Labour Department,

Chhattisgarh Government

Inspections under The Factories Act, 1948

(Complete guide for Inspection of Units)

LABOUR DEPARTMENT, CHHATTISGARH GOVERNMENT |
Address: Block 3, Second Floor,
Indravati Bhavan, Naya Raipur (Chhattisgarh), India
Phone: 0771-2443513,14,15,16
Email - cglc2012@gmail.com

Table of Contents

1 Risk Based Assessment 2
1.1 Classification criteria 2
1.2 Risk classification based inspection procedure 2
2 Inspection/Verification Procedure Steps 3
3 Checklist 8
4 Inspection Certificate format 9
5 Timelines & other instructions for Inspector 9
6 Download Inspection Report 9
7 Annexure 1 11

1 Risk Based Assessment

This manual is for the **Compliance Inspections under The Factories Act, 1948**.

1.1 Classification criteria

The Factory/ establishments will be categorised in High risk, Medium risk & Low risk entities based upon following risk parameters.

Table 1: Classification of Low Risk, Medium Risk & High Risk establishments in terms of verification required and deadline

Risk Parameters	**Low Risk**	**Medium Risk**	**High Risk**
Hazardous/Non-Hazardous	Non-Hazardous	Non-Hazardous	Hazardous and extremely hazardous
Lockouts/Strikes/Accident	No	No	Yes in any one area
Number of workers	Less than 250	More than 250	NA
Type of Inspection/ Certification Required	Exempted	Third Party Certification	Departmental Inspection
Deadline	30 June	30 June	30 June

The following link has the risk criteria to assess the risk in a unit/establishment
http://www.cglabour.nic.in/ShramAyukt/EODSERVICES.aspx?ID=8

1.2 Risk classification based inspection procedure

Low Risk Industries: Low risk industries are exempt from inspection. However, the department on a random basis through computerized based allocation will inspect 5% of the low risk industries.

Medium Risk Industries: The medium risk industries will have the option of third party certification and these units will be exempt from departmental inspection. The deadline of submitting the Third Party Certificate is 30th June of the year. From the industries not opting for third party certification, 20% of medium risk units/establishments will be inspected on random basis through **computerized based allocation**.

High Risk Industries: High risk industries will have mandatory departmental inspection for all labour/factory related compliances.

2 Inspection/Verification Procedure Steps

A. For Third Party Certification

Detailed Third Party Certification Procedure

Step	Details
Option of 3rd Party Certification	• Medium Risk Industries have the option to exercise 3rd party certification
Site Visit	• The Third Party Certifier (D.G.F.A.S.L.I) will visit the unit/ establishment
Upload 3rd party Certificate	• After issuance of third party certificate, the concerned unit will upload the report on the labour department portal by 30th June
Non-Compliance notice	• The department may issue notice to establishment to rectify defects/ deviations/ non-compliance observed as part of inspection
Upload Compliance Report	• The establishment to do the necessary/ appropriate compliance and inform the office about the same • Uploading Compliance report
Final action and approval	• Acceptance of compliance report / initiation of proceedings.

Stepwise process to upload the Third Party Verification Certificate

Go to http://cglabour.nic.in/

For new users,

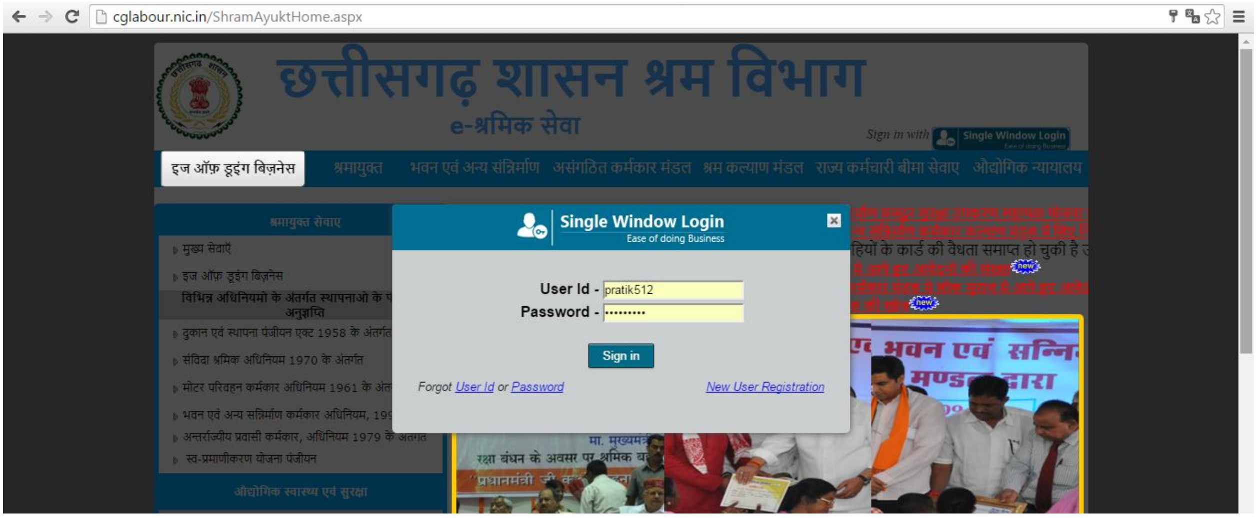
Factory/establishment not registered on Single Window, please follow the two step process given below:

Step 1 User Registration: User registers himself once with Single window (SW) and creates an account.

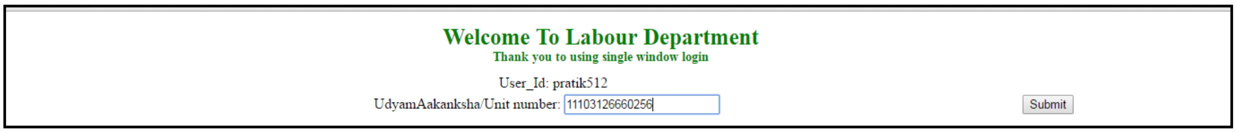
Step 2 Unit Registration: User can register their units after logging into the Single Window. Each unit after registration will have a unique ID called "Udyam Aakanksha Number" (UAN).

For existing users,

i. Login using single window login credentials



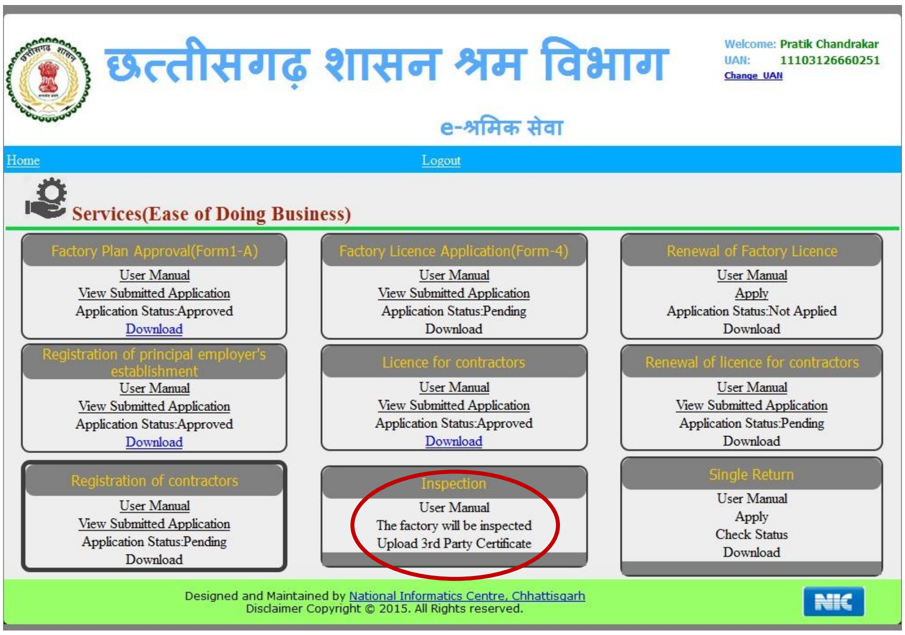
ii. After successful login, the system will ask for Udyam Aakanksha Number (Unit Number) as follows, enter UAN of the establishment for which you are applying online services, click on Submit.



