



# महाराष्ट्र शासन राजपत्र

## असाधारण भाग एक-ल

वर्ष ३, अंक ४२]

शुक्रवार, ऑगस्ट ४, २०१७/श्रावण १३, शके १९३९

[पृष्ठे १६, किंमत : रुपये १६.००

असाधारण क्रमांक ७३

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 व कामगार विभाग

मादाम कामा रोड, हुतात्मा राजगुरु चौक, मंत्रालय, मुंबई ४०० ०३२, दिनांक ४ जुलै २०१७

अधिसूचना

कारखाने अधिनियम, १९४८.

क्रमांक एफएसी.२०१५/प्र. क्र. ३०८/कामगार -४.—कारखाने अधिनियम, १९४८ (१९४८ चा ६३) च्या कलम २१(२) आणि ११२ नुसार प्रदान करण्यात आलेल्या अधिकारांचा आणि या बाबतीत महाराष्ट्र शासनास समर्थ करण्याच्या इतर सर्व अधिकारांचा वापर करून, महाराष्ट्र शासनास याद्वारे महाराष्ट्र कारखाने नियम, १९६३ मध्ये आणखी सुधारणा करण्यासाठी पुढील नियम करित आहे. हे नियम उक्त अधिनियमाच्या उप कलम (१) कलम ११५ अन्वये आवश्यक असल्याप्रमाणे यापूर्वी प्रसिद्ध करत आलेले आहेत.

नियम

- (१) या नियमांना महाराष्ट्र कारखाने (सुधारणा) नियम, २०१७ असे म्हणावे.
- (२) महाराष्ट्र कारखाने नियम, १९६३ च्या नियम ५७ च्या अनुसूची आठ नंतर खालील अनुसूची आठ-अ समाविष्ट करण्यात येईल :-

अनुसूची आठ अ

(नियम ५७ पहा)

पावर प्रेस मशीन

(१) प्रयुक्ती : ही अनुसूची, तापवलेल्या धातूवर प्रक्रियेसाठी वापरल्या जाणाऱ्या प्रेस मशीन्सचा अपवाद करून, प्रेस ब्रेकसह सर्व प्रकारच्या पावर प्रेस मशीनला लागू असेल.

(२) व्याख्या : (१) या अनुसूचीसंदर्भात—

(अ) “मंजूर” म्हणजे मुख्य कारखाने निरीक्षक (संचालक, औद्योगिक सुरक्षा व आरोग्य, महाराष्ट्र राज्य) यांनी मंजूर केलेले.

(ब) “अचल संरक्षक गार्ड” म्हणजे असे गार्ड की जे पावर प्रेस मशीनच्या सांगाडा, बोलस्टर प्लेट किंवा मशीनच्या इतर अचल पृष्ठभागाला जोडलेले असते व ते व्यक्तीच्या शरीराच्या अवयवांस पावर प्रेस मशीनच्या धोकादायक भागात पोचण्यास प्रतिबंध करते तसेच या संज्ञेमध्ये क्लोज्ड टूलचा जे की गार्ड सारखे कार्य करते त्याचादेखील अंतर्भाव होतो.



(क) "इंटरलॉक संरक्षक गार्ड" म्हणजे असे गार्ड की जे पावर प्रेस मशीन्सच्या सांगाड्याला जोडलेले असते व त्याचे इंटरलॉकींग अशा प्रकारे केलेले असते की, जोपर्यंत गार्ड वा त्याचा चल भाग प्रक्रियेचा बिंदूला पूर्णपणे झाकणार नाही, तोपर्यंत पावर प्रेस मशीनचा स्ट्रोक कार्यान्वित होणार नाही.

(ड) "प्रक्रियेचा बिंदू" म्हणजे पावर प्रेस मशीन्सच्या पंच व डायमधील धोकादायक भाग ज्यामध्ये वर्क पीस ठेवून त्यावर २ (फ) मध्ये नमूद केलेल्या प्रक्रिया केल्या जातात.

(इ) "पॉजिटिव क्लच" पूर्ण फेरा या प्रकारचा असून, प्रत्येक वेळी पावर प्रेस मशीन कार्यान्वित केल्यावर रॅम एक स्ट्रोक पूर्ण करेल.

(फ) "पावर प्रेस मशीन" म्हणजे असे यंत्र की ज्यावर धातूजन्य किंवा अधातूजन्य पदार्थावर ब्लॅकींग, कॉइनींग, कर्लींग, ड्रॉइंग, इंबोसींग, फॉर्मींग, पिअरसींग, पंचींग, परफोरेटींग, रीमींग, ट्रिमींग, बेंडींग, प्रेसींग, स्टॅपींग, रेझींग, मोल्ड मेकींग इ. किंवा अशा प्रकारच्या प्रक्रिया केल्या जातात.

(ग) "प्रेडोन्स सेन्सिंग सुरक्षा योजना" म्हणजे अशी योजना ज्याची बांधणी अशा घाटाची असेल व जे अशाप्रकारे बसविण्यात आले असेल की, जेव्हा एखाद्या व्यक्तीच्या शरीराचा अवयव पावर प्रेस मशीनच्या धोकादायक भागात असेल, त्यावेळी पावर प्रेस मशीनचा स्ट्रोक कार्यान्वित होणार नाही आणि जर मशीनचा रॅम हलत असताना शरीराचा अवयव धोकादायक भागात घातला, तर मशीन रॅम त्वरित थांबेल.

(ह) "सुरक्षा टोकळा" म्हणजे एक आधार जो पंच डाय किंवा बोलस्टर प्लेट आणि रॅमच्या पृष्ठ भागामध्ये घातल्यानंतर रॅमला स्वतःच्या वजनामुळे खाली येण्यापासून प्रतिबंध करतो.

(ई) "सुरक्षा योजना" म्हणजे गार्ड अथवा इतर कोणतीही सुरक्षा जोडणी जी, व्यक्तीच्या नकळतपणे प्रक्रियेचा बिंदूपर्यंत पोचण्यावर नियंत्रण ठेवील किंवा व्यक्तीच्या शरीराचा अवयव जर नकळतपणे प्रक्रियेच्या बिंदूवर असेल तर, पावर प्रेस मशीनच्या कार्यास प्रतिबंध करील किंवा मशीनची डाय बंद होण्यापूर्वी स्वयंचलीतपणे व्यक्तीच्या शरीराचा अवयव बाहेर काढेल.

