken for analysis.

The method of treatment shall be as follows:-

A weighed quantity of the material, which has been dried at 100°C 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 sulphate;

(c) "Suspension" means suspension from employment in any process specified in paragraph 3 by written certificate in the Health Register in Form-21 signed by the

Factory Medical Officer who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

2. Exhaust draught.- The following processes shall not be carried on except under an efficient exhaust draught:-

- (a) The mixing of raw materials to form a "bath";
- (b) The dry grinding, glazing and polishing of glass or any article of glass;
- (c) All processes in which hydrofluoric acid fumes or ammoniacal vapours are given off;
- (d) All processes in the making of furnace moulds or "pots" including the grinding or crushing of used "pots";
- (e) All processes involving the use of a dry lead compound.

3. *Prohibition relating to adolescents.*- No adolescent shall be employed or permitted to work in any the operations specified in paragraph 2 or at any place where such operations are carried on.

4. *Floor and work-benches.*- The floor and work-benches of every room in which a dry compound of lead is manipulated or in which any process is carried on giving off silica dust shall be kept moist and shall comply with the following requirements:-

The floors shall be,

- (a) of cement or similar materials so as to be smooth and impervious to water;
- (b) maintained in sound condition; and
- (c) cleansed daily after being thoroughly sprayed with water at a time when no other work is being carried on in the room.

The work-benches shall-

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

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

5. *Use of hydrofluoric acid.*- The following provisions shall apply to rooms in 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 rooms

(b) The floor shall be covered with gutta-percha and be tight and shall slope gently down to a covered drain;

(c) The work-places shall be so enclosed in projecting hoods that opening required for 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.

6. *Storage and transport of hydrofluoric acid.*- Hydrofluoric acid shall not be stored or transported except in cylinders or receptacles made of lead or gutta-percha.

7. *Food, drinks, etc., prohibited in work-room.*- No food, drink, pan and superior tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any room or work-place wherein any process specified in paragraph 2 is carried on.

8. *Protective clothing.*- The occupier shall provide, maintain in good repair and keep in a clean condition for the use of all the persons employed in the processes specified in paragraph 2 above and wherever hot molten glass is handled or processed, suitable protective clothing, footwear, and safety goggles according to the nature of work, including safety headgear and such clothings, safety, footwear and helmets etc., and no person shall be required or allowed to work in such processes without adequate

protective wear.

9. *Washing facilities.*- 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-

(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 of at least 60 centimetres for every five such persons employed at any one time, and having a constant supply of water from taps or jets above the trough at interval of not more than 60 centimetres; or
- (ii) at least one wash basin for every five such persons employed at any one time fitted with a waste pipe and plug and having an adequate supply of water laid on or always readily available;

and

a sufficient supply of clean towels made of suitable material renewed duly with a sufficient supply of soap or other suitable cleansing material and of nail brushes;

and

(b) a sufficient number of stand pipes with taps-the number and location of such stand pipes shall be to the satisfaction of the Chief Inspector-cum-

Facilitator.

SCHEDULE-VIII

(see sub-rule (2) of rule 53)

Grinding or glazing of metals and processes incidental thereto

1. *Definitions.*- For the purposes of this Schedule,-

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

(b) "Abrasive wheel" means a wheel manufactured of blended emery or similar abrasive;

(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 to which any abrading or polishing substance is attached or applied;

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

(f) "Hacking" means the chipping of the surface of a grindstone by a hack or similar tool;

(g) "Rodding" means the dressing of the surface of a revolving grindstone by the application of rod, bar of metal to such surface.

2. *Exception.*- (1) Nothing in this Schedule shall apply to any factory in which only repairs are carried on except any part thereof in which one or more persons are wholly or mainly employed in the grinding or glazing of metals.

(2) Nothing in this Schedule except paragraph 4 shall apply to any grinding or

glazing of metals carried on intermittently and at which no person is employed for more than 12 hours in any week.

(3) The Chief Inspector-cum-Facilitator may by certificate in writing subject to such conditions as he may specify therein, relax or suspend any of the provisions of this Schedule in respect of any factory, if owing to the special methods of work or otherwise such relaxation or suspension is practicable without danger to the health or safety of the persons employed.

3. *Equipment for removal of dust.*- No racing, dry grinding or glazing shall be 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, and where practicable with a connection at the end remote from the fan to enable the 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 and disposal of dust thrown off as a hood, duct and fan would be.

4. *Restriction on employment on grinding operations.*- Not more than one person shall at a 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:

5. *Glazing.*- Glazing or other processes, except processes incidental to wet grinding upon a grindstone, shall not be carried on in any room in which wet grinding upon a grind stone is done.
6. *Hacking and rodding.*- Hacking or rodding shall not be done unless during the process either (a) an adequate supply of water is laid on at the upper surface of the grindstone, or (b) adequate appliances for the interception of dust are provided in accordance with the requirements of paragraph 3.
7. *Examination of dust equipment.*- (a) All equipment for the extraction or suppression of 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 practicable.

(b) A register containing particulars of such examination and test shall be kept available during inspection of Inspector-cum-Facilitator.

SCHEDULE-IX

(see sub-rule (2) of rule 53)

Manufacture and treatment of lead and certain compounds of lead

1. *Definitions.*- For the purposes 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 portion taken for analysis. In the case of paints and similar products and other mixtures containing 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, fat, varnish or the media. The method of treatment shall be as follows:-

A weighed quantity of the material which has been dried at 100°C 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 "Efficient Exhaust Draught" means localised ventilation effected by heat or mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fumes so as to prevent them (as far as practicable under the clear filtrate shall then be precipitated as lead sulphide and weighed as lead sulphate.

(b) "Efficient Exhaust Draught" means localized ventilation effected by heat or mechanical means, for the removal of gas, vapour, dust or fumes so as to prevent them (as far as practicable under the atmospheric conditions usually prevailing) 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 generated at the point where such gas, vapour, fumes or dust originate.

2. *Application.*- This Schedule shall apply to all factories or parts of factories in which any of the following operations are carried on:-

(a) Work at a furnace where the reduction or treatment of zinc or lead ores is carried on.

(b) The manipulation treatment or reduction of ashes containing lead, the desilvering of lead or the melting of scrap lead or zinc.

(c) The manufacture of solder or alloys containing more than ten per cent of lead.

(d) The manufacture of any oxide, carbonate, sulphate, chromate, acetate, nitrate, silicate of lead.

(e) Handling or mixing of lead tetra-ethyl.

(f) Any other operation involving the use of a lead compound.

(g) The cleaning of work-rooms where any of the operations aforesaid are carried on.

3. *Prohibition relating to pregnant women.*- No pregnant woman shall be employed or permitted to work in any of the operations, specified in paragraph 2.

4. *Requirements to be observed.*- No person shall be employed or permitted to work in any process involving the use of lead compounds if the process is such that dust or fume from a lead compound is produced therein, or the persons employed therein are liable to be splashed with any lead compound in the course of their employment unless the provisions of paragraphs 5 to 11 are complied with.

5. *Exhaust draught.*- Where dust, fume, gas or vapour is produced in the process, provision shall be made for removing them by means of an efficient exhaust draught

so contrived as to operate on the dust, fume, gas or vapour as closely as possible to the point of origin.

6. *Food, drinks, etc. prohibited in work-room.*- No food, drink, pan and supari or tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any work-room in which the process is carried on and no person shall remain in any such room during intervals for meals or rest.

7. *Protective clothing.*- Suitable protective overalls and head coverings shall be provided, maintained and kept clean by the factory occupier and such overalls and head coverings shall be worn by the persons employed.

8. *Cleanliness of work-room, tools, etc..*- The rooms in which the persons are employed and all tools and apparatus used by them shall be kept in a clean state.

9. *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 at least 60 centimetres for every ten 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 centimetres; 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 other suitable 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.

10. *Lunch-room or canteen.*- The occupier shall provide and maintain for the use of

the persons employed suitable and adequate arrangements for taking their meals. The arrangements shall consist of the use of a room separate from any work-room which shall be furnished with sufficient tables and benches, and unless a canteen serving hot meals is provided, adequate means of warming food. The room shall be adequately ventilated by the circulation of fresh air, shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

11. *Cloak-room.*-The occupier shall provide and maintain for the use of persons employed, suitable accommodation for clothing not worn during working hours and for the drying of wet clothing.

SCHEDULE-X

(see sub-rule (2) of rule 53)

Generation of gas from dangerous petroleum as defined in clause (b) of section 2 of the Petroleum Act, 1934.

1. *Prohibition relating to pregnant women.*- No pregnant woman shall be employed or permitted to work in or shall be allowed to enter the building in which the generation of gas from dangerous petroleum as defined in clause (b) of section 2 of the Petroleum Act, 1934, is carried on.

2. *Flame traps.*- The plant for generation of gas from dangerous petroleum as defined in clause (b) of section 2 of the Petroleum Act, 1934, 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 maintained free from leaks.

3. *Generating building or room.*- All plants for generation of gas from dangerous petroleum as defined in clause (b) of section 2 of the Petroleum Act, 1934, erected after the coming into force of the provisions specified in this Schedule, shall be erected outside the factory building proper in a separate well-ventilated building (hereinafter referred to as the "generating building"). In the case of such plant erected before the coming into force of the 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 fire shall be maintained in an easily accessible position near the plant for generation of gas from dangerous petroleum as defined in clause (b) of section 2 of the Petroleum Act, 1934.
5. *Plant to be approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator.*- Petrol gas shall not be manufactured except in a plant for generating petrol gas the design and construction of which has been approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator.
6. *Escape of petrol.*- Effective steps shall be taken to prevent petrol from escaping into any drain or sewer.
7. *Prohibition relating to smoking etc.*- No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in the generating room or building or in the vicinity thereof and a warning notice in the language understood by the majority of the workers shall be pasted in the factory prohibiting smoking and the carrying of matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in such room or building.
8. *Access to petrol or container.*- No unauthorised person shall have access to any petrol or to a vessel containing or having actually contained petrol.
9. *Electric fittings.*- All electric fittings shall be of flame-proof construction and 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 shall be constructed to open outwards or to slide and no door shall be locked or obstructed or fastened in 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 petrol shall be repaired in a generating room or building and no repairs to any such vessel 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 petrol or inflammable vapour.

SCHEDULE-XI
(see sub-rule (2) of rule 53)

Cleaning or smoothening, roughening, etc. of articles by a jet of sand, metal shot or grit or other abrasive propelled by a blast of compressed air or steam.

Blasting Regulations.

1. *Definitions.-* (1) "Blasting" means cleaning, smoothening, roughening, or removing of any part of the surface of any article by the use of an abrasive as a jet of sand, metal shot, or grit or other material, propelled by a blast of compressed air or steam.

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

(3) "Blasting chamber" means a blasting enclosure in which any person may enter at any time in connection with any work or otherwise.

(4) "Cleaning of castings" where done as an incidental or supplemental process in connection with the makings 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 where freeing is done, but does not include the freeing of castings from scale formed during annealing or heat treatment.

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:

3. *Precautions in connection with blasting operations.-* (1) Blasting to be done in blasting enclosure.- Blasting shall not be done except in a blasting enclosure and no work other than blasting and any work immediately incidental thereto

and clearing and repairing of the enclosure including the plants and appliances situated therein, shall be performed in a blasting enclosure. Every door, aperture and joint of blasting enclosure 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 prevent dust escaping from such enclosures, and from any 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 to separated.

Separating apparatus shall be provided with exhaust draught arrangement to extract and remove the dust by special methods and in such manner so that it shall not escape into air of any rooms in which persons are employed:

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

(4) Provisions of ventilating plant.- There shall be provided and maintained in connection 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 method and 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 person 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 paragraph (4) of clause 3 shall be kept in continuous operation whenever the blasting enclosure is in use whether or not blasting is actually taking place therein 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. *Inspection and examination.*- (1) Every blasting enclosure and/or chamber shall be specially inspected for detecting leakages by a competent person at least once in every week in which it is used for blasting. Every blasting enclosure, the apparatus connected therewith and the ventilating plant shall be thoroughly examined and in the case of ventilating plant, tested by a competent person at least once in every three months.

(2) Particulars of the result of every such inspection, examination and test shall forthwith be entered in a register, which shall be kept available for inspection by any workman employed in or in connection with blasting in the factory and

Inspector-cum-Facilitator. Any defect found on any such inspection, examination or test shall be immediately reported by the person carrying out the inspection, examination or test to the occupier, manager or other appropriate person and without prejudice to the foregoing requirements of this schedule, shall be removed without avoidable delay.

(3) Every blasting chamber, separating apparatus, and ventilation plant shall be thoroughly inspected at an interval of 6 months for detecting any defect in their efficient operations, and the defects so noticed shall be rectified forthwith.

5. Provision of protective helmets, gauntlets and overalls.- (1) There shall be provided and maintained for the use of all persons who are employed in a blasting chamber, whether in blasting or in any work connected therewith or in cleaning such a chamber, protective helmets as per relevant IS Standard and every such person shall wear the helmet provided for his use whilst he is in the chamber and shall not remove it until he is outside the chamber.

(2) Each protective helmet shall carry a distinguishing mark indicating the person 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 unless it has thoroughly disinfected.

(3) Each protective helmet when in use shall be supplied with air at a rate of not less than six cubic feet per minute. The air supplied shall be cool and free from fumes or mist of mineral oil.

(4) Suitable gauntlets, overalls, dust-proof goggles and boots shall be provided for the use of all persons while performing blasting or assisting at blasting, and every such person shall, while so engaged, wear the gauntlets and

overalls provided.

6. Precautions in connection with cleaning and other work.- (1) Where any person is engaged upon cleaning of any blasting apparatus or blasting enclosure or separating apparatus or of any apparatus or ventilating plant connected therewith of the surrounding thereof or upon any other work in connection with any blasting apparatus or with any blasting enclosure or with any apparatus or ventilating plant connected therewith so that he is exposed to the risk in inhaling dust which has arisen from blasting. All practicable measures shall be taken to prevent such inhalation. All the workers exposed to dust shall be provided with protective helmets with fresh air supply and overalls to prevent inhalation of dust.

(2) In connection with any cleaning operation referred to in regulation 5, and with 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 the air of any room. Vacuum cleaners shall be provided and used for such cleaning operations.

7. Storage accommodation for protective wear.- Adequate and suitable storage accommodation for the helmets, gauntlets and overalls required to be provided under regulation 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.

8. Maintenance and cleaning or protective wear.- All helmets, gauntlets, overalls and other protective devices or clothings provided and worn for the

purposes of this Schedule shall be kept in good condition and shall be cleaned on every week-day in which they are used. Where dust arising from the cleaning of such protective clothing or devices is likely to be inhaled, all measures shall be taken to prevent such inhalation. Vacuum cleaners shall be used for removing dust from such clothing and compressed air shall not be used for removing dust from any clothing.

9. *Maintenance of vacuum cleaning plant.*- Vacuum cleaning plant used for the purpose of this Schedule shall be properly maintained.

10. *Prohibition relating to employment of pregnant women.*- (1) No pregnant woman shall be employed in blasting or assisting at blasting or in any blasting chamber or in the cleaning of any blasting apparatus or any blasting enclosure or any apparatus or ventilating plant connected therewith or be employed on maintenance or repair work at such apparatus, enclosure or plant.

(2) No pregnant woman shall be employed to work regularly within 20 feet of any blasting enclosure unless the enclosure is in a room and he or she is outside the room where he or she is effectively separated from any dust coming from the enclosure.

11. *Medical examination.*- (1) Every person employed in blasting or assisting at blasting or in any blasting chamber or in the cleaning of any blasting apparatus or any blasting enclosure or any apparatus or ventilating plant connected therewith or be employed on maintenance or repair work at such apparatus, enclosure or plant shall be medically examined by the Factory Medical Officer.

(2) If at any time the Factory Medical Officer, is of the opinion that the person employed in the said process shall be examined radiologically by a qualified

radiologist, he may direct the occupier to arrange for such examination at his cost and then to submit the standard size chest X-ray of the worker along with Qualified Radiologist report to the Factory Medical Officer.

SCHEDULE-XII

(see sub-rule (2) of rule 53)

Liming and tanning of raw hides and skins and processes incidental thereto

1. *Cautionary notices.*- (1) Cautionary notices as to anthrax shall be affixed in prominent positions 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 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 charge of such box or cupboard.

(5) If any person employed in the factory is illiterate, effective steps shall be taken to explain carefully to such illiterate person the contents of the notices specified in paragraphs 1, 2 and 4 and if chrome solutions are used in the factory, the contents of the notices specified in paragraph 3.

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

(a) water-proof footwear leg coverings, aprons and gloves for persons employed in processes, involving contact with chrome solutions including the preparation

of such solutions;

(b) gloves, boots and chemical safety goggles for persons employed in lime yard;

and

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

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 clauses (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 cloak-room.- The occupier shall provide and maintain 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 at least 60 centimetres for every ten 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 centimetres; or

(b) at least one 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 water; together with in either case, a sufficient supply of nail brushes, soap or other suitable cleansing materials and clean towels;

(c) a suitable mess-room adequate for the number remaining on the premises during the meal intervals, which shall be furnished with (1) sufficient tables and benches and (2) adequate means for warming food and for boiling water.

The mess-room shall (1) be separate from any room or shed in which hides or skins are stored, treated or manipulated, (2) be separate from the cloak-room and (3) be placed under the charge of a responsible person;

(d) suitable accommodation for clothing put off during working hours and separate accommodation for protective clothing and adequate arrangements for drying up the clothing in both the cases, if wet. The accommodation so provided shall be kept clean at all times and placed under the charge of a responsible person.

4. *Food, drinks, etc., prohibited in work-rooms.*- No food, drink, pan and superior tobacco shall be brought into or consumed by any worker in any work-room or shed in which hides or skins are stored, treated or manipulated.

5. *First-aid arrangements.*- The occupier shall,-

(a) arrange for an inspection of the hands of all persons coming into contact with chrome solutions to be made twice a week by responsible persons;

(b) provide and maintain a sufficient supply of suitable ointment and impermeable water-proof plaster in a box readily accessible to the worker and used solely for the purpose of keeping the ointment and plaster.

SCHEDULE-XIII

(see sub-rule (2) of rule 53)

Handling and manipulation of corrosive substances

1. *Definition.*- For the purposes of this Schedule,-

(a) "corrosive substance" includes sulphuric acid, nitric acid, hydrochloric acid, hydrofluoric acid, carboric acid, phosphoric acid, liquid chlorine, liquid bromine, ammonia or anhydrous liquid ammonia, sodium hydroxide or potassium hydroxide or mixtures thereof or any other substance which is specified as corrosive substances in Material Safety Data Sheet;

(b) "corrosive operation" means an operation of manufacturing, storing, handling, processing, packing or using any corrosive substance in a factory.

2. *Flooring.*- The floor of every work-room of a factory to which this schedule applies, shall be made of impervious, corrosion and fire resistant material and shall be so constructed as to prevent collection of any corrosive substances. The surface of such flooring shall be smooth and cleaned as often as necessary and maintained in a sound condition.

3. *Protective equipment.*- (a) The occupier shall provide, maintain in good order and keep in a clean condition for the use of all persons employed in any corrosive operation, suitable protective wear for hands and feet, suitable aprons, face shields, chemical safety goggles and suitable respirators.

(b) The protective equipment provided shall be used by every person engaged in doing any corrosive operation.

4. *Water facilities.*- Where any corrosive operation is carried on, there shall be provided as close to the place of such operation as possible, a source of water at

a height of 2 metres secured from a pipe of 25 mms. Diameter and fitted with a quick acting valve, or safety tank having dimensions not less than 200 cms. in length 129 cms. in breadth and 60 cms. in depth full of clean water placed at the floor level or such dimensions adequate for washing of contamination, so that in case of injury to the worker by any corrosive substances, the injured part can be thoroughly flooded with water.

5. *Cautionary notice.*- A cautionary notice in the following form printed in the language which the majority of the workers employed in the factory understand shall be affixed prominently close to the place where any of the corrosive operations is carried out and 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 affixed:-

Cautionary notice

Danger

Corrosive substances cause severe burns and vapours thereof may be extremely hazardous. Use protective wears.

In case of contact, immediately flood the part affected with plenty of water for at least 15 minutes. Get medical attention quickly.

6. *Transport.*- (a) Corrosive substances shall not be filled, moved or carried except in containers, and when they are to be transported, the containers shall be included in crates of sound construction and of sufficient strength.
- (b) Containers having a capacity of 10 or more litres of a corrosive substance shall be placed in a receptacle or crate and then carried by more than one person at a height.
- (c) Below the waistline unless a suitable rubber wheeled truck is used for the

purpose.

(d) Containers for corrosive substances shall be clearly labelled as such.

7. *Devices for handling corrosive substances.*- (a) Suitable tilting or lifting devices shall be used for emptying jars or carboys and other containers or corrosive substances.

(b) Corrosive substances shall not be handled by bare hands but by means of a suitable scoop.

8. *Opening of valves.*- Valves fitted to containers holding a corrosive substance which do not work freely shall not be forced open. They shall be opened by a worker suitably trained for the purpose.

9. *Prevention of splashing of corrosive substance leaking.*- All flange joints on lines carrying corrosive substances under pressure shall be provided with guards to prevent splashing of corrosive substance leaking through the joints due to gasket failures on workers working nearby.

10. *Cleaning tanks, stills, etc.*- (a) In cleaning out or removing residues from stills or other large chambers used for holding corrosive substances, wooden implements shall be used to prevent production of arseniuretted hydrogen (Arsine).

(b) Whenever it is necessary for any worker to enter confined spaces, like chambers or tanks, which were used to stock corrosive substances, while for the purpose of cleaning or other maintenance work, all possible precautions required shall be taken to ensure the worker's safety.

(c) 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.

11. *Storage.*- (a) Corrosive substances shall not be stored in the same room with other chemicals which are likely to violently react with them or give rise to poisonous fumes or gases after an accidental mixing, e.g. turpentine, carbides, metallic powders, combustible materials and cyanide salts.
- (b) Pumping or filling overhead tanks, receptacles, vats and other containers shall be so arranged that there is no possibility of any corrosive substance overflowing and causing injury to any person.
- (c) Every container having a storage capacity of twenty litres or more and pipe lines, valves and fitting used for storing or carrying corrosive substances shall be examined thoroughly by Competent Person every year for finding out any defects; and the defects shall be removed forthwith. A register shall be maintained of every such examination made and it shall be produced before the Inspector-cum-Facilitator, whenever required.
12. *Fire-extinguishers.*- An adequate number of suitable types of fire extinguishers or other fire-fighting equipments, depending on the nature of the chemicals stored in any place in a factory, shall be placed near each such place and such fire-extinguishers or other fire-fighting equipments shall be regularly tested and refilled. Clear instructions as to how the extinguishers or other equipments should be used, printed in the language which the majority of the workers employed in such factory understand, shall be affixed near each extinguisher or other equipment. Sufficient number of workers shall be trained in fire-fighting practices.

SCHEDULE-XIV
(see sub-rule (2) of rule 53)

Processes involving exothermic chemical reactions.-

(1) *Application.*- This schedule shall apply to the processes involving exothermic chemical reactions are carried out.

(2) *Definitions.*- For the purpose of this schedule,-

- (i) “Adiabatic Temperature Rise” means increase in temperature of a reacting mixture as a result of exothermic chemical reaction, when there is no heat transfer to or from the environment;
- (ii) “Compatibility” means a measurement of the stability of one substance when mixed with another;
- (iii) “exothermic chemical reactions” mean a chemical reaction in which energy is released in the form of heat;
- (iv) “HAZOP Study” (Hazards Operability Study) means a technique to identify process hazards and potential operating problems using series of guide words to study process deviations;
- (v) “Heat of decomposition” means change in enthalpy in the form of thermal energy accompanying the decomposition;
- (vi) “Heat of reaction” means total quantity of thermal energy liberated or absorbed during a chemical reaction;
- (vii) “Hydraulic Test” means the pressure test carried out as per design pressure for assuring integrity of a reactor and shall be carried out with water and/or compatible fluid as prescribed by the manufacturer;
- (viii) “Maker” means any person or firm in whose name the reactor is manufactured;
- (ix) “reactants” includes the chemicals that are converted into products during the reaction process;
- (x) “Reactor” means an enclosed vessel or device designed to contain and control chemical reactions;

(xi) “runaway reaction” means a reaction that is out of control because the rate of heat generation by an exothermic chemical reaction exceeds the rate of cooling available.

(3) *Predictive Measures-* (a) The occupier shall before carrying out any exothermic chemical reaction for the first time in a Reactor,-

- (i) check the compatibility of reactants between themselves as well as with material of construction (MOC) of the Reactor using Coupon Test or any other equivalent test and the occupier shall prepare a report of compatibility of reactors and shall preserve the same till such exothermic reaction is carried out;
- (ii) evaluate the desired heat of reaction;
- (iii) evaluate Heat of decomposition under undesired reaction conditions;
- (iv) predict the maximum Adiabatic Temperature Rise of reaction;
- (v) evaluate the cooling system of the Reactor to ensure that the Reactor can efficiently remove heat input, reaction heat and thermal accumulation of reactants, considering fouling of the cooling area.
- (vi) predict the runaway reaction using criticality of classes specify by the Chief Inspector in this behalf and its consequences such as pressure in the reactor and/or gas evolution.

(b) The occupier shall before carrying out any exothermic chemical reaction for the first time in a Reactor, identify the safety margin between the temperature at which an undesired exothermic chemical reaction starts and the operating temperature.

(c) The occupier shall before carrying out any exothermic chemical reaction for the first time in a Reactor, shall determine addition sequence, rate and order of the reactants to prevent the addition of the wrong reactants or the correct reactants too early, too late, too quickly, too slowly, in too much or too little quantities, or in the wrong order.

(d) The occupier shall before carrying out any exothermic chemical reaction for the first time in a Reactor, study the scenarios in case the agitator or circulation pump fails, starts too late, stops, not turned on, or operates at the wrong speed.

