रजिस्ट्री सं. डी.एल.- 33004/99 REGD. No. D. L.-33004/99

भारत का राजपत्र
The Gazette of India

सी.जी.-डी.एल.-अ.-06102026-276813
CG-DL-E-06102026-276813

असाधारण
EXTRAORDINARY

भाग III—खण्ड 4
PART III—Section 4

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 596] नई दिल्ली, बृहस्पतिवार अक्तूबर 1, 2026/आश्विन 9, 1948
No. 596] NEW DELHI, THURSDAY, OCTOBER 1, 2026/ASVINA 9, 1948

उद्योग संवर्धन और आंतरिक व्यापार विभाग

(केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड)

अधिसूचना

नई दिल्ली, 7 अगस्त, 2026

फा. सं. पी-30014/3/2021-बॉयलर.—बॉयलर अधिनियम, 2025 (2025 का 12) की धारा 40 द्वारा यथा अपेक्षित, विनियम को वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय (उद्योग संवर्धन और आंतरिक व्यापार विभाग) भारत सरकार की अधिसूचना संख्या सा.का.नि. 31(अ), तारीख 14 जनवरी, 2026 के माध्यम से प्रकाशित किया गया था, जिसके द्वारा इससे प्रभावित होने वाले सभी व्यक्तियों से सार्वजनिक रूप से उक्त राजपत्र अधिसूचना उपलब्ध कराने की तारीख से तीस दिन की अवधि की समाप्ति से पहले आपत्तियां या सुझाव आमंत्रित किए गए थे।

और उक्त अधिसूचना 27 जनवरी, 2026 को आम जनता के लिए उपलब्ध कराई गई थी;

और उक्त प्रारूप विनियमों पर आम जनता से कोई आपत्ति या सुझाव प्राप्त नहीं हुए;

अत:, अब, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड बॉयलर अधिनियम, 2025 की धारा 40 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए और भारतीय बॉयलर विनियम, 1950 के अधिक्रमण में, उन बातों के सिवाय अधिक्रांत करते हुए जिन्हें ऐसे अधिक्रमण से पूर्व किया गया है या करने का लोप किया गया है, निम्नलिखित विनियम बनाता है, अर्थात्: -

प्रारंभिक

1. **संक्षिप्त नाम**, **लागू होना और प्रारंभ--** (1) इन विनियमों का संक्षिप्त नाम भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 है।

(2) ये विनियम सभी बॉयलरों पर लागू होंगे जिनमें प्राकृतिक परिचलन, कृत्रिम परिचलन और कृत्रिम प्रवाह के सिद्धांत पर कार्य करने वाले वे बॉयलर भी शामिल हैं जिनकी भाप और पानी की कोई निर्धारित लाइन नहीं है।

(3) ये विनिमय राजपत्र में इनके प्रकाशन की तारीख से प्रवृत्त होंगे।

2. परिभाषाएं- (1) इन विनियमों में, जब तक कि संदर्भ में अन्यथा अपेक्षित न हो: -

(क) "अधिनियम" से बॉयलर अधिनियम, 2025 (2025 का 12) अभिप्रेत है;

(ख) "अंकन समिति" से निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता के लिए आवेदन करने वाली फर्म या कंपनी के प्रदर्शन का मूल्यांकन करने के लिए केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा गठित एक समिति अभिप्रेत है;

(ग) "केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड परीक्षा स्थायी समिति" से सक्षम व्यक्तियों की मान्यता के लिए परीक्षा आयोजित करने के लिए केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड द्वारा गठित समिति अभिप्रेत है;

(घ) "बॉयलर का डिजाइन दाब", -

(i) एक प्राकृतिक या सहायता प्राप्त परिचलन बॉयलर के संबंध में, से बॉयलर के स्टीम ड्रम में अधिकतम अनुमन्य कार्यशील दाब अभिप्रेत है;

(ii) एक बार किए जाने वाले कृत्रिम परिचलन बॉयलर के संबंध में से, अंतिम सुपरहीटर स्टीम आउटलेट पर अधिकतम अनुमन्य कार्यशील दाब अभिप्रेत है;

(ङ) "डिजाइन तापमान", -

(i) बिना तपे हुए घटक के लिए से प्रचालन के अधीन किसी घटक के भीतर द्रव्य तापमान अभिप्रेत है।

(ii) तप्त घटक के लिए से निरंतर परिस्थितियों में घटक के अंदर द्रव का तापमान निर्दिष्ट स्वीकार्य कोड द्वारा बढ़ाया गया अभिप्रेत है।

(च) "मूल्यांकन समिति" से केंद्रीय सरकार द्वारा सक्षम प्राधिकारी, प्रसिद्ध सामग्री परीक्षण प्रयोगशाला, प्रसिद्ध स्टील निर्माता, प्रसिद्ध ढलाई या कूट रचना करना, प्रसिद्ध-ज्ञात ट्यूब या पाइप निर्माता और प्रसिद्ध अवशेष जीवन आकलन संगठन अभिप्रेत है;

(छ)"फर्म" से है कई फर्म और इसमें शामिल एक कंपनी अभिप्रेत है;

(ज) "प्ररूप" से है इन विनियमों के परिशिष्ट में दिए गए प्ररूप अभिप्रेत है;

(झ) "अधिकतम अनुमन्य कार्यशील दाब" से दाब ड्रॉप और हाइड्रॉलिक हेड को ध्यान में रखते हुए समायोजित किसी भी हिस्से के डिज़ाइन दाब अभिप्रेत है;

(ञ) "पाइप" से सामान्य प्रचालन के दौरान भाप या पानी या पानी-भाप के मिश्रण के प्रवाह को चलाने के लिए आशयित डिजाइन के साथ ट्यूब, ड्रम या हेडर को छोड़कर सिलेंड्रिकल हॉलो पार्ट्स के साथ ही वे जो सविराम प्रवाह करते हैं जैसे निकासी पाइप अभिप्रेत है।

स्पष्टीकरण.- इस खंड के प्रयोजन के लिए, 'पाइप' शब्द का अर्थ है कि दाब भाग के बाहरी हिस्से के माध्यम से ताप के अंतरण को प्रभावित करने के लिए कोई डिजाइन।

(ट) "ट्यूब" ट्यूबुलर दाब भाग, जो या तो ताप के अंतरण के प्रयोजन के लिए अपनी अधिकांश लंबाई में गर्म गैसों के संपर्क में आया है या फिर ऐसे किसी ट्यूबलर दाब भाग के साथ प्रत्यक्ष रूप से बट्ट वेल्डेड है।

(2) इसमें प्रयुक्त जिन शब्दों और पदों के, जो इसमें प्रयुक्त हैं, और परिभाषित नहीं हैं, किन्तु अधिनियम या इसके अधीन बनाए गए नियमों में परिभाषित हैं, वही अर्थ होंगे जो क्रमशः इन अधिनियम या नियमों में है।

अध्याय-1

3. सामान्य आवश्यकताएं, मानक शर्तों का अनुप्रयोग तथा इस संबंध में अपवाद

(1) कोई बॉयलर, अधिनियम की धारा 12 की उप-धारा (5) के अधीन तब तक पंजीकृत नहीं होगा और उस धारा की उप-धारा (6) के अधीन प्रमाण-पत्र जारी नहीं किया जाएगा, जब तक कि इन विनियमों में विनिर्दिष्ट सामग्री, डिजाइन और निर्माण संबंधी मानक शर्तें ऐसे बॉयलर के संबंध में पूरी नहीं की जाती हैं।

(2) उप-विनियम (1) में अंतर्विष्ट किसी बात के होते हुए, विनियम 29 के उपबंधों के अध्यधीन मुख्य निरीक्षक निम्नलिखित में से किसी भी परिस्थिति के अधीन बॉयलर को पंजीकृत कर सकता है, तथा इसके प्रयोग को प्राधिकृत करने के लिए आदेश जारी कर सकता है, अर्थात्:-

(क) जब बॉयलर, स्टीम पाइप, इकोनमाइजर या सुपरहीटर के निर्माण में प्रयोग सामग्री भारतीय बॉयलर विनियम के अनुरूप नहीं है, लेकिन बॉयलर और स्टीम पाइप के निर्माण में प्रयोग किए जाने के लिए उपयुक्त होने के कारण अन्य देशों में सामान्य रूप से प्रयोग के लिए जानी जाती है, परंतु ऐसी सामग्री इन विनियमों द्वारा विशिष्ट रूप से प्रतिबंधित न हो तथा विनिर्माण, निर्माण तापशोधन संहिताओं या मानकों के अनुरूप हो;

(ख) जब बॉयलर, स्टीम पाइप, इकोनमाइजर या सुपरहीटर की सरंचनागत विशेषताएं इन विनियमों के अनुरूप तो नहीं है, लेकिन बोर्ड ने इन विनियमों में निर्धारित क्षमता से कमतर नहीं माना है तथा ये अन्य देशों में बॉयलर और स्टीम पाइप्स के विनिर्माण की सामान्य प्रक्रिया का हिस्सा हैं;

(ग) जब बॉयलर, स्टीम पाइप, इकोनॉमाइजर या सुपरहीटर का निर्माण इन विनियमों के अनुरूप किया गया है, लेकिन विनियमों के अधीन यथा अपेक्षित कोई प्रमाण-पत्र उपलब्ध नहीं है।

(3) बॉयलर का कोई भी संरचनागत पुर्जाजो दाब के अध्यधीन है, बेसेमर प्रक्रिया इस्पात या कास्ट या मेलिएबल कास्ट ऑयरन से नहीं बना होगा।

(4) जहां इन विनियमों में किसी दाब वाले पुर्जे के डिजाइन या निर्माण के लिए कोई विशिष्ट उपबंध नहीं किया गया है, वहां निरीक्षण प्राधिकारी वाल्व सहित ऐसे दाब वाले पुर्जों के डिजाइन, विनिर्माण, चरण निरीक्षण और प्रमाणन की अनुमति दे सकता है; ब्रिटिश मानक (बीएस), यूरोपीय मानक (ईएन), अमेरिकन सोसाइटी ऑफ मैकेनिकल इंजीनियर्स (एएसएमई) बॉयलर और दाब वेसल कोड, ट्यूबलर एक्सचेंजर मैन्यूफैक्चरर्स एसोसिएशन (टीईएमए), तकनीकी आवश्यकताएं दस्तावेज़ (टीआरडी) जैसे कोड या मानकों के अनुरूप माउंटिंग और फिटिंग,गोसुडरस्टीवनी स्टैंडर्ट (जीओएसटी) और जापानी औद्योगिक मानक (जेआईएस), जो आमतौर पर औद्योगिक रूप से उन्नत देशों में उपयोग किए जाने के लिए जाने जाते हैं और निरीक्षण अधिकारियों का निर्णय सभी पंजीकरण प्राधिकारियों के लिए बाध्यकारी होगा।

(5) टाइटेनियम और अन्य विदेशी धातुओं से बने बॉयलरों और हीट एक्सचेंजर्स की ट्यूबों को अमेरिकन सोसाइटी ऑफ मैकेनिकल इंजीनियर्स (एएसएमई), ब्रिटिश स्टैंडड्र्स (बीएस), यूरोपियन स्टैंडड्र्स (ईएन), ड्यूटसेज इंस्टीटूट फर नॉरमंग (डीआईएन), ट्यूबलर सहित अंतर्राष्ट्रीय कोड के अनुसार अनुमोदित किया जा सकता है, एक्सचेंजर मैन्युफैक्चरर्स एसोसिएशन (टीईएमए) निर्माण के उन कोडों में निर्दिष्ट न्यूनतम मोटाई के साथ।

4. किसी विदेशी कोड के अनुपालन के लिए बॉयलर का निरीक्षण - इन विनियमों में अंतर्विष्ट किसी बात के होते हुए निरीक्षण प्राधिकारी निर्यात के लिए बनाए गए किसी बॉयलर का उसके निर्माण के विभिन्न चरणों के दौरान निरीक्षण कर सकता है, ताकि किसी विदेशी कोड की आवश्यकताओं का अनुपालन हो सके और प्ररूप I के भाग क में प्रमाण-पत्र प्रदान कर सकता है।

5. बॉयलर या बॉयलर घटकों को छूट.- अधिनियम की धारा 38 की उप-धारा (4) के अनुसार किसी बॉयलर या बॉयलर घटक को निम्नलिखित शर्तों के अध्यधीन अधिनियम के सभी या किसी उपबंध के संचालन से पूरी तरह या राज्य के किसी भाग में निम्नलिखितशर्तोंकेअधीनछूटदीजासकती है, अर्थात्:-

(1) ब्रिटिश मानक (बीएस), यूरोपीय मानक (ईएन), अमेरिकन सोसाइटी ऑफ मैकेनिकल इंजीनियर्स (एएसएमई) बॉयलर और दाब वेसल कोड, ट्यूबलर एक्सचेंजर मैन्युफैक्चरर्स एसोसिएशन (टीईएमए), तकनीकी आवश्यकता दस्तावेज (टीआरडी), जीओएसटी और जापानी औद्योगिक मानक (जेआईएस) सहित अंतर्राष्ट्रीय कोड या मानक के अनुसार बॉयलर या बॉयलर घटक का डिजाइन और निर्माण;

(2) निर्माण में प्रयुक्त सामग्री उक्त विनियमों द्वारा विशेष रूप से प्रतिबंधित न हो;

(3) राज्य सरकारों द्वारा, बॉयलर या बॉयलर घटकों का, डिजाइन, निर्माण और सामग्री की रेमनेंट लाइफ असेसमेंट जैसे आवश्यक परीक्षणों और जांच जो कि मालिक कराएगा, के द्वारा संतुष्टि की गई है,

6. विनियमों में फीस विदित नहीं की गई.- ऐसी किसी भी गतिविधि, जिसके संबंध में राज्य सरकार का मत है कि इसमें समय और श्रम लगेगा और जिसके लिए इन विनियमों में कोई फीस विनिर्दिष्ट नहीं की गई है, ऐसी फीस राज्य सरकार द्वारा निर्धारित की जा सकेगी।

7. मानक अपेक्षाएं.- (1) बॉयलर के निर्माण में निम्नलिखित अपेक्षाओं का पालन किया जाएगा, अर्थात् -

(क) बॉयलर के निर्माण में प्रयोग सभी प्लेट्स और बार्स की जांच की जाएगी, और यह आवश्यक होगा कि वे यहां इसके बाद निहित विनियमों के अनुरूप पाए जाएं।

(ख) (i) निर्माण के दौरान सभी बॉयलर सक्षम व्यक्ति के पर्यवेक्षण के अधीन होंगे, तथा परिशिष्ट-क में निर्धारित किए गए अनुसार निर्माण के सभी चरणों में उनका निरीक्षण किया जाएगा।

(ii) परिशिष्ट क में विनिर्दिष्ट अनुसार विभिन्न चरणों में ट्यूब और स्टीम पाइप्स का निर्माता के कारखाने में निरीक्षण किया जाएगा, तथा निर्माताओं द्वारा की गई जांच भी सक्षम व्यक्ति की निगरानी में होगी।

(iii) बॉयलर, बॉयलर घटकों, इकोनमाइजर, फीड पाइप्स, स्टीम पाइप्स, और सुपरहीटर की वैल्डिंग करने वाले वैल्डर प्ररूप 2 में निर्धारित प्रमाण-पत्र धारी होगा।

(iv) बॉयलरों का विनिर्माण उपयुक्त श्रेणी बॉयलर विनिर्माता द्वारा किया जाएगा।

(v) मान्यता प्राप्त करने की इच्छुक फर्म को उस राज्य में संचालनरत निरीक्षण प्राधिकरण के समक्ष निम्नलिखित फीस के साथ प्रश्नावली 'प्ररूप 3' में आवेदन करना होगा जहां वह मान्यता प्राप्त करने की इच्छुक है:

क्रम सं.	**विनिर्माता की श्रेणी**	**मान्यता की फीस (रुपए)**	**मान्यता के नवीकरण के लिए फीस**
(i)	विशेष श्रेणी	20,000/-	10,000/-
(ii)	श्रेणी I	15,000/-	7,500/-
(iii)	श्रेणी II	10,000/-	5,000/-
(iv)	श्रेणी III	7,500/-	3,750/-
(v)	श्रेणी IV	5,000/-	2,500/-
(vi)	बॉयलर घटक	5,000/-	2,500/-

(2) विनिर्माता के रूप में मान्यता प्राप्त करने की इच्छुक फर्म को, बॉयलर की श्रेणी के आधार पर, निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा करना होगा, अर्थात् -

(क) किसी भी प्रकार और क्षमता के बॉयलर विनिर्माता के लिए विशेष श्रेणी के बॉयलर विनिर्माता: - विशेष श्रेणी के बॉयलर विनिर्माता के पास विनिर्माण सुविधाओं के लिए 7500 वर्ग मीटर का न्यूनतम कवर्ड क्षेत्र होगा तथा निम्नलिखित डिजाइन, निर्माण और जांच सुविधाएं होंगी:-

(i) **मशीनरी, औजार और उपस्कर:**

(क) अनिवार्य: सीम वैल्डिंग के लिए वैल्डिंग एसएडब्ल्यू मशीन, टीआईजी वेल्डिंग मशीन, पैनल बैंडिंग मशीन, वैल्डिंग और ग्राइंडिंग उपस्कर, रेडियल ड्रिलिंग मशीन, चैम्फरिंग मशीन, ट्यूब बैंडिंग मशीन, ट्यूब स्वेगिंग मशीन, प्री- हीटिंग और पोस्ट हीटिंग के लिए बर्नर, तापशोधन सुविधाएं, हाइड्रोलिक टेस्ट पंप (500 कि.ग्रा/ प्रति वर्ग सें.मी. तक या उससे अधिक), बैंड सॉ कटिंग मशीन, एयर कम्प्रेसर, मापन औजार।

(ख) वैकल्पिक: उपयुक्त मोटाई की प्लेट बेंडिंग या रोलिंग मशीन, ट्यूब एक्सपेंडर, डिश्ड एण्ड मेकिंग मशीन।

(ii) **गुणवत्ता आश्वासन और जांच सुविधाएं:**

चुंबकीय कण निरीक्षण (एमपीआई), लिक्विड पेनीट्रेंट निरीक्षण (एलपीआई), उचित साम्रगी की पहचान (पीएमआई) संबंधित सुविधाएं, यूनिवर्सल टेस्टिंग मशीन (यूटीएम), रेडियोग्राफिक टेस्टिंग (आरटी), अल्ट्रासॉनिक टेस्टिंग (यूटी)।

(iii) **जनशक्ति:**

(क) बॉयलर के क्षेत्र में न्यूनतम पांच वर्ष के अनुभव सहित संगत विषय में स्नातक इंजीनियर (इंजीनियर्स), निर्माण, आरंभ और पर्यवेक्षण के अनुभव वाले इंजीनियर (इंजीनियर्स), इंडियन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (आईएसएनटी) या अमेरिकन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एएसएनटी) से स्तर–3 एनडीटी प्रमाणपत्र धारक गैर विनाशकारी परीक्षण (एनडीटी) कार्मिक, और उपयुक्त श्रेणी के आईबीआर प्रमाणित वैल्डर।

(ख) विनिर्माता, इंजीनियरों, तकनीशियनों और वेल्डरों के प्रशिक्षण के लिए आंतरिक सुविधाएं प्रदान करेगा और उसके पास आंतरिक अनुसंधान और विकास सुविधाएं या अनुसंधान और विकास के लिए टाई-अप होगा।

टिप्पण: 1. विनिर्माताओं के पास डिश्ड इण्ड, पंप और फिटिंग के विनिर्माण की सुविधा होना आवश्यक नहीं है, यदि वे इन्हें आउटसोर्स कर देते हैं।

2. कार्यात्मक आवश्यकता के आधार पर बॉयलर के किसी भी पुर्जे/या घटक को अनुमोदित विनिर्माता से आउटसोर्स किया जा सकेगा।

3. रोलिंग और एज तैयार करने की प्रक्रिया को आउटसोर्स किया जा सकता है तथा विनिर्माताओं के पास इसके लिए विनिर्माण सुविधाएं होना आवश्यक नहीं है।

4. डिजाइन कार्यालय उनके किसी भी विनिर्माण केन्द्र के भीतर या विनिर्माण केन्द्र के बाहर स्थित हो सकता है।

(ख) श्रेणी- I के बॉयलर विनिर्माता: 180 कि.ग्रा/ वर्ग सें.मी. तक के वर्किंग दाब के बॉयलर के विनिर्माण के लिए श्रेणी I के बॉयलर विनिर्माता के पास विनिर्माण सुविधाओं के लिए 5000 वर्ग मी. का न्यूनतम कवर्ड क्षेत्र तथा निम्नलिखित डिजाइन, निर्माण और जांच सुविधाएं होंगी:

(i) **मशीनरी, औजार और उपस्कर:**

(क) अनिवार्य: सीम वैल्डिंग के लिए सबमर्ज्ड आर्क वैल्डिंग (सॉ) मशीन, टंगस्टन इनर्ट गैस (टीआईजी) वैल्डिंग मशीन, पैनल बैंडिंग मशीन, वैल्डिंग और ग्राइंडिंग उपस्कर, रेडियल ड्रिलिंग मशीन, चैम्फरिंग मशीन, ट्यूब बैंडिंग मशीन, ट्यूब स्वेगिंग मशीन, प्री- हीटिंग और पोस्ट हीटिंग के लिए बर्नर, तापशोधन सुविधाएं, हाइड्रॉलिक टेस्ट पंप 300 कि.ग्रा/ प्रति वर्ग सें.मी. तक या उससे अधिक, बैंड सॉ कटिंग मशीन, एयर कम्प्रेसर मापन औजार।

(ख) वैकल्पिक: उपयुक्त मोटाई की प्लेट बेंडिंग या रोलिंग मशीन, ट्यूब एक्सपेंडर, डिश्ड एण्ड मेकिंग मशीन।

(ii) **गुणवत्ता आश्वासन और जांच सुविधाएं:**

अनिवार्य: चुंबकीय कण निरीक्षण (एमपीआई), लिक्विड पैनेट्रेंट निरीक्षण (एलपीआई), पॉजिटिव मैटेरियल आइडेंटिफिकेशन (पीएमआई) संबंधित सुविधाएं, यूनिवर्सल टैस्टिंग मशीन (यूटीएम), रेडियोग्राफिक टैस्टिंग (आरटी), अल्ट्रासॉनिक टैस्टिंग (यूटी)।

(iii) **जनशक्ति:**

(क) बॉयलर के क्षेत्र में न्यूनतम चार वर्ष के अनुभव सहित संगत विषय में स्नातक इंजीनियर (इंजीनियर्स), निर्माण, आरंभ और पर्यवेक्षण अनुभव वाले इंजीनियर (इंजीनियर्स), इंडियन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (आईएसएनटी) या अमेरिकन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एएसएनटी) से स्तर–2 एनडीटी प्रमाणपत्र धारक एनडीटी कार्मिक, और उपयुक्त श्रेणी के आईबीआर प्रमाणित वैल्डर।

(ख) विनिर्माता के पास इंजीनियरों, तकनीशियनों और वैल्डरों के प्रशिक्षण के लिए आंतरिक सुविधाएं होंगी।

टिप्पण: 1. विनिर्माताओं के पास डिश्ड एण्ड, पंप और फिटिंग के विनिर्माण की सुविधा होना आवश्यक नहीं है, जिन्हें आउटसोर्स किया जा सकता है।

2. कार्यात्मक आवश्यकता के आधार पर बॉयलर के किसी भी पुर्जे/ या घटक को अनुमोदित विनिर्माता से आउटसोर्स किया जा सकता है।

3. रोलिंग और एज तैयार करने की प्रक्रिया को आउटसोर्स किया जा सकता है तथा विनिर्माताओं के पास इसके लिए विनिर्माण सुविधाएं होना आवश्यक नहीं है।

4. डिजाइन कार्यालय उनके किसी भी विनिर्माण केन्द्र के भीतर या विनिर्माण केन्द्र के बाहर स्थित हो सकेगा।

(ग) श्रेणी-2 के बॉयलर विनिर्माता: 120 कि.ग्रा/ वर्ग सें.मी. तक के वर्किंग दाब के बॉयलर के विनिर्माण के लिए **-** श्रेणी 2 के बॉयलर विनिर्माता के पास विनिर्माण सुविधाओं के लिए 3000 वर्ग मी. का न्यूनतम कवर्ड क्षेत्र तथा निम्नलिखित डिजाइन, निर्माण और जांच सुविधाएं होंगी:

(i) **मशीनरी, औजार और उपस्कर:**

(क) अनिवार्य: सीम वैल्डिंग के लिए सबमर्ज्ड आर्क वैल्डिंग (सॉ) मशीन, टंगस्टन इनर्ट गैस (टीआईजी) वैल्डिंग मशीन, वेल्डिंग और ग्राइंडिंग उपकरण, रेडियल ड्रिलिंग मशीन, चैमफरिंग मशीन, ट्यूब बैंडिंग मशीन, प्री- हीटिंग और पोस्ट हीटिंग के लिए बर्नर, तापशोधन सुविधाएं, हाईड्रोलिक टेस्ट पंप (200 कि.ग्रा/ प्रति वर्ग सें.मी. तक या उससे अधिक), बैंड सॉ कटिंग मशीन, एयर कम्प्रेसर मापन औजार।

(ख) वैकल्पिक: उपयुक्त मोटाई की प्लेट बैंडिंग या रोलिंग मशीन, पैनल बैंडिंग मशीन, ट्यूब एक्सपेंडर, डिश्ड एण्ड मेकिंग मशीन, ट्यूब स्वेगिंग मशीन।

(ii) **गुणवत्ता आश्वासन और जांच सुविधाएं:**

(क) अनिवार्य: चुंबकीय कण निरीक्षण (एमपीआई), लिक्विड पेनीट्रेंट निरीक्षण (एलपीआई)।

(ख) वैकल्पिक: यूनिवर्सल टैस्टिंग मशीन (यूटीएम), रेडियोग्राफिक टेस्टिंग (आरटी), अल्ट्रासॉनिक टेस्टिंग (यूटी)।

(iii) **जनशक्ति:**

बॉयलर के क्षेत्र में स्नातक इंजीनियर (इंजीनियर्स) के लिए न्यूनतम तीन वर्ष और डिप्लोमा इंजीनियर (इंजीनियर्स) के लिए पांच वर्ष के अनुभव सहित सुसंगत विषय में स्नातक या डिप्लोमा इंजीनियर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एनडीटी) कार्मिक के लिए, इंडियन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (आईएसएनटी) या अमेरिकन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एएसएनटी) से स्तर-2 काएनडीटी प्रमाण-पत्र धारक, और समुचित श्रेणी के आईबीआर प्रमाणित वेल्डर।

टिप्पण: 1. विनिर्माताओं के पास डिश्ड एण्ड, पंप और फिटिंग के विनिर्माण की सुविधा होना आवश्यक नहीं है। जिन्हें आउटसोर्स किया जा सकता है।

2. कार्यात्मक आवश्यकता के आधार पर बॉयलर के किसी भी पुर्जे/ घटक को अनुमोदित विनिर्माता से आउटसोर्स किया जा सकता है।

3. रोलिंग और एज तैयार करने की प्रक्रिया को आउटसोर्स किया जा सकता है, तथा विनिर्माताओं के पास इसके लिए विनिर्माण सुविधाएं होना आवश्यक नहीं है।

4. डिजाइन कार्यालय उनके किसी भी विनिर्माण केन्द्र के भीतर या विनिर्माण केन्द्र के बाहर स्थित हो सकता है।

(घ) श्रेणी-3 के बॉयलर विनिर्माता: 50 कि.ग्रा./ वर्ग सें.मी. तक के वर्किंग दाब के बॉयलर के विनिर्माण के लिए - श्रेणी 3 के बॉयलर विनिर्माता के पास विनिर्माण सुविधाओं के लिए 1500 वर्ग मी. का न्यूनतम कवर्ड क्षेत्र तथा निम्नलिखित डिजाइन, निर्माण और जांच सुविधाएं होंगी:

(i) **मशीनरी, औजार और उपस्कर:**

(क) अनिवार्य: उपयुक्त मोटाई की प्लेट बैंडिंग या रोलिंग मशीन, टंगस्टन इनर्ट गैस (टीआईजी) वैल्डिंग मशीन, वैल्डिंग और ग्राइंडिंग उपकरण, रेडियल ड्रिलिंग मशीन, चैमफरिंग मशीन, ट्यूब बैंडिंग मशीन, प्री-हीटिंग और पोस्ट हीटिंग के लिए बर्नर, तापशोधन सुविधाएं, हाईड्रोलिक टेस्ट पंप (100 कि.ग्रा./ प्रति वर्ग सें.मी. तक या उससे अधिक), बैंड सॉ कटिंग मशीन, एयर कम्प्रेसर मापन औजार।

(ख) वैकल्पिक: सीम वैल्डिंग के लिए सबमर्ज्ड आर्क वैल्डिंग (सॉ) मशीन, पैनल बैंडिंग मशीन, ट्यूब एक्सपेंडर, डिश्ड एण्ड मेकिंग मशीन, ट्यूब स्वेगिंग मशीन।

(ii) **गुणवत्ता आश्वासन और जांच सुविधाएं:**

(क) अनिवार्य: चुंबकीय कण निरीक्षण (एमपीआई), लिक्विड पेनीट्रेंट निरीक्षण (एलपीआई)।

(ख) वैकल्पिक: ऑप्शनल यूनिवर्सल टैस्टिंग मशीन (यूटीएम), रेडियोग्राफिक टैस्टिंग (आरटी), अल्ट्रासॉनिक टैस्टिंग (यूटी)।

(iii) **जनशक्ति:**

बॉयलर के क्षेत्र में स्नातक इंजीनियर (इंजीनियर्स) के लिए न्यूनतम दो वर्ष और डिप्लोमा इंजीनियर (इंजीनियर्स) के लिए चार वर्ष के अनुभव सहित सुसंगत विषय में स्नातक या डिप्लोमा इंजीनियर, स्तर-2 के साथ एनडीटी कार्मिक के लिए, इंडियन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (आईएसएनटी) या अमेरिकन सोसाइटी फॉर नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एएसएनटी) से स्तर-2 काएनडीटी प्रमाण-पत्र धारक, और उपयुक्त श्रेणी के आईबीआर प्रमाणित वेल्डर।

टिप्पण:1. विनिर्माताओं के पास डिश्ड एण्ड, पंप और फिटिंग के विनिर्माण की सुविधा होना आवश्यक नहीं है। जिन्हें आउटसोर्स किया जा सकता है।

2. कार्यात्मक आवश्यकता के आधार पर बॉयलर के किसी भी पुर्जे/ या घटक को अनुमोदित विनिर्माता से आउटसोर्स किया जा सकता है।

3. रोलिंग और एज तैयार करने की प्रक्रिया को आउटसोर्स किया जा सकता है तथा विनिर्माताओं के पास इसके लिए विनिर्माण सुविधाएं होना आवश्यक नहीं है।

4. डिजाइन कार्यालय उनके किसी भी विनिर्माण केन्द्र के भीतर या विनिर्माण केन्द्र के बाहर स्थित हो सकेगा।

(ङ) श्रेणी-4 के बॉयलर विनिर्माता: 17.5 कि.ग्रा./ वर्ग सें.मी. तक के वर्किंग दाब के बॉयलर के विनिर्माण के लिए - श्रेणी 4 के बॉयलर विनिर्माता के पास विनिर्माण सुविधाओं के लिए पर्याप्त कवर्ड क्षेत्र तथा निम्नलिखित डिजाइन, निर्माण और जांच सुविधाएं होंगी:

(i) **मशीनरी, औजार और उपकरण:**

अनिवार्य: उपयुक्त मोटाई की प्लेट बैंडिंग या रोलिंग मशीन, रेडियल ड्रिलिंग मशीन, वैल्डिंग और ग्राइंडिंग उपकरण, हाईड्रोलिक टेस्ट पंप 50 कि.ग्रा./ प्रति वर्ग सें.मी. तक या उससे अधिक), ट्यूब एक्सपेंडर, लेथ मशीन, पावर हैकसॉ, ड्रिल मशीन, मापन औजार।

(ii) **जनशक्ति:**

बॉयलर के क्षेत्र में स्नातक इंजीनियर (इंजीनियर्स) के लिए न्यूनतम एक वर्ष और डिप्लोमा इंजीनियर (इंजीनियर्स) के लिए तीन वर्ष के अनुभव सहित संगत विषय में स्नातक या डिप्लोमा इंजीनियर (इंजीनियर्स) तथा उपयुक्त श्रेणी के आईबीआर प्रमाणित वैल्डर।

टिप्पण:1. विनिर्माताओं के पास डिश्ड एण्ड, पंप और फिटिंग के विनिर्माण की सुविधा होना आवश्यक नहीं है जिन्हें आउटसोर्स किया जा सकता है।

2. कार्यात्मक आवश्यकता के आधार पर बॉयलर के किसी भी पुर्जे/या घटक को अनुमोदित विनिर्माता से आउटसोर्स किया जा सकता है।

3. ताप शोधन, नॉन-डेस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एनडीटी) और मैकेनिकल जांच आउटसोर्स की जा सकेगी।

4. डिजाइन कार्यालय उनके किसी भी विनिर्माण केन्द्र के भीतर या विनिर्माण केन्द्र के बाहर स्थित हो सकेगा।

(च) बॉयलर घटक विनिर्माता: बॉयलर घटक विनिर्माता के पास विनिर्माण सुविधाओं के लिए पर्याप्त कवर्ड एरिया होगा तथा उन बॉयलर घटकों के लिए पर्याप्त डिजाइन और निर्माण सुविधाएं होंगी जिनका वे विनिर्माण करने का इच्छुक है। बॉयलर विनिर्माता के डिजाइन के अनुसार बॉयलर घटक का विनिर्माण किए जाने की स्थिति में डिजाइन सुविधाओं की आवश्यकता नहीं होगी।

टिप्पण: 1. उच्चतर श्रेणी का बॉयलर विनिर्माता, निम्नतर श्रेणी के बॉयलर का विनिर्माण करने के लिए पात्र होगा।

2. बॉयलर विनिर्माता, बॉयलर घटक विनिर्माता के रूप में बॉयलर घटकों के विनिर्माण के लिए भी पात्र होगा।

(3) निरीक्षण प्राधिकारी प्रश्नावली के उत्तर सहित आवेदन की जांच और मूल्यांकन करेगा तथा इस बारे में संतुष्ट होने के बाद कि उप-विनियम (2) के अधीन आवश्यकताओं को पूरा किया गया है, फर्म को उस श्रेणी में विनिर्माता के रूप में मान्यता प्रदान करेगा, जिस श्रेणी के लिए आवेदन किया गया है।

(4) विनिर्माता के रूप में फर्म की मान्यता तीन वर्ष की अवधि के लिए होगी और तत्पश्चात् फर्म को उक्त अवधि की समाप्ति से कम से कम नब्बे दिन पहले अपनी मान्यता के नवीकरण के लिए आवेदन करना होगा।

8. प्रमाण-पत्र, रेखाचित्र और विनिर्देश– (1) अधिनियम की धारा 12 की उप-धारा (1) तथा धारा 19 की उप-धारा (1) के खण्ड (ग) के अधीन बॉयलर के पंजीकरण के लिए आवेदन से मुख्य निरीक्षक को, निम्नलिखित प्रमाण-पत्र और रेखाचित्र या विशेष विवरण प्रमाण-पत्र और रेखाचित्र या विशेष विवरण डिजिटल हस्ताक्षर सहित, सॉफ्ट कॉपी में भी प्रस्तुत किया जाएगा, अर्थात् --

(क) (i) निरीक्षण प्राधिकारी से प्ररूप I (भाग ख) या प्ररूप I (भाग ग), जैसा भी मामला हो, में प्रमाण-पत्र, जो यह प्रमाणित करता हो कि निर्माण के दौरान बॉयलर के निरीक्षण के संबंध में सामग्री की जांच की गई थी तथा बॉयलर का निर्माण उनके पर्यवेक्षण में हुआ था तथा पूरा होने के बाद हाईड्रॉलिक जांच की गई थी।

(ii) उसी स्थल पर जोड़े जाने वाले बॉयलर के मामले में, पूरी तरह से जोड़े गए बॉयलर पर निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हाईड्रॉलिक जांच की आवश्यकता लागू नहीं होगी परंतु ऐसे बॉयलर के प्रत्येक पुर्जे की हाईड्रॉलिक रूप से जांच की गई हो तथा निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा इसे प्रमाणित किया गया हो, जैसाकि इन विनियमों के अधीन अपेक्षित है।

(iii) वेस्ट हीट बॉयलरों के मामले में, निर्माण के बाद प्ररूप-I (भाग-ख) या प्ररूप-I (खण्ड-ग) में एक प्रमाण पत्र राज्य के निरीक्षण प्राधिकरण द्वारा जारी किया जा सकता है, जहां बॉयलर स्थापित किया गया है, यह प्रमाण-पत्र, इस विनियम के अधीन बॉयलर के पंजीकरण के लिए प्रस्तुत किए जाने वाले अलग-अलग घटकों के लिए स्वामियों द्वारा, साइट पर निर्माण पूरा करने के लिए, निर्धारित प्ररूपों में उन्हें दिए गए प्रमाणपत्रों के बल पर प्रदान किया जाएगा, जिन्हें राज्य के निरीक्षण प्राधिकरण को, जहां बॉयलर स्थापित है, साइट पर ऐसे बॉयलर का निर्माण आरंभ होने से पहले प्रस्तुत किया जाएगा।

(iv) प्ररूप I (भाग ख) या प्ररूप I (भाग ग) के बदले में निरीक्षण प्राधिकरण द्वारा बॉयलर के लिए प्ररूप I (भाग घ) में प्रमाण-पत्र प्रदान किया जा सकता है, जिनके लिए सामग्री, डिजाइन और निर्माण के संबंध में मानक शर्तों से अंतर के लिए बोर्ड या निरीक्षण प्राधिकरण द्वारा अनुमति दी गई है।

(v) बॉयलर तैयार होने और बॉयलर को जोड़ने के स्थल पर हाइड्रॉलिक जांच के संतोषजनक रहने के बाद निरीक्षण प्राधिकरण द्वारा प्ररूप I – (भाग ङ) जारी किया जाएगा।

(ख) बॉयलर के निर्माता या उसके प्रतिनिधि द्वारा हस्ताक्षरित, विनिर्माण और जांच के संबंध में प्ररूप 4 (भाग क) में एक प्रमाण-पत्र, जिसमें बॉयलर, इसके प्रमुख परिमाप का विवरण, इसके निर्माण में प्रयोग सामग्री के प्रकार का विवरण, सभी प्लेट्स की मोटाई, शैल बनाने की सामान्य पद्धति में किसी अंतर का ब्यौरा जैसे सॉलिड रोलिंग या वैल्डिंग, हाइड्रॉलिक टेस्ट जिससे बॉयलर संबंधित था, अभिप्रेत वर्किंग दाब, तप्त सतह का क्षेत्रफल, अधिकतम निरंतर वाष्पीकृत क्षमता, विनिर्माण का वर्ष और स्थान तथा प्रचालनरत बॉयलर की संख्या का ब्यौरा हो।

टिप्पण: निरीक्षण प्राधिकारी प्रमाण-पत्र के संशोधित प्ररूप को अनुमोदित कर सकता है, जिसमें उस विवरण का लोप किया जा सकता है जो किसी बॉयलर विशेष से संबंधित न हो।

(ग) (i)शॉप में जोड़े गए बॉयलर्स के मामले में, प्रमुख परिमाप के उचित माप को दर्शाने वाले रेखाचित्र, खण्ड, निर्माता की संख्या निरीक्षण प्राधिकारी की मुहर की स्थिति, सामग्री का बिल, वैल्डिंग का ब्यौरा और डिजाइन मापदण्ड।

(ii)उस साइट पर जोड़े गए बॉयलर्स के मामले में, सामान्य और दाब पुर्जों की व्यवस्था को दर्शाने वाले रेखाचित्र, कॉइल का रेखाचित्र, प्रमुख परिमाप के ब्यौरे सहित हेडर और ड्रम, सामग्री का बिल और डिजाइन मापदण्ड। विनिर्माता, रेखाचित्रों के लिए उचित माप का प्रयोग कर सकते हैं और एक समान या मिलती - जुलती एकाधिक उप-संयोजनों के मामले में केवल एक उप-संयोजन का रेखाचित्र प्रस्तुत किया जाए।

(घ) (i)विनियम 45 और 46 में संदर्भित प्रकार के अनुसार क्रमश: इस्पात विनिर्माता से प्ररूप 5 (भाग क) में प्रमाण-पत्र और प्लेट्स या बार्स के निर्माता से प्रमाण-पत्र तथा प्लेट्स या बार्स के निर्माता से प्रमाण-पत्र में चार्ज नंबर, प्लेट्स या बार्स की संख्या एवं जांची गई विभिन्न प्लेट्स की संख्या और परिमाप, उनका रसायनिक विश्लेषण एक खण्ड में किलोग्राम प्रति वर्ग मिलीमीटर में उनकी अधिकतम वहन क्षमता, बढ़ोतरी का प्रतिशत और मापी गई लंबाई, बेंड तथा की गई अन्य जांच के प्रकार और नतीजे तथा जांच की तारीख दर्शाई जाएगी।