(ज) "सिंगल स्ट्रोक योजना" म्हणजे अशी व्यवस्था जी मशीनच्या रॅमचा प्रवास एकच आवर्तना इतका किंवा एकच स्ट्रोक इतका मर्यादित ठेवील.

(२) या अनुसूचीमध्ये वापरण्यात आलेले परंतु ज्यांच्या व्याख्या देण्यात आलेल्या नाहीत असे शब्द उल्लेख यांचा अर्थ हा कारखाने अधिनियम, १९४८ वा तत्सम कायद्यामध्ये संबोधित केल्याप्रमाणे त्यांचा अर्थ असेल.

(३) टूल व डायचे संरक्षण : (१) प्रत्येक प्रेसला त्याच्या टूलच्या, पुढील बाजूस खालच्या भागात स्लीप प्लेट असलेले व इतर सर्व बाजूंना झाकणारे अचल सुरक्षा गार्ड, बसविण्यात आले पाहिजे.

(२) प्रत्येक डायच्या पुढील व बाजूच्या भागास अचल सुरक्षा गार्ड आणि मागील बाजूस ते प्रेसवर तयार झालेले जॉब पडण्यासाठी बोगद्याच्या स्वरूपात असले पाहिजे.

(३) उप खंड (१) व (२) मध्ये संदर्भ दिलेल्या गार्डचा घाट, बांधणी आणि परस्परांची स्थिती अशी असली पाहिजे की, व्यक्तीच्या शरीराचा कोणताही अवयव धोकादायक भागात जाण्याची शक्यता राहणार नाही.

(४) डायगार्डच्या तळाच्या भागातील लहान छिद्रातून मशीनला जॉबचा पुरवठा करण्यात आला पाहिजे. परंतु दुसऱ्या वा इतर प्रक्रियेसाठी शूटमधून जॉबचा पुरवठा केला जात असल्यास रुंद छिद्र असले तरी चालेल.

(५) उप खंड (१) व (२) मधील तरतुदीमध्ये जरी समाविष्ट केले असेल तरी अचल सुरक्षा गार्डऐवजी इंटरलॉक सुरक्षा गार्ड किंवा सुरक्षा योजनेचा वापर करता येईल. परंतु जेथे असे गार्ड अथवा सुरक्षा योजनांचा वापर करण्यात आला असेल, तेथे ते कार्यक्षमरित्या चालू स्थितीत व योग्य जागी सतत राखले पाहिजेत आणि एखाद्या गार्ड वा सुरक्षा योजनेमध्ये दोष निर्माण झाल्यास, तो दोष काढून टाकल्याशिवाय पावर प्रेस चालविण्यात आली नाही पाहिजे.

(६) हस्त अवजारे : जेव्हा कामगाराला जॉब पुरविण्याचे व तयार जॉब काढण्याचे काम स्वहस्ते करावे लागत असेल तेव्हा जेथे कोठे व्यवहार्य असेल तेथे कामगाराला जॉब हाताळण्यासाठी व हात प्रक्रियेच्या बिंदूपासून दूर ठेवण्यासाठी पुशर, पिकर, प्लायर, ट्वीजर, फोर्क, मॅनेटस, सक्शनडिस्क किंवा तत्सम हस्त अवजारे पुरविण्यात आली पाहिजे. असे असेल तरी अशी अवजारे सुरक्षा गार्डला पर्याय म्हणून गृहीत धरले जाणार नाहीत. ही अवजारे या नियमांखाली आवश्यक असलेल्या सुरक्षा गार्डसोबत वापरण्यात आली पाहिजेत.

४. सुरक्षा योजना : (अ) टू हँड कंट्रोल योजना : ज्याठिकाणी पावर प्रेस मशीनला टू हँड कंट्रोल योजना बसविण्यात आली असेल, अशा बाबतीत खालील तरतुदीची पूर्तता करण्यात यावी :-

(१) टू हँड कंट्रोल योजनेची धाटणी अशी असावी की, प्रेसचा स्ट्रोक कार्यान्वित करण्यासाठी दोन्ही हातांचा एकाच वेळी वापर करावा लागला पाहिजे. तसेच त्याचे स्थान व व्यवस्था अशी असावी की, त्याला बांधून किंवा इतर कोणत्याही प्रकारे एकाच हँडल वा बटनाद्वारे स्ट्रोक कार्यान्वित करण्यास प्रतिबंध झाला पाहिजे.



(२) जेथे दोन किंवा अधिक कामगार एकाच प्रेसवर कामावर लावले असतील तेथे प्रत्येक कामगाराला स्वतंत्रपणे टू हँड कंट्रोल योजना पुरविण्यात आली पाहिजे आणि स्ट्रोक सुरू करण्यासाठी अशी पुरविण्यात आलेली प्रत्येकी टू हँड कंट्रोल योजना एकाच वेळी कार्यान्वित करावी लागली पाहिजे.

(३) टू हँड कंट्रोल स्टेशन आणि प्रक्रियेचा बिंदू यामधील सुरक्षा अंतर "D" = १.६ मी. / सेकंद × T (सेकंद), जेथे T = हजार्ड टार्म. जेथे पार्ट रिक्वायर्स क्लच असलेल्या प्रेसच्या बाबतीत, T = रॅम थांबण्यासाठी लागणारा वेळ. फूल रिक्वायर्स क्लच असलेल्या प्रेसच्या बाबतीत, T = रॅमचे एक आवर्तन पूर्ण होण्यास लागणारा कमाल वेळ.

(ब) प्रेझेन्स सेन्सिंग सुरक्षा योजना : ज्या ठिकाणी पावर प्रेस मशीनला प्रेझेन्स सेन्सिंग सुरक्षा योजना बसविण्यात आली असेल, अशा बाबतीत खालील तरतुदीची पूर्तता करण्यात यावी.

(१) प्रेझेन्स सेन्सिंग सुरक्षा योजना अशा ठिकाणी व अशा पद्धतीने लावण्यात आली पाहिजे की, सुरक्षित अंतरावर किंवा त्यापूर्वी कोणत्याही अतिक्रमणास ती प्रतिसाद देईल व प्रेसचा क्लच निष्क्रिय होईल.

(२) या योजनेचे परिणामकारक सेन्सिंग फील्ड हे सर्वांत जवळच्या प्रक्रियेच्या बिंदूपासूनचा अशा अंतरावर लावावे की जेणेकरून रॅम थांबण्यापूर्वी व्यक्तीच्या शरीराचा अवयव धोकादायक भागापर्यंत पोहचू शकणार नाही.