(4) *Preventive Measures.*- (a) The occupier shall before carrying out any exothermic chemical reaction in Reactor,-

- (i) adhere to hierarchy of controls which are Elimination, Substitution, Engineering Controls, Administrative Controls and Personal Protective Equipment's, respectively;
 - (ii) consider the alternative reaction routes to avoid runaway reactions;
 - (iii) evaluate the possibility of conducting reactions in semi-batch mode to control the addition of reactants and ensure that the heat removal capacity is adequate;
 - (iv) evaluate the possibility of using a flow reactor for high heat reactions to provide high heat transfer area and additional safety by allowing the user to stop the reactant flow instantly;
 - (v) conduct the reaction under well controlled conditions that prevent decomposition of reaction mass components;
 - (vi) implement reliable control systems, actuators, sensors, and automatic systems to manage the process and take corrective actions when deviations in process parameters are detected.
- (b) The occupier shall obtain a certificate from the Maker of the Reactor specifying the maximum safe working pressure of the Reactor and the tests to which it was subjected to.
- (c) The Reactor, which is previously used, isolated, not used for over six months, or repaired or altered in any factory shall not be used, by the occupier in the premises where it is used unless it is thoroughly examined by a competent person under clause (6) of this schedule.
- (d) The occupier shall conduct the HAZOP Study of the reaction system to identify and evaluate hazards, and implement all safety recommendations and findings to maintain system safety.
- (e) The occupier shall provide a written procedure excluding "replacements in kind" for management of changes in chemical process, technology, equipments, plant structure and any other procedure that affect the Reactor.

(f) The occupier shall consider following aspects before making changes in the Reactor and auxiliary equipments associated with Reactor, namely:-

- (i) Technical basis for the proposed change;
- (ii) Impact of the change on safety and health;
- (iii) Modifications to operating procedures;
- (iv) Necessary time for the change; and
- (v) Authorization requirements for the proposed changes.

(g) The occupier shall record the changes in the Reactor and auxiliary equipment's associated with Reactor in writing for a period of three years.

(5) *Protective Controls*- The occupier shall undertake the following protective controls namely:-

- (i) suitable and efficient instruments and fittings with an interlocked shall be provided to cut off the heating and stoppage of feeding to the reactor to prevent the exceeding the safe operating temperature;
- (ii) automatic arrangements with appropriate interlocks shall be installed to stop heating and feeding the reactor and forced cooling shall be started in case the mechanical agitation fails;
- (iii) reactor shall be provided with a safety valve, rupture disc or other effective devices with the vent system connected to a surge tank in case the maximum safe working pressure exceeds;
- (iv) the vent system shall be designed in such a way to minimize resistance and avoid secondary explosions;
- (v) the Reactors shall be equipped with pressure gauges with appropriate dial ranges, marked with the maximum safe working pressure;
- (vi) heat input in jacketed vessels shall be controlled to prevent exceeding the safe working pressure and temperatures;
- (vii) an Audio-Visual alarms shall be provided in case agitation or cooling system or Reactant feeding system fails and Safe operating temperature and pressure exceeds;

(viii) in case, the safe operating temperature and pressure in Reactor exceeds,-

- (a) automatic arrangement of cooling water along with a system of gravity flow cooling shall be provided;
- (b) the system of catalyst poisoning or addition of inhibitors shall be provided to halt the reaction in the Reactor;
- (c) provide mechanism for the dumping of reaction mass into a cold inert diluent.

(6) *Examination of Reactor and auxiliary equipments associated with Reactor, - (a)*

Every Reactor in service shall be thoroughly examined by a competent person,-

- (i) externally, once in every six months;
- (ii) internally, once in a year, and;
- (iii) hydraulic test once in a period of two years.

(b) The competent person shall after such examination under clause (a) submit a report to the occupier in Form-18

(c) No Reactor shall be taken into use for the first time in any factory unless it is thoroughly examined by a competent person in the premises where it is intended to be used.

(d) The report in Form-18 shall be maintained and preserved for five years from the date of its examination.

(e) In case, any suspicion arises as to the reliability of the Reactor or examination shows that the part cannot continue to be used with safety unless certain repairs are carried out immediately, the competent person shall submit a report to the Inspector within a period of seven days from the date of completion of the examination.

(f) Where the report of any examination under this clause specifies any conditions and suggestions for the working of a reactor, the same shall not be used unless such conditions and suggestions are rectified by the occupier.

(7) *Measure to tackle emergency situation.-* The occupier shall undertake following measures to tackle emergency situations, namely:-

- (i) simple and specific instructions shall be provided and displayed prominently in bold letters in language understood by the majority of workers.
- (ii) suitable training shall be given to workers emphasizing the specific safety and health hazards associated with the process and emergency operations including shutdown procedures and other safe work practices.
- (iii) mock drills based on exothermic reaction scenarios shall be conducted once in six months.

(8) *Supervisor*.- The Occupier shall appoint a person as Supervisor who possess,-

- (a) a degree in Chemical Engineering or Chemical Technology and minimum three years of experience working with Reactors in which exothermic chemical reactions are carried out; or
- (b) a diploma in Chemical Engineering or Chemical Technology and minimum five years of experience working with Reactors in which exothermic chemical reactions are carried out.

(9) *Operator*.-The Occupier shall appoint a person as an Operator who possess,-

- (a) Bachelor's Degree in Chemistry; or
- (b) Diploma in Chemical Engineering; or
- (c) Certificate of vocational training in chemical plant operation;

and

possess a certificate for successfully completing training in the field of chemical reactor operation and handling of hazardous substances from the Institute recognized by the Chief Inspector-cum-Facilitator.

(10) *General Measures*.- The occupier shall ensure that,-

- (a) the names of the reactor operator and supervisor shall be displayed in conspicuous places near the Reactors;
- (b) a shift logbook of operator and supervisor shall be maintained and preserved for three months from the last entry;
- (c) sufficient number of supervisors and operators shall be available in each shift to ensure safe operation of reactor.

SCHEDULE-XV
(see sub-rule (2) of rule 53)

Processes involving manufacture, use or evolution of carbon disulphide and hydrogen sulphide

1. *Definitions.*- For the purposes of this schedule-

(a)(i) "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 breathe ordinary air; or

(ii) any other suitable apparatus approved under IS Standard;

(b) "churn" means the vessel in which the prepared cellulose pulp is treated with carbon disulphide;

(c) "dumping" means the drawing off of molten sulphur from the sulphur posts in the process of manufacture of carbon disulphide;

(d) "efficient exhaust draught" means localised ventilation effected by mechanical means for the removal of gas or vapour, so as to prevent it as far as practicable from escaping into the air of any occupied room. No draught shall be deemed to be efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gas or vapour originates;

(e) "fume process" means any process in which carbon disulphide or hydrogen sulphide is produced, used or given off;

(f) "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;

(g) "suspension" means suspension from employment in any fume process by written certificate in the health register in Form-21 signed by the Factory

Medical Officer, who shall have power of suspension as regards all persons employed in any such process.

2. *Prohibition relating to employment of pregnant women.*- No pregnant women shall be employed or permitted to work in any fume process or in any room in which any such process is carried on.

3. *Efficient exhaust draught and supply of fresh air.*- (1) No churn shall be opened unless it has been previously subjected to an efficient exhaust draught so that when the churn is opened the concentration of carbon disulphide in the working room does not exceed 20 parts per million and no worker shall be allowed to introduce his head inside the churn or enter it unless the concentration of carbon disulphide fumes inside the churn is 20 parts per million or less, and unless the exhaust draught arrangement is continued so as to reduce the concentration of carbon disulphide to 20 parts per million or less so long as the worker or his head is inside the churn.

(2) Hydrogen sulphide or carbon disulphide evolved in any room where any fume process is carried on shall be removed by an efficient exhaust draught.

(3) When the ventilation apparatus normally required in connection with the process referred to in clause (2) is ineffective or is stopped for any purpose whatever work in the said room which is not carried on mechanically without the presence of any person, shall not be carried on and the worker shall be made to leave the room as soon as possible but in any case not later than 15 minutes after such an occurrence:

Provided that any person wearing a breathing apparatus may be allowed to remain in the said work-room.

In a room where any process is carried on so that irritant or offensive fumes are emitted there shall be provided suitably placed inlets of sufficient area for the supply of fresh air to the room.

4. Air analysis.- (1) Air analysis for the measurement of concentration of carbon disulphide and hydrogen sulphide shall be carried out every eight hours at places where fume process is carried on and the result of such analysis shall be recorded in a register specially maintained for this purpose.

(2) If the concentration of either carbon disulphide or hydrogen sulphide exceeds 20 parts per million, the manager shall report the concentration reached and the duration of such concentration to the Chief Inspector-cum-Facilitator. The report shall state the reasons for such increase.

(3) On receipt of such information, the Chief Inspector-cum-Facilitator may direct the manager to take such measures as he may specify in that behalf and it shall be the duty of the manager to comply with such directions.

5. Electric fittings in carbon disulphide fume process-room except the spinning room.- All electric fittings in a room in which a fume process evolving carbon disulphide is carried on, other than a spinning-room, shall be of flame-proof construction and all electric conductors shall either be enclosed in metal conduits or be lead-sheathed.

6. Washing facilities.- The occupier shall provide and maintain in a clean state and in good repair, for the use of all persons employed in a fume process, wash place under cover with at least one tap or stand-pipe, having a constant supply of clean water for every five such persons, the taps, or stand- pipe being spaced

not less than 120 centimetres apart with a sufficient supply of soap and clean towels.

7. *Protective equipment.*- (1) The occupier shall provide, maintain in good repair and keep in clean condition protective clothing and other equipment as specified in the table below:

Table

Process	Protective clothing and other equipment
(i) Dumping	Overalls, face-shields, gloves and footwear all made of suitable material
(ii) Spinning	Suitable aprons and gloves
(iii) Process involving or likely to involve contact with viscose solution	Suitable gloves and footwear
(iv) Any other process	Protective clothing and equipment as may be directed by the Chief Inspector-cum-Facilitator by an order in writing.

(2) The occupier shall make arrangements for the examination and cleaning of all the protective equipment at the close of each day's work and for the repair or replacement thereof when necessary.

8. *Use of protective equipment.*- Every person shall use the protective equipment provided to him under paragraph 7.

9. *Storage of protective equipment.*- A suitable room, rooms or lockers shall be provided exclusively for the storage of all the protective equipment supplied to employees and no such equipment shall be stored at any place other than the

room, rooms or lockers so provided.

10. Lunch-room.- (1) There shall be provided and maintained for the use of all the persons remaining within the premises during the meal intervals, a suitable lunch-room providing accommodation of at least 10,000 square centimetres per head furnished with-

- (a) a sufficient number of tables and chairs or benches with back rests,
- (b) an arrangement for washing hands and utensils, and
- (c) adequate means for warming food.

(2) The mess-room shall be kept under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

11. Prohibition relating to smoking etc. in carbon disulphide fume process room.- No person shall smoke or carry matches, fire or naked light or other means of producing a naked light or spark in a room in which fume process producing carbon disulphide is caused and notice in the language understood by the majority of the workers shall be posted in the factory prohibiting smoking and carrying of matches, fire or naked light or other means of producing light or spark into room:

Provided that fire, naked light or other means of producing a naked light or spark may be carried in such room only when required for the purposes of the process itself under direction of a qualified supervisor.

12. 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.

13. Breathing apparatus and measures.- (1) There shall be provided in every

factory where fume process is carried on, sufficient supply of-

- (a) a breathing apparatus,
- (b) oxygen and suitable means of its administration, and
- (c) lifebelts.

(2) (i) The breathing apparatus and other appliances shall-

(a) be maintained in good condition and kept in an Occupational Health Centre or in some other place so as to be readily available, and

(b) be thoroughly inspected once every month by a competent person, appointed in writing by the occupier.

(ii) A record of the condition of the breathing apparatus and other appliances shall be entered in a book provided for that purpose which shall be produced when required by an Inspector-cum-Facilitator.

(3) Sufficient number of workers shall be trained and given a periodic refresher course in the use of breathing apparatus and respirators and artificial respiration so that at least 2 such trained persons would be available in each fume process room during all the working hours of the factory.

(4) Respirators shall be kept properly labelled in clean, dry, light-proof cabinets and if liable to be affected by fumes, shall be protected by suitable containers.

Respirators shall be dried after use and shall be periodically disinfected.

14. Cautionary placard and Instructions.- Cautionary placards printed in the language of the majority of the workers employed shall be affixed in prominent places in the factory where they can be easily and conveniently read by the workers and arrangements shall be made by the occupier to instruct periodically all workers employed in a fume process regarding the health hazards connected with their duties and the best preventive measures and method to protect themselves.

SCHEDULE-XVI

(see sub-rule (2) of rule 53)

Manufacture and manipulation of dangerous pesticides

1. *Definition.*- For the purpose of this Schedule-

(a) "pesticides" means agents used for the purpose of destroying or arresting the growth or increase of harmful organisms;

(b) "dangerous pesticides" means insecticides as defined in section 3(e) of the Insecticides Act, 1968 (46 of 1968);

(c) "suspension" means suspension from employment in any process in which dangerous pesticides is used by written certificate in the Health Register in Form-21 signed by the Factory Medical Officer, who shall be competent to suspend all persons employed in such process;

(d) "first employment" means first employment in any manufacturing process referred to in this Schedule and also re-employment in, such manufacturing process following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(e) "efficient exhaust draught" means localised ventilation effected by 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 carried on. No draught shall be deemed efficient which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume or dust originates;

(f) "manipulation" includes mixing, blending, filling, emptying, packing, handling or using of a dangerous pesticide.

2. *Application.*- This schedule shall apply in respect of all factories or any part

thereof in which the process of manufacture or manipulation of a dangerous pesticide (hereinafter referred to as the said manufacturing process) is carried on.

3. *Cautionary placard.*- A cautionary placard in the form specified in Appendix attached to this Schedule and printed in the language of the majority of the workers employed, shall be affixed in prominent place frequented by them in the factory where the placards can be easily and conveniently read by the workers and arrangements shall be made by the occupier to instruct periodically all workers employed in the said manufacturing process regarding the health hazards connected with it and methods to protect themselves.

4. *Prohibition relating to employment of pregnant women.*- No pregnant woman shall be employed or permitted to work in any room in which the said manufacturing process is carried on or in any room in which a dangerous pesticide is stored.

5. *Air space.*- In every room in which the said manufacturing process is carried on, there shall be at least 15 cubic metres of air space, excluding any space occupied by machinery equipment or any other article, for any person employed therein, and in computing this air space, no height over 3.5 metres shall be taken into account.

6. *Prohibition of the said manufacturing process without efficient exhaust draught.*- The said manufacturing process shall not be carried on without the use of efficient exhaust draught when-

- (a) a container holding a dangerous pesticide is emptied, or
- (b) a dangerous pesticide is introduced into container, tank, hopper or machine of filled in small-sized packings, or
- (c) a powder or a liquid is prepared from a dangerous pesticide, or
- (d) a dangerous pesticide is blended, unless the process is completely enclosed.

7. Floor of work-room.- The floor of every work-room in which the said manufacturing process is carried on shall be,-

- (a) of cement or similar material so as to be smooth and impervious to water,
- (b) maintained in sound condition,
- (c) sloping and provided with gutters for adequate drainage, and
- (d) thoroughly washed daily by means of hose-pipe.

8. Work-benches.- The work-benches at which a dangerous pesticides manipulated shall-

- (a) have smooth surface and be of non-absorbent material, preferably of stainless steel, and
- (b) be cleaned daily.

9. Waste.- (a) A suitable receptacle with tightly-fitting cover shall be provided and used for depositing waste like cloth, paper or other materials soiled with a dangerous pesticide.

(b) All such contaminated waste shall be destroyed by burning at least once a week.

10. Empty containers used for dangerous pesticides.- Such containers shall be destroyed or thoroughly cleaned of their contents and treated with an inactivating agent before being discarded.

11. Manual handling.- A dangerous pesticide shall not be required or allowed to be manipulated by hand except by means of long-handled scoop.

12. Protective clothing.- (1) Protective clothing shall be provided and maintained in good repair for all workers and such clothing shall be worn by the workers concerned. The protective clothing shall consist of-

- (a) long pants and shirts or overalls with long sleeves and head coverings,

(b) rubber gloves, gum boots, rubber aprons, chemical safety goggles and respirators.

Where the pesticide contains oil, the rubber gloves, boots and apron shall be of synthetic rubber.

(2) Where the worker has to handle a dangerous pesticide-

(a) containing phosphorus or nicotine, the protective clothing shall be washed daily both inside and outside, and if the protective clothing mentioned in clause (a) of sub-paragraph (1) is soiled with such pesticides it shall be changed immediately; and

(b) not containing phosphorus or nicotine, the protective clothing mentioned in clause (a) of sub-paragraph (1) shall be washed frequently.

13. Medical examination.- (a) Every person employed in said manufacturing process shall be examined by the Factory Medical Officer at least once in every three calendar months.

(b) The Factory Medical Officer shall examine persons employed in the said manufacturing process by giving due notice to all concerned.

14. 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 rest interval shall be allowed for washing to each person who has been employed in the said manufacturing process.

15. Washing and bathing facilities.- (1) There shall be provided and maintained in cleanly state and in good repair for the use of all persons employed, adequate washing and bathing places having a constant supply of water under cover at the rate of one such place for every 5 persons employed.

(2) The washing places shall have stand-pipes placed at intervals of not less than one metre.

(3) Not less than one half of the total number of washing place shall be provided with bath-rooms.

(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 so ordered by the Inspector-cum-Facilitator.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

16. Food, drinks, etc., prohibited in work-room.- No food, drinks, pan, supari or tobacco shall be consumed or brought by any worker into any work-room in which the said manufacturing process is carried on.

17. Cloak-room.- There shall be provided and maintained for the use of persons employed in the said manufacturing process-

(a) a cloak-room for clothing put off during working hours with adequate arrangements for drying clothing, if wet;

(b) separate and suitable arrangements for the storage of protective clothing provided under paragraph 12.

18. Lunch-room.- There shall be provided and maintained for the use of all persons, employed in the factory and remaining on the premises during the rest intervals, a suitable lunch-room which shall be furnished with,-

(a) sufficient tables and benches; and

(b) adequate means for warming food.

The lunch-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

19. Manipulation not to be undertaken.- Manipulation of a pesticide other than those mentioned in clause (b) of this Schedule shall not be undertaken in any factory unless a

certificate regarding its dangerous nature or otherwise is obtained from the Chief Inspector-cum-Facilitator.

APPENDIX I

List of dangerous Pesticides

Parathion.

Diazinon

Hexaethyl Tetraphosphate

Tetraethyl pyrophosphate

Tetraethyl ditriophosphosphate

Demeton (systex)

Schradan (OMPR)

Para-Oxon (E. 600)

Methyl Parathion

Dimefox

Sulphotepp

EPN

Nicotine or its compounds

Mercury compounds

Methyl bromide

Cyanides

Chlordane

Endrin

Aldrin

Dieldrin

Texaphene

Dinitro-o-cresol

Arsenical compounds

Cyrolite

Pentachlorophenol

Carbojuran

APPENDIX II
Cautionary Placard

1. Pesticides are generally poisonous substances.
2. Therefore in rooms where these are handled-
 - (a) do not chew, eat, drink or smoke; keep food or drink away from pesticides;
 - (b) use the protective wear supplied e.g. gloves, aprons, clothes, boots, etc.
3. Before meals or when any part of the body has come in contact with the pesticides, wash with soap and water.
4. Before leaving the factory, take a bath and change your clothing.
5. Do not use any container that has contained a pesticide as a pot for food or drink.
6. Do not handle any pesticide with bare hands; use a handled scoop.
7. Avoid spilling of any pesticide on body, floor or table.
8. Maintain scrupulous cleanliness of body and clothing and of your surroundings.
9. In case of sickness like nausea, vomiting or giddiness, inform the manager who will make necessary arrangements for treatment.

SCHEDULE-XVII

(see sub-rule (2) of rule 53)

**Compression of oxygen and hydrogen produced by electrolytic process or
by steam iron process.**

1. *Definition.*- For the purpose of this Schedule "compression of oxygen and hydrogen" means any process by which oxygen or hydrogen is manufactured or evolved by electrolytic process or by steam iron process.

2. *Application.*- This Schedule applies in respect of factories or any part thereof in which the process of compression of oxygen and hydrogen is carried on.

3. *Situation of electrolyser plant room etc.*- The room in which electrolyser plant is installed shall be separate from the plant for storing and compressing oxygen and hydrogen. The room in which electric generator and the distribution panel are installed shall not communicate with any other room in which any process is carried on.

4. *Testing the purity of oxygen and hydrogen.*- (1) The purity of oxygen and hydrogen shall be tested by a competent person at least once in every shift, at the following points:

- (i) in the electrolyser room,
- (ii) At the gas holder inlet, and
- (iii) At the suction end of the compressor:

Provided that where the electrolyser plant is fitted with automatic recorder of purity of oxygen and hydrogen with alarm lights, the purity of the gases may be tested likewise at the suction end of the compressor only.

(2) The purity figures obtained as a result of the test shall be entered and signed by

the person carrying out such test in a register, to be kept for the purpose.

5. Compression of oxygen and hydrogen prohibited in certain circumstances.- Where the purity of oxygen or hydrogen as tested under paragraph 4 is found to be less than 98 per cent, the oxygen or hydrogen shall not be subjected to the process of compression.

6. Provision of negative pressure switch.- In addition to the limit switch, to switch off the compressor motor, to make it impossible to empty the gas holder to the point causing vacuum inside the gas holder, a sensitive negative pressure switch shall be provided in or adjacent to the suction main for hydrogen, close to the gas-holder and between the 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

7. Warning signal.- The bell of any holder shall not be permitted to go within 30 centimetres of its lowest position when empty and a visual and an audible warning signal shall be fitted to the gas- holder to indicate that this limit is reached.

8. Purity of raw material.- The water and caustic soda used for making lye shall be chemically pure within the pharmaceutical limits.

9. Construction of electrical connections.- Electrical connections at the electrolyser cells and at the electric generator terminals shall be so constructed as to preclude the possibility of wrong connections leading to the reversal of polarity. 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.

10. Maintenance of gas-pipes, gas holders and compressed gas storage vessels.- (i) Oxygen and hydrogen gas-pipes shall be painted with distinguishing colours. In the event of leakage at the joints of hydrogen gas pipe, holder or a storage vessel or in

the event of any breakdown, the pipe and storage system after repairs and reconnections carried out as per paragraph 13 of this Schedule and in accordance with the requirements of this rules, shall be purged of all air and gases using a suitable inert gas, before drawing in hydrogen gas.

(ii) Before drawing in hydrogen gas in any new or existing system not in use every pipe, gas-holder, compresses gas vessel in the system shall be purged of all air and gases using a suitable inert gas.

11. *Electrical wiring and other sources of ignition.*- Wherever hydrogen gas is generated, compressed, transferred or stored all electrical wiring, apparatus and other installations shall be of flame-proof construction. All sources of ignition shall be prevented from being present in the above areas. A warning notice shall be exhibited to that effect at prominent places in the above areas.

12. *Removal of explosive substances.*- 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 it is rendered safe for such operation. After the completion of such operation no explosive substance shall be allowed to enter that part until the metal has cooled sufficiently to prevent risk of explosion.

13. *Restriction of operation, repair, etc.*- No work of operation, repair or maintenance shall be undertaken except under the direct supervision of a person who, by his training, experience and knowledge of the necessary precautions against risk of explosion is competent to supervise such work. No electrical generator after erection or repairs shall be switched on to the electrolyser unless it is certified by any competent person under whose direct supervision, erection or repairs are carried out

to be in a safe condition and the terminals have been checked for the polarity as required by these rules.

14. Examination of the plant.- Every part of the electrolyser plant and the gas-holders and compressor shall be inspected, checked and overhauled in accordance with a regular schedule maintained by the Manager complying with the instructions of the competent person mentioned in paragraph 13. Every defect noticed shall be rectified forthwith.

SCHEDULE-XVIII

(see sub-rule (2) of rule 53)

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.

1. *Application.*- This schedule shall apply to all factories or parts of factories in which any of the following processes is carried on:-

(a) breaking, crushing, disintegrating, opening, grinding, mixing or sieving of asbestos and any other processes involving handling and manipulation of asbestos incidental thereto;

(b) all process 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, figure of appliance for the collection of asbestos dust; and

(j) any other processes in which asbestos dust is given off into the work of environment.

2. Definition.- For the purpose of this schedule.

(a) "asbestos" means any fibrous silicate mineral and any admixture containing actionolite, amosite, anthophyllite, thrysotile, 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) "breathing apparatus" means a helmet or face piece with necessary connection by means of which a person using it breathes air free from dust;

(d) "efficient exhaust draught" means localised 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.

(e) "preparing" means crushing, disintegrating and any other processes in or incidental to the opening of asbestos;

(f) "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 applied shall be such that they do not create asbestos dust above the permissible limit or are equipped with efficient exhaust draught.

4. Exhaust draught.- (1) An efficient exhaust draught shall be provided and maintained to control dust 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; and
- (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 delivered or passes;
- (d) work-benches for asbestos waste sorting or for other manipulation of asbestos by hand;
- (e) work places at which the filling or emptying of sacks, skips or other portable containers, weighing or other process incidental thereto which is effected by hand, is carried on;
- (f) sack cleaning machines;
- (g) mixing and blending of asbestos by hand; and
- (h) another 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 prevents the entry of asbestos dust into the air of any workplace.
- (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 be isolated from all work areas.

5. Testing and examination of ventilating systems.- (1) All ventilation systems used for the purpose of extracting or suppressing dust as required by this schedule 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.

(2) A register containing particulars of such examination and tests and the state of the plant and the repairs or alteration (if any) found to be necessary shall be kept and shall be available for inspection by an Inspector-cum-Facilitator.

6. Segregation in case of certain process.- Mixing or blending by the hand of asbestos, or making or repairing of insulating mattresses composed wholly or 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 there from such asbestos shall not be distributed within a factory except in such receptacles or in a totally enclosed system 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 be kept in good repair.

(2) A sack which contained asbestos shall not be cleaned by hand beating but by a machine, complying with paragraph 3.

9. Maintenance of floors and workplaces.- (1) In every room in which any of the requirements of this scheme 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 the storage of

asbestos not immediately required for use; and

(b) the floors shall be kept free from any materials, plant or other articles not immediately required for the work carried on in the room, which would obstruct the proper cleaning of the floor.

(2) The cleaning as mentioned in sub-rule (1) shall so far as is practicable, be carried 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 workplace.