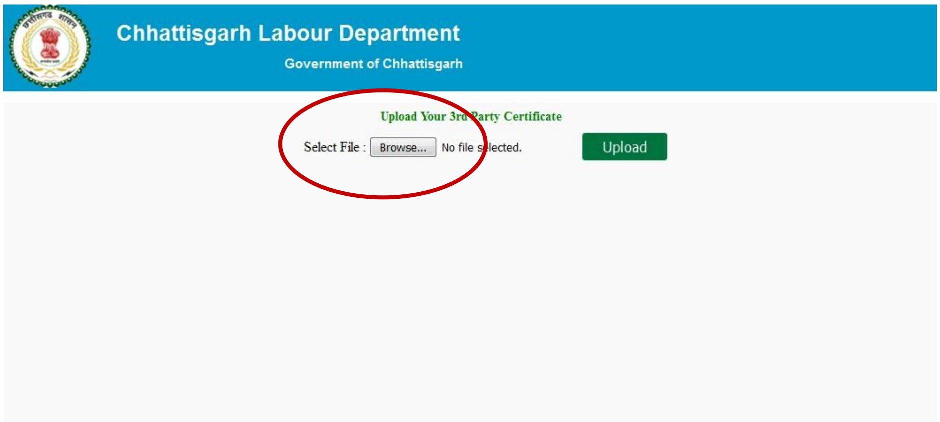
iii. After submitting UAN, the dashboard of Labour department opens up, showing services available through Single Window

iv. On e-dashboard, click on "Upload 3rd Party Certification"

v.



vi. Browse the file



vii. Click on upload. “File Has Successfully Uploaded” will show on screen

B. For Departmental Inspection

Detailed Inspection Procedure Steps:

Computerized Allocation

- Computerized allocation of establishments to the concerned inspectors on the basis of risk classification. This is to be done in the first week of every month. The same inspector will not inspect the same establishment twice consecutively

Notice of Inspection

- Notice of inspection is to be provided on the e-mail communication provided to the department

Site Visit

- The department will ensure that joint/Synchronized visit of the inspectors to the unit/ establishment for applicable labour/factories act..

Inspection report in 48 hours

- Online submission /uploading of the report by the inspector visiting the unit/ establishment with a unique member which can be accessed online by employer within 48 hours (as per Inspection format) Users to login to the portal and view and download inspection reports

Non-Compliance notice

- The department may issue notice to establishment to rectify defects/ deviations/ non-compliance observed as part of inspection

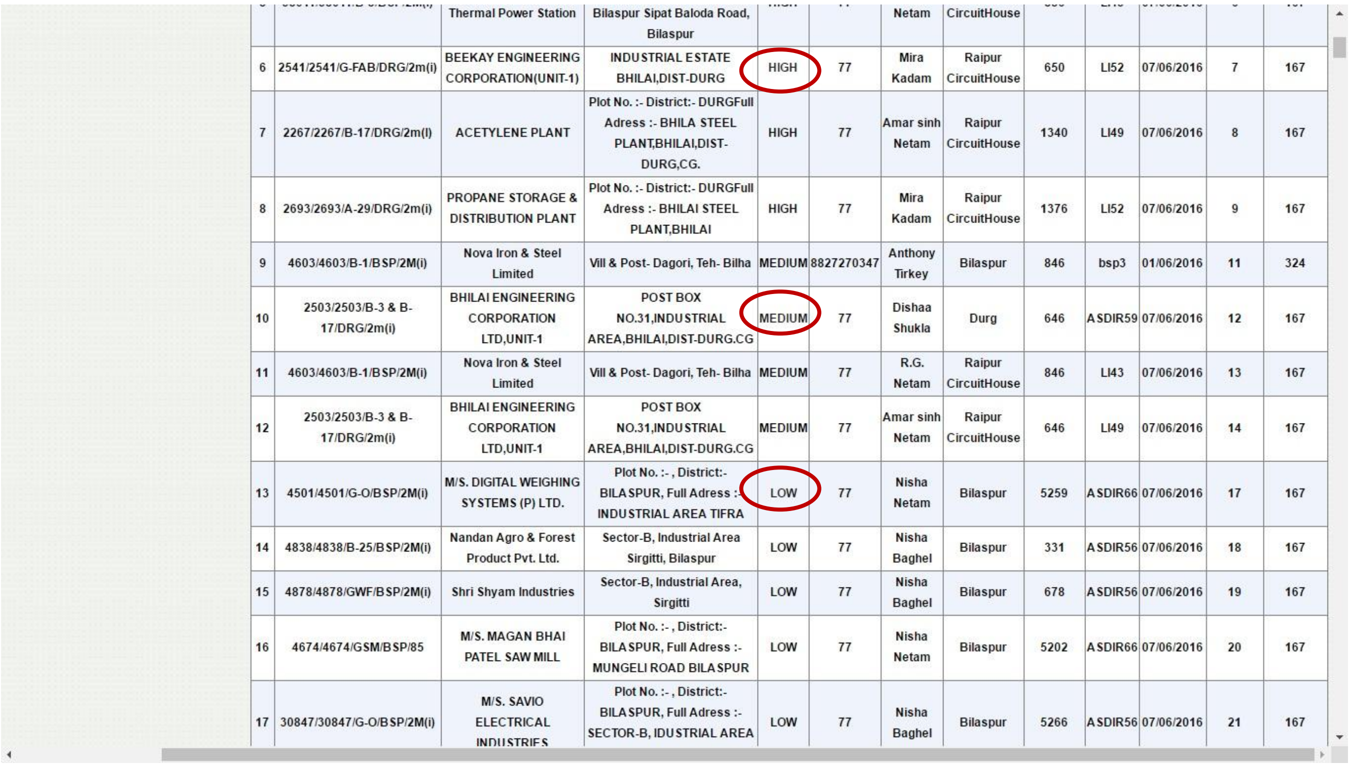
Upload Compliance Report

- The establishment to do the necessary/ appropriate compliance and inform the office about the same
- Uploading Compliance report