#### ५. पावर प्रेस मशीन कार्यान्वित करण्याच्या यंत्रणा :

(१) फूट पेडल : ज्या ठिकाणी पावर प्रेस मशीनला फूट पेडल यंत्रणा बसविण्यात आली असेल, अशा बाबतीत खालील तरतुदीची पूर्तता करण्यात यावी.

(अ) अपघाती स्ट्रोक पडण्यास प्रतिबंध व्हावा यासाठी प्रत्येक फूट ऑपरेटेड पावर प्रेसच्या फूट पेडलवर भक्कम गार्ड बसविण्यात यावा तसेच पेडलला न घसरणाऱ्या पृष्ठभागाचे पॅड बसविण्यात यावे.

(ब) पेडलची रिटर्न स्प्रिंग कॉम्प्रेशन प्रकारची असावयास पाहिजे.

(२) हँड ऑपरेटेड लीव्हर : अकालीक अथवा अपघाती स्ट्रोक पडण्यास प्रतिबंध व्हावा यासाठी हँड ऑपरेटेड प्रेसच्या लीव्हरला स्प्रिंग लॅच लावण्यात आले पाहिजे.

(३) सिंगल स्ट्रोक योजना : पॉजिटिव्ह क्लच असणाऱ्या पावर प्रेसला सिंगल स्ट्रोक योजना बसविण्यात यावी, जेणेकरून प्रत्येक स्ट्रोकनंतर फूट पेडल किंवा हँड ऑपरेटेड लीव्हर डीसकनेक्ट होईल.

६. सर्वसाधारण तरतुदी : (१) कोणत्याही कामगारास त्याच्या वयाची १८ वर्षे पूर्ण झाल्याशिवाय पावर प्रेस चालविणे किंवा पावर प्रेसवरील कामात मदत करणे अशी कामे करू देऊ नये.

(२) प्रत्येक पावर प्रेसची उभारणी भक्कम पाया, जमीन किंवा इतर आधारावर केली पाहिजे व सुरक्षितपणे बसविलेली पाहिजे.

(३) पावर प्रेस मशीन सभोवतालची जागा चांगल्या स्थितीत व अडथळा, ग्रीस, तेल विरहित ठेवली पाहिजे.

(४) पावर प्रेस मशीनचे चल अथवा अचल असे सर्व भाग आणि त्यावरील उपकरणे व मशीन हे भक्कम अभियांत्रिकी बांधणीचे, मजबूत व दोषविरहित असले पाहिजे.

(५) पावर प्रेस मशीनचे सर्व भाग सुरक्षितपणे कार्य करण्याच्या स्थितीमध्ये राखले पाहिजे. पावर प्रेस मशीनवरील केलेल्या मोठ्या दुरुस्तीसंदर्भात लॉगबूक ठेवले पाहिजे.

(६) धोकादायक परीस्थितीत मशीनची विद्युतशक्ती खंडित करण्यासाठी इमर्जन्सी स्टॉप बटन बसविण्यात आले पाहिजे आणि त्या बटनापर्यंत सहजपणे पोहचता आले पाहिजे.

(७) सर्व गिअर, फिरणारे भाग आणि पावर प्रेसला जांब पुरवठा करणारे फीड रोलस व यंत्रणा, फिर्डींग उपकरणांना सुरक्षा गार्डने कुडण लावण्यात येईल.

७. (१) पंच व डाय सेटिंग : (एक) पावर प्रेसवरील डाय सेटिंगचे काम करण्यापूर्वी किंवा डाय काढण्याचे काम करण्यापूर्वी पावर प्रेस मशीनचा रॅम खाली पडू नये म्हणून मशीनच्या बोलस्टर प्लेट आणि रॅमच्या पृष्ठभागांमध्ये सुरक्षा ठोकळा बसविण्यात यावा.

(दोन) डाय सेटिंगचे काम करण्यापूर्वी मशीनचा विद्युतपुरवठा खंडित करण्यात यावा.



(तीन) मोठ्या पावर प्रेसेस ज्यांना हाताने फिरवता येत नाही, अशा मशीनच्या मोटारला पावर इंजींग मोडमध्ये द्यावी. डाय सेटींगचे व झाल्यावर मशीनची सेफ फिडींग यंत्रणा व गार्ड कार्यान्वित करावे.

(चार) मशीनला ते थांबविण्याचे व सुरू करण्याची यंत्रणा बसविण्यात यावी व डाय सेटींग करताना प्रेसचे ओव्हर रनिंग किंवा रॅम खाले येण्यास प्रतिबंध घालण्यासाठी सेफ्टी स्टॉप त्यामध्ये बसविण्यात यावे.

(२) **वर्क परमिट** : पावर प्रेसवर डाय सेटींग किंवा देखभाल व दुरुस्ती करण्यापूर्वी जबाबदार व्यक्तीने काम करणाऱ्या व्यक्तींना वर्क परमिट द्यावे.

८. **पावर प्रेस मशीन वापरासाठी पूर्वतयारी करणाऱ्या व्यक्तीची नियुक्ती** : (१) उप खंड ९(४) च्या तरतुदी वगळता, खालील बाबी पूर्ण केलेल्या व्यक्तीशिवाय कोणीही पावर प्रेस मशीनवर उत्पादन सुरू करण्याच्या पूर्वतयारीचा भाग म्हणून, पावर प्रेसवर सेट करणे, रिसेट करणे, अँडजेस्ट करणे किंवा टूलचा प्रयोग करणे किंवा सेफ्टी गार्ड किंवा सुरक्षा योजना बसविणे किंवा खंड ११ च्या तरतुदीनुसार आवश्यक असलेले, पावर प्रेसवरील सुरक्षा योजनांचे निरीक्षण व तपासणी करणे, अशी कामे करू नये. अशी व्यक्ती की, त्यांने—

(अ) वयाची अठरा वर्षे पूर्ण केली आहेत ;

(ब) उप खंड (२) च्या तरतुदीनुसार तो प्रशिक्षित आहे ;

(क) पावर प्रेस मशीन, त्याचा प्रकार, वर्ग किंवा सुरक्षा योजना, त्याचा प्रकार, वर्ग ज्यामध्ये त्या पावर प्रेस, सुरक्षा योजनांचा (जे लागू असेल ते) अंतर्भाव होतो, अशा पावर प्रेस, सुरक्षा योजनांबाबत जबाबदारी पार पाडण्यासाठी ज्याची नेमणूक भोगवटादाराने केलेली आहे आणि अशा व्यक्तीच्या नावाची नोंद नमुना क्र. १-अ मधील नोंदवहीमध्ये घेण्यात आली पाहिजे.