(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 protective clothing.

(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 to the receptacles maintained for the purpose without delay.

10. Breathing apparatus and protective clothing.- (1) Breathing apparatus and protective clothing shall be provided and maintained in good conditions for use of every persons employed:-

(a) in chambers containing loose asbestos;

- (b) in cleaning, dust settling or filtering chambers of apparatus;
- (c) in cleaning the cylinders, including the doffer cylinders, or other parts of a carding machine by means of hand-strickles;
- (d) in filling, beating, or levelling in the manufacture or repair of insulating mattresses, and
- (e) in any other operation or circumstance in which it is impracticable to adopt technical means to control asbestos dust in the work environment within the permissible limit.
- (2) Suitable accommodation in conveniently accessible position shall be provided for the use of persons when putting on or taking off breathing apparatus and protective clothing provided in accordance with this rule and for the storage of such apparatus and clothing when not in use.
- (3) All breathing apparatus and protective clothing when not in use shall be stored in the accommodation provided in accordance with sub-rule (2) above.
- (4) All protective clothing in use shall be de-dusted under an efficient exhaust draught or by vacuum cleaning and shall be washed at suitable intervals. The cleaning schedule and procedure should be such as to ensure the efficiency in protecting the wearer.
- (5) All breathing apparatus shall be cleaned and disinfected at suitable intervals and 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 persons 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) which has been worn by a person shall be worn by another persons unless it has been thoroughly cleaned and disinfected since last being worn and the person has been fully instructed in the proper use of that equipment.

11. *Separate accommodation for personal clothing.*- A separate accommodation shall be provided in conveniently accessible position for all persons employed in operations to which this schedule applies for storing of personal clothing. This should be separated from the accommodation provided under sub-paragraph (2) 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 repair for the use of all workers employed 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 15 persons employed.

(2) The washing places shall have standpipes placed at intervals of not less than one metre.

(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 individually for each worker.

(5) Sufficient supply of soap and nail brushes shall be provided.

13. *Lunch-room.*- (1) There shall be provided and maintained for the use of all

workers employed in the factory covered by this schedule, remaining on the premises during the rest intervals, a suitable lunch-room which shall be furnished with:-

(a) sufficient tables and benches with back rest, and

(b) adequate means for warming food.

(2) The lunch-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

14. Prohibition of employment of pregnant women.- No pregnant women shall be employed in any of the processes 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 per metre 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 unauthorised persons or authorised persons but without protective equipment.

(2) Such notice 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.- Worker employed in process shall be medical examined by a Factory Medical Officer in a manner as specify in rule 64.

(a) If at any time the Factory Medical Officer, is of the opinion that the person employed in the said process shall be examined radiologically by a qualified radiologist, he may direct the occupier to arrange for such examination at his cost and then to submit the standard size chest X-ray along with Qualified Radiologist report of the worker to the Factory Medical Officer.

(b) A worker already in employment and declared unfit by the Factory Medical Officer shall not be allowed to work on any of the processes specified in clause (1), unless he has been examined again along with standard size chest X-ray plate from a qualified radiologist at the cost of the occupier and has been certified to be fit to work on the said processes again.

(c) A worker declared to be unfit to work on any of the aforesaid processes, may be employed on such other work or process as may be considered safe and as may be advised by the Factory Medical Officer after consultation with Medical Officer.

(d) The Factory Medical Officer may direct that a worker may be X-ray or he may be subjected to further examination by a specialist or to any other examination clinical, pathological or otherwise or that he should undergo a specified treatment, and it shall be the responsibility of the employer (occupier and manager) to arrange for the specified examination and/or treatment and to bear all expenses thereof or in connection therewith.

19. Medical facilities.- (a) The occupier of every factory in which such processes are carried on shall provide Occupational Health Centre in accordance with rule 65.

(b) The Factory Medical Officer shall perform his duties as prescribed in sub-rule 4 of rule 65.

(c) Occupier of the factory shall maintain and keep maintaining, the health records of every worker upto a minimum period of forty years from the beginning of the employment or twenty years after retirement or cessation of employment, whichever is later.

SCHEDULE-XIX
(see sub-rule (2) of rule 53)

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) “Manipulations” means mixing, blending, filling, emptying, grinding, sieving, drying, packing, sweeping, or otherwise handling of manganese, or mixture containing manganese; and

(c) “efficient exhaust ventilation” means localised ventilation effected by mechanical means for the removal of dust or fume or at its source of origin so as 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 to remove the dust or fume or mist at the point where it is generated and fails to prevent 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 any part of which any manganese process is carried on.

3. Isolation of a process.- Every manganese process which may give rise to dust, vapour or mist containing manganese, shall be carried on in a totally enclosed system or otherwise effectively isolated from other processes so that other plants and processes and other parts of the factory and persons employed on other processes may not be affected by the same.

4. Ventilation of process.- No process in which any dust, vapour or mist containing manganese is generated, shall be carried out except under an efficient exhaust ventilation which shall be applied as near to the point of generation as practicable.

5. 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 of personal protective equipment.

6. *Prohibition relating to young persons.*- No young persons shall be employed or permitted to work in any manganese process.

7. *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.

8. *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.

9. *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 centimetres 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 centimetres;

(ii) at least one 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.

10. *Cloakroom.*- If the Chief Inspector 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 adequate arrangements for drying the clothing.

11. *Cautionary placard and instructions.*- Cautionary notices in the form specified in appendix and printed in the language of the majority of the workers and employed,

shall be affixed in prominent places in the factory where they can be easily and conveniently read by the workers and arrangement shall be made 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.

12. Medical examination by Factory Medical Officer.- (1) Every worker employed in any manganese process shall be medically examined by a Factory Medical Officer before 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 coordination tests.

(2) Every worker employed in a manganese process shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every three calendar months and such examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include all the tests in sub-paragraph (1).

APPENDIX

CAUTIONARY NOTICE

Manganese and Manganese Compounds

1. Dust free and mists of manganese and its compounds are toxic when inhaled 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 the purpose.
7. If you get severe head-aches, prolonged sleeplessness or abnormal sensations on the body, report to the manager who would make arrangements for your examination and treatment.

SCHEDULE-XX
(see sub-rule (2) of rule 53)

Carbon di-sulphide Plants

1. *Application.*- This schedule shall apply to all electric furnaces in which carbon di-sulphide is generated and all other plants where carbon di-sulphide after generation, is condensed, refined and stored.

These rules are in addition to and not in derogation of any of the provisions of the Code and Rules made there under.

2. *Construction, Installation and Operation.*- (a) The buildings in which electric furnaces are installed and carbon-di-sulphide after generation is condensed and refined shall be segregated from other parts of the factory and shall be of open type to ensure optimum ventilation and the plant lay-out shall be such that only a minimum number of workers are exposed to the risk of any fire or explosion at one time.

(b) Every electric furnace and every plant in which carbon disulphide is condensed, and 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 and shall be so designed that carbon di-sulphide liquid and gas are in closed system during their normal working.

(c) The electric furnace supports shall be firmly and adequately grouted in concrete or by other effective means.

(d) 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.

(e) The instructions regarding observance of correct furnace temperature, sulphur doze, admissible current / power consumption and periodical checking of charcoal level shall be strictly complied with.

3. Electrodes.- (a) Where upper ring electrode(s), made of steel are used in the electric furnace, they shall be of seamless tube construction and shall have arrangements for being connected to cooling water system through a siphon built in the electrodes or through a positive pressure water-pump.

(b) The arrangement for cooling water referred to in clause (a) 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. Maintenance of charcoal level.- It shall be ensured that the electrodes are kept covered with charcoal bed when the furnace is in operation.

5. Charcoal separator.- An effective arrangement shall be provided to prevent entry of pieces of charcoal into the condensers and piping.

6. Rupture discs and safety seal.- (a) 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.

(b) A safety water seal shall be provided and topped from a point between the

off take pipe from the electric furnace and sulphur separator.

7. *Pyrometer and manometer.*- (a) Each electric furnace shall be fitted with adequate number of pyrometers to indicate temperatures as near to the correct figures as practicable, at various points in the furnace. The dials for reading the temperatures shall be located in the control room.

(b) Manometers or any other suitable devices shall be provided for indicating pressure-

(i) In the off take pipe before and after the sulphur separator; and

(ii) In primary and secondary condensers.

8. *Prevention of back flow of gas.*- (i) All piping carrying carbon di-sulphide shall be fitted with check valves, water-seals or some other effective devices at suitable positions so as to prevent gas from flowing back into any electric furnaces in the event of its shut down.

(ii) Overhead storage tank or tanks of adequate capacity shall be provided to ensure supply of cooling water by direct gravity feed to the condensers in case of emergency such as power shut-down etc. at least for the duration during which it would be possible to initiate and complete the procedures for the shut-down of the furnace.

9. *Inspection and maintenance of electric furnaces.*- (a) Every electric furnace shall be inspected internally by a competent person:-

(i) before being placed in service after installation;

(ii) before being placed in service after reconstruction or repairs; and

(iii) periodically every time the furnaces are opened for cleaning or dashing or for replacing electrodes.

(b) When an electric furnace is shut down for cleaning or dashing-

- (i) the brick lining shall be checked for continuity and any part found defective removed; after removal of any part of the lining, referred to in (a) the condition of the shell shall be closely inspected; and
- (ii) any places forming shall found corroded to the extent that safety of the furnace is endangered shall be replaced.

10. Maintenance of record.- The following hourly records shall be maintained in a logbook-

- (i) manometer readings at the points specified in 7(b)(i) and (ii)
- (ii) gas temperature indicated by pyrometers and all other vital points near the sulphur separator and primary and secondary condensers;
- (iii) water temperature and flow of water through the syphon in the electrodes, provided that where there is a system for positively ensuring more than the minimum requirement of water-flow through syphon system and where an arrangement is also available for an instantaneous cut off of power wherever there is low flow of water, the provisions of the sub-clause may not apply;
- (iv) primary and secondary voltages current and energy consumed.

11. Electrical apparatus, wiring and fittings.- All buildings in which carbon di-sulphide is refined or stored shall be provided with electrical apparatus, wiring and fittings which shall afford adequate protection from the 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 spark in buildings in which carbon di-sulphide is refined or stored, and a notice in the language understood by a majority of the workers shall be pasted 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 safe place as quickly as possible in case of an emergency. At least two independent staircases of adequate width shall 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 as to afford easy passage.

14. Warning in case of fire.- There shall be adequate arrangement for giving warnings in case of fire or explosion which shall operate on electricity and in case of failure of electricity by some mechanical means.

15. Fire-fighting equipment.- (a) Adequate number of suitable fire extinguishers or other fire-fighting equipment shall be kept in constant readiness for dealing with risks, involving and depending on the amount and nature of materials store.

(b) Clear instructions as to how the extinguishers or other equipment should be used printed in the language which the majority of the workers employed understand, shall be affixed to each extinguisher or other equipment and the personnel trained in their use.

16. Bulk-sulphur.- (a) Open or semi-enclosed spaces for storage of bulk sulphur shall be sited with due regard to danger 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.

(b) All enclosures for bulk sulphur shall be of non-combustible construction,

adequately ventilated and so designed as to provide a minimum of ledges on which dust may lodge.

(c) The bulk sulphur in the enclosures shall be handled in such a manner as to minimize the formation of dust clouds and no flame, smoking or matches or other sources of ignition shall be employed during its handling.

(d) 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 of molten sulphur.

18. Training and supervision.- (a) All electric furnaces and all plants in which carbon di-sulphide is concerned, refined or stored shall be under adequate supervision at all times while the furnaces and plant are in operation.

(b) Workers in-charge of operation and maintenance of electric furnaces and the plants shall possess qualifications at least equivalent to High School Leaving Certificate Examination and shall also be adequately trained.

19. Washing facilities.- 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 one tap 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 centimetres apart with a sufficient supply of soap and clean towels provided that towels shall be supplied individually to each worker if so ordered by Inspector-cum-Facilitator.

All the workers employed in the sulphur storage, handling and melting

operations shall be provided with a nail brush.

20. Personal protective equipment.- (a) Suitable goggles and protective clothing consisting of overalls without pockets, gloves and foot-wear shall be provided for the use of operatives-

(i) when operation valves or cocks controlling fluids etc.,

(ii) drawing off of molten sulphur from sulphur pots, and

(iii) handling charcoal or sulphur.

(b) Suitable respiratory protective equipment shall be provided and stored in the appropriate place for use during abnormal conditions or in an emergency.

(c) Arrangement shall be made for the proper and efficient cleaning of all such protective equipment.

21. Cloak-room.- There shall be provided and maintained for the use of all persons employed in the processes a suitable cloak room for clothing put off during work hours and a suitable place Separate from the cloak room for the storage of overalls or working clothes. The accommodation so provided shall be placed in the charge of a responsible person and shall be kept clean.

22. Unauthorised persons.- Only maintenance and repair personnel, persons directly connected with the plant operation and those accompanied by authorised persons shall be admitted into the plant.

SCHEDULE-XXI
(see sub-rule (2) of rule 53)

Manufacture and manipulation of benzene

1. Application.- This schedule is made to provide protection against hazards of 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 benzene vapours to the working atmosphere.

(d) "Efficient exhaust draught" means localised ventilation effected by mechanical means for the removal of gases, vapours and dusts or fumes so as to prevent them from escaping into the air of any work room. No draught shall be deemed to be efficient if it fails to remove smoke generated at the point where such gases, vapour, fumes or dusts originate.

3. Prohibition and substitution.- (a) Benzene or substances containing benzene shall not be used as a solvent or diluent unless the process in which it is used is carried on in an enclosed system or unless the process is carried on in a manner which is considered equally safe as if it were carried out in an enclosed system.

(b) Use of benzene and substances containing benzene is prohibited in the following processes, namely:-

(i) manufacture of varnishes, paints and thinners;

(ii) cleaning and degreasing operations.

(c) Where suitable substitutes are available, they shall be used instead of benzene or substances containing benzene. This provisions, however, shall not apply to the processes specified in Appendix-A.

(d) The Chief Inspector-cum-Facilitator may, subject to confirmation by the State Government, permit exemptions from the percentage laid down in clause 2(a) and also from the provisions of sub-clause (c) temporarily under conditions and within limits of time to be determined after consultation with the employers and workers concerned.

4. *Protection against inhalation.*- (a) The process involving the use of benzene or substances containing benzene shall as far as practicable be carried out in an enclosed system.

(b) Where, however, it is not practicable to carry out the process in an enclosed system, the workroom in which benzene or substances containing benzene are used 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 work rooms so that the concentration of benzene in the air does not exceed 25 parts per million by volume or 80mg/m₃.

(c) Air analysis for the measurement of concentration of benzene vapours in air shall be carried out every 8 hours or at such intervals as may be directed by the Chief Inspector-cum-Facilitator at places where process involving use of benzene is carried on and the result of such analysis shall be recorded in a register specially maintained for this purpose. If the concentration of benzene vapours in air as measured by air analysis, exceeds 25 parts per million by volume or 80 mg/m₃, the Manager shall

forthwith report the concentration to the Chief Inspector-cum-Facilitator stating the reasons for such increase.

(d) Workers who for special reasons are likely to be exposed to concentration of benzene in the air of the workroom exceeding the maximum referred to in clause (b) shall be provided with the suitable respirators or face masks. The duration of such exposure shall be limited as far as possible.

5. Measures against skin contact.- (a) 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 materials not affected by benzene or its vapours.

(b) The protective wear referred to in sub-clause (a) shall be maintained in good condition and inspected regularly.

6. Prohibition relating to employment of pregnant women.- No pregnant women shall be employed or permitted to 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 shall also display information on benzene content, warning about inflammability of the chemical.

8. Improper use of Benzene.-

(a) The use of benzene or substance containing benzene by workers for cleaning their hands or their work clothing shall be prohibited.

(b) Workers shall be instructed on the possible dangers arising from such misuse.

9. Prohibition of consuming food, etc., in work room.- No workers shall be allowed to

store or consume food or drink in the work room in which benzene or substances containing benzene are manufactured, handled or used. Smoking and chewing tobacco or pan shall be prohibited in such workroom.

10. Instructions as regards risk.- Every worker on his first employment shall be fully instructed on the" properties of benzene or substances containing benzene 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 Appendix-B and presented in the language easily read and understood by the majority of the workers shall be displayed in prominent places in the workrooms where benzene are manufactured, handled or used.

12. Washing and bathing facilities.- (i) The following washing facilities and bathing facilities shall be provided and maintained in cleanly state and in good repair for the use of all persons employed in operations which involves manufacture, handling or use of Benzene or substances containing Benzene:-

(a) A wash-place under cover with clean towels, soap and nail brushes and with at least one stand pipe for every ten persons having constant supply of water.

(b) 50 per cent of the stand pipes provided under item (a) above to be located in bathroom. Water shall be made available during the working hours of the factory and for one hour thereafter.

(c) Clean towels to be provided individually to each worker and supply of hot water if so ordered by an Inspector-cum-Facilitator.

(d) In addition to taps mentioned under item (a), one stand pipe in which warm water is made available to be provided on each floor.

(ii) Cloak room.- A cloak room with lockers for each worker, having two compartments one for street- clothing and one for work- clothing, shall be provided.

(iii) Lunch-room.- A lunch-room furnished with tables and benches with means for warming food shall be provided and where a canteen or other proper arrangements exist for the workers to take their meals, the requirements of lunch-room may be dispensed with.

13. Medical examination.- (a) If the Factory Medical Officer on examination at any time is of the opinion that any worker has developed signs or symptoms of benzene exposure, he shall make a record of his findings in the said register and inform the Manager in writing.

On receipt of the information from the Factory Medical Officer, the Manager of the factory shall send the worker so found exposed, to the Factory Medical Officer who shall, after satisfying himself with the findings of the Factory Medical Officer and conducting necessary examinations, issue orders of temporary shifting of the worker or suspension of the worker in the process.

(b) The medical examination shall be arranged by the occupier or manager of the factory and the worker so examined shall not bear any expenses for it.

APPENDIX-A
[Clause 3(c)]

1. Production of benzene.
2. Process where benzene is used for chemical synthesis
3. Motor Spirits (used as fuel).

APPENDIX-B
(Clause-11)

- (a) The hazards.- (i) Benzene and substances containing benzene are harmful.
- (ii) Prolonged or repeated breathing of benzene vapours may result in act of chronic poisoning.
- (iii) Benzene can also be absorbed through skin which may cause skin and other diseases.
- (b)The preventive measures to be taken.- (i) Avoid breathing of benzene vapours.
- (ii) Avoid prolonged or repeated contact of benzene with the skin,
- (iii) Remove benzene soaked or wet clothing promptly.
- (iv) If any time you are exposed to high concentration of benzene vapours and exhibit the sign and symptoms such as dizziness, difficulty in breathing, excessive excitation and losing of consciousness, immediately inform your Factory Manager.
- (v) Keep all the containers of benzene closed.
- (vi) Handle, use and process benzene and substances containing benzene carefully in order to prevent their spillage on floor.
- (vii) Maintain good house-keeping.
- (c)The protective equipment to be used.- (i) Use respiratory protective equipment in places where benzene vapours are present in high concentration.
- (ii) In emergency use self-generating oxygen mask or oxygen or air cylinder masks.
- (iii) Wear hand gloves, aprons, goggles and gum-boots to avoid contact of benzene

with your skin and body parts.

(d) The first aid measures to be taken in case of acute benzene poisoning-

- (i) Remove the clothing immediately if it is wetted with benzene.
- (ii) If liquid benzene enters eyes, flush thoroughly for at least 15 minutes, with clean running water and immediately secure medical attention.
- (iii) In case of unusual exposure to benzene vapour call a physician immediately.

Until he arrives, do the following:-

If the exposed person is conscious-

- (a) Move him to fresh air in open.
- (b) Lay down without a pillow and keep him quite and warm.

If the exposed person is unconscious-

- (a) Lay him down preferably on the left side with the head low.
- (b) Remove any false teeth, chewing gum, tobacco or other foreign objects which may be in his mouth.
- (c) Provide him artificial respiration in case difficulty is being experienced in breathing.
- (d) In case of shallow breathing or cyanosis (blueness skin, lips, ear, finger, nail, beds), he should be provided with medical oxygen or oxygen carbon dioxide mixture. If needed he should be given artificial respiration.

Oxygen should be administered by trained person only.

SCHEDULE-XXII
(see sub-rule (2) of rule 53)

Process of extracting oils, wax and fats from vegetable and animal sources in

Solvent Extraction Plants

1. *Application.*- This Schedule shall apply to factories in which the process of extraction of oil, wax and fats from oil-cakes, oil-seeds or any other material from vegetable and animal source is carried out in Solvent Extraction Plants.

2. *Definition.*- In this Schedule, unless the context otherwise requires,-

(a) 'Plant' means the Solvent Extraction Plants;

(b) 'Preparatory Process' means the operations involving the equipment used for the preparation of the material for solvent extraction;

(c) 'Solvent' means an inflammable liquid such as pentane, hexane, heptane, mineral turpentine and the like.

(d) 'Solvent Extraction Plant' means any plant in which the process of extraction of oil, wax or fats from oil-cakes, oil seeds or any other material from vegetable and animal sources, by the use of solvents is carried on and includes the plant for recovery of the solvent.

3. *Location and Lay-out.*- (1) No plant shall be permitted within a distance of 30 metres from any residential locality or site for public utility.

(2) The plant shall not be put into commission unless it is certified by a Competent Person that the plant, machinery and its other equipment are designed, fabricated and erected according to the best know practices pertaining to the process.

(3) A 1.5 metres high continuous" wire fencing shall be provided around the plant, upto a minimum distance of 15 metres from the plants.

(4) Boiler Houses and other buildings where open flame processes are carried on shall be located at least 30 metres away from the plant.

(5) If godowns and buildings where preparatory processes are carried on are located at a distance of less than 30 metres from the plant, these shall be located at least 15 metres away from the plant, and 1.5 metres high continuous barrier wall of non-combustible materials shall be erected at a distance of not less than 15 metres from the plant so that it extends to at least 30 metres of vapour travel around its ends from the plant to the possible sources of ignition.

4. *Electrical Installations.*- (1) All electrical meters, wirings and other electrical equipments installed or housed in the plant shall be of the flame-proof constructions.

(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 equipments not required to be energised shall be properly bounded together and connected to earth so as to avoid accidental rise in the electrical potential of such parts above the earth potential.

5. *Prohibition relating to smoking.*- Smoking or carrying any source of ignition shall be strictly prohibited within a distance of 30 metres from the plant. For this purpose 'NO SMOKING' signs shall be permanently displayed in the area of the plant.

6. *Precautions against friction.*- (1) All the hand-tools required to be used in the plant shall be of non-sparking type.

(2) No machinery or equipment of the plant shall be belt driven:

Provided that, the plants existing prior to the date of commencement of these rules may continue with belt drives if the belts are of anti-static type and, in the opinion of a Competent Person, a proper earthing arrangement is made.

(3) No person shall be allowed to enter and work in the plant if he is wearing clothes made of nylon or such other fibres which can generate static electrical charge, or if he is wearing footwear which is likely to cause sparks by friction.

7. *Precautions against power failure.*- Provisions shall be made for automatic cutting off of steam in the event of power failure and also for emergency over-head water supply for feeding water by gravity to condensers for at least half an hour which shall come into the play automatically with the power failure.

8. *Magnetic Separators.*- Oil cake shall be fed to the extractor by conveyor through a hopper, and magnetic separator shall be provided to remove any pieces of iron during its transfer.

9. *Venting.*- (1) Tanks containing solvents shall be projected with emergency venting 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 be directed away from the plant.

10. *Waste Water.*- Process waste water shall be passed through flash evaporator to remove any solvent before it is discharged into a sump which shall be located within the fenced area but shall not be closer than eight metres to such fence.

11. *Ventilation.*- The shed for the plant shall have adequate natural ventilation and if it is housed in building having ventilation, is inadequate, at least six air changes per hour shall be ensured by mechanical means.

12. *House Keeping.*- (1) Solvent shall not be stored in an area covered by the plant except in quantities not exceeding 5 litres, which shall be stored in suitable safety cans.

(2) Waste materials such as oily rag, other waste and absorbents used to wipe off

solvents, oil and grease in the plant shall be deposited in suitable containers and removed from the premises at least once a day.

(3) Premises where the Solvent Extraction Process is carried on and the outer area within 15 metres from it shall be kept free from any combustible materials and any spills of oils or solvent shall be cleared up immediately.

13. Examination and repairs.- (1) (a) The Plant shall be examined by the Competent Person to determine any weakness or corrosion and wear, once in every twelve months. The Competent Person shall then furnish a report of such examination to the Inspector-cum-Facilitator, with his recommendations as to whether the plant is in safe condition to work and the measures, if any, which in his opinion are necessary to be taken and the time by which such measures shall be taken, so as to ensure that the plant and equipment can be used without any danger to the workers, in the factory.

(b) If any defects which are causing or likely to cause imminent danger to the life or safety of the workers working on such plant are found by the Competent Person, the Competent Person shall immediately submit a report to that effect to the Inspector-cum-Facilitator and Chief Inspector-cum-Facilitator of Factories, stating therein the measures which, in his opinion, are necessary to ensure safety to the workers. When the necessary repairs are carried out, a copy of certificate by Competent Person that the plant has been repaired to his satisfaction shall be forwarded to the Inspector-cum-Facilitator.

(2) The plant shall be purged with inert gas or steam before opening for cleaning or repairs and before introducing solvent after repairs.

14. Operating Personnel.- (1) The plant shall be under an overall supervision of a qualified person who shall at least be a graduate of a statutory University of

Chemical Engineering or Technology with specialised knowledge of oils and fats with minimum 5 years experience in Solvent or Flammable process plants.

(2) The plant, machinery or equipment shall be in the charge of operators who have been trained and made thoroughly conversant to operate the plant so certified by the qualified person referred to Clause (1).

15. *Employment of pregnant women.*- No pregnant women shall be employed in the plant.

16. *Vapour Detection.*- A flame-proof and portable combustible gas indicator, shall be provided and maintained in good working order. A schedule of routine sampling of atmosphere at various location as approved by the Competent Person shall be drawn out and entered in a register maintained for the purpose.