Final action

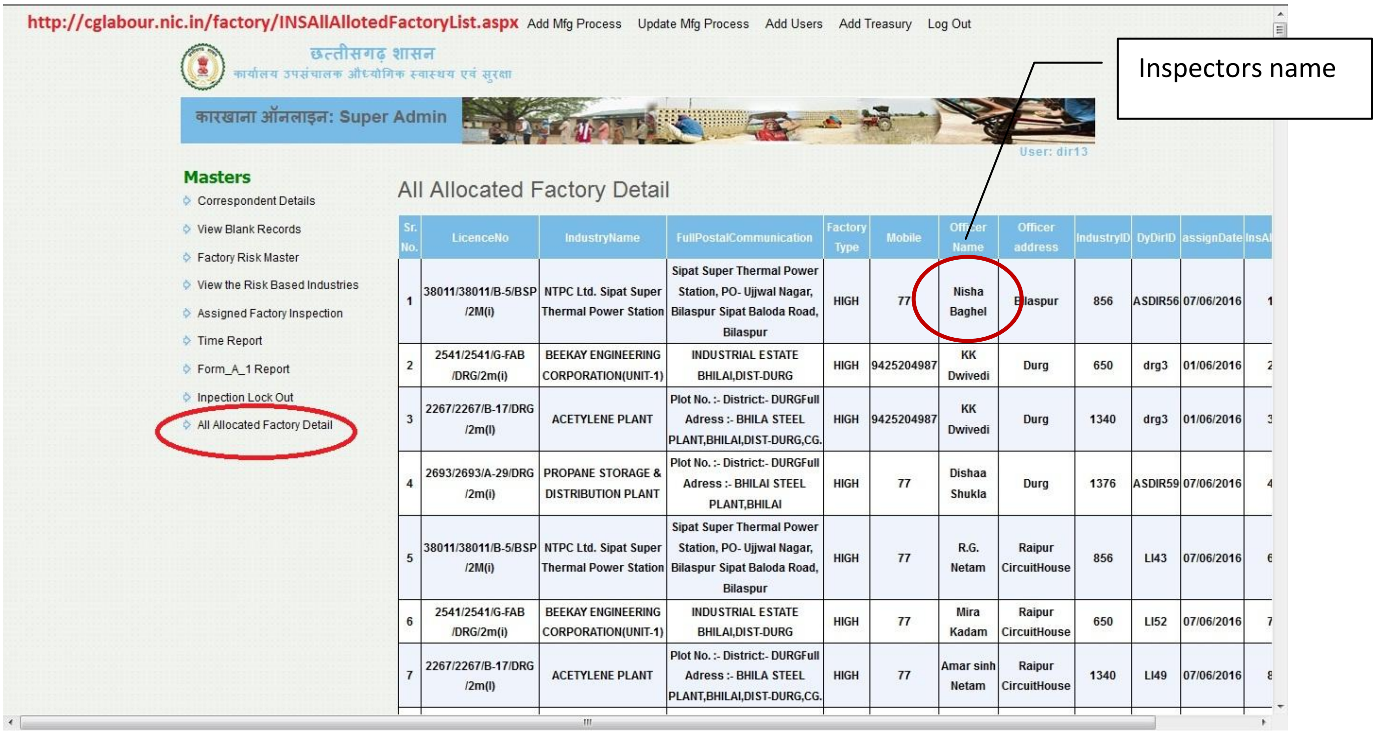
- Acceptance of compliance report / initiation of proceedings.

✓ Based on the risk criteria as given above, factories/establishments get classified into Low, Medium and High risk by the **online system** itself as shown below:



		Thermal Power Station	Bilaspur Sipat Baloda Road, Bilaspur			Netam	CircuitHouse					
6	2541/2541/G-FAB/DRG/2m(i)	BEEKAY ENGINEERING CORPORATION(UNIT-1)	INDUSTRIAL ESTATE BHILAI,DIST-DURG	HIGH	77	Mira Kadam	Raipur CircuitHouse	650	LI52	07/06/2016	7	167
7	2267/2267/B-17/DRG/2m(I)	ACETYLENE PLANT	Plot No. :- District:- DURGFull Adress :- BHILA STEEL PLANT,BHILAI,DIST-DURG,CG.	HIGH	77	Amar sinh Netam	Raipur CircuitHouse	1340	LI49	07/06/2016	8	167
8	2693/2693/A-29/DRG/2m(i)	PROPANE STORAGE & DISTRIBUTION PLANT	Plot No. :- District:- DURGFull Adress :- BHILAI STEEL PLANT,BHILAI	HIGH	77	Mira Kadam	Raipur CircuitHouse	1376	LI52	07/06/2016	9	167
9	4603/4603/B-1/BSP/2M(i)	Nova Iron & Steel Limited	Vill & Post- Dagori, Teh- Bilha	MEDIUM	8827270347	Anthony Tirkey	Bilaspur	846	bsp3	01/06/2016	11	324
10	2503/2503/B-3 & B-17/DRG/2m(i)	BHILAI ENGINEERING CORPORATION LTD,UNIT-1	POST BOX NO.31,INDUSTRIAL AREA,BHILAI,DIST-DURG.CG	MEDIUM	77	Dishaa Shukla	Durg	646	ASDIR59	07/06/2016	12	167
11	4603/4603/B-1/BSP/2M(i)	Nova Iron & Steel Limited	Vill & Post- Dagori, Teh- Bilha	MEDIUM	77	R.G. Netam	Raipur CircuitHouse	846	LI43	07/06/2016	13	167
12	2503/2503/B-3 & B-17/DRG/2m(i)	BHILAI ENGINEERING CORPORATION LTD,UNIT-1	POST BOX NO.31,INDUSTRIAL AREA,BHILAI,DIST-DURG.CG	MEDIUM	77	Amar sinh Netam	Raipur CircuitHouse	646	LI49	07/06/2016	14	167
13	4501/4501/G-O/BSP/2M(i)	M/S. DIGITAL WEIGHING SYSTEMS (P) LTD.	Plot No. :- , District:- BILASPUR, Full Adress :- INDUSTRIAL AREA TIFRA	LOW	77	Nisha Netam	Bilaspur	5259	ASDIR66	07/06/2016	17	167
14	4838/4838/B-25/BSP/2M(i)	Nandan Agro & Forest Product Pvt. Ltd.	Sector-B, Industrial Area Sirgitti, Bilaspur	LOW	77	Nisha Baghel	Bilaspur	331	ASDIR56	07/06/2016	18	167
15	4878/4878/GWF/BSP/2M(i)	Shri Shyam Industries	Sector-B, Industrial Area, Sirgitti	LOW	77	Nisha Baghel	Bilaspur	678	ASDIR56	07/06/2016	19	167
16	4674/4674/GSM/BSP/85	M/S. MAGAN BHAI PATEL SAW MILL	Plot No. :- , District:- BILASPUR, Full Adress :- MUNGELI ROAD BILASPUR	LOW	77	Nisha Netam	Bilaspur	5202	ASDIR66	07/06/2016	20	167
17	30847/30847/G-O/BSP/2M(i)	M/S. SAVIO ELECTRICAL INDUSTRIES	Plot No. :- , District:- BILASPUR, Full Adress :- SECTOR-B, IDUSTRIAL AREA	LOW	77	Nisha Baghel	Bilaspur	5266	ASDIR56	07/06/2016	21	167