(ii)यदि वर्किंग दाब के लिए निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा बॉयलर की योग्यता के संबंध में दिए गए अनुमोदन के बारे में उनके पंजीकरण की तारीख से तीन वर्ष की अवधि के भीतर कोई प्रश्न उठता है, तो मुख्य निरीक्षक द्वारा अनुरोध किए जाने पर स्वामी उक्त खण्डों में विनिर्दिष्ट मूल दस्तावेज प्राप्त और प्रस्तुत करेगा।

परंतु केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मान्यताप्राप्त प्रख्यात इस्पात निर्माता द्वारा विनियम 17 से 23 में निर्धारित तरीके से तैयार और जांचे गए इस्पात के संबंध में, निरीक्षण प्राधिकारी से प्रमाण-पत्र के बदले प्ररूप 5 (भाग क) में, प्रख्यात इस्पात निर्माता के प्रमाण-पत्र को स्वीकार किया जाएगा।

(iii)अन्य प्रयोजनों के लिए भी प्रयोग की गई प्लेट्स के ब्यौरे वाले ऐसे प्रमाण-पत्र के कारण उन मामलों में, जहां प्रख्यात इस्पात निर्माता से प्राप्त मूल प्रमाण-पत्र प्ररूप 5 (भाग क) में प्रस्तुत किए जाने योग्य नहीं है, प्ररूप 5 (भाग क) में प्रमाण-पत्र के बदले में बॉयलर के निर्माता द्वारा विधिवत रूप से हस्ताक्षरित और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा प्रति हस्ताक्षरित मूल प्रमाण-पत्र का उद्धरण स्वीकार किया जाएगा, परंतु प्ररूप 5 (भाग क) में अपेक्षित सभी जानकारी उद्धरण में प्रस्तुत की गई हो।

(iv)बॉयलर और बॉयलर घटकों में प्रयोग सामग्री के सभी जांच प्रमाण-पत्रों का उद्धरण प्ररूप 4 (भाग क) के साथ प्ररूप 5 (भाग ख) में दिया जाएगा।

(v)फ्यूजन वेल्डेड ड्रम्स के मामले में, वैल्ड मरम्मत का आरेख और तापशोधन के तापमान चार्ट भी प्रस्तुत किए जाएंगे।

(vi)फर्नेस या सुपर हीटर जोन में क्रीप रेंज में प्रयोग की गई मिश्रित इस्पात सामग्री-

(क) फर्नेस या सुपर हीटर जोन में प्रयोग किए जाने पर मिश्रित इस्पात या निकेल अलॉय की प्रत्येक श्रेणी के लिए अधिकतम सर्विस तापमान से 50° से° से अधिक पर दो बार 1,000 घंटे का स्ट्रेस रप्चर टेस्ट किया जाएगा;

(ख) उपर्युक्त तापमान पर 1,000 घंटों में रप्चर स्ट्रेस को -20 प्रतिशत रेखा के अनुरूप संपूर्ण घुमाव (मास्टर कर्व) से लिया जाएगा। इस दाब पर न्यूनतम 1,000 घंटे के विदीर्ण काल का अनुमान है तथा दोनों नमूनों उपर्युक्त दाब और तापमान पर 1,000 घंटे की जांच को पास करेंगे।

(ग) ऊपर दिए गए विवरण के अनुसार, 1000 घंटों के लिए कम अवधि के स्ट्रेस रप्चर टेस्ट राष्ट्रीय धातुकर्मीय प्रयोगशाला/प्रख्यात इस्पात निर्माता या स्वदेशी रूप से उत्पादित मिश्रित इस्पात के बढ़े हुए तापमान के आंकड़े एकत्र करने हेतु क्रीप टेस्टिंग के लिए बॉयलर बोर्ड द्वारा मान्यताप्राप्त किसी अन्य सामग्री प्रयोगशाला या भारत के बाहर उत्पादित मिश्रित इस्पात के लिए विनिर्माण वाले देश में क्रीप परीक्षण के लिए राष्ट्रीय रूप से मान्यता प्राप्त या प्रत्यायित जांच प्रयोगशाला द्वारा किया जाता है, जिसका प्रयोजन यह पता लगाना है कि इस्पात विशेष विवरण के अनुरूप है या नहीं तथा यह भी सुनिश्चित करना है कि इस्पात अमेरिकन सोसाइटी ऑफ मेकेनिकल इंजीनियर्स (एएसएमई) या ब्रिटिश मानक (बीएस) या यूरोपीय मानक (ईएन) कोड, जैसा भी मामला हो, में दिए गए दीर्घकालीन रप्चर स्ट्रेस वैल्यू/ या अधिकतम अनुमन्य दाब मूल्य को पूरा करने में सक्षम है, तथा इस सबंधं में एक प्रमाण-पत्र दिया जाता है; यदि किसी मान्यताप्राप्त निरीक्षण प्राधिकरण के साथ कार्यरत सक्षम व्यक्ति की मौजूदगी में जांच कराई जाती है, तो किसी अन्य प्रयोगशाला में वैकल्पिक जांच भी की जा सकती है।

(घ) इन नमूनों को सक्षम व्यक्ति द्वारा क्रमरहित तरीके से चुना जा सकता है तथा यह नमूने अर्धनिर्मित उत्पाद के रूप में हो सकते हैं, जैसे लगभग 25 वर्ग मि.मी., के फॉर्ज्ड बार, जो संगत विशेषताओं द्वारा यथानिर्धारित ताप शोधन से गुजरेंगे।

(vii) 20 टन प्रति घंटे या उससे अधिक की क्षमता वाले ऐसे बॉयलरों के लिए, जिन्हें उसी स्थल पर जोड़ा जाना अपेक्षित है, उनके ढांचों की अलग से आपूर्ति की जा सकती है तथा 20 टन प्रति घंटे से कम की क्षमता वाले सभी बॉयलरों को बॉयलर के विनिर्माण के समय जारी प्ररूप 4 (भाग क) में उल्लिखित ब्यौरे के साथ संबंधित प्ररूप में सभी ढ़ांचों और पुर्जों का प्रमाण-पत्र प्राप्त करना होगा।

9. निर्माता की मोहर—बॉयलर में एक स्पष्ट स्थान पर मोहर लगी होगी, जैसे-

निर्माता का नाम .....
कारखाने की संख्या ..... निर्माण का वर्ष..... ..... परीक्षण
कि.ग्रा./ वर्ग सें.मी.(ग्रा) पर ..... जांच की गई डिजाइन दाब..... कि.ग्रा./ वर्ग सें.मी.(ग्रा)

सक्षम व्यक्ति या
निरीक्षण प्राधिकारी की आधिकारिक मुहर

10. पाइपों के लिए प्रमाण-पत्र –प्ररूप 4 (भाग ख) में निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच प्रमाण-पत्र प्रस्तुत करना होगा, तथा प्रख्यात पाइप निर्माताओं को भी प्ररूप 4 (भाग ख) में विनिर्माण और जांच के ऑनलाइन प्रमाण-पत्र पर डिजिटल रूप से हस्ताक्षर करने की अनुमति होगी।

11. ट्यूब के लिए प्रमाण-पत्र –प्ररूप 4 (भाग ग) में निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच प्रमाण-पत्र प्रस्तुत करना होगा तथा प्रख्यात ट्यूब निर्माताओं को भी प्ररूप 4 (भाग ग) में विनिर्माण और जांच के ऑनलाइन प्रमाण-पत्र पर डिजिटल रूप से हस्ताक्षर करने की अनुमति दी जाएगी।

टिप्पण: प्रख्यात पाइप या ट्यूब निर्माताओं (विनियम 17 से 23 में यथा निर्धारित तरीके से केन्द्रीय बोर्ड द्वारा मान्यता प्राप्त) द्वारा भारत या अन्य देशों में तैयार ट्यूब्स के मामले में, उनके द्वारा मेकेनिकल जांच सहित, सामग्री की जांच की जाए तथा उनके द्वारा यथाप्रमाणित मेकेनिकल जांच सहित सामग्री की जांच से संबंधित विवरण तथा प्ररूप 4 (भाग ख) या प्ररूप 4 (भाग ग) में प्रमाण-पत्र में विवरण के उपयुक्त स्तंभ और पैरा तथा ऊपर बताए गए अनुसार 'प्रख्यात पाइप और ट्यूब निर्माता' से प्रमाण-पत्र प्रस्तुत किए जाने के मामले में, जहां तक प्ररूप में विनिर्दिष्ट मेकेनिकल जांच सहित सामग्री की जांच का संबंध है, ऐसे प्रमाण-पत्र को निरीक्षण प्राधिकारी से प्राप्त प्रमाण-पत्र के बदले में स्वीकार किया जाए।

12. माउंटिंग और फिटिंग के लिए प्रमाण-पत्र – विनिर्माण के दौरान बॉयलर के ढांचें और स्टीम पाइप के संबंध में निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित प्ररूप 4 (भाग घ) में विनिर्माण और जांच प्रमाण-पत्र प्रस्तुत किया जाएगा।

टिप्पण: प्ररूप 4 (भाग घ) में प्रमाण-पत्र की प्रतिलिपि को स्वीकार किया जाएगा परंतु इसे मूल प्रमाण-पत्र पर हस्ताक्षर करने वाले विनिर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा पृष्ठांकित किया गया हो।

13. कास्टिंग के लिए प्रमाण-पत्र- प्ररूप 4 (भाग ङ) में निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच प्रमाण-पत्र प्रस्तुत किया जाएगा। तथापि केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मान्यताप्राप्त प्रख्यात फाउन्ड्री द्वारा विनिर्मित कास्टिंग के मामले में निरीक्षण प्राधिकारी के हस्ताक्षर अपेक्षित नहीं होंगे।

14. फोर्जित माल के लिए प्रमाण-पत्र- प्ररूप 4 (भाग च) में निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच प्रमाण-पत्र प्रस्तुत किया जाएगा। तथापि केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मान्यताप्राप्त प्रख्यात फाउन्ड्री द्वारा विनिर्मित फोर्जित माल के मामले में निरीक्षण प्राधिकारी के हस्ताक्षर अपेक्षित नहीं होंगे।

15. **हेडर्स, डीसुपरहीटर्स या अटैम्परेटर्स, ब्लोडाउन टैंक, फीडवॉटर टैंक, एक्यूमुयलेटर और डीअरेटर के विनिर्माण के दौरान निरीक्षण का प्रमाण-पत्र** – प्ररूप 4 (भाग छ) में निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच प्रमाण-पत्र प्रस्तुत किया जाएगा।

16. **डिश्ड एण्ड या एण्ड कवर्स के विनिर्माण के दौरान निरीक्षण का प्रमाण-पत्र**- प्ररूप 4 (भाग ज) में निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा हस्ताक्षरित विनिर्माण और जांच प्रमाण-पत्र प्रस्तुत किया जाएगा।

17. **मान्यता के लिए आवेदन**- (1) कार्यकलाप के किसी एक क्षेत्र में सलंग्न फर्म, सक्षम प्राधिकारी, निरीक्षण प्राधिकरण, प्रख्यात सामग्री जांच प्रयोगशाला, प्रख्यात इस्पात निर्माता, प्रख्यात फाउंड्री/ या फ़ोर्ज, प्रख्यात ट्यूब/ या पाइप निर्माता और प्रख्यात शेष जीवनकाल मूल्यांकन संगठन के रूप में मान्यता के लिए सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड, उद्योग संवर्धन और आंतरिक व्यापार विभाग, वाणिज्य और उद्योग मंत्रालय को, निर्धारित शुल्क सहित, आवेदन प्रस्तुत करेगी।

(2) उप-विनियम (1) के अधीन कार्यकलाप के क्षेत्र में लागू प्रश्नावली प्ररूप 6 (भाग क) से प्ररूप 6 (भाग -छ) में विधिवत् रूप से भरा हुआ आवेदन किया जाएगा या इसे ऑनलाइन भी प्रस्तुत किया जा सकता है।

(3) उप-विनियम (1) के अधीन सक्षम प्राधिकारी और निरीक्षण प्राधिकारी के रूप में मान्यता हेतु आवेदन करने वाली फर्म के पास उस कार्यकलाप के क्षेत्र में न्यूनतम 2 वर्ष का अनुभव होना चाहिए, जिसके लिए आवेदन किया गया है। इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार, प्रख्यात सामग्री जांच प्रयोगशाला, या प्रख्यात इस्पात निर्माता/प्रख्यात फाउंड्री/ या फ़ोर्ज, प्रख्यात ट्यूब/ या पाइप निर्माता और प्रख्यात शेष जीवनकाल मूल्यांकन संगठन के रूप में मान्यता के लिए 2 वर्ष का अनुभव अपेक्षित होगा।

(4) प्रख्यात इस्पात निर्माता, प्रख्यात पाइप/ ट्यूब निर्माता, प्रख्यात फाउंड्री या फ़ोर्ज के रूप में मान्यता प्राप्त करने की इच्छुक विदेश में स्थित फर्म के मामले में पूर्ण रूप से भरी हुई प्रश्नावली के साथ दस हजार अमेरिकी डॉलर की फीस जमा कराना होगा, ताकि विनियमन 23 के अधीन मूल्यांकन समिति के दौरे के खर्च को पूरा किया जा सके।

परंतु, जहां फर्म के पास उसी देश में एक से अधिक विनिर्माण इकाइयां हैं, वहां दो हजार अमेरिकी डॉलर मात्र प्रति अतिरिक्त इकाई की दर से अतिरिक्त फीस जमा कराना होगा।

(5) सक्षम प्राधिकरण और निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता प्राप्त करने की इच्छुक विदेश में स्थित फर्मों के मामले में पूर्ण रूप से भरी हुई प्रश्नावली के साथ एक हजार अमेरिकी डॉलर की फीस जमा कराना होगा।

(6) भारत में उप-विनियम (1) के अधीन मान्यता प्राप्त करने की इच्छुक फर्म के मामले में पूर्ण रूप से भरी हुई प्रश्नावली के साथ पंद्रह हजार रुपए की फीस जमा कराना होगा तथा मान्यता के नवीकरण के लिए पूर्ण रूप से भरी हुई प्रश्नावली के साथ दस हजार रुपए की फीस जमा कराना होगा।

(7) विदेश में विनिर्माण कार्य के मामले में मूल्यांकन समिति को, फीस प्राप्त होने के नब्बे दिनों के भीतर तथा देश में विनिर्माण कार्य के मामले में साठ दिनों के भीतर विनिर्माण कार्य का मूल्यांकन करना होगा।

(8) अंकन समिति या मूल्यांकन समिति, जैसा भी मामला हो, फीस प्राप्ति के साठ दिनों के भीतर सक्षम प्राधिकरण या निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता के लिए आवदेन करने वाली फर्म के कार्य निष्पादन का मूल्यांकन भी करेगी।

(9) मान्यता का प्रमाण-पत्र मूल्यांकन समिति द्वारा संयंत्र के दौरे या अंकन समिति की बैठक, जैसा भी मामला हो, की तारीख से पांच वर्ष की अवधि के लिए वैध होगा, और मान्यता के नवीकरण के मामले में, यदि इस विनियम के अनुसार अपेक्षित फीस के साथ नवीकरण का आवेदन प्राप्त होता है, तो इन विनियमों में निर्धारित प्रक्रिया का पालन करने के बाद फर्म को मान्यता दी जा सकेगी तथा आगे पांच वर्ष की अवधि के लिए प्रमाण-पत्र जारी किया जाएगा।

18. **मूल्यांकन समिति या अंकन समिति द्वारा आवेदनों की जांच-** (1) सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड, निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में प्राप्त आवेदनों को छोड़कर विनियम 17 के उप-विनियम (1) के अधीन प्राप्त सभी आवेदनों को, इस विनियम के उप-विनियम (2) के अधीन प्रश्नावली के साथ मूल्यांकन समिति को भेजेंगे।

(2) निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता के लिए प्रश्नावली के उत्तर सहित सभी आवेदन अंकन समिति को अग्रेषित किए जाएंगे।

(3) मूल्यांकन समिति या अंकन समिति, जैसा भी मामला हो, उप-विनियम (1) के अधीन सभी आवेदनों तथा प्रश्नावली के उत्तरों की जांच करेगी, तथा:

(क) जहां निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता के लिए आवेदन किया गया है, वहां अंकन समिति निम्नानुसार कर सकती है–

(i) अतिरिक्त जानकारी, जो उक्त समिति द्वारा अपेक्षित है, के लिए उसके समक्ष स्पष्टीकरण देने हेतु किसी भी आवेदक को बुला सकती है;

(ii) किसी आवेदक फर्म से लिखित रूप में विशेष अनुरोध प्राप्त होने पर या किसी अंकन समिति द्वारा निर्णय किए जाने परउक्त फर्म के निष्पादन के मूल्यांकन के लिए ऐसी फर्म को दौरा कर सकती है, तथा इस प्रयोजन के लिए अंकन समिति आवेदक फर्म के दौरे के लिए तीन सदस्यों को नियुक्त कर सकती है;

(ख) जहां प्रख्यात सामग्री, जांच प्रयोगशाला, प्रख्यात शेष जीवनकाल मूल्यांकन संगठन, प्रख्यात इस्पात निर्माता, प्रख्यात फाउंड्री या फोर्ज, प्रख्यात ट्यूब या पाइप निर्माता या के रूप में मान्यता के लिए आवेदन किया गया है, वहां मूल्यांकन समिति, की गई जांच और विनिर्मित उत्पादों के कार्य निष्पादन की गुणवत्ता के मूल्यांकन के लिए ऐसी सामग्री जांच प्रयोगशाला तथा शेष जीवनकाल मूल्यांकन संगठन की प्रयोगशालाओं या ऐसे इस्पात निर्माताओं, फाउंड्री या फार्ज तथा ट्यूब या पाइप निर्माताओं के कारखानों का निरीक्षण करेगी जहां जांच और विनिर्माण क्रियाकलाप चलाए जा रहे हैं।

(4) मूल्यांकन समिति या अंकन समिति, जैसा भी मामला हो, इस बात से संतुष्ट होने के बाद कि विनियम 23 और 24 में विनिर्दिष्ट आवश्यकताएं पूरी की गई हैं, मान्यता देने या अस्वीकार करने के संबंध में सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड को रिपोर्ट प्रस्तुत करेगी।

19. सक्षम प्राधिकरण, निरीक्षण प्राधिकरणों, प्रख्यात फर्म के रूप में मान्यता-

मूल्यांकन समिति या अंकन समिति, जैसा भी मामला हो, की रिपोर्ट की जांच करके सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड आवेदक को मान्यता का प्रमाण-पत्र जारी कर सकेगा।

परंतु यदि सचिव, मान्यता को अस्वीकार करने का निर्णय करता है तो इसे आवेदक को इसका कारण बताते हुए लिखित रूप में सूचित करना होगा।

20. मान्यता प्रमाण-पत्र की वैधता:-

विनियम 19 के अधीन जारी मान्यता प्रमाण-पत्र पांच वर्ष की अवधि के लिए वैध होगा।

21. मान्यता प्रमाण-पत्र का नवीकरण – (1)मान्यता प्रमाण-पत्र के नवीकरण की इच्छुक फर्म को प्रमाण-पत्र की वैधता समाप्त होने से कम-से-कम तीन माह पहले सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड को ऐसे नवीकरण के लिए आवेदन करना होगा, जो इन विनियमों में निर्धारित प्रक्रिया का पालन करने के बाद मान्यता प्रमाण-पत्र का नवीकरण कर सकते हैं या अस्वीकार कर सकते हैं तथा नवीकरण की स्थिति में ऐसा नवीकरण अगले पांच वर्ष की अवधि के लिए वैध होगा।

(2) वैधता की अवधि को उस समय तक बढ़ा हुआ माना जाएगा जब तक कि उप-विनियम (1) के अधीन आवेदन प्राप्त होने के उपरांत नवीकरण के बारे में निर्णय नहीं ले लिया जाता।

22. अपील - (1) यदि कोई फर्म सचिव, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा दिए गए निर्णय से असंतुष्ट है, तो वह अध्यक्ष, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड के समक्ष अपील कर सकती है।

(2) उप-विनियम (1) के अधीन अध्यक्ष, केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा प्राप्त सभी आवेदनों पर केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड के परामर्श से निर्णय लिया जाएगा।

23. मूल्यांकन समिति- (1)(क) इन विनियमों के प्रयोजन के लिए, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मूल्यांकन समिति गठन किया जाता है, जिसमें निम्नलिखित शामिल हैं:

(i) तकनीकी सलाहकार (बॉयलर) - अध्यक्ष

(ii) राज्य, जहां इकाई स्थित है, के मुख्य निरीक्षक (बॉयलर) - सदस्य

(iii) केंद्रीय सरकार या भारतीय मानक ब्यूरो या बॉयलर और बॉयलर घटक निर्माताओं या राष्ट्रीय प्रयोगशालाओं या इंजीनियरिंग परामर्श एजेंसियों या बॉयलर उपयोगकर्ता और अन्य हितधारकों का प्रतिनिधित्व करने वाले बोर्ड का एक प्रतिनिधि - सदस्य।

(ख) सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड सदस्यों को नामनिर्दिष्ट करेगा;

(2) **मूल्यांकन समिति के कार्य**- (क) मूल्यांकन समिति इन नियमों के उपबंधों के अनुसार मान्यता के लिए आवेदन करने वाली फर्म के विशेष रूप से निम्नलिखित क्षेत्रों में कार्य निष्पादन का मूल्यांकन करेगी, अर्थात्: -

(i) गुणवत्ता प्रणाली;

(ii) संगठन;

(iii) गुणवत्ता प्रणाली का पुनर्विलोकन;

(iv) प्रलेखीकरण-

(क) निरीक्षण और जांच प्रक्रियाएं;

(ख) अभिलेख;

(ग) तकनीकी आंकड़े;

(v) निरीक्षण उपस्कर;

(vi) खरीदी गई सामग्री या सेवाओं का निरीक्षण-

(क) खरीद;

(ख) खरीद संबंधी आंकड़े;

(ग) निरीक्षण किए जाने वाले;

(घ) खरीदी गई सामग्री का सत्यापन;

(vii) प्रक्रियागत निरीक्षण;

(viii) कारीगरी;

(ix) पूरी हो चुकी मदों का निरीक्षण और जांच;

(x) सैंपलिंग प्रक्रिया;

(xi) गैर-अनुरूप सामग्री का नियंत्रण;

(xii) निरीक्षण स्थिति को दर्शाना;

(xiii) उत्पाद गुणवत्ता की सुरक्षा और संरक्षण –

(क) सामग्री की हैंडलिंग;

(ख) भंडारण;

(ग) सुपुर्दगी;

(xiv) प्रशिक्षण।

(ख) सक्षम प्राधिकरण के रूप में मान्यता के लिए, मूल्यांकन समिति इन विनियमों के उपबंधों के अनुसरण में, इस प्रकार की मान्यता हेतु आवेदन करने वाली फर्म के कार्य निष्पादन का मूल्यांकन करेगी, विशेष रूप में निम्नलिखित क्षेत्रों में, अर्थात् -

(i) फर्म एक पंजीकृत कंपनी होगी तथा एकल स्वामित्व वाली नहीं होगी।

(ii) भारत में व्यापार करने हेतु, फर्म को भारत में भी पंजीकृत किया जाएगा।

(iii) सक्षम प्राधिकरण की ओर से अर्हक वेल्डर्स को प्रमाण-पत्र जारी करने के लिए उत्तरदायी प्राधिकृत हस्ताक्षरकर्ता, सक्षम प्राधिकरण का कर्मचारी होगा तथा उसे वेल्डिंग के क्षेत्र में पांच वर्ष के अनुभव के साथ ही इंजीनियर होना चाहिए, जो मकैनिकल या उत्पादन या धातुकर्मी या वेल्डिंग इंजीनियरिंग में डिग्री/ स्नातकोत्तर डिग्री या रेडियोग्राफी तकनीकों में स्तर-2 के प्रमाण-पत्र धारक होना चाहिए।

(iv) फर्म या कंपनी के पास निम्नलिखित सुविधाओं से युक्त कर्मशाला होगी अर्थात्-

(क) नमूनों की वेल्डिंग करने के लिए इलेक्ट्रिक वेल्डिंग सेट;

(ख) प्री-हीटिंग सुविधाएं;

(ग) वेल्डिंग के लिए प्लेटफार्म्स;

(घ) निम्नलिखित आंतरिक जांच मशीनें:

(i) यूनीवर्सल टेस्टिंग मशीन;

(ii) गैर-विध्वंसक जांच (एनडीटी)- डाई पेनिट्रेशन टेस्ट;

(iii) नमूने तैयार करने के लिए मशीनें;

(iv) कठोरता मापक (वैकल्पिक);

(ड.) रेडियोग्राफी, (नमूनों की सूक्ष्म व वृहत जांच) अनुमोदित एजेंसियों को आउटसोर्स हेतु की जा सकती है।

(च) भारत में परिचालन के लिए, उपर्युक्त सुविधाओं के साथ भारत में वर्कशाप का उपलब्ध होना भी अपेक्षित है;

(v) फर्म को इन विनियमों के अधीन वेल्डर्स की परीक्षा की अपेक्षाओं से परिचित होना चाहिए।

(vi) निरीक्षण प्राधिकरण वेल्डर्स के आंतरिक सत्यापन के लिए सक्षम प्राधिकरण के रूप में भी कार्य कर सकता है तथा इस प्रयोजन के लिए ऐसी बाहरी एजेंसी की सुविधा ली जा सकती है जो वेल्डर्स के आंतरिक सत्यापन के लिए वेल्ड नमूनों के परीक्षण हेतु उपर्युक्त सुविधाओं से युक्त हो, परंतु इसमें उपर्युक्त उप-खण्ड (iii) में यथा उल्लिखित प्राधिकृत हस्ताक्षरकर्ता रोजगाररत हो।

(ग) शेष जीवनकाल मूल्यांकन संगठन (आरएलएओ) के रूप में मान्यता के लिए, मूल्यांकन समिति इन विनियमों के उपबंधों के अनुसरण में, आरएलएओ के रूप में मान्यता हेतु आवेदन करने वाली फर्म के कार्यनिष्पादन का मूल्यांकन करेगी, विशेष रूप से निम्नलिखित क्षेत्रों में, अर्थात् -

(i) 120 कि.ग्रा./ वर्ग सें.मी. दाब से अधिक पर संचालित बॉयलर्स का शेष जीवनकाल मूल्यांकन (आरएलए) करने के लिए –

(क) बॉयलर डिजाइन, विनिर्माण की जानकारी तथा बॉयलर के संचालन और रख-रखाव, सामग्री, कोड और मानकों की फील्ड आधारित जानकारी;

(ख) दाब पुर्जों घटक के जीवनकाल का मूल्यांकन करने के लिए असफलता विश्लेषण, तनाव विश्लेषण में विशेषज्ञता;

(ग) धातुकर्म, एनडीटी तथा अन्य आरएलए मूल्यांकन तकनीको में विशेषज्ञता;

(घ) आंतरिक ऑक्साइड मोटाई (आईओटी) माप तथा विश्लेषणात्मक क्षमताएं;

(ङ) फर्म या कंपनी के पास निम्नलिखित होंगे –

(I) राष्ट्रीय जांच और अंशांकन प्रयोगशाला प्रत्यायन बोर्ड (एनएबीएल) द्वारा प्रत्यायित प्रयोगशाला, जिसमें सैंपल ट्यूब, डिपोजिट की जांच के लिए इस क्षेत्र से संबंधित विशेषज्ञ और आवश्यक उपस्कर या साधन शामिल होंगे;

(II) वॉटर वॉल (डब्ल्यूडब्ल्यू) डिपॉजिट्स और विलयन चयन के विश्लेषण के विशेषज्ञों वाली प्रयोगशाला, जिनमें बॉयलरों की रसायनिक सफाई के लिए दिशानिर्देश जारी करने की क्षमता हो; (इसे आउटसोर्स किया जा सकता है)

(III) अर्ह कार्मिकों सहित एनडीटी प्रयोगशाला;

(IV) विनियम 313 से 315 के अनुसार आरएलए परीक्षण करने के लिए स्थल पर कार्य करने हेतु कुशल और अनुभवी श्रमशक्ति;

(V) विनियम 313 से 315 में यथानिर्धारित बॉयलर के आरएलए अध्ययन के लिए अपेक्षित सभी मापन और परीक्षण उपकरण; और

(VI) निरीक्षण प्राधिकरण के अधीन कम-से-कम पांच आरएलए अध्ययनों का अनुभव।

(ii) 120 कि.ग्रा./वर्ग सें.मी. दाब तक संचालित बॉयलर आरएलए करने के लिए –

(क) बॉयलर डिजाइन, विनिर्माण की जानकारी तथा बॉयलर के संचालन और रख-रखाव, सामग्री, कोड और मानकों की क्षेत्र जानकारी;

(ख) दाब पुर्जों के घटक के जीवनकाल का मूल्यांकन करने के लिए असफलता विश्लेषण, तनाव विश्लेषण की जानकारी;

(ग) धातुकर्म, एनडीटी तथा अन्य आरएलए मूल्यांकन तकनीकों की जानकारी;

(घ) इंटरनल ऑक्साइड थिकनेस (आईओटी) माप तथा विश्लेषणात्मक क्षमताएं;

(ङ) फर्म के पास निम्नलिखित होंगे –

(I) राष्ट्रीय जांच और अंशांकन प्रयोगशाला प्रत्यायन बोर्ड (एनएबीएल) द्वारा प्रत्यायित प्रयोगशाला, जिसमें सैंपल ट्यूब, डिपोजिट की जांच के लिए इस क्षेत्र से संबंधित विशेषज्ञ और आवश्यक उपकरण या साधन शामिल होंगे (इन्हें आउटसोर्स भी किया जा सकता है);

(II) वॉटर वॉल (डब्ल्यूडब्ल्यू) डिपॉजिट्स और विलयन चयन के विश्लेषण के विशेषज्ञों वाली प्रयोगशाला जिनमें बॉयलरों की रसायनिक सफाई के लिए दिशानिर्देश जारी करने की क्षमता हो(इन्हें आउटसोर्स भी किया जा सकता है);

(III) अर्ह कार्मिकों सहित एनडीटी प्रयोगशाला;

(IV) विनियम 313 से 315 के अनुसार आरएलए परीक्षण करने के लिए स्थल पर कार्य करने हेतु कुशल और अनुभवी श्रमशक्ति;

(V) विनियम 313 से 315 में यथानिर्धारित बॉयलर के आरएलए अध्ययन के लिए अपेक्षित सभी मापन और परीक्षण उपकरण; और

(VI) निरीक्षण प्राधिकरण के अधीन न्यूनतम पांच आरएलए अध्ययनों का अनुभव।

24. अंकन समिति (1)(क) **अंकन समिति की संरचना-** इन विनयमनों के प्रयोजन हेतु "अंकन समिति" का अर्थ केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा गठित समिति से है जिसमें निम्नलिखित शामिल हैं-

(i) तकनीकी सलाहकार (बॉयलर) - अध्यक्ष;

(ii) राज्यों के बॉयलरों के पांच मुख्य निरीक्षक या निदेशक [जिन राज्यों में आवेदक फर्मों या कंपनियों के पंजीकृत कार्यालय स्थित हैं, उनमें बॉयलर के मुख्य निरीक्षक या निदेशक शामिल हैं] - सदस्य;

(iii) केंद्रीय सरकार या भारतीय मानक ब्यूरो या बॉयलर और बॉयलर घटक निर्माताओं या राष्ट्रीय प्रयोगशालाओं या इंजीनियरिंग परामर्श एजेंसियों या बॉयलरों के उपयोगकर्ता और अन्य हितों का प्रतिनिधित्व करने वाले बोर्ड के पांच सदस्य; - सदस्य

(ख) सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड सदस्यों को नामनिर्दिष्ट करेगा;

(2) अंकन समिति के कार्य- यह समिति, विनियममों के उपबंधों के अनुसरण में निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता के लिए आवेदन करने वाली फर्म के कार्य निष्पादन का मूल्यांकन करेगी, विशेष रूप से निम्नलिखित क्षेत्रों में, अर्थात्-

(i) फर्म एक पंजीकृत इकाई होगी, तथा भारत में अपने संचालन के लिए यह कंपनी भारत में पंजीकृत की जाएगी;
स्पष्टीकरण- इस विनियम के प्रयोजन के लिए एतद्वारा यह घोषणा की जाती है कि एकल स्वामित्व वाली फर्म निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता के लिए आवेदन करने हेतु पात्र नहीं है;

(ii) यह फर्म इस प्रकार की होगी कि,-

(क) फर्म भारतीय और अंतर्राष्ट्रीय कोड तथा मानकों के अधीन निरीक्षण, सत्यापन एवं संबद्ध क्रिया-कलापों के अतिरिक्त किसी अन्य वाणिज्यिक गतिविधि में शामिल नहीं होगी;

(ख) फर्म के पास आंतरिक डिजाइन और आरेख निरीक्षण कार्यालय होगा तथा भारत में संचालन के लिए आंतरिक डिजाइन और आरेख निरीक्षण कार्यालय भारत में स्थित होगा।

(ग) फर्म के पास इन विनियमों के अधीन निरीक्षण आवश्यकताओं को पूरा करने हेतु विभिन्न कोडों सहित विभिन्न अंतर्राष्ट्रीय कोड्स की जानकारी होगी;

(घ) फर्म सक्षम व्यक्तियों को नियुक्त करेगी, जिनके पास भारत में कार्य करने के लिए विनियम 25(5)(ग)(i) के अधीन जारी किया गया केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड प्राधिकार कार्ड होगा;

(ड.) फर्म के पास सुस्थापित तथा प्रलेखित गुणवत्ता कार्यक्रम होगा, जिसे इन विनियमों के अनुसार निरीक्षण आवश्यकताओं को पूरा करने करने लिए स्थापित किया गया हो तथा बनाए रखा गया हो;

(च) फर्म के पास बॉयलर के निरीक्षण और सत्यापन के लिए अपनी संगठन में कार्यरत प्रत्येक सक्षम व्यक्ति का सम्पूर्ण विवरण होगा;

(छ)फर्म के पास सक्षम व्यक्तियों के लिए प्रशिक्षण कार्यक्रम होगा।

25. सक्षम व्यक्ति की मान्यता के लिए प्रक्रिया :-

(1) (क) यह विनियम एकसमान अर्हता, जांच, सक्षम व्यक्ति के रूप में केंद्रीय बॉयलर बोर्ड प्रमाणन जारी करने तथा नवीकरण करने की आवश्यकता की व्यवस्था करता है; ताकि अधिनियम के अधीन सक्षम व्यक्ति को, विनिर्माण, निर्माण, प्रचालन और रखरखाव के दौरान पूरे भारत में बॉयलर्स के निरीक्षण और सत्यापन की अनुमति दी जा सके।

(2) आवश्यक न्यूनतम योग्यता और अनुभव निम्नानुसार हैं:-

(क) मान्यता प्राप्त संस्थान से मकैनिकल इंजीनियरिंग या उत्पादन या विद्युत संयंत्र या धातुकर्मीय इंजीनियरिंग में स्नातक हो;

(ख) बॉयलर्स से संबंधित निम्नलिखित क्षेत्रों में अकेले या समग्र रूप से कम-से-कम पांच वर्ष का अनुभव:-

(i) डिजाइन;

(ii) विनिर्माण;

(iii) कमीशन;

(iv) प्रचालन और रखरखाव;

(v) विनिर्माण या प्रचालन और रखरखाव के दौरान निरीक्षण तथा सत्यापन;

(vi) उच्च दाब वाला वेल्डिंग निरीक्षण;

(ग) इंडियन सोसायटी फॉर नॉन-डिस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (आईएसएनटी) या अमेरिकन सोसाइटी फॉर नॉन-डिस्ट्रक्टिव टेस्टिंग (एएसएनटी) या रेडियोग्राफी और अल्ट्रासॉनिक टेस्टिंग में गैर-विध्वंसक तरीकों में आईएसएनटी या एएसएनटी द्वारा मान्यता प्राप्त किसी अन्य पेशेवर निकाय से स्तर-2 का एनडीटी प्रमाण-पत्र।

(3) केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड परीक्षा स्थायी समिति की संरचना:- (क) इन विनियमों के प्रयोजन के लिए, 'केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड परीक्षा स्थायी समिति' का अर्थ केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड द्वारा गठित एक समिति है, जिसमें निम्नलिखित शामिल हैं-

(i) तकनीकी सलाहकार (बॉयलर) - अध्यक्ष

(ii) राज्यों से बॉयलर के दो मुख्य निरीक्षक या निदेशक - सदस्य

(iii) केंद्रीय सरकार या भारतीय मानक ब्यूरो या बॉयलर और बॉयलर घटक निर्माताओं या राष्ट्रीय प्रयोगशालाओं या इंजीनियरिंग परामर्श एजेंसियों या बॉयलरों के उपयोगकर्ता और अन्य हितों का प्रतिनिधित्व करने वाले बोर्ड के दो सदस्य – सदस्य

(ख) सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड, सदस्यों को नामनिर्दिष्ट करेगा;

(4) केंद्रीय बॉयलर बोर्ड परीक्षा के लिए प्रक्रिया निम्नानुसार होगी:

(क) केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड स्थायी परीक्षा समिति या इसके द्वारा प्राधिकृत एजेंसी या क्षेत्रीय स्थायी परीक्षा समिति द्वारा निम्नलिखित विधि से परीक्षा आयोजित की जाएगी, अर्थात्-

(i) लिखित परीक्षा में बॉयलर का डिजाइन, विनिर्माण, प्रचालन और अनुरक्षण, गैर-विध्वंसक परीक्षण तकनीकें, इन विनियमों के अनुसार विनिर्माण के दौरान बॉयलर्स का निरीक्षण और प्रमाणीकरण तथा उसका उपयोग शामिल होगा (70 प्रतिशत अधिमान);

(ii) मौखिक परीक्षा हेतु अर्हता के लिए अभ्यर्थी को प्रत्येक लिखित पेपर में 45 प्रतिशत और कुल मिलाकर कम-से-कम 60 प्रतिशत अंक प्राप्त करने होंगे;

(iii) उपर्युक्त से संबंधित मौखिक परीक्षा (30 प्रतिशत अधिमान);

(iv) परीक्षा उत्तीर्ण करने के लिए, अभ्यर्थी को कुल प्राप्तांक में से कम से कम 60 प्रतिशत अंक प्राप्त करने होंगे (लिखित परीक्षा की अधिमान 70 प्रतिशत और मौखिक परीक्षा की अधिमान 30 प्रतिशत होगी)

(v) केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड, परीक्षा उत्तीर्ण करने के बाद अभ्यर्थी को उत्तीर्ण श्रेणी का प्रमाण-पत्र जारी करेगा।";

(ख) केंद्रीय बॉयलर बोर्ड परीक्षा में भाग लेने के लिए केंद्रीय बॉयलर बोर्ड स्थायी परीक्षा समिति द्वारा तथा ऐसे स्थान और समय पर उपलब्ध कराए गए प्रारूप में आवेदन किया जाएगा जैसा कि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड स्थायी परीक्षा समिति या इसके द्वारा प्राधिकृत एजेंसी या क्षेत्रीय स्थायी परीक्षा समिति द्वारा निर्णय किया गया हो।

(5) केंद्रीय बॉयलर बोर्ड प्राधिकरण के लिए प्रक्रिया निम्नानुसार होगी:

(क)सक्षम व्यक्ति को हितों में टकराव के बिना कार्य करना होगा;

(ख) केंद्रीय बॉयलर बोर्ड प्रमाणन हेतु आवेदक को निम्नलिखित शर्तें पूरी करनी होंगी, अर्थात् --

(i) आवेदक केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से मान्यताप्राप्त निरीक्षण प्राधिकरण का नियमित कर्मचारी या उसके द्वारा कार्यरत व्यक्ति होगा:

परंतु अधिनियम की धारा 13 के अधीन प्रयोग के दौरान बॉयलर के निरीक्षण और सत्यापन के लिए आवेदक केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से मान्यता प्राप्त निरीक्षण प्राधिकरण में कार्य किए बिना भी स्वतंत्र रूप से कार्य कर सकता है;

(ii) आवेदक को इस विनियम के उप-विनियम (2) में यथासंदर्भित न्यूनतम अर्हताओं और अनुभव संबंधी आवश्यकताओं को पूरा करना होगा;