(२) ज्यासंदर्भात त्याची नेमणूक प्रस्तावित करण्यात आली आहे, अशा प्रत्येक प्रकारच्या पावर प्रेस व सुरक्षा योजना संबंधित योग्य व पुरेशा व्यावहारिक सूचनांचा अंतर्भाव प्रशिक्षणामध्ये असला पाहिजे.

९. **पावर प्रेस मशीन व सुरक्षा योजनांची तपासणी व चाचणी** : (१) कोणत्याही कारखान्यात, ज्याचा वापर पहिल्यांदा करण्यात येणार आहे, अशा पावर प्रेस मशीन किंवा सुरक्षा योजनांच्या बाबतीत त्या पावर प्रेस मशीनवर बसलेल्या स्थितीत असतांना, त्यांची सक्षम व्यक्तीकडून सखोल तपासणी व चाचणी करून घेतल्याशिवाय त्या वापरात घेऊ नये.

(२) ज्यादिवशी पावर प्रेस मशीनचा वापर करावयाचा आहे, त्यादिवसापासून मागील बारा महिन्यांच्या आत त्या पावर प्रेसची सक्षम व्यक्तीकडून सखोल तपासणी व चाचणी करून घेतल्याशिवाय ती वापरात घेऊ नये.

(३) ज्यादिवशी पावर प्रेस मशीनचा वापर करावयाचा आहे, त्यादिवसापासून मागील सहा महिन्यांच्या आत त्या पावर प्रेस मशीनवरील प्रत्येक सुरक्षा योजनांची (अचल सुरक्षा गार्ड वगळून) सक्षम व्यक्तीकडून सखोल तपासणी व चाचणी करून घेतल्याशिवाय ती वापरात घेऊ नये.

(४) जी सक्षम व्यक्ती उपरोक्त तरतुदीअंतर्गत तपासणी व चाचणी करील, ती त्या तपासणी व चाचणीचा अहवाल नमुना क्र. ९ ब मध्ये तयार करेल व असा तयार केलेला प्रत्येक अहवाल सहजरित्या निरीक्षणकरिता नेहमी उपलब्ध करण्यात आला पाहिजे.

(५) कारखान्यातील प्रत्येक पावर प्रेस मशीन व त्यावर बसविण्यात आलेल्या प्रत्येक सुरक्षा योजना यांवर त्याचा ओळख क्रमांक स्वतंत्रने व सुस्पष्ट नमूद केलेला असला पाहिजे.

१०. **सखोल तपासणी व चाचणीमध्ये आढळून आलेले दोष उघड करणे** : (१) सक्षम व्यक्तीने खंड ९ च्या तरतुदीनुसार केलेल्या तपासणी व चाचणीतून, जेथे पावर प्रेस मशीन किंवा सुरक्षा योजनांमध्ये काही दोष असल्याचे उघड झाले आणि तपासणी व चाचणी करणाऱ्या व्यक्तीच्या अभिप्रायानुसार, एकतर—

(अ) जर दोषामुळे कामगारास धोका निर्माण झाला आहे आणि त्याच्या परिणामांमुळे, जोपर्यंत त्या दोषांवर उपाययोजना करून त्याचे निराकरण होत नाही, तोपर्यंत त्या पावर प्रेस, सुरक्षा योजनांचा (जे लागू असेल ते) वापर करता कामा नये ; किंवा

(ब) जर दोषामुळे कामगारास धोका निर्माण झाला आहे आणि त्याच्या परिणामांमुळे, निर्दिष्ट कालावधीनंतर, जोपर्यंत त्या दोषांवर उपाययोजना करून त्याचे निराकरण होत नाही, तो पर्यंत त्या पावर प्रेस मशीन, सुरक्षा योजनांचा (जे लागू असेल ते) वापर करता कामा नये, किंवा

(क) जर दोषामुळे कामगारास धोका निर्माण झाला आहे आणि त्याच्या परिणामांमुळे, निर्दिष्ट कालावधीनंतर, जोपर्यंत त्या दोषांवर उपाययोजना करून त्याचे निराकरण होत नाही, तो पर्यंत त्या पावर प्रेस मशीन, सुरक्षा योजनांचा (जे लागू असेल ते) वापर करता कामा नये, किंवा

(४) ज्यादिवशी पावर प्रेस मशीनचा वापर करावयाचा आहे, त्यादिवसापासून मागील सहा महिन्यांच्या आत त्या पावर प्रेस मशीनवरील प्रत्येक सुरक्षा योजनांची (अचल सुरक्षा गार्ड वगळून) सक्षम व्यक्तीकडून सखोल तपासणी व चाचणी करून घेतल्याशिवाय ती वापरात घेऊ नये.

(५) कारखान्यातील प्रत्येक पावर प्रेस मशीन व त्यावर बसविण्यात आलेल्या प्रत्येक सुरक्षा योजना यांवर त्याचा ओळख क्रमांक स्वतंत्रने व सुस्पष्ट नमूद केलेला असला पाहिजे.



(३) जेथे वरील तरतुदीनुसार अशा दोषांबाबत सूचना देण्यात आली असेल, त्या दोष असलेल्या पावर प्रेस मशीन किंवा सुरक्षा योजनांचा (जे लागू असेल ते) वापर करण्यात येणार नाही.

(अ) जर दोषाचे स्वरूप उप खंड (१)(अ) प्रमाणे असेल, तर जोपर्यंत त्या दोषांवर उपाययोजना करून त्याचे निर्मुलन होत नाही आणि त्या पावर प्रेस मशीनची व सुरक्षा योजनेच्या बाबतीत, ज्या पावर प्रेस मशीनवर ते वापरले जाणार आहे त्यावर ते बसवलेले असताना, अशा सुरक्षा योजनांची सक्षम व्यक्तीकडून सखोल तपासणी व चाचणी करून घेतली जात नाही तोपर्यंत ती वापरात घेऊ नये.

(ब) जर दोषाचे स्वरूप उप खंड (१)(अ) प्रमाणे असेल, तर निर्दीष्ट कालावधीनंतर, जोपर्यंत त्या दोषांरोपांवर उपाययोजना करून त्याचे निर्मुलन होत नाही आणि त्या पावर प्रेस मशीनची व सुरक्षा योजनेच्या बाबतीत, ज्या पावर प्रेस मशीनवर ते वापरले जाणार आहे त्यावर ते बसवलेले असताना, अशा सुरक्षा योजनांची सक्षम व्यक्तीकडून सखोल तपासणी व चाचणी करून घेतली जात नाही तोपर्यंत ती वापरात घेऊ नये.