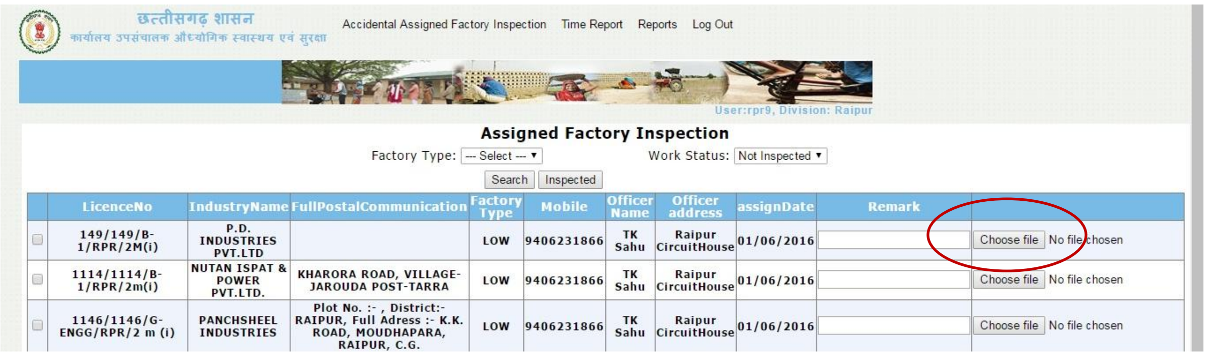
✓ Factories/establishments get allocated to departmental inspectors using the online system (as shown below):



All Allocated Factory Detail

Sr. No.	LicenceNo	IndustryName	FullPostalCommunication	Factory Type	Mobile	Officer Name	Officer address	IndustryID	DyDirID	assignDate	InsAl
1	38011/38011/B-5/BSP/2M(i)	NTPC Ltd. Sipat Super Thermal Power Station	Sipat Super Thermal Power Station, PO- Ujjwal Nagar, Bilaspur Sipat Baloda Road, Bilaspur	HIGH	77	Nisha Baghel	Bilaspur	856	ASDIR56	07/06/2016	1
2	2541/2541/G-FAB/DRG/2m(i)	BEEKAY ENGINEERING CORPORATION(UNIT-1)	INDUSTRIAL ESTATE BHILAI,DIST-DURG	HIGH	9425204987	KK Dwivedi	Durg	650	drg3	01/06/2016	2
3	2267/2267/B-17/DRG/2m(I)	ACETYLENE PLANT	Plot No. :- District:- DURGFull Adress :- BHILA STEEL PLANT,BHILAI,DIST-DURG,CG.	HIGH	9425204987	KK Dwivedi	Durg	1340	drg3	01/06/2016	3
4	2693/2693/A-29/DRG/2m(i)	PROPANE STORAGE & DISTRIBUTION PLANT	Plot No. :- District:- DURGFull Adress :- BHILAI STEEL PLANT,BHILAI	HIGH	77	Dishaa Shukla	Durg	1376	ASDIR59	07/06/2016	4
5	38011/38011/B-5/BSP/2M(i)	NTPC Ltd. Sipat Super Thermal Power Station	Sipat Super Thermal Power Station, PO- Ujjwal Nagar, Bilaspur Sipat Baloda Road, Bilaspur	HIGH	77	R.G. Netam	Raipur CircuitHouse	856	LI43	07/06/2016	6
6	2541/2541/G-FAB/DRG/2m(i)	BEEKAY ENGINEERING CORPORATION(UNIT-1)	INDUSTRIAL ESTATE BHILAI,DIST-DURG	HIGH	77	Mira Kadam	Raipur CircuitHouse	650	LI52	07/06/2016	7
7	2267/2267/B-17/DRG/2m(I)	ACETYLENE PLANT	Plot No. :- District:- DURGFull Adress :- BHILA STEEL PLANT,BHILAI,DIST-DURG,CG.	HIGH	77	Amar sinh Netam	Raipur CircuitHouse	1340	LI49	07/06/2016	8

- ✓ After the inspection is duly carried out, the inspector uploads the inspection report **within 48 hours** as shown below:



	LicenceNo	IndustryName	FullPostalCommunication	Factory Type	Mobile	Officer Name	Officer address	assignDate	Remark	
	149/149/B-1/RPR/2M(i)	P.D. INDUSTRIES PVT.LTD		LOW	9406231866	TK Sahu	Raipur CircuitHouse	01/06/2016		Choose file No file chosen
	1114/1114/B-1/RPR/2m(i)	NUTAN ISPAT & POWER PVT.LTD.	KHARORA ROAD, VILLAGE-JAROUDA POST-TARRA	LOW	9406231866	TK Sahu	Raipur CircuitHouse	01/06/2016		Choose file No file chosen
	1146/1146/G-ENGG/RPR/2 m (i)	PANCHSHEEL INDUSTRIES	Plot No. :- , District:- RAIPUR, Full Adress :- K.K. ROAD, MOUDHAPARA, RAIPUR, C.G.	LOW	9406231866	TK Sahu	Raipur CircuitHouse	01/06/2016		Choose file No file chosen

3 Checklist

Following is the document checklist which the establishment/unit needs to present at the time of inspection.

For all units
1. Whether the construction establishment is duly registered under the Act. 2. Whether the workers engaged therein registered under the Act. 3. Whether the employer of the construction establishment submitted the Notice of commencement and completion of the construction work. 4. Whether the employer of the construction establishment Submission of information in Form No-I to the Assessing officer within 30 days of commencement of work. 5. Whether the establishment paid 1% cess on the total cost of construction. 6. Whether the establishment maintained the following registers a).Muster Roll in Form No.XVI. b).Register of Wages in Form No.XVII c).Register of Overtime in Form No.XXII 7. Whether employer of the construction establishment Provided the working conditions to the workers such as working hours, drinking water, Washrooms, free accommodation, crèches and first aid facilities. 8. Whether the employer submitted Annual Return. 9. Whether the employer of the construction establishment ensured the safety measures such as Fire protection equipment, Fencing of Motors, Eye protection, safety helmets and shoes etc., 10. Nature of violation, if any found during the inspection.

4 Inspection Certificate format

Inspection Certificate format for Departmental Certification in case of low, medium and high risk are available in the Annexure 1.

Please note that low risk industries have 5% inspection on random basis, medium risk have 20% on random basis while high risk necessarily have departmental inspection.

5 Timelines & other instructions for Inspector

1. The inspector must upload the Inspection Report within 48 hours of the physical inspection
2. Inspectors will be selected randomly through computerized allocation
3. **S**ame inspector will not inspect the same establishment twice consecutively.
4. Users can login, view and download the inspection report uploaded by the inspector only after 48 hours of inspection.