17. *Additional Provisions for batch-extractors.*- The following further provisions shall apply to cater type extractor, namely-

(a) When the Solvent is removed from batch extractor by vacuum, vacuum gauges shall be provided and tests shall be carried out to ensure that a minimum vacuum of 650 mm. (26") mercury is obtained and maintained steadily for a minimum period of 30 minutes before the extractor is allowed to be opened for discharged of cake or for persons to enter.

(b) When, on opening the doors of a batch extractor, the extracted meal cannot be dislodged from the extractor freely, the doors shall be closed and the material reheated till the meal dislodges freely from the extractor.

(c) Where Solvent is removed by steam heating, the presence of the Solvent shall be tested at the vent provided on the top of the vessel before opening the vessel.

(d) A log-book of operations with the following particulars shall be maintained and

made available on demand to the Inspector-cum-Facilitator:-

- (i) Vacuum gauge reading for each charge;
- (ii) testing of continuity of electrical bonding and earthing system.
- (iii) loss of solvent every 24 hours or loss per tonne of raw materials used.

SCHEDULE-XXIII
(see sub-rule (2) of rule 53)

Manufacture or Manipulation of Carcinogenic Dye Intermediates.

1. *Application.*- This Schedule shall apply in respect of all factories or any part thereof where processes in which the prohibited substances and controlled substances mentioned in paragraphs 3 and 4 respectively, are used, handled, manufactured, formed or dyed and the processes incidental thereto in the course of which these substances are formed, are carried on. The processes indicated in this paragraph shall hereinafter be referred to as "the said processes", and such a reference shall mean any or all the processes described in this paragraph.

2. *Definitions.*- For the purposes of this Schedule unless the context otherwise requires,-

(a) "Controlled Substances" means chemical substances mentioned in paragraph 4 of this Schedule;

(b) "Efficient Exhaust Draught" means localised ventilation effected by mechanical means for the removal of gas, vapour, dust or fume so as to prevent them from escaping into the air of any place in which work is carried on. No draught shall be deemed to be efficient which fails to remove smoke generated at the point where such gas, vapour, fume or dust originate;

(c) "First Employment" means first employment in the said processes and also re-employment in such processes following any cessation of employment for a continuous period exceeding three calendar months;

(d) "Prohibited Substances" means chemical substances mentioned in paragraph 3 of this Schedule.

3. *Prohibited substances.*- For the purpose of this Schedule, the following chemical substances shall be classified as "prohibited substances" except when these substances are present or are formed as a by-product of a chemical reaction in a total concentration not exceeding one percent:-

- (a) Beta-naphthylamine and its salts;
- (b) Benzidine and its salts;
- (c) 4-nitro diphenyl and its salts; and
- (d) 4-nitro diphenyl and its salts; and
- (e) any substance containing any of these compounds.

4. *Controlled substances.*- For the purpose of this Schedule the following chemical substances shall be classified as "controlled substances", namely:-

- (a) Alpha-naphthylamine or alphanaphthylamine containing not more than one per cent of beta naphthylamine either as a by-product of chemical reaction or otherwise and its salts;
- (b) Ortho-tolidine and its salts;
- (c) Dianisidine and its salts;
- (d) Dichlorobenzidine and its salts;
- (e) Auramine;
- (f) Magenta.

5. *Prohibition of employment.*- No person shall be employed in the said processes in any factory in which any prohibited substance is used, handled, manufactured, processed or formed.

6. *Requirements for processing or handling controlled substances.*- (1) Wherever any of the controlled substances are formed, manufactured, processed, handled or

used, all necessary steps shall be taken to prevent inhalation, ingestion or absorption of the said controlled substance by the workers while engaged in processing that substance, and its storage or transport within the plant, or in cleaning or maintenance of the concerned equipment, plant, machinery and storage area.

(2) All operations shall be carried out in a totally enclosed system. Wherever such enclosure is not possible, efficient exhaust draught shall be applied at the point where the controlled substances are likely to escape into the atmosphere during the process.

(3) The controlled substances shall be received in the factory in tightly closed containers and shall be so kept except when these substances are used, handled or manipulated. The controlled substances shall leave the factory only in tightly closed containers to be safe for carrying the controlled substances. All the containers shall be clearly labelled to indicate the contents.

7. Efficient exhaust draught.- Unless the manufacturing process is completely enclosed so as not to dust or fume it shall be carried on without the use of an efficient exhaust draught when any controlled substance,-

- (a) is introduced into a tank hopper machine or container or filled into cartridge; or
- (b) is ground, crushed, mixed, sieved or blended.

8. Personal protective equipment.- (1) The following items of personal protective equipment shall be provided and issued to every worker employed in the said processes, namely:-

- (a) Long trousers and shirts or overalls with full sleeves and head coverings. The shirt or coverall shall cover the neck completely.
- (b) Rubber gum-boots.

(2) The following items of personal protective equipment shall be provided in

sufficient numbers for use by workers employed in the said processes, namely:-

- (a) Rubber hand-gloves,
- (b) Rubber-aprons,
- (c) Airline respirators or other equivalent respiratory protective equipment.

(3) It shall be the responsibility of the manager to maintain all items of personal protective equipment in a clean and hygienic condition and in good state of repair.

9. Prohibition relating to employment of pregnant women. - No pregnant woman shall be employed or permitted to work in any room in which the said processes are carried on.

10. Floors of work room.- The floor of every work room in which the said processes are carried on shall be:

- (a) smooth and impervious to water without using asphalt or tar in the composition of the floor,
- (b) maintained in a good state of 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 through a closed channel.

11. Disposal of empty container.- (1) Empty containers used for holding or storing controlled substances shall be thoroughly cleaned of their contents and treated with an inactivating agent before being discarded.

(2) Empty non-metallic containers used for holding controlled substances shall be burnt.

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. *Instructions regarding risk.*- Every worker on his first employment in the said processes shall be fully instructed on the properties of the toxic chemicals to which he is likely to be exposed and 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.

14. *Cautionary placards.*- Cautionary placards in the form specified in the Appendix to this Schedule and printed in the language of the majority of the workers employed in the said processes shall be affixed in prominent places frequented by them in the factory, where the placards can be easily and conveniently read. Arrangements shall be made by the manager to instruct periodically all such workers regarding the precautions contained in the cautionary placards.

15. *Medical examinations.*- (1) Every worker employed in the said processes shall be examined by a Factory Medical Officer, as the case may be before his first employment. Such examination shall include tests which the Factory Medical Officer may consider appropriate and shall include exfoliative cytology of the urine.

(2) Every worker employed in the said processes shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every three calendar months. Such examination shall include tests which the Factory Medical Officer may consider appropriate but shall include exfoliative cytology of the urine.

(3) No worker shall be required to pay the charges or fees for the medical examination, re- examination or tests required to be done under this paragraph. Such charges or fees shall be paid by the occupier of the factory.

16. *Medical facilities.*- (1) The occupier shall provide oxygen gas cylinder with

qualified personnel for its administration.

(2) A person so found unfit by the appointed Factory Medical Officer shall be sent by the manager to the Medical Officer with a report from the Factory Medical Officer. The Medical Officer after examination may suspend the said person from work in the said process.

(3) No worker shall be required to pay the charges or fees for the medical examination, re- examination or tests required to be done under this paragraph. Such charges or fees shall be paid by the occupier of the factory.

17. Obligations of the workers.- It shall be the duty of the persons employed in the said processes to submit themselves for the medical examination including exfoliative cytology of urine by the Factory Medical Officer as provided for under these rules.

18. Washing and bathing facilities.- (1) The following washing and bathing facilities shall be provided and main namely:-

(a) A wash place under cover having constant supply of water and provided with clean towels, soap and nail brush and with at least one stand pipe for every five such workers.

(b) 50 per cent of the stand pipes provided under clause (a) shall be located in bathrooms where both hot and cold water shall be made available during the working hours of the factory and for one hour thereafter.

(c) The washing and bathing facilities shall be in close proximity of the area housing the said processes but the same shall not be at a distance longer than 15 meters. Before the end of each shift one hour shall be allowed for bathing for each worker who is employed in the said processes and at least 10 minutes shall be allowed for

washing before each meal in addition to the regular time allowed for meals.

(d) Clean towels shall be provided individually to each worker.

(e) In addition to the taps mentioned under clause (a), one stand pipe, in which warm 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.

19. Food, drinks etc. prohibited in work-room- No worker shall consume food, drink, pan, supari or tobacco or shall smoke on any premises in which the said processes are carried on and no worker shall remain in any such room during intervals of meals or rest.

20. Cloak room.- There shall be provided and maintained in a clean state and in good repair for the use of the workers employed in the said processes:-

(a) a cloak room with lockers having two compartments.- one for street clothes and the other for work clothes, and

(b) a place separate from the locker room and the mess room for the storage of protective equipments provided under paragraph 8. The accommodation so provided shall be under the care of a responsible person and shall be kept clean.

21. Lunch-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 lunch-room which shall be furnished with tables and benches and provided with suitable means for warming food. Lunch-room shall be placed under the charge of a responsible person and shall be kept clean.

22. Drying oven or stoves- (1) Every drying stove shall be efficiently ventilated to the outside air in such manner that hot air from the stove shall not be drawn into any

work-room.

(2) No person shall enter stove to remove the contents until a free current of air has been passed through it by mechanical means.

23. Restrictions on age of persons employed- No worker under the age of forty years shall be engaged in the factory in the said processes.

24. Separation of processes- The said process shall be carried on in a room or rooms which shall not directly communicate with any other room or rooms not having the said process except through a passage open entirely to outside atmosphere.

25. Testing of atmosphere etc- The prohibited substances in the atmosphere of the work-room where the manufacturing process is carried on shall be estimated once in every week and records of results of such estimation shall be made available when required by the Inspector-cum-Facilitator.

APPENDIX

Cautionary Placard/Notice

1. Dye intermediates which are nitro or amino derivatives or aromatic hydrocarbons are toxic. You have to handle these chemicals frequently in this factory.
2. Use the various items of protective wear to safeguard your health.
3. Maintain scrupulous cleanliness at all times, thoroughly wash hands and feet before taking meals. It is essential to take a bath before leaving the factory.
4. Wash off any chemical falling on your body with soap and water. If splashed with a solution of the chemical remove the contaminated clothing immediately. These chemicals are absorbed through skin and are known to produce cyanosis. Contact the medical officer or appointed doctor immediately and get his advice.
5. Handle the dye intermediates only with long handled scoops, never with bare

hands.

6. Alcoholic drinks should be avoided as they enhance the risk of poisoning by the chemicals.

7. Keep your food and drinks away from the place of work. Consuming food, drinks or tobacco in any form at the place of work is prohibited.

8. Serious effects from work with toxic chemicals may follow after many years. Great care must be taken to maintain absolute cleanliness of body, clothes, machinery and equipment.

SCHEDULE-XXIV

(see sub-rule (2) of rule 53)

Operations Involving High Noise and Vibration Levels**Part-A : High Noise Levels:**

1. *Application.*- This Part of the 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 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 net work 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	Sound pressure level in or a
8	85
6	87
4	90
3	92
2	95
1 1/2	97
1	100
3/4	102
1/2	105
1/4	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 dB	Permitted number of impulses or impact 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 is permitted.

2. For any peak sound pressure level falling in between any figure and the next higher or lower figure as indicated in column 1, the permitted number of impulses or impacts per day is to be determined by extrapolation on a proportionate 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 considered as 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 the criteria given in Table 2 would 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 be considered to exceed the limit value if the sum of the fractions

$$\frac{C_1}{T_1} + \frac{C_2}{T_2} + \dots + \frac{C_n}{T_n} \text{ exceeds unity, -}$$

Where the C1, C2 etc. indicate the total time of actual exposure at a specified noise level and T1, T2, etc. denote the time of exposure of less than 90 dBA may be ignored in the above calculation.

(4) Where it is not possible to reduce the noise exposure to the levels specified in sub-clause (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 as per relevant National or International Standards so as to reduce the

exposure to noise to the levels specified in sub-clause 3(1).

(5) The Occupier shall provide personal hearing protectors to the workers

- (a) so as to eliminate the risk to hearing or to reduce the risk to as low a level as is reasonably practicable;
- (b) after consultation with the employees concerned or their representative;
- (c) ensure the hearing protectors is full and properly fitted, periodically checked for the effectiveness, used and maintained in good working order and repair;
- (d) ensure that workers are given periodical training in the use, care and maintenance of the Personal hearing protectors.

(6) Where the ear protectors provided in accordance with sub-paragraph 3(4) and worn by a worker cannot still attenuate the noise reaching near his ear, as determined by subtracting the attenuation value in dBA of the ear protectors concerned from the measured sound pressure level, to a level permissible under Table 1 or Table 2 as the case may be, the noise exposure period shall be suitably reduced to correspond to the permissible noise exposures specified in sub-paragraph (1).

(7) (a) In all cases where the prevailing sound levels exceed the permissible levels 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 periodical auditory 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 where noise levels are relatively less or by any other suitable means.

(b) Every worker employed in areas where the noise exceeds the maximum

permissible exposure levels specified in sub-clause (1) shall be subjected to any auditory examination by a Qualified Medical Practitioner within 14 days of his first employment and thereafter, shall be re-examined at least once a every 12 months. Such initial and periodical examinations shall include tests which the Qualified Medical Practitioner may consider appropriate and shall include determination of auditory thresholds for pure tones of 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 and 8000 cycles per second.

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 a worker 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 value and 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 worker which 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 $5 \text{ m/s}^2 \text{ A}(8)$;

(b) the daily exposure action value is $2.5 \text{ m/s}^2 \text{ A}(8)$,

and daily exposure shall 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 $1.15 \text{ m/s}^2 \text{ A}(8)$;

(b) the daily exposure action value is $0.5 \text{ m/s}^2 \text{ A}(8)$,

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 vibration in X, Y or Z direction of axes in the three dimensional system shall be as given below:

Total Daily Exposure Duration (hours)	Maximum value of frequency weighted acceleration (m/s^2) 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 1 hour	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 the power tool, machine or work piece should be expressed by the root-mean-square (RMS) value of the frequency -weighted component acceleration, in units of meter per second squared (m/s^2)

(4) Assessment of risk to health due to vibration at the work place.

(a) 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 created by that work to the health and safety of those and the risk assessment shall identify the control measures that need to be taken.

(b) 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) The occupier shall ensure that risk from the exposure of workers to vibration is either eliminated at source or, where this is not reasonably practicable, reduced to as low a level as is reasonably practicable.

(b) Where it is not reasonably practicable to eliminate risk at source pursuant to paragraph (a) 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 following measures.

(a) work equipment of appropriate ergonomic design which, taking account of

the work to be done, produces the least possible vibration;

(b) the provision of auxiliary equipment which reduces the risk of injuries caused by vibration; and install appropriate maintenance programmes for work equipment, the workplace and workplace systems;

(d) 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 to identify the reasons for the limit being exceeded and take appropriate steps to reduce 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.

Further provided that- any exposure to vibration averaged over one week 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 risk 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.

(1) The occupier shall ensure that the workers who are likely to be exposed to vibration 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) The health record of workers shall be maintained by the occupier for a period of ten years from the date of last test and produce to the Inspector-cum-Facilitator of Factories on demand.

(3) If at any time the Factory Medical Officer is of the opinion that the worker is no longer fit to work in the said process on the ground that continuance during 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 Factory Medical Officer in which case the person affected shall be suitably rehabilitated.

(7) Personal Protective equipment.

(a) The occupier shall ensure that the worker who are likely to be exposed to high level of vibration are provided with appropriate Personal Protective Equipment and protective clothing conforming to national or international standards.

(b) The occupier shall ensure that workers are given periodical training in the use, care and maintenance of the Personal Protective Equipment.

(8) Administrative Control Measures.

(a) 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.

(b) 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.

(c) Without prejudice to the generality of sub-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 minimise exposure to vibration; and
 - (iii) suitable and sufficient information and training for employees, such that work equipment may be used correctly and safely, in order to minimise their 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 sub-paragraph (2) shall be updated to take account of significant changes in the type of work carried out or the working methods used by the employer.
- (d) The Occupier shall display pictorial cautionary notices/warning signs at conspicuous places where there are possibilities of workers being exposed to undesired high vibrations.
- (9) *Prohibition in employment of pregnant women and persons with disabilities.*- No pregnant women or persons with disabilities shall be employed in the process covered by this part of the schedule.

SCHEDULE-XXV
(see sub-rule (2) of rule 53)

Handling and processing of cotton

1. Application.- This Schedule shall apply to all factories or part of factories in which any of the following processes are carried on.

- (a) Opening of cotton bale;
- (b) Carding;
- (c) Combing of cotton;
- (d) Spinning of cotton yarn;
- (e) Cleaning of waste cotton.

2. Definition.- For the purpose of this Schedule, "Efficient exhaust draught" means localised ventilation by mechanical means, for the removal of cotton dust so to prevent dust from escaping into the air of any place in which work is carried on.

Explanation.- No draught shall be deemed to be efficient which fails to control dust produced at the source.

3. Exhaust Draught Examination and Test.- (1) An efficient exhaust draught shall be provided and maintained by the occupier for the following processes and machines to trap cotton dust or fluff at the source of origin and those in air;

- (a) bale breaking and mixing of cotton;
- (b) blow room machinery, cards, combing, spinning, winding machines;
- (c) machines used for processing waste cotton;
- (d) any other process in which cotton dust is given off into the work

environment.

(2) All equipment for extraction of cotton dust or fluff shall be examined and tested by

competent person at least once in every six months and any defects disclosed by such examination and tests, shall be rectified. A register about such examination and test shall be maintained by the Occupier.

4. Protective appliances.- The occupier shall make arrangement for,-

(a) supply of a suitable personal protective appliances to all workers likely to exposed to cotton fluff or dust;

(b) supply of these appliances on individual basis;

(c) maintaining these appliances in working condition by cleaning and replenishment;

(d) storage of these appliances in hygienic condition;

(e) education of workers to use these appliances; and

(f) proper supervision to ensure the workers are using these appliances in working process.

5. Medical Examination.- (1) The occupier shall arrange for medical examination of workers by a qualified medical practitioner having adequate experience in treatment of person affected by lung ailments at least once in a period of 6 months. Such medical examination shall include lung function test, immunoglobulin test and any other test or tests which may be found necessary to detect the cases of above referred disease.

(2) The occupier shall keep a continuous medical surveillance so that susceptible workers may be detected and transferred out of the exposure before irreversible damage cause to the health of the workers.

6. Environment Monitoring.- The occupier of the factory shall ensure that,

(a) cotton dust in the ambient air of the workroom or any other place where cotton is processed or handled shall not exceed concentration 0.2 mg/m³,

(b) environment in those areas shall be regularly monitored and results shall be made available to the Chief Inspector-cum-Facilitator on demand.

7. *Control Measures.*- Without prejudice to the other methods as stated above for prevention of above referred disease, the Occupier shall adopt such other control measures like adoption of vacuum stripping of cards instead of brush stripping, cleaning of the workroom by vacuum cleaners instead of brooms, etc. or any other measures as the Chief Inspector-cum-Facilitator may suggest at any time.

8. *House Keeping.*- A high standard of house keeping shall be provided and maintained by the occupier.

SCHEDULE-XXVI
(see sub-rule (2) of rule 53)

Manipulation of Stone or other material containing free Silica

1. *Application.*— This schedule shall apply to all factories or parts of factories in which the process of manipulation of stone or any other material containing free Silica is carried on.

2. *Definitions.*— for the purpose of this Schedule -

(1) “Manipulation” means crushing, breaking, chipping, dressing, grinding, sieving, mixing, grading or handling of stone or any other material containing free Silica or any other operation involving such stone or material and also includes the following processes, namely:-

- (a) Stone Crushers;
- (b) Gem and Jewellery;
- (c) Slate Pencil Making
- (d) Agate Industries
- (e) Cement Industry;
- (f) Glass Manufacturing;
- (g) Cutting or manipulation of Stone, granite or marble;
- (h) Tiles manufacturing;
- (i) Molding or Casting manufacturing;
- (j) Cleaning of casting
- (k) Murmure, Popcorn, etc. manufacturing;
- (l) Sand paper, Grind wheel, Electrical Insulator, Cutlery and Pottery manufacturing;

(2) Stone or any other material containing free Silica” means a stone or any other solid material containing not less than 5% by weight of free Silica.

3. *Preventive Control Measures.*— No manipulation of stone or any other material containing free Silica shall be carried out in a factory or part of a factory unless the following preventive control measures are adopted, namely –

I. Engineering Control Measures -

(1) Wet Methods;

(a) Airborne Silica Dust should be minimized or suppressed by applying water to the process or clean up;

(b) Water should be provided for drilling or sawing of concrete or masonry;

(2) Ventilation;

(a) An effective local exhaust system should be provided and maintained to control or remove Silica dust from manufacturing processes;

(b) Dilution or ventilation may be used to reduce free Silica dust concentration below the permissible limits in work areas;

(c) Efficient dust collectors or High Efficiency Particulate Air (HEPA) filter should be set up so that dust shall be removed from the source and all transfer points to prevent contaminating areas;

(d) Ventilation systems should be kept in good working conditions;

(3) Isolation –

(a) Containment methods should be used while carrying out sand blasting;

(b) Cabins of vehicles or machinery cutting and drilling that might

contain free Silica should be enclosed and sealed;

(4) Dust Control –

- (a) Vacuum System with High Efficiency Particulate Air (HEPA) filter shall be used to remove dust from work areas and at all transfer points;
- (b) The belt conveyors transferring crushed material shall be totally enclosed throughout its length.

Provided that, such control measures as above said are not necessary if the process or operation itself is such that the level of dust created and prevailing does not exceed the permissible limit of exposure specified in the Schedule-XXXIV.

II. Medical Control Measures:-

- (1) *Medical Examination.*- (a) The Occupier of every factory in which a worker employed in the processes specified in clause 1 shall ensure that every worker employed be examined by a Factory Medical Officer before his first employment at the cost of occupier, such medical examination shall include sputum examination for Silica bodies, pulmonary function test and chest X-ray – Posterior Anterior (PA) view to be compared with standards International Labour Organization (ILO) Radiographs on Pnemuconiosis.
- (b) Every worker employed on any of the said processes shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every six months at the cost of occupier. Such re-examination shall, wherever the Factory Medical Officer considers appropriate, include all the tests as specified

in sub-paragraph (1) except chest X-ray which shall be read by a radiologist specialized or trained in the field of reading International Labour Organization (ILO) Radiographs on Pnemuconiosis and the chest X-ray which shall be carried out at least once in 3 years;

- (2) If a worker is already in employment and declared unfit by the Factory Medical officer shall not be allowed to work in any of the processes specified in sub rule (1), unless he has been examined again along with standard size chest X-ray from a qualified Radiologist, at the cost of the Occupier and he has been certified to be fit to work on the said processes again;
- (3) The Health Records of the workers exposed to Silica shall be kept up to a minimum period of forty years from the beginning of the employment or -twenty years after retirement or cessation of the employment of the worker whichever is later, and shall be accessible to workers concerned or their representatives;

III. Administrative Control Measures:-

- (1) *Work place of Environment Monitoring.*— The occupier shall ensure work place or environment monitoring to be performed to determine magnitude of exposure or concentration to evaluate engineering controls, selecting respiratory protection, work practices and the need for medical surveillance.
 - (a) Exposure or concentration measurements should be made in the employee's actual breathing zone;
 - (b) Total sampling time shall be at least seven hours;

- (c) Work place or Environment Monitoring shall be repeated quarterly;
 - (d) The report of dust sampling by occupier shall be made available to the public;
- (2) *Training or Awareness* :- Workers shall be trained in the following:-
- (a) Health effects of free Silica dust exposure;
 - (b) Operations and material that produce free Silica dust hazards;
 - (c) Engineering controls and work practice controls that reduce dust concentration;
 - (d) The importance of good housekeeping and cleanliness;
 - (e) Proper use of personal protective equipment such as respirators, etc.;
 - (f) Personal hygiene practices to reduce exposure;
- (3) *House Keeping : Maintenance of floors*:-
- (a) All floors or places where fine dust is likely to settle on and whereon any person has to work or pass shall be of impervious material and maintained in such condition that they can be thoroughly cleaned by a moist method or any other method which would prevent dust being airborne in the process of cleaning once at least during each shift;
 - (b) For this purpose Dry sweeping or compressed air shall not be used for cleanup of dust. Wet methods or vacuum system with a High Efficiency Particulate Air (HEPA) filter shall be used;
 - (c) Dust on over head ledges and equipment should be removed before it becomes air borne due to vibration, traffic and random air current;
- (4) *Change room and washing facilities*:-
- (a) Washing and bathing facilities shall be conveniently located at a place

easily accessible to the workers;

(b) Cloak room with individual lockers shall be provided for employees to store uncontaminated clothing;

(c) Workers shall take bath and change the work clothes before they leave the work site;

(d) Work clothes shall not be cleaned by blowing or shaking;

(e) Eating or lunch areas shall be located away from exposed areas;

(5) *Display of Notices:-*

(a) Warning signs or posters shall be displayed conspicuously in a prominent place;

(b) The warning signs or poster shall contain the hazards and precautions to be taken;

(c) The display of notice shall be in the local language and also in the language understood by the majority of the workers;

(6) *Personal Protective Equipment:-* The occupier of the every factory to which this Schedule apply shall provide the following personal protective equipment as per relevant National Standards or International Standards and as applicable to a given work place.

(a) Adequate dust respirator;

(b) High Efficiency Particulate Air (HEPA) filter respirator or fume respirator;

(c) High Efficiency Particulate Air (HEPA) filter respirator with full face piece;

(d) Self Contained Breathing Apparatus (SCBA);

- (e) Supplied air respirator with a full face piece, helmet or hood;
- (f) Self Contained Breathing Apparatus (SCBA) with full face piece;
- (g) Powered air purifying respirator with a High Efficiency Particulate Air (HEPA) filter.

4. *Prohibition relating to employment of pregnant women* - No pregnant women shall be employed or permitted to work in any of the operations involving manipulation or at any place where such operations are carried out.