(iii) आवेदक को इस विनियम के उप-विनियम (4) में यथासंदर्भित केंद्रीय बॉयलर बोर्ड परीक्षा में भाग लेना और तथा उसे पास करना होगा;

(iv) आवेदक को केंद्रीय बॉयलर बोर्ड परीक्षा पास करने के तीन वर्ष के भीतर प्राधिकार हेतु आवेदन करना होगा तथा यदि किसी व्यक्ति का प्राधिकार तीन वर्ष की अवधि के भीतर जारी नहीं किया जाता है तो उसके लिए केंद्रीय बॉयलर बोर्ड परीक्षा में भाग लेना और पास करने योग्य श्रेणी प्राप्त करना अपेक्षित होगा; और

(v) सक्षम व्यक्ति के लिए अधिकतम आयु पैंसठ वर्ष होगी परंतु व्यक्ति चिकित्सकीय दृष्टिकोण से फिट हो;

(ग)

(i) जब आवेदक खण्ड ख में यथा विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करता है और आवेदक के नियोक्ता के अनुरोध पर केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से प्राधिकार पत्र और एक प्रमाणपत्र जारी किया जाएगा:

परंतु अधिनियम की धारा 13 के अधीन, उपयोग के दौरान, केवल बॉयलर के निरीक्षण और प्रमाणन के लिए, आवेदक द्वारा भी प्राधिकार पत्र हेतु अनुरोध किया जा सकेगा;

(ii) प्राधिकार के लिए आवेदन केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से प्राप्त प्ररूप में किया जाएगा; और

(iii) सक्षम व्यक्ति के पास मात्र एक वैध प्राधिकार पत्र होना चाहिए।

(घ)

(i) प्राधिकार प्रमाण-पत्र जारी किए जाने की तारीख से तीन वर्ष या निरीक्षण प्राधिकरण की नियुक्ति की मान्यता अवधि तक कोटर्मिनस आधार पर (जहां लागू हो) जो भी पहले हो, वैध होगा;

(ii) विनिर्माण और निर्माण के दौरान बॉयलर्स का निरीक्षण और सत्यापन करने के लिए, सक्षम व्यक्ति केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से मान्यता प्राप्त निरीक्षण प्राधिकरण में नियमित रूप से कार्यरत हो, जिसके न होने पर प्राधिकार रद्द हो जाएगा;

(iii) सक्षम व्यक्ति द्वारा कार्य छोड़ने पर केंद्रीय बॉयलर बोर्ड प्राधिकार कार्ड निरीक्षण प्राधिकरण द्वारा कार्य छोड़ने की तारीख से सात दिनों के भीतर सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड को लौटाया जाएगा;

(iv) सक्षम व्यक्ति के नियोक्ता द्वारा नवीकरण का अनुरोध किया जाएगा तथा अनुरोध में यह सत्यापित किया जाएगा कि निरीक्षण क्रियाकलाप करके या उनका पर्यवेक्षण करके सक्षम व्यक्ति ने निरीक्षण

कुशलता बनाए रखी है तथा उस व्यक्ति ने इस उप-खंड (vi) में यथा निर्धारित अद्यतन अपेक्षाओं को लगातार पूरा किया है;

परंतु बॉयलर अधिनियम, 2025 की धारा 13 के अधीन केवल बॉयलर का निरीक्षण तथा सत्यापन करने के लिए प्राधिकार के नवीकरण का अनुरोध सक्षम व्यक्ति द्वारा भी किया जा सकता है, जिसमें पिछले तीन वर्षों के दौरान किए गए निरीक्षण का ब्यौरा दिया जाए तथा यह पुष्टि की जाए कि उसने इस उप-विनियम के खंड (vi) में दी गई निरंतर अद्यतन अपेक्षाओं को पूरा किया है;

(v) रोजगार में बदलाव होने पर, सक्षम व्यक्ति के वर्तमान नियोक्ता द्वारा केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से प्राप्त प्ररूपों में प्राधिकार कार्ड का अनुरोध किया जाएगा।

(vi) केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा प्राधिकृत प्रत्येक सक्षम व्यक्ति को हर तीन वर्ष में कम-से-कम एक बार या तो केंद्रीय बॉयलर बोर्ड के सम्मेलन में भाग लेगा या निरीक्षण से संबंधित अनुदेशों को प्राप्त कर सकेगा तथा ये अनुदेश किसी भी रूप में हो सकते हैं, जैसे क्लासरूम, घर पर अध्ययन या वेब आधारित; इसके अधीन शामिल विषयों में निरीक्षण प्रक्रिया के लिए सुसंगत विषय शामिल हो सकता है, जैसे नई पद्धतियां, उत्पाद, सामग्री, प्रौद्योगिकी या निर्माण या मरम्मत कोड में बदलाव;

(vii) ऐसा व्यक्ति जिसके प्राधिकार का पांच वर्षों या इससे कम अवधि से नवीकरण नहीं किया गया है, उसका, उचित आवेदन के आधार पर, प्राधिकार बहाल किया जा सकेगा;

(viii) यदि नियोक्ता या सक्षम व्यक्ति, जैसा भी मामला हो, स्वतंत्र रूप से कार्य कर रहा है, तो वह उप-खंड (vi) में यथाउल्लिखित निरंतर अद्यतन किए जाने के संबंध में प्रमाणन उपलब्ध कराएगा; और

(ix) ऐसा व्यक्ति जिसका प्राधिकार, पांच वर्ष से अधिक अवधि से नवीनीकृत नहीं किया गया है, उसके लिए केंद्रीय बॉयलर बोर्ड परीक्षा में भाग लेना और उसमें पासिंग श्रेणी प्राप्त करना अपेक्षित होगा;

(ङ)

(i) किसी आवेदन में अंतर्विष्ट कथन में गलत जानकारी देने पर केंद्रीय बॉयलर बोर्ड का प्राधिकार सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा वापस लिया जा सकेगा;

(ii) जब किसी मूल्यांकन से यह पता चलता है कि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा प्राधिकृत व्यक्ति अपने कर्त्तव्यों का पालन करने में उपेक्षावान है या उसने कर्त्तव्यों के प्रलेखीकरण में प्रयुक्त प्ररूपों में गलत विवरण दिया है, तो इस प्रयोजन के लिए गठित केंद्रीय बॉयलर बोर्ड समिति, मूल्यांकन की जांच कर सकेगी तथा सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड को ऐसे सक्षम व्यक्ति के विरुद्ध उचित कार्रवाई करने की सिफारिश कर सकेगा और सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड इस मामले में निर्णय लेगा;

(iii) यदि कोई व्यक्ति सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड के निर्णय से असंतुष्ट है तो इस निर्णय की तारीख से तीस दिनों के भीतर केंद्रीय बॉयलर बोर्ड के समक्ष ऐसे निर्णय के विरुद्ध अपील कर सकेगा;

(iv) केंद्रीय बॉयलर बोर्ड का निर्णय बाध्यकारी होगा; और

(v) यदि कोई व्यक्ति निम्नलिखित से असंतुष्ट है –

(क) इस अधिनियम द्वारा प्रदत्त या इस अधिनियम के अधीन शक्ति का प्रयोग करते हुए सक्षम व्यक्ति द्वारा किया गया या किए जाने के लिए आशयित आदेश; और

(ख) सक्षम व्यक्ति द्वारा कोई आदेश या प्रमाण-पत्र जारी करने से इनकार करना जिसे बनाना या जारी करना उसके लिए अपेक्षित या इस अधिनियम के अधीन आवश्यक है;

तो, वह ऐसे आदेश या अस्वीकृति के बारे में उसे सूचित किए जाने की तारीख से तीस दिनों के भीतर, उस राज्य, जहां वह बॉयलर स्थित है, के मुख्य बॉयलर निरीक्षक को, ऐसे आदेश या अस्वीकृति के विरुद्ध अपील कर सकता है;

(ग) जारी, नवीनीकृत या बहाल किए गए प्रत्येक प्राधिकार के लिए केंद्रीय बॉयलर बोर्ड स्थायी जांच समिति द्वारा नियत फीस का भुगतान इलेक्ट्रानिक रीति से किया जाएगा।

(6) केंद्रीय बॉयलर बोर्ड प्राधिकार संख्या उसके द्वारा प्रयुक्त सभी भारतीय बॉयलर विनियम प्ररूपों में अभिलिखित होगी तथा निरीक्षण के साक्ष्य के रूप में निरीक्षित और मुद्रांकित मदों पर लगाई जाएगी और यह प्राधिकार संख्या सक्षम व्यक्ति की डायरी में भी अभिलिखित की जाएगी।

(7) (क) सक्षम व्यक्ति द्वारा निम्नलिखित के लिए डायरी रखी जाएगी:-

(i) निर्माण क्रियाकलापों का निरीक्षण; और

(ii) केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड द्वारा निर्धारित रूपविधान के अनुसार प्रत्येक स्थान या स्थल के लिए मरम्मत और बदलाव सहित सेवागत निरीक्षण;

(ख) डायरी आबद्ध होगी और उसमें नंबर लिखे हुए होंगे तथा इस डायरी का प्रयोजन सक्षम व्यक्ति के क्रियाकलापों का रिकॉर्ड उपलब्ध कराना तथा निरीक्षण की निरंतरता की प्रक्रिया में सहायता करना है;

(ग) सक्षम व्यक्ति की डायरी, जहां भी लागू हो, नियोक्ता निरीक्षण प्राधिकरण की सम्पत्ति होगी तथा यह निरीक्षण के स्थान या स्थल पर अवश्य उपलब्ध होनी चाहिए; और

(घ) अंतिम प्रविष्टि की तारीख से कम-से-कम पांच वर्षों की अवधि के लिए इस डायरी का रखरखाव किया जाएगा तथा यह ऑनलाइन प्रविष्टियों के उपबंधों सहित डिजिटल रूप में भी रखी जाएगी;

(8) सक्षम व्यक्ति के कर्तव्यों और जिम्मेदारियों में निम्नलिखित शामिल होंगे, अर्थात्: –

(क) बॉलयर के प्रयोग के लिए प्रमाण-पत्र के नवीकरण हेतु आवेदन प्राप्त होने पर, सक्षम व्यक्ति, ऐसा आवेदन प्राप्त होने की तारीख से पंद्रह दिन के भीतर बॉयलर का निरीक्षण करेगा, जिसकी तारीख की सूचना बॉयलर के मालिक को अग्रिम रूप से दी जाएगी;

(ख) सेवारत बॉयलरों के लिए, निरीक्षण पुस्तक के ज्ञापन की प्रति संबंधित बॉयलर निरीक्षणालय से निरीक्षण प्राधिकरण के माध्यम से या यदि स्वतंत्र रूप से कार्य कर रहा है, तो प्रत्यक्ष रूप से, प्राप्त की जाएगी, जिसे पिछले निरीक्षण के पूरा होने की तारीख से एक सप्ताह की अवधि के भीतर, इसमें आवश्यक प्रविष्टियां करने के लिए, लौटाया जाएगा;

(ग) सक्षम व्यक्ति विभिन्न चरणों में, निम्नलिखित कर्तव्यों का भी पालन करेगा, अर्थात् -

I. विनिर्माण तथा कमीशनिंग के दौरान निरीक्षण:-

(क) इन विनियमों में निहित उपबंधों के अनुसार, बॉयलर के विनिर्माण, निर्माण और कमीशन के दौरान निरीक्षण के लिए निरीक्षण प्राधिकरण की संतुष्टि के अनुसार कार्य करना;

(ख) परिशिष्ट-क में दी गई प्रक्रिया के अनुसार विनिर्माण और निर्माण के दौरान निरीक्षण करना;

II. सेवाकालीन निरीक्षण: -

(क) जांच करना कि स्टैम्पिंग या नामपट्ट पठनीय है और निरीक्षण दस्तावेज में वर्णित मद को प्रदर्शित करता है;

(ख) बाह्य और आंतरिक निरीक्षण करना तथा किसी भी अपेक्षित दाब परीक्षण का साक्षी रहना;

(ग) बॉयलर के स्वामी को, अनुपालन नहीं की जा रही किन्हीं शर्तों, यदि कोई हों, सहित निरीक्षण परिणामों के संबंध में सूचित करना;

III. मरम्मत और परिवर्तन: -

(क) सत्यापित करना कि बॉयलर स्वामी ने लिखित रूप में मुख्य निरीक्षक को सूचित कर दिया है और प्रमाण-पत्र के कार्य क्षेत्र में यह गतिविधि अनुमत है या संरचनात्मक परिवर्तन, परिवर्धन या नवीकरण उनके पर्यवेक्षण में किया गया है;

(ख) सत्यापित करना कि बॉयलर के मरम्मत कर्ता के पास इन विनियमों में विनिर्दिष्ट वैध प्रमाणपत्र है;

(ग) गुणवत्ता नियंत्रण प्रणाली की मानीटरिंग और सत्यापित करना कि प्रणाली का कार्यान्वयन विनियमों की अपेक्षाओं के अनुसार किया जा रहा है;

(घ) सत्यापित करना कि सभी सामग्रियां इन विनियमों के अनुरूप है;

(ङ) सत्यापित करना कि सभी वेल्डिंग प्रक्रिया विशिष्टताएं, प्रक्रिया अर्हता रिकॉर्ड और वेल्डर तथा वेल्डिंग प्रचालन रिकॉर्ड इन विनियमों के अनुरूप हैं;

(च) सत्यापित करना कि इन विनियमों के अधीन यथा यथापेक्षित ताप प्रक्रिया की गई और उसे उचित रूप से दस्तावेजों में दर्ज किया गया;

(छ) सत्यापित करना कि इन विनियमों के अधीन यथापेक्षित नॉन-डिस्ट्रक्टिव परीक्षण और जांच किए गए और उन्हें उचित रूप से दस्तावेज में दर्ज किया गया;

(ज) इन विनियमों के अधीन यथापेक्षित दाब परीक्षण का साक्षी रहना;

(झ) सत्यापित करना कि प्ररूप में प्रदान की गई सूचना सही है और ब्यौरे उचित रूप से पंच किए गए हैं;

(ञ) मुहर का सही होना सत्यापित करना।

(9) सक्षम व्यक्ति या निरीक्षण प्राधिकारी, निरीक्षण के लिए फीस ले सकता है इस शर्त के अधीन कि यह फीस संबंधित राज्य द्वारा निर्धारित फीस से कम नहीं होना चाहिए।

(10) ये निरीक्षण, इन विनियमों दिए गए उपबंधों के अनुसार किए जाएगे और संबद्ध प्रमाण पत्र निम्नानुसार जारी किए जाएंगे, अर्थात् -

(क) सेवाकालीन बॉयलर निरीक्षण के लिए:

(i) निरीक्षण के दिन बॉयलर के स्वामी को एक प्रति दी जाएगी;

(ii) एक प्रति निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन (प्ररूप-11) के साथ मुख्य निरीक्षक को दी जाएगी;

(iii) एक प्रति पुस्तिका में रहेगी;

(iv) यदि इन विनियमों में वर्णित अनुसार निरीक्षण नहीं किया जाता है, तो मुख्य निरीक्षक, बॉयलर, सक्षम व्यक्ति के विरूद्ध समुचित कार्रवाई करने, जिसमें उसके प्राधिकार पत्र को रद्द करना शामिल हो सकता है, के लिए सचिव, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड को इस मामले की सूचना देगा।

(ख) विनिर्माण के दौरान निरीक्षण के लिए:

(i) एक प्रति विनिर्माता को दी जाएगी;

(ii) एक प्रति निरीक्षण प्राधिकारी को दी जाएगी;

(ग) निर्माण के दौरान निरीक्षण के लिए:

(i) एक प्रति बॉयलर के स्वामी को दी जाएगी;

(ii) एक प्रति मुख्य निरीक्षक को दी जाएगी;

(iii) एक प्रति निरीक्षण प्राधिकारी के पास रहेगी।

26. फॉर्मूले का संशोधन

[1] बॉयलर्स के विभिन्न भागों पर अधिकतम अनुमत कार्यशील दाब के निर्धारण के लिए सामग्री, जिस पर यह फॉर्मूला लागू हो, वह इसके विपरीत किसी उपबंध के अभाव में ऐसा होना चाहिए जो अध्याय 2 की अपेक्षाओं को पूरा करता हो।

[2] जहां प्लेट्स के लिए कोई परीक्षण प्रमाण-पत्र प्रस्तुत नहीं किया जाता, वहां सामग्री को आयरन माना जाएगा, यदि निरीक्षण प्राधिकारी संतुष्ट है कि यह सामग्री उपयुक्त बॉयलर गुणवत्ता के अनुरूप है। यदि किसी ऐसे मामले में, जिसमें निरीक्षण प्राधिकारी पूर्णत: संतुष्ट है कि सामग्री उच्च गुणवत्ता की है, तो आयरन के लिए अनुमति से अधिक क्षमता की अनुमति दी जा सकती है, परंतु प्लेट्स की क्षमता, विशेष कारणों के अतिरिक्त, को 37 किग्रा/वर्ग मिमी से अधिक माना जाएगा। ऐसे मामलों में तन्यता और शियर क्षमता का मान, स्टील के लिए 37 किग्रा/वर्ग मिमी और 30 किग्रा/वर्ग मिमी से अधिक और आयरन के लिए 30 किग्रा/वर्ग मिमी और 25 किग्रा/वर्ग मिमी से अधिक नहीं होना चाहिए। आयरन के लिए सभी स्थानों पर तन्यता क्षमता 25 किग्रा/वर्ग मिमी होनी चाहिए।

[3] कॉपर की फ्लैट प्लेट्स के लिए सूत्र के आधार पर प्राप्त कार्यशील दाब से, 50 प्रतिशत कम अनुमत कार्यशील दाब होना चाहिए।

[4] जब सामग्री की गुणवत्ता और स्टील पाइप का निमार्ण प्ररूप -4(भाग-ख) में विनिर्माता द्वारा प्रमाण पत्र से समर्थित न हो, तो पाइपों का परीक्षण एक परीक्षणशाला में किया जाएगा और अधिकतम अनुमत कार्यशील तनाव वह होगा जैसा कि निरीक्षण प्राधिकारी अपने विवेक से निर्धारित करेगा।

27. सामग्री को उपाप्त करना- (1) जहां कम मात्रा के कारण मिलों से सीधे सामग्री खरीदना संभव नहीं है, वहां निम्नलिखित विधि अपनाई जाएगी, अर्थात्:-

(क) सामग्री जो पूर्णत: पहचान योग्य हो, विनिर्माता द्वारा सामग्री परीक्षण रिपोर्ट द्वारा समर्थित हो लेकिन इन विनियमों के अधीन प्ररूप द्वारा कवर न की जाती हो:-

(i) जब कोई सामग्री मिल द्वारा अनुप्रयुक्त संपूर्ण पहचान चिह्नों के साथ प्राप्त होती है और सामग्री परीक्षण रिपोर्ट द्वारा समर्थित होती है तो बॉयलर, बॉयलर संघटक और पुर्जों का विनिर्माता, निरीक्षण प्राधिकारी को इस बात से संतुष्ट करेगा कि सामग्री संबंधी विशिष्टता और विनियम की सभी विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा किया गया है।

(ii) सामग्री विनिर्माता द्वारा जारी सामग्री परीक्षण रिपोर्ट, जांच के लिए निरीक्षण प्राधिकारी को प्रस्तुत की जाएगी।

(iii) निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा निर्धारित कोई भी अतिरिक्त परीक्षण, परीक्षण शाला में किया जाएगा और उसके परिणामों को दस्तावेज में दर्ज किया जाएगा।

(iv) प्ररूप -4(भाग-ख), विशिष्टता, आकार, मात्रा, रिपोर्ट किए गए परीक्षण परिणाम के साथ तैयार किया जाएगा और उस पर बॉयलर, बॉयलर संघटक या पुर्जों के विनिर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा संयुक्त रूप से हस्ताक्षर किए जाएंगे।

(ख) सामग्री जो उत्पादन लॉट हेतु मिल मार्किंग के साथ पूर्णत: पहचान योग्य हो, परंतु सामग्री जांच रिर्पोट और इन विनियमों के अधीन प्ररूपों द्वारा समर्थित न हो:-

(i) बॉयलर, बॉयलर संघटक या पुर्जों का विनिर्माता, ऐसी सामग्री को निरीक्षण प्राधिकारी को मिल द्वारा मार्क किए अनुसार प्रस्तुत करेगा। शिपिंग दस्तावेज और या खरीद ऑर्डर या, जैसा भी मामला हो,ड्रॉइंग को भी, सामग्री की अपेक्षित विशिष्टता को स्थापित करने के लिए प्रस्तुत करना होगा।

(ii) सामग्रियों का परीक्षण, सामग्री विशिष्टता और इन विनियमों की अतिरिक्त अपेक्षाओं, यदि कोई हों, के अनुसार किया जाएगा।

(iii) परीक्षण के लिए नमूनों की संख्या का निर्धारण, जांच प्राधिकारी द्वारा किया जाएगा। परंतु यह संदर्भाधीन मात्रा के 10 प्रतिशत से कम नहीं होना चाहिए।

(iv) परीक्षण परिणामों को प्ररूप 4 (भाग-ख) अभिलिखित किया जाएगा, जिस पर विनिर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी के हस्ताक्षर होंगे।

(v) इस संबंध में उपर्युक्त वर्णित अनुसार, अर्हता प्राप्त प्लेट या शीट का उपयोग, बॉयलर शैल या ड्रम निर्माण में करने की अनुमति नहीं होगी।

28. सामग्रियों हेतु मानक विशिष्टताएं

स्टील रॉट आयरन और कॉपर प्लेट्स तथा बार्स, और कास्ट स्टील के लिए मानक विशिष्टताएं वहीं होंगी जैसा कि इन विनियमों के अध्याय-2 में उपबंधित हैं।

29. ऐसे पुराने बॉयलरों का पंजीकरण जो मानक स्थितियों के अनुरूप नहीं हैं- यदि कोई पुराना बॉयलर पंजीकरण के लिए इन विनियमों की अपेक्षाओं के अनुरूप नहीं पाया जाता है, तो उसे निम्नलिखित मामलों को छोड़कर, पंजीकृत नहीं किया जाएगा, अर्थात् –

(1) **वाटर ट्यूब बॉयलर-** जब उनके पंजीकरण के लिए उनके विनिर्माण के कोड के अधीन अपेक्षित दस्तावेज प्रस्तुत कर दिया जाए और इसकी कार्यकुशलता में किसी भी रूप में शंका न हो तो पुराने वाटर ट्यूब बॉयलर को, विनियम के संदर्भ में बॉयलर के हिस्सों के लिए परिकलित कार्यशील दाब को 10 प्रतिशत तक कम करके पंजीकृत किया जा सकता है:

परंतु उच्चतर कार्यशील दाब, जो विनिर्माता के कोड द्वारा अनुमत कार्यशील दाब से अधिक नहीं होगा, की अनुमति बॉयलर पर कार्यकाल संबंधी आकलन परीक्षण करने के आधार पर बोर्ड की संस्तुति पर दी जा सकती है।

(2) **शेल टाइप बॉयलर**- जब उनके पंजीकरण के लिए उनके विनिर्माण के कोड के अधीन अपेक्षित दस्तावेज प्रस्तुत कर दिया जाए, तो पुराने शेल टाइप बॉयलर को, विनियम से परिकलन द्वारा बॉयलर के हिस्सों के कार्यशील दाब को नीचे दी गई सारणी के अनुसार कम करके पंजीकृत किया जा सकता है:

सारणी1/1

बॉयलर की कार्य अवधि (पहले उपयोग की तारीख से) वर्ष में	25	35	45	50	60	70	80	90	100
कार्यशील दाब में कमी (प्रतिशत)	5	10	15	20	30	40	50	60	70

अध्याय- 2

निर्माण की सामग्री

भाग-I

30. कार्बन, मिश्रधातु, स्टेनलैस स्टील और निकिल मिश्रधातुग्रेड की प्लेटें, पाइप, ट्यूब, कास्टिंग, फोर्जिंग और फिटिंग – (1) इन विनियमों में कार्बन, मिश्रधातु, स्टेनलैस स्टील और निकिल मिश्रधातु ग्रेड्स की बॉयलर प्लेट, ट्यूब, पाइप, कास्टिंग्स, फॉर्जिंग्स और फिटिंग्स को शामिल किया गया हैं और ये सभी मामलों में इसमें विनिर्दिष्ट आवश्यकताओं का पूर्ण रूप से अनुपालन करेंगे।

(2) अन्य राष्ट्रीय या अंतर्राष्ट्रीय मानकों का अनुपालन करने वाली सामग्री जिन्हें बॉयलर प्लेट्स, ट्यूब्स, पाइप्स, कास्टिंग्स, फॉर्जिंग्स और फिटिंग्स के तौर पर उपयोग के लिए उपयुक्त होने के कारण सामान्य तौर पर उपयोग किया जाता है, को राष्ट्रीय या अंतर्राष्ट्रीय मानकों के पदनाम के साथ भी उपयोग किया जा सकता है परंतु ऐसी सामग्रियां इन विनियमों द्वारा विशिष्ट रूप से निषिद्ध न हों।

(3) अन्य राष्ट्रीय या अंतर्राष्ट्रीय मानकों के अनुरूप बॉयलर प्लेट, ट्यूब, पाइप, कास्टिंग, फोर्जिंग और फिटिंग बनाते समय संबंधित मानकों के स्वीकार्य तनाव, रासायनिक और यांत्रिक गुणों का डिजाइन तैयार करते समय अनुपालन किया जाएगा।

(4) बॉयलर प्लेट, ट्यूब, पाइप, कास्टिंग, फोर्जिंग और फिटिंग में उपयोग की जाने वाली सामग्री के विभिन्न ग्रेड और उनके डिजाइन धातु तापमान सारणी 2/1 के अनुसार होंगे।

(5) सारणी 2/1 में एम नंबर ग्रुपिंग उन अल्फ़ान्यूमेरिक डेज़िग्नेशन को दर्शाती है जो वेल्डिंग और पोस्ट वेल्ड हीट ट्रीटमेंट (पीडब्ल्यूएचटी) हेतु सामग्रियों के विभिन्न ग्रेड के समूह तैयार करने के उद्देश्य से मूल धातुओं को दिये गये हैं।

सारणी 2/1: मैटेरियल ग्रुपिंग

क्रम सं.	एम नंबर/ ग्रुप	सामान्य संघटक	प्लेट्स (‘t’ मिमी में मोटाई)	पाइप्स	ट्यूब्स	कास्टिंग्स	फ़ोर्जिंग और फिटिंग	अधिकतम अनुमत तापमान(^{0}C)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
1.	M1/Gr 1 (कार्बन स्टील)	C	SA 515 Gr60 (t≤ 25)		SA 179, BS 3059			427
2.		C-Si	SA 515 Gr60 (t=26-50) SA 515 Gr60 (t=51-100) SA515 Gr60 (t> 100)	SA 106 Gr A , SA 106 Gr B	SA 210 Gr A1	SA 352 LCB	SA 266 Gr1	427
3.		C-Mn-Si					SA 350 LF1	427
4.	M1/Gr 2 (कार्बन स्टील)	C					SA 105	427
5.		C-Si	SA 515 Gr70 (t≤ 25) SA 515 Gr70 (t=26-50) SA 515 Gr70 (t> 50)			SA 216 WCB	SA 266 Gr2, SA 266 Gr3	427
6.		C-Mn-Si	SA 516 Gr60, Gr70 (t≤ 12.5) SA 516 Gr60, Gr70 (t=12.6–50) SA 516 Gr60, Gr70 (t=51-100) SA 516 Gr60, Gr70 (t>100) SA 299 GrA (t≤ 25), SA 299 GrA (t>25)	SA 106 Gr C	SA 210 Gr C	SA 216 WCC, 352 LCC	SA 350 LF2	427
7.	M3/Gr 1 (L A S)	C-0.5 Mo		SA 335 Gr P1	SA 209 Gr T1			538
8.		0.5 Cr-0.5 Mo		SA 335 Gr P2	SA 213 Gr T2			538
9.	M3/Gr 2	C-0.5 Mo					SA 182 F1	538
10.		0.5 Cr-0.5 Mo					SA 182 F2	538
11.	M4/Gr 1 (L A S)	1.25Cr-0.5Mo-Si	SA 387 Gr11 Cl 2	SA 335 Gr P11	SA 213 Gr T11	SA 217 WC6	SA 182 F11 Cl 1,2,3 SA 234 WP11 Cl 1 SA 336 F11 Cl 1,2,3	649
12.		1Cr-0.5Mo	SA 387 Gr12 Cl 2	SA 335 Gr P12	SA 213 Gr T12		SA 182 F12 Cl 1,2	649

							SA 234 WP12 Cl 1 SA 336 F12	
13.	M5A/Gr 1 (L A S)	2.25Cr-1Mo	SA 387 Gr22 Cl 2	SA 335 Gr P22	SA 213 Gr T22	SA 217 WC9	SA 182 F22 Cl 1,3 SA 234 WP22 Cl 1	649
14.	M5B/Gr 1 (A S)	5Cr-0.5Mo		SA 335 Gr P5	SA 213 Gr T5		SA 182 F5 SA 234 WP5 Cl1 SA 336 F5	649
15.		9Cr-1Mo		SA 335 Gr P9	SA 213 Gr T9		SA 182 F9 SA 234 WP9 Cl1 SA 336 F9	649
16.	M15E Gr 1 (A S)	9Cr-1Mo-V	SA 387 Gr91 Cl 2	SA 335 Gr P91	SA 213 Gr T91	SA 217 C12A	SA 182 F91 SA 234 WP91 SA 336 F91	649
17.	M8/Gr 1 (S S)	18Cr-8Ni	SA 240 304		SA 213 TP 304, SA 213 TP 304H	SA 351 CF8	SA 182 F304 SA 182 F304H	816
18.		18Cr-8Ni	SA 240 304L		SA 213 TP 304L		SA 182 F304L	427
19.		16Cr-12Ni-2Mo	SA 240 316		SA 213 TP 316 SA 213 TP 316H	SA 351 CF8M	SA 182 F316 SA 182 F316H	816
20.		16Cr-12Ni-2Mo	SA 240 316L		SA 213 TP 316L		SA 182 F316L	454
21.		18Cr-10Ni-Ti			SA 213 TP 321 SA 213 TP 321H		SA 182 F321 SA 182 F321H	816
22.		18Cr-10Ni-Cb			SA 213 TP 347 SA	SA 351	SA 182	816

					213 TP 347H	CF8C	F347H	
23.	M8/Gr2 (SS)	25Cr-20Ni			SA 213 TP 310S			816
24.	MX12				12X1Mφ			649
25.	MX20			X20CrMoV121	X20CrMoV121			649
26.	M43	52Ni–22Cr–13Co–9Mo	SB 168 N06617	SB 167 N06617	SB 167 N06617		SB 564 N06617- फोर्जिंग SB 166 N06617 – रोड़, बार तथा वायर	

टिप्पण:-

1. स्टे बार्स के लिए,SA 675 या इसके समान सामग्री का भी उपयोग किया जा सकता है।
2. ईआरडब्ल्यू ट्यूब के लिए,BS/EN 10217 या इसके समान सामग्री का भी उपयोग किया जा सकता है।
3. कोल्ड-ड्रॉन रेसिसटेंस वेल्डेड ट्यूब्स के लिए,BS/EN 10305 या इसके समान सामग्री का उपयोग किया जा सकता है।
4. विकास के अधीन सामग्री का उपयोग तकनीकी सलाहकार (बॉयलर) के अनुमोदन से किया जा सकता है।
5. उपर्युक्त के अतिरिक्त, IS या किसी भी अंतर्राष्ट्रीय कोड BS, EN, ASME, DIN और JIS का अनुपालन करने वाली सामग्री का भी उपयोग किया जा सकता है।
6. IBR में विनिर्दिष्ट और वास्तविक सामग्री विशिष्टताओं की अपेक्षाओं (रासायनिक, यांत्रिक और परिमापीय वहन क्षमता) के बीच कोई भिन्नता आने के मामले में बाद वाली अपेक्षाओं का अनुपालन किया जाएगा।

भाग-2

31. प्लेट्स के निर्माण की सामग्री-

(1) कार्बन, मिश्रधातु, स्टेनलैस स्टील और निकिल मिश्रधातु के लिए स्टील प्लेट्स खुली भट्टी, इलैक्ट्रिक फर्नेस या बेसिक ऑक्सीजनप्रक्रिया या किसी ऐसी अन्य प्रक्रिया से तैयार किया जाएगा जो स्टील को समकक्ष विनिर्दिष्ट विशेषताएं प्रदान करें।

(2) उपयोग किये जाने वाले स्टील की किस्म के लिए सामान्य डीऑक्सीडेशन प्रक्रिया उपयुक्त होगी, विशेष रूप से ऐसे मामले में जहां डीऑक्सीडेशन प्रक्रिया स्टील के वर्धित तामपान विशेषताओं के स्तर को प्रभावित करती है।

(3) कार्बन (C)और कार्बन मैंगनीज(C-Mn) स्टील की प्लेट्स के लिए सेमी-किल्ड स्टील का उपयोग किया जा सकता है जिसकी तन्यता क्षमता की ऊपरी सीमा 56 किग्रा/वर्ग मिमी से अधिक न हो और मोटाई 50 मिलीमीटर (मिमी) से अधिक न हो।

(4) स्टील स्ट्रैंड कास्ट हो सकता है या उसे स्टेशनरी मोल्ड में कास्ट किया जा सकता है।

(5) यदि उसी सांकेतिक रासायनिक संघटक के हीट्स को एक बार में लगातार स्ट्रैंड कास्ट किया जाता है तो कास्ट उत्पाद (स्लैब) को दिया गया हीट नंबर वही रहेगा जब तक कि स्लैब में सभी स्टील अलग-अलग हीट से न हो।

(6) जब दो लगातार स्ट्रैंड कास्ट हीट की अलग-अलग सांकेतिक रासायनिक संघटक रेंज हो तो विनिर्माता किसी ऐसी स्थापित प्रक्रिया द्वारा ट्रांजिशन सामग्री को हटायेगा जो ग्रेड्स को आवश्यक रूप से अलग कर सके।

(7) स्ट्रैंड-कास्ट स्लैग से प्लेट की मोटाई में कमी का अनुपात कम से कम 3:1 होना चाहिए सिवाय इसके कि निम्नलिखित सभी शर्तों को पूरा करने पर इसे 2:1 तक कम करने की अनुमति दी जा सकती है अर्थात्:-

(क) प्लेट की विनिर्दिष्ट मोटाई पचहत्तर मिलिमीटर (मिमी) या अधिक है।

(ख) निम्नलिखित लो हाइड्रोजन प्रक्रियाओं में से एक या अधिक का उपयोग किया जाता है अर्थात्-

(i) स्टील मेकिंग के दौरान वैक्यूम डीगैसिंग;

(ii) स्लैब्स या स्लैब्स की नियंत्रित सोकिंग;

(iii) स्लैब्स या प्लेट्स की नियंत्रित स्लो कूलिंग।

(ग) ताप विश्लेषण के आधार पर, सल्फर अंश 0.004 % या कम।

(घ) निम्नलिखित प्रक्रियाओं में से एक या अधिक का उपयोग किया जाता है, अर्थात्- (i) स्ट्रैंड कास्टिंग के दौरान इलैक्ट्रोमैग्नेटिक स्टाइरिंग;

(ii) स्ट्रैंड कास्टिंग के दौरान सॉफ्ट रिडक्शन;

(iii) प्लेट रोलिंग के दौरान हैवी पास रिडक्शन या अन्य विशेष प्रक्रियाएं;

(iv) प्लेट रोलिंग के दौरान कंबाइंड फ़ोर्जिंग और रोलिंग।

(ङ) 100 प्रतिशत प्लेट सर्फेस की लगातार स्कैनिंग के आधार पर प्लेटों की अल्ट्रासोनिक रूप से जांच की जाती है।

(च) इन प्लेटों की गहन रूप से मोटाई संबंधी तनाव का परीक्षण किया गया है।

(छ) खरीद ऑर्डर में अन्यथा विनिर्दिष्ट न होने, पर प्लेट्स का उत्पादन प्लेटें-एज-रोल्ड से किया जाएगा।

(8) फ्यूजन वेल्डेड बॉयलर ड्रम, वेसल्स, सेपरेटर्स, हैडर्स और अन्य प्रैशर पार्ट्स की प्लेट इस अध्याय की सारणी 2/2 में दिये गये रासायनिक संघटन का पालन करेंगी।

(9) स्टील में 0.05 प्रतिशत से अधिक सल्फर या फॉस्फोरस नहीं होना चाहिए।

(10)जब सामग्री की आवश्यकता फ्लेम कटिंग या वेल्डिंग या दोनों के लिए होती है तो कार्बन अंश 0.30% से अधिक नहीं होना चाहिए और 0.26% से अधिक कार्बन अंश होने पर विशेष सावधानी बरती जानी चाहिए।

(11)जब स्टील का सर्विस ताप 371 डिग्री सेल्सियससे अधिक होने की संभावना हो तो सिलिकॉन अंश 0.10% से कम नहीं होना चाहिए या वैकल्पिक रूप से सामग्री को बॉयलर गुणवत्ता के कार्बन स्टील प्लेट्स की क्रीप गुणवत्ता हेतु साक्ष्य परीक्षण पास करना होगा।

(12)(क) कार्बन स्टील के मामले में, -

(i) बारह मिलीमीटर (मिमी) और उससे कम मोटाई वाली प्लेट्स, जो हॉट फॉर्मिंग के आशय से नहीं बनाई गई है, उनकी आपूर्ति अननॉर्मलाइज्ड या रोल्ड कंडीशन में की जा सकती है परंतु विनिर्माण के कोड में इसका उपबंध हो।

(ii) बारह मिलीमीटर (मिमी) से अधिक मोटाई वाली प्लेट्स, जो हॉट फॉर्मिंग के आशय से नहीं बनाई गई है, उनकी आपूर्ति नॉर्मलाइज्ड स्थिति में की जाएगी:

(iii) यदि नॉर्मलाइजिंग फैब्रिकेटर द्वारा की जानी है तो प्लेट्स को हॉट फॉर्मिंग के लिए समान रूप से या तो नॉर्मलाइज या हीट किया जा सकता है। तथापि हॉट फॉर्मिंग के लिए हीट की गई प्लेट्स का तापमान नॉर्मलाइजिंग तापमान से बहुत अधिक न हो।

परंतु नॉर्मलाइजिंग से छूट दी जा सकती है यदि विनिर्माता द्वारा यह प्रस्तुत किया जाता है कि समकक्ष विशेषताएं कूलिंग के पश्चात रोलिंग द्वारा भी प्राप्त की जा सकती हैं।

(iv) बॉयलर विनिर्माता यदि चाहे तो जांच विश्लेषण का आदेश दे सकता है।

सारणी 2/2: रासायनिक संघटक (%)

क्रम सं.	पदार्थ की श्रेणी	कार्बन (C)	मैंगनीज(Mn)	फास्पोरस (P)	सल्फर (S)	सिलिकोन (Si)	क्रोमियम (Cr)	निकिल (Ni)	मोलिब्डेनम (Mo)	वैनेडियम (V)	नाइट्रोजन (N)	अन्य
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1.	SA 299 GrA (t≤25)	0.26	0.9-1.4	0.035	0.035	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
2.	SA 299 GrA (t>25)	0.28	0.9-1.5	0.035	0.035	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
3.	SA 515 Gr60 (t≤25)	0.24	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
4.	SA 515 Gr60 (t=26-50)	0.27	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
5.	SA 515 Gr60 (t=51-100)	0.29	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
6.	SA 515 Gr60 (t>100)	0.31	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
7.	SA 515 Gr70 (t≤25)	0.31	1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
8.	SA 515 Gr70 (t=26-50)	0.33	1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
9.	SA 515 Gr70 (t>50)	0.35	1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
10.	SA 516 Gr60 (t≤12.5)	0.21	0.6-0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
11.	SA 516 Gr60 (t=12.6-50)	0.23	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
12.	SA 516 Gr60 (t=51-100)	0.25	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
13.	SA 516 Gr60 (t>100)	0.27	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
14.	SA 516 Gr70 (t≤12.5)	0.27	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
15.	SA 516 Gr70 (t=12.6-50)	0.28	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
16.	SA 516 Gr70 (t=51-100)	0.3	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-