(४) उप खंड (१) प्रमाणे दिलेल्या सूचनेनंतर दोषांवर उपाययोजना करून त्याचे निर्मुलन झाल्याबरोबर भोगवटादार किंवा भोगवटादाराच्या वतीने नोंद घेण्यात येईल, ज्यामध्ये केलेल्या उपाययोजनांचा तपशील व तारीख असेल आणि त्याची प्रत निरीक्षकाला सादर करण्यात येईल.

(५) उप खंड (१) अंतर्गत देण्यात आलेल्या प्रत्येक सूचनेच्या बाबतीत, उपाययोजना झाल्यानंतर व खंड १०(३) नुसार केलेल्या तपासणीनंतर तयार केलेल्या अहवालाची प्रत नमूना क्र. ९ ब मध्ये सक्षम व्यक्ती तपासणी व चाचणी पूर्ण केल्यापासून सात दिवसांच्या आत निरीक्षकास पाठवील.

(६) सर्व तपासणीचे अहवाल, नोंदी या नियमा अंतर्गत ठेवण्यात आलेली नोंदवहीची मागणी निरीक्षकाने केल्यावर भोगवटादार ते सादर करील.

(७) पावर प्रेस व सुरक्षा साधनांच्या तपासणी अहवालाचे तपासणीच्या दिनांकापासून २ वर्षे जतन करण्यात येईल.

**११. सुरक्षा साधनांची तपासणी व चाचणी :** (१) पावर प्रेसच्या टूल्सचे रिसेटिंग व काही बदल केल्यास अशी पावर प्रेस, खंड ८ च्या तरतुदीनुसार नेमणूक केलेल्या व प्राधिकृत केलेल्या व्यक्तीकडून, त्यावरील सुरक्षा साधनांची त्या पावर प्रेसवर बसवलेल्या स्थितीत असताना, तपासणी व चाचणी करून घेतल्याशिवाय वापरात घेऊ नये.

मात्र टूलच्या अॅडजस्टमेंटमुळे जर पावर प्रेसवरील सुरक्षा साधनांमध्ये काही बदल होणार नसेल किंवा बाधा येणार नसेल आणि जर अशा व्यक्तीच्या मतानुसार टूलच्या अॅडजस्टमेंटनंतर सुरक्षा साधन कार्यक्षम अवस्थेत राहणार असेल, तर अशा बाबतीत वर नमूद केल्याप्रमाणे तपासणी, चाचणी घेणे आवश्यक असणार नाही.

(२) प्रत्येक पावर प्रेस व त्यावरील प्रत्येक सुरक्षा योजना त्या पावर प्रेसवर बसवलेल्या स्थितीत असताना, त्यावर काम सुरू करण्यापूर्वी दररोज त्याची तपासणी व चाचणी प्रशिक्षित व्यक्तीकडून करून घेण्यात येईल. सर्व पावर प्रेसबाबत नोंदवही ठेवण्यात येईल व केलेल्या निरीक्षणाबाबतच्या नोंदी त्यात घेण्यात येतील.

**१२. तपासणी व चाचणीमध्ये आढळून आलेले दोष उघड करणे :**

(१) प्रशिक्षित व्यक्तीने खंड ११ च्या तरतुदीनुसार केलेल्या तपासणी व चाचणीतून, जेथे पावर प्रेसवरील सुरक्षा योजना योग्य स्थितीत नसल्याचे किंवा पावर प्रेसवरील सुरक्षा योजना योग्य नसल्याचे त्याचे मत झाल्यास तो तसे व्यवस्थापकाला ताबडतोब सूचित करेल.

(२) उपखंड (३) ची बाब वगळता प्रशिक्षित व्यक्ती खंड ११ च्या तरतुदीनुसार केलेल्या तपासणी व चाचणीतून सुरक्षा योजनांमध्ये काही दोष असल्याचे उघड झाले, तर तो तसे व्यवस्थापकाला ताबडतोब सूचित करेल.

(३) जेथे खंड १० अंतर्गत सुरक्षा योजनांमधील दोष सूचित करण्यात आलेला असेल व ज्यामुळे निर्दीष्ट कालावधीमध्ये त्यातील दोष निर्मुलन न करता सुरक्षा योजनेचा वापर चालू ठेवता येत असेल, तेथे निर्दीष्ट कालावधी संपेपर्यंत उप खंड (२) च्या तरतुदी लागू होणार नाहीत.

(४) जेथे वरील उपखंड (१) व (२) च्या तरतुदीनुसार अशा दोषांबाबत व्यवस्थापकास सूचना देण्यात आली असेल, त्या दोष असलेल्या सुरक्षा योजना ज्या पावर प्रेसवर बसवण्यात आलेली असेल व जोपर्यंत त्या दोषांवर उपाययोजना करून त्याचे निर्मुलन होत नाही, तोपर्यंत त्या पावर प्रेसचा वापर करण्यात येणार नाही आणि

(५) उपखंड (१) व (२) प्रमाणे दिलेल्या सूचनेनंतर दोषांवर उपाययोजना करून त्याचे निर्मुलन झाल्याबरोबर व्यवस्थापक त्याची नोंदवहीमध्ये नोंद घेईल.

**१३. यंत्रचालकाचे प्रशिक्षण व सूचना :** पावर प्रेसवर काम करणाऱ्या कामगारांना, काम सुरू करण्यापूर्वी, त्यावरील धोक्याचे नोंदवही देण्यात आली पाहिजे आणि सुरक्षित काम करण्याबाबतचे प्रशिक्षण व तसेच सूचना देण्यात आल्या पाहिजे.



१४. सूट : (१) कोणत्याही कारखान्याच्या बाबतीत, तेथील परिस्थितीमुळे, कमी वेळा चालणाऱ्या प्रक्रियेमुळे वा कोणत्याही इतर कारणांमुळे, या अनुसूचीच्या सर्व तरतुदी किंवा कोणतीही एखादी तरतूद, जर एखाद्या वा त्या प्रकारच्या पावर प्रेसवर काम करणाऱ्या कामगारांच्या सुरक्षेच्या दृष्टीने आवश्यक नसल्याबाबत मुख्य कारखाने निरीक्षकांचे समाधान झाल्यास मुख्य निरीक्षक लेखी प्रमाणपत्राद्वारे (जे ते कोणत्याही वेळी पुन्हा मागे घेऊ शकतील) अशा कारखान्याला सर्व किंवा एखाद्या तरतुदीतून, आवश्यक वाटल्यास योग्य त्या अटींवर, सूट देऊ शकतील.