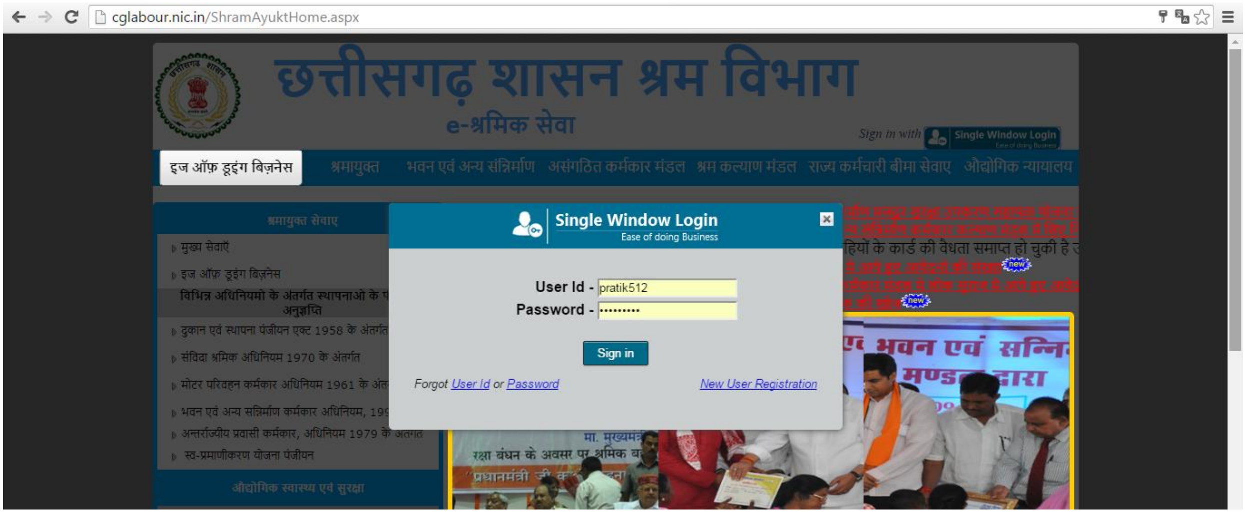
6 Download Inspection Report

Downloading inspection report

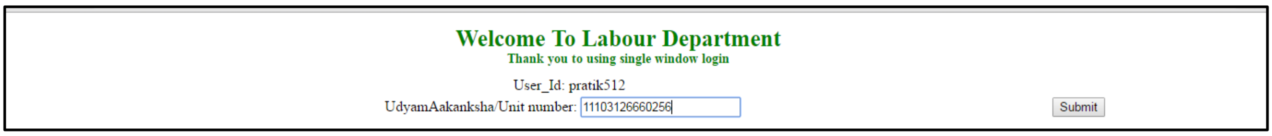
Users can login, view and download the inspection report uploaded by the inspector only after 48 hours of inspection.

Stepwise Procedure

i. Login using single window login credentials

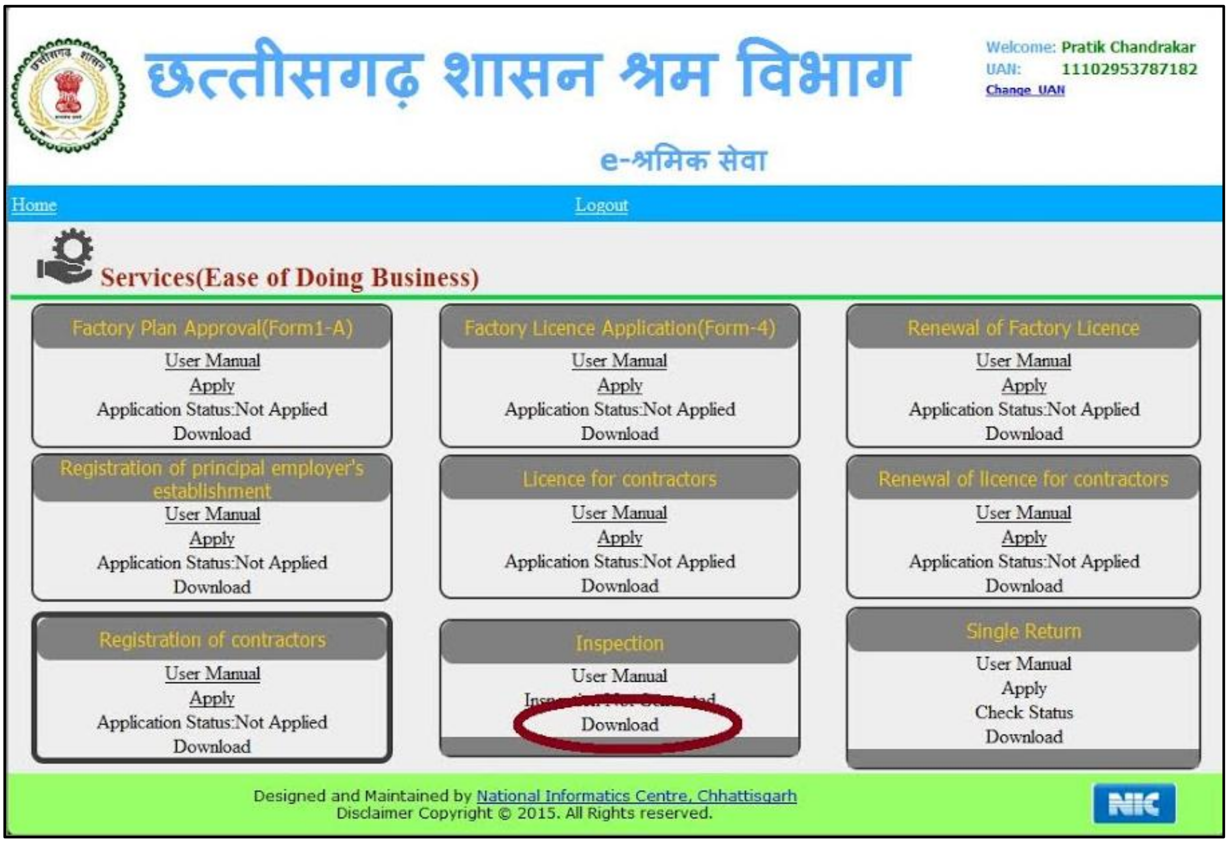


ii. After successful login, the system will ask for UdyamAkanksha Number (Unit Number) as follows, enter UAN of the establishment for which you are applying online services, click on Submit.



iii. After submitting UAN, the dashboard of Labour department opens up, showing services available through Single Window

iv. On e-dashboard, click on “Download” under Inspection


छत्तीसगढ़ शासन श्रम विभाग
Welcome: Pratik Chandrakar
UAN: 11102953787182
Change UAN
e-श्रमिक सेवा
Home
Logout
Services(Ease of Doing Business)
Factory Plan Approval(Form1-A)
User Manual
Apply
Application Status:Not Applied
Download
Factory Licence Application(Form-4)
User Manual
Apply
Application Status:Not Applied
Download
Renewal of Factory Licence
User Manual
Apply
Application Status:Not Applied
Download
Registration of principal employer's establishment
User Manual
Apply
Application Status:Not Applied
Download
Licence for contractors
User Manual
Apply
Application Status:Not Applied
Download
Renewal of licence for contractors
User Manual
Apply
Application Status:Not Applied
Download
Registration of contractors
User Manual
Apply
Application Status:Not Applied
Download
Inspection
User Manual
Download
Single Return
User Manual
Apply
Check Status
Download
Designed and Maintained by National Informatics Centre, Chhattisgarh
Disclaimer Copyright © 2015. All Rights reserved.
NIC

7 Annexure 1

A. Format of Departmental Certification

निरीक्षण रिपोर्ट

दिनांक 18.11.2015

कारखाने का नाम एवं पता	– [redacted].)
अधिभोगी का नाम	– [redacted]
कारखाना प्रबंधक	– [redacted]
स्थापित हार्सपॉवर	– 75 HP
नियोजित श्रमिक संख्या	– 17
विनिर्माण प्रकिया	– स्टील फोर्जिंग्स
कारखाना लायसेंस कमांक	– 2774/2774/B-3/DRG/2m(i)