SCHEDULE-XXVII
(see sub-rule (2) of rule 53)

WELDING/CUTTING OPERATION WITH THE USE OF

LPG/ACETYLENE/ARGON

1. *Application.*- 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 conjunction with oxygen gas.
2. *Equipment.*-
 - (a) Gas cylinder whether filled or empty shall not be stored in rooms where welding or cutting work is being done.
 - (b) Liquefied Gas Cylinder, when is used shall always be kept in an upright position and shall be so placed that they cannot be knocked over.
 - (c) Opens flames, lights and lighting of fire shall be prohibited in close proximity to any cylinder containing flammable gases, except those which are in use.
 - (d) All cylinders shall be stored at a safe distance of not less than ten meters from all operation which produce, flames, sparks or molten metal or result in excessive heat.
 - (e) Every gas cylinder shall be provided with efficient Standard type pressure regulator and second non-return type valve shall be provided to avoid back flow of gas.
 - (f) All welding/cutting torch shall be standard type which should be provided with non-return valve and flashback arrestors.
 - (g) Suitable type of fire extinguishers shall be provided near the welding/cutting place and also near the gas cylinder storage.

(h) Pipe line from gas cylinders shall be painted with distinctive colours for identification of each gas.

3. (1) Welding and cutting operation shall be prohibited in areas containing explosive or 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 made of suitable stationary or portable screens at least 2.15 meter in height.

(3) All equipments 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 equipments, at least once in a period of fifteen days;

(4) The welding/cutting process shall be carried out by workers specially trained in that job and know of the hazards or fires, back-fire and explosion.

(5) A log book of examination of equipments and a register of trained workers for welding/cutting operation shall be maintained.

4. Hot work permit shall be issued before carrying out welding/cutting operation with the use of LPG/acetylene/argon gas.

SCHEDULE-XXVIII
(see sub-rule (2) of rule 53)

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 casting or, as the case may be, steel casting by castings in moulds made of sand, loam, moulding composition or other mixture of materials or by shell moulding, or by centrifugal casting and any process incidental to such production;

(b) the production of non-ferrous casting by casting metal in moulds made of sand, loam, metal, moulding, composition or other material or mixture or materials or by shell moulding, 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:-

(1) any process with respect to the melting and manufacture of lead and the Electric Accumulators; or

(2) any process for the purpose of a printing works; or

(3) any smelting process, in which metal is obtained by a reducing operation incidental to such operations; or

(4) any process in the course of the manufacture or solder or any process incidental to such manufacture; or

- (5) the melting 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 confirming to relevant national or international standard.
- (b) "cupola or furnace" including a receiver associated therewith;
- (c) "dressing or fettling operation" includes stripping and other removal or adherent 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;
- (i) the removal of metal from a casting when performed incidentally in connection with the machining or assembling of casting after they have been dressed or fettled; or
- (ii) any operation which is a knock-out operation within the meaning of the schedule;
- (d) "foundry" means those parts of a factory in which the production of iron or steel or nonferrous casting (not being the production of pig-iron) is carried on by casting in moulds made of sand, loam, moulding, composition or other mixture of materials, or by shell moulding or any centrifugal casting in metal moulds lined with sand, or die casting including pressure diecasting together with any part of the factory in which any of the following processes are carried on as incidental processes in connection with any

production namely, the preparation and mixing of materials used in foundry process, the preparation of moulds and cores, knockout operations and dressing or fettling operations;

- (e) "Knock-out operation" means all methods of removing castings from moulds 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 moulds.

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 five percent by weight of the dry material;

Provided that, this prohibition shall not prevent the following being used as a parting if the material does not contain an admixture of any other silica :-

- (a) Zirconiumsilicate (Zircon);
- (b) Calcined china clay;
- (c) Calcined aluminous fire clay;
- (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 not be 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 shall be 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 or residues, suitable bins, bunkers or other receptacles shall be provided for the purpose of such storage.

5. *Construction of floors.*- (i) Floor of indoor work places in which the processes are carried on, other than parts which are of sand, shall have an even surface of hard material.

(ii) No part of the floor of any such indoor work place shall be of sand except where this is necessary by reason of the work done.

(iii) 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 metres 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 once every 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; and the parts which are of sand shall keep in good order.

7. *Manual operation involving molten metal.*- (i) There shall be provided and 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.
- (ii) Any operation involving the carrying by hand of a container holding molten shall be performed on a floor all parts of which where any person walks while engaged in the operations shall be on the same level:

Provided that, where necessary to enable the operation to be performed without undue risk, nothing in the paragraph shall prevent the occasional or exceptional use of a working space on a

different level from the floor, 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 coming into force of these rules and so, for as reasonably practicable, in every other workroom to which this paragraph applies, sufficient and clear main gangways shall be provided and properly maintained which:-

- (a) shall have an even surface of hard material and shall, to 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 millimetres in width;
- (d) if used for carrying molten metal shall be;
 - (i) where truck ladles are used exclusively, at least 600 millimetre wider than the overall width of the ladle:
 - (ii) where hand, shanks are carried by not more than two men, at least 920 millimetres in width:
 - (iii) where hand shanks are carried by more than two men, at least 1.2 meters in 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 coming into force of these rules, sufficient and clearly defined pouring aisles shall be provided and properly maintained which :-
- (i) 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;
 - (ii) shall be kept as far as reasonably practicable free from obstruction;
 - (iii) if molten metal is carried in hand ladles or bull ladles by not more than two men per ladle, shall be at least 460 millimetres wide, but where any moulds alongside the aisle are more than 510 millimetres above the floor of the aisle, the aisle shall be not less than 600 millimetres wide;
 - (iv) if molten metal is carried in hand-ladles or bull-ladles by more than two men per ladle shall be at least 760 millimetres wide;
 - (v) if molten metal is carried in crane, trolley or truck ladles, shall be of width adequate for the safe performance of the work.
- (3) Requirements of sub-paragraph (1) and (2) shall not apply to workroom or part of a workroom if, by reason of the nature of the work done therein, the floor or that workroom or as the case may be that part of a workroom has to be 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 for the 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 carryout any work within a distance of 4 meters from a vertical line passing through the delivery end 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 that distance or 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.*-

(i) 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 practicable fumes or other impurities from entering into or remaining in the atmosphere of the workroom.

(ii) No open coal, coke or wood fires shall be used for drying moulds except in circumstances in which the use of such fires is unavoidable.

(iii) Mould stoves, core stove 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.

(iv) All knock-out operations shall be carried out.:-

(a) In a separate part of foundry suitably partitioned off, being a room or part in which, so far as reasonably practicable and suitable local exhaust ventilation and a high standard of general ventilation are provided; or

(b) in an area of foundry in which, so far as reasonably practicable effective and suitable local exhaust ventilation is provided.

(v) All dressing or fettling operation shall be carried out. –

(a) in a separate room or in a separate part of the 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 as near 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 by a 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 an approved register which shall be available for inspection by an Inspector. Any defect found on any such examination and carrying out the examination and test to the occupier or manager of the factory.

12. Safety precautions for induction furnace.-

(1) In respect of any Factory where induction furnace is installed and used.

Following provisions shall be complied with:

(i) To avoid molten metal splash and eruptions during scrap melting in furnace following precautions shall be taken for every charge.

(a) Raw materials storage shall be in covered shed to avoid use of wet or damp raw materials in to the charge mix during melting. Raw materials shall be free from Oil, grease and moisture and if required, pre-heating system shall be provided. It shall be ensured that slag spoon and furnace tools are dry before use.

(b) Scrap size shall be maximum up to one third of the furnace inside diameter.

(c) Heavy material shall not be charged in the molten metal bath and if required it shall be charge at the start of melting.

(d) Sealed containers, sections of tubing or piping shall not be charged in the furnace.

(ii) To avoid catastrophic explosion during scrap melting in furnace; following precautions shall be taken.

(a) Every new lining shall be of right refractory material based on the operating temperature of the furnace and type of metal to be melted.

(b) New furnace lining and sintering cycle shall be done as per refractory lining material manufacturer's procedure with supervision. The inner lining dimensions of the crucible shall be monitored and recorded once in a week.

(c) Refractory lining material manufacturer's procedure shall be followed for cooling and heating of the furnace to avoid furnace lining failure due to sudden or cumulative effect of thermal shocks.

(d) Excessive temperature and bridging of the scrap in to the furnace shall be avoided by suitable method when liquid metal is three-fourth ready in furnace.

(e) Furnace shall be emptied out completely in the event of prolonged power failure, loss of coolant event and prolonged furnace shutdown to avoid furnace lining failure due to sudden or cumulative effect of mechanical stress.

(f) Charging material shall be free from Rust, Dirt and Sand to avoid furnace lining failure due to Slag or Dross build up on the lining.

(iii) For every induction furnace dry spill pit shall be provided to contain safely any molten metal spilled from the furnace as a result of accident; run-out or dumping of furnace in an emergency. Spill Pit capacity shall be large enough to hold 150% of its furnace's capacity. Spill Pits shall be constructed of concrete and lined with fire brick. Area under furnace shall be sloped to carry spilled metal, away from furnace and into deeper holding pit. Area directly in front of the furnace shall be covered with steel grating. Spill pits must be kept completely dry at all times. Spill pits shall

be checked daily. Furnace spillage pit shall be cleaned at least once within six months.

(iv) Ground leak detector system shall be provided and checked frequently. Leak detectors shall be interlocked electrically as per manual so that supply power to furnace will be cut off.

(v) Back up cooling system for furnace cooling such as diesel pump or a D.G. set shall be provided, if normal pumps fails to-operate.

(vi) Induction Furnace maintenance Safety precautions -

(a) Demineralised water conductivity shall be checked daily and it shall be maintained below 20 mS (Micro moh).

(b) It shall be ensured that there is no hydraulic oil leakages.

(c) The alarm, temperature sensor, oil level indicator sensor & transformer oil temperature indicator sensor, shall be checked once in a month.

(vii) Safe operating procedure (SOP) shall be prepared for operation & shall be strictly followed up.

(viii) Periodical safety training shall be given to melt shop workers, maintenance crews; crane & lift truck operators & outside contractors and record shall be maintained.

13. 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, or

scar, 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 a person 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 circumstances that material there from may come into contact with the body, being material at 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 mould 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 thrown off 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 for his protection in pursuance of subparagraph (1) and (4) and shall without delay report to the occupier, manager, or other appropriate person any defect in, or less of, the same.

14. *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 centimetres 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 centimetres; 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 metres apart; and

(b) not less than one half of the total number of washing places provided under clause (a) shall be in form of bathrooms.

(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.

15. Disposal of dross and skimming.- Dross and skimming removed from molten metal or taken from a furnace shall be placed forthwith in suitable receptacles.

16. Disposal of waste.- Appropriate measures shall be taken for the disposal of all waste products from shell moulding (including waste burnt sand) as soon as reasonably practicable after the castings have been knocked-out.

17. Material and equipment left out of doors.- All material and equipment left out of doors (including material, and equipment so left only temporarily or occasionally) 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, so far as reasonably practicable, such access shall be by roadways or pathways which shall be properly maintained. Such roadways or pathways shall have a firm and even surface and shall, so far as reasonably practicable be kept free from obstruction

18. Medical examination by Factory Medical Officer.- (1) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall be examined by a Factory Medical Officer before his first employment. Such examinations shall include skin test for dermatitis.

(2) Every worker employed in the processes specified in paragraph 1 shall be re-examined by a Factory Medical Officer at least once in every six calendar months and such examination shall, wherever the Medical officer considers appropriate, include all the tests sub-paragraph (1).

SCHEDULE-XXIX
(see sub-rule (2) of rule 53)

Chemical Works

PART-I

1. *Application.* — This Schedule shall apply to all manufactures and processes incidental thereto 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 are listed in appendix ‘A’ appended to this Schedule;

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

(c) “bleaching powder” means the bleaching powder commonly called chloride of lime;

(d) “chlorate” means chlorate or perchlorate;

(e) “caustic” means hydroxide of potassium or sodium;

(f) “chrome process” means the manufacture of chromate or bichromate of potassium or sodium or the manipulation or other treatment of these substances;

(g) “nitro or amino process” means the manufacture of nitro or amino derivatives of 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 procedures laid down under para 20 of Part II;

(i) “toxic substances” means all those substances which when they enter into the human body, through inhalation or ingestion or absorption through skin, in sufficient

quantities, cause fatality or exert serious affection of health, or chronic harmful effects on the health of persons exposed to it due to its inherent chemical effects. In respect of substances whose Threshold Limit Value (TLV) is specified in the Schedule-XXXIV, exceeding the concentration specified therein would make the substance toxic;

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

(k) “dangerous chemical reactions” means high speed reactions, run-away reactions, delayed reactions, etc., and are characterized by evolution of large quantities 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 personal protective equipment conforming to the relevant Indian or International Standard Institute specifications (ISI).

(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 or body; and

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

(p) “distillation” means the process of separating the components or substances from a liquid mixture by using selective boiling and condensation.

PART II

General Requirement

Applying to all the works in the First Schedule of the Code.

1. *House-keeping.*—

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

(b) Floors, platforms, stairways, passages and gangways shall be kept free of any obstructions.

(c) There shall be provided easy means of access to all parts of the plot 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 for any purposes other than in the processes for which they are supplied.

3. *Prohibition on the use of food, etc.*—

No food, drink, tobacco, pan or any edible item shall be stored or heated or consumed in or near any part of the plant or equipment.

4. *Cautionary Notices and instructions.*—

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

(2) In addition to the above cautionary notice, arrangement shall be made to instruct 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 shall also deal with the hazards involved in unauthorised and unsafe practices including, the properties of substance 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 obtained within 1 month of their employment and for old workers employed within one month of coming into operation of these rules, to the effect that they have read the contents of the cautionary notices and instructions, understood by them and would abide 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 of process.—*

(1) Before commencing any process or any experimental work, or any new manufacture covered under Appendix 'A' the occupier shall take all possible steps to ascertain definitely all the hazards involved both from the actual operations and the 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 studied and provisions shall be made for dealing with any hazards including effects on workers may occur during manufacture.

(2) 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.

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

6. *Authorised entry.*—

Authorised persons only shall be permitted to enter any section of the factory of plant on or where dangerous chemical reactions are taking place or 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 examined once in six month by a competent person, records of such tests and examinations shall be maintained in a register.

(2) All instruments and safety devices used in the process shall be operated daily or as often as it is necessary, to ensure its effective and efficient working at 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 explosivity etc. and shall conform to the relevant Indian Standard Institute (ISI) 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 adequate strength taking into consideration the hazardous nature of the contents. They shall also be provided with adequate labelling and colour-coding arrangements to enable identification of the containers and their contents indicating the hazards and safe handling method and shall conform to the respective Indian Standard Institute (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 manner using appropriate means.

(2) The arrangements for the storage of chemicals including charging of chemicals in reaction vessels 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 Schedule-XXXIV.

(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 flooring and the compatibility requirements of substances with other chemicals store nearby.

(4) Storage of chemicals and intermediate products, which are highly unstable or reactive or explosive shall be minimum possible but not exceeding quantities required for two months use.

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

(6) Any storage facility constructed using non-metallic material such as Fibre glass 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, pipe lines 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 constructed and 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, the maintenance and the health and safety personnel, and these isolation facilities shall be checked for its effectiveness once in a month.

11. Personal protective equipment.—

(1) All workers working ~~in to the hazards~~ in the processes covered by the Schedule shall be provided with appropriate ~~and approved~~ type of personal protective equipment. Such equipment shall be in a clean 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.

12. Alarm systems.—

Suitable and effective alarm systems giving audible and visible indications, shall be installed at the control-room as well as in all strategic locations where process-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 system shall be checked daily and tested every month at least once to ensure its performance efficiency at all times.

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 and equipment, to control the escape and spread of substances which are likely to give rise to fire or explosion or toxic hazards during normal working and in the event of accident or emergency.

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

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

14. *Conduct of dangerous chemical reactions.—*

Suitable provision, such as automatic and/or remote control arrangements, shall be made for controlling the effects of 'dangerous chemical reactions'. In the event of failure of control arrangements automatic flooding or blanketing or other effective arrangements shall come into operation.

15. *Testing examination and repair of plant and equipment.—*

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

(a) before the test is carried out, each vessel shall be thoroughly cleaned and examined externally, and as far as practicable, internally also for surface defects, corrosion, and foreign matter. During the process of cleaning and removal of sludge, 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 indicating the person by whom testing has been done and the date of test; and

(c) any vessel which fails to pass the test or which for any other reason is found to be unsafe for use shall be destroyed or rendered unusable.

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

(3) 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 pipeline, and joints are required

to be welded, butt welding of joints shall be preferred. Wherever, 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 out of substantial material of adequate strength, such staging shall conform to the respective 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 person working on the stages.

(3) All the staging constructed for the purpose of this para shall have appropriate access which are safe and shall be fitted with proper hand-rails to a height of one metre 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, flammable and 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 permitting any person to enter or work inside the confined spaces.—

(a) To identify all confined spaces and the nature of hazards that are encountered in such spaces, normally or abnormally, and arrange to develop the most appropriate safeguards for the safety and health of persons entering into or working inside, the confined spaces:

(b) To regulate the entry or work inside the confined spaces a 'permit to work system' which shall include the safeguards so developed as required under sub-clause (a) above.

(c) To render the place safe before testing the confined space for entry into or work by washing or cleaning with neutralizing agents; or purging with steam or inert gases and making adequate forced ventilation arrangements.

(d) To arrange to carry out such tests as are necessary for the purpose by a 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) To arrange to educate and train the personnel who would be required to work in confined spaces about the hazards involved in the work. He shall also keep in readiness the appropriate personal protective equipment including arrangements for rescue, resurrection and first aid, and shall arrange supervision of the work at all times by a responsible and knowledgeable person.

(2) The manager shall maintain a log book of every entry into or work in, confined spaces and such record shall contain the details of persons assigned for the

work, the location of the work and such other details that would have a bearing on the safety and health of the persons assigned for this work. The log book so maintained shall be retained as long as the concerned workers are in service and produced 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 substances used 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 place of 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 the supervision 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 pre-determined work procedure which integrate safety with the work. Such procedures shall be 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 be physically 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 procedure as well as the precautions to be observed while carrying out the permit to system;

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

(f) appropriate protective equipment shall be used while carrying out the 'permit to work system';

(g) after completion of work subject to the 'permit to work system' the person responsible shall remove all the equipments and tools and restore to the original condition 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 appropriate personal protective 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 flammable or explosive substances could be evolved. These arrangements shall ensure that concentrations, which are either harmful or could result in explosion, are not permitted to be built up in the work environment.

23. Procedure 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 occur in the processes during the course of work or while carrying out maintenance work or repair work. The emergencies so identified shall be reviewed yearly;

(2) The occupier shall formulate detailed plan to meet all such identified emergencies including arrangements for summoning outside help for rescue and fire fighting and arrangements for making available urgent medical facilities.

(3) The occupier shall arrange to install distinctive and recognizable warning arrangements to caution all persons inside the plant as well as the neighbouring 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.

(4) Alternate power supply arrangements shall be made and inter-locked with the normal power supply system so as to ensure constant supply of power to the facilities and equipment meant for compliance with requirements of paragraph 10, 11, 12, 13, 14, 18, 22 and this paragraph of Part-II, Part-III, Part-IV and Part-V of this schedule.

(6) The occupier shall arrange to suspend the further process work in a place where 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 procedure during emergencies.

(8) The occupier shall arrange to have ten per cent of the workers trained in the use of First Aid, fire-fighting appliances and in the rendering during of specific First Aid measures taking into consideration the special hazards of the particular process.

(9) The occupier shall furnish immediately, on request the specific chemical identity of the hazardous substance to be treating physician when the information is needed to administer proper emergency of first-aid treatment to exposed person.

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 ensure that they may be traced and rendered safe.

PART-III

FIRE AND EXPLOSIONS 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 be installed or permitted to be used in the process area where there could be fire and explosion hazards.

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

(3) The classification of work area 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 respective Indian standard.

(4) Where a flammable atmosphere may be prevalent or could occur, the soles of footwear worn by workers shall have no metal on them, and the wheels of trucks or conveyors shall be not conductive type.

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

(6) Smoking in process area where there are risks of fire and explosion shall be prohibited, and warning notice in the language understood by majority of workers 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 which static charge is likely to accumulate, shall be effectively earthed. Receptacles for flammable liquids shall have metallic connections to the earthed supply tanks to prevent static sparking here 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, takes place.

3. *Lightning protection.*— Lightning protection arrangement shall be fitted where 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 any escaping flammable gas, vapour, or dust coming into contact with the flame, or exhaust gases, or other sources likely to cause ignition. Wherever possible, the heating 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 bound walls, dykes, sumps etc. possible leakages from storage vessels containing flammable liquids.

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

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

6. *Safety valves.*—

Every steel and every closed vessel in which gas is evolved or into which gas is passed, and in which the pressure is liable to rise above the atmospheric pressure, shall have attached to it a pressure gauge, and a proper safety 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 pipe lines carrying flammable or explosive substances shall be protected from mechanical damage and shall be examined by a responsible person once in a week to

detect any deterioration or defects, for accumulation of flammable or explosive substances, and record kept of any defects found and repairs made.

8. Fire-fighting systems.—

(1) Every factory employing 500 or more person and carrying out processes listed in-Appendix 'A', shall provide -

(a) Trained and responsible fire-fighting squad so as to effectively handle the fire-fighting and life-saving equipment in the event of fire or other emergency. Number of persons in this squad shall necessarily depend upon the size of risk involved, but in no case shall be less than 8 such trained persons to be available at any time. The squad shall consists of watch and ward personnel, fire pump man and departmental supervisors and operators trained in the operation of fire and emergency services.

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

(c) Squad personnel shall be provided with clothing and equipment including helmets, 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 such 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 fire fighting 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 interlinked 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 of toxic substance. Where necessary, separate building, rooms, or protective structures shall be used for the dangerous stages of the process and the building shall be so designed as to localise and escape of toxic substances.

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

2. *Drainage.*— Adequate drainage shall be provided and shall lead to collection tanks specifically provided for this purpose wherein deleterious material shall be neutralised, treated or otherwise rendered safe before it is discharged into public drains or sewers.

3. *Covering of vessels.*— (1) Every fixed or structure containing any toxic substance and not so covered as to eliminate all reasonable risk of accidental contact of any portion of 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 centimetres in width or in 45 or more centimeters in width, but is not securely fenced on both to a height 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 in the process control wherever possible.

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

5. *Work Bench.*— All the work benches used in processes involving the manipulation of toxic substance shall be graded properly and shall be made of smooth impervious surface which shall be washed daily after the completion of 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 with toxic substances and the contents of such receptacle shall be destroyed by method recommended by State Pollution Control Authorities.

(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 or inactive them, before disposal.

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

PART-V

Medical Requirements

4. *Decontamination facilities.*- In all places where toxic substances are used in processes listed in Appendix 'A' the following provisions shall be made to meet an emergency:

(a) fully equipped first aid box;

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

Number of persons employed at any time	No. of drenching showers
Upto 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 or suitable liquid, kept in boxes or cupboards conveniently situated and clearly indicated by a distinctive sign which shall be visible at all times.

PART-VI

Special Provisions

1. *Special precautions for Nitro or Amino processes.*—

(1) Unless the crystallised nitro 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 into the working atmosphere.

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

(3) Filling of containers with nitro or amino compounds shall be done only by using a suitable scope to avoid physical contact and the drying of the containers in the stove shall be done in such a manner that the hot and contaminated air from 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 manner that 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 available at designated place of work, for use during emergency involving the poisoning with nitro or a amino compounds.

2. Special precautions for "chrome processes".—

(1) Grinding and sieving of raw materials in chrome processes shall be carried on in such a manner and under such condition so to secure effectively 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 setting, evaporation, crystallisation, centrifugation or packing are carried out, to enable quick washing of affected parts of body with running water.

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

(4) There shall be always available at designated places or work suitable ointment such as glycerine, vaceline, etc. and water proof plaster in a separated box readily accessible to the workers so as to against perforation of nasal septum.

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

(1) Processes and chemical reactions such as manufacture of vinylchloride, 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 glass vessel due to breakage, shall be immediately inactivated or rendered innocuous by suitable means such as 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) Crystallisation, grinding or packing of chlorate shall not be done in a place used 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 like overall, etc. provided for the chlorated workers shall not be taken from the place of work and they shall be thoroughly cleaned daily.

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

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

5. *Special precaution in use of plant and equipments made from reinforced plastics.-*

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

(2) Care shall be taken during storage, transport, handing 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 of the manufacturers.

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

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

(6) All plant and equipments shall be subjected to periodical tests and examination and record maintained as per paragraph 15 in Part II of this Schedule.

(7) Plant and equipments during their use shall not be subject to over-filling or over-loading beyond rated capacity.

PART-VII

Additional Welfare Amenities

1. *Washing facilities.*—

(1) These shall be provided and maintained in every factory for the use of all the workers taps for washing at the rate of one tap for every 15 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 woman, such facilities shall be separate for them and adequate privacy at all times shall be ensured in such 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 provided for all the workers working in 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. *Clock-room 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 clock room

facilities a with lockers. Each worker shall be provided with two lockers, one for work clothing and another separately for personal clothing and the lockers shall be such as to enable the keeping of the clothing in a hanging position.

(2) The clock-room facilities so provided in pursuance of sub-para (1) shall be located as far as possible near to the facilities for washing in pursuance of para 1(1) if it is not possible to locate the washing facilities, the clock room facilities shall have adequate and suitable arrangements for cleaning and 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 and part thereof, and shall be maintained in a clean and hygienic condition.

(2) The occupier shall insist all the workers employed in the process covered in appendix 'B' to take bath after the completion of the day's or shift or shift work using the bathing facilities so provided and shall also effectively prevent such of 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 factory carrying out any other process for which in his opinion bathing facilities are essential from the health point of view, to provide special bathing facilities.

PART-VIII

Duties of worker

(1) Every worker employed in the processes covered in Appendix 'A' and Appendix 'B' shall not make any 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 covered Appendix 'A' shall check their work place as well as the machinery, equipment or 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 pursuance of this schedule and shall always use all personal protective equipments 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 are provided by the management only such facilities shall be used.

(5) All workers employed in the processes covered in Appendix 'A' shall not remain in unauthorised place or carry out unauthorised work or improvise any arrangements or adopt short out method or misuse any of the facilities provided in pursuance of this Schedule, in such a manner as to cause risk to themselves as well as to others employed.