17.	SA 516 Gr70 (t>100)	0.31	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
18.	SA 387 Gr11 Cl 2	0.05-0.17	0.4-0.65	0.025	0.025	0.5-0.8	1.0-1.5	-	0.45-0.65	-	-	-
19.	SA 387 Gr12 Cl 2	0.05-0.17	0.4-0.65	0.025	0.025	0.15-0.4	0.8-1.15	-	0.45-0.65	-	-	-
20.	SA 387 Gr22 Cl 2	0.05-0.15	0.3-0.6	0.025	0.025	0.5	2.0-2.5	-	0.9-1.10	-	-	-
21.	SA 387 Gr91 Cl 2	0.08-0.12	0.3-0.6	0.02	0.01	0.2-0.5	8.0-9.5	0.4	0.85-1.05	0.18-0.25	0.03-0.07	Nb: 0.06-0.1; Al: 0.02; Ti: 0.01; Zr: 0.01
22.	SA 240 304	0.07	2	0.045	0.03	0.75	17.5-19.5	8.0-10.5	-	-	0.1	-
23.	SA 240 304L	0.03	2	0.045	0.03	0.75	17.5-19.5	8.0-12	-	-	0.1	-
24.	SA 240 316	0.08	2	0.045	0.03	0.75	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	0.1	-
25.	SA 240 316L	0.03	2	0.045	0.03	0.75	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	0.1	-
26.	SB 168 N06617	0.05-0.15	1.0	-	0.015	1.0	20.0-24.0	44.5 min	8.0-10.0	-	-	Co:10.0-15.0; Fe:3.0; Al: 0.8-1.5; Cu:0.5; Ti:0.6; B:0.006

(टिप्पण: अधिकतम जब एकल मान विनिर्दिष्ट हो)

(ख) मिश्रधातु स्टील के मामले में,:-

(i) ग्रेड 91 प्लेटों को छोड़कर, सभी प्लेटों को या तो एनीलिंग, नॉर्मलाइजिंग और टेंपरिंग द्वारा ताप प्रक्रिया से गुजारा जाएगा या यदि खरीदार से अनुमति प्राप्त हो तो टेंपरिंग के पश्चात एअर ब्लास्टिंग या लिक्विड क्वैन्चिंग द्वारा एक निश्चित तापमान पर गर्म करने के पश्चात तेजी से ठंडा किया जाएगा।

(ii) ग्रेड 91 प्लेटों को या तो नॉर्मलाइजिंग और टेंपरिंग द्वारा ताप प्रक्रिया से गुजारा जाएगा याटेंपरिंग के पश्चात एअर ब्लास्टिंग या लिक्विड क्वैन्चिंग द्वारा एक निश्चित तापमान पर गर्म करने के पश्चात तेजी से ठंडा किया जाएगा।

(iii) ग्रेड 91 प्लेटों को 1040°C से 1080°C के निश्चित तापमान पर गर्म किया जाएगा और 730°C से 800°C पर टेंपर किया जाएगा।

(ग) स्टेनलैस स्टील के मामले में,:—लागू सामग्री ग्रेड की यांत्रिक गुणों की आवश्यकताओं को पूरा करने के लिए सामग्री को विलयन तपानुशीतित किया जाएगा।

(घ) निकिल मिश्रधातु के मामले में:- ग्रेड N06617 को 1150°C से 1230°C पर विलियन तपानुशीतित किया जाएगा और जिसे पानी में ठंडा किया जाएगा या अन्य साधनों से तेजी से ठंडा किया जाएगा।

32. कमियों आदि से मुक्ति- (1) प्लेट्स की छोटी सतही कमियों को यांत्रिक साधनों द्वारा हटाया जा सकेगा ताकि चिकनी सतह प्राप्त की जा सके परंतु न्यूनतम निर्धारित मोटाई बनायी रखी जा सकेगी।

(2) निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन द्वारा ही सतही कमियों की वेल्डिंग द्वारा मरम्मत की जा सकेगी, परंतु जहां आवश्यक हो वेल्डिंग के पश्चात प्लेट के तनाव को दूर किया जाएगा।

33. कार्बन स्टील के लिए रोलिंग मार्जिन - किसी भी प्लेट या रोल सेक्शन की मोटाई किसी भी हिस्से में विनिर्दिष्ट मोटाई से कम नहीं होगी, यह परिकलित किए भार से 5 प्रतिशत से अधिक नहीं होगी सिवाय पतली प्लेटों और चौड़ी प्लेटों के मामले में जिनकी भार वहन क्षमता सारणी 2/3 में दिये अनुसार होगी :-

सारणी2/3: बॉयलर प्लेट्स के लिए रोलिंग भार वहन क्षमता की प्रतिशतता की अनुसूची
मिलीमीटर (मिमी) में मोटाई

क्रम सं.	मिमी में मोटाई	1219 से कम	1219 से 1524 तक	1524 से 1828 तक	1828 से 2134 तक	2134 से 2438 तक	2438 से 2743 तक	2743 से 3048 तक	3048 से 3352 तक	3352 और उससे अधिक
		%	%	%	%	%	%	%	%	%
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)
1.	6 से 8 तक	5	5	5	7	9	12	-	-	-
2.	8 से 10 तक	5	5	5	6	7.5	10	11	12	-
3.	10 से 11 तक	5	5	5	6	6	8	9	11	15
4.	11 से 13 तक	5	5	5	5	6	7.5	8	9	12
5.	13 से 16 तक	5	5	5	5	6	6	7.5	9	10
6.	16 से 19 तक	5	5	5	5	5	5	7	8	9
7.	19 से 25 तक	5	5	5	5	5	5	6	7	8
8.	25 से 51 तक	5	5	5	5	5	5	5	9	7

उपर्युक्त सभी मार्जिन्स की गणना निवल सैद्धांतिक भार से की जाएगी।

34. परीक्षण और निरीक्षण - परीक्षण और निरीक्षण, भेजे जाने से पहले विनिर्माण स्थल पर किये जाएंगे; लेकिन यदि बॉयलर में कार्य करते हुए कोई सामग्री असंतोषजनक साबित होती है तो उस सामग्री को परीक्षण के संतोषजनक पाये जाने संबंधी किसी पिछले प्रमाणपत्र के बावजूद अस्वीकार कर दिया जाएगा और उसी चार्ज की सामग्री के ऐसे और परीक्षण किये जाएंगे जैसा कि सक्षम व्यक्ति को वांछित हो।

35. परीक्षण टुकड़ों का चयन - सामग्री के सभी परीक्षण टुकड़ों का चयन सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा और उनकी उपस्थिति में परीक्षण किया जाएगा, और वह इस बात से संतुष्ट होना चाहिए कि यहां निर्धारित शर्तों को पूरा किया गया है।

36. तन्यता परीक्षण - (1) तन्यता परीक्षण संगत सामग्री विशिष्टताओं के अनुरूप होंगे।

(2) 60 मिलीमीटर (मिमी) से अधिक मोटाई की प्लेट के लिए, परीक्षण टुकड़े प्लेट क्रॉस सेक्शन के एक्सटीरियर थर्ड से लिये जाएंगे और जहां व्यावहारिक है, रोल्ड सर्फेस को परीक्षण हिस्से के दोनों विपरीत सिरों पर रिटेन रखा जाएगा।

37.तन्यता परीक्षण:(1) परीक्षण नमूने निम्नलिखित अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे, अर्थात्:

सारणी2/4

क्रम सं.	ग्रेड	यांत्रिक विशेषताएं (न्यूनतम, जहां एकल मान विनिर्दिष्ट हो)		
		TS MPa (किग्रा/मिमी²)	YS MPa (किग्रा/मिमी²)	जी एल पर प्रतिशत एलांगेशन = 50 मिमी न्यूनतम
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 299 GrA (t≤25)	515-655 (52.5-66.8)	290 (29.6)	19
2.	SA 299 GrA (t>25)	515-655 (52.5-66.8)	275 (28)	19
3.	SA 515 Gr60 (t≤25)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
4.	SA 515 Gr60 (t=26-50)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
5.	SA 515 Gr60 (t=51-100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
6.	SA 515 Gr60 (t>100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
7.	SA 515 Gr70 (t≤25)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
8.	SA 515 Gr70 (t=26-50)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
9.	SA 515 Gr70 (t>50)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
10.	SA 516 Gr60 (t≤12.5)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
11.	SA 516 Gr60 (t=12.6-50)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
12.	SA 516 Gr60 (t=51-100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
13.	SA 516 Gr60 (t>100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
14.	SA 516 Gr70 (t≤12.5)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
15.	SA 516 Gr70 (t=12.6-50)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
16.	SA 516 Gr70 (t=51-100)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
17.	SA 516 Gr70 (t>100)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
18.	SA 387 Gr11 Cl 2	515-690 (52.5-70.3)	310 (31.6)	22
19.	SA 387 Gr12 Cl 2	450-585 (45.9-59.6)	275 (28)	22

20.	SA 387 Gr22 Cl 2	515-690 (52.5-70.3)	310 (31.6)	18
21.	SA 387 Gr91 Cl 2	585-760 (59.6-77.5)	415 (42.3)	18
22.	SA 240 304	515 (52.5)	205 (21)	40
23.	SA 240 304L	485 (49.5)	170 (17.3)	40
24.	SA 240 316	515 (52.5)	205 (21)	40
25.	SA 240 316L	485 (49.5)	170 (17.3)	40
26.	SB 168 N06617	655 (66.8)	240 (24.5)	35

(2) कार्बन स्टील के मामले में,– (i) सामान्य तापमान पर अपर यील्ड प्वाइंट सामान्य तापमान पर विनिर्दिष्ट न्यूनतम तन्यता क्षमता के 50% से कम नहीं होनी चाहिए।

(ii) अधिकतम अनुमत तनाव, सामग्री के देश में लागू बॉयलर कोड में किए गए उपबंध के अनुरूप होगा, जिससे वह संबंधित है और मान की अनुपलब्धता के मामले में अधिकतम अनुमत तनाव, के मूल्यांकन के उद्देश्य से, वर्धित तापमान (E_t) पर 0.2% की साक्ष्य सीमा पर तनाव के न्यूनतम मूल्य की गणना, सामान्य तापमान (R_{20}) पर न्यूनतम विनिर्दिष्ट तन्यता क्षमता को नीचे दी गई सारणी 2/5 में दिये गये अनुपात (Et/R_{20}) के मूल्य से गुणा करके की जा सकती है:

सारणी 2/5

कार्बन स्टील बॉयलर प्लेट्स का सामान्य तापमान (R_{20}) पर न्यूनतम विनिर्दिष्ट तन्यता क्षमता पर वर्धित तापमान (E_t) के साक्ष्य सीमा 0.2% पर तनाव के अनुपात हेतु न्यूनतम मान

तापमान °C	*250	*275	300	325	350	375	400	425
E_t/R_{20}	0.40	0.38	0.36	0.34	0.33	0.32	0.31	0.30

*300 डिग्री सेल्सियस से कम तापमान के मामले में, स्वीकार्यता के लिए अपेक्षित कोई परीक्षण, इन तापमानों पर पिछले परीक्षण के रिकॉर्ड के अभाव में, 300 डिग्री सेल्सियस माना जाएगा, ऐसे मामले में साक्ष्य तनाव सामान्य तापमान पर विनिर्दिष्ट न्यूनतम तन्यता क्षमता से परिकलन द्वारा प्राप्त मान से कम होना चाहिए और 300 डिग्री सेल्सियस के लिए उपर्युक्त साक्ष्य अनुपात 0.36 होना चाहिए।

38. तन्यता परीक्षणों की संख्या:शेल प्लेट्स, बट स्ट्रैप्स और प्लेट्स, गसेट प्लेट्स, एंड प्लेट्स, फर्नेस प्लेट्स और फ्लैंजिंग प्लेट्स के परीक्षण के उद्देश्य से, प्रत्येक प्लेट से एक तन्यता परीक्षण टुकड़ा काटा जाएगा।

39. कोल्ड बेंड्सके मामले में बेंड परीक्षण:- (1)परीक्षण टुकड़ों को प्लेट्स या बार की लंबाई में या चौड़ाई में काटा जाएगा और यह 38 मिलीमीटर (मिमी) से कम चौड़ा नहीं होना चाहिए लेकिन छोटे बार के लिए पूरे खंड का उपयोग किया जा सकता है।

(2) (क) सभी कोल्ड बेंड परीक्षणों में, 13मिलीमीटर (मिमी) और उससे अधिक की मोटाई वाले नमूने, काटने के कारण जिनके कोने या किनारे खुरदुरे हो गये हैं उन्हें फिलिंग या ग्राइंडिंग द्वारा हटाया जाएगा और 25 मिलीमीटर (मिमी) और उससे अधिक मोटाई वाले नमूनों के किनारों को मशीन से किया जा सकता है लेकिन परीक्षण हिस्सों पर और कोई अन्य प्रक्रिया नहीं की जाएगी।

(ख) परीक्षण हिस्सों को तब तक एनील्ड नहीं किया जाएगा जब तक कि सामग्री जिससे कि उन्हें काटा गया है, को भी इसी प्रकार एनील्ड न किया गया हो और ऐसे मामले में परीक्षण हिस्से को परीक्षण से पूर्व उसी प्रक्रिया से गुजारा जाएगा।

(3) स्टील के सभी ग्रेड की प्लेटों के बेंड परीक्षण के लिए, परीक्षण हिस्से को मेनड्रेल, जिसकी त्रिज्या प्लेट की मोटाई से निम्नानुसार संबंधित होगी, के चारों ओर 180 डिग्री कोल्ड बेंड करने पर बिना किसी दरार के खरा उतरना चाहिए:

क्रम सं.	तन्यता क्षमता	मेनड्रेल त्रिज्या
(1)	(2)	(3)
1.	36 - 49 किग्रा/मिमी^{2}	1 T*
2.	41 - 57 किग्रा/मिमी^{2}	1 T
3.	45 - 64 किग्रा/मिमी^{2}	1.5 T

*जहां, T = प्लेट की मोटाई

(4) छोटे खंडों में सामग्री के लिए ये बेंड परीक्षण चपटे बार से किये जा सकते हैं।

(5) बेंड परीक्षण दाब या ब्लो द्वारा किया जा सकता है।

40. बेंड परीक्षणों की संख्या- बेंड परीक्षण रोल किए गए प्रत्येक प्लेट का किया जाएगा। शैल प्लेट्स, बट स्ट्रैप्स और अन्य प्लेट्स जिन्हें आग से फ्लैंग या वर्क नहीं किया जाना है या जिन्हें प्रयोग के दौरान आग के संपर्क में नहीं आना है, ऐसे बेंड का कोल्ड बेंड परीक्षण किया जाएगा।

41. अस्वीकार करने से पूर्व अतिरिक्त परीक्षण- (1) (क) यदि सक्षम व्यक्ति द्वारा पहले चुने गए परीक्षण हिस्से इन विनियमों के अधीन परीक्षण अपेक्षाओं को पूरा नहीं कर पाते हैं तो, उसी प्रकार के 2 अन्य परीक्षण किये जायेंगे लेकिन इनमें से किसी के भी असफल रहने पर, उन प्लेट्स या बार्स को अस्वीकार कर दिया जाएगा जिनसे परीक्षण हिस्सों को काटा गया था।

(ख) ऐसे सभी मामलों में उसी चार्ज की किसी सामग्री को स्वीकार किये जाने से पूर्व और परीक्षण किये जायेंगे।

(2) यदि किसी परीक्षण के परिणाम, परीक्षण पद्धति की तकनीकी स्थितियां या किसी परीक्षण हिस्से की सीमित कमी के कारण असंतोषजनक पाये जाते हैं, तो इस असफलता पर अपेक्षा को पूरा करने और दूसरे परीक्षण हिस्से से प्रतिस्थापित करने के निर्णय पर विचार किया जा सकता है।

(3) अगर परीक्षण का परिणाम ठीक न होने की वजह खराब ताप प्रक्रिया है, तो प्लेट और टेस्ट स्ट्रिप की पुन: ताप प्रक्रिया की जा सकती है और उसके बाद, पूरे परीक्षण को दोहराया जाएगा।

42. ब्रांडिंग- (1)प्रत्येक प्लेट, खंड और बार को पहचान चिह्न की संख्या से दो स्थानों पर मार्कर द्वारा स्पष्ट और विशिष्ट रूप से मार्क किया जाएगा जिसके द्वारा उस चार्ज का पता लगाया जा सकता है जिससे सामग्री का निर्माण हुआ था।

(2) प्रत्येक प्लेट पर IS: 2002 में दिये अनुसार स्टील मार्कर द्वारा स्टैम्प भी लगाई जाएगी; जिसमें निम्नलिखित सूचना आवश्यक रूप से प्रदान की जाएगी:-

(क) विनिर्माता का नाम;

(ख) विशिष्टता;

(ग) हीट नंबर;

(घ) प्लेट नंबर, और

(ङ) स्टैंप।

43. अस्वीकार की गई सामग्री को विरूपित करना- यदि सामग्री किसी मामले में निर्धारित परीक्षण पर खरा उतरने में असफल रहती है तो सक्षम व्यक्ति का पहचान चिह्न जिसे सामग्री पर स्टैंप किया गया है, को पहचान चिह्न के बाहर तक क्रॉस के रूप में पंच मार्क द्वारा विरूपित किया जाएगा इस प्रकार यह दर्शाया जाएगा कि यह सामग्री असफल रही।

44. निरीक्षण हेतु सुविधाएं - निर्माता इनगॉट्स, बिलेट्स, स्लैब्स, प्लेट्स, बार्स आदि को बनाने की ऐसी प्रणाली को अपनाएगा जो इसे इन सभी तैयार सामग्रियों के मूल चार्ज का पता लगाने में सक्षम बनायेगी और निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति, जैसा भी मामला हो, को निर्माता द्वारा उनके संबंधित चार्ज में सभी प्लेट्स और बार्स का पता लगाने और अपेक्षित परीक्षणों का साक्षी रहने के लिए सभी सुविधाएं प्रदान की जाएगी। जब निरीक्षण या सक्षम व्यक्ति जैसा भी मामला हो, सामग्री और परीक्षण के परिणामों से संतुष्ट होगा तो निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति, जैसा भी मामला हो, को सामग्री की परीक्षण रिपोर्ट की दो प्रतियां उसके हस्ताक्षर हेतु प्रदान की जाएंगी।

45. जब स्टील का उत्पादन वहां नहीं किया गया हो जहां उसे रोल किया जा रहा है- (1) जहां स्टील का उत्पादन उस कारखाने में नहीं किया जाता जहां इसे रोल किया जाता है, तो प्ररूप 5 (भाग-क) या प्ररूप 4 (भाग-ग), जैसा भी मामला हो, में सामग्री के परीक्षण के साक्ष्य हेतु नियुक्त सक्षम व्यक्ति को एक प्रमाण पत्र प्रस्तुत किया जाएगा जिसमें खुली भट्टी या इलैक्ट्रिक प्रक्रिया या कोई ऑक्सीजन प्रक्रिया जिससे उसका निर्माण किया गया था, उसे आपूर्ति करने वाले स्टील निर्माता का नाम और स्टील निर्माता की बुक्स के संदर्भ हेतु चार्जेस की संख्याका भी उल्लेख होगा।

(2) चार्ज की संख्या को पहचान के उद्देश्य से प्रत्येक प्लेट या बार पर अंकित किया जाएगा।

46. निर्माता का प्रमाणपत्र:- मिल शीट्स पर हस्ताक्षर करने से पूर्व, निर्माता प्ररूप 5 (भाग-क) या प्ररूप 4 (भाग-ग), जैसा भी मामला हो, में ऐसा प्रमाण-पत्र सक्षम व्यक्ति को प्रस्तुत करेगा, जो इस बात की गारंटी प्रदान करता है कि इस सामग्री को खुली भट्टी या इलैक्ट्रिक प्रक्रिया, अम्लीय या क्षारीय द्वारा तैयार किया गया है और इसने सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में ऊपर उल्लिखित परीक्षण को संतोषजनक रूप से पूरा किया है।

भाग-3

47. बॉयलर, सुपर हीटर, रीहीटर और हीट एक्सचेंजर के लिए कार्बन, मिश्रधातु, स्टेनलेस स्टील और निकिल मिश्रधातु के सीमलेस ट्यूब्स- (1)ये विनियम कार्बन, मिश्रधातु, स्टेनलेस स्टील और निकिल मिश्रधातु ग्रेड के हॉट फिनिश्ड और कोल्ड ड्रॉन सीमलेस बॉयलर, सुपर हीटर, रीहीटर और हीट एक्सचेंजर ट्यूब्स पर लागू होंगे। ये विनियम-30 में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अतिरिक्त भाग-3 में विनिर्दिष्ट सभी अपेक्षाओं को पूरा करेंगे।

(2) डिजाइन धातु तापमानों के लिए विनियम-30 की सारणी 2/1 देखें।

(3) (क) ये ट्यूब्स सीमलेस होंगे और इनका विनिर्माण खुली भट्टी या इलैक्ट्रिक प्रक्रिया या किसी भी ऑक्सीजन प्रक्रिया द्वारा तैयार स्टील से किया जायेगा।

(ख) यह स्टील रासायनिक संघटक की निम्नलिखित सीमाओं के अनुरूप होगा:-

सारणी2/6: रासायनिक संघटक (%)

क्रम सं.	ग्रेड	रासायनिक संघटक %									
		कार्बन (C)	मैंगनीज (Mn)	सिलिकोन (Si)	सल्फर (S)	फास्फोरस (P)	क्रोमियम (Cr)	मोलिब्डेनम (Mo)	वैनेडियम (V)	निकिल (Ni)	अन्य तत्व
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
1.	SA179	0.06-0.18	0.27.-0.63	0.25 अधि.	0.035 अधि.	0.035 अधि.					
2.	SA 210 ग्रेड A1	0.27 अधि.*	0.93 अधि.	0.10 न्यून.	0.035 अधि.	0.035 अधि.					
3.	SA 210 ग्रेड C	0.35 अधि.*	0.29-1.06	0.10 न्यून.	0.035 अधि.	0.035 अधि.					
4.	SA 209 ग्रेड T1	0.10 0.20	0.30 0.80	0.10 0.50	0.025 अधि.	0.025 अधि.	-------	0.44 0.65	---	---	----
5.	SA 213 ग्रेड T2	0.10 0.20	0.30 0.61	0.10 0.30	0.025 अधि.	0.025 अधि.	0.50 0.81	0.44 0.65	----	---	-----
6.	SA 213 ग्रेड T5	0.15 अधि.	0.30 0.60	0.50 अधि.	0.025 अधि.	0.025 अधि.	4.00 6.00	0.45 0.65	----	----	-----

7.	SA 213 ग्रेड T9	0.15 अधि.	0.30 0.60	0.25 1.00	0.025 अधि.	0.025 अधि.	8.00 10.0	0.90 1.10	----	----	-----
8.	SA 213 ग्रेड T11	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 1.00	0.025 अधि.	0.025 अधि.	1.00 1.50	0.44 0.65	----	----	-----
9.	SA 213 ग्रेड T12	0.05 0.15	0.30 0.61	0.50 अधि.	0.025 अधि.	0.025 अधि.	0.80 1.25	0.44 0.65	----	---	-----
10.	SA 213 ग्रेड T22	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 अधि.	0.025 अधि.	0.025 अधि.	1.90 2.60	0.87 1.13	----	----	-----
11.	SA 213 ग्रेड T91	0.07 0.14	0.30 0.60	0.20 0.50	0.010 अधि.	0.020 अधि.	8.00 9.50	0.85 1.05	0.18 0.25	0.40 अधि.	Cb 0.06 -0.10 N 0.030-0.070 Al 0.02 अधि. Ti 0.01 अधि. Zr 0.01 अधि.
12.	SA 213 TP 304	0.08 अधि.	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	18.0 20.0	----	---	8.00 11.0	----
13.	SA 213 TP304 H	0.04 0.10	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	18.0 20.0	-----	---	8.00 11.0	-----
14.	SA 213 TP 304L	0.035 अधि.	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	18.0 20.0	-----	---	8.00 12.0	-----
15.	SA 213 TP310S	0.08 अधि.	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	24.0 26.0	----	---	19.0 22.0	-----
16.	SA 213 TP 316	0.08 अधि.	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	16.0 18.0	2.00 3.00	---	10.0 14.0	-----
17.	SA 213 TP316 H	0.040 0.10	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	16.0 18.0	2.00 3.00	---	11.0 14.0	-----
18.	SA 213 TP 316L	0.035 अधि.	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	16.0 18.0	2.00 3.00	---	10.0 15.0	-----
19.	SA 213 TP 321	0.08 अधि.	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	17.0 20.0	----	---	9.00 13.0	Ti = 5xC न्यून. 0.60 अधि.
20.	SA 213 TP321 H	0.04 0.10	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	17.0 20.0	----	---	9.00 13.0	Ti = 4xC न्यून. 0.60 अधि.
21.	SA 213 TP 347	0.08 अधि.	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	17.0 20.0	----	---	9.00 13.0	Cb = 10xC न्यून., 1.00 अधि.
22.	SA 213 TP347 H	0.04 0.10	2.00 अधि.	1.00 अधि.	0.030 अधि.	0.045 अधि.	17.0 19.0	----	---	9.00 13.00	Cb = 8xC न्यून., 1.00 अधि.
23.	SB167 N06617	0.05 0.15	1.0 अधि.	1.0 अधि.	0.015 अधि.	-	20.024.0	8.0 10.0	-	44.5 न्यून.	Co:10.0-15.0; Fe:3.0 अधि.; Al: 0.8-1.5; Cu:0.5 अधि.;

											Ti:0.6 अधि.; B:0.006 अधि.

* ग्रेड SA 210 ग्रेड ए1 और SA 210 ग्रेड सी के लिए विनिर्दिष्ट अधिकतम कार्बन से नीचे प्रत्येक 0.01 प्रतिशत की कमी के लिए, अधिकतम निर्धारित सीमा से ऊपर मैग्नीज के 0.06 प्रतिशत वृद्धि की अनुमति होगी जिसकी अधिकतम सीमा 1.35 प्रतिशत होगी।

(ग) कोल्ड वर्क्ड ग्रेड टीपी 321एच का ग्रेन आकार 7 नं. का या मोटा होगा।

(4) (क) कार्बन स्टील ग्रेड के तप्त रूप से तैयार ट्यूब के लिए ताप प्रक्रिया की आवश्यकता नहीं है। कार्बन स्टील ग्रेड के सामान्य ताप पर तैयार ट्यूब्स को अंतिम रूप से कोल्ड फिनिशिंग के पश्चात सब-क्रीटिकल एनीलिंग, फुल एनील या नॉर्मलाइजिंग ताप प्रक्रिया प्रदान किया जाएगा।

(ख) कार्बन स्टील ग्रेड, टी 91,12X1Mϕ, X20CrMoV121 और N06617 ग्रेड को छोड़कर सारणी 2/6 में दिये गये ग्रेड के सभी ट्यूब्स को रिहीट किया जाएगा और इसे फुल एनील्ड, आइसोथर्मल एनील्ड या नॉर्मलाइज्ड या टैम्पर्ड स्थिति में तैयार किया जाएगा। यदि नॉर्मलाइज्ड या टैम्पर्ड स्थिति में तैयार किया जाता है तो ग्रेड टी1 और टी11 के लिए न्यूनतम टेम्परिंग तापमान 650 डिग्री सेल्सियस होगा और ग्रेड टी5, टी9 और टी22 के लिए न्यूनतम टेम्परिंग तापमान 675 डिग्री सेल्सियस होगा।

(ग) ग्रेड टी1, टी2 और टी12 की ट्यूबिंग चाहे ताप प्रक्रिया से तैयार हो या सामान्य तापमान पर तैयार किया गया हो, विनिर्माता के विकल्प के आधार पर, उपर्युक्त खंड (ख) में विनिर्दिष्ट ताप प्रक्रिया के स्थान पर अंतिम रूप से 650 डिग्री सेल्सियस से 730 डिग्री सेल्सियस का ताप प्रक्रिया दी जाएगी।

(घ) ग्रेड टी91 को अंतिम ताप प्रक्रिया के रूप में न्यूनतम 1040 डिग्री सेल्सियस पर नॉर्मलाइज और 730 डिग्री सेल्सियस पर टेंपर किया जाएगा।

(ङ) ग्रेड 12x1Mo को एक से तीन घंटे की अवधि के लिए 950-980 डिग्री सेल्सियस पर नॉर्मलाइज और 720-750 डिग्री सेल्सियस पर टेंपर किया जाएगा।

(च) ग्रेड X20CrMoV121 को न्यूनतम एक घंटे की अवधि के लिए 1020-1070 डिग्री सेल्सियस पर नॉर्मलाइज और 730-780 डिग्री सेल्सियस पर टेंपर किया जाएगा।

(छ) सभी स्टेनलेस स्टील ट्यूब्स को ताप प्रक्रिया स्थिति में तैयार किया जाएगा। एच ग्रेड के अतिरिक्त ताप प्रक्रिया के दौरान सामग्री को 1040 डिग्री सेल्सियस के न्यूनतम तापमान तक गर्म करना और पानी में ठंडा करना या अन्य साधनों से तेजी से ठंडा करना शामिल है।

(ज) सभी एच ग्रेड को विलयन शोधन स्थिति में तैयार किया जाएगा। यदि कार्यवाही में कोल्ड वर्किंग प्रक्रिया को शामिल किया जाएगा तो ग्रेड TP321H और TP347H के लिए न्यूनतम विलयन शोधन तापमान 1100 डिग्री सेल्सियस होगा तथा ग्रेड TP304H और TP316H के लिए 1040 डिग्री सेल्सियस होगा। यदि पी ग्रेड हॉट रोल्ड है तो ग्रेड TP 321 H और TP 347 H के लिए न्यूनतम विलयन शोधन 1050 डिग्री सेल्सियस पर होगा और ग्रेड TP 304H और TP 316H के लिए 1040 डिग्री सेल्सियस होगा।

(झ) ग्रेड N06617, 1150 डिग्री सेल्सियस से 1230 डिग्री सेल्सियस तक विलयन एनील्डहोगा और पानी से ठंडा किया जाएगा या अन्य साधनों से तेजी से ठंडा किया जाएगा।

(5) (क) ट्यूबों को भली प्रकार से तैयार, साफ और हानिप्रद कमियों को दूर किया जाएगा तथा वे उचित रूप से सीधे, चिकने, बेलनाकार और निम्नलिखित वहन क्षमता के अधीन होंगे-

(i) उनके छोर चिकने और खुरदुरेपन से मुक्त होंगे।

(ii) वे कार्यकुशलता से तैयार किये जाएंगे।

(iii) सतह की कमियों जैसे ट्यूब में पाये गये किसी अंतर या अनियमितता को घिस कर दूर किया जाएगा, परंतु उसकी चिकनी और घुमावदार सतह को बनाये रखा जाये और उसकी दीवारों की मोटाई अनुमत सीमा से कम न हो।

(iv) घिसाई के दौरान बाहरी व्यास को उस सीमा तक कम किया जा सकता है जितनी कि अनुमति हो।

(ख) बाहरी व्यास में अनुमत भिन्नता निम्नानुसार है:-

सारणी 2/7: 12X1Mϕ, X20CrMoV121 और N06617 को छोड़कर कार्बन स्टील, मिश्रधातु और स्टेनलेस स्टील

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत बाह्य अंतर (मिमी)	अनुमत भीतरी अंतर (मिमी)
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	ताप से तैयार सीमलेस ट्यूब्स		
2.	101.6 और उससे कम	0.4	0.8
3.	101.6 से 190.5 तक 190.5 सहित	0.4	1.2
4.	190.5 से 228.6 तक 228.6 सहित	0.4	1.6
5.	सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस ट्यूब्स		
6.	25.4 से कम	0.1	0.1
7.	25.4 से 38.1 तक 38.1 सहित	0.15	0.15
8.	38.1 से 50.8 तक 50.8 के बिना	0.2	0.2
9.	50.8 से 63.5 तक 63.5 के बिना	0.25	0.25
10.	63.5 से 76.2 तक 76.2 के बिना	0.3	0.3
11.	76.2 से 101.6 तक 101.6 सहित	0.38	0.38
12.	101.6 से 190.5 तक 190.5 सहित	0.38	0.64
13.	190.5 से 228.6 तक 228.6 सहित	0.38	1.14

सारणी 2/8: 12X1Mϕ ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1	ताप से तैयार और सामान्य तापमान पर तैयार ट्यूब्स		
2	30.0 से कम	0.30	0.30
3	30 से 50	0.40	0.40
4	50.0 से अधिक	0.80%	0.80%

सारणी 2/9: X20CrMoV121 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1	ताप से तैयार सीमलेस ट्यूब्स		
2	100 और उससे कम	0.75% (0.5 मिमीन्यून.)	0.75% (0.5 मिमीन्यून.)
3	सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस ट्यूब्स		
4	120 और उससे कम	0.60% (0.25 मिमीन्यून.)	0.60%(0.25 मिमीन्यून.)
5	120 से अधिक	0.75%	0.75%

सारणी 2/10: N06617 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	सीमलेस सामान्य तापमान पर तैयार ट्यूब्स		
2.	10 से अधिक 16 से कम	0.13	0.13
3.	16 से 38	0.19	0.19
4.	38 से 76 तक	0.25	0.25
5.	76 से 114 तक	0.38	0.38
6.	114 से 152 तक	0.51	0.51
7.	152 से 168 तक	0.64	0.64
8.	168 से 219 तक	0.79	0.79
9.	ताप से तैयार ट्यूब्स		
10.	19 से 38	0.4	0.8
11.	38.1 से 102	0.8	0.8
12.	102 से 235	1.6	0.8

(ग) प्रतिशत में दीवार की मोटाई के संबंध में अनुमत अंतर निम्नानुसार होगा:-

सारणी 2/11: 12X1Mϕ, X20CrMoV121 और N06617 को छोड़कर कार्बन स्टील, मिश्रधातु और स्टेनलेस स्टील

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	दीवार की मोटाई में प्रतिशत अंतर							
		2.4 मिमी और उससे कम		2.4मिमी से 3.8 मिमी तक और 3.8 मिमी सहित		3.8 मिमी से 4.6 मिमी तक और 4.6 मिमी सहित		4.6 मिमी से अधिक	
		बाह्य	भीतरी	बाह्य	भीतरी	बाह्य	भीतरी	बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
1.	ताप से तैयार सीमलेस ट्यूब्स								
2.	101.6 और उससे कम	40	0	35	0	33	0	28	0
3.	101.6 से अधिक	NA	NA	35	0	33	0	28	0
4.	सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस ट्यूब्स								
5.		बाह्य		भीतरी					
6.	38.1 और उससे कम	20		0					
7.	38.1 से अधिक	22		0					

सारणी 2/12: 12X1Mϕ ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	प्रतिशत अनुमत अंतर	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	ताप से तैयार सीमलेस ट्यूब्स		
2.	108 और उससे कम	15	10
3.	108 से अधिक	20	5
4.	सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस ट्यूब्स		
5.	सभी आकार के	10	10

सारणी 2/13: X20CrMoV121 ग्रेड के लिए

बाहरी व्यास (मिमी)	प्रतिशत अनुमत अंतर	
	बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)
100 और उससे कम	12.5	10

सारणी2/14: N06617 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	प्रतिशत अनुमत अंतर	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	सामान्य तापमापन पर तैयार सीमलेस ट्यूब्स		
2.	10 से 16 तक	15.0	15.0
3.	16 - 38	10.0	10.0
4.	38 से 76 तक	10.0	10.0
5.	76 से 114 तक	10.0	10.0
6.	114 से 152 तक	12.5	12.5
7.	152 से 168 तक	12.5	12.5
8.	168 से 219 तक	12.5	12.5
9.	ताप से तैयार ट्यूब्स		
10.	19 से 38	12.5	12.5
11.	38.1 से 102 तक	12.5	12.5
12.	102 से 235 तक	12.5	12.5

(घ) लंबाई में अनुमत अंतरनिम्नानुसार होगा:-

सारणी 2/15: 12X1Mϕ, X20CrMoV121 और N06617 को छोड़कर कार्बन स्टील, मिश्रधातु और स्टेनलेस स्टील

क्रम सं.	विनिर्माण की पद्धति	बाहरी व्यास (मिमी)	लंबाई (मिमी)	
			बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	ताप से तैयार सीमलेस	सभी आकार के	5	0
2.	सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस	50.8 से कम	3	0
		50.8 औरउससे अधिक	5	0

टिप्पण :लंबाई में ये अनुमत अंतर 7.3 मीटर सहित 7.3 मीटर तक लंबाई पर लागू हैं । 7.3 मीटर से अधिक लंबाई के लिए प्रत्येक 3 मीटर या उसके हिस्से हेतु 3 मिमी की अतिरिक्त वहन क्षमता की अनुमति होगी जो अधिकतम 12 मिमी तक अनुमत होगा। विनिर्दिष्ट के अतिरिक्त सकारात्मक स्तर पर लंबाई की वहन क्षमता जिसके संबंध में परस्पर सहमति हो।

सारणी 2/16: 12X1Mϕ ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	ट्यूब्स की लंबाई (मी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
			बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	108 से कम	9 से कम	15	0
2.		9 से 12	35	0
3.	108 से अधिक	सभी लंबाइयां	50	0

सारणी 2/17: X20CrMoV121 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	ट्यूब्स की लंबाई (मी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	6 और इससे कम	10	0
2.	6 से 12 तक, 12 सहित	15	0

सारणी 2/18: N06617 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	ट्यूब का बाहरी व्यास (मिमी)	लंबाई में अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	50.8 से कम	3.2	0
2.	50.8 और इससे अधिक	4.8	0

48. परीक्षण के लिए ट्यूब्स का चयन- (1) (क) (i) चपटा करने और फैलाने, फ्लेरिंग के लिए यहां वर्णित अपेक्षित परीक्षण नमूने स्वेगिंग, फैलाने या किसी अन्य प्रकार के प्रचालन के निर्धारण या लंबाई में काटे जाने पूर्व तैयार ट्यूब के सिरे से लिये जाएंगे।

(ii) वे सिरे पर चिकने होने चाहिए और खुरदुरेपन या कमियों से मुक्त होने चाहिए।

(ख) (i) यदि वांछित और व्यवहार्य हो तो परीक्षण मशीन की क्षमता तक ट्यूब के पूरे खंड पर तन्यता क्षमता परीक्षण किया जाए।

(ii) बड़े आकार के ट्यूबों के लिए, तन्यता क्षमता परीक्षण के नमूने में ट्यूब से लंबाई में काटी गई स्ट्रीप शामिल होगी और जिसे गेज लेंथ के भीतर सीधा और आगे ताप प्रक्रिया न किया गया हो।

(ग) यदि कोई परीक्षण नमूना कमी या त्रुटिपूर्ण मशीनिंग को दर्शाता है तो उसे नष्ट कर दिया जाएगा और दूसरे नमूने से प्रतिस्थापित किया जाएगा।

(घ) सभी नमूनों का सामान्य तापमान पर परीक्षण किया जाएगा।

(2)(क) यहां विनिर्दिष्ट परीक्षण पहले 100 ट्यूब्स के लिए न्यूनतम 2 ट्यूब्स पर किया जाएगा और प्रत्येक खेप की 100 से अधिक ट्यूब्स के मामले में प्रत्येक 100 पर एक या उसके हिस्से का परीक्षण किया जाएगा।

(ख) खेप के भीतर सभी ट्यूब्स समान आकार और दीवार की मोटाई वाले समान ताप और ताप प्रक्रिया वाले ट्यूब होंगे।

(3) (क) परीक्षण नमूने सारणी 2/19 में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे।

(ख) कठोरता परीक्षण ट्यूब के नमूने की दीवार के खंड या बाहरी सतह के एक सपाट हिस्से पर किया जा सकता है।

सारणी 2/19: यांत्रिक गुण संबंधी अपेक्षाएं

क्रम सं.	ग्रेड	उत्पादन क्षमता एमपीए (किग्रा/मिमी²)न्यून.	तन्यता क्षमताएमपीए (किग्रा/मिमी²)न्यून.	जीएल पर प्रतिशत दीर्घीकरण= 50 मिमीन्यून. *	कठोरता	
					एचआरबी अधि.	एचबी अधि.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	
1.	SA 179	180 (18.3)	325 (33.1)	35	72	130
2.	SA 210 ग्रेड A1	255 (26.1)	415 (42.2)	30	79	143
3.	SA 210 ग्रेड C	275 (28.2)	485 (49.3)	30	89	179
4.	SA209 ग्रेड T1	205 (21.1)	380 (38.7)	30	80	146
5.	SA 213 ग्रेड T2	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
6.	SA213 ग्रेड T5	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
7.	SA213 ग्रेड T9	205 (21.1)	415 (42.2)	30	89	179
8.	SA213 ग्रेड T11	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
9.	SA 213 ग्रेड T12	220 (22.5)	415 (42.2)	30	85	163
10.	SA 213 ग्रेड T22	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
11.	SA 213 ग्रेड T91	415 (42.2)	585 (59.6)	20	25 HRC	250
12.	12X1Mφ	274 (28.0)	441 (45.0) 637 (65.0)	21	85	163
13.	X20CrMoV121	490 (50.0)	690 (70.4) 840 (85.7)	17	25 HRC	250
14.	SA213 TP 304	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
15.	SA 213 TP 304H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
16.	SA 213 TP 304L	170 (17.3)	485 (49.5)	35	90	192
17.	SA213 TP 310S	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
18.	SA213 TP 316	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
19.	SA213 TP 316H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
20.	SA 213 TP 316L	170 (17.3)	485 (49.5)	35	90	192
21.	SA 213 TP 321	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
22.	SA213 TP 321H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
23.	SA 213 TP 347	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
24.	SA 213 TP 347H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
25.	SB 167 N06617	240 (24.5)	655 (66.8)	35	-	-