कारखाना अधिनियम,1948 की प्रावधानों के अंतर्गत निरीक्षण किया गया । निरीक्षण के दौरान श्री एस.गोस्वामी उपस्थित मिले जिनके साथ कारखाने के कार्यस्थलों का निरीक्षण किया गया । निरीक्षण के दौरान निम्नानुसार तथ्य जानकारी में आयें :-

01– यह कि कारखाने में फोर्जिंग्स प्रकिया के दौरान अत्यधिक ध्वनि प्रदूषण होता है जिससे कार्यरत श्रमिको के श्रवण शक्ति में प्रतिकूल प्रभाव पड़ता है । फोर्जिंग प्रकिया एवं इसके आसपास के क्षेत्र में कार्यारत श्रमिको को ध्वनि प्रदूषण से बचाव हेतु ईयर मफ (Ear Muff) अथवा ईयर प्लग (Ear Plug) अनिवार्य रूप उपलब्ध कराये तथा कार्य के दौरान उपयोग किया जाना सुनिश्चित करें ।

02– यह कि कारखाने में निरीक्षण के दौरान अधिकांश श्रमिको को बिना सुरक्षा जूते पहने एवं हेलमेट पहने कार्यरत देखा गया है, जो कारखाना अधिनियम की धारा 41 सपठित नियम 73(1) के प्रावधान अनुसार कारखाने में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक को सुरक्षा जूते, हेलमेट अनिवार्य रूप से उपलब्ध कराते हुवे कार्य के दौरान उसका उपयोग किया जाना सुनिश्चित करें साथ ही कार्य के अनुसार उसमें सन्हित खतरों को दृष्टिगत रखते हुवे अवश्यकतानुसार श्रमिको को हेलमेट, सुरक्षा जूते, सुरक्षा चश्मा भी अनिवार्य से उपलब्ध करायें ।

03– यह कि कारखाने के निरीक्षण के दौरान मशीनों की ट्रांसमिशन मशीनरी जैसे पुल्ली, बेल्ट, ड्राइव्ह तथा गियर ड्राइव्ह आदि के उपर कारखाना अधिनियम की धारा 21(1)(iv)(b) के प्रावधान अनुसार फेन्सिंग की उपयुक्त व्यवस्था नहीं पायी गयी । उक्त मशीनो के खुले गतिमान हिस्सों पर फेन्सिंग लगाये जिससे कि इनकी समीप कार्यरत श्रमिको को दुर्घटनाग्रस्त होने की संभावना न रहे ।

04– यह कि कारखाने में कार्यरत श्रमिको के संबंध में कारखाना अधिनियम की धारा 62(2) सपठित नियम 96(1) के प्रावधान अनुसार हाजरी पंजी फार्म नं. 14 बनाई जानी चाहिए तथा नियम 118 के अनुसार प्रतिदिन श्रमिको की उपस्थिति दर्ज करने के उपरांत ही उन्हें कार्य में नियुक्त किया जाना सुनिश्चित करें ।

05– यह कि करखाना अधिनियम की धारा 83 सपठित नियम 102 के अनुसार सवैतनिक अवकाश पंजी फार्म नं. 18 में बनी नहीं पायी गयी और न ही नियम 103 के अनुसार श्रमिको को लीव्ह कार्ड फार्म नं. 19 में वितरीत किया गया । समस्त श्रमिको के संबंध में सवैतनिक अवकाश पंजी फार्म नं. 18 में बनाये तथा सवैतनिक अवकाश पत्रक फार्म नं. 19 में श्रमिको को उपलब्ध कराये ।

06– यह कि कारखाने में प्रथम उपचार की सामाग्री कारखाना अधिनियम की धारा 45(1) सपठित नियम 75–B के अनुसार उपलब्ध नहीं पायी गयी । शीघ्र ही नियमानुसार प्रथम उपचार की समाग्री रखे तथा कारखाने के आसपास स्थित चिकित्सालयों के नाम एवं दूरभाष नंबर भी प्रदर्शित करें ।

(के.के.द्विवेदी)
उप संचालक,
औद्योगिक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा एवं
(उप मुख्य कारखाना निरीक्षक छ.ग.शासन)
दुर्ग संभाग,दुर्ग (छ.ग.)

कार्यालय उप संचालक,औद्योगिक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा

(छ.ग.शासन श्रम विभाग)

ए–101 हाऊसिंग बोर्ड एपार्टमेंट, गर्ल्स कालेज के पास, रायपुर नाका, दुर्ग
दुर्ग संभाग,दुर्ग (छ.ग.)
email id-ddihsdurg@gmail.com. Telephon N0.0788-2323845

क्रमांक: DDIHSDURG/I.R./2015/2367-68 दुर्ग,दिनांक 26.11.15
प्रति,

01– [redacted] – अधिभोगी मैसर्स– [redacted] और निरीक्षण रिपोर्ट की एक प्रति प्रेषित करते हुये निर्देशित किया जाता है कि उपरोक्त उल्लंघनों के संबंध में अपना लिखित स्पष्टीकरण 7 दिनों की अवधि में प्रस्तुत करें तथा आवश्यक कार्यवाही कर उपरोक्त उल्लेखित बिन्दुओ का पालन कर पालन प्रतिवेदन एक सप्ताह की अवधि में प्रस्तुत करें । उल्लेखनीय है उललंघन जारी रहने पर आपके विरूद्ध वैधानिक कार्यवाही की जावेगी ।

01– [redacted] – कारखाना प्रबंधक मैसर्स– [redacted] और निरीक्षण रिपोर्ट की एक प्रति प्रेषित करते हुये निर्देशित किया जाता है कि उपरोक्त उल्लंघनों के संबंध में अपना लिखित स्पष्टीकरण 7 दिनों की अवधि में प्रस्तुत करें तथा आवश्यक कार्यवाही कर उपरोक्त उल्लेखित बिन्दुओ का पालन कर पालन प्रतिवेदन एक सप्ताह की अवधि में प्रस्तुत करें । उल्लेखनीय है उललंघन जारी रहने पर आपके विरूद्ध वैधानिक कार्यवाही की जावेगी ।

(के.के.द्विवेदी),
उप संचालक,
औद्योगिक स्वास्थ्य एवं सुरक्षा एवं
(उप मुख्य कारखाना निरीक्षक छ.ग.शासन)
दुर्ग संभाग,दुर्ग (छ.ग.)