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

Appendix 'A'

Any works or that part of works in which. -

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

(i) sodium, potassium, iron, aluminium, cobalt, nickel, copper, arsenic, antimony, chromium, zinc, selenium, magnesium, cadmium, mercury, beryllium and their organic 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) cyanogen compounds, cyanide compounds, cyanate compounds;

(v) phosphorous and its compounds other than organo 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 such tar 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, benzyle chloride, phenol, methyl ethyl ketoneperoxide, cobalt carbonyl, tungsten carbide etc. are manufactured or recovered;

- (h) Process of recovery or purification of solvents by distillation;
- (i) Petroleum oil refining, petro chemical products;
- (j) Active pharmaceutical ingredients and intermediates, narcotics;
- (k) paints and pigments.

Appendix `B`

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

1. Nitro or amino processes.
2. All chrome processes.
3. Processes of distilling gas or coal tar or processes of chemical manufacture in which tar is used.
4. Processes involving manufacture, manipulation, handling or recovery of cyanogen compound, cyanide compound, cyanate compounds.
5. Processes involving manufacture of bleaching powder or production of chlorine 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 van shall be provided in accordance with rule 66.

SCHEDULE-XXX
(see sub-rule (2) of rule 53)

Highly flammable liquids and flammable compressed gases

1. Application.- These rules shall be applicable to all factories where highly flammable liquids or flammable compressed gases are manufactured, stored, handled or used.

2. Definitions.- For the purpose of this schedule-,

(a) "highly flammable liquid" means any liquid including its solution, emulsion or suspension which have a flash point lower than or equal to 32 degree centigrade;

(b) "flammable compressed gas" means flammable compressed gas as defined in Section 2 of the Static and Mobile Pressure Vessels (Unfired) Rules, 1981 framed under the Explosives Act, 1884.

3. Storage.- (1) Every flammable liquid or flammable compressed gas used in every factory shall 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 adequate fire resistant construction.

(2) Except as necessary for use, operation or maintenance, every vessel or tank which contains or had contained a highly flammable liquids 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 container any spill or leak that may occur.

(3) Every container vessel, tank, cylinder, or store room used for storing highly flammable liquid or flammable compressed gas shall be clearly and in bold letters marked 'Danger-Highly Flammable Liquid' or 'Danger-Flammable Compressed Gas'.

4. Enclosed System for Conveying Highly Flammable Liquids.- Wherever it is reasonably practicable, highly flammable liquids shall be conveyed within a factory in totally enclosed system 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 to avoid leakage or the risk of spilling.

5. Preventing formation of flammable mixture with air.- Wherever there is possibility for leakage or spill of highly flammable liquid or flammable compressed gas from an equipment, pipe line, valve, joint or other part of a system all practicable measures shall be taken to contain, drain off or dilute such 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 liquid or flammable combustible gas is stored, conveyed, handled or used or where there 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 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 surface 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 rise to a risk of fire. 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.

SCHEDULE-XXXI

(see sub-rule (2) of rule 53)

Fire works and match factories

1.	<p><i>Application.</i>- The provisions of this schedule shall apply to all manufacturing process and other processes incidental thereto, carried on in any fire works or match works factories.</p>																														
2.	<p><i>Definitions.</i>- For the purposes of this Schedule,</p> <table border="1" data-bbox="201 741 1414 1912"> <tr> <td data-bbox="201 741 277 1061">(a)</td> <td data-bbox="277 741 1414 1061"> <p>“Fireworks Factory” means any factory or such parts of any factory, wherein the following chemicals or combination of chemicals are used for manufacture of crackers, sparklers, caps, fuses, blasting, and blasting powder and fireworks, namely:-</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1061 373 1122">(i)</td> <td data-bbox="373 1061 1414 1122">Saltpetre;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1122 373 1182">(ii)</td> <td data-bbox="373 1122 1414 1182">Pyrotechnic Aluminium Powder;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1182 373 1243">(iii)</td> <td data-bbox="373 1182 1414 1243">Barium Nitrate;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1243 373 1303">(iv)</td> <td data-bbox="373 1243 1414 1303">Charcoal;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1303 373 1364">(v)</td> <td data-bbox="373 1303 1414 1364">Potassium Chloride;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1364 373 1424">(vi)</td> <td data-bbox="373 1364 1414 1424">Red Phosphorus;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1424 373 1485">(vii)</td> <td data-bbox="373 1424 1414 1485">Gum;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1485 373 1545">(viii)</td> <td data-bbox="373 1485 1414 1545">Dextrine;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1545 373 1606">(ix)</td> <td data-bbox="373 1545 1414 1606">Strontium Nitrate;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1606 373 1666">(x)</td> <td data-bbox="373 1606 1414 1666">Magnesium Powder;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1666 373 1727">(xi)</td> <td data-bbox="373 1666 1414 1727">Copper Coated Wires;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1727 373 1787">(xii)</td> <td data-bbox="373 1727 1414 1787">Steel Filing or Iron Filings;</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1787 373 1848">(xiii)</td> <td data-bbox="373 1787 1414 1848">Galvanized Iron Wire; and</td> </tr> <tr> <td data-bbox="277 1848 373 1912">(xiv)</td> <td data-bbox="373 1848 1414 1912">Gun Powder (Black Powder);</td> </tr> </table> <p data-bbox="201 1912 1414 2063">(b) “Match Factory” means any factory wherein the safety matches or colour matches are manufactured by use any of the chemicals mentioned in sub-clauses (i)</p>	(a)	<p>“Fireworks Factory” means any factory or such parts of any factory, wherein the following chemicals or combination of chemicals are used for manufacture of crackers, sparklers, caps, fuses, blasting, and blasting powder and fireworks, namely:-</p>	(i)	Saltpetre;	(ii)	Pyrotechnic Aluminium Powder;	(iii)	Barium Nitrate;	(iv)	Charcoal;	(v)	Potassium Chloride;	(vi)	Red Phosphorus;	(vii)	Gum;	(viii)	Dextrine;	(ix)	Strontium Nitrate;	(x)	Magnesium Powder;	(xi)	Copper Coated Wires;	(xii)	Steel Filing or Iron Filings;	(xiii)	Galvanized Iron Wire; and	(xiv)	Gun Powder (Black Powder);
(a)	<p>“Fireworks Factory” means any factory or such parts of any factory, wherein the following chemicals or combination of chemicals are used for manufacture of crackers, sparklers, caps, fuses, blasting, and blasting powder and fireworks, namely:-</p>																														
(i)	Saltpetre;																														
(ii)	Pyrotechnic Aluminium Powder;																														
(iii)	Barium Nitrate;																														
(iv)	Charcoal;																														
(v)	Potassium Chloride;																														
(vi)	Red Phosphorus;																														
(vii)	Gum;																														
(viii)	Dextrine;																														
(ix)	Strontium Nitrate;																														
(x)	Magnesium Powder;																														
(xi)	Copper Coated Wires;																														
(xii)	Steel Filing or Iron Filings;																														
(xiii)	Galvanized Iron Wire; and																														
(xiv)	Gun Powder (Black Powder);																														

	to (xiv) of clause (a) above;
	(c) "Breathing Apparatus" means a device covering mouth or nose with necessary connections by means of which a person using it in a poisonous asphyxiating or irritant atmosphere breathes ordinary air; and includes any other suitable apparatus.
3.	<i>Buildings.</i> - (a) The building of a Fire Works or a Match Factory shall conform to the standards prescribed under the Indian Explosives Act, 1884 (4 of 1884) and the height of such building shall not be less than three meters.
	(b) No building of a Fire Works shall have a first floor.
	(c) In the Match Factory provided with a first floor, there shall be two staircases of adequate width leading from the first floor to the ground floor and one of such staircases shall be of masonry construction of non-flammable materials;
	(d) All doors shall be open outwards and all the doorways shall be kept free from obstructions;
	(e) All doors of work rooms shall not be less than 1.2 meters in width and not less than 2 meters in height;
	(f) The floor of all work rooms including mixing sheds shall be completely covered by a rubber sheet, having a smooth surface and a thickness of not less than three millimetres. If the floor cannot be covered by a single rubber sheet, it may be overlapped by other rubber sheet of not less than 1.50 millimetres in thickness;
	(g) Mixing sheds shall be situated at a distance of 3-5 meters from other sheds and shall be separated by baffle walls, opposite to each exit of the mixing shed.
4.	<i>House-keeping.</i> - (a) Every part of way, work, machinery and plant shall be kept and maintained in a clean and tidy condition;

	(b) Any spillage of materials shall be cleaned without delay;
	(c) Close platforms, passages and gangways shall be kept free of any obstructions.
5.	<i>Electrical Equipments.</i> - (a) Whenever, use of electricity is allowed in the factory premises, all leads, etc. Shall be in conduits, with flameproof junction;
	(b) Electricity shall not be supplied through a lamp with or without a non-conducting handle.
6.	<i>Protecting clothing.</i> - (a) Clothes made of artificial fibre like terelene, etc., shall not be allowed in a factory;
	(b) All workers shall be supplied with asbestos aprons so as to cover the chest, gonads and thighs of the workers;
	(c) Breathing Apparatus shall be used in a mixing shed to avoid workers inhaling poisonous fumes in the event of an accident;
	(d) In a mixing shed where aluminium and magnesium powders are used, “anti-stat” foot-wear shall be supplied with a view to combat static electricity;
	(e) All protective equipments shall be maintained in an efficient, in a clean and hygienic condition.
7.	<i>Match Factories.</i> -
	(a) The rooms comprising of two mixing departments, viz.
	(i) Head compositions; and
	(ii) Friction composition shall be kept entirely separate from each other and the drains of those two departments shall be kept entirely separate;
	(b) The residue of the head composition shall not in be mixed with residue of a Friction composition.

	(c)	Rubbish containing the residue of the Head composition and the Friction composition shall be kept and burnt separately;
	(d)	The Department in which completed matches (matches with heads on) are stored shall be separated from all other departments by means of fire-proof walls and doors, providing adequate means of escape in case of fire;
	(e)	Splints, veneers and other materials in excess of the quantity required for a day's manufacture shall be kept in such separate rooms of the factory, where no manufacturing process is carried on. No manufactured material shall be stored in the compound of the factory, except in the storage godowns, for more than five days after completion of the manufacturing process;
	(f)	The storeroom for matches shall be entirely separate by fireproof walls from the buildings used for manufacturing process;
	(g)	The racks in the dipped splint room shall have sides, tops and rear part provided with non-inflammable materials;
	(h)	The process of packing shall be done in an area away from the manufacturing place.
	(i)	No child shall be employed in work, directly connected with the manufacturing process upto the process of final production of matchsticks;
8.		<i>Precaution to be taken in connection with manufacture of fuses used in crackers, etc.-</i>
	(a)	Bundles of fuses shall be handled by carrying and shall not be dragged on the floor;
	(b)	Drying of fuses, after wrapping, shall be carried out on platforms away from

		workrooms;
	(c)	Cutting shall be done by experienced workers specially employed for the said purpose and shall be done;
	(i)	Under proper supervision;
	(ii)	On large masonry platform covered with tarpaulin and kept free from grit and pebbles;
	(iii)	On a raised platform so that worker can work standing posture and;
	(iv)	By placing the fuse on wooden sleepers kept over wooden blocks. Bricks shall not be used beneath wooden sleepers;
	(d)	A worker, while on a dangerous operation of manufacturing process of Fire Work and in Match Factories shall not
	(i)	Wear clothing sewn with ferrous or steel buttons, buckles or attachments; and
	(ii)	Carry iron knives, keys, etc., on his person
9.	General.-	
	(a)	No person other than the worker factory, an inspecting officer or other person connected with the manufacturing process shall be allowed to enter in the working area;
	(b)	Not more than four persons, any point of time, shall be employed in any one building where explosive in manufacturing;
	(c)	Only brass or non-ferrous knives shall be used during manufacturing of fuses and the drying of shall be done at a safe distance from the workrooms;
	(d)	Only aluminium or plastic rings and not the galvanized iron rings, shall be

		used for filling up chemicals in the inner tubes or crackers;
	(e)	Only cardboard containers and trays without steel nails shall be used for storage and day to day working processes;
	(f)	At no point of time, mixing materials shall exceed the quality that is required for half an hour operation of mixing process;
	(g)	Wooden racks without iron nails shall be used for drying paper cap sheets. In Amrocess factories wooden racks shall be provided with asbestos or other fire resistant sheets on three sides, leaving the front side open;
	(h)	Dried paper cap sheets be carried in wooden trays with four compartments (partition) carrying a single sheets.
	(i)	Each manufacturing shed of a fireworks shall have at least two with four compartments (partition) carrying a single sheet;
	(j)	Doormats shall be provided outside the work room and near all drying platforms where fuses are cut, for cleaning feet;
	(k)	Buckets, containers, hoops, locks, nails, screw bolts, nuts, knives, scissors etc. Made of iron shall not be within the factory premises.
10.	<i>Display of Notice.</i> - The following notices in the Marathi and languages understood by the majority of workers shall be displayed at a conspicuous place in the factory, namely:-	
	(i)	“Smoking is strictly prohibited”.
	(ii)	“No one shall carry matches or other igniting materials into the factory.
	(iii)	“No worker shall enter in a workroom or area where he has not been assigned any work”,

	(iv)	“if an accident occurs in any shed, all workers shall dash to the gates, which serve as out-gates of the factory and shall not situate themselves near the affected shed”,
	(v)	“Any spillage of materials should be cleaned without any delay”
	(vi)	“Wearing of clothes made of artificial fibre like, terene, terelene, etc. is prohibited. Clothing sewn with ferrous or steel buttons or buckles or attachments should be worn”.
	(vii)	“Footwears with iron nails should not be used”
	(viii)	“Workers should not carry with themselves iron knives and iron keys, etc. ”

SCHEDULE-XXXII
(see sub-rule 1(c) of rule 56)

Material Safety Data Sheet

SECTION 1: MATERIAL IDENTIFICATION AND USE				
Material				
Name/Identifier				
Manufacturer's Name			Supplier's Name	
Street Address			Street Address	
City	State		City	State
Postal Code	Emergency Telephone No		Postal Code	Emergency Telephone No
Chemical Name			Chemical Identity	
Trade Name & Synonyms Product use				
SECTION II : HAZARDOUS INGREDIENTS OF MATERIAL				
Hazardous Ingredients	Approximate Concentration %	C.A.S. or UN Number	L.D.50 (specify Species and rout)	L.C. (Specify Species and Route)
SECTION III : PHYSICAL DATA FOR MATERIAL				
Physical-Gas-Liquid.- Solid	Odour Appearance	and	Odour Threshold	Specific Gravity
(p.p.m.)				
Vapour Pressure (mm)	Vipour density (Air – 1)	Evaporation Rate	Boiling Point (°C)	Freezing, Point (°C)
Solubility Water in (°20C)	PH	Density (g/ml)		Co-efficient of Water / Oil Distribution
SECTION IV : FIRE AND EXPLOSION HAZARD OF MATERIAL				
Flammability – -Yes-No. if yes, under what conditions				
Special Procedures				
Flash Point (°C) and Method	(°C) Upper Explosive Limit (% by Volume)		Lower Explosive Limit (% by Volume)	
Auto-ignition Temperature (°C)	TDG Flammability		Hazardous Combustion Products	
Explosion data-Sensivity to chemical Imapct			To Sensitivity to Static Discharge	
Fire Fighting measures				
SECTION V: REACTIVITY DATA				
Chemical Stability -Yes-No. if yes, which ones				

Incapability with other condition		
Hazardous Decomposition Products		
Material		
Name/Identifier		
SECTION VI : TOXICOLOGICAL PROPERTIES OF MATERIAL		
Route of Entry		
-Skin Contact	-Skin Absorption	-Eye
-Inhalation Acute	-Inhalation Chronic	-Ingestion
Effect of Acute Exposure to Material		
Effect of Chronic Exposure to Material		
Exposure Limits(s)	Irritancy of Material	
Sensitization to Material	Carcinogenicity, Reproductive, Effects, Teratogenicity, Mutagenicity	
Synergistic Materials		
SECTION VII : PREVENTIVE MEASURES		
PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT		
Gloves (Specify)	Respiratory (Specify)	Eyes (Specify)
Footwear (Specify)	Clothing (Specify)	Other (Specify)
Engineering Controls (e.g. Ventilation, enclosed process, etc.) please specify		
Leak and Spill Procedures		
Waste Disposal		
Handling Procedures and Equipment		
Storage Requirements		
Special Shipping Information		
SECTION VIII : FIRST AID MEASURES		
First Aid Measures		
Sources Used		
Additional Information		
SECTION IX : DATE OF PREPARATION OF MATERIAL SAFETY DATA SHEET		
Prepared by (Group, Department, etc.)	Phone No.	Date
Notes:		
1. CAS or UN Number-Chemical Abstract Service or United Nations (UN) number.		
2. LD 50-Lethal Dose-50% (LD 50-specify species and route.)		
3. LC 50-Lethal Concentration-50% (LC 50-specify species and route)		
4. TDG Flammability-Transport of Dangerous Goods Flammability Classifications by United Nations.		
SECTION X : OTHER INFORMATION		

SCHEDULE-XXXIII

(see sub-rule (1) of rule 65)

Equipment for Occupational Health Centre in Factories:-

1. A glazed sink with hot and cold water always available.
2. Examination table with a smooth top at least 180 cm x 105 cm. along with adjustable back rest.
3. Oxygen cylinder with regulator and oxygen masks.
4. Weighing scale.
5. Height scale.
6. Stethoscope.
7. Manual and digital Sphygmomanometer
8. Portable SPO₂ Monitor or Oximeter.
9. Peak-flow meter for lung function measurement
10. Autoclave
11. Needle destroyer
12. Table with drawer
13. Three chairs
14. One screen
15. Torch
16. Antiseptic hand wash soap
17. Fire extinguisher
18. Automatic external Defibrillator (AED)
19. Any other equipment recommended by the Factory Medical Officer according to specific need relating to manufacturing process

SCHEDULE-XXXIV

(see rule 70)

Permissible Levels of Certain Chemical substances in work environment

S. No	Substance	Permissible limits of exposure			
		Time-weighted average Concentration (8hrs)		Short-term exposure limit (15min)*	
		Ppm	mg/m ³ **	ppm	mg/m ³ **
1	2	3	4	5	6
1.	Acetaldehyde	100	180	150	270
2.	Acetic acid	10	25	15	37
3.	Acetone	750	1780	1000	2375
4.	Acrolein	0.1	0.25	0.3	0.8
5.	Acrylo nitrile -Skin	2	4.5	-	-
6.	Aldrin -skin	-	0.25	-	-
7.	Allylchloride	1	3	2	6
8.	Ammonia	25	18	35	27
9.	Aniline-Skin	2	10	-	-
10.	Anisidine (o-p-isomers) Skin	0.1	0.5	-	-
11.	Arsenic and Soluble compounds (as)	-	0.2	-	-
12.	Benzene(S.C.)	10	30	-	-
13.	Beryllium and Compound (as Be) (S.C.)	-	0.002	-	-
14.	Boron trifluoride -C	1	3	-	-
15.	Bromine	0.1	0.7	0.3	2
16.	Butane	800	1900	-	-
17.	2-Butane (methylethyl Ketone -MEK)	200	590	300	835
18.	n-Butyl acetate	150	710	200	950
19.	n-Butyl alcohol-Skin-C	50	150	-	-
20.	Sec./ tert.Butyl acetate	200	950	-	-
21.	Butyl mercaptan	0.5	1.5	-	-
22.	Cadmium dusts and salts (as Cd)	-	0.05	-	-

23.	Calcium oxide	-	2	-	-
24.	Carbaryl (Sevin)	-	5	-	-
25.	Carbofuran (Furadan)	-	0.1	-	-
26.	Carbon disulphide-Skin	10	30	-	-
27.	Carbon monoxide	50	55	400	440
28.	Carbon tetrachloride – Skin (S.C)	5	30	-	-
29.	Chlordene –Skin	-	0.5	-	2
30.	Chlorine	1	3	3	9
31.	Chlorobenzene (Monochloro benzene)	75	350	-	-
32.	Chloroform (S.C.)	10	50	-	-
33.	bis (Chloromethyl) ether (H.C.)	0.001	0.005	-	-
34.	Chromic acid and chromates (as Cr.)	-	0.05	-	-
35.	Chromous salts (as Cr)	-	0.5	-	-
36.	Copper Fume	-	0.2	-	-
37.	Cotton dust, raw*	-	0.2*	-	-
38.	Creosol, all isomers – Skin	5	22	-	-
39.	Cyanides (as CN)-Skin	-	5	-	-
40.	Cyanogen	-	10	20	-
41.	DDT (Dichlorodi phenyl trichloroethane)	-	1	-	-
42.	Demeton –Skin	0.01	0.1	-	-
43.	Diazinon-Skin	-	0.1	-	-
44.	Dibutyl phthalate	-	5	-	-
45.	Dichlorvos (DDVP)-Skin	0.1	1	-	-
46.	Dieldrin-Skin	-	0.25	-	-
47.	Dinitrobenzene (all isomers)-Skin	0.15	1	-	-
48.	Dinitrotoluene-Skin	-	1.5	-	-
49.	Diphenyl-(Biphenyl)	0.2	1.5	-	-
50.	Endosulfan (Thiodan)-	-	0.1	-	-

	Skin				
51.	Endrin –Skin	-	0.1	-	-
52.	Ethylacetate	400	1400	-	-
53.	Ethyl alcohol	1000	1900	-	-
54.	Ethylamine	10	18	-	-
55.	Fluorides (as F)	-	2.5	-	-
56.	Fluorine	1	2	2	4
57.	Formaldehyde (S.C.)	1.0	1.5	2	3
58.	Formic acid	5	9	-	-
59.	Gasoline	300	900	500	1500
60.	Hydrazine-Skin (S.C.)	0.1	0.1	-	-
61.	Hydrogen Chloride-C	5	7	-	-
62.	Hydrogen Cyanide-Skin-C	10	10	-	-
63.	Hydrogen flouride (as F)-C	3	2.5	-	-
64.	Hydrogen peroxide	1	1.5	-	-
65.	Hydrogen sulphide	10	14	15	21
66.	Iodine –C	0.1	1	-	-
67.	Iron oxide fume (Fe ₂ O ₃)(as Fe)	-	5	-	-
68.	Isoamyl acetate	100	525	-	-
69.	Isomyl alcohol	100	360	125	4500
70.	Isobutyl alcohol	50	150	-	-
71.	Lead, inorgDusts,dusts and fumes (as Pb).	-	0.15	-	-
72.	Lindane –Skin	-	0.5	-	-
73.	Malathion Skin	-	10	-	-
74.	Manganese dust and compounds (as Mn) -C	-	5	-	-
75.	Manganese fume (as Mn)	-	1	-	3
76.	Mercury (as Hg)-Skin-	-	0.01	-	0.03
	(i) Alkyl compounds	-	0.01	-	0.03
	(ii) All forms except alkyl vapour	-	0.05	-	-
	(iii)Aryl and inorganic	-	0.1	-	-

	compounds				
77.	Methyl alcohol (Methanol)-Skin	200	260	250	310
78.	Methyl Cellosolve (2- Methoxy ethanol)-Skin	5	16	-	-
79.	Methyl isobutyl ketone	50	205	75	300
80.	Methyl isocyanate Skin	0.02	0.05	-	-
81.	Naphthalene	10	50	15	75
82.	Nickel carbonyl (as Ni)	0.05	0.35	-	-
83.	Nitric acid	2	5	4	10
84.	Nitric oxide	25	30	-	-
85.	Nitrobenzene-Skin	1	5	-	-
86.	Nitrogen dioxide	3	6	5	10
87.	Oil mist-mineral	-	5	-	10
88.	Ozone	0.1	0.2	0.3	0.6
89.	Parathion-Skin	-	0.1	-	-
90.	Phenol-Skin	5	19	-	-
91.	Phorate(Thimet)-Skin	-	0.05	-	0.2
92.	Phosgene (Carbonyl chloride)	0.1	0.4	-	-
93.	Phosphine	0.3	0.4	1	1
94.	Phosphoric acid(yellow)	-	1	-	3
95.	Phosphorus (yellow)	-	0.1	-	-
96.	Phosphorus pentachloride	0.1	1	-	-
97.	Phosphorus trichloride	0.2	1.5	0.5	3
98.	Picric acid.- Skin	-	0.1	-	0.3
99.	Pyridine	5	15	-	-
100.	Silane (Silicon tetrahydride)	5	7	-	-
101.	Sodium Hydroxide-C	-	2	-	-
102.	Styrene, monomer (Phenyl-ethylene)	50	215	100	425
103.	Sulphur dioxide	2	5	5	10
104.	Sulphurhexaflouride	1000	6000	-	-
105.	Sulphuric acid	-	1	-	-

106.	Tetraethyl lead (as Pb)- Skin	-	0.1	-	-
107.	Toluene (Toluol)	100	375	150	560
108.	o- Toluidine -Skin(S.C)	2	9	-	-
109.	Tributyl phosphate	0.2	2.5	-	-
110.	Trichloro -ethylene	50	270	200	1080
111.	Uranium, natural (as U)	-	0.2	-	0.6
112.	Vinyl chloride (H.C.)	5	10	-	-
113.	Welding fumes	-	5	-	-
114.	Xylene (o,m,p -isomers)	100	435	150	655
115.	Zinc oxide	-	5	-	10
	(i) Fume (ii) Dust(otal dust)	-	10	-	-
116.	Zirconium compounds (as Zr ...)	-	5	-	10

ppm : Parts of vapor or gas per million parts of contaminated air by volume at 25°C and 760 torr (mm of mercury)

Mg/ m³ : milligrams of substance per cubic meter of air.

* : Not more than 4 times a day with at least 60 min. interval between successive exposures.

** : $mg/ m^3 = \frac{\text{Molecular weight} \times \text{ppm}}{24.45}$

C : Denotes ceiling limit.

Skin : Denotes potential contribution to the overall exposure by the cutaneous route including mucous membranes and eye.

S.C. : Denotes suspected human carcinogens.

H.C. : Denotes confirmed human carcinogens.