*तन्यता क्षमता परीक्षण नमूने संगत सामग्री विशिष्टताओं के अनुसार होंगे।

टिप्पण: कार्बन स्टील के लंबवत स्ट्रिप परीक्षण के लिए न्यूनतम दीर्घीकरण मूल्य अपेक्षा से 8 मिमी तक की मोटाई वाली दीवार में प्रत्येक 0.8 मिमी की कमी हेतु प्रतिशत दीर्घीकरण में 1.5 प्रतिशत कमी की जाएगी।

(4) लंबाई में कम से कम 63 मिमी लंबे ट्यूब के खंड को, कोई दरार या त्रुटि का कोई चिह्न दर्शाये बिना नीचे दिये गये सूत्र द्वारा की गई गणना के अनुसार प्लेटों (H) के बीच निश्चित दूरी रखते हुए दो समानांतर फ्लैट सतहों के बीच सामान्य तापमान पर चपटा किया जायेगा।

$$H = (1 + e)\, t / e + t/D$$

जहां, t = ट्यूब की निर्धारित मोटाई (मिमी)

D = ट्यूब का निर्धारित बाहरी व्यास (मिमी)

e = नियतांक, निम्नानुसार

e = 0.18% से अधिक विनिर्दिष्ट अधिकतम कार्बन वाले कार्बन स्टील के लिए 0.07

e = 0.18% या उससे कम विनिर्दिष्ट अधिकतम कार्बन वाले कार्बन स्टील के लिए 0.09

e = मिश्रधातु स्टील के लिए 0.08

e = ऑस्टेनेटिक स्टील के लिए 0.09

टिप्पण: N06617 ग्रेड के लिए किसी फ्लैटनिंग परीक्षण की आवश्यकता नहीं है।

(5) लंबाई में लगभग 100 मिमी की ट्यूब के एक खंड को 60 डिग्री के कोण वाले किसी उपकरण से फुलाया जाएगा जब तक की ट्यूब का सिरा नीचे दिये गये प्रतिशत तक बिना किसी दरार के न फैल जाये।

सारणी 2/20

क्रम सं.	**आंतरिक और बाह्य व्यास का अनुपात**	**आंतरिक व्यास के न्यूनतम फैलाव का प्रतिशत**
(1)	**(2)**	**(3)**
1.	0.9	21
2.	0.8	22
3.	0.7	25
4.	0.6	30
5.	0,5	39
6.	0.4	51
7.	0.3	68

टिप्पण: N06617 ग्रेड के लिए फैलाने या फ्लेरिंग परीक्षण की आवश्यकता नहीं है।

(6) (क)(i) यदि इन विनियमों में निर्धारित एक या अधिक परीक्षण असफल रहता है तो उसी बैच के दो अन्य ट्यूबों पर इसी प्रकार के दो और परीक्षण किये जाएं।

(ii) यदि इनमें से कोई परीक्षण असफल रहता है, तो उस बैच के ट्यूबों की और ताप प्रक्रिया की जाएगी और इस पूरे परीक्षण को दोहराया जायेगा।

(ख) यदि पुन: किए गये परीक्षण संतोषजनक पाये जाते हैं तो ट्यूब्स को स्वीकार किया जाएगा। यदि परीक्षणों में असफल होता है, तो ट्यूब्स के पूरे बैच को अस्वीकार कर दिया जाएगा।

(7) (क) विनिर्माता द्वारा प्रत्येक ट्यूब का परीक्षण किया जाएगा और इसे डिजाइन दबाव के 1.5 गुना तक हाइड्रोलिक दबाव पर खरा उतरना होगा जो कि न्यूनतम 1 किग्रा/मिमी^{2} के अधीन होगा, लेकिन निम्नलिखित सूत्र द्वारा परिकलित दबाव से अधिक नहीं होगा:

P = 2 S t / D

जहां , P = परीक्षण दबाव

D = ट्यूब का निर्धारित बाहरी व्यास

t = ट्यूब की दीवार की निर्धारित मोटाई

S = तनाव कार्बन और मिश्रधातु स्टील के लिए सामान्य तापमान पर न्यूनतम तन्यता क्षमता का 40 प्रतिशत तक होगा और ऑस्टेनेटिक स्टेनलेस स्टील के लिए सामान्य तापमान पर न्यूनतम उत्पादन क्षमता का 80 प्रतिशत होगा।

(ख) खंड (क) में कुछ भी निहित होने के बावजूद, निर्माता के कार्यों में हाइड्रोलिक परीक्षण से छूट दी जा सकती है, परंतु अल्ट्रासोनिक या एडी करंट या स्ट्रे फ्लक्स परीक्षण जैसे उचित पद्धति द्वारा नॉन-डिस्ट्रक्टिव परीक्षण किया गया हो।

भाग-4

49. सीमलेस कार्बन, मिश्रधातु स्टील और निकिल मिश्रधातु पाइप्स- (1) इन विनियमों में उच्च तापमान सेवा के लिए ताप प्रक्रिया से और सामान्य तापमान दोनों पर तैयार सीमलेस कार्बन, मिश्रधातु स्टील और निकिल मिश्रधातु पाइप्स शामिल हैं। ये पाइप्स विनियम 30 में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं के अतिरिक्त यहां विनिर्दिष्ट सभी अपेक्षाओं का पूरी तरह अनुपालन करेंगे।

(2)डिजाइन धातु तापमान के लिए विनियम 30 की सारणी 2/1 देखें।

(3)(क) ये पाइप्स सीमलेस होंगे और इनका विनिर्माण खुली भट्टी या इलैक्ट्रिक प्रक्रिया या किसी भी ऑक्सीजन प्रक्रिया द्वारा स्टील से किया जायेगा।

(ख) यह स्टील रासायनिक संघटक की निम्नलिखित सीमाओं के अनुरूप होंगे, अर्थात्-

सारणी 2/21: रासायनिक संघटक (%)

क्रम सं.	ग्रेड	रासायनिक संघटक %										
		कार्बन (C)	मैंग्रीज (Mn)	सिलिकॉन (Si)	सल्फर (S)	पोटेशियम (P)	क्रोमियम (Cr)	मोलिब्डेनम (Mo)	वैनेडियम (V)	निकिल (Ni)	तांबा (Cu)	अन्य तत्व
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(1)
1.	एसए 106 ग्रेड A	0.25* अधि.	0.27 0.93	0.10 न्यून.	0.035 अधि.	0.035अधि.	0.40** अधि.	0.15** अधि.	0.08** अधि.	0.40** अधि.	0.40** अधि.	
2.	एसए 106 ग्रेड B	0.30* न्यून.	0.29 1.06	0.10 न्यून.	0.035 अधि.	0.035अधि.	0.40** अधि.	0.15** अधि.	0.08** अधि.	0.40** अधि.	0.40** अधि.	
3.	एसए 106 ग्रेड C	0.35* अधि.	0.29 1.06	0.10 न्यून.	0..035 अधि.	0.035अधि.	0.40** अधि.	0.15** अधि.	0.08** अधि.	0.40** अधि.	0.40** अधि.	
4.	एसए 335 ग्रेड P1	0.10 0.20	0.30 0.80	0.10 0.50	0.025 अधि.	0.025 अधि.	----	0.44 0.65	----	----		-----
5.	एसए 335 ग्रेड P2	0.10 0.20	0.30 0.61	0.10 0.30	0.025 अधि.	0.025 अधि.	0.50 0.81	0.44 0.65	----	----		-----
6.	एसए 335	0.15	0.30	0.50	0.025	0.02	4.00	o.45	----	----		-----

	ग्रेड P5	अधि.	0.60	अधि.	अधि.	5 अधि.	6.00	0.65				
7.	एसए 335 ग्रेड P9	0.15 अधि.	0.30 0.60	0.25 1.00	0.025 अधि.	0.02 5 अधि.	8.00 10.0	0.90 1.10	----	----		-----
8.	एसए 335 ग्रेड P11	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 1.00	0.025 अधि.	0.02 5 अधि.	1.00 1.50	0.44 0.65	----	----		-----
9.	एसए 335 ग्रेड P12	0.05 0.15	0.30 0.61	0.50 अधि.	0.025 अधि.	0.02 5 अधि.	0.80 1.25	0.44 0.65	----	----		-----
10.	एसए 335 ग्रेड P22	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 अधि.	0.025 अधि.	0.02 5 अधि.	1.90 2.60	0.87 1.13	----	----		-----
11.	एसए 335 ग्रेड P91	0.08 0.12	0.30 0.60	0.20 0.50	0.010 अधि.	0.02 0 अधि.	8.00 9.50	0.85 1.05	0.18 0.25	0.40 अधि..		Cb=0.0 6 - 0.10 N=0.03 0 - 0.70 Al=0.02 अधि.. Ti=0.01 अधि.. Zr=0.01 अधि..
12.	X20Cr MoV121	0.17 0.23	1.00 अधि.	0.50 अधि.	0.03 अधि.	0.03 0 अधि.	10.0 12.5	0.80 1.20	0.25 0.35	0.30 0.80		----
13.	SB 167 N06617	0.05 0.15	1.0 अधि.	1.0 अधि.	0.015 अधि.	-	20.0 24.0	8.0 10.0	-	44.5 न्यून.	0.5 अधि.	Co:10.0 -15.0; Fe:3.0 अधि.; Al: 0.8-1.5; Ti:0.6 अधि.; B:0.006 अधि.

* विनिर्दिष्ट अधिकतम कार्बन से नीचे प्रत्येक 0.01 प्रतिशत की कमी के लिए अधिकतम निर्धारित सीमा से ऊपर मैग्नीज के 0.06 प्रतिशत वृद्धि की अनुमति होगी, जिसकी अधिकतम सीमा 1.35 प्रतिशत होगी।

** Cr + Cu + Mo + Ni + V < 1.0 %

(4) (क) (i) कार्बन स्टील ताप से तैयार पाइपों को ताप प्रक्रिया करने की आवश्यकता नहीं है।

(ii) सामान्य ताप पर तैयार पाइपों को अंतिम रुप से सामान्य तापमान पर प्रक्रिया के बाद सब-क्रिटिकल एनील, फुल एनील या नॉर्मलाइज़िंग ताप प्रक्रिया दिया जाएगा।

(ख) (i) P91, X20CrMoV121 और N06617 को छोड़कर P1, P2, P5, P9, P11, P12 और P22 ग्रेड के पाइपों को रीहीट किया जाएगा और फुल एनील्ड, आइसोथर्मल एनील्ड या नार्मलाइज्ड और टेम्पर्ड स्थितिमें तैयार किया जाएगा।

(ii) यदि नार्मलाइज्ड और टेम्पर्ड वाली स्थिति में तैयार किया जाता है, तो P1, P2, P11 और P12 ग्रेड के लिए न्यूनतम टेम्परिंग तापमान 650° सेल्सियस और P5, P9 और P22 ग्रेड के लिए न्यूनतम टेम्परिंग तापमान 675° सेल्सियसहोगा।

(ग) P1, P2 और P12 ग्रेड के पाइप चाहे ताप प्रक्रिया या सामान्य तापमान पर तैयार हों, को विनिर्माता के विकल्प के अनुसार उपरोक्त खंड (ख) में निर्दिष्ट ताप प्रक्रिया के बजाय,650° सेल्सियस से 705° सेल्सियस पर अंतिम रुप से ताप प्रक्रिया दिया जा सकता है।

(घ) P91 ग्रेड को न्यूनतम 1040° सेल्सियस पर नार्मलाइज किया जाएगा और अंतिम रूप से ताप प्रक्रिया के रूप में न्यूनतम 730° सेल्सियस पर टेम्पर किया जाएगा।

(ङ) X20CrMoV121 ग्रेड को 1020° सेल्सियस - 1070° सेल्सियस पर नार्मलाइज किया जाएगा और न्यूनतम एक घंटे की अवधि के लिए 730° सेल्सियस - 780° सेल्सियस पर टेम्पर किया जाएगा।

(च) N06617 ग्रेड को 1150 डिग्री सेल्सियस से 1230 डिग्री सेल्सियस पर विलियन एनील्ड किया जाएगा और पानी में ठंडा किया जाएगा या अन्य साधनों से तेजी से ठंडा किया जाएगा।

(5) (क)(i) पाइपों को भली प्रकार से तैयार, साफ और उससे हानिप्रद कमियों को दूर किया जाएगा।

(ii) वे उचित रूप से सीधे, चिकने, बेलनाकार और और इस उप-विनियम में निर्दिष्ट वहन क्षमता के अधीन होंगे। पाइप विनिर्माता यह सुनिश्चित करने के लिए कि उनका अच्छे से मूल्यांकन किया गया है, पर्याप्त संख्या में वास्तविक निरीक्षण करेगा।

(ख) बाहरी व्यास में अनुमत अंतर निम्नानुसार होगा:

सारणी 2/22: कार्बन स्टील के ताप प्रक्रिया से तैयार और सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस पाइप्स

क्रम सं.	**बाहरी व्यास (मिमी)**	**अनुमत अंतर (मिमी)**	
		बाह्य	**भीतरी**
(1)	**(2)**	**(3)**	**(4)**
1.	10.3 से 48.3 तक, 48.3 सहित	0.40	0.40
2.	48.3 से 114.3 तक, 114.3 सहित	0..80	0.80
3.	114.3 से 219.1 तक, 219.1 सहित	1.60	0.80
4.	219.1 से 457.0 तक, 457.0 सहित	2.40	0.80
5.	457.0 से 660.0 तक, 660.0 सहित	3.20	0.80
6.	660.0 से 864.0 तक, 864.0 सहित	4.00	0.80
7.	864.0 से 1219.0 तक, 1219.0 सहित	4.80	0.80

सारणी 2/23: X20CrMoV121 और N06617 ग्रेड को छोड़कर मिश्रधातु स्टील के सभी ग्रेड के लिए

क्रम सं.	ताप प्रक्रिया से तैयार और सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस पाइप्स		
	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	10.3 से 48.3 तक, 48.3 सहित	0.40	0.40
2.	48.3 से 114.3 तक, 114.3 सहित	0.80	0.80
3.	114.3 से 219.1 तक,219.1 सहित	1.60	0.80
4.	219.1 से 300 तक,300 सहित	2.40	0.80
5.	300 से अधिक	1%	1%

सारणी 2/24: X20CrMoV121 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	100 और उससे कम	0.75%	0.75%
2.	100 से 320 तक, 320सहित	0.90%	0.90%
3.	320 से अधिक	1.00%	1.00%

सारणी 2/25: N06617 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस पाइप्स		
2.	10 से अधिक और 16 से कम	0.13	0.13
3.	16 से 38	0.19	0.19
4.	38 से अधिक 76 तक	0.25	0.25
5.	76 से अधिक 114 तक	0.38	0.38
6.	114 सेअधिक 152 तक	0.51	0.51
7.	152 से अधिक 168 तक	0.64	0.64
8.	168 से अधिक 219 तक	0.79	0.79
9.	ताप प्रक्रिया से तैयार पाइप्स		
10.	64 से 114	0.79	0.79
11.	114 से अधिक 165 तक	1.2	1.2
12.	165 से अधिक 235 तक	1.6	1.6

(ग) दीवार की मोटाई में अनुमत अंतर निम्नानुसार होगा:-

सारणी 2/26: X20CrMoV121 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	प्रतिशत अनुमत अंतर	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	100 और उससे कम	12.5	10
2.	100 से 320 तक, 320 सहित	12.5	12.5
3.	320 से अधिक	15.0	12.5

सारणी 2/27: ग्रेड के लिए N06617

क्रम सं.	बाहरी व्यास (मिमी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	सामान्य तापमान पर तैयार सीमलेस पाइप्स		
2.	10 से 16 तक, 16 से कम	15.0	15.0
3.	16 - 38	10.0	10.0
4.	38 से 76 तक	10.0	10.0
5.	76 से 114 तक	10.0	10.0
6.	114 से 152 तक	12.5	12.5
7.	152 से 168 तक	12.5	12.5
8.	168 से 219	12.5	12.5
9.	ताप प्रक्रिया से तैयार पाइप्स		
10.	64 से 114	16.0	12.5
11.	114 से अधिक 165 तक	16.0	12.5
12.	165 से अधिक 235 तक	16.0	12.5

टिप्पण: X20CrMoV121 और N06617 को छोड़कर सभी ग्रेड के लिए,दीवार की विनिर्दिष्ट सामान्य मोटाई के अधीन किसी भी बिंदु पर दीवार की न्यूनतम मोटाई 12.5 प्रतिशत से अधिक नहीं होगी।

(घ) विनिर्दिष्ट लंबाई या किसी भी लंबाई में ताप से तैयार सीमलेसऔर सामान्य तापमान पर तैयार पाइपों को आर्डर किया जा सकता है। यदि विनिर्दिष्ट लंबाई का पाइप ऑर्डर किया जाता है तो वहन क्षमता निम्नानुसार होगी:-

सारणी 2/28

क्रम सं.	ग्रेड	लंबाई (मी)	अनुमत अंतर (मिमी)	
			बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	X20CrMoV121 और N06617 को छोड़कर सभी ग्रेड	सभी लंबाई के	6	0
2.	X20CrMoV121 ग्रेड के लिए	6 और 6 से कम	10	0
3.		6 से 12 तक, 12 सहित	15	0

सारणी 2/29: N06617 ग्रेड के लिए

क्रम सं.	पाइप का बाहरी व्यास (मिमी)	लंबाई में अनुमत अंतर (मिमी)	
		बाह्य	भीतरी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	50.8 से कम	3.2	0
2.	50.8 और 50.8 से अधिक	4.8	0

(6) (क) यहां नीचे उप-नियमों में विनिर्दिष्ट चपटा करने और फैलाने या फ्लेरिंग के लिए अपेक्षित परीक्षण नमूने अपसेटिंग, स्वेगिंग, फैलाने या किसी अन्य प्रकार के प्रचालन के निर्धारण या लंबाई में काटे जाने पूर्व तैयार ट्यूब के सिरे से लिये जाएंगे और सिरे पर चिकने और खुरदुरेपन या कमियों से मुक्त किए जाएंगे।

(ख) यदि वांछित और व्यवहार्य हो तो परीक्षण मशीन की क्षमता तक ट्यूब के पूरे खंड पर तन्यता क्षमता परीक्षण किया जाएगा। बड़े आकार के ट्यूब के लिए तन्यता क्षमता परीक्षण का नमूना ट्यूब से लंबाई में काटी गई स्ट्रिप होगी और जिसे गेज लेंथ के भीतर सीधा और आगे ताप प्रक्रिया न किया गया हो।

(ग) यदि कोई परीक्षण नमूना कमी या त्रुटिपूर्ण मशीनिंग को दर्शाता है तो उसे नष्ट कर दिया जाएगा और दूसरे नमूने से प्रतिस्थापित किया जाएगा।

(घ) सभी नमूनों का सामान्य तापमान पर परीक्षण किया जाएगा।

(7) उप-नियमों में विनिर्दिष्ट परीक्षण पहले 100 ट्यूब्स के लिए न्यूनतम 2 ट्यूब्स पर किया जाएगा और प्रत्येक 100 पर एक या प्रत्येक खेप की 100 से अधिक ट्यूब्स के मामले में उसके हिस्से का परीक्षण किया जाएगा। खेप के भीतर सभी ट्यूब्स समान आकार और दीवार की मोटाई वाले समान ताप और ताप प्रक्रिया वाले ट्यूब होंगे।

(8) (क) पाइप से लंबवतदिशा में काटे गये ऐसे परीक्षण हिस्से पर तन्यता क्षमता परीक्षण किया जाये जिसकी बाद में ताप प्रक्रिया न की गई हो और न ही गेज लेंथ में सीधा किया गया हो। विकल्प के रूप में पाइपों का परीक्षण पूर्ण अनुप्रस्थ काट पर भी किया जा सकता है।

(ख) चयनित पाइपों के सिरों से काटे गये परीक्षण हिस्से उप-नियमों में निर्दिष्ट अपेक्षाओं के अनुरूप होने चाहिए।

सारणी 2/30

क्रम सं.	ग्रेड	उत्पादन क्षमता एमपीए (किग्रा/मिमी^{2}) न्यून.	वहन क्षमता एमपीए (किग्रा/मिमी^{2}) न्यून.	जी एल पर प्रतिशत दीर्घीकरण = 50 मिमीन्यून. * संपूर्ण ट्यूब परीक्षण हेतु
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	एसए 106 ग्रेड A	205 (21.1)	330 (33.1)	35
2.	एसए 106 ग्रेड B	240 (24.7)	415 (42.2)	30
3.	एसए 106 ग्रेड C	275 (28.2)	485 (49.3)	30

*तन्यता क्षमता परीक्षण नमूना संगत सामग्री विशिष्टताओं के अनुरूप होगा।

टिप्पण: लंबवत स्ट्रिप परीक्षण के लिए, न्यूनतम अपेक्षित दीर्घीकरण का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र द्वारा किया जायेगा:

$e = 1940 (A^{0.2}/U^{0.9})$

जहां e = न्यूनतम दीर्घीकरण 50.8 मिमी में, प्रतिशत निकटतम 0.5 प्रतिशत तक सटीक होगा।

A = विनिर्दिष्ट बाहरी व्यास या नमूने की निश्चित चौड़ाई और दीवार की विनिर्दिष्ट मोटाई के आधार पर तन्यता क्षमता परीक्षण नमूने का वर्ग मिमी में अनुप्रस्थ काट क्षेत्र जो कि निकटतम 6.45 वर्ग मिमी तक सटीक होगा। यदि इस प्रकार परिकलित क्षेत्र 484 वर्ग मिमी से अधिक है तो क्षेत्र को 484 वर्ग मिमी माना जाएगा। यदि परिकलित क्षेत्र 484 वर्ग मिमी से कम है तो वास्तविक क्षेत्र को स्वीकार किया जाएगा।

U = एमपीए में विनिर्दिष्ट तन्यता क्षमता

सारणी 2/31: मिश्रधातु स्टील के लिए यांत्रिक गुण अपेक्षाएं

क्रम सं.	ग्रेड	उत्पादन क्षमता एमपीए (किग्रा/मिमी)न्यून.	तन्यता क्षमता एमपीए (किग्रा/मिमी)न्यून.	जीएल पर प्रतिशत दीर्घीकरण = 50 मिमीन्यून. *
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 335 Gr P1	205 (21.1)	380 (38.7)	30
2.	SA 335 Gr P2	205 (21.1)	380 (38.7)	30
3.	SA 335 Gr P5	205 (21.1)	415 (42.2)	30
4.	SA 335 Gr P9	205 (21.1)	415 (42.2)	30
5.	SA 335 Gr P11	205 (21.1)	415 (42.2)	30
6.	SA 335 Gr P12	220 (22.5)	415 (42.2)	30
7.	SA 335 Gr P22	205 (21.1)	415 (42.2)	30
8.	SA 335 Gr P91	415 (42.2)	585 (59.8)	20
9.	X20CrMoV121	490 (50.0)	690 (70.4) 840 (85.6)	17
10.	SB 167 N06617	240 (24.5)	655 (66.8)	35

*तन्यता क्षमता परीक्षण नमूना संगत सामग्री विशिष्टताओं के अनुरूप होगा।

(9) 60.3 मिमी और इससे कम के बाहरी व्यास के पाइपों का बेंड परीक्षण किया जाएगा। पर्याप्त लंबाई का पाइप जो बेलनाकार मेनड्रेल, जिसका व्यास पाइप के सामान्य व्यास का 12 गुना हो, के ऊपर सामान्य तापमान पर बिना दरार आए 90 डिग्री मोड़ा जा सके वह पाइप इस परीक्षण में खरा उतरेगा।

परंतु ग्रेड N06617 के लिए बेंड परीक्षण की आवश्यकता हो।

(10) (क) 60.3 मिमी से अधिक बाहरी व्यास के पाइपों के लिए, फ्लैटनिंग परीक्षण किया जाएगा और लंबाई में कम से कम 63 मिमी लंबे पाइप के खंड में कोई दरार या त्रुटि का कोई चिह्न दर्शाये बिना नीचे दिये गये सूत्र द्वारा की गई गणना के अनुसार प्लेटों (H) के बीच निश्चित दूरी रखते हुए दो समानांतर सपाट सतहों के बीच सामान्य तापमान पर चपटा किया जायेगा:

$$H = \frac{(1 + e)\, t}{e + t/D}$$

जहां, t =पाइप की निर्धारित मोटाई (मिमी)

D = पाइप का निर्धारित बाहरी व्यास (मिमी)

e = नियतांक, निम्नानुसार

e = 0.18% से अधिक विनिर्दिष्ट अधिकतम कार्बन वाले कार्बन स्टील के लिए 0.07

e = 0.18% या उससे कम विनिर्दिष्ट अधिकतम कार्बन वाले कार्बन स्टील के लिए 0.09

e = मिश्रधातु स्टील के लिए 0.08

(ख) 254 मिमी या इससे अधिक व्यास वाले पाइप के लिए, फ्लैटनिंग परीक्षण के स्थान पर बेंड परीक्षण किया जा सकता है। बेंड परीक्षण के नमूने को सामान्य तापमान पर 180 डिग्री मोड़ा जाएगा लेकिन मोड़े गये हिस्से के

बाहरी हिस्से में दरार न आए। मोड़ का आंतरिक व्यास 25 मिमी होगा। फ्लैटनिंग परीक्षण के लिए बेंड परीक्षण का प्रतिस्थापन क्रेता के अनुमोदन के अधीन होगा।

(ग) ऐसे पाइप के लिए जिसका व्यास 635 मिलीमीटर (मिमी) से अधिक है और जिसका व्यास व दीवार की मोटाई का अनुपात 7.0 या उससे कम है, फ्लैटनिंग परीक्षण के स्थान पर उप-विनियम (9) में वर्णित बेंड परीक्षण किया जाएगा।

परंतु N06617ग्रेड के लिए किसी फ्लैटनिंग परीक्षण की आवश्यकता हो।

(11) (क) यदि इन विनियमों में निर्धारित एक या अधिक परीक्षण असफल रहता है, तो उसी बैच के दो अन्य पाइपों पर इसी प्रकार के दो और परीक्षण किये जाएं। यदि इनमें से कोई परीक्षण असफल रहता है तो उस बैच के पाइपों पर और ताप प्रक्रिया की जाएगी और इस पूरे परीक्षण को दोहराया जायेगा।

(ख) यदि पुन: किए गये परीक्षण संतोषजनक पाये जाते हैं तो पाइपों को स्वीकार किया जाएगा। यदि परीक्षणों में असफल होता है तो पाइपों के पूरे बैच को अस्वीकार कर दिया जाएगा।

(12) (क) विनिर्माता द्वारा प्रत्येक पाइप का परीक्षण किया जाएगा और इसे डिजाइन दबाव के गुना तक हाइड्रोलिक 1.5 दबाव पर खरा उतरना होगा, जो कि निम्नलिखित सूत्र द्वारा परिकलित दबाव से अधिक नहीं होगा। परीक्षण प्रमाणपत्र में प्रदर्शित कार्यात्मक दबाव के अभाव में परीक्षण प्रमाणपत्र में दर्शाये गये परीक्षण दबाव को 1.5 से भाग देने से प्राप्त परिणाम अधिकतम कार्यात्मक दबाव होगा:

$$P = 2 S t / D$$

जहां , P = परीक्षण दबाव

D = पाइप का निर्धारित बाहरी व्यास

t = पाइप की दीवार की निर्धारित मोटाई

S = तनाव सामान्य तापमान पर न्यूनतम तन्यता क्षमता के 40 प्रतिशत तक होगा।

(ख) उपर्युक्त खंड (क) में अंतर्निष्ट किसी बात के होते हुए भी, निर्माता के कार्यों में हाइड्रोलिक परीक्षण से छूट दी जा सकती है, परंतु अल्ट्रासोनिक या एडी करंट या स्ट्रे फ्लक्स परीक्षण जैसे उचित पद्धति द्वारा नॉन डिस्ट्रक्टिव परीक्षण किया गया हो।

भाग-5

50. कार्बन, मिश्रधातु और स्टेनलेस स्टील की कास्टिंग- (1) इस विनियमन में बॉयलर और स्टीम पाइप के निर्माण में उपयोग की जाने वाले कार्बन, मिश्रधातु और स्टेनलेस स्टील कास्टिंग शामिल होंगे, जिसमें उनकी फिटिंग भी शामिल है।

(2) (क) सभी कास्टिंग, ताप प्रक्रिया की निम्नानुसार स्थिति में आपूर्ति की जाएगी:-

(i) कार्बन स्टील कास्टिंग: एनीलिंग, या नॉर्मलाइजिंग, या नॉर्मलाइजिंग और टेम्परिंग।

(ii) मिश्रधातु स्टील कास्टिंग: एनीलिंग, या नॉर्मलाइजिंग और टेम्परिंग, या कठोर बनाना या ठंडा करना और टेम्परिंग।

(iii) स्टेनलेस स्टील कास्टिंग: विलयन एनीलिंग।

(ख) ताप प्रक्रिया या तो विनिर्माता या सक्षम व्यक्ति के विवेक के अनुसार किया जाएगा और विनियम 54 में विनिर्दिष्ट यांत्रिक गुण प्रदान करने के लिए उपयुक्त तापमान पर किया जाएगा ।

(3) सभी कास्टिंग की उचित रूप से फेटलिंग और ड्रेसिंग की जाएगी और निरीक्षण उद्देश्यों के लिए सभी सतहों को अच्छी प्रकार से साफ किया जाएगा।

(4) रफ मशीनिंग या अंतिम रुप से मशीनिंग के बाद कास्टिंग की कास्ट के रूप में आपूर्ति की जा सकती है। नॉन-डिस्ट्रिक्टिव परीक्षण, संगत सामग्री विशिष्टताओं की नॉन-डिस्ट्रिक्टिव परीक्षण (एनडीई) आवश्यकताओं के अनुसार कास्ट या मशीन्ड स्थिति में किया जा सकता है।

51. विनिर्माण की प्रक्रिया:- (1) कास्टिंग के लिए प्रयोग किया जाने वाला स्टील एक खुली भट्टी (ओपेन अर्थ) या इलेक्ट्रिक भट्टी या किसी अन्य प्रक्रिया द्वारा बनाया जाएगा जो स्टील को समकक्ष गुण देता है।

(2) स्टील सारणी 2/32 में विनिर्दिष्ट रासायनिक संरचना के अनुरूप होना चाहिए।

सारणी 2/32 रासायनिक संघटन (%)

क्रम सं.	ग्रेड	कार्बन (C)	मैंगनीज (Mn)	फास्पोरस (P)	सल्फर (S)	सिलिकोन (Si)	क्रोमियम (Cr)	निकिल (Ni)	मोलिब्डेनम (Mo)	वैनेडियम (V)	नाइट्रोजन (N)	अन्य
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1.	SA352 LCB	0.30	1.00	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.20	0.03	-	Cu-0.30
2.	SA 216 WCB	0.30	1.20	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.20	0.03	-	Cu-0.30
3.	SA216 WCC	0.25	1.20	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.20	0.03	-	Cu-0.30
4.	SA352 LCC	0.25	1.20	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.50	0.03		Cu-0.30
5.	SA217 WC6	0.05–0.20	0.50–0.80	0.04	0.045	0.60	1.00-1.50	0.50	0.45–0.65	-	-	Cu-0.50 W-0.10
6.	SA217 WC9	0.05–0.18	0.40–0.70	0.04	0.045	0.60	2.00–2.75	0.50	0.90-1.20	-	-	Cu-0.50 W-0.10
7.	SA 217 C12A	0.08–0.12	0.30–0.60	0.030	0.010	0.20–0.50	8.0–9.5	0.40	0.85–1.05	0.18–0.25	0.030–0.070	Nb - 0.060–0.10 Al- 0.02 Ti- 0.01 Zr - 0.01
8.	SA351 CF8	0.08	1.50	0.040	0.040	2.00	18.0-21.0	8.0-11.0	0.50	-	-	-
9.	SA351 CF8M	0.08	1.50	0.040	0.040	1.50	18.0–21.0	9.0–12.0	2.0–3.0	-	-	-
10.	SA351 CF8C	0.08	1.50	0.040	0.040	2.00	18.0–21.0	9.0-12.0	0.50	-	-	-

टिप्पण: 1. अधिकतम जब एकल मान विनिर्दिष्ट हो

2. 0.3%से अधिक कार्बन सामग्री न होने की शर्त बॉयलर निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी के बीच सहमति के अधीन हो सकती है।

52. कमियों को हटाना और सुधार करना- स्टील कास्टिंग की सतह साफ होनी चाहिए और यह कमियों से मुक्त होनी चाहिए तथा आकार या मोटाई में विनिर्दिष्ट अनुमत भिन्नता सेअधिकनहीं होनी चाहिए। निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन से केवल वेल्डिंग द्वारा ही कमियों की मरम्मत की जा सकती है, परंतु यदि आवश्यक होतो वेल्डिंग केबाद कास्टिंग को तनाव से मुक्त कर दी गई हो।

53. परीक्षणों की संख्या और परीक्षण नमूनों का उपबंध –तन्यता और बेंड परीक्षण हिस्सों को प्रत्येक गलन प्रक्रिया या ताप प्रक्रिया बैच के प्रतिनिधि परीक्षण नमूनों से निम्नानुसार तैयार किया जाता है:-

(i) (क) परीक्षण नमूना, विनिर्माता और सक्षम व्यक्ति के बीच सहमति के अनुसार कास्टिंग से संबद्ध हुआ या कास्ट से अलग किया गया होगा।

(ख) संबद्ध परीक्षण नमूने हेतु करार में सटीक स्थान और संलग्नता की पद्धति शामिल होगी। यदि सक्षम व्यक्ति विनिर्माता के साथ ऐसा कोई करार नहीं करता है तो परीक्षण नमूने प्रदान करने का तरीका विनिर्माता द्वारा निर्धारित होगा।

(ग) तथापि विनिर्माता का विवेकाधिकार, नीचे उप नियम (4) में दर्शाये गये एक से अधिक गलन प्रक्रिया से तैयार कास्टिंग के परीक्षण पर लागू नहीं होगा।

(ii) (क) यदि परीक्षण नमूनों को कास्टिंग के साथ संलग्न किया जाता है, तो प्रत्येक गलन प्रक्रिया से कम से कम एक तन्यता क्षमता परीक्षण और यदि आवश्यक हो एक बेंड परीक्षण किया जाएगा।

(ख) ऐसे परीक्षण नमूनों को तब तक कास्टिंग से अलग नहीं किया जाएगा जब तक कि कास्टिंग का ताप प्रक्रिया पूरा न कर लिया जाये और सक्षम व्यक्ति द्वारा उन पर स्टाम्प न लगा दी जाये।

(ग) परीक्षण नमूनों पर ताप प्रक्रिया करने के पश्चात सक्षम व्यक्ति द्वारा स्टाम्प लगाया जाएगा।

(iii) (क) यदि परीक्षण नमूने अलग-अलग कास्ट किये जाते हैं, तो उन्हें प्रत्येक गलन प्रक्रिया से कास्टिंग की संख्या के 2 प्रतिशत तक उपलब्ध कराए जाएंगे, लेकिन यह किसी भी मामले में प्रति गलन प्रक्रिया दो नमूने से कम नहीं होगी, सिवाय विनिर्माता और सक्षम व्यक्ति के बीच किये गये करार द्वारा ऐसा किया गया हो।

(ख) परीक्षण नमूनों को उसी सामग्री के मोल्ड में कास्ट किया जायेगा जैसा कि कास्टिंग के लिए प्रयोग किया गया हो और कास्टिंग के रूप में उसी अवधि के लिए ऐसा किया जायेगा और उसी लेडल से किया जायेगा।

(ग) सक्षम व्यक्ति द्वारा नमूनों पर स्टाम्प लगाई जाएगी, ताकि उस कास्टिंग की पहचान की जा सके जिससे वह संबंधित हैं।

(iv) (क) जब किसी कास्टिंग को एक से अधिक गलन प्रक्रिया से तैयार किया जाता है, तो कास्टिंग पर जितना संभव हो एक दूसरे से दूर स्थित परीक्षण नमूनों से कम से कम 4 तन्यता क्षमता परीक्षण और जहां आवश्यक है 4 बेंड परीक्षण किये जाएंगे।

(ख) कुछ परीक्षण नमूने कास्टिंग के ऊपरी हिस्से से और अन्य निचले हिस्से से लिये जाएंगे जैसा भी व्यवहार्य हो।

(v) परीक्षण नमूनों की, उनका प्रतिनिधित्व करने वाली कास्टिंग के साथ ताप प्रक्रिया की जाएगी।

54. तन्यता परीक्षण:- (1)सामान्य तापमान पर अपर यील्ड प्वाइंट, सामान्य तापमान पर विनिर्दिष्ट न्यूनतम तन्यता क्षमता के 50 प्रतिशत से कम नहीं होना चाहिए।

(2) सामग्री के वर्धित तापमान (Et) के 0.2 प्रतिशत के साक्ष्य सीमा के तनाव के न्यूनतम मूल्य का परिकलन, विनियम 37 के अधीन सारणी 2/5 में दिये गये अनुपात E_t/R_{20} के मूल्य द्वारा सामान्य तापमान (R_{20}) पर न्यूनतम निर्धारित तन्यता क्षमता से गुणा करके प्राप्त किया जाता है।

(3) तथापि, यदि तन्यता परीक्षण किसी अन्य मानक के अनुरूप नमूनों पर किया जाता है, तो सामग्री को स्वीकार किया जाएगा परंतु विनियम के अधीन परीक्षण हिस्सों के परिमाप के आधार पर परिकलित तन्यता क्षमता और दीर्घीकरण उपर्युक्त अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे।

(4) परीक्षण नमूने नीचे दी गई अपेक्षाओं के अनुरूप होने चाहिए:

सारणी 2/33

क्रम सं.	ग्रेड	मेकेनिकल गुण (न्यूनतम, जब एकल मान विनिर्दिष्ट हो)		
		टीएस एमपीए (किग्रा/मिमी)	वाईएस एमपीए (किग्रा/मिमी)	जीएल पर प्रतिशत दीर्घीकरण= 50 mm न्यून.*.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 352 LCB	450-620 (45.8-63.2)	240 (24.5)	24
2.	SA 216 WCB	485 to 655 (49.5-66.8)	250 (25.5)	22
3.	SA 216 WCC	485 to 655 (49.5-66.8)	275 (28)	22
4.	SA 352 LCC	485-655 (49.5-66.8)	275 (28)	22
5.	SA 217 WC6	485-655 (49.5-66.8)	275 (28)	20
6.	SA 217 WC9	485-655 (49.5- 66.8)	275 (28)	20
7.	SA 217 C12A	585-760 (59.6-77.5)	415 (42.3)	18
8.	SA 351 CF8	485 (49.5)	205 (21)	35
9.	SA 351 CF8M	485 (49.5)	205 (21)	30
10.	SA 351 CF8C	485 (49.5)	205 (21)	30

***** तन्यता परीक्षण नमूना संगत सामग्री विशिष्टताओं के अनुरूप होगा।

55. बेंड परीक्षण- (1) बेंड परीक्षण ऐसे परीक्षण हिस्सों पर किया जाएगा जिनके आयताकार खंड 25 मिमी चौड़े और 19 मिमी मोटे हों।

(2) परीक्षण हिस्सों की मशीनिंग की जाएगी और उनके सिरों को 1.6 मिमी की त्रिज्या तक गोल किया जाएगा तथा पतले हिस्से के ऊपर मोड़ा जाएगा।

(3) बेंड परीक्षण को दबाव द्वारा या ब्लो द्वारा किया जा सकता है और परीक्षण हिस्से को 25 मिमी वाली त्रिज्या पर कम से कम सारणी 2/34 में दिये गये कोण पर मोड़े जाने पर बिना दरार के खरा उतरना चाहिए:

सारणी 2/34

क्रम सं.	कास्टिंग का ग्रेड	बेंड का न्यूनतम कोण
(1)	(2)	(3)
1.	M1 समूह 1 & 2 M3 समूह 1 & 2, M4 समूह1	120°
2.	M5A समूह1, M5B समूह1, M15E समूह1	90°
3.	M8 समूह 1 & 2 and M43	कोई परीक्षण नहीं

(4) वैकल्पिक रूप से, बेंड परीक्षण के लिए नमूना तैयार करना, परीक्षण पद्धति और स्वीकार्यता मानदंड संगत सामग्री विशिष्टताओं के अनुरूप होंगे।

56. अतिरिक्त परीक्षण- (1) (क) यदि मूल परीक्षण हिस्सों में से कोई हिस्सा यांत्रिक परीक्षण में असफल रहता है तो उसी कास्टिंग के दो अन्य नमूनों का चयन किया जाएगा और इसी प्रकार के परीक्षण किये जाएंगे।