(२) जेथे अशी सूट देण्यात आलेली असेल, त्या कारखान्यात कामावर लावलेल्या सर्वांना वाचता येऊ शकेल अशा जागी, अट असल्यास, अटींचा उल्लेख असलेली सूटबाबतच्या प्रमाणपत्राची प्रत लावण्यात यावी.

### नमुना १-अ

( पहावे नियम ५७ ची अनुसूची ८ अ)

पावर प्रेस मशीनवर सेटींग /टूल / सुरक्षा साधने अॅडजस्टमेंट करण्यासाठी कामावर लावलेल्या कामगारांची नोंदवही

- |  |   |
|--|---|
| १ कामगाराचे नाव                                      | : |
| २ प्रौढ कामगारांच्या नोंदवहीतील कामगाराचा अनुक्रमांक | : |
| ३ जन्मतारीख  | : |
| ४ शैक्षणिक पात्रता                                   | : |
| ५ ज्या कामासाठी कामावर लावलेले आहे त्या कामाचा अनुभव | : |
| ६ शेरे   | : |

प्रमाणित करण्यात येते की, वर नमूद केलेली व्यक्ती ही नियम ५७ ची अनुसूची आठ अ चा खंड ८ च्या तरतुदींनुसार प्रशिक्षित प्रौढ पुरुष कामगार असून या कारखान्यातील प्रत्येक पावर प्रेस मशीनवर सेटींग / टूल / सुरक्षा साधने अॅडजस्टमेंट करणे अशा कामासाठी सक्षम आहे.

कामगाराची सही किंवा डाव्या अंगठ्याची निशाणी

तारीख :

व्यवस्थापकाची सही,

पूर्ण नाव.



**INDUSTRIES, ENERGY AND LABOUR DEPARTMENT**

Madam Kama Marg, Hutatma Rajguru Chowk,

Mantralaya, Mumbai 400 032, dated the 4th August 2017

**NOTIFICATION**

THE FACTORIES ACT, 1948.

No. FAC-2015/CR-308/Labour-4.— In exercise of the powers conferred by section 112 read with sub-section (2) of section 21 of the Factories Act, 1948 (63 of 1948), in its application to the State of Maharashtra, and of all other powers enabling it in behalf, the Government of Maharashtra hereby makes the following rules further to amend the Maharashtra Factories Rules, 1963, the same having previously published as required by sub-section (1) of section 115 of the said Act, namely :—

**Rule**

1. These Rules may be called the Maharashtra Factories (First Amendment) Rules, 2017.
2. In rule 57 of the Maharashtra Factories Rules, 1963 (hereinafter referred to as “the principal Rules”), after SCHEDULE VIII, the following Schedule shall be inserted, namely :—

*Schedule VIII-A*

**Power Press Machines**

1. *Application.*—The Schedule shall apply to all types of power press machines including the press brakes, except when used for working hot metal.

2. *Definitions.*—(1) For the purposes of this Schedule, —

(a) “approved” means approved by the Chief Inspector (Director of Industrial Safety and Health, Maharashtra State) ;

(b) “fixed barrier guard” means a guard attached to the frame, bolster plate or other fixed surface of the press machine to prevent access for any part of the body of a person to the dangerous zone of the power press machine and includes that part of the closed tool, which acts as a guard ;

(c) “inter-locked barrier guard” means a guard attached to the press frame and interlocked so that the press stroke cannot be actuated normally unless the guard itself or its hinged or movable sections enclose the point of operation ;

(d) “point of operation” means a dangerous zone between the punch and die of the power press machine, in which work piece is inserted for carrying out operations mentioned in clause (f) ;

(e) “positive clutch” means a full revolution type, where ram continues for a complete stroke after each actuation of the press ;

(f) “power press machine” means a machine on which metallic or non-metallic substances are subjected to the operations like blanking, coining, curling, drawing, embossing, forming, piercing, punching, perforating, reaming, trimming, bending, pressing, stamping, raising, mould-making and similar purposes ;

(g) “presence sensing safety device” means a device so designed and installed that when hand or any part of the body of a person is in danger zone, the stroke of press cannot be actuated and if hand or any part is inserted while the ram is in motion, it will immediately stop the ram ;

(h) “safety block” means a prop that, when inserted between the punch and die or between the bolster plate and the face of a ram of the power press machine, prevents the ram from falling from its own deadweight ;



(i) "safety device" means a guard and any safety attachments that-restrain the person from inadvertently reaching into the point of operation or prevents normal press operation if any part of body of a person are inadvertently within the point of operation or automatically withdraw the part of the body of person if they are inadvertently within the point of operation, before the die close ;

(j) "Single stroke device" means an arrangement, which limits the travel of ram to one complete cycle or stroke at each operation of clutch.

(2) The words and expressions used in this Schedule, but not defined, shall have the same meanings respectively assigned to them in the Factories Act, 1948.

3. *Protection of tool and die.*—(1) Each power press machine shall be provided with a fixed barrier guard with a slip plate on the underside enclosing the front and all sides of the tool.

(2) Each die shall be provided with a fixed barrier guard surrounding its front and sides, and extending to the back in the form of a tunnel, through which the pressed article falls to the rear of the press.

(3) The design, construction and mutual position of the guards referred to in sub-clauses (1) and (2) shall be such as to preclude the possibility of any part of the body of a person reaching the danger zone.

(4) The machine shall be fed through a small aperture at the bottom of the die guard, but a wider aperture may be permitted for second or subsequent operations if feeding is done through a chute.

(5) Notwithstanding anything contained in sub-clauses (1) and (2) an inter-locked barrier guard or safety device may be used in place of a fixed barrier guard, but where such guards or safety device are used they shall be constantly maintained in an efficient working condition and kept in position and if, any guard or safety device develops a defect, the power press machine shall not be operated, unless the defect is removed.

(6) *Hand Tools.*—When a worker is required to feed or remove job manually, wherever practicable, he shall be provided with hand feeding tools like pushers, pickers, pliers, tweezers, forks, magnets, suction disks or similar hand tools for handling the job so as to keep his hands away from the point of operation. However, they shall not be considered as a substitute for a guard and shall be used in conjunction with the guards as required by these rules.