Substances	Permissible time-weighted average concentration (TWA) (8 hours)
Silica, SiO ₂	
(a) Crystalline	

(i) Quartz	
(1) In terms of dusts count	10600 /(% Quartz +10) mppcm
(2) In terms of respirable dust	10 / (%RespirableQuartz +2) mg/ m ³
(3) In terms of total dust	30 /(% Quartz +3) mg/ m ³
(ii) Cristobalite	Half the limits given against quartz
(iii) Tridymite	Half the limits given against quartz
(iv) Silica, fused	Same limits as for quartz.
(v) Tripoli	Same limit as in formula in item (2) given against quartz
(b) Amorphous silicate Asbestos(H.C.)	10mg/ m ³ , total dust
(i) Amosite	0.1 fibre/ cc***
(ii) Chrysolite	0.1 fibre/ cc***
(iii) Crocidolite	0.1 fibre/ cc***
(c) Portland cement	10 mg/ m ³ , total dust containing less than 1% quartz.
(d) Coal dust	2 mg/ m ³ , respirable dust fraction containing less than 5% quartz

mppcm = Million particles per cubic meter of air, based on impinger samples counted by light-field techniques.

- ***
- (i) For fibre greater than 5 µm in length and less than 5 µm in breadth with length to breadth ratio equal to or greater than 3:1.
 - (ii) As determined by the membrane filter method at 400.-450 x magnification (4 mm objective) phase contrast illumination.

Respirable Dust:

Fraction passing a size-selector with the following characteristics:

Aerodynamic (µm)	Diameter	% selector	passing
---------------------	----------	---------------	---------

(Unit density sphere)	
< 2	90
2.5	75
3.5	50
5.0	25
10	0

Permissible activity concentration levels for some of the radionuclides that are commonly encountered in metal recycling industries as give below:

Radionuclide	Radionuclide concentration (Bq/g*)
Co-60	0.1
Cs-137	0.1
Am-241	0.1
Ir-192	1.0

Foot Note:

1. Bq/g stands for Becquerel per gram. Becquerel means one transformation of a radionuclide per second; and is the SI unit of radioactivity.
2. Measurement shall comprise external radiation levels on the metal scrap, semi finished and finished products as well as the background levels at the place of measurement and records of the same shall be maintained. If the radiation level on the material exceeds the background radiation level by 20 μ /hr (Micro Rad per hour), the Atomic Energy Regulatory Board (AERB) shall be promptly intimated.

Form-1

(See clause (i) of sub-rule (1) of rule 3)

Application for Registration for existing establishments/New establishment/Amendment to certificate of Registration

A. Establishment Details.

1. Retrieve details of Establishment through LIN:
2. Name of Establishment:
3. Location and Address of the Establishment:
 - 3a. PAN:
4. Others details of Establishment:
 - a. Total Number of employees engaged directly in the establishment:
 - b. Total Number of the contract employees engaged:
 - c. Total Number of Inter-State Migrant workers employed:

5(a) For factories:

Details of the manufacturing process	Full postal address and situation of the factory along with plan approval details	Name and address of the occupier and manager	Maximum number of workers to be employed on any day

5(b) For Dock work:

Name of dock Work/Other Port	Types of Dock Works	Name of the Cargo handled and stored along with quantity	Name of the chemicals handled and stored along with quantity	Name of the hazardous Chemicals handled and stored along with quantity

6. Ownership Type/Sector:
7. Activity as per National Industrial Classification:
8. Details of Selected NIC Code:
9. Identification of the establishment e-sign/ digital sign of employer

B. Details of Employer:-

1. Name and Address of Employer/Occupier etc.:

2. Designation:

3. Father's/ Husband's Name of the Employer/Occupier :

4. Email Address, Telephone and Mobile No. :

C. Manager Details:-

1. Full name and Address of Manager:

2. Address of Manager:

3. Email Address, Telephone and Mobile Number:

D. Contractor's Details:

Name and Address Contractor	Email address and Mobile number of Contractor	Name of Work	Maximum number of Contract labour engaged	Date of Commencement /Probable date of Completion of work

E. Others Details:-

Date:-
employer

Signature/ E-sign/digital sign of

Place:-

Form-3
(See rule 4)

Notice of commencement / cessation of Establishment:

1. Registration No.:
2. Name and Address of Establishment:-
3. Name and Designation of employer/ Port authority (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 cessation, the date of cessation:

I/We hereby intimate that the work of establishment having registration No. dated is likely to commence/cessation with effect from (Date).

In case of cessation of work:

I/we hereby certify that the payment 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-4
(See rule 5)
HEALTH EXAMINATION

PART –A (Sl.No.1-11): To be filled by the Employee:

1. Name of employee.....
 2. Sex.... ..
 3. Age (with DOB).....
 4. Company.....
 5. Designation.....
 - 5a. Universal Account Number (UAN)/ Employee Number:.....
 6. In-charge Employer / Executive Contacts.....
 7. Complete personal /plant Address
 8. Mobile /Phone
 9. Email.....
 10. Medical illness (Current) and under treatment & medication, If any.....
 11. Nature of Job (furnish more details, if hazardous and work-related viz. Physical, Chemical, Biological, Ergonomic etc)
- Date: _____ Signature of Employee _____

Part B

12. Medical Test Carried out & Reports to be Attached as Annex . Medical Officer's interpretation/ Opinion of the Tests below (To indicate only if abnormal , referring the attached Test reports) :

- a. Ht. Wt. Chest, Waist Circumference, Body Mass Index:
- b. Vision (Ophthalmologist tests):
 - i. Visual Acuity both Right & left eyes
 - ii. Colour Vision.....
- c. Blood Pressure
- d. Complete Blood Count:
- e. Blood Sugar (Fasting/PPBS/HbA1c).....
- f. SpO2.....
- g. Blood Urea Nitrogen (BUN).....
- h. SGOT/SGPT.....
- i. Lipid profile.....
- j. ESR.....
- k. Thyroid profile.....
- l. X-ray Chest etc.....
- m. ECG.....
- n. Others tests as required considering the manufacturing process and material/substances used therein as per the opinion of qualified medical practitioner
.....
.....

13. Final Diagnosis/ Opinion / Treatment if any, advise by qualified medical practitioner

14. Does the person has seizure (s) related disorders or difficulties working at Height ? If yes, explain the works to be avoided: Yes/No/ NA (Not applicable)

Date:

Signature of the qualified medical practitioner

SEAL

NOTE: All the above information is highly confidential between the Applicant and the Examining Physician. Sharing of the above with Employer or any other agency/persons is permitted only on obtaining Consent from the Applicant/Employee

Form-5
(See rule 5)
Health Register

Name and address of the factory:

Sr. No.	Department	Name of worker	Sex	Age (last birth-day)	Date of employment of present work	Nature of job or occupation	Date of medical examination	Symptoms/sign observed during examination	Test conducted to ascertain health of worker	health status of workers/disease	Signature of registered medical practitioner with date
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Note : I certify that I examined the person mentioned above personally .

Date :

Name and Signature of qualified medical practitioner

Place :

MMC Registration No. _____ valid upto _____

Form-6
(See rule 6)
Letter of appointment to employee

- (i) Name of employee:
- (ii) Father's/Mother's/Husband's name:
- (iii) Date of Birth:
- (iv) Aadhar number:
- (v) Labour Identification Number (LIN) of the establishment:
- (vi) Universal Account Number (UAN) or Insurance Number (ESIC) (if available):
- (vii) Designation:
- (viii) Category of skill:
- (ix) Date of joining:
- (x) Wages/Basic/Pay and Dearness Allowance:
- (xi) Other allowance including accommodation whichever is/are applicable:
- (xii) Avenue for achieving higher wages or higher position:
- (xiii) Applicability of social security Employees' Provident Fund Organisation (EPFO) and Employees' State Insurance Corporation (ESIC) benefits:
- (xiv) Broad Nature of duties to be performed:
- (xv) Any other information:

Date :

Name and Signature of Employer / Manager.

Form-7*(See sub-rule (2), (3) and (4) of rule 7)***NOTICE OF ACCIDENT OR DANGEROUS OCCURRENCE**

E.S.I.C. Employer's Code number :

E.S.I.C. Insurance number of the injured person :

1. Name of employer :

2. Address of works / premises where the accident or dangerous occurrence took place :

3. Nature of industry and LIN of the establishment:

4. Branch or department and exact place where the accident or dangerous occurrence took place:

5. Name and address of the injured person:

6. (a) Sex :

(b) Age (at the last birthday):

(c) Occupation of the injured person:

7. Local E.S.I.C. Office to which the injured person is attached:

8. Date, shift and hour of accident or dangerous occurrence:

9. (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 :

10. (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 of accident or dangerous occurrence:

(d) In your opinion, was the injured person at the time of accident or dangerous occurrence-

(i) acting in contravention of provisions of any law applicable to him; or

(ii) acting in contravention of any orders given by or on behalf of his employer; or

(iii) acting without instructions from his employer?

(e) In case reply to (d) (i), (ii) or (iii) is in the affirmative , state whether the act was done for the purpose of and in connection with the employer's trade or business.

11. 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 place of works; :

(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

12. In case the accident or dangerous occurrence took place while meeting emergency, state-

(a) its nature ; and

(b) whether the injured person at the time of accident or dangerous occurrence was employed for the purpose of his employer's trade or business in or about the premises at which the accident or dangerous occurrence took place. :

13. Describe briefly how the accident or dangerous occurrence took place :

14. Names and addresses of witnesses : (1)

(2)

15. (a) Nature and extent of injury (e.g. fatal, loss of finger, fracture of leg, scald, scratch followed by sepsis, etc.) :

(b) Location of injury (e.g. right leg, left hand, left eye, etc.)

16. (a) If the accident or dangerous occurrence was not fatal, state whether the injured person was disabled for more than 48 hours :

(b) date and hour of return of work :

17. (a) Physician, dispensary or hospital from whom or which the injured person received or is receiving treatment :

(b) Name of dispensary/panel doctor elected by the injured person :

18. (a) Has the injured person died ? :

(b) If so, date of death :

Signature and Name and Designation of / employer /manager

Date of dispatch of report:

Place:

Form-8

(see sub-rule (1) of rule 8)

NOTICE OF DISEASE

1. Name and address the employer
2. Name and address of establishment:
3. Nature of establishment:
4. Details of Patient:
 - a) Name of Patient:
 - b) Worker number of Patient:
 - c) Address of Patient:
 - d) Precise occupation of patient:
5. Nature of disease from which patient is suffering:
6. Date of Detection of Disease:
7. Details of Medical Practitioner:
8. Has the case been reported to the Medical Officer:

Date-

Signature of Employer

Form-9

(See rule 27)

Notice of period of works

Name of the Establishment.....

Place.....District.....

Period of work	Men			Women			Transgender			Description of Groups	Remarks
	Total number of men employed	Total number of women employed	Total number of transgender employed								
Groups	A	B	C	A	B	C	A	B	C	Nature of work	
Relays	1	2	3	1	2	3	1	2	3		
On working Days											
From											
To											
From											
To											
From											
To											
On partial working days											
From											
To											
From											
To											

Date of which this notice is first exhibited.....

Signature of Manager / Occupier.

Form-10

(See rule 28)

EMPLOYEE REGISTER

(The register can also be maintained in electronically capturing, inter-alia the following details)

Name of Establishment	
Name of the Employer/owner	
Labour Identification Number (LIN)/Registration Number of Establishment	

To be maintained for all employees of the establishments

1.	Employee Code	
2.	Name	
3.	Surname	
4.	Gender	
5.	Father's / Spouse's Name	
6.	Date of Birth	
7.	Place of Birth	
8.	Nationality	
9.	Education level	
10.	Date of Joining	
11.	Designation	
12.	Category (unskilled, semi-skilled, skilled or highly skilled)	
13.	Type of employees / worker	
14.	Mobile Number	
15.	Universal Account Number (UAN)	
16.	PAN	
17.	PPF No.	
18.	Nominee	
19.	EPS/NPS	
20.	Details of Family	

Form-10A
(See rule 28)

ATTENDANCE REGISTER-CUM-MUSTER ROLL

(The attendance register-cum-muster roll can also be maintained ~~in~~ electronically capturing, inter-alia the following details

																For the Month of..... , year 20.....		
Name of Establishment:																		
Name of the Employer/owner:																		
Labour Identification Number (LIN)/Registration Number of Establishment																		
1.	Serial Number																	
2.	Employee Code																	
3.	Name																	
4.	Designation																	
5.	Shift or relay																	
6.	Place of work/department/section																	
7.	Date and timings of In and Out																	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15			
	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31		
8.	Total number of days worked																	
9.	Total number of extra hours worked																	
10.	In case of tour or assignments outside the work place suitable entries may be made																	
11.	Signature of Register keeper																	

Form-10B

(See rule 28)

REGISTER FOR WAGES, OVERTIME AND DEDUCTIONS

(The register can also be maintained ~~in~~ electronically capturing, inter-alia the following details)

Name of Establishment:		
Name of the Employer/owner:		
Labour Identification Number (LIN)/Registration Number of Establishment		
Wage Period from dd/mm/yyyy to dd/mm/yyyy (Monthly/Fortnightly/Weekly/Daily/Piece Rated)		
1.	Serial Number	
2.	Employee Code Number	
3.	Name	
4.	Designation	
5.	Rate of Wage	
	a) Basic	
	b) DA	
	c) Other allowance	
	d) Total	
6.	No. of days worked	
7.	Overtime hours worked	
8.	Amount of Wages Earned	
	a) Basic	
	b) DA	
	c) Other allowance	
	d) Payment of overtime	
	e) Total wages earned	
9.	Deductions	
	a) EPF	
	b) ESIC	
	c) Society	
	d) Income Tax	
	e) Insurance	
	f) Others	
	g) Recovery of Fine	
	h) Recovery of Damaged/Losses	
	Total Deductions	
10.	Net Payment	
11.	Receipt by Employees/Bank Transaction ID	
12.	Date of Payment	
13.	Initials of Employer/Representative	
14.	Remarks	

Form-10C
(See sub-rule (1) of rule 28)
Wage Slip

Name of the Establishment :

Address :

Period :

1.	Name of the Employee:			
2.	Father's/Spouse's Name:			
3.	Designation:			
4.	UAN:			
5.	Bank Account Number:			
6.	Wage period:			
7.	Rate of wages payable	a) Basic	b) D.A.	c) other allowances
8.	Total attendance/unit of work done:			
9.	Overtime wages			
10.	Gross wages payable			
11.	Total deductions	a) PF	b) ESI	c) Others
12.	Net wages paid			

Form-11
(See rule 30)
Annual Return
FOR THE YEARENDING 31 December.

Single Annual Integrated Return to be filed On-line under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020, the Code on Industrial Relations, 2020, the Code on Social Security, 2020, and the Code on Wages, 2019 and the rules made thereunder.

Instructions to fill up the Annual Return

- (1) This return is to be filled-up and furnished on or before 1st February every year.
- (2) The return has two parts i.e. Part-I to be filled up by all establishments.
- (3) Part-II to be filled-up by the establishments who are a Mine only in addition to Part-I.
- (4) The terms Establishment and Mines shall have the same meaning as under the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020.
- (5) This return is to be filled-up in case of Contractor or manpower supplier who have engaged more than 50 workers and in case of Mines even if there is one worker employed in the relevant period.

Applicable to All Establishments - Part-I			
A. General Information:			
Sl. No.			Instructions for filling the column
1.	Labour Identification Number		EPFO, ESIC, MCA, MoLE (LIN)
2.	Period of the Return	From - To-	Period should be calendar year
3.	Name of the Establishment		
4.	Email ID (employer)		
5.	Telephone No. (employer)		
6.	Mobile number (employer)		
7.	Premise name		
8.	Sub-locality		
9.	District		
10.	State		
11.	Pin code		
12.	Geo Co-ordinates		

B(a).	Hours of Work in a day	
B(b).	Number of Shifts Number of hours in a shift	

C. Details of Manpower Deployed									
Details	Directly employed				Employed through Contractor				Grand Total
Skill Category	Highly Skilled	Skilled	Semi-Skilled	Un-Skilled	Highly Skilled	Skilled	Semi-Skilled	Un-Skilled	
(i) employed in the establishment in any day during the year	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	
(ii) employed in the establishment during the year	No. to be indicated	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	
(iii) Maximum number of Migrant Worker during the year (Section 59 of OSH Code)	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T	
(iv) Number of fixed term employee engaged	M/F/T	M/F/T	M/F/T	M/F/T					
D. Details of contractors engaged in the Establishment:									
Sl. No.	Name with LIN of the Contractor	No. of Contract Labour Engaged							

E. Details of various Health and Welfare Amenities provided.			
Sl. No.	Nature of various welfare amenities provided	Statutory (specify the statute)	Instructions for filling
1.	Whether facility of Canteen provided (as per section 24(v) of OSH Code, 2020)	Tick yes or no in the box and not applicable	Applicable to all establishments wherein hundred or more worker including contract labour were ordinarily employed
2.	Crèches (as per section 67 of Code on Social Security Code, 2020 and Section 24 of the OSH Code 2020)	Tick yes or no in the box and not applicable	Applicable to all establishments where fifty or more workers are employed
2a	If 2 above is not given than whether Crèches allowance under Rule.. of Social Security Code given.	Tick yes or no in the box and not applicable	Reference rule.. on Social Security
3.	Ambulance Room (as per section 24(2)(i) of OSH Code, 2020)	Tick yes or no in the box and not applicable	Applicable to mine, building and other construction work wherein more than five hundred workers are ordinarily employed
4.	Safety Committee (as per Section 22(1) of OSH Code, 2020.	Tick yes or no in the box and not applicable	Applicable to establishments and factories employing 500 workers or more, factory carrying on hazardous process and BOCW employing 250 workers or more, and mines employing 100 or more workers.
5.	Safety Officer (as per Section 22(2) of OSH Code, 2020)	No. of safety officers appointed	In case of mine 100 or more workers and in case of BOCW 250 or more workers are ordinarily employed.
6.	Qualified Medical Practitioner (as per Section 12 (2) of OSH Code 2020.	No. of Qualified Medical Practitioner appointed.	There is no specification for minimum number of Qualified Medical Establishment. However, this detail is required to have data on occupational health.

F. The Industrial Relations:					Instructions for filling
1.	Is the Works Committee has been functioning.(Section 3 of IR Code, 2020)		Yes/No and not applicable		Industrial establishment in which 100 or more workers are employed
(a)	Date of its constitution.				
2.	Whether the Safety Redressal Committee constituted (Section 4 of IR Code, 2020)		Yes/No and not applicable		Industrial establishment employing 20 or more workers
3.	Number of registered Unions in the establishments.				
4.	Whether any negotiation union exist(Section14 of IR Code,2020)		Yes/No		
5.	Whether any negotiating council is constituted (Section 14 of IR Code, 2020)		Yes/No		
6.	Number of workers discharged/dismissed, retrenched or whose services were terminated during the year:				
	Dismissed	Retrenche d	Discharged /Terminated or Removed	Grand Total	

7.	Man-days lost during the year on account of				
Sl. No.	Reasons	Period /Date	No. of man- days lost		
(a)	Strike				
(b)	Lockout				
8.	Details of retrenchment / lay off				
Sl. No.	No. of persons retrenched during the period	Details of payment paid to retrenched employees	No. of workers laid off during the period	No. of man-days lost due to lay-off	Applies on industrial establishment employing 300 or more workers

G. Details pertaining to maternity benefit:				
No. of female employees	No. of female employees availed maternity leave	No. of female employees paid medical bonus	No. of deduction of wages, if any made from female employees	

H. Details of payment of bonus:			
Sl. No.	No. of employees covered under the Bonus provision	Total amount of bonus actually paid	Date on which the Bonus paid

I. Details of accidents, dangerous occurrence and notifiable diseases:				
Sl. No.	Total number of accidents by which a person injured is prevented from working for a period of 48 hours or more as per Section 10 of the OSH Code, 2020.	Total number of fatal accidents and names of the deceased as per Section 10 of the OSH Code, 2020.	Total number of Dangerous Occurrences as defined under Section 11 of the OSH Code, 2020	Total number of cases of Notifiable Diseases specified in Third Schedule of the OSH Code, 2020 along with the details of affected persons

J. Mandays and Production Lost due to accidents / dangerous occurrence			
Sl. No.	Accident/ Dangerous Occurrence	Man days lost	Production Lost

Form-12*(see rule 31)*

Register of Accident and dangerous occurrences

Name of Injured / deceased person (if any)	Date of Accident or dangerous occurrence	Date of report to Inspector-cum-Facilitator	Nature of accident or dangerous occurrence	Date of return of injured Person to work	Number of days the injured Person was absent from work
1	2	3	4	5	6

Form-13
(see sub-rule (1) of rule 32)
Register of leave with wages

Part I - Adults

Part II - Adolescents

Establishment:

Name of worker :

Department :

Father's Name:

Sr. No.	Sr.no. in the register of worker	Date of entry into service	Interruptions			Leave due with effect from	Whether leave not desired during the next 12 months	Date from which the worker is allowed leave	Wages for Leave Paid in	Discharged worker		Remarks		
			Sickness and accidents	Authorized Leave	Lock Out or Legal Strike					Involuntary unemployment	Others		Date of Discharge	Date & amount of payment made in lieu of leave due
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

Note:- Separate page shall be allotted to each worker

Form-13A

PROHIBITION ORDER

[Issued under clause (a) of sub-section (1A) of Section 38 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020]

Prohibition Order No.: _____**Date of Issue:** _____**Time of Issue:** _____**To**

The Occupier / Employer

Name of the Factory: _____

Factory Registration No. (Section 3): _____

Address of the Factory: _____

1. Legal Authority

Whereas I, the undersigned Inspector-cum-Facilitator, am empowered under **section 38 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020** (hereinafter referred to as *the Code*) to take immediate preventive action in cases involving serious hazard or imminent danger to life or safety of workers;

And whereas **clause (a) of sub-section (1)(A) of section 38 of the Code** authorises issuance of a Prohibition Order where continuation of any activity, process or operation poses such imminent danger;

2. Basis of Inspection

This Prohibition Order is issued on the basis of:

- Inspection conducted on _____
- Verification following accident / dangerous occurrence
- Complaint-based inspection
- Emergency inspection

3. Description of Hazard / Imminent Danger

Upon inspection of the factory premises, it has been observed that the following **serious hazard / imminent danger** exists:

(a) Location of Hazard

(b) Activity / Process / Operation Involved

(c) Nature of Imminent Danger

- Risk of fatal injury
- Risk of serious bodily injury
- Risk of explosion / fire
- Risk due to structural instability
- Risk due to hazardous substance
- Other (specify): _____

(d) Reasons for Opinion of Imminent Danger

(Brief technical and factual grounds)

4. Prohibition Order

Now therefore, **in exercise of the powers conferred under section 38(1)(A)(a) of the Code**, I hereby **prohibit with immediate effect** the carrying on of the following activity / process / operation:

[Clearly specify the prohibited activity / machine / process / area]

This prohibition shall remain in force **until remedial measures are taken and the prohibition is lifted or withdrawn** in accordance with law.

5. Period of Validity

This Prohibition Order shall remain in force for a period of **three (3) days** from the date and time of its issuance, unless extended by the **Chief Inspector-cum-Facilitator** under **section 38(1)(A)(b) of the Code**.

6. Directions for Immediate Safety Measures

Without prejudice to the prohibition imposed, the occupier/employer is directed to:

- (a) immediately stop the prohibited activity;
- (b) restrict entry to the affected area;

- (c) ensure safety of workers and equipment; and
- (d) take urgent remedial steps to eliminate the hazard.

7. Right to Seek Lifting of Prohibition

The occupier/employer may, after taking adequate remedial measures, submit details of compliance through the **electronic Portal** for consideration of **lifting or withdrawal of the prohibition**.

Issued by Signature: _____

Name: _____

Designation: Inspector-cum-Facilitator

Jurisdiction: _____

Form-13B

IMPROVEMENT NOTICE

(Issued under section 110 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020)

Improvement Notice No.: _____

Date: _____

To

The Occupier / Employer

Name of the Factory: _____

Factory Registration No. (Section 3): _____

Address of the Factory: _____

Email: _____

Subject -

Notice requiring improvement and compliance under section 110 of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020.

1. Legal Authority

Whereas, under **section 34** of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 (hereinafter referred to as *the Code*), the Inspector-cum-Facilitator is empowered to inspect factories and ensure compliance with the provisions of the Code and the rules made thereunder;

And whereas, **section 110(1) of the Code** mandates that, before initiating prosecution for any offence, the Inspector-cum-Facilitator shall give the employer an opportunity to comply with the relevant provisions within a period of **thirty days** from the date of notice;

Now, therefore, this **Improvement Notice** is issued in accordance with section 110 of the Code.

2. Basis of Issuance

This Notice is issued on the basis of:

- Inspection conducted on _____
- Scrutiny of compliance submissions
- Verification following accident / dangerous occurrence
- Complaint-based inspection

3. Observed Non-Compliances / Deficiencies

During inspection / scrutiny, the following contraventions of the Code / rules were observed:

Sr. No.	Provision of the Code / Rules	Nature of Non-Compliance
1	Section _____	_____
2	Rule _____	_____
3.	Standards _____	_____

(Detailed observations are annexed, if any.)

4. Directions for Improvement

In exercise of powers under **section 110(1) of the Code**, you are hereby **directed to take corrective and preventive measures** to rectify the above non-compliances, including but not limited to:

- adoption of required safety measures;
- repair, replacement or modification of equipment or processes;
- provision of statutory safeguards, training or supervision;
- compliance with prescribed standards, procedures or records.

5. Time Allowed for Compliance

You are hereby granted an **opportunity to comply within a period of thirty (30) days** from the date of service of this Notice.

Compliance shall be:

- carried out within the said period; and
- reported through the **notified electronic Portal**, along with documentary evidence.

6. Consequences of Non-Compliance

If you **fail to comply** with this Notice within the stipulated period,—

- further action may be initiated in accordance with the provisions of the Code, including adjudication under **section 111** or prosecution, as applicable; and

(b) such failure may also impact the **Compliance Index** of the factory under the inspection scheme.