(ख) विनिर्माता के पास अधिकार होगा कि यदि वह चाहे तो दो अन्य नमूनों के चयन से पूर्व कास्टिंग को पुन: ताप प्रक्रिया प्रदान कर सकता है।

(ग) यदि किए गये दो अन्य परीक्षण इस मानक की अपेक्षाओं को पूरा करते हैं तो उनके प्रतिनिधित्व वाली कास्टिंग्स को स्वीकार किया जाएगा। यदि पुन: किया गया कोई परीक्षण असफल होता है तो उनके प्रतिनिधित्व वाली कास्टिंग को अस्वीकार कर दिया जाएगा।

(2) सक्षम व्यक्ति ताप प्रक्रिया वाले कास्टिंग के कठोरता परीक्षण के लिए कह सकता है।

(3) (क)(i) सक्षम व्यक्ति कास्टिंग की रेडियाग्राफिक जांच या अन्य नॉन-डिस्ट्रक्टिव परीक्षण के लिए कह सकता हैऔर उचित न पाई गई कास्टिंग पर विनियम 52 के अनुरूप कार्यवाही की जाएगी।

(ii) यदि सक्षम व्यक्ति द्वारा वेल्डिंग मरम्मत की मंजूरी दी जाती है, तो विनियम 57 के अनुसार ऐसा किया जाएगा।

(ख) अनुमत कार्यात्मक तनाव के परिकलन में 80 प्रतिशत से अधिक घटक वाले उच्च श्रेणी की कास्टिंग निम्नलिखित निरीक्षण अपेक्षाओं के अधीन होगी, अर्थात:

(i) (क) सभी महत्वपूर्ण स्थानों पर रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासोनिक पद्धतियों द्वारा प्रत्येक कास्टिंग की जांच की जाएगी और इन्हें हानिप्रद कमियों से मुक्त होना चाहिए।

(ख) सभी कास्टिंग की इस स्तर तक पूरी तरह मशीनिंग की जाएगीकि सभी महत्वपूर्ण खंडों पर पूरी मोटाई हो।

(ii) सभी कास्टिंग की मैग्नेटिक-पार्टिकल या पेनिट्रेट-फ्लूड प्रक्रिया या घिसाई या मशीनिंग और इचिंग द्वारा सभी महत्वपूर्ण स्थानों की जांच की जाएगी।

(iii) (क) कास्टिंग जो त्रुटिपूर्ण पाई जाएंगी उन्हें अस्वीकार कर दिया जाएगा या जांच प्राधिकारी की संतुष्टि के अनुसार उनकी मरम्मत की जाएगी।

(ख) यदि वेल्डिंग द्वारा मरम्मत की गई हो, तो कास्टिंग को इसके पश्चात तनाव प्रक्रिया या ताप प्रक्रिया से गुजरना होगा।

(ग) उचित न पाई गई कास्टिंग का विनियम 57 के अनुसार निर्धारित प्रक्रिया से गुजरना होगा।

(घ) कास्टिंग के मरम्मत वाले हिस्सों की इस उप-विनियम के उप-खंड (i) के अनुसार सक्षम व्यक्ति द्वारा पुन: जांच की जाएगी और उसे यह दिखाया जाएगा कि वह यह किसी हानिप्रद कमी से मुक्त है।

(iv) कास्टिंग जिसे 0.90 गुणवत्ता घटक प्रदान किया गया है, उन्हें उपर्युक्त जांच किये जाने और संतोषजनक पाये जाने के पश्चात उन पर 'G' उपयुक्त चिह्न द्वारा स्पष्ट और स्थाई रूप से अंकित किया जाएगा।

(4) उप-विनियम 3 के खंड (क) के उपबंध उन कास्टिंग्स पर लागू होंगे जो उच्च श्रेणी के ऐसे कास्टिंग से अलग हैं जो विनियम 170 के अधीन बॉयलर के शैल और इंटीग्रल सुपर हीटर ड्रम और हैडर के लिए अनुमत कार्यात्मक तनाव के परिकलन में 80 प्रतिशत से अधिक घटक वाले कास्टिंग में आते हैं।

57. वेल्डिंग के लिए प्रक्रिया- (1) स्टील कास्टिंग की आर्क-वेल्डिंग मरम्मत में कार्यकुशलता के उच्च मानक को बनाये रखने के लिए, निम्नलिखित न्यूनतम अपेक्षाओं को ध्यान में रखते हुए एक लिखित प्रक्रिया का अनुपालन किया जाएगा।

(2) (क) स्टील की सतह जिसे वेल्ड किया जाना है, को साफ और सभी बाहरी तत्वों से मुक्त होना चाहिए अन्यथा इसका परिणाम खराब पेनिट्रेशन और अनमोल्ड वेल्ड मैटल के रूप में होगा।

(ख) दरारों की वेल्डिंग के लिए तैयारी U या V किस्म के अनुरूप होनी चाहिए। जब बाद वाले प्रकार का उपयोग किया जाता है तो इसमें शामिल कोण 70 से कम नहीं होना चाहिए। जहां कास्टिंग के पूरे खंड तक दरारें फैली हों तो एकल और दोहरी तैयारी के बीच विकल्प,U या V का निर्धारण निम्नानुसार होगा-

(i) कास्टिंग की मोटाई;

(ii) खराबी का स्थान। दोहरी तैयारी में U या V,U या V का रूट पर्याप्त रूप से खुला होना चाहिए ताकि पूर्ण पेनिट्रेशन सुनिश्चित किया जा सके।

(3) इलैक्ट्रोड्स का चयन संबंधित सामग्री समूह के अनुरूप होना चाहिए। इलैक्ट्रोड के उपयोग के लिए इलैक्ट्रोड के विनिर्माता की सिफारिशों का सख्ती से पालन किया जाना चाहिए।

(4) संघटक में अंतर, व्यापक डिजाइन और अपेक्षित वेल्डिंग की सीमा ऐसी शर्तें स्थापित किये जाने के लिए विनिर्दिष्ट नियम बनाने का असंभव बनाती हैं, जो कि प्री-हीटिंग पर लागू होनी चाहिए।उपयुक्त परिवर्तियों को ध्यान में रखते हुए प्रत्येक कास्टिंग पर विचार करने पर यदि प्री-हीट किया जाना आवश्यक पाया जाता है, तो ऐसी प्री-हीटिंग 150 डिग्री सेल्सियस से 300 डिग्री सेल्सियस के तापमान पर की जानी चाहिए।

(5) (क) कास्टिंग को सामान्य ताप प्रक्रिया देने के पश्चात जब वेल्डिंग की जाती है तो पुन: ताप प्रक्रिया देना आवश्यक हो सकता है। यह प्रक्रिया सिर्फ ऐसे मामलों पर लागू की जानी चाहिए जहां वेल्डिंग का उपयोग या तो आंतरिक तनाव को बढ़ाना हो सकता है जो कि कास्टिंग या स्थानीय कठोर हिस्सों के लिए हानिकर होगा जो कि मशीनिंग प्रक्रिया में समस्याउत्पन्न करेगी। जहां यह अतिरिक्त ताप प्रक्रिया अपनाई जाती है वहां, जहां तक संभव हो, कास्टिंग को वेल्डिंग के पश्चात ठंडा नहीं होने देना चाहिए, लेकिन उसे गर्म भट्टी में चार्ज किया जाना चाहिए और ऐसे उपयुक्त टेम्परिंग तापमान पर री-हीट किया जाना चाहिए जो कि सामान्यत: 550 डिग्री सेल्सियस से कम न हो।

(ख) इस अतिरिक्त प्रक्रिया को लागू करने की सलाह पर विचार करने के दौरान कास्टिंग के भौतिक गुणों पर इसके प्रभाव को ध्यान में रखा जाना चाहिए। यदि यह प्रक्रिया या वेल्डिंग इस प्रकार की जाती है कि इसका भौतिक गुणों पर प्रतिकूल प्रभाव पड़े तो, इसे संतोषजनक गुण प्राप्त करने के लिए अपेक्षित पूर्ण ताप प्रक्रिया से प्रतिस्थापित किया जाना चाहिए।

भाग-6

58. कार्बन, मिश्रधातु, स्टेनलेस स्टील और निकिल मिश्रधातु के फोर्जिंग- **(1)** फोर्जिंग के लिए प्रयोग किये जाने वाले स्टील का निर्माण खुली भट्टी (ओपेन अर्थ) या इलैक्ट्रिक या मूल ऑक्सीजन प्रक्रिया या किसी भी ऐसी प्रक्रिया द्वारा किया जाएगाजो स्टील को समकक्ष गुण प्रदान करते हों।

(2) **(क)** इस स्टील में 0.05 प्रतिशत से अधिक सल्फर या फास्फोरस नहीं होगा।

(ख) यह स्टील सारणी **2/35** में विनिर्दिष्ट रासायनिक संघटक के अनुरूप होगा:

सारणी 2/35: रासायनिक संघटक (%)

क्रम सं.	ग्रेड	कार्बन (C)	मैंगनीज (Mn)	फास्पोरस (P)	सल्फर (S)	सिलिकोन (Si)	क्रोमियम (Cr)	निकिल (Ni)	मोलिब्डेनम (Mo)	वैनेडियम (V)	नाइट्रोजन (N)	अन्य
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1.	SA 266 Gr1	0.30	0.40–1.05	0.025	0.025	0.15–0.35	-	-	-	-	-	-
2.	SA 266 Gr2	0.30	0.40–1.05	0.025	0.025	0.15–0.35	-	-	-	-	-	-
3.	SA 266 Gr3	0.35	0.80–1.35	0.025	0.025	0.15–0.35	-	-	-	-	-	-
4.	SA 350 LF1-Note 4	0.30	0.60–1.35	0.035	0.040	0.15–0.30	0.30	0.40	0.12	0.08	-	Nb-0.02 Cu-0.04
5.	SA 350 LF2-Note 4	0.30	0.60–1.35	0.035	0.040	0.15–0.30	0.30	0.40	0.12	0.08	-	Nb-0.02 Cu-0.04
6.	SA 105 - Note 4	0.35	0.60–1.05	0.035	0.040	0.10–0.35	0.30	0.40	0.12	0.08	-	Cu-0.4
7.	SA 182 F1	0.28	0.60–0.90	0.045	0.045	0.15–0.35	-	-	0.44–0.65	-	-	-
8.	SA 182 F2	0.05–0.21	0.30–0.80	0.040	0.040	0.10–0.60	0.50–0.81	-	0.44–0.65	-	-	-
9.	SA 182 F11 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
10.	SA 182 F11 Cl 2	0.10–0.20	0.30–0.80	0.040	0.040	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
11.	SA 182 F11 Cl 3	0.10–0.20	0.30–0.80	0.040	0.040	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
12.	SA 182 F12 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.045	0.045	0.50	0.80–1.25	-	0.44–0.65	-	-	-
13.	SA 182 F12 Cl 2	0.10–0.20	0.30–0.80	0.040	0.040	0.10–0.60	0.80–1.25	-	0.44–0.65	-	-	-

14.	SA 182 F22 Cl 1,3	0.05–0.15	0.30–0.60	0.040	0.040	0.50	2.00–2.50	-	0.87–1.13	-	-	-
15.	SA 182 F5	0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50	4.0–6.0	0.50	0.44–0.65	-	-	-
16.	SA 182 F9	0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50–1.00	8.0–10.0	-	0.90–1.10	-	-	-
17.	SA 182 F91	0.08–0.12	0.30–0.60	0.020	0.010	0.20–0.50	8.0–9.5	0.40	0.85–1.05	0.18–0.25	0.03–0.07	Nb-0.06–0.10; Al 0.02 Ti 0.01; Zr 0.01
18.	SA 182 F304	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	18.0–20.0	8.0-11.0	-	-	0.10	-
19.	SA 182 F304H	0.04–0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	18.0–20.0	8.0–11.0	-	-	-	-
20.	SA 182 F304L	0.030	2.00	0.045	0.030	1.00	18.0–20.0	8.0–13.0	-	-	0.10	-
21.	SA 182 F316	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	0.10	-
22.	SA 182 F316H	0.04-0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	-	-
23.	SA 182 F316L	0.030	2.00	0.045	0.030	1.00	16.0-18.0	10.0-15.0	2.0-3.0	-	0.10	-
24.	SA 182 F321	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	17.0-19.0	9.0-12.0	-	-	-	*J*
25.	SA 182 F321H	0.04-0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	17.0-19.0	9.0-12.0	-	-	-	*K*
26.	SA 182 F347H	0.04–0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	17.0–20.0	9.0–13.0	-	-	-	*M*
27.	SA 234 WPB-Note 2	0.30	0.29–1.06	0.050	0.058	0.10 न्यून.	0.40	0.40	0.15	0.08	-	-
28.	SA 234 WPC	0.35	0.29–1.06	0.050	0.058	0.10 न्यून.	0.40	0.40	0.15	0.08	-	-
29.	SA 234 WP11 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
30.	SA 234 WP12 Cl 1	0.05–0.20	0.30–0.80	0.045	0.045	0.60	0.80–1.25	-	0.44–0.65	-	-	-
31.	SA 234 WP22 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.040	0.040	0.50	1.90–2.60	-	0.87–1.13	-	-	-
32.	SA 234 WP5 Cl1	0.15	0.30–0.60	0.040	0.030	0.50	4.0–6.0	-	0.44–0.65	-	-	-
33.	SA 234 WP9 Cl1	0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	1.00	8.0–10.0	-	0.90–1.10	-	-	-
34.	SA 234 WP91	0.08–0.12	0.30–0.60	0.020	0.010	0.20–0.50	8.0–9.5	-	0.85–1.05	-	-	-
35.	SA 336 F11 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.025	0.025	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
36.	SA 336 F11 Cl 2,3	0.10–0.20	0.30–0.80	0.025	0.025	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.45–0.65	-	-	-

37.	SA 336 F12	0.10–0.20	0.30–0.80	0.025	0.025	0.10–0.60	0.80–1.10	-	0.45–0.65	-	-	-
38.	SA 336 F5	0.15	0.30–0.60	0.025	0.025	0.50	4.0–6.0	0.50	0.45–0.65	-	-	-
39.	SA 336 F9	0.15	0.30–0.60	0.025	0.025	0.50–1.00	8.0–10.0	-	0.90–1.10	-	-	-
40.	SA 336 F91	0.08–0.12	0.30–0.60	0.025	0.025	0.20–0.50	8.0–9.5	0.40	0.85–1.05	0.18–0.25	0.03–0.07	Nb-0.06–0.10; Al-0.02 Ti-0.01; Zr-0.01
41.	SB 564 N06617 SB 166 N06617	0.05-0.15	1.0	-	0.015	1.0	20.0-24.0	44.5 न्यून.	8.0-10.0	-	-	Co:10.0-15.0; Fe:3.0; Al: 0.8-1.5; Cu:0.5; Ti:0.6; B:0.006

टिप्पण: 1. अधिकतम जब एकल मान विनिर्दिष्ट हो।

2. SA 234 WPB के लिए, बार या प्लेट से बनाई गई फिटिंग्स में अधिकतम 0.35 कार्बन हो सकेगा।

3. SA 234 WPB और SA 234 WPC फिटिंग्स के लिए:

(i) कॉपर, निकिल, क्रोमियम, मॉलिब्डेनम और वैनेडियम का योग 1.00 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा।

(ii) फ़ोर्जिंग से बनाई फिटिंग्स में अधिकतम 0.35 कार्बन और अधिकतम 0.35 सिलिकॉन होगा और इनकी कोई न्यूनतम सीमा नहीं है।

(iii) निर्धारित अधिकतम कार्बन से नीचे प्रत्येक बार 0.01 प्रतिशत की कमी के लिए, निर्धारित अधिकतम सीमा से ऊपर 0.06 प्रतिशतमैग्नीज में वृद्धि की अनुमति होगी जिसकी अधिकतम सीमा 1.65 प्रतिशत है।

4. SA 350 LF1, LF2 और SA 105 फॉर्जिंग्स के लिए

(i) क्रोमियम और मॉलिब्डेनम का योग 0.32 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा।

(ii) कॉपर, निकिल, क्रोमियम, मॉलिब्डेनम और वैनेडियम का योग 1.00% से अधिक नहीं होगा।

5. *J* ग्रेड F 321 में टाइटेनियम का अंश कार्बन अंश के पांच गुना से कम नहीं होगा और यह 0.70 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा।

K ग्रेड F 321H टाइटेनियम का अंश कार्बन अंश के चार गुना से कम नहीं होगा और यह 0.70 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा।

M ग्रेड F 347H कोलंबियम का अंश कार्बन अंश के आठ गुना से कम नहीं होगा और यह 1.10 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा।

(3) ताप प्रक्रिया सुसंगत पदार्थ विनिर्देशों के अनुसार होगी।

(4) जहां मशीनिंग नहीं की जाती ऐसे पाइपों की इस प्रकार की सतह होनी चाहिए जैसे सामान्य रूप से रोलिंग, फ़ोर्जिंग या ड्रॉइंग द्वारा प्राप्त की जाती है।

परंतु की न्यूनतम अपेक्षित मोटाई को बनाये रखा जाये, तो सतह की छोटी कमियों को स्वीकार किया जा सकेगा और अन्य कमियों को यांत्रिक साधनों द्वारा दूर किया जाता है जिससे चिकनी सतह प्राप्त की जा सके। निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन से केवल वेल्डिंग द्वारा सतह की कमियों की भी मरम्मत की जा सकेगी परंतु जहां आवश्यक हो, वेल्डिंग के पश्चात उन हिस्सों को टान रहित किया गया हो।

59. परीक्षण हिस्सों का चयन- (1) परीक्षण के लिए या तो उसके हिस्सों का उपयोग किया जाएगा या अतिरिक्त सामग्री या पर्याप्त आकार के परीक्षण हिस्से उपलब्ध कराये जाएंगे। हेडर के मामले में उदाहरण के लिए परीक्षण रिंग के शेष हिस्सों का उपयोग किया जा सकेगा। डाई में स्वैग किये गये फ्लैंग्स के मामले में बचे हुए पंचिंग का उपयोग परीक्षण हिस्सों के रूप में किया जा सकेगा, जिस मामले में पंचिंग की सामग्री की पहचान पर्याप्त रूप से उस फ्लैंग से की जाएगी। यह परीक्षण अर्ध-तैयार सामग्री पर भी किया जा सकेगा उदाहरण के लिए किसी बार या बिलट पर परंतु तैयार फ़ोर्जिंग की भांति इसका भी लगभग समान रूप से अपचयन हुआ हो और ताप प्रक्रिया से गुजरा हो। बंद सिरे वाले हेडर के लिए डिशिंग या रिड्यूसिंग से पहले परीक्षण रिंग को काटा जाएगा और ये हेडर के समान उसी ताप प्रक्रिया के अधीन किया जाएगा। ऐसे हेडर के मामले में जिन्हें विशेष कवर से बंद किया गया है, परीक्षण रिंग को ताप प्रक्रिया के बाद काटा जाएगा। इसी तरह की प्रक्रिया अन्य फ़ोर्जिंग के परीक्षण हिस्सों के लिए की जाएगी।

(2) परीक्षण के लिए, एक तथा समान कास्ट के हिस्से जो उसी ताप प्रक्रिया बैच के हों और इसके साथ-साथ समान परिमाप के हों उन्हें एक समूह में रखा जा सकेगा तथा प्रत्येक समूह से कम से कम एक परीक्षण हिस्सा लिया जाएगा।
(3) प्रासंगिक परीक्षण हिस्सों का उपयोग जहां व्यवहार्य हो, हेडर के लिए किया जाएगा। 200 मिमी से कम बाहरी व्यास वाले हेडर के लिए लंबवत परीक्षण हिस्सों की अनुमति है।

60. तन्यता क्षमता- (i) पदार्थ की तन्यता क्षमता इस उप-नियमन की सारणी 2/36 के अनुसार यांत्रिक गुणों के अनुरूप होगी।

सारणी 2/36

क्रम सं.	ग्रेड	यांत्रिक गुण (न्यूनतम, जब एकल मान विनिर्दिष्ट हो)		
		TS एमपीए (किग्रा/मिमी)	YS एमपीए (किग्रा/मिमी)	जी एल पर प्रतिशत दीर्घीकरण = 50 mm न्यून.*.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 266 Gr1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	23
2.	SA 266 Gr2	485–655 (49.5–66.8)	250 (25.5)	20
3.	SA 266 Gr3	515–690 (52.5–70.4)	260 (26.5)	19
4.	SA 350 LF1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	25
5.	SA 350 LF2	485-655 (49.5-66.8)	250 (25.5)	22
6.	SA 105	485 (49.5)	250 (25.5)	30
7.	SA 182 F1	485 (49.5)	275 (28)	20
8.	SA 182 F2	485 (49.5)	275 (28)	20
9.	SA 182 F11 Cl 1	415 (42.3)	205 (21)	20
10.	SA 182 F11 Cl 2	485 (49.5)	275 (28)	20
11.	SA 182 F11 Cl 3	515 (52.5)	310 (31.6)	20

12.	SA 182 F12 Cl 1	415 (42.3)	220 (22.4)	20
13.	SA 182 F12 Cl 2	485 (49.5)	275 (28)	20
14.	SA 182 F22 Cl 1	415 (42.3)	205 (21)	20
15.	SA 182 F22 Cl 3	515 (52.5)	310 (31.6)	20
16.	SA 182 F5	485 (49.5)	275 (28)	20
17.	SA 182 F9	585 (59.6)	380 (38.7)	20
18.	SA 182 F91	620 (63.2)	415 (42.3)	20
19.	SA 182 F304	515 (52.5)	205 (21)	30
20.	SA 182 F304H	515 (52.5)	205 (21)	30
21.	SA 182 F304L	485 (49.5)	170 (17.3)	30
22.	SA 182 F316	515 (52.5)	205 (21)	30
23.	SA 182 F316H	515 (52.5)	205 (21)	30
24.	SA 182 F316L	485 (49.5)	170 (17.3)	30
25.	SA 182 F321	515 (52.5)	205 (21)	30
26.	SA 234 WPB	415 (42.3)	240 (24.5)	22
27.	SA 234 WPC	485 (49.5)	275 (28)	22
28.	SA 182 F321H	515 (52.5)	205 (21)	30
29.	SA 182 F347H	515 (52.5)	205 (21)	30
30.	SA 234 WP11 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
31.	SA 234 WP12 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	220 (22.4)	22
32.	SA 234 WP22 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
33.	SA 234 WP5 Cl1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
34.	SA 234 WP9 Cl1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
35.	SA 234 WP91	585–760 (59.6–77.5)	415 (42.3)	20
36.	SA 336 F11 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	20
37.	SA 336 F11 Cl 2	485–660 (49.5–67.3)	275 (28)	20
38.	SA 336 F11 Cl 3	515–690 (52.5–70.4)	310 (31.6)	18
39.	SA 336 F12	485–660 (49.5–67.3)	275 (28)	20
40.	SA 336 F5	415-585 (42.3–59.6)	250 (25.5)	20
41.	SA 336 F9	585–760 (60.7–77.5)	380 (38.7)	20
42.	SA 336 F91	620–760 (63.2–77.5)	415 (42.3)	20
43.	SB 564 N06617 SB 166 N06617	655 (66.8)	241 (24.6)	35

***** तन्यता परीक्षण नमूना सुसंगत पदार्थ विनिर्देशों के अनुरूप होगा।

(2) सामान्य तापमान पर अपर यील्ड प्वाइंट, सामान्य तापमान पर विनिर्दिष्ट न्यूनतम तन्यता क्षमता के 50 प्रतिशत से कम नहीं होना चाहिए।

(3) पदार्थ के वर्धित तापमान (Et) के 0.2 प्रतिशत के साक्ष्य सीमा के तनाव के न्यूनतम मूल्य का परिकलन, विनियम 37 के अधीन सारणी 2/5 में दिये गये अनुपात E_t/R_{20} के मूल्य द्वारा सामान्य तापमान (R_{20}) पर न्यूनतम निर्धारित तन्यता क्षमता से गुणा करके प्राप्त किया जाता है।

61. बेंड परीक्षण- (1) बेंड परीक्षण हिस्से 25 मिमी चौड़े और 19 मिमी मोटे आकार में मशीनिंग से तैयार चौकोर खंड होंगे। इनके किनारों को 1.6 मिमी त्रिज्या के रूप में गोल किया जाएगा। परीक्षण हिस्सों को पतले खंड की ओर से मोड़ा जाएगा।

(2) परीक्षण हिस्सों को उनके ठंडा होने पर 180 डिग्री के कोण पर बिना कोई दरार आए मोड़ा जाएगा, 25 मिमी चौड़े और 19 मिमी मोटे परीक्षण हिस्सों के लिए बेंड की आंतरिक त्रिज्या सारणी 2/37 में विनिर्दिष्ट मात्रा से अधिक नहीं होगी।

सारणी 2/37

क्रम सं.	**फोर्जिंग का ग्रेड**	**बेंड की आंतरिक त्रिज्या (मिमी)**
(1)	**(2)**	**(3)**
1.	M1 समूह 1 & 2 M3 समूह 1 & 2, M4 समूह1	6.35
2.	M5A समूह1, M5B समूह1, M15E समूह1 & M8 समूह 1 & 2	1.5 x परीक्षण नमूने की मोटाई
3.	M43	किसी परीक्षण की आवश्यकता नहीं है

वैकल्पिक रूप से, बेंड परीक्षण के लिए नमूना तैयार करना, परीक्षण पद्धति और स्वीकार्यता मानदंड सुसंगत पदार्थ विनिर्देश के अनुरूप होंगे।

62. अस्वीकार करने से पूर्व अतिरिक्त परीक्षण- (1) यदि तन्यता या बेंड परीक्षण में से कोई भी असफल रहता है तो जिसमें वे असफल हुए थे उसी प्रकार के दो अन्य परीक्षण उसी फोर्जिंग के परीक्षण हिस्सों पर किया जाएगा। यदि किये गये पुन: परीक्षण का परिणाम संतोषजनक पाया जाता है तो फ़ोर्जिंग को स्वीकार कर लिया जाएगा परंतु अन्य संदर्भ में स्टील फ़ोर्जिंग के लिए ऊपर निर्धारित शर्तों को वे पूरा करते हों। यदि इन पुन: परीक्षणों से संतोषजनक परिणाम प्राप्त नहीं होता है तो इन फॉर्जिंग्स को परीक्षण ब्लॉक के शेष हिस्से के साथ पुन: ताप प्रक्रिया से गुजारा जाएगा और फिर से परीक्षण के लिए प्रस्तुत किया जाएगा।

(2) ऐसे सभी मामलों में जिनमें पुन: परीक्षण का संतोषजनक परिणाम नहीं आता है, असफल रहने वाले परीक्षण हिस्सों के प्रतिनिधित्व वाले फ़ोर्जिंग को अस्वीकार कर दिया जाएगा।

भाग-7

63. साधारण ग्रे आयरन कास्टिंग्स (ग्रेडए)- (1) कास्टिंग को किसी लौह अयस्क स्मैल्टिंग फर्नेस के अतिरिक्त किसी ऐसे मैटालर्जिकल संयत्र में पिघलाये या परिशोधित की गई धातु से कास्ट किया जाएगा, जिस फर्नेस के उपयोग के लिए निरीक्षण प्राधिकारी से लिखित अनुमति अवश्य प्राप्त की गई हो।

(2) कास्ट के रूप में लोहे के संगठन के संबंध में विनिर्माता का विवेकाधिकार होगा किंतु फास्फोरस या सल्फर या दोनों के अधिकतम प्रतिशत का निर्धारण निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा किया जा सकेगा, यदि वह ऐसा चाहे।

(3) कास्टिंग कोयथानिर्धारित अक्षर, अंक या चिह्न के साथ निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा दिये गये पैटर्न या कार्यात्मक ड्राइंग के अनुरूप सटीक रूप से मोल्ड किया जाएगा और ड्राइंग में विनियम में विनिर्दिष्ट वहन क्षमता सम्मिलित होगी।

(4) (क) कास्टिंग सख्त, किसी भी मोड़ से मुक्त और ब्लो होल संबंधी कमी तथा सभी सतही और अन्य कमियों से मुक्त होगा।
(ख) वे पूरी तरह से ड्रेस्ड या फैटल्ड होंगे और सामान्य पद्धतियों द्वारा मशीनिंग किये जाने योग्य होंगे।

64. परीक्षण बार का उपबंध- (1) परीक्षण से पूर्व, निरीक्षण प्राधिकारी यह उल्लेख करेगा कि क्या उसे तन्यता या अनुप्रस्थ परीक्षण या दोनों की आवश्यकता है और वह बार के कास्ट को भी विनिर्दिष्ट कर सकेगा जहां कास्टिंग के डिजाइन और प्रचालन की पद्धति की अनुमति है।

(2)(क) जब परीक्षण बार को अलग से कास्ट किया जाता है उन्हें एक ही समय पर और एक ही लैडल से डाला जाएगा या वही धातु होगी जिसका कास्टिंग प्रतिनिधित्व करता है।
(ख) विनियम 69 में विनिर्दिष्ट परीक्षण की संख्या प्रत्येक मैल्ट की सभी कास्टिंग पर लागू होगी।

(3) जब बार की कास्टिंग की जाएगी तो कास्टिंग के मोल्ड और परीक्षण हिस्से के लिए मोल्ड को इस प्रकार जोड़ा जाएगा कि तरल धातु एक ही बार में दोनों मोल्ड को भरे।

(4) सभी परीक्षण बार को उस कास्टिंग के अनुसार जिसका वे प्रतिनिधित्व कर रहे हैं ग्रीन सैंड या ड्राई सैंड या मोल्ड में कास्ट किया जाएगा जैसा कि कास्टिंग को क्रमश:, ग्रीन सैंड या लोम या ड्राई सैंड में किया गया हो।

(5) मोल्ड से निकालने के पश्चात परीक्षण बार को किसी ताप प्रक्रिया से नहीं गुजारा जाएगा।

65. परीक्षण बार का परिमाप- (1) (क) प्रस्तुतकास्टिंग के मुख्य अनुप्रस्थ काट की मोटाई के अनुसार निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा विनिर्दिष्ट व्यास के अनुप्रस्थ परीक्षण बार निम्नलिखित परिमाप का अनुपालन करेंगे, अर्थात:-

सारणी 2/38

क्रम सं.	परीक्षण बार का व्यास	व्यास की सीमा	कुल लंबाई	प्रस्तुत कास्टिंग के मुख्य अनुप्रस्थ काट की मोटाई
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	मिमी	मिमी	मिमी	मिमी
2.	15	+ 1	254	10 तक
3.	22	+ 1.7	381	10 से अधिक और 19 तक
4.	30	+ 2	533	19 से अधिक और 28 तक
5.	40	+ 2.5	533	28 से अधिक और 41 तक
6.	53	+ 2.5	685	41 से अधिक

(ख) ऊपर दी गई सीमा से अधिक आकार के बार कास्ट को निर्धारित सीमा के व्यास तक मशीन किया जा सकेगा।

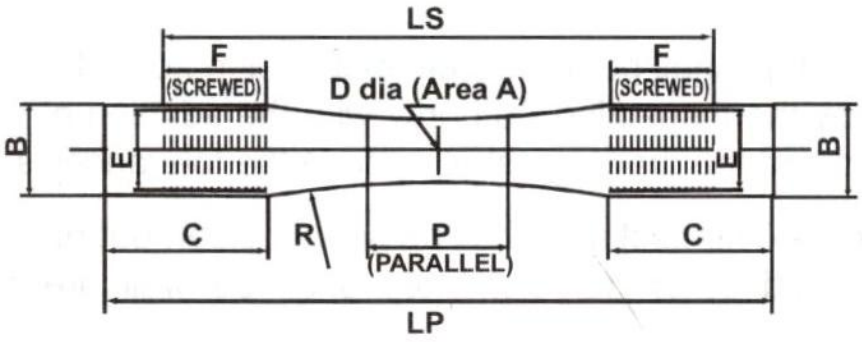
(ग) अनुप्रस्थ परीक्षण करने से पूर्व भी व्यास की दी गई सीमा तक बार कास्ट को मशीन किया जा सकेगा परंतु जो अंतिम रूप से तैयार व्यास दी गई सीमा के भीतर हो।

(2) निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा विनिर्दिष्ट व्यास के तन्यता परीक्षण बार, प्रस्तुतकास्टिंग के मुख्य अनुप्रस्थ काट की मोटाई के अनुसार सारणी2/39 में दर्शाये परिमाप के अनुसार होंगे। बार का परीक्षण या तो प्लेन या स्क्रूड छोर से किया जा सकेगा।

सारणी 2/39

क्रम सं.	कास्ट के रूप में व्यास	गैज का व्यास	क्षेत्रफल	न्यूनतम समानांतर लंबाई	न्यूनतम त्रिज्या	प्लेन सिरे की न्यूनतम लंबाई	स्क्रूड सिरा		लगभग न्यूनतम योग		प्रस्तुतकास्टिंग के मुख्य अनुप्रस्थ काट की मोटाई
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)		(9)		(10)
1.	B	D	A	P	R	C	E	F	LP	LS	
2.	मिमी	मिमी	वर्ग मिमी	मिमी	मिमी	मिमी	मिमी	मिमी	मिमी	मिमी	मिमी
3.	15	10	80	25	38	38	13 S.P. 14 S.F. 14 S.W	14	114	3	10 तक
4.	22	14	161	50	89	38	19 S.F. 22 S.W.	19	179	37	10 से अधिक और 19 तक
5.	30	20	322	50	89	50	38 S.F. 38 S.W	38	210	149	19 से अधिक और 38 तक
6.	41	29	645	50	89	63	38 S.F 38 S.W.	38	229	184 184	38 से अधिक और 41 तक
7.	53	41	1290	50	89	89	50 S.F	51	286	210	41 से अधिक

परीक्षण बार को स्तंभ बी में दिये व्यास के समानांतर बार के रूप में कास्ट किया जाएगा और सारणी2/39 में दिये गये C और P के परिमाप के अनुसार मशीन किया जाएगा।



चित्र 2/1

(3) विनिर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी के बीच सहमति से 51 मिमी से अधिक मोटाई वाली कास्टिंग के लिए 53 मिमी से अधिक व्यास के परीक्षण बार का उपयोग किया जा सकेगा। चित्र और सारणी के लिए इस विनियम के उप-विनियम (2) के चित्र 2/1 और सारणी2/39को देखें।

66. यांत्रिक परीक्षण- (1) कास्टिंग को **67**और विनियम **68** विनिर्दिष्ट अनुप्रस्थ और तन्यता परीक्षण का अनुपालन करना चाहिए।

(2) सभी परीक्षण हिस्सों का चयन सक्षम व्यक्ति द्वारा किया जाएगा और उसकी संतुष्टि के अनुसार परीक्षण किया जाएगा।

67. अनुप्रस्थ परीक्षण- (1) विनियम 65 के उप-नियमन (1) के अनुसार अनुप्रस्थ परीक्षण बार कास्ट को जब सारणी2/40के स्तंभ 2 में दर्शायी गई दूरी पर स्थित सपोर्ट पर रखा जाए तो उन्हें मध्य में कम से कम स्तंभ 3 में दर्शाये गये लोड को वहन करना चाहिए और टूटने से पूर्व कम से कम कॉलम 4 में दिया गया डिफ्लेक्शन दर्शाना चाहिए।

(2) सपोर्ट और लोड रखने के बिंदु की त्रिज्या की सटीकता 3 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

सारणी 2/40

क्रम सं.	**परीक्षण बार का व्यास**	**सपोर्ट के बीच दूरी**	**ग्रेड A का न्यूनतम ब्रेकिंग लोड**	**ग्रेड A का न्यूनतम डिफ्लेक्शन**
(1)	**(2)**	**(3)**	**(4)**	**(5)**
1.	मिमी	मिमी	किग्रा	मिमी
2.	15	228	240	1.8
3.	22	305	538	2.5
4.	30	457	885	3.8
5.	40	457	1941	3
6.	53	610	3020	3.8

(3) कास्ट के रूप में अनुप्रस्थ परीक्षण बार का व्यास यदि विनियम 65 के उप-विनियम (1)में विनिर्दिष्ट सीमा के भीतर होता है तो, मानक व्यास के परीक्षण बार के लिए समकक्ष ब्रेकिंग लोड की गणना परिशिष्ट-ख मे दिये घटकों के अनुसार की जाएगी।

68. तन्यता परीक्षण- विनियम 65 के उप-विनियम (2) में दर्शाये परिमाप तक मशीन किये गये और प्लेन या स्क्रूड सिरों से परीक्षण किये गये तन्यता परीक्षण बार सारणी2/41 में दर्शाए गए से कम में टूटने की क्षमता प्रदर्शित नहीं करने चाहिए:-

सारणी 2/41

क्रम सं.	परीक्षण बार का व्यास	न्यूनतम चरम तन्यता तनाव- ग्रेड ए
(1)	(2)	(3)
1.	मिमी	किग्रा/मिमी^{2}
2.	15	17.5
3.	22	16.8
4.	30	15.5
5.	40	14.8
6.	53	14

टिप्पण: एक्सिअल लोडिंग सुनिश्चित करने के लिए सेल्फ-एलाइनिंग ग्रिप्स की सिफारिश की जाती है।

69. अनुप्रस्थ और तन्यता परीक्षणों की संख्या- (1) कास्टिंग के प्रत्येक बैच के लिए अपेक्षित परीक्षणों की संख्या सारणी2/42 के अनुसार होगी, इसके पश्चात कास्टिंग के विभिन्न वर्गों को 4 प्रतिनिधि समूहों में विभाजित किया जाएगा।

(2) एक परीक्षण एक अनुप्रस्थ और एक तन्यता परीक्षण का संदर्भ लेगा, चाहे उसे कास्ट के रूप में एक या दो परीक्षण बार से लिया गया हो।

सारणी 2/42

क्रम सं.	समूह	कास्टिंग्स का भार	परीक्षण अपेक्षाएं
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	1	13 किग्रा तक	कास्टिंग या उसके हिस्सों के प्रत्येक 1524 किग्रा के लिए एक परीक्षण।
2.	2	13 किग्रा से अधिक और 50 किग्रा तक	कास्टिंग या उसके हिस्सों के प्रत्येक 1814 किग्रा के लिए एक परीक्षण।
3.	3	50 किग्रा से अधिक और 907 किग्रा तक	कास्टिंग या उसके हिस्सों के प्रत्येक 3629 किग्रा के लिए एक परीक्षण।
4.	4	907 से अधिक और ऐसे महत्वपूर्ण कास्टिंग जिन पर परस्पर सहमति हो	कास्टिंग या उसके हिस्सों के प्रत्येक 3629 किग्रा या 3629 किग्रा या उससे अधिक भार की प्रत्येक कास्टिंग के लिए एक परीक्षण।

ऊपर दिये गये समूह 1, समूह 2 और समूह 3 में, एक परीक्षण के प्रतिनिधित्व वाले सभी कास्टिंग को उसी लैडल से किया गया हो या उसी समान ताप प्रक्रिया से गुजारा गया हो जिससे परीक्षण किया गया हो।

70. अतिरिक्त परीक्षण- किसी कास्टिंग या कास्टिंग के बैच को यदि अस्वीकार किया जाएगा तो सारणी2/43 के अनुसार निम्नलिखित अतिरिक्त परीक्षण करने होंगे:

सारणी 2/43

क्रम सं.	परीक्षण हिस्सा	परिणाम	स्थितियां
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	1st	यदि असफल रहता है	दूसरे परीक्षण हिस्से की जांच की जाएगी।
2.	2nd	यदि सफल रहता है	प्रस्तुत बैच या अलग कास्टिंग को स्वीकार किया जाएगा।
3.		यदि असफल रहता है	प्रस्तुत बैच या अलग कास्टिंग को अस्वीकार किया जाएगा।
4.	परंतु दोनों परीक्षण हिस्सों के असफल रहने के मामले में, यदि उनमें से कोई भी स्पष्ट दोष दर्शाता है तो निम्नानुसार अतिरिक्त परीक्षण के लिए असफल कास्टिंग से एक टुकड़ा या टूटी हुई कास्टिंग से एक तीसरा परीक्षण हिस्सा लिया जा सकेगा:		
5.	3rd	यदि सफल रहता है	प्रस्तुत बैच या अलग कास्टिंग को स्वीकार किया जाएगा।
6.		यदि असफल रहता है	प्रस्तुत बैच या अलग कास्टिंग को अस्वीकार किया जाएगा।

भाग-8

71. शील्डेड मैटल आर्क वेल्डिंग के लिए कवर्ड इलैक्ट्रोड- (1) (क)(i) कार्बन स्टील, लो मिश्रधातु स्टील, स्टेनलेस स्टील और नॉन फैरस सामग्रियों की शील्डेड मैटल आर्क वैल्डिंग के लिए 2.0 मिमी और उससे अधिक आकार के व्यास वाले कवर्ड इलैक्ट्रोड्स पर यह विनियम लागू होंगे।