छत्तीसगढ़ शासन श्रम विभाग

e-श्रमिक सेवा

Welcome : Disha Shukla

Designation : ASSI DIRECTOR

Home | Change Password | Sign Out

कारखाना अधिनियम 1948 के सुरक्षा संबधित प्रावधानों के संदर्भ में निरीक्षण के बिंदु (CheckList)

1.कारखाने का नाम:-	J.S. FORGE PRIVATE LIMITED
2.अधिभोगी का नाम:-	SHRI P.G.RAO
3.प्रबंधक का नाम::-	SHRI S. DAS
4.लायसेंस क्रमांक/लाईसेंस वर्ष:-	2800/2800/B-3/DRG/2m(i)/2012
5.श्रमिक संख्या/अश्व शक्ति:-	50/2000.000
6.विनिर्माण प्रक्रिया::-	**विनिर्माण प्रक्रिया** FORGING,FABRICATION & MELTING OF FERROUS MATERIAL
7.निरिक्षण दिनांक:-	
8.कारखाने में कार्यरत श्रमिकों की सुरक्षा सुनिश्चित करने के संबंध में कार्यस्थल में की गई सुरक्षा संबंधी व्यवस्था, उक्त कार्यस्थल में सुरक्षित कार्य कर सकने हेतु श्रमिक को जानकारियां एवं प्रशिक्षण,पर्यवेक्षण की व्यवस्था तथा सुरक्षित कार्य पद्ध्ति कारखाना अधिनियम की धारा 7(A) के अनुसार उपलब्ध हैं या नही।	<--चुनिये-->
9.कारखाने में स्थापित विभिन्न मशीनों की ट्रांसमिशन मशीनरी में सुरक्षा आवरण/फेन्सिग कारखाना अधिनियम की धारा 21 के अनुसार लगाये गए हैं।	<--चुनिये-->
10.कारखानें में स्थापित हाईस्ट (Hoists) एवं लिफ्ट की स्थापना की गुणवत्ता अनुसार है तथा इनकी सुरक्षात्मक उपयोग कर सकने हेतु सुरक्षा तथा परिक्षण की व्यवस्था कारखाना अधिनियम की धारा 28 के अनुसार की गई है।	<--चुनिये-->
11.लिफ्टिगं मशीन्स, चैन्स, रोप्स, एवं लिफटिंग टैकल्स की स्थापना की गुणवत्ता अनुसार है तथा इनकी	<--चुनिये-->

सुरक्षात्मक उपयोग कर सकने हेतु सुरक्षा व्यवस्था तथा ईनके भारवहन करने की क्षमता एवं गुणवत्ता के आकलन हेतु मुख्य कारखाना निरीक्षक द्वारा नियुक्त सक्षम व्यक्ति से परीक्षण कारखाना अधिनियम 1948 की धारा 29 के अनुसार किये जा रहे हैं।		
12.कारखानें में स्थापित रिवालविंग मशीनरी जिसके माध्यम से ग्राइन्डींग का कार्य किया जाता है, वहां स्पिंडल स्पीड, ग्राडींग व्हील की पैरीफेरल स्पीड से संबंधित सूचना कारखाना अधिनियम की धारा 30 के अनुसार प्रर्दशित की गई है।	<--चुनिये-->	
13.कारखाने में स्थापित ऐसे समस्त प्रेशर वेसल्स जो वायुमंडणलीय दबाव के ऊपर कार्य करते हैं उनका धारा 31 के अनुसार सक्षम व्यक्ति से परीक्षण कराये जा रहे हैं।	<--चुनिये-->	
14.कारखाने में धारा 32 के अनुसार समस्त कार्यस्थलों में मटेरियल,उपकरणों,के परिवहन हेतु सुरक्षित रास्तों की स्थिति तथा श्रमिकों के आवगमन के लिए सुरक्षित रास्तों का उपयोग तथा कारखानें में ऊंचाई में स्थित समस्त कार्यस्थलों में पहुचने के लिए तथा आपात स्थिति में ऊचाई पर स्थित कार्यस्थलों से सुरक्षित निकलने के लिए हैण्ड रेंलिग युक्त सीढ़ियों की व्यवस्था है तथा कारखानें में ऊँचाई पर स्थित समस्त प्लेटफार्म में फैन्सिंग लगाये गए हैं जिससे की ऊँचाई में स्थित कार्यरत श्रमिक नीचे ना गिर सके।	<--चुनिये-->	
15.कारखानें के समस्त कार्यस्थलों चाहे वह जमीन पर हो अथवा ऊंचाई पर स्थित फ्लोर हो वहां स्थित पिट्स (PITS), सम्प्स (SUMPS) एवं फ्लोर ओपनिंग्स में धारा 33 के अनुसार कवर लगाये गए है।	<--चुनिये-->	
16.कारखाने मे धारा 36 के अनुसार के किसी चैंबर, टैंक, वैट, पिट, पाइप, अथवा संकीर्ण कार्यक्षेत्र में मौजूद खतरनाक फ्यूम अथवा गैसों के निष्काशन हेतु धारा 36 के अनुसार उपयुक्त आकर के मैनहोल अथवा प्रभावी साधन उपलब्ध है तथा कारखानें के सक्षम व्यक्ति द्वारा प्रमाण पत्र जारी किया गया है कि	<--चुनिये-->	

वहां खतरनाक फ्यूम अथवा गैस की उपलब्धता नहीं है तत्पश्चात् धारा 36(2) के अनुसार उक्त कार्यक्षेत्रों में श्रमिकों को उपर्युक्त ब्रीदिंग आपरेटर्स उपलब्ध कराकर श्रमिक के कमर में बेल्ट बांधकर,जिसका एक छोर अन्य सहयोगी श्रमिकों द्वारा बाहर में पकड़कर कार्य कराये जा रहे हैं तथा कारखानें में समस्त संकीर्ण कार्यक्षेत्रों में प्रकाश की व्यवस्था हेतु 24 वोल्ट सप्लाई की गई है तथा कारखानें के समस्त संकीर्ण कार्यक्षेत्रों जैसे- चैंबर, टैंक, पाइप, पिट, वल्ट आदि में जहां ज्वलनशील गैसें हो सकती है वहां फ्लैमप्रुफ फिटीग्ंस की व्यवस्था की गई है।

17.कारखानें में धारा 37 के अनुसार की जा रही विनिर्माण प्रकियाओं में ऐसी प्रक्रियाएं जिनसे विस्फोट होने की संभावना होती है वहां से ऐसी समस्त डस्ट, गैस, फ्यूम अथवा वैपर के निष्कसन की व्यवस्था की गई है जिससे कि ऐसी खतरनाक प्रकार की डस्ट, गैस, फ्यूम अथवा वैपर एक ही स्थान पर एकत्रित न हो सके। तथा एक्सप्लोजन की स्थिति में प्रभाव सीमित रहे इस हेतु प्रक्रिया से संबधित समस्त उपकरणों में चोक, बैफल्स, वैंट अथवा अन्य प्रभावी साधनों की व्यवस्था है तथा कारखानें में स्थापित प्लांट एवं मशीनरी के ऐसे हिस्सें जिसमें अत्यधिक ज्वलनशील अथवा विस्फोटक प्रकृति की गैस अथवा वैपर वायुमंडलीय दाब से ऊपर संग्रहीत रहती है उनको Open करने हेतु पाइप लाईन में स्टाप वाल अथवा प्रेशर कम करने की व्यवस्था है। उक्त प्लांटस एवं मशीनरी वैल्डिंग अथवा सोल्डरिंग अथवा ब्रैजिंग अथवा कटिंग आपरेशन इन कन्टेनर्स, गैसेस, वेपर्स आदि को पूरी तरह हटा लेने के बाद किया जाता है।	<--चुनिये--> ▼	
18.कारखाने के धारा 38 के अनुसार प्रत्येक कार्यक्षेत्र में आग लगने क़ि स्थिति में वहां कार्यरत व्यक्तियो के बच निकलने हेतु सुरक्षित मार्ग की व्यवस्था है तथा कारखानें के प्रत्येक कार्यस्थल में वहां भण्डारित एवं उपयोग में लाये जा रहे समस्त पदार्था के संदर्भ में उनकी प्रकृति के अनुसार आग लगने की घटना को	<--चुनिये--> ▼	