Issued by

Signature: _____

Name: _____

Designation: Inspector-cum-Facilitator

Jurisdiction: _____

Form-14

(see sub-rule (1) of rule 42, sub-rule (1) rule 45, sub-rule (1) rule 48 and sub-rule (2) of rule 51)

Application for permission to construct a new factory, to extend existing factory or take into use any building as a factory/Application for Registration and for Grant of license /Renewal of license /Amendment of license of a factory/Notice of occupation /Notice of change of manager (*Mark ✓ which is applicable)		
1.	Full name of the factory	
	Address of factory	
	Location of the factory (latitude ⁰ North and longitude ⁰ East)	
	Telephone Number	
	E-Mail - Registered Office (if any)	
	E-Mail - Factory	
2.	If already registered, month and year of registration	
3.	License number, if granted	
4.	Reference number and date of latest approval of the plans by the Chief Inspector.	
5.	i. A flow chart of the manufacturing process supplemented by a brief description of the process in its various stages.	
	ii. list of the raw materials used, intermediate products, consumables, including emission of toxic gases, their quantities, methods of storage, handling, loading and transport etc.	
	iii. finished products by-products, their quantities, methods of storage, handling, loading and transport.	
	iv. likely hazards and the method to control or eliminate them.	
	a. Date of last safety audit (if applicable)	

	b. Date of preparation or last update of onsite emergency plan (if applicable)				
6.	The period for which license or renewal of license is applied for (not exceeding ten years)				
7.	Maximum number of workers to be employed on any one day during the year	Male	Female	Other	Total
8.	Installed power in Horse Power / Power generation in Mega Watts				
9.	Full name of Occupier				
	Designation (Director/Partner / Proprietor/ Person Appointed in case of Central/State Government or Local Body)				
	Residential Address				
	Permanent Address				
	Date of Birth				
	Nationality				
	Mobile No.				
	E-mail				
	Digital Signature of Occupier				
10.	Full name of Manager				
	Residential Address				
	Permanent Address				
	Date of Birth				
	Date of appointment as a manager				
	Nationality				
	Mobile No.				
	E-mail				
	Digital Signature of Manager				
11.	Amount of fees Rs. _____ paid online <i>vide</i> order No. _____ dated _____				

Explanations.-

1. Occupier means Director, Partner, Proprietor; Person Appointed in case of Central/State Government or Local Body as per clause (zs) of sub-section (1) of section 2 of the Code.
2. Digital Signature means authentication of any electronic record by subscriber by means of an electronic method or procedure in accordance with the provisions of section 3 of the Information Technology Act, 2000.”.
3. License renewal application shall be submitted for renewal at least two months in advance along with license fees before the date which the license is due to expire.

Note : Latest copy of registered Partnership Deed / Master Data with list of Directors / Proof of occupiership shall be enclosed.

Form-15
(see rule 43)
Certificate of Stability

1. Name of the factory.
2. Village, town and district in which the factory is situated
3. Full Postal address of factory.
4. Name of the Occupier of the factory.
5. Nature of manufacturing process to be carried on in the Factory.
6. Number of floors on which workers will be employed.

Certify that I have inspected the premises on dated _____, the plans of which have been approved by the Chief Inspector-cum-Facilitator in his letter No. datedand carried out the required tests and examinations, details of which are enclosed herewith, in respect of the various parts including the foundations with special reference to the machinery, plant, etc. that have been installed. I am of the opinion that all the works of engineering construction in the premises is/are structurally sound and that its/their stability will not be endangered by its/their use as a factory/part of a factory for the manufacture of for which the machinery, plant, etc. installed are intended.

Signature of Competent Person. :
Competent Person Certificate No. :
Address :

Date :

FORM-16*(see rule 46)*

License to work a factory

License No.

Permanent Serial Number :

License is hereby granted to

----- (Name of the Occupier)

For the premises known as -----

situated at -----

for use as a factory within the limits specified in the plan approved by the
Director/Additional/Joint Director, Industrial Safety and Health, -----Ref. Number ----- Date ----- subject to provisions of the Occupational
Safety, Health and Working Conditions Code, 2020 and the Rules made thereunder.

The license is issued for:

Maximum Number of workers to be employed on any day during the Year -----

Maximum installed power in H.P. / Power Generation in Mega Watts -----

The license is valid from ____ to 31st December 20____.

Fees paid Rs :

Date:

Director/Additional/Joint Director

Form-17

(see schedule-XIV under sub-rule (2) of rule 53)

**REPORT ON EXAMINATION OF REACTOR USED FOR EXOTHERMIC
REACTION**

1. Name and address of the Factory:
2. Name, Description, and distinctive number of Reactor:
3. Name and address of Maker:
4. Design code of Reactor:
5. Date of,-
 - (i) last External Examination:
 - (ii) last Internal Examination:
 - (iii) last Hydraulic Examination:
 - (iv) last Ultrasonic Test:
6. Name of last competent person who carried out examination:
7. Equipment No.:
8. Location:
9. Design pressure & temperature of Reactor:
10. Design pressure & temperature of Reactor Limpet/Coil/Jacket:
11. Capacity (in KL):
12. Diameter:
13. Length:
14. Thickness (mm):

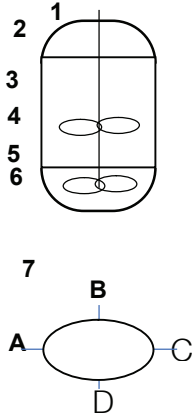
	Design (mm)	During Examination (mm)
(a) Shell:		
(b) Dishes:		

15. Material of Construction (MOC):
 - (a) Shell:
 - (b) Limpet/Coil/Jacket:
16. Condition of painting:
17. Whether Lagging was removed for inspection:
18. Leakages noticed:
19. Condition of support structure:
20. Condition of foundation:
21. Condition of pipes and fittings:
22. In case of use of corrosive chemical whether Flange guards provided on flanges/joints of Reactor:
23. Safety Relief Valve (SRV)
 - (a) Design code:
 - (b) Size:
 - (c) MOC:
 - (d) Relieving capacity:
 - (e) Set/burst pressure:
 - (f) Make:
 - (g) Discharge to:
24. Rupture Disk
 - (a) Design code:
 - (b) Size:
 - (c) MOC:
 - (d) Relieving capacity:
 - (e) Set/burst pressure:
 - (f) Make:
 - (g) Discharge to:
25. Maximum operating pressure:
26. Air/Nitrogen connected pressure:
27. Jacket/Limpet steam pressure:
28. Earthling provided:

29. Earthling jumpers on solvent line:
30. Pressure gauge condition and Range:
31. Surface condition of,-
 - (a) Shell:
 - (b) Top Dish:
 - (c) Bottom Dish:
32. Welding condition from outside,-
 - (a) Bottom Dish to Shell:
 - (b) Top Dish to Shell:
 - (c) Shell longitudinal Joint:
 - (d) Dish longitudinal Joint:
33. Condition of,-
 - (a) Manhole/Charge hole:
fasteners –
 - (b) Body flange:
fasteners -
 - (c) Nozzles:
 - (i) Bottom:
 - (ii) Top:
34. Level indicator condition:
35. Condition of Agitator:
 - (a) shaft:
 - (b) Impeller and blades and bolts:
 - (c) Coupling bolt:
 - (d) Dip pipe:
 - (e) Baffles:
 - (f) Guide Bush and support:
36. Preventive Maintenance done:
37. Type of Examination:
 - (i) External Examination
 - (ii) Internal Examination

(iii) Hydraulic Test

38. Thickness measured from inside/outside in mm

Locations	Sr.No.	A	B	C	D
 <p>The diagram shows a vertical cylindrical reactor vessel with a hemispherical top. A vertical line with a downward arrow is labeled '1'. Seven points are marked along this line: '2' at the top of the cylindrical section, '3' at the top of the cylindrical section, '4' at the top of the cylindrical section, '5' at the top of the cylindrical section, '6' at the top of the cylindrical section, and '7' at the bottom of the cylindrical section. Below the vessel, a horizontal line is labeled 'A' on the left, 'B' at the top, 'C' on the right, and 'D' at the bottom.</p>	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				

I, competent person certify that on (date) the Reactor described above was thoroughly cleaned and (so far as its construction permits) made accessible for thorough examination and that on the said date, I thoroughly examined this Reactor including its fittings and that the above is a true report of my examination.

Signature of competent person.

Form-18

(see rule 54)

FORMAT OF APPLICATION TO THE SITE APPRAISAL COMMITTEE

1. Name and address of the applicant

2. Site Ownership Data-

(1) Revenue details of site such as survey No.Plot No. ___ etc.

(2) Whether the site is classified as forest and if so, whether approval of the Central Government under section 5 of the Indian Forest Act, 1927 has been taken.

(3) Whether the proposed site attracts the provisions of section 3(2)(v) of the Environment Protection Act, 1986. If so, the nature of the restrictions.

(4) Local authority under whose jurisdiction the site is located.

3. Site Plan-

(1) Site Plan with clear identification of boundaries and total area proposed to be occupied and showing the following details near the proposed site-

(a) Historical Monument, if any, in the vicinity.

(b) Names 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, roads, stations, jetties and other similar installations.

- (2) Details of soil conditions and depth at which hardstrata obtained.
- (3) Contour map of the area showing nearly hillocks and difference in levels.
- (4) Plot plan of the factory showing the entry and exit points, roads within, water drains, etc.

4. Project Report-

- (1) A summary of the salient features of the project.
- (2) Status of the organisation (Government, Semi-Government, Public or Private etc.)
- (3) Maximum number of persons likely to be working in the factory.
- (4) Maximum amount of power and water requirements and source of their supply.
- (5) Block diagram of the buildings and installations in the proposed project.
- (6) Details of housing colonies, hospitals, schools and other infrastructural facilities proposed-

5. Organisation structure of the proposed manufacturing unit or factory-

- (1) Organisation diagrams of- Proposed enterprise in general.
Health, Safety and Environment protection departments and their linkage to operation and technical departments.
- (2) Proposed Health and Safety policy
- (3) Area allocated for treatment of wastes and effluents
- (4) Percentage outlay on safety, health and environment protection measures.

6. Meteorological data relating to the site.-

- (1) Average, minimum and maximum of- Temperature Humidity Wind velocities during the previous ten years.
- (2) Seasonal variations of wind direction.
- (3) Highest water level reached during the floods in the area recorded so far.
- (4) Lighting and seismic data of the area.

7. Communication Links-

- (1) Availability of telephone/telex, wireless and other communications facilities for outside communication.
- (2) Internal communication facilities proposed.

8. Manufacturing process information.-

- (1) Process flow diagram.
- (2) Brief write-up on process and technology.
- (3) Critical process parameters such as pressure build-up, temperature rise and run-way reactions.
- (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.
- (5) Highlights of the built-in safety/pollution control devices or measures/ incorporated in the manufacturing technology.

9. Information on Hazardous Materials-

- (1) Raw materials, intermediates, products and by-products and their quantities (Enclose materials safety data sheet in respect of each hazardous substance).

(2) Main and intermediate storage proposed for raw materials/intermediates products/by-products (maximum quantities to be stored at anytime).

(3) Transportation methods to be used for materials inflow and outflow, their quantities and likely routes to be followed.

(4) Safety measures proposed for - handling of materials, internal and external transportation; and disposal (packing and forwarding of finished product).

10. Information on Dispersal/Disposal of Waste and Pollutants-

(1) Major pollutants (gas, liquid, solid), their characteristics and quantities (average and at peak loads).

(2) Quality and quantity of solid wastes generated, method of their treatment and disposal.

(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.-

(1) Enclose a copy of the report on environmental impact assessment.

(2) Enclose a copy of the report on Risk Assessment Study.

(3) Published (open or classified) reports, if any, on accident situations/occupational health hazards in similar plants elsewhere (within or outside the country).

12. Information on proposed Safety and Occupational Health Measures-

(1) Details of fire-fighting facilities and minimum quantity of water, CO₂ and/or other fire-fighting measures needed to meet the emergencies.

(2) Details of in-house medical facilities proposed.

13. Information on Emergency Preparedness-

(1) On site emergency plan.

(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 the best of my knowledge and nothing of importance has been concealed while furnishing it.

Date :

Place :

Name and Signature of Applicant

Form-19

(See sub-rules (1) of rule 64)

(Pre employment / periodic Health Examination of employees)

The medical examination shall be conducted by a Factory Medical Officer as per following proforma:

Name and Address of Establishment/Factory :

Type of Factory :

Type of Hazardous processes as per first schedule :

Date of Medical Examination :

Part- I**A. General information:**

Question	Answer	Remarks
Name of worker		
Employee Number		
Gender		
Age		
Identification marks		
Is the worker under ESI /other scheme	Yes/No	Specify-

B. Occupational History:

Question	Answer	Remarks
Present Designation		
Work profile		
Duration of service in the present work profile		
Total service in Factory		
Name of previous Establishment /Factory		
Work profile in previous Establishment /Factory		
Total service in previous Establishment /Factory		

C. Medical History:

Question	Answer	Remarks
Hypertension		
Diabetics Mellitus		
Asthama		
Any other lung disease		

Any Cancer		
Epilepsy/Vertigo/Dizziness		
Jaundice		
Hernia		
Amputation/fracture/dislocation injury during work		

D. Current symptoms:

Question	Answer	Remarks
smoking		
Chewing tobacco/pan masala/gutkha		
Alcohol		
Dermatitis (if yes specify site)		
Low back pain		
Pain in hand or elbow		
Visual problem		
Hearing problems		

E. Physical Examination:

Question	Answer	Remarks
Weight (in Kg)		
Height (in cm)		
BP		
Pulse (per minutes)		
Eyes		
Ear nose throat		
Skin		
Pallor		

F. Systemic examination:

Question	Answer	Remarks
Alimentary system		
Central Nervous System		
Respiratory System		
Cardiovascular System		
Genito-urinary system		
Musculo-skeletal system		

G. Investigation Reports:

a. Hematology (attach photocopy of report)

Parameter	Answer (normal/Increase/decrease)	Remarks
Hb%		
WBC		
RBC		
Differential Count		
Blood Group		

b. Biochemistry: (attach photocopy of report)

Parameter	Answer(normal/Increase/decrease)	Remarks
-----------	----------------------------------	---------

Blood sugar random		
Sr. cholesterol		
Sr. creatinine		
SGOT		
SGPT		
Total protein		

c. urine(attach photocopy of report)

Parameter	Answer(normal/Increase/decrease)	Remarks
Urine RE		
Urine ME		

H. ECG (above 40 yrs.)(attach photocopy of report)

Parameter	Result/Interpretation
ECG	

Part-II

Special Investigation Reports: (Any other medical examinations and tests consider necessary to detect and monitor potential health effects from hazardous chemicals or physical exposures in work place to enable early treatment or other steps to protect workers.)

A. Spirometry (attach photocopy of report)

Parameter	Value/Result/Interpretation
PEFR	
FEV1%	
FVC%	
FEV1/FVC%	
Result	Normal/Obstructive/Restrictive/Mixed

B. Pure tone Audiometry (attach photocopy of report)

Parameter	Value/Result/Interpretation
Visual Inspection	
Right Ear Hearing threshold	
Left Ear Hearing threshold	
Result	

C. Eye Examination (attach photocopy of report)

Parameter	Value/Result/Interpretation
Visual Inspection	
Right Ear :Visual acuity	
Left Ear: Visual acuity	
Color vision	
Field of vision	
Binocularity	
Lateral phoria	
Vertical phoria	
Result	

D. Standard chest x ray (PA view)(attach photocopy of report)

Parameter	Value/Result/Interpretation
Any parenchymal abnormalities	

Any pleural abnormalities	
Any other abnormalities	
Result	

E. Special tests as applicable to exposure (attach photocopy of report)

Parameter	Answer(normal/Increase/decrease)	Remarks
Blood/ urine lead level		
Urine mercury level		
Urine manganese		
Urine phenol		
Acetylcholinestrace activity%		
Methaemoglobine level		

F. Any other tests required to detect occupational disease.

Parameter	Answer(normal/Increase/decrease)	Remarks

Final Report (based on Part I and II)

Treatment /Advice	
General comments	
Sign of Factory Medical Officer / Medical Officer	
Name of Factory Medical Officer / Medical Officer	
Registration number of Factory Medical Officer	

Form-20

(see sub-rules (1) and (9) of rule 64)

HEALTH REGISTER**Name of the Factory:****Address:****Name of Factory Medical officer:**

Sr. No	Department/Works	Name of Worker	Sex	Age (at last birth day)	Date of employment on present work	Date of leaving or transfer to other work-with reasons for discharge or transfer	Nature of job or occupation	Raw materials products or by-products likely to be exposed to	Dates of medical examination and the results thereof		Signs and symptoms observed during examination	Nature of tests and results	If declared unfit for work, state period of suspension with reasons in detail	Whether certificate of unfitness issued to the worker	Re-certified fit to resume duty on	Signature of the Factory Medical Officer with date	
									Dates	Results Fit or Unit							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	

Signature of Factory Medical Officer / Medical Officer

Form-21

(see sub-rule (2) of rule 64)

CERTIFICATE OF FITNESS

Serial Number,

I certify that I have personally examined (name)..... son of (Father's name).....residing at (address) who is desirous of being employed as (designation)..... in (process, department and factory)..... and that his age; as nearly as can be ascertained from my examination is..... years, and that he is, in my opinion fit/unfit for employment in the above mentioned factory as mentioned above.

2. He may be produced for further examination after a period of
3. The serial number of the previous certificate is

Signature or left hand, thumb impression of person examined	Signature of Factory Medical Officer / Medical Officer Date:
---	---

I certify that I examined the person mentioned above on	I extend this certificate until (if certificate is not extended, the period for which the worker is considered unfit for work is to be mentioned)	Signs and symptoms observed during examination	Signature of the Factory Medical Officer / Medical Officer

FORM-22
(see sub-rule (1) of rule 75)

Appeal

1. LIN.....
2. Registration number
3. Name of factory or establishment.....
4. Address.....
5. Manufacturing process.....
6. Occupier or employer Particulars
 - a. Name with Father's name/Husband's name
 - b. Full residential address with PINCODE
 - c. Contact number and email.....
7. Manager Particulars
 - a. Name with Father's name/Husband's name
 - b. Full residential address with PINCODE
 - c. Contact number and email.....
8. Date of Contravention
9. Date(s) of inspection(s).....
10. No. and date of notice by the Inspector-cum-Facilitator.....
11. No. and date of order of the enquiry officer under section 111(1).....
12. Facts and grounds for Appeal:

.....

.....

.....

.....
13. Relief sought

.....

.....

.....
-
14. Details of fees.....
15. List of Enclosures:

Signature of Occupier / Manager.....

Name with designation and seal

Date:- .

Place:-

FORM-23

(see sub-rule (2) of rule 77)

APPLICATION FOR COMMON LICENSE

Online Application for License/Renewal of License/Amendment of License	
A) ESTABLISHMENT PROFILE	
Labour Identification Number & Date	
Acknowledgement Number: Date of Application:	
I. Particulars of Establishment for which license required:	
1. Name of Establishment:	
2. Address of Establishment:	
(a) Head Office address along with email Id:	
(b) Corporate Office address along with email Id:	
3. Telephone Number/ Mobile Number:	
4. Activity as per National Industrial Classification: (Select all applicable activities given)	
5. Details of selected NIC Code:	
6. Nature of work carried on in main establishment:	
7. Identifier of the Establishment : (Select): e-sign/digital sign	
II. Details of Employer:	
1. Full Name of Employer: Relationship with establishment.	
2. Full address of Employer:	
3. Email Id of employer:	

4. Mobile No. of employer:					
B) FACTORY- APPLICATION FOR LICENSE/ COMMON LICENCE					
B. Details of Factory for which Common Licence required.					
1.	Location of the factory (latitude ⁰ North and longitude ⁰ East)				
2.	Reference number and date of latest approval of the plans by the Chief Inspector -cum-Facilitator.				
3.	i. A flow chart of the manufacturing process supplemented by a brief description of the process in its various stages (attach separately, if required)				
	ii. list of the raw materials used, consumables, intermediate products, including emission of toxic gases, their quantities, methods of storage and handling, loading and transport etc.				
	iii. finished products by-products, their quantities, methods of storage and handling, loading and transport.				
	iv. details of the arrangements for the disposal of trade waste and effluents,				
	v. likely hazards and the method to control or eliminate them.				
4.	The period for which license or renewal of license is applied for (not exceeding five years)				
5.	Maximum number of workers to be employed on any one day during the year	Male	Female	Other	Total
6.	Installed power in Horse Power / Power generation in Mega Watts				
7.	Full name of Manager				
	Residential Address				
	Date of Birth				
	Nationality				

	Mobile No.	
	E-mail	

Explanations :

1. Occupier means Director, Partner, Proprietor; Person Appointed in case of Central/State Government or Local Body as per clause (zs) of sub-section (1) of section 2 of the Code.
2. License renewal application shall be submitted for renewal at least two months in advance along with license fees before the date which the license is due to expire.
3. LIN (Labour Identification Number), provided by Shram Suvidha portal of Ministry of Labour and Employment.

C) Details of Establishment Contractor, as per Chapter VIII Rule 26 of The Maharashtra Occupational Safety, Health & Working Conditions (Labour Rules, 2022). (including Common/Single license)

1) Name and Address of the Principal Employer, where Contract labourers are being proposed to engage					
2) Name and designation of the representative of Principal Employer where the Contract Labourers are being proposed to engaged					
3) License number if any granted					
4) Nature of work in which contract labourers are being proposed to engage-					
5) Activity as per National industrial classification-					
6) Date of Commencement _____					
7) Date of Completion _____					
8) Number of contract labourers being proposed to engage on any one day during financial year _____	<table border="1"> <tr> <td>MALE</td> <td>FEMALE</td> <td>OTHER</td> <td>TOTAL</td> </tr> </table>	MALE	FEMALE	OTHER	TOTAL
MALE	FEMALE	OTHER	TOTAL		
9) Attach undertaking of Contractor for not deploying Contractor labourers in core activities of manufacturing, in form XV as requires by Rule 26(2) of The Maharashtra Occupational Safety, Health & Working Conditions (Labour Rules, 2022).					

10) Amount paid as Security Deposit as prescribed in Rule 28(1) of the The Maharashtra Occupational Safety, Health & Working Conditions (Labour Rules, 2022).	Rs.
11) Amount paid as fees for license, as prescribed in Rule 28(2) of The Maharashtra Occupational Safety, Health & Working Conditions (Labour Rules, 2022).	Rs.
12) Late fees paid, if any	Rs.
13) Whether License was cancelled of applicant in Past? Give details and present status of case -	
14) Present status of Cancellation	
15) Any court case pending with reference to Cancellation? Give details and present status of case –	
16) Whether Registration of principal employer was abolished in past? Or any abolition proposal is pending with Government? If yes give details of the present status or action taken if any	
17) Attach Form of Undertaking in Form XIII as required by Rule 25(2)	

D) Details of Establishment obtaining License for Beedi and Cigar industrial Premises as per Chapter XI Rule 43 of The Maharashtra Occupational Safety, Health & Working Conditions (Labour Rules, 2022). (including Common/single license)

1) Full postal address to which communication relating to the industrial premises should be sent:					
2) License number granted if any:					
3) Reference number and date of latest approved plan of industrial premises of Beedi and cigar manufacturing, by the designated officer of Labour Commissioner office :					
4) Maximum number of employees proposed to be employed on any one day during the financial year commencing on-	<table border="1"> <tr> <td>MALE</td> <td>FEMALE</td> <td>OTHER</td> <td>TOTAL</td> </tr> </table>	MALE	FEMALE	OTHER	TOTAL
MALE	FEMALE	OTHER	TOTAL		
5) Whether the employer is a trade mark holder registered under the Trade and					

merchandise Marks Act, 1958? Please attach details:	
6) Value of beedies or cigars or both manufactured at the industrial premises during the preceding financial year ending on _____	
7) Applicant's previous experience of the Beedi and cigar Industry?	
8) Whether the proposed site of the industrial premises amounts to the alteration of the site, of any existing industrial premises and if so the reasons for such alterations:	
9) Whether any industrial premises was closed by the applicant during the last twelve months? If yes brief reasons:	
10) Source of obtaining tobacco :	
11) Whether the beedi or cigar or both manufactured by the applicant, will be sold and marked by himself or through a any other registered user of trade mark or any other person Please specify:	
12) Attach actual plan of the premises:	
13) Amount of fees paid as prescribed in Rule 43 of The Maharashtra Occupational Safety, Health & Working Conditions (Labour Rules, 2022).	Rs.

APPLICATION FOR AMENDMENT OF COMMON LICENCE:
1. Licence No Date:
2. LIN & PAN
3. Name and address of the Establishment:
4. Details for which amendment is sought : (a) Change in name of factory; (b) Change in address of factory; (c) Change in Occupier; (d) Increase in installed power; (e) Increase in number of workers. (Necessary documents shall be uploaded in support of amendment required)
5. Details of fees paid :

E-sign/digital sign of the Occupier/employer/contractor

date of application.

FORM-24*(see sub-rule (4) of rule 77)***COMMON LICENSE**

Licence No. ----- Reg. No. ----- Date of Reg. -----

Licence is hereby granted to -----

for the premises known as -----

situated at ----- for use

as a establishment within the limits stated herein after, subject to provisions of the Occupational Safety, Health and Working Conditions Code, 2020, and the rules made there under.

Date :-----

Issuing Authority

For Factory	Period of Issue	Valid for		Fees	Date of Payment	Signature of the issuing Authority
		Maximum number of workers on any one day	Installed Horse Power in case of factory			
For Contractor Workers						
For Bidi and Cigar Works						

AMENDMENTS:

For Factory	Date of Amendment	Valid for		Fees	Date of Payment	Signature of the issuing Authority
		Maximum number of workers on any one day	Installed Horse Power in case of factory			

For Contractor Workers						
For Bidi and Cigar Works						

FORM-25

[See rule 78]

Form of Appeal against order passed by Authority for Common License.

Before the(Designation and office address of the First Designate Authority)

- (1) Date of application produced before Issuing Authority for grant of Common License
:
- (2) Date of acknowledgement :
- (3) Date of production of documents, if any :
- (4) Decision of the Issuing Authority :
- (5) Date of intimation of rejection of application received by Applicant.
- (6) Grounds for Rejection of Application.
- (7) Relief sought
- (8) Any other information necessary for filling appeal.

Declaration

The particulars given above are true and correct to the best of my knowledge, information and belief.

Dated the day of 20

Signature of the applicant.

By order and in the name of the
Governor of Maharashtra,

I. A. KUNDAN,
Principal Secretary to
Government.