(ii) 2.0 मिमी से कम व्यास के इलैक्ट्रोड्स बॉयलर में उपयोग नहीं किये जाएंगे।

(ख) कवर्ड इलैक्ट्रोड इन विनियमों में विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे।

(ग) सामान्य कार्य स्थितियों में विशेषताएं और व्यवहार इस प्रकार होंगे कि औसत कौशल और अनुभव वाले वेल्डर द्वारा संतोषजनक वेल्ड डिपोजिट किया जा सके और जिसमें निम्नलिखित विशेषताएं हों, अर्थात-

(i) वेल्डिंग के दौरान स्लैग और वेल्ड मैटल के नियंत्रण में आसानी हो;
(ii) आर्क अपेक्षित रूप से टिकाऊ हो;
(iii) अनअपेक्षित रूप से कोई छींटे न फैलें;
(iv) जमाव की दर और पेनिट्रेशन की गहराई अपेक्षा के अनुसार हो;
(v) स्लैग को आसानी से हटाया जा सके;
(vi) किसी अनअपेक्षित अंडर-कट की प्रवृत्ति न हो;
(vii) वेल्ड डिपोजिट अपेक्षित रूपरेखा वाला हो; तथा
(viii) वेल्ड मैटल की कम आंतरिक छिद्रता हो।

(2) कवर्ड इलैक्ट्रोड्स को निम्नलिखित श्रेणियों में वर्गीकृत किए जाएंगे और अमेरिकन सोसायटी ऑफ मेकेनिकल इंजीनियर्स (एएसएमई) भाग-2सी की विशिष्टताओं या एडब्ल्यूएस (अमेरिकन वेल्डिंग सोसाइटी) विनिर्देशों या समकक्ष के फिलर मिश्रधातु (एसएफए) के लिए लागू विनिर्देशों के अनुसार किए जाएंगे:

(क) कार्बन स्टील इलैक्ट्रोड्स
(ख) लो मिश्रधातु स्टीलइलैक्ट्रोड्स
(ग) स्टेनलेस स्टील इलैक्ट्रोड्स
(घ) निकिल और निकिल मिश्रधातु वेल्डिंग इलैक्ट्रोड्स

(3) कवर्ड इलैक्ट्रोड्स ऐसी किसी पद्धति से बनाये जा सकेंगे जिससे वे उत्पाद इन विनियमों और संगत फिलर अलॉय की विशिष्टताओं (एसएफए) या अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) की विशिष्टता की अपेक्षाओं के अनुरूप हों।

(4) (क) कवर्ड इलैक्ट्रोड्स का सामान्य आकार कोर वायर के व्यास के अनुरूप होगा और इसकी लंबाई 450 मिमीसे अधिक नहीं होगी और सिरे पर ग्रिपिंग के लिए उपबंध किया जाएगा।

(ख) इलैक्ट्रोड्स के कोर वायर के विनिर्दिष्ट व्यास पर वहन क्षमता ± 0.05 मिमी होगी।

(ग) इलैक्ट्रोड्स की लंबाई पर वहन क्षमता ±10 मिमी होगी या संगत फिलर अलॉय की विशिष्टताओं (एसएफए) या अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) की विशिष्टता में विनिर्दिष्ट किये अनुसार होगी।

(5) (क) कोर वायरिंग और कवरिंग ऐसे किसी दोष से मुक्त रहेंगे जो कि इलैक्ट्रोड की समान डिपोजिशन में बाधा उत्पन्न कर सकेगी।

(ख) फ्लक्स कवरिंग पर्याप्त रूप से मजबूत होगी जिससे वह बिना किसी क्षति के परिवहन, भंडारण, हैंडलिंग और उपयोग की सामान्य स्थितियों में बरकरार रहे और उसके सभी हिस्सों की मोटाई समान रहे ताकि उन्हें एकसार रूप से जोड़ा जा सके।

(ग) कवरिंग कोर पर अभिकेंद्रित होगी तथा अधिकतम कोर और एक कवरिंग के संबंध में अनुमत अंतर न्यूनतम कोर और एक कवरिंग से नीचे दिये गये आंकड़ों से अधिक नहीं होगी।

(i) 2.5 मिमीतक के व्यास के लिए माध्य परिमाप का 7%,

(ii) 3.2 से 4.0 मिमीतक के व्यास के लिए माध्य परिमाप का 5% और

(iii) 5 मिमी और उससे अधिक व्यास के लिए माध्य परिमाप का 4%

(6) इलैक्ट्रोड वर्गीकरण का कम से कम एक इमप्रिंट ग्रिप एंड के 65 मिमी के भीतर कवरिंग पर इमप्रिंट किया जाएगा। यह इमप्रिंट वेल्डिंग से पहले और उसके पश्चात पढ़ने योग्य रहना चाहिए।

(7) (क) कवर्ड इलैक्ट्रोड्स को परिवहन के दौरान क्षति से सुरक्षित रखने के लिए उपयुक्त रूप से पैक किया जाएगा। जब स्टोर किया जाये तो इलैक्ट्रोड्स को एक शुष्क स्टोर रूप में उनके मूल बंडल या पैकिंग में रखा जाएगा और इस स्थिति में रखा जाएगा कि इलैक्ट्रोड्स विनिर्माता द्वारा डिस्पैच की तारीख को जिस प्रकार के परिणाम देने में सक्षम हैं उस स्थिति में दो वर्ष की अवधि या इलैक्ट्रोड विनिर्माता द्वारा संस्तुत अवधि, जो भी कम हो, तक बने रहेंगे। इस अवधि के पश्चात इलैक्ट्रोड्स के उपयोग की अनुमति विशिष्टताओं के अनुसार जांच परीक्षण करने के बाद दी जाएगी बशर्ते की इलैक्ट्रोड विनिर्माता द्वारा ऐसा करने का निषेध न हो।

(ख) प्रत्येक पैकेज पर निम्नलिखित सूचना अंकित होनी चाहिए-

(i) विनिर्माता का नाम

(ii)इलैक्ट्रोड्स का ट्रेड नाम/ब्रांड नाम

(iii) इलैक्ट्रोड्स का आकार और संख्या

(iv) विनिर्माण का बैच नंबर और तारीख

(v) संस्तुत वर्तमान रेंज

(vi) एडबल्यूएस वर्गीकरण

(8) (क) इन इलैक्ट्रोड्स को आरंभिक परीक्षण और आवधिक जांच परीक्षण की शर्त को पूरा करना होगा जिससे वे इन विनियमों की अपेक्षाओं को पूरा किया जाना सुनिश्चित करें।

(ख) इलैक्ट्रोड्स जिन्हें एक से अधिक प्रकार के करंट या पोलैरिटी हेतु उपयोग किया जाना है, उनका परीक्षण प्रत्येक प्रकार के करंट और पोलैरिटी का प्रयोग करते हुए प्रत्येक प्रकार के करंट और पोलैरिटी के लिए किया जाएगा।

(ग) यदि कोई परीक्षण नमूना किसी विशेष परीक्षण की आवश्यकता को पूरा करने में असफल रहता है तो उसी बैच के इलैक्ट्रोड्स का उपयोग करते हुए दो अन्य परीक्षण नमूने तैयार किये जाएंगे और उसी परीक्षण के लिए प्रस्तुत किये जाएंगे।

(घ) इलैक्ट्रोड्स के बैच को स्वीकार कर लिया जाएगा जैसे कि उन्होंने परीक्षण पास कर लिया हो परंतु दोनों अतिरिक्त नमूनों के परीक्षण संतोषजनक पाये जाते हैं।

(9) कवर्ड इलैक्ट्रोड के विनिर्माता द्वारा प्रदान किये गये परीक्षण प्रमाण-पत्र को विशिष्टता की अपेक्षाओं को पूरा करना होगा। जब मांगा जाएगा, विनिर्माता आपूर्ति किये गये इलैक्ट्रोड्स के लिए पिछले 12 मास के भीतर किये गये सबसे नवीनतम आवधिक जांच परीक्षण के परिणाम प्रस्तुत करेगा।

भाग-9

72. गैस शील्डेड आर्क वेल्डिंग के लिए रॉड्स और इलैक्ट्रोड्स- (1) (क) इन विनियमों में प्रयुक्तकार्बन स्टील, लो मिश्रधातु स्टील, स्टेनलेस स्टील और नॉन फैरस सामग्रियों की गैस शील्डेड आर्क वैल्डिंग के लिए 0.8 मिमी और उससे अधिक आकार के व्यास वाले इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स पर ये विनियम लागू होंगे।

(ख) रॉड्स और इलैक्ट्रोड्स इन विनियमों और एडबल्यूएस या एसएफए विशिष्टताओं की लागू अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे।

(ग) सामान्य कार्य स्थितियों में उनकी विशेषताएं और व्यवहार इस प्रकार होंगे कि औसत कौशल और अनुभव वाले वेल्डर द्वारा संतोषजनक वेल्ड डिपोजिट किया जा सके और जिसमें निम्नलिखित विशेषताएं हों।

(घ) ये रॉड्स और इलैक्ट्रोड्स मैनुअल, सेमी ऑटोमैटिक और मशीन वेल्डिंग के लिए उचित होने चाहिए।

(i) वेल्डिंग के दौरान मोल्टेन पूल के नियंत्रण में आसानी हो;

(ii) आर्क अपेक्षित रूप से टिकाऊ हो;

(iii) अनअपेक्षित रूप से कोई छींटे न फैलें;

(iv) जमाव की दर और पेनिट्रेशन की गहराई अपेक्षा के अनुसार हो;

(v) किसी अनअपेक्षित अंडर-कट की प्रवृत्ति न हो;

(vi) वेल्ड डिपोजिट अपेक्षित रूपरेखा वाला हो; और

(vii) वेल्ड मैटल की कम आंतरिक छिद्रता हो।

(2) इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स निम्नानुसार चार श्रेणियों में वर्गीकृत किये जाएंगे, अर्थात:-

(क) कार्बन स्टील इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स;

(ख) लो मिश्रधातु स्टीलइलैक्ट्रोड्सऔर रॉड्स;

(ग) स्टेनलेस स्टील इलैक्ट्रोड्सऔर रॉड्स;

(घ) निकिल और निकिल-मिश्रधातु वेल्डिंग इलैक्ट्रोड्सऔर रॉड्स;

(3) इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स ऐसी किसी पद्धति से बनाये जा सकते हैं जिससे वे उत्पाद इन विनियमों और संगत फिलर अलॉय की विशिष्टताओं (एसएफए) या अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) की विशिष्टता की अपेक्षाओं के अनुरूप हों।

(4) सीधी लंबाई और कॉयल्स के लिए इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स का आकार और वहन क्षमता समुचित फिलर अलॉय की विशिष्टताओं (एसएफए) या अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) की विशिष्टता की अपेक्षाओं के अनुरूप हों।

(5) (क) रॉडस और इलैक्ट्रोड्स की फिनिशिंग चिकनी होनी चाहिए और ये स्लीवर, गड्ढे, स्क्रैच, स्केल, सीम्स, लैप्स और बाहरी तत्वों से यथासंभव मुक्त होने चाहिए ताकि वेल्ड की गई धातु की विशेषताओं पर इनका प्रभाव न पड़े।

(ख) इलैक्ट्रोड की पूरी लंबाई में मुख्य संघटक एकरूप में वितरित होने चाहिए ताकि वेल्ड धातु की विशेषताओं की निरंतरता सुनिश्चित की जा सके।

(6) (क)इलैक्ट्रोड्स वाले कॉयल्स, स्पूल्स और ड्रम्स पर उपयुक्त सूचना के साथ उचित और सुरक्षित रूप से टैग या लेबल लगाये जाएंगे।

(ख) रॉड्स पर फिलर अलॉय की विशिष्टताओं (एसएफए) या अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) की विशिष्टता की पहचान के लिए कम से कम एक इमप्रिंट होगा।

(7) (क) रॉड्स और इलैक्ट्रोड्स को परिवहन के दौरान क्षति से सुरक्षित रखने के लिए उपयुक्त रूप से पैक किया जाएगा।

(ख) प्रत्येक पैकेज पर उत्पाद की सूचना पठनीय रूप में दर्ज की जाएगी।

(8) प्रत्येक पैकेज पर निम्नलिखित सूचना दर्ज होनी चाहिए, अर्थात्;-

(क) विनिर्माता का नाम;

(ख) इलैक्ट्रोड्स का ट्रेड नाम/ब्रांड नाम;

(ग) इलैक्ट्रोड्स का आकार और संख्या;

(घ) लॉट, कंट्रोल या हीट नंबर; और

(ङ) अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) वर्गीकरण

(9) (क) इन इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स को आरंभिक परीक्षण और आवधिक जांच परीक्षण की शर्त को पूरा करना होगा जिससे वे इन विनियमों की अपेक्षाओं को पूरा करना सुनिश्चित किया जा सके।

(ख) इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स जिन्हें एक से अधिक प्रकार के गैस हेतु उपयोग किया जाना है, उनका परीक्षण प्रत्येक प्रकार की गैस के लिए किया जाएगा।

(ग) यदि कोई परीक्षण नमूना किसी विशेष परीक्षण की आवश्यकता को पूरा करने में असफल रहता है, तो उसी बैच के इलैक्ट्रोड्स का उपयोग करते हुए दो अन्य परीक्षण नमूने तैयार किये जाएंगे और उसी परीक्षण के लिए प्रस्तुत किये जाएंगे।

(घ) इलैक्ट्रोड्स के बैच को स्वीकार कर लिया जाएगा जैसे कि उन्होंने परीक्षण पास कर लिया हो परंतु दोनों अतिरिक्त नमूनों के परीक्षण संतोषजनक पाये जाते हैं।

(10) (क) इलैक्ट्रोड और रॉड्स के विनिर्माता द्वारा प्रदान किये गये परीक्षण प्रमाण-पत्र को विशिष्टता की अपेक्षाओं को पूरा करना होगा।

(ख) विनिर्माता, जब उससे मांग की जाएगी, आपूर्ति किये गये इलैक्ट्रोड्स और रॉड्स के लिए पिछले 12 मास के भीतर किये गये सबसे नवीनतम आवधिक जांच परीक्षण के परिणाम प्रस्तुत करेगा।

भाग-10

73. फ्लक्स कोर्ड आर्क वेल्डिंग के लिए इलैक्ट्रोड्स- (1)(क)यहविनियम शीलिंडंग गैस सहित या उसके बिना फ्लक्स कोर्ड आर्क वेल्डिंग के लिए इलैक्ट्रोड्स पर लागू होंगे।

(ख) इन विनियमों में प्रयुक्त कार्बन स्टील, लो मिश्रधातु स्टील, स्टेनलेस स्टील और नॉन फैरस सामग्रियों की फ्लक्स कोर्ड आर्क वेल्डिंगके लिए उपयुक्त होगे।

(ग) इलैक्ट्रोड्स एडबल्यूएस या एसएफए विशिष्टताओं की लागू अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे।

(घ)सामान्य कार्य स्थितियों में विशेषताएं और व्यवहार इस प्रकार होंगे कि औसत कौशल और अनुभव वाले वेल्डर द्वारा संतोषजनक वेल्ड डिपोजिट किया जा सके और जिसमें निम्नलिखित विशेषताएं भी हों।

(ङ) इलैक्ट्रोड्स मैनुअल, सेमी ऑटोमैटिक और मशीन वेल्डिंग के लिए निम्न मापदंडों पर उपयुक्त होने चाहिए-

(i) वेल्डिंग के दौरान मोल्टेन पूल के नियंत्रण में आसानी हो;
(ii) आर्क अपेक्षित रूप से टिकाऊ हो;
(iii) अनअपेक्षित रूप से कोई छींटे न फैलें;
(iv) जमाव की दर और पेनिट्रेशन की गहराई अपेक्षा के अनुसार हो;
(v) किसी अनअपेक्षित अंडर-कट की प्रवृत्ति न हो;
(vi) वेल्ड डिपोजिट अपेक्षित रूपरेखा वाला हो;
(vii) वेल्ड मैटल की कम आंतरिक छिद्रता हो; और
(viii) स्लैग हटाने का अपेक्षित स्तर

(2) इलैक्ट्रोड्स निम्नानुसार चार श्रेणियों में वर्गीकृत किये जाएंगे, अर्थात:

(i) कार्बन स्टील इलैक्ट्रोड्स;
(ii) लो मिश्रधातु स्टीलइलैक्ट्रोड्स;
(iii) स्टेनलेस स्टील इलैक्ट्रोड्स; और
(iv) निकिल और निकिल मिश्रधातु वेल्डिंग इलैक्ट्रोड्स

(3) इलैक्ट्रोड्स ऐसी किसी पद्धति से बनाये जा सकेगें जिससे वे उत्पाद इन विनियमों और संगत एसएफए या एडबल्यूएस विशिष्टता की अपेक्षाओं के अनुरूप हों।

(4) सीधी लंबाई और कॉयल्स के लिएइलैक्ट्रोड्स और रॉड्स का आकार और वहन क्षमता समुचित एसएफए या एडबल्यूएस विशिष्टता के अनुरूप होगी।

(5) **फिनिशिंग और एकरूपता:-** इलैक्ट्रोड्स की फिनिशिंग चिकनी होनी चाहिए और ये स्लीवर, गड्ढे, स्क्रैच, स्केल, सीम्स, लैप्स और बाहरी तत्वों से यथासंभव मुक्त होने चाहिए जिससे वेल्ड की गई धातु की विशेषताओं पर इनका प्रभाव न पड़े। इलैक्ट्रोड की पूरी लंबाई में मुख्य संघटक एकरूप में वितरित होने चाहिए जिससे वेल्ड धातु की विशेषताओं की निरंतरता सुनिश्चित की जा सके।

(6) इलैक्ट्रोड्स वाले कॉयल्स, स्पूल्स और ड्रम्स पर उपयुक्त सूचना के साथ उचित और सुरक्षित रूप से टैग या लेबल लगाये जाएंगे।

(7) (क) इलैक्ट्रोड्स को परिवहन के दौरान क्षति से सुरक्षित रखने के लिए उपयुक्त रूप से पैक किया जाएगा और प्रत्येक पैकेज पर उत्पाद की सूचना पठनीय रूप में दर्ज की जाएगी।

(ख) प्रत्येक पैकेज पर निम्नलिखित सूचना दर्ज होनी चाहिए, अर्थात:-

i. विनिर्माता का नाम
ii. इलैक्ट्रोड्स का ट्रेड नाम/ब्रांड नाम
iii. इलैक्ट्रोड्स का आकार और संख्या
iv. लॉट, कंट्रोल या हीट नंबर; और
v. अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) वर्गीकरण

(8) (क) इन इलैक्ट्रोड्स को आरंभिक परीक्षण और आवधिक जांच परीक्षण की शर्त को पूरा करना होगा जिससे वे इन विनियमों की अपेक्षाओं को पूरा किया जाना सुनिश्चित करें।

(ख) यदि कोई परीक्षण नमूना किसी विशेष परीक्षण की आवश्यकता को पूरा करने में असफल रहता है तो उसी बैच के इलैक्ट्रोड्स का उपयोग करते हुए दो अन्य परीक्षण नमूने तैयार किये जाएंगे और उसी परीक्षण के लिए प्रस्तुत किये जाएंगे।

(ग) इलैक्ट्रोड्स के बैच को स्वीकार कर लिया जाएगा जैसे कि उन्होंने परीक्षण पास कर लिया हो परंतु दोनों अतिरिक्त नमूनों के परीक्षण संतोषजनक पाये जाते हैं।

(9) (क) इलैक्ट्रोड्स के विनिर्माता द्वारा प्रदान किये गये परीक्षण प्रमाण-पत्र को विशिष्टता की अपेक्षाओं को पूरा करना होगा।

(ख) विनिर्माता से जब मांग की जाएगी, आपूर्ति किये गये इलैक्ट्रोड्स के लिए पिछले 12 मास के भीतर किये गये सबसे नवीनतम आवधिक जांच परीक्षण के परिणाम प्रस्तुत करेगा।

भाग-11

74. सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग के लिए इलैक्ट्रोड्स और फ्ल्क्स- (1) (क) ये विनियम सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया के लिए इलैक्ट्रोड्स और फ्ल्क्स पर लागू होंगे।

(ख) इन विनियमों में इलैक्ट्रोड्स और फ्ल्क्स कॉम्बिनेशनकार्बन स्टील, लो मिश्रधातु स्टील और निकिल मिश्रधातु की सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होने चाहिए।

(ग) इलैक्ट्रोड्स और फ्ल्क्स कॉम्बिनेशन एडबल्यूएस या एसएफए विशिष्टताओं की लागू अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे।

(घ) वायर फ्ल्क्स कॉम्बिनेशन डीसी या एसी करंट का उपयोग करते हुए मल्टी रन और सिंगल रन तकनीक के लिए उपयुक्त होने चाहिए और इनके द्वारा अपेक्षित भौतिक और मैटलर्जिकल विशेषताओं वाले वेल्ड का उत्पादन करना चाहिए।

(ङ) इलैक्ट्रोड फ्ल्क्स कॉम्बिनेशन को चाहे सेमी ऑटोमैटिक या मशनी वेल्डिंग प्रक्रिया के लिए उपयुक्त होना चाहिए।

(च)सामान्य कार्य स्थितियों में फ्ल्क्स इलैक्ट्रोड कॉम्बिनेशन की विशेषताएं और व्यवहार इस प्रकार होंगे कि औसत कौशल और अनुभव वाले वेल्डर द्वारा संतोषजनक वेल्ड डिपोजिट किया जा सके और जिसमें निम्नलिखित विशेषताएं हों, अर्थात:-

(i) जमाव की दर और पेनिट्रेशन की गहराई अपेक्षा के अनुसार हो;

(ii) किसी अनअपेक्षित अंडर-कट की प्रवृत्ति न हो;

(iii) वेल्ड डिपोजिट अपेक्षित रूपरेखा वाला हो;

(iv) वेल्ड मैटल की कम आंतरिक छिद्रता हो; और

(v) स्लैग हटाने का अपेक्षित स्तर हो

(2) इलैक्ट्रोड्स निम्नानुसार तीन श्रेणियों में वर्गीकृत किये जाएंगे:-

(क) उपयुक्त फ्ल्क्स के साथ कार्बन स्टील इलैक्ट्रोड्स;

(ख) उपयुक्त फ्ल्क्स के साथ लो-मिश्रधातु स्टील इलैक्ट्रोड्स; और

(ग) उपयुक्त फ्ल्क्स के साथ निकिल मिश्रधातु इलैक्ट्रोड्स

(3) (क) इलैक्ट्रोड्स ऐसी किसी पद्धति से बनाये जा सकते हैं जिससे वे उत्पाद इन विनियमों और संगत एसएफए या एडबल्यूएस विशिष्टता की अपेक्षाओं के अनुरूप हों।

(ख) फ्ल्क्स के विनिर्माण की पद्धति फ्यूज्ड, एग्लोमरेटेड और मिक्स्ड होगी एवं फ्ल्क्स के विनिर्माण के लिए क्रश्ड स्लैग या री-क्रश्ड फ्ल्क्स का उपयोग नहीं किया जाएगा।

(4) (क) इलैक्ट्रोड्स का आकार और वहन क्षमता समुचित एसएफए या एडबल्यूएस विशिष्टता के अनुरूप होगी।

(ख) फ्ल्क्स स्मूथ फीडिंग के लिए ग्रैन्यूलर होने चाहिए और इसकी उचित शील्डिंग सुनिश्चित की जानी चाहिए। पार्टिकल के आकार का वितरण समान और निरंतर होना चाहिए।

(5) (क) इलैक्ट्रोड्स की फिनिशिंग चिकनी होनी चाहिए और ये स्लीवर, गड्ढे, स्क्रैच, स्केल, सीम्स, लैप्स और बाहरी तत्वों से यथासंभव मुक्त होने चाहिए।

(ख) वेल्ड की गई धातु की विशेषताओं पर इनका प्रभाव नहीं पड़ना चाहिए।

(ग) इलैक्ट्रोड की पूरी लंबाई में मुख्य संघटक एकरूप में वितरित होने चाहिए ताकि वेल्ड धातु की विशेषताओं की निरंतरता सुनिश्चित की जा सके।

(6) (क) इलैक्ट्रोड्स वाले कॉयल्स, स्पूल्स और ड्रम्स पर उपयुक्त सूचना के साथ उचित और सुरक्षित रूप से टैग या लेबल लगाये जाएंगे।
(ख) फ्ल्क्स वाले बैग्स पर उचित पहचान दर्ज होनी चाहिए।

(7) (क) इलैक्ट्रोड्स और फ्ल्क्स को परिवहन के दौरान क्षति से सुरक्षित रखने के लिए समुचित रूप से पैक किया जाएगा। प्रत्येक पैकेज पर उत्पाद की सूचना पठनीय रूप में दर्ज की जाएगी।
(ख) प्रत्येक पैकेज पर निम्नलिखित सूचना दर्ज होनी चाहिए, अर्थात:-
(i) विनिर्माता का नाम;
(ii) इलैक्ट्रोड्स या फ्ल्क्स का ट्रेड नेम / ब्रांड नेम;
(iii) इलैक्ट्रोड्स या फ्ल्क्स का आकार और संख्या;
(iv) लॉट, कंट्रोल या हीट नंबर; और
(v) अमेरिकन वेल्डिंग सोसायटी (एडबल्यूएस) वर्गीकरण

(8) (क) इन इलैक्ट्रोड्स और फ्ल्क्स को आरंभिक परीक्षण और आवधिक जांच परीक्षण की शर्त को पूरा करना होगा ताकि वे इन विनियमों की अपेक्षाओं को पूरा किया जाना सुनिश्चित करें।
(ख) यदि कोई परीक्षण नमूना किसी विशेष परीक्षण की आवश्यकता को पूरा करने में असफल रहता है तो दो अन्य परीक्षण नमूने लिये जाएंगे और उसी परीक्षण के लिए प्रस्तुत किये जाएंगे।
(ग) इलैक्ट्रोड्स के बैच को स्वीकार कर लिया जाएगा जैसे कि उन्होंने परीक्षण पास कर लिया हो परंतु दोनों अतिरिक्त नमूनों के परीक्षण संतोषजनक पाये जाते हैं।

(9) (क) इलैक्ट्रोड और फ्लक्स के विनिर्माता द्वारा प्रदान किए गए परीक्षण प्रमाणपत्र विशिष्टता की अपेक्षाओं को पूरा करेगा।
(ख) विनिर्माताओं से जब मांग की जाएगी, आपूर्ति किये गये इलैक्ट्रोड या फ्लक्स आपूर्ति के लिए पिछले 12 माह के भीतर किये गये सबसे नवीनतम आवधिक जांच परीक्षण के परिणाम प्रस्तुत करेगा।

75. (1) इलैक्ट्रोड के प्रत्येक ब्रान्ड के शुरूआती परीक्षण, विनियमों और उचित एडब्लयूएस या एसएफए विनिर्देश के अनुसार किए जाएंगे।
(2) (क) ऑल वेल्ड-धातु तन्यता परीक्षण नमूने तैयार किए जाएंगे और **परिशिष्ट-ग** में वर्णित तरीकों के अनुसार उनके परीक्षण होंगे।
(ख) अल्टिमेट तन्यता स्ट्रैस, यील्ड स्ट्रैस और प्रत्येक परीक्षण नमूने का इलांगेशन उचित एडब्लयूएस और एसएफए विनिर्देश के अनुसार होगा।
(3)वन फिल्लिट वेल्ड हॉट क्रैकिंग टेस्ट **परिशिष्ट-ग** में दिए अनुसार किया जाएगा।
(4) (क) इलेक्ट्रोड को संतोषजनक माना जाएगा यदि परीक्षण की शर्तों के अधीन कोई भी हॉट क्रैकिंग न हो।
(ख) क्रेटर क्रैक की उपेक्षा की जा सकती है बशर्ते वे वेल्ड के पूर्ण खंड में न हो।
(5)प्रत्येक वेल्डिंग स्थिति के लिए एक ट्रान्स्वर्सतन्यता परीक्षण किया जाएगा जिसके लिए विनिर्माता के द्वारा इलेक्ट्रोड की सिफारिश की गई है सिवाय इसके कि फ्लैट स्थिति के लिए दो परीक्षणों की आवश्यकता होगी। अल्टिमेट तन्यता स्ट्रैस उचित एडब्लयूएस और एसएफए विनिर्देश के अनुसार होंगे। परीक्षण हिस्से को तैयार करने का तरीका **परिशिष्ट-ग** में दिया गया है।

(6) प्रत्येक वेल्डिंग स्थिति के लिए दो बेंड परीक्षण एक अग्र भाग के साथ और दूसरा रूट इन टेंशन के साथ किया जाएगा, जिसके लिए विनिर्माता द्वारा इलेक्ट्रोड की अनुशंसा की गई है, इसके अलावा प्रत्येक में से दो में केवल फ्लैट स्थिति के लिए ऐसा किया जाएगा। परीक्षण की तैयारी और उसे करने का तरीका परिशिष्ट-ग के अनुसार होगी। इलेक्ट्रोड को संतोषजनक माना जाएगा परंतु परीक्षण के समाप्त होने पर, नमूने के अंदर बाहरी सतह पर 3 मि.मी. से बड़ी या इसकी लंबाई के साथ 1.6 मि.मी. से बड़ी कोई दरार या कमी न मापी गई हो। परीक्षण नमूना के सिरों की समय-पूर्व विफलता को अस्वीकार करने का कारण नहीं माना जाएगा। निकल मिश्रधातु इलेक्ट्रोड के लिए लागू एडब्लयूएस या एसएफए विनिर्देशों के अनुसार श्री ट्रान्स्वर्स साइड बेन्ड परीक्षण किया जाएगा।

(7) कार्बन स्टील और लो मिश्रधातु स्टील इलेक्ट्रोड के लिए केवल पांच इम्पैक्ट परीक्षण नमूनों की आवश्यकता है। इलेक्ट्रोड का आकार संबद्ध एडब्लयूएस या एसएफए विनिर्देश के अनुसार होगा। चरपी V नोच परीक्षण लागूएडब्ल्यूएस या एसएफए विनिर्देश के अनुसार किया जाएगा।

(8)इलेक्ट्रोड के प्रत्येक वर्गीकरण के लिए संबद्ध एडब्लयूएस या एसएफए विनिर्देश के अनुसार अनडायल्यूटेड वेल्ड धातु के रासायनिक विश्लेषण के लिए परीक्षण किया जाएगा।

(9)(क) इलेक्ट्रोड की उपयोगिता का मूल्यांकन करने के लिए संबद्ध वेल्ड परीक्षण प्लेट की रेडियोग्राफी होनी चाहिए और अन्य परीक्षणों को करने से पूर्व वेल्ड डिपॉजिट सुदृढ होना चाहिए।

(ख) रेडियोग्राफी के उद्देश्य के लिए, बैकिंग प्लेट को हटाना होगा और वेल्ड धातु के दोनों सतहों को मशीनीकृत या घिसाई द्वारा चिकना करना और वेल्ड धातु की मोटाई को कम किए बिना फ्लश किया जाएगा।

(ग) परीक्षण प्रक्रिया और स्वीकृत मानदंड संगत एडब्लयूएस या एसएफए विनिर्देश के अनुसार होंगे।

(घ) परीक्षण प्लेट के दोनों किनारों से 25 मिमी की लंबाई को हटाया जाएगा और रेडियोग्राफी के मूल्यांकन के दौरान इस पर विचार करने की आवश्यकता नहीं है।

76. आवधिक जांच परीक्षण- इलेक्ट्रोड के प्रत्येक ब्राण्ड संबंधी निम्नलिखित आवधिक जांच परीक्षण किए जाएंगे, अर्थात:-

(i) आवधिक जांच परीक्षण में विनियम 75 के अधीन निर्धारित परीक्षणों से चयन शामिल है और उन्हें 12 महीने से कम के अंतराल पर दोहराया जाना चाहिए ताकि यह साक्ष्य उपलब्ध कराया जा सके कि वर्तमान में उत्पादित इलेक्ट्रोड प्रारंभिक परीक्षणों में दर्ज गुणों को बनाए रखे हुए हैं।

(ii) विनियम 75 के उप-विनियम (2) में निर्धारित सीमा के भीतर किसी भी दो आकार के इलेक्ट्रोड के साथ ऑल-वेल्ड तन्यता परीक्षण।

(iii)विनियम 75 के उप-विनियम (3) में निर्धारित वन टी ज्वाइंट फिलेट वेल्ड हॉट क्रैकिंग परीक्षण।

अध्याय-3
निर्माण और कार्यकुशलता
भाग I

77.प्लेट्स की तैयारी (1) सभी प्लेटों और बट स्ट्रैप के किनारों को मशीनीकृत किया जाना चाहिए या मशीन द्वारा फ्लेम कट किया जाना चाहिए और कल्किंग किनारों को प्लेट के तल से 20 डिग्री से अधिक और 70 डिग्री और 80 डिग्री के बीच, जहां भी संभव हो, कोण पर बेवल्ड किया जाना चाहिए। गसेट प्लेट्स उन किनारों को छोड़कर काटी जा सकती हैं, जिन्हें वेल्ड किया जाना है।

(2) जिन प्लेटों को बिना ताप प्रक्रिया या बाद में ग्राइंडिंग या मशीनिंग के लिए मशीन द्वारा फ्लेम-कट किया जाना है, उनमें कार्बन सामग्री 0.25 प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(3) जहां कार्बन सामग्री 0.25 प्रतिशत से अधिक है ताप प्रक्रिया, ग्राइंडिंग या मशीनिंग की जाएगी।

(4) सभी प्लेटों के किनारों पर स्मूद फिनिशिंग होनी चाहिए।

(5) जोड़ की वेल्डिंग शुरू करने से पहले (टैक वेल्डिंग के अलावा) यह सुनिश्चित किया जाना चाहिए कि चैम्फर्ड किनारे एलाइन्मेंट में हैं और प्लेटों की सतहों के बीच एलाइन्मेंट में कमियाँ सारणी 3/1 में दर्शाए गए से से अधिक न हो:

सारणी 3/1: खंडों के एलाइन्मेंट टॉलरेंस बट-वेल्ड होने चाहिए

क्रम सं.	खंड की मोटाई t मि.मी. में	बेलनाकार शेल में जोड़ की दिशा	
		अनुदैर्घ्य	परिधीय
1.	13 मि.मी. तक 13 मि.मी. सहित	¼ t	¼ t
2.	13 मि.मी. से अधिक 19 मि.मी. तक	3 मि.मी.	¼ t
3.	19 मि.मी. से अधिक 38 मि.मी. तक	3 मि.मी.	5 मि.मी.
4.	38 मि.मी. और 51 मि.मी. तक	3 मि.मी.	3 मि.मी.
5.	51 मि.मी. तक	t/16 or 9 मि.मी. में जो कम हो	t/8 or 19 मि.मी. में जो कम हो

(6) यदि असमान मोटाई के प्लेट सिरों को जोड़ा जाता है और सतहों के बीच का अंतर दोनों तरफ ऊपर उल्लिखित सीमा से अधिक हो जाता है, तो मोटी प्लेट को एक समतल टेपर करने के लिए पतला किया जाएगा, जो कि यदि वांछित हो तो, वेल्ड की चौड़ाई सहित ऑफसेट के 4 गुना से कम हो। अनुदैर्घ्य जोड़ों में, प्लेटों की मध्य रेखा मोटी प्लेट की मोटाई के 10 प्रतिशत के भीतर अधिकतम 3 मि.मी. के साथ एलाइन्मेंट में होनी चाहिए।

78. स्टील प्लेट्स की नार्मलाइजिंग या स्ट्रैस रिलीविंग – (1) सभी प्लेटें जो डिश या फ्लैंज की गई हैं, उन्हें घटकों के रूप में स्ट्रैस रिलीव किया जाएगा यदि कोल्ड वर्क किया गया हो और जब पूरी तरह से या आंशिक रूप से ताप प्रक्रिया की गई हो तो नार्मलाइज किया जाएगा।

(2) जब स्ट्रैस रिलीविंग की परिकल्पना बाद में की जाती है, तो घटकों की स्ट्रैस रिलीविंग को अंतिम स्ट्रेस रिलीविंग के साथ जोड़ा जा सकता है।

79. प्लेट्स की न्यूनतम मोटाई - कोई भी बॉयलर प्लेट 6 मि.मी. की मोटाई से कम नहीं होगी।

भाग - 2

80. बेलनाकार शेल (1) प्रत्येक रिंग को दो प्लेट्स से अधिक से नहीं बनाया जाएगा और प्लेट के बाहरी किनारों को बेलनाकार चित्र में रोल किया जाएगा। बेंल्डिंग पूर्णत: मशीन द्वारा की जाएगी। प्रोफाइल के सुधार के लिए स्थानीय ताप या हैमरिंग का उपयोग नहीं किया जाएगा।

(2) अनुदैर्घ्य सीम या सीम्स को किसी भी उचित स्थिति में रखा जा सकता है लेकिन सक्सेसिव रिंग में सीम्स को एक सीध में नहीं रखा जाएगा और न्यूनतम 150 मि.मी. द्वारा स्टेगर किया जाएगा।

(3) ब्रिक सेट बॉयलर के मामले में सीम या सीम्स को यथा व्यवहार्य ब्रिकवर्क से दूर रखा जाएगा।

81. अनुदैर्घ्य सीम्स की स्थिति - प्लेट के प्रत्येक रिंग जो शेल, बैरल या ड्रम शेल को बनाता है, जहां व्यावहारिक हो, एक हिस्से में हो और इसकी अनुदैर्घ्य सीम इसके पास के रिंग्स की हो। लंकाशायर, कोर्निश और अन्य प्रकार के बॉयलर, जहां शेल का हिस्सा आग के संपर्क में आता है, अनुदैर्घ्य सीम्स, जहां संभव हों, स्टीम स्पेस में हो, क्राउन के प्रत्येक तरफ बारी-बारी से व्यवस्थित हो और दीवार से दूर हो।

82. परिधीय और एंड सीम्स - परिधीय सीम्स की जोड़ की क्षमता विनियमन 169 केउप-विनियमन (1) में विस्तृत के रूप में निर्धारित की जाएगी। परिधीय सीम्स के स्थान पर ट्यूब होल द्वारा लिगामेंट बनने की स्थिति में, जोड़ की क्षमता विनियम **171** के अनुसार परिकलित की जाएगी।

83. ऐंगल रिंग - शेल प्लेट और या फ्लू खंड का एंड प्लेट से संलग्न करने के लिए ऐंगल रिंग को लपेटा या मशीनकृत किया जाना चाहिए ताकि वे फ्लैट और बेलनाकार सतह में अच्छी से आ सकें जिनसे उन्हें जोड़ा जाना है, और उन्हें काल्किंग किनारों पर मशीनी या मशीन गैस कट किया जाए।

84. शेल ऐंगल रिंग की मोटाई - जहां शेल प्लेट और एंड प्लेट को बाहरी ऐंगल रिंग के माध्यम द्वारा जोड़ा जाता है, ऐंगल रिंग की मोटाई निम्नलिखित से कम नहीं होगी:

सारणी 3/2

(1)	16 मि.मी. मोटाई सहित 16 मि.मी. मोटाई की शेल प्लेट के लिए	शेल प्लेट की मोटाई से 10 प्रतिशत अधिक
(2)	शेल प्लेट के लिए जो 16मि.मी. मोटाई से अधिक और 25 मि.मी. सहित25 मि.मी. मोटाई तक हों	मोटाई का 90 प्रतिशत और 17 मि.मी. से कम नहीं
(3)	शेल प्लेट के लिए जो मोटाई में 25 मि.मी. से अधिक हों।	25 मि.मी. की खंड मोटाई वाले ऐंगल बार से निर्मित।

85. वेल्डेड शेल प्लेट्स- जैसा भी मामला हो, अध्याय-4 या अध्याय-12 के विनियमन में किए गए उपबंध के द्वारा वेल्डेड शेल की आवश्यकता को कवर किया जाएगा।

भाग – 3

86. फ्लैट एन्ड प्लेट्स- (1) जहां व्यावहारिक हो, बॉयलर की फ्लैट या डिश एन्ड प्लेट एक रोल्ड प्लेट से बना एकल हिस्सा होगा। जहां बॉयलर का व्यास इतना बड़ा हो जो इसे अव्यवहार्य बनाता हो, वहां फ्लैट एन्ड प्लेट को फ्यूशन बट- वेल्डिंग द्वारा दो हिस्सों में बनाया जा सकता है। (चित्र 12/1 और 12/2 देखें)। बाद के मामले में, वेल्डिंग की लाइन बॉयलर के क्षैतिज अक्ष के समानांतर होगी और पूर्ण रेडियोग्राफी जांच के अधीन होगी।