4. *Safety Devices.*—(a) *Two Hand Control Devices*—The following provisions shall be complied with, where power press machine is equipped with two hand control devices, namely :—

(i) A two hand operating device shall be so designed as to require the simultaneous use of both hands to actuate the stroke of the press. It shall be so designed, located and arranged as to prevent tying, wedging or otherwise securing one handle or button and operating the press with other hand only ;

(ii) Where two or more workers are engaged in operation of a single press, separate two hand control devices shall be provided for each worker and individual hand controls shall be operated concurrently for actuation of stroke ;

(iii) The safety distance 'D' between the two hand control station and the point of operation shall be greater than the distance determined by the following formula,—

$D = 1.6 \text{ m/second} \times T \text{ (second)}$ , where T is hazard time. Provided that ;

(i) on presses with part revolution clutches, T= stopping time of the ram ;

(ii) on presses with full revolution clutches, T= Maximum possible time required for the ram to complete one down stroke.



(b) *Presence Sensing Safety Devices*.—The following provisions shall be complied with, where power press machine is equipped with presence sensing safety devices, namely :—

(i) The Presence Sensing Safety Devices shall be located and adjusted so that it will respond to any intrusion at or before the safe distance and clutch of the press will get deactivated.

(ii) The effective sensing field of the device shall be located at a distance from the nearest point of operation hazard so that any part of the body of an individual cannot reach to the danger zone before motion of the ram stops.

5. *Power press machine operating mechanism*.—(1) *Foot pedal*—The following provisions shall be complied with, where power press machine is equipped with foot pedal :—

(i) On every foot operated power press machine a substantial guard shall be placed over the treadle to prevent accidental actuation of stroke. A pad with a nonslip contact area shall be firmly attached to the pedal.

(ii) The pedal return spring shall be of compression type.

(2) *Hand Operated Levers*—Hand operated presses shall be equipped with a spring latch on operating lever to prevent premature or accidental actuation.

(3) *Single Stroke Attachment*—Power presses having positive clutches shall be provided with single stroke arrangement by which a foot pedal or operating lever is disconnected after each stroke.

6. *General Provisions*.—(1) No worker shall be required to operate or assist in the operation of power press machine, unless he has attained eighteen years of age.

(2) Each press shall be installed on a substantial foundation, floor or other support and shall be securely fastened in place.

(3) Surrounding floors shall be kept in good conditions, free from obstructions, grease, oils and so forth.

(4) All parts, whether fixed or movable, of the every power press machine and its auxiliary devices, equipments and machines shall be of sound engineering construction, strength and free from defects.

(5) All parts of the power press machine shall be so maintained as to be safe operating condition. A log book containing the entries of major repairs carried out on the power press machine shall be maintained.

(6) An emergency stop button shall be provided as a means of disconnecting power required during hazardous situations and it shall be easily accessible.

(7) All gears, moving parts and mechanism on power driven feed rolls and press feeding device shall be securely fenced by a safeguard.

7. (1) *Punch and Die setting*.—(i) Before setting dies in punch presses or removing them, safety block shall be inserted between the punch and die or between the bolster plate and the face of a ram of the power press machine to prevent the dropping of the ram.

(ii) The source of power shall be disconnected from the press, while setting dies.

(iii) On large presses which cannot be turned by hands, power to the motor shall be used in inching mode. When die is set for any operation, safe feeding arrangement and guards provided on the machine, shall be made operative.

(iv) The starting and stopping mechanism shall be provided with a safety stop so as to prevent over running of the press or descent of the ram during tool setting, etc.

(2) *Work permit*—Work permit shall be issued by a responsible person before carrying out die setting work or maintenance and repair works.



8. *Appointment of persons to prepare power press machines for use.*—(1) Except as provided in sub-clause (4) of clause 9, no person shall set, re-set, adjust or try out the tools on a power press machine or install or adjust any safety guard or safety device thereon, being installation or adjustment preparatory to production or die proving, or carry out an inspection and test of any safety device thereon as required by clause 11, unless he,—

(a) has attained the age of eighteen years ;

(b) has been trained in accordance with the sub-clause (2) ; and

(c) has been appointed by the occupier of the factory to carry out the duties in respect of the class or description of power press machine or the class or description of safety device, to which the power press machine or safety device, as the case may be, belongs; and the name of every such person shall be entered in a register in Form 9A.

(2) The training shall include suitable and sufficient practical instructions in relation to each type of power press machine and safety device in respect of power press machine and safety device in respect of which it is proposed to appoint the person being trained.

9. *Examination and testing of power press machines and safety devices.*—(1) No power press machine or safety device shall be taken into use in any factory for the first time in that factory, or in case of a safety device for the first time on any power press machine, unless it has been thoroughly examined and tested by the competent person, in the case of a safety device, when in position on the power press machine in connection with which it is to be used.

(2) No power press machine shall be used unless it has been thoroughly examined and tested by a competent person within the immediately preceding period of twelve months.

(3) No power press machine shall be used unless every safety device (other than fixed fencing) thereon has, within the immediately preceding period of six months when in position on that power press machine, been thoroughly examined and tested by a competent person.

(4) The competent person carrying out an examination and test under the foregoing provisions shall make a report of the examination and test in Form 9-B and every such report shall be kept readily available for inspection :

(5) Every power press machine in the plant and every safety device provided on it shall be distinctively and plainly marked with identification number and a date of its last examination carried out by competent person.

10. *Defects disclosed during thorough examination and tests.*—(1) Where any defect is disclosed in any power press machine or in any safety device thereon during any examination and test under clause 9 and in the opinion of the competent person carrying out examination and test, either,—

(a) the said defect is a cause of danger to workers and in consequence, the power press machine or the safety device, as the case may be ought not to be used until the said defect has been remedied; or

(b) the said defect may become a cause of danger to workers and in consequence the power press machine or safety device, as the case may be, ought not to be used after expiration of a specified period unless the said defect has been remedied,

then such defect shall, immediately after the completion of the examination and test, be notified in writing, by the competent person to the occupier of the factory and, in the case of defect falling within paragraph (b), such notification shall include the period within which, in the opinion of the competent person, the defect ought to be remedied.

(2) In every case where notification has been given under sub-clause (1), a copy of the report made under sub-clause (4) of clause 9 shall be sent by the competent person to the Inspector within seven days of the completion of the examination and test.