रोकने के लिए अग्निशमन यंत्र उचित मात्रा उपलब्ध है।

19.कारखाने के धारा 39 के अनुसार यदि निरिक्षकोको प्रतित होता है कि किसी कारखाने मे कोई भाग ऐसी दशा मे है कि वह मानव जीवन या सुरक्षा के लिये खतरनाक हो सकता है तो वह लिखित आदेश के व्दारा उस कारखाने के [अधिष्ठाता या प्रबन्धक या दोनो] एक से यह उपेक्षा कर सकता है कि उल्लेखित तारिख से पहले (क)ऐसे रेखाचित्र ,विनिर्दिष्ट्यां और अन्य विशिष्टियां दे जैसे यह अवधारण करने के लिये आव्श्यक हो कि क्या ऐसा भवन,मार्ग,मशीनरी या सयंत्र निरापद रुप मे उपयोग मे लाया जा सकता है (ख)ऐसी परख ऐसी रीति मे करे जैसी आदेश मे उल्लिखित हो और उसके परिणाम से निरिक्षक को सुचित करे।

<--चुनिये-->

20.कारखाने के धारा 40(2) के अनुसार यदि निरीक्षक को प्रतीत होता है की किसी कारखाने में कोई भवन या भवन का अथवा मार्गों, मशीनरी या संयत्रों के किसी भाग का उपयोग करने में मानव जीवन या सुरक्षा के लिए आसन्न खतरे अन्तर्वलित हैं तो वह उस कारखाने में किसी के 2[अधिष्ठाता या प्रबन्धक या दोनों पर] एक लिखित आदेश की तामील कर सकता है, जिसमें उसका उपयोग तब तक के लिए प्रतिषिद्ध होगा, जब तक किउसकी मरम्मत नहीं कर दी जाती या उसे परिवर्तित नहीं कर दिया जाता |यदि हा तो आदेश सलंग्न करे।

<--चुनिये-->

21.कारखाने के धारा 40(1) के अनुसार यदि निरीक्षक को प्रतीत होता है की किसी कारखाने में कोई भवन या भवन का अथवा मार्गों, मशीनरी या संयत्र या कोई भाग ऐसी दशा में है कि वह मानव जीवन या सुरक्षा के लिए खतरनाक है तो वह उन उपायों का उल्लेख करते हुए, जो उसकी राय में अपनाए जाने चाहिए ,कारखने के 2 [अधिष्ठाता या प्रबन्धक या दोनों पर] एक लिखित आदेश की तामील करा कर निर्धारित तारीख से पूर्व उनके कार्यान्वित किये जाने की अपेक्षा कर सकता है|यदि हा तो आदेश सलंग्न करे।

<--चुनिये-->

22.कारखाने मे धारा 40-B के प्रावधानुसार योग्यता धारित सुरक्षा अधिकारी नियुक्त है।	<--चुनिये--> ▼	
23.ऐसे कारखाने जो कारखाना अधिनियम की धारा 2(cb) के अंतर्गत खतरनाक श्रेणी के हो उनके संबंध में धारा 41 (B) के अनुसार मुख्य कारखाना निरीक्षक के अनुमोदन से आनसाईट इमरजेंसी प्लान एवं डिज़ास्टर कंट्रोल मेजर्स बनाये गए हैं।	<--चुनिये--> ▼	
24.ऐसे कारखाने जो कारखाना अधिनियम की धारा 2(cb) के अंतर्गत खतरनाक श्रेणी के है वहां कार्यरत श्रमिकों का धारा 41 (C) के अनुसार स्वास्थ्य परीक्षण कराया जा रहा है तथा परीक्षणों के विवरण निर्धारित प्रकिया के अनुसार संधारित किए जा रहे हैं।	<--चुनिये--> ▼	
25.कारखाने के कार्यक्षेत्रों में उत्सर्जित होने वाली धूल अथवा प्रोसेस से निकलने वाली गैस अथवा फ्यूम कारखाना अधिनियम की धारा 41-F के अतंर्गत अधिसूचित की गई अनुसूची ।। के अतंर्गत निर्धारित सीमा के अंदर है ।	<--चुनिये--> ▼	
26.कारखाने के धारा 41-G के अनुसार सुरक्षा समिति गठित है अथवा नहीं तथा समिति द्वारा प्रावधानानुसार कार्य संपादित किये जा रहे हैं ।	<--चुनिये--> ▼	
27.यदि कारखाने में 250 या उससे अधिक श्रमिक नियोजित हैं, तो कारखाना अधिनियम 1948 की धारा 46 के अनुसार कैंटिन की व्यवस्था है।	<--चुनिये--> ▼	
28.यदि कारखाने में 150 या उससे अधिक श्रमिक नियोजित हैं, तो कारखाना अधिनियम 1948 की धारा 47 के अनुसार रेस्ट रूम और लंच रूम की व्यवस्था है।	<--चुनिये--> ▼	
29.कारखाने में कार्यरत नियमित/ठेका श्रमिकों की उपस्थिति धारा 62 के अनुसार निर्धारित पंजी में संधारित किया जा रहा है।	<--चुनिये--> ▼	
30.कारखाने में कार्यस्थल, विनिर्माण प्रक्रिया हैण्डलिग क़िये जाने वाले पदार्थो/उपकरणों के परिपेक्ष्य में कारखानें में कार्यरत प्रत्येक श्रमिक	<--चुनिये--> ▼	

को उसके कार्य के अनुरूप व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण जैसे हैलमेट, डस्टमास्क, गैसमास्क, रिसपीटरी मास्क, एफरान, फेसशील्ड, सेफ्टीशूज, हैण्ड ग्लोब्स, सेफ्टी गांगल्स, सेफ्टी बेल्ट, लैग गार्ड, इयर प्लग एवं इयर मफ आदि छत्तीसगढ़ कारखाना नियमावली 1962 के नियम 73 के अनुसार उपलब्ध कराए गए हैं।

31.कारखाने में कारखाना अधिनियम 1947 की धारा 19 के अनुसार मुत्रालय और शौचालय की व्यवस्था की गई हैं। <--चुनिये-->

32.कारखाना अधिनियम की धारा 87 सपठित नियम 107 के अनुसार निम्न 27 विभिन्न अनुसूची I से XXVII तक खतरनाक प्रक्रियाएं घोषित है जिनमे से सम्बन्धित अनुसुची के अनुसार कार्य किया जा रहा है । <--चुनिये-->

33.कारखाने मे नियम 131-a के अनुसार व्वसायजन्य स्वास्थ्य केन्द्र की व्यवस्था है एवं नियमानुसार कारखाना चिकित्सा अधिकारी नियुक्त है। <--चुनिये-->

34.(अ)निरिक्षण चेकलिस्ट में श्रमिको के वेतन भुगतान संबंधी टिप्पणी| वेतन बैंक के माध्यम से दिया जाता है <--चुनिये-->

35.यदि हाँ तो कितने श्रमिको को बैंक पेमेंट किया जाता है |

36.श्रम कल्याण मंडल के पंजीयन संबंधी टिप <--चुनिये-->

37.यदि हाँ तो कितने श्रमिको का पंजीयन किया गया है|

रिमार्क

सुरक्षित करे हटाये

Toll Free Help Line No : 1800-233-2021

Designed and Maintained by National Informatics Centre, Chhattisgarh

Disclaimer Copyright @ 2016. All Rights reserved.