(3) Where such defect is notified to the occupier in accordance with the foregoing provisions of this clause, the power press machine or safety device, as the case may be, having the said defect shall not be used,—

(a) in the case of a defect falling within paragraph (a) of sub-clause (1) unless the said defect has been remedied; and unless it has been thoroughly examined and tested by the competent person, in the case of a safety device, wherein position on the power press machine in connection with which it is to be used;

(b) in the case of defect falling within paragraph (b) of sub-clause (1), after the expiration of the period specified by the competent person unless said defect has been remedied and unless it has been thoroughly examined and tested by the competent person, in the case of a safety device, wherein position on the power press machine in connection with which it is to be used.

(4) As soon as is practicable after any defect of which notification has been given under sub-clause (1) has been remedied, a record shall be made by or on behalf of the occupier stating the measures by which and the date on which the defect was remedied and its copy shall be submitted to the Inspector.

(5) In every case where the defect which has been notified by the competent person sub-clause (1) has been remedied, a copy of the examination under clause 10(3) shall be sent by the competent person to the Inspector in Form No.9 B within seven days of the completion of the examination and test thereof.

(6) All the examination reports, records, registers obtained and maintained under this rule shall be produced by the occupier to the Inspector on demand.

(7) The examination reports of the power press machines and safety devices thereon shall be preserved for two years from the date of examination.

11. *Inspection and test of safety devices.*—(1) No power press shall be used after the resetting or adjustment of the tool thereon unless a person appointed or authorized for the purpose under clause 8 has inspected and tested every safety device thereon while it is in position on the said power press machine:

Provided that, the inspection and test as aforesaid shall not be required where any adjustment of the tools has not caused or resulted in any alteration to or disturbance of any safety device on the power press machine and if, after the adjustment of the tools, the safety devices remain, in the opinion of such a person as aforesaid, in efficient working order.

(2) Every power press machine and every safety device thereon while it is in position on the said power press machine shall be inspected and tested by a trained person every day. A log book shall be maintained in respect of all the power press machines and safety devices and the entries shall be made about the observations made by such person.

12. *Defects disclosed during an inspection and test.*—(1) Where it appears to any person as a result of any inspection and test carried out by him under clause 11 that any necessary safety device is not properly in position on a power press machine or that any safety device which is in position on a power press machine is not in his opinion suitable, he shall notify the Manager of the factory forthwith.

(2) Except as provided in sub-clause(3) where any defect is disclosed in a safety device by any inspection and test under clause 11, the person carrying out the inspection and test shall notify the Manager forthwith.

(3) Where any defect in a safety device is the subject of a notification in writing under clause 10 by virtue of which the use of the safety device may be continued during a specified period without the said defect having been remedied, the requirement in sub-clause (2) shall not apply to the said defect until the said period has expired.



(4) Where such defect is notified to the Manager in accordance with the provisions of sub-clauses (1) and (2), the power press machine with safety device having the said defect shall not be used until the said defect has been remedied ; and

(5) As soon as is practicable after any defect of which notification has been given under sub-clause (1) has been remedied, the Manager shall make entry in the log book.

*Training and instructions to Operators.*—The workers working on the power press machines shall be informed about the hazards involved in operation of the power press machines and shall be trained and instructed in the safe method of work before starting work on any power press machine.

14. *Exemptions.*—(1) If in respect of any factory, the Chief Inspector is satisfied that owing to the circumstances or infrequency of the processes or for any other reason, all or any of the provisions of this Schedule are not necessary for the protection of the workers employed on any power press machine or any class or description of power press machine in the factory, the Chief Inspector may by a certificate in writing (which he may in his discretion revoke at any time), exempt such factory from all or any of such provisions subject to such conditions, if any, as he may specify therein.

(2) Where such exemption is granted, a legible copy of the certificate, showing the conditions (if any) subject to which it has been granted, shall be kept posted in the factory in a position where it may be conveniently read by the persons employed.

(3) In the Principal Rules, after FORM 9 the following FORMS shall be inserted, namely:-

FORM 9A

(See rule 57 Schedule VIII A)

Register of persons appointed to carry out setting or adjusting tools or safety devices on power press machine

1. Name of worker :
2. Serial Number as in the register of adult workers :
3. Date of birth :
4. Qualifications :
5. Period of service on work required to carry out under this Schedule :
6. Remarks. :

I certify that the above mentioned person is a properly trained male adult worker as required under clause 8 of Schedule VIII-A appended to the rule 57, who is competent to carry out setting or adjusting or testing tools and safety devices on every power press machine in this factory.

Signature or left hand thumb  
impression of worker.

Place :

Signature of Occupier or Manager of Factory

Date :

Name of Factory (In block letters)



FORM No. 9B

(See rule 57 Schedule VIII A)

Report of examination of power press machine or safety device

- 1 Name and Address of factory
- 2 Description of machine  
Make  
Identification No.  
Type  
Year of Manufacture  
Capacity in respect of power press machine  
Type of clutch  
Type of Brake  
Type of Feeding
- 3-A Description of guard or safety device-1  
Make  
Identification No.  
Year of Manufacture
- 3-B Description of guard or safety device-2  
Make  
Identification No.  
Year of Manufacture
- 4 Date on which the power press machine or the safety device was first taken into use in the factory ;
- 5 The date of last thorough examination carried out as per requirements of sub-clause(2) of clause 9 above. By whom ?
- 6 Are any defects found after thorough examination of power press machine or guard or safety device ?
- 7 Whether the power press machine, guards or safety devices positioned on the power press machine are fit for use safely ? If not, furnish the details of defects and steps to be taken to remedy it in *Annexure-I* of this Form.

I certify that on \_\_\_\_\_ the power press machine or guard or safety devices positioned on it as described above are thoroughly examined by me and I have conducted necessary tests. And on the basis of examination and tests conducted by me, I submit the report, which is true and correct.

Name of the Competent Person

Signature



**Annexure to Form 9B**

*Details of defects and steps to be taken to remedy the defects  
in the power press machine or guard or safety device*

Serial Number	Particulars of any defects affecting the safe working of the power press machine	Steps to be taken to remedy the defects

On the basis of examination and tests conducted by me, I certify that—

(a) The said defect/s is/are a cause of danger to workers and in consequence, the power press or the safety device ought not to be used until the said defect has been remedied; or

(b) The said defect/s may become a cause of danger to workers and in consequence the power press machine or safety device ought not to be used after date \_\_\_\_\_ unless, the said defects have been remedied.

Place :

Date :

Signature of Occupier or

Manager of factory :

Name of factory :

Signature of the Competent Person

Name of the Competent Person

By order and in the name of the Governor of Maharashtra,

A.P.VIDHALE,

Joint Secretary to Government.