(2) प्लेट्स के फ्लैंजेज मशीन द्वारा की जाएगी। फ्लैंज्ड एन्ड प्लेट की कोल्ड फॉर्मिंग के बाद ताप प्रक्रिया की जाएगी। विशेषत: एक संचालन में, इस तरह की फ्लैंजेज को गर्म किया जाएगा, परंतु जहां यह अव्यवहार्य नहीं है क्रीप मशीन फ्लैंजेज का उपयोग किया जा सकता है परंतु प्लेट पर उचित तापमान पर वर्क किया गया और प्लेट के उस हिस्से से पर्याप्त दूरी पर गर्म किया गया जिस पर तत्काल प्रक्रिया की जानी है।

(3) वेल्डेड प्लेट की हॉट फॉर्मिंग को अनुमति दी जाएगी परंतु वेल्डेड जोड़ हॉट फॉर्मिंग के बाद 100% रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासॉनिक जांच के अधीन हो।

(4) 20 मि.मी. मोटाई सहित 20 मि.मी. तक वेल्डेड प्लेट को कोल्ड प्ररूप किया जा सकता है परंतु निम्नलिखित शर्तों को पालन किया जाए:-

(क) कोल्ड फॉर्मिंग के पहले, वेल्ड रीइन्फॉर्स्मेन्ट को घिस कर चिकना किया जाएगा, और वेल्ड मेंटल या ताप प्रभावित जोन में दरार आने से बचाने के लिए, जहां जरूरी हो, विनिर्माता सावधानी बरतेगा।

(ख) यदि फॉर्मिंग के बाद कर्वेचरकी आंतरिक त्रिज्या मोटाई के 10 गुना से कम है, तो स्ट्रेस रिलीविंग जानी चाहिए।

(ग) कोल्ड फॉर्मिंग के बाद, वेल्डेड जोड़ों की जांच की जाएगी और उनकी पूरी लंबाई में 100% रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासॉनिक जांच होगी। किसी भी मोटाई के जोड़, जिसे मोटाई के 10 गुना से कम त्रिज्या के लिए कोल्ड प्ररूप किया गया है, का चुंबकीय कण या पेनेट्रट विधियों द्वारा दरारों के लिए निरीक्षण किया जाएगा।

(घ) नकल्स में दरारों की जाँच मैग्नेटिक पार्टिकल या पेनिट्रेंट विधियों से की जाएगी।

(ङ) फ्लैंजेज संचालन के पूरा होने के बाद फ्लैंज सटीक परिधीय स्थिति में (संबद्ध भागों के साथ उचित एलाइन्मेंट सुनिश्चित करने के लिए या तो वृत्ताकार या सीधे जैसा जो आवश्यक हो), और अच्छी सतह का, उभार से मुक्त, ग्रूव या अन्य स्थानीय अनियमतिता; प्लेट का फ्लैट भाग सेट या डिस्टार्शन से मुक्त होना चाहिए।

(5) अनफायर बॉयलरों के निर्माण में जब डिश्ड एन्ड ताप वाली सतह का हिस्सा नहीं है तो आईएस: 2825 के अनुरूप कोल्ड स्पन डिश्ड एन्ड का उपयोग किया जा सकता है।

(6) बात का ध्यान रखा जाना चाहिए कि फ्लैंजेज वृत्ताकार और अच्छी सतह के हों, स्थानीय अनियमतिताएं से मुक्त हों, और वे समानांतर और प्लेट के फ्लैट भाग के साथ वर्ग स्क्वायर में हों।

(7) सभी फ्लैंजेज और मशीन संचालन पूरा होने पर, एन्ड प्लेट का फ्लैट भाग, सेट या डिस्टार्शन से मुक्त होना चाहिए।

87. मैनहोल में फ्लैट एन्ड प्लेट का सुदृढ़ीकरण - (1) ऐसे सभी मामलों में जिसमें फ्रंट एन्ड प्लेट गसेट प्लेट फर्नेस के नीचे रहता है, उसे मडहोल फ्रेम के जितना संभव हो सके समीप रखा जाना चाहिए।

(2) जहां फ्लैट एन्ड प्लेट को शेल के संपर्क के लिए फ्लैंज किया जाता है, 38 मि.मी. की अधिकतम मोटाई से फ्लैंजेज की आंतरिक त्रिज्या प्लेट की मोटाई के 1.75 गुना से कम नहीं होनी चाहिए।

88. स्टीम स्पेस में एन्ड प्लेट्स – जब स्टीम स्पेस में स्थित बॉयलर की एन्ड प्लेट का तप्त गैसों के संपर्क में आना तय है, तो एन्ड प्लेट्स को ऐसे संपर्क से शील्ड प्रदान की जानी चाहिए।

89. अर्धगोलाकार क्राउन - (1) अर्धगोलाकार शेल क्राउन प्लेटों के खंडों के कर्वेचर को ठीक करने के लिए एक ताप में दबाया जाएगा और चित्र 12/3, 12/4, 12/5 या 12/6 के अनुसार एक साथ बट-वेल्डेड किया जाएगा। क्राउन का बेलनाकार भाग अर्धगोलाकार भाग से ऊपरी तौर पर जुड़ा होगा।

(2) जहां अर्धगोलाकार फर्नेस के क्राउन को एक प्लेट से दबाया जाता है, उन्हें मशीन द्वारा बिना पतला किए क्रमिक चरणों में बनाने के लिए दबाया जाएगा और पूरा होने पर एनील किया जाएगा।

90. डिश्ड एन्ड और क्राउन प्लेट्स - (1) बॉयलर की डिश्ड एन्ड प्लेट विशेषत: एक रोल्ड प्लेट से एक पीस में बना होगा। यदि बड़े व्यास के कारण यह अव्यवहारिक है, तो इसे डिश्ड एन्ड प्लेट को दो प्लेट फ्यूजन बट को एक साथ वेल्ड को साथ मिलाकर तैयार किया जा सकता है और ऐसे मामलों में स्ट्रेस रिलीविंग और रेडियोग्राफी जांच की आवश्यकता के संबंध में जैसा विनियम 86 में उपबंध किया गया है, वह लागू होगा और वेल्ड की लाइन बॉयलर का क्षैतिज अक्ष के समानांतर होगी।

(2) जिस आंतरिक त्रिज्या में एक प्लेट डिश की जाती है, वह शेल के बाहरी व्यास से अधिक नहीं होनी चाहिए जिससे वह जुड़ी हुई है, लंकाशायर और कोर्निश बॉयलरों के मामले को छोड़कर, जब त्रिज्या शेल के व्यास के 1½ गुना से अधिक नहीं।

(3) शेल या फायरबॉक्स के फ्लैन्नस के कर्वचर की आंतरिक त्रिज्या क्राउन या एन्ड प्लेट की मोटाई से चार गुना से कम नहीं होनी चाहिए और किसी भी स्थिति में 63 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए।

(4) अपटेक्स के कर्वेचर की आंतरिक त्रिज्या क्राउन प्लेट की मोटाई से दुगुने से कम नहीं होगी और किसी भी स्थिति में 25 मि.मी. से कम हो।

(5) फर्नेस ट्यूब को संलग्न करने के लिए आर्थोडॉक्स फ्लैंजेज के स्थान पर एन्ड प्लेट पर बंग्ड -माउथ–पिसीज को वेल्ड किया जा सकता है। ऐसी वेल्डिंग विनियम 97 के उपबंध के अनुरूप होगी।

(6) मैनहोल फ्रेम को फ्रंट एन्ड प्लेट पर वेल्ड किया जा सकता है, और यह विनियम 97 के उपबंधों के अधीन होगा।

91. ट्यूब प्लेट्स - बैरल या शेल से जोड़ने के लिए स्मोक बाक्स ट्यूब प्लेट को फ्लैंज किया जाएगा और यह फ्लैट होनी चाहिए और वेल्डिंग द्वारा उससे जुड़ी होनी चाहिए।

92. ट्यूब नेस्ट के भीतर फ्लैट ट्यूब प्लेट्स के भाग- (1) जहां डायरेक्टली फायर्ड मल्टी-ट्यूबलर बॉयलरों में सभी ट्यूब नेस्ट का कुल क्षेत्र पर 0.65 वर्ग.मी. से अधिक हो, स्टे ट्यूब फिट किया जाना चाहिए।

(2) जहां क्षैतिज मल्टी – ट्यूबलर वेस्ट हीट बॉयलर में सभी ट्यूबों और एक नेस्ट में डायरेक्ट फायर लोको टाइप बॉयलरों का प्रबंध किया गया है, और जिसका एरिया 1.95 वर्ग मी. से अधिक हो, वहां स्टे ट्यूबें फिट की जाएंगी।

(3) ऐसे सभी मामलों मे जहां सभी ट्यूबों को एक से अधिक नेस्ट में रखा गया है, स्टे ट्यूबें फिट की जाएंगी।

(4) ट्यूब प्लेट्स के भाग, जो ट्यूब के नेस्ट के बाहर स्थित हैं उन्हें जहां कहीं भी प्लेट के आकार को स्टीम दाब आवश्यकता के अनुसार स्टे या सपोर्ट चाहिए वहां या तो मारजीनल स्टे ट्यूब या अन्य माध्यमों के द्वारा स्टे या सपोर्ट दिया जाएगा।

93. एन्ड प्लेट का फ्लैंजेज - सभी फ्लैग्ज शेल और फ्लू में अच्छी तरह से फिट होने चाहिए। इन भागों की फिटिंग में फ्लैंजेज और/ या हैमरिंग वर्जित है। सभी फ्लैग्ड प्लेटों के कार्किंग किनारे मशीनकृत और मशीन गैस कट होंगे।

भाग 4

94. फर्नेस - (1)किसी भी फर्नेस या फायरबॉक्स टॉप, चाहे वह प्लेन या कारगैटिड हो की मोटाई 22 मि.मी. से अधिक नहीं होनी चाहिए, और सभी गोलाकार सेक्शन फर्नेस जब नई हों, तो वे उतनी गोलाकार रूप में होनी चाहिए जितना जोड़ का प्रकार अनुमति दे।

(2) फर्नेस फाउण्डेशन सीम्स के लिए जेड ऐंगल रिंग का उपयोग वर्जित होगा।

(3) फर्नेस क्राउन, अप्टेक और अन्य प्लेट्स जो तनाव में हों उन्हें फ्यूशन वेल्डिंग द्वारा जोड़ा जा सकता है बशर्ते विनियम 95 से 101 में निर्धारित शर्तों का अनुपालन करती हों। ऐसी प्लेट्स का शेल या शेल क्राउन के साथ एन्ड कनेक्शन भी ऐसी शर्तो के अनुरूप होगा।लंकाशायर और कोर्निश प्रकार के बॉयलर जिसमें पूर्ण या प्लेन सेक्शन पर हों, यह निर्माण लागू नहीं होगा।

95. क्षैतिज बॉयलरो के फर्नेस - (1)आंतरिक फ्लूस के सेक्शन में से प्रत्येक एक प्लेट में होगें और ठंड़ा रहते हुए उन्हें गोलाकार रूप में मोड़ा जाएगा और लंबवत रूप में वेल्डिड किए जाएंगे।

(2) किसी भी क्रॉस-सेक्शन पर व्यास में अधिकतम अनुमेय भिन्नता प्लेट की मोटाई से अधिक नहीं होगी।

(3) वेल्ड को फ्लूस के निचले हिस्से में रखा जाना चाहिए, और लगातार खंडों में जोड़ों को कम से कम 305 मि.मी. पर तोड़ा जाएगा।

(4) गोलाकार सीम्स के लिए प्रत्येक फ्लैन्ग को उपयुक्त मशीनरी के द्वारा समान ताप बनाया पर जाएगा।

(5) आंतरिक स्ट्रैस से बचने के लिए खंडो को धीरे धीरे ठंडा होने दिया जाना चाहिए।

(6) सभी फ्लू फ्लैंग्ज के कार्किंग किनारों को मशीनीकृत या मशीन गैस कट किया जाना चाहिए।

(7) गोलाकार सीम्स को व्यवस्थित किया जाना चाहिए ताकि वे आसन्न फ्लू के साथ या शेल की परिधि वाले सीम्स की सीध में न हों और कम से कम 152 मि.मी. अलग हों।

(8) जब फ्लूस को दोनों एन्ड प्लेट्स के संयोजन के लिए फ्लैंज किया जाता है तो प्रत्येक सम्पूर्ण फ्लू की कुल लंबाई बैक एन्ड प्लेट की आंतरिक परत से शेल से फ्रंट एन्ड प्लेट की आंतरिक सतह की लंबा से अधिक नहीं होनी चाहिए, दोनों शेल के निकट होने चाहिए।

(9) जहां फ्लूस को एन्ड प्लेट्स के संयोजन के लिए फ्लैन्ग करते हैं, शेष खंडों की तुलना में एन्ड खंड 1.5 मि.मी. तक मोटा हो सकता है, ऐसे मामलों को छोड़कर जहां मोटाई 21 मि.मी. तक परिकलित की गई है, जब एन्ड खंड की मोटाई 22 मि.मी. होगी।

(10) फर्नेस रिंग का फ्लैंज भाग के कर्वेचर की त्रिज्या पानी की तरफ से 25 मि.मी. से कम नहीं होनी चाहिए।

(11) कॉरूगैटिड फ्लू के खंडों को परिधीय रूप से फ्यूशन बट वेल्ड हो सकते है और तत्पश्चात ताप प्रक्रिया के द्वारा स्ट्रैस रिलीव्ड किया जा सकता है।

(12) एडमसन फ्लैंग्ज के विकल्प के रूप में, फर्नेस जो कि आंशिक रूप मेंकॉरूगैटिड खंड के साथ फिट होते हैं उन्हें फर्नेस से पर्याप्त रूप से वेल्ड किए गए उचित स्टिफनिंग रिंगस के माध्यम से मजबूत किया जाएगा। किसी भी स्थिति में फ्लैट स्टिफ़नर 63 मि.मी.x 13 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए।

96. वर्टिकल बॉयलर का फर्नेस - (1) वर्टिकल बॉयलर के फर्नेस का निर्माण एक या अधिक लंबाई वार खंडों में किया जा सकता है, प्रत्येक खंड को एक प्लेट से पूर्ण गोलाकार के रूप में रोल जाता है। ऐसे मामलों में, घटक खंडों को इलेक्ट्रकली बट वेल्डिंग के द्वारा परिधीय रूप जोडा जा सकता है और विनियम 98 के अनुरूप स्ट्रेस रिलीव्ड किया जाएगा।

(2) वर्टिकल बॉयलर के मामले में जहां ट्यूब प्लेट, फायरबॉक्स का भाग होती हैं ट्यूब प्लेट के हिस्से का निर्माण दो वर्टिकल खंडों में किया जा सकता है और वर्टिकल सीम्स को जब वेल्ड किया जाएगा तो उन्हें स्ट्रैस रिलीव्ड किया जाएगा। व्यास में अधिकतम स्वीकृत भिन्नता, किसी भी क्रास-खंड में 900 मि.मी. व्यास तक के फायरबॉक्स के लिए 6 मि.मी. से अधिक नहीं होगी, या 900 मि.मी. से अधिक व्यास वाले फायरबॉक्स के लिए 10 मि.मी., या प्लेट की आधी मोटाई, जो भी अधिक हो, से अधिक नहीं होगी।

(3) सर्कुलर फर्नेस को विशेषरूप से टैपर किया जाएगा, प्रति 300 मि.मी. ऊंचाई पर 38 मि.मी. व्यास के एक टैपर की सिफारिश की जा रही है। फर्नेस और शेल के बीच तली पर न्यूनतम जल का स्थान 760 मि.मी. व्यास तक के बॉयलरों के लिए 50 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए और 760 मि.मी. व्यास से अधिक के बॉयलरों के लिए 63 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए।

(4) वेल्डिंग की विधि विनियम 151 के अनुसार होगी। पानी की ट्यूब को डालने के लिए फायरबॉक्स में बने फ्लैटों की फ्लैट और घुमावदार सतहों के जंक्शन पर पर्याप्त त्रिज्या होनी चाहिए और वह तेज कोनों या टूल मार्क से मुक्त होना चाहिए। प्लेट अनावश्यक रूप से पतली नहीं होनी चाहिए।

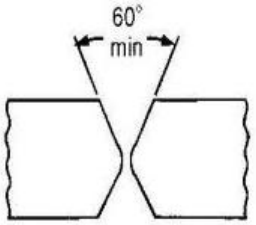
(5) ओजी फ्लैन्गिंग जो फायरबॉक्स के साथ या एक अलग से रिंग उचित मशीनरी के द्वारा एक ताप में बनाया जाएगा और आंतरिक तनाव से बचने के लिए धीरे धीरे ठंडा किया जाएगा। फायर होल्स के माउथपिस रिंग या फांउडेशन रिंग्स हल्के स्टील के होने चाहिए। फांउडेशन रिंग के लिए जेड खंड का उपयोग नहीं किया जाएगा।

(6) महत्वपूर्ण खंड फ्यूशन के सर्कुलर रिंग द्वारा फायर होल के रोल से शेल या फायरबॉक्स के साथ फ्यूजन वेल्ड किए गए वर्टिकल प्रकार के बॉयलर के फर्नेस को संलग्न किया जा सकता है। फायर होल के लिए शेल में ओपनिंग की शेल प्लेट के बाहर वेल्ड किए गएरिंग द्वारा पर्याप्त रूप से स्थिर प्रतिपूर्ति की जाएगी।

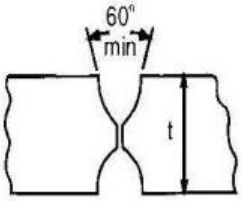
(7) फायर होल में फायरबॉक्स प्लेट और शेल प्लेट को फ्लैंज और साथ में फ्यूशन वेल्ड किया जा सकता है।

97. फ्यूजन बट वेल्डेड अनुदैर्घ्य सीम्स - जहां अनुदैर्घ्य सीम्स फ्यूजन बट वेल्डेड हैं, वहां निम्नलिखित सावधानी बरती जाएगी:

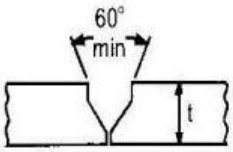
(i) 20 मि.मी. या उससे ज्यादा की मोटाई प्लेट को प्रत्येक साथ लगे हुए किनारों के दोनों तरफ से बेवल्ड किया जाएगा परंतु प्रत्येक किनारे पर समान आवश्यक रूप से बेवल होना आवश्यक नहीं है। (चित्र 3/I और 3/2 देखें) 20 मि.मी. से कम मोटाई की प्लेट को साथ लगे हुए प्रत्येक किनारों के एक तरफ से बेवल्ड किया जा सकता है।(चित्र 3/3 और 3/4 देखें)। बेवल का शामिल कोण 60 डिग्री से कम नहीं होना चाहिए और बेवलिंग चित्र 3/1 से 3/4 में दर्शाए गए रूप में से कोई भी एक हो सकती है।



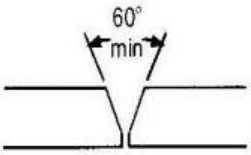
चित्र 3/1



चित्र 3/2



चित्र 3/3



चित्र 3/4

(ii)वेल्ड धातु के पूरे भेदन को प्राप्त करने के लिए जब वे वेल्ड किए जाएगें तो प्लेटों के बीच एक अतंराल रखा जाना चाहिए। दोनों ओर से जोड़ों को वेल्ड किया जाना चाहिए और प्रत्येक रन को बनाने के बाद स्लैग को हटा देना होगा। जोड़ की दूसरी साइड को वेल्ड करने से पूर्व किसी भी स्लैग या प्रथम रन के तल पर किसी दोष को घिसाई, चिपिंग या मशीनिंग द्वारा हटाया जाएगा। प्लेट की कोई अप्रेसिएबल अंडरकटिंग नहीं की जाएगी।

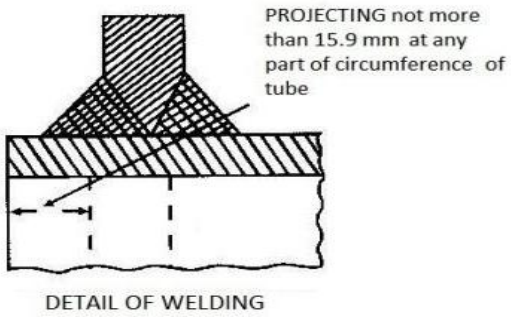
(iii) आंतरिक स्ट्रैस को दूर करने के उद्देश्य से फ्यूजन वेल्ड से सटे प्लेटों को वेल्डिंग के बाद कुशलता से एनील किया जाएगा।

98. फर्नेस क्राउन- (1) फर्नेस क्राउन एक प्लेट से बनाया जाएगा और इसे फर्नेस से जोड़ने वाला सीम बॉयलर शेल के किसी भी परिधि सीम के सीध में नहीं होगी।

(2) फर्नेस क्राउन को फायरबॉक्स के वर्टिकल भाग से वेल्डिड किया जा सकता है। जोड़ को इलेक्ट्रिक आर्क प्रक्रिया के द्वारा फ्यूशन बट वेल्डिड होना चाहिए,बशर्ते विनियम 97 के अनुसार फ्यूशन बट की शर्तों पालन किया जाए। जहां जोड़ को फर्नेस क्राउन के किनारों के साथ वेल्ड किया जाना है और फायरबॉक्स बॉडी को चित्र 3/3 या चित्र 3/4 के अनुसार बेवल किया जाएगा। फ्लैंग्गि त्रिज्या के कर्वेचर की वक्रता के प्रारंभ से फर्नेस क्राउन प्लेट के फ्लैंज की गहराई कम से कम 38 मि.मी. के साथ प्लेट की मोटाई के चार गुना से कम नहीं होनी चाहिए। वेल्डिंग के पूरा होने पर फायरबॉक्स को ताप प्रक्रिया से प्रभावी रूप से स्ट्रैस रिलिव किया जाएगा (विनियमन 75 भी देखें)।

99. क्रॉस ट्यूब- (1) क्रॉस ट्यूब सीमलैस पाईप या रोल्ड प्लेट से या स्ट्रीप और इलेक्ट्रिक आर्क प्रक्रिया द्वारा इलेक्ट्रिक प्रतिरोधक या फ्यूशन बट वेल्डिड पाइप में बनाया जाएगा। फ्यूशन वेल्डिंग अध्याय-12 की आवश्यकताओं के अनुरूप होना चाहिए। इन पाइपों की टॉलरेंस क्षमता विनियम 251 की आवश्यकताओं के अनुरूप होनी चाहिए।जहां वेल्डिड पाइप उपयोग होते है, वेल्डेड लंबवत ऐसे स्थान पर स्थित होने चाहिए कि वह सीधे तौर से आग के प्रभाव में नहीं आए।

(2) क्रॉस ट्यूब का आंतरिक व्यास 305 मि.मी. से अधिक नहीं होना चाहिए। न्यूनतम मोटाई 8 मि.मी. होगी।
(3) जहां वेल्डेड निर्माण का उपयोग किया जाता है, वहां फर्नेस प्लेट और फ्लस में प्रवेश करने के लिए ट्यूब पर्याप्त लंबाई की होनी चाहिए और इसके सभी और पानी होना चाहिए या परिधि के किसी हिस्से में पानी की जगह 6 मि.मी. से कम और 16 मि.मी. से अधिक नहीं होनी चाहिए। जहां ट्यूबों को फ्यूजन वेल्ड किया जाता है, वहां फायरबॉक्स प्लेट्स को उपयुक्त रूप से कैम्फर किया जाएगा और जोड़ों को बाहरी और आंतरिक रूप से वेल्ड किया जाएगा (चित्र 3/5 देखें)



चित्र 3/5 वर्टिकल क्रॉस ट्यूब बॉयलरों के क्रॉस ट्यूब का फ्यूजन वेल्डिंग

100. अपटेक्स

(1) सीमलैस पाईप या रोल्ड प्लेट या स्ट्रीप से और इलेक्ट्रिक आर्क प्रक्रिया द्वारा इलेक्ट्रिक प्रतिरोधक या फ्यूशन बट वेल्डिड पाइपों में बनाया जाएगा। इन पाइपों की टॉलरेंस क्षमता विनियम 224 की आवश्यकताओं के अनुरूप होनी चाहिए।

(2) अपटेक यह होगा कि फायरबॉक्स क्राउन प्लेट में ओपनिंग के अपवर्ड फ्लैंज पर इलेक्ट्रिक आर्क प्रक्रिया द्वारा फ्यूशन बट वेल्डिड होना चाहिए, बशर्ते फ्यूशन वेल्ड के लिए विनियम 97 में में दी गई शर्तों का पालन किया गया हो। अपवर्ड फ्लैंज के किनारों और अपटेक के समीपवर्ती के किनारों को चित्र 3/3 या चित्र 3/4 के अनुसार बेवल किया जाएगा। फ्लैंजिंग त्रिज्या के कर्वेचर के आरंभ से क्राउन प्लेट के ओपनिंग गहराईन्यूनतम 25 मि.मी. और प्लेट की मोटाई के दोगुने से कम नहीं होनी चाहिए। वेल्डिंग के पूरा होने पर अपटेक और क्राउन प्लेट को ताप प्रक्रिया के द्वारा कुशलता से स्ट्रैस रिलिव किया जाएगा।

(3) जहां फ़ायरबॉक्स क्राउन प्लेट को भी फ़ायरबॉक्स के मुख्य भाग से फ्यूजन वेल्डेड किया जाता है, वह वेल्डिंग के पूरा होने पर ताप प्रक्रिया से अपटेक से पूरा किए गए फ़ायरबॉक्स को प्रभावी ढंग से स्ट्रैस रिलिव किया जाएगा।

(4) वेल्डेड अपटेक को इस तरह व्यवस्थित किया जाएगा कि वेल्ड सीधे मैनहोल की लंबवत केंद्र रेखा के सामने रहे।

101. लोको टाइप फायरबॉक्स – (1)फ्लैंज की गहराई के अधीन सीम्स को इस प्रकार वेल्ड किया जाएगा, कि वेल्डेड सीम्स स्क्रू स्टे की पहली और दूसरी पंक्तियों के बीच या फ्लैंज और समीपवर्ती पंक्ति के स्क्रू स्टे के बीच हो।
(2) फायरहोल माउथपीस को उसी प्रकार वेल्ड किया जा सकता है जब फायरबॉक्स और शेल को इस उद्देश्य के लिए फ्लैंज किया जाता है।
(3) वेल्डिंग विनियम 97 के अनुरूप होगा।

भाग 5

102. बार स्टे- बार स्टे को किसी भी हिस्से में वेल्ड नहीं किया जाएगा। उनके पास मुख्यत: प्लस थ्रेड होंगे, स्टे के किनारे अपसेट होंगे या इस उद्देश्य के लिए मध्य भाग को कम किया जा रहा है। आग की प्रक्रिया से गुजरने वाले स्टे बार को बाद में एनील किया जाएगा।

103. अनुदैर्घ्य स्टे:- (1) अनुदैर्घ्य और समान ठोस स्क्रू स्टे को प्रत्येक छोर पर नट से कुशलता से सुरक्षित किया जाएगा। जहां वे लंबाई में 3657 मि.मी. से अधिक हैं, उन्हें इसकी लंबाई के साथ 1829 मि.मी. के अंतराल पर सपोर्ट दिया जाएगा।

(2) जहां दोनों प्लेटों के माध्यम से स्टे को स्क्रू किया गया है, वहां स्टे और होल्स कांटिनिवस थ्रेड होना चाहिए और बाहर की तरफ से नट और वाशर के साथ फिट होना चाहिए। जहां स्टे क्लीयरिंग होल्स से गुजरता हो और वॉशर भी फिट किया जाएगा। जहां स्टे प्लेट की सतह पर नार्मल न हो, वॉशर को इस प्रकार आकार दिया जाएगा जिससे नट्स के लिए सही सतह बनाई जाए या नक्कल ज्वाइंट को फिट किया जा सके।

(3) वर्टिकल बॉयलरों में स्टे को या तो दोनों क्राउन प्लेट्स में स्क्रू किया जाएगा या फर्नेस क्राउन प्लेट में स्क्रू किया जाएगा और शेल क्राउन प्लेट में क्लीयरिंग होल्स से गुजारा जाएगा।

104.स्टे हेतु नट्स और वॉशर (1) वाशर, स्टे के थ्रेडेड हिस्से के व्यास का कम से कम 2½ गुना और मोटाई में 6 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए।

(2) बाहरी नट्स की मोटाई कम से कम स्टे के थ्रेडड हिस्से के व्यास के बराबर होनी चाहिए। जहां बार स्टे एंड प्लेट्स में क्लीयरिंग होल्स से होकर गुजरता है, वहां स्टे के थ्रेडेड हिस्से के व्यास के दो-तिहाई से कम मोटाई के आंतरिक नट फिट किए जाने चाहिए।

105. ज्वाइंटेड स्टे- जहां ज्वाइंटेड लंबवत स्टे फिट किया गया है, यदि व्यावहारिक हो तो, पिन के साथ फिट उस स्टे से 25 प्रतिशत अधिक होना चाहिए। यदि होल में पिन ढीले हैं, तो कुल स्लैकनेस 1.6 मि.मी. से अधिक नहीं होनी चाहिए। पिन्स आई फोर्जिंग के शोल्डर के जितना संभव हो उतना करीब होना चाहिए। फोर्जिंग का शोल्डर चौतरफा कम से कम 13 मि.मी. चौड़ा होना चाहिए, यानी शोल्डर पर व्यास होल के व्यास और 25 मि.मी. से योग कम नहीं होना चाहिए।

106. डायग्नल बार या रॉड स्टे- डायग्नल रॉड या बार स्टे का सेक्शनल एरिया डायरेक्ट स्टे के उसी अनुपात के समान होगा जैसा कि डायग्नल स्टे की लंबाई का संबंध उस लंबवत रेखा की लंबाई से जो डायग्नल स्टे के छोर से सर्फेस सपोर्ट तक है। डायग्नल स्टे के किनारे, मुड़े हुए नहीं होने चाहिए, लेकिन प्लेट से बेवेल्ड वाशर और नट्स के साथ या रिवेटेड टी, ब्लॉक या एंगल और शैकल पिन के साथ जुड़े होंगे (आई और पिन के लिए विनियम 105 देखें)।

भाग 6

107. स्क्रूड स्टे- (1) इनके लिए स्क्रूड स्टे और होल्स एक कंटीनिवस थ्रेड के साथ स्क्रू होगें
(2) स्टे का स्क्रूड थ्रेड साफ और जांच या कमी से पूरी तरह से मुक्त पूरी गहराई से सही होना होना चाहिए। व्हाइटवर्थ प्ररूप का होल में अच्छी तरह और एक गुड फिट हो। मध्य भाग को विशेष रूप से थ्रेड के नीचे तक घुमाया जाना चाहिए।
(3) स्टे को कम से कम 11 थ्रेड प्रति 25 मि.मी. के पतले थ्रेड से स्क्रू किया जाएगा।

(4) थ्रेड के उपर स्टे का व्यास 19 मि.मी. से कम या फायरबॉक्स प्लेट की मोटाई से दुगुना जो भी अधिक हो से कम नहीं होना चाहिए।

(5) वर्टिकल बॉयलर के फर्नेस के स्टे का पिच फर्नेस प्लेट की मोटाई के 14 गुना से अधिक नहीं होगा।

(6) जहां स्टे नट्स के साथ फिट नहीं हैं, वहां किनारे स्थिर शीर्ष के रूप में रिवेटे किए जाएंगे। वैकल्पिक रूप से, स्टे को शेल और फायरबॉक्स प्लेटों के माध्यम से स्क्रू किया जा सकता है और प्रोजेक्टिंग एंड को अनुमोदित तरीके से पर्याप्त रूप से फिलेड वेल्ड किया जाएगा। प्लेट की सतह से स्टे के एंडका प्रोजेक्शन स्टे के व्यास के एक चौथाई से कम नहीं होना चाहिए लेकिन किसी भी स्थिति में 6 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए। स्टे का पूरा किनारा वेल्डिंग के पूरा होने पर दिखाई देगा।

(7) लोको टाइप बॉयलर के क्राउन स्टे को या तो नट्स के साथ फिट होना चाहिए या आग की तरफ से रिवेटे किया जाना चाहिए।

108. ऐक्सीअल ड्रिलिंग - सभी स्क्रूड स्टे जिनकी लंबाई 355 मि.मी. से कम है, को 5 मि.मी. व्यास के साथ 13मि.मी. गहराई के साथ टैल- टेल होल से ड्रिल किया जाना चाहिए। स्टे जो कि एक तरफ से छुपे हुए हैं को मुख्य रूप से होलो स्टे बार से बना होगा।

109. स्टे नट्स- (1) कम्बशन चैम्बर और फायरबॉक्स में स्क्रू स्टे के नट्स थ्रेड्स के ऊपर 38 मि.मी. व्यास तक के स्टे के लिए 19 मि.मी. से कम मोटाई नहीं होनी चाहिए, 41 मि.मी. और 44 मि.मी. के स्टे लिए 22 मि.मी. मोटाई, 47 मि.मी. और 51 मि.मी. स्टे के लिए 25 मि.मी. मोटाई, और 51 मि.मी. से अधिक व्यास वाले स्टे के लिए 28 मि.मी. मोटाई होनी चाहिए।

(2) नट्स ठोस मध्यम स्टील या लोहे के बने होने चाहिए लेकिन अगर आग के सम्पर्क मे लाना हो तो बिना वेल्ड के होने चाहिए।

110. एन्ड स्टे की स्पेसिंग- कर्व के लिए अनुमति आदि - फायरबॉक्स और कम्बशन चैम्बर के शीर्ष के लिए ट्यूब प्लेट या फायर होल प्लेट या बैक प्लेट जैसा भी मामला हो समीप स्थित स्टे की पंक्तियों के बीच की दूरी, और उनके फ्लैंग्ज पर इन प्लेटों का कर्वचर के आरंभ स्टे के क्षैतिज पिच से अधिक नहीं होना चाहिए।

भाग 7

111. फायरबॉक्स और कम्बशन चैम्बर क्राउन के लिए गर्डर स्टे- (1)जब सामान्य प्रकार के प्रत्येक गर्डर को, स्टे बोल्ट और नट्स के साथ फिट गया हो, तो वे पर्याप्त क्षमता के डबल प्लेट इंटरकनेक्टेड प्रकार के होने चाहिए ताकि क्राउन प्लेट से स्वतंत्र रूप से प्लेट को सपोर्ट करने के लिए क्राउन पर भार के अनुपात को समर्थन सपोर्ट कर सके, और बॉल्ट या वेल्ड संलग्नकों में अनुप्रयुक्त भार को टॉलरेंस करने के लिए पर्याप्त क्रास- सेक्शनल क्षेत्र होना चाहिए।

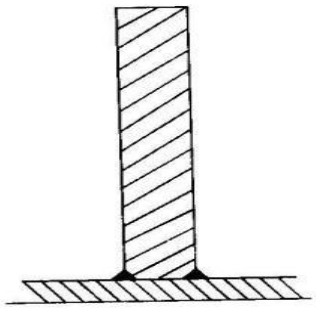
(2) क्राउन प्लेट और गर्डर बार के अंडरसाइड के बीच साफ वाटरवे जितना व्यावहारिक हो उतना बड़ा होना चाहिए परंतु किसी भी मामले में 38 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए जैसा कि चित्र 3/8 दिया गया है।

(3) गर्डर का सिरा फ्लैट क्राउन प्लेट पर नहीं टिका रहेगा बल्कि वर्टिकल एन्ड या साइड प्लेट के कोनों को बेंड पर सावधानीपूर्वक सीधे ही फिट किया जाएगा।

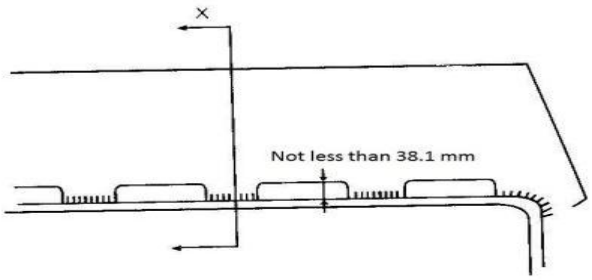
(4) गर्डर प्लेटों के टोस गर्डर प्लेटों के साथ ठोस होंगी और उनसे जुड़े अलग-अलग टुकड़े नहीं होंगे

(5) गर्डर को बोल्ट या स्क्रू द्वारा क्राउन प्लेट से अच्छी तरह से जोड़ा जाएगा।

(6) जहां एक ऑल वेल्डेड फायरबॉक्स फिट किया जाता है, वहां गर्डर रहता है, तनाव से राहत से पहले फायरबॉक्स में वेल्डेड किया जा सकता है। उप-विनियम (2) (चित्र 3/6 और चित्र 3/7) के अनुसार जलमार्गों के लिए गर्डर स्टे को पुनः प्राप्त किया जाएगा। ऐसे गर्डरों को एक अनुमोदित विधि द्वारा फायरबॉक्स क्राउन में सुरक्षित रूप से वेल्ड किया जाएगा। वेल्डिंग की विधि और अटैचमेंट का अनुपात निरीक्षण प्राधिकारी की संतुष्टि के अनुरूप होना चाहिए।



चित्र 3/6



चित्र 3/7

भाग 8

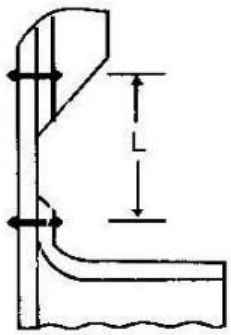
112. गसिट स्टे - (1) गसिट प्लेट फ्लैट होंगे और परपेंडिकुलर होंगे। गसिट एंगल को शेल एंड प्लेट और गसेट प्लेट के निकट बेड पर फिट किया जाएगा। प्लेट की क्रैकिंग या सेटिंग वर्जित है।

(2) गसिट स्टे, जहां फिट किया गया है, में शेल और एन्ड प्लेट के डबल एंगल द्वारा सुरक्षित फ्लैट प्लेट शामिल होगा, और उसे निम्नलिखित के अनुरूप डिजाइन किया जाना चाहिए।

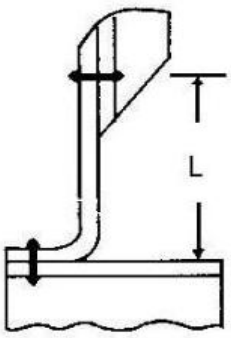
113.ब्रीदिंग स्पेस (1) गसिट स्टे इस तरह से व्यवस्थित किया जाएगा ताकि फर्नेस कनेक्शन और ट्यूब नेस्ट के आसपास प(1)र्याप्त ब्रीदिंग स्पेस हो।
(2) लंकाशायर बॉयलर के लिए फर्नेस और फ्लूज के ऊपर एंड प्लेटों के हिस्से के लिए नीचे दी गई सारणी में दिखाए गए अनुपात संस्तुति की गई है।

सारणी 3/3

क्रम सं.	एन्ड प्लेट की मोटाई	लं (चित्र.3/8)	लं (चित्र 3/9)
	(2)	(3)	(4)
	मि.मी.	मि.मी.	मि.मी.
1	13	228	254
2	14	254	254
3	16	279	309
4	17	309	330
5	19	309	330
6	21	309	330
7	उपरोक्त 21	317	343



चित्र 3/8



चित्र 3/9

(3) चित्र 3/8 निम्नलिखित स्थितियों के लिए अनुशंसित ब्रीदिंग स्पेस को दर्शाता है: फ्लैट एंड, एंड प्लेट से जोड़ने के लिए फर्नेस या फ्लूज, एडमसन फ्लैंज्ड सीम्म सीम के साथ तैयार फर्नेस और फ्लूज।

(4) चित्र 3/9 चित्र 3/8 के समान स्थितियों को दिखाता है सिवाय इसके कि एंड प्लेट को फर्नेस या फ्लूज रिंग कनेक्शन के लिए बाहर की ओर फ्लैंज किया गया है, चित्र 3 /8 में प्लेट की समान मोटाई के लिए निर्धारित माप से 25 मि.मी. ब्रीदिंग स्पेस अधिक होने की अनुमति दी गई है।

(5) जहां प्रत्येक आंतरिक फ्लूज या लंकाशायर बॉयलर में 1830 मि.मी. लंबाई के कॉरगैटिड खंड को शामिल है, उपरोक्त सारणी में दिए गए परिमाप को चारों ओर से लगभग 38 मि.मी. कम किया जा सकता है।

(6) यह सिफारिश की जाती है कि फर्नेस और फ्लूज के नीचे ब्रीदिंग स्पेस उपरोक्त सारणी दिए गए परिमाप का व्यास लगभग आधा होना चाहिए।जबकि किसी अन्य व्यवस्था का उपयोग करना वांछित है जो अधिक या कम लचीलापन देता है, ब्रीदिंग स्पेस की मात्रा पर विशेष रूप से माना जाएगा और मामले की आवश्यकता के अनुसार संशोधित किया जाएगा।

(7) ट्यूब नेस्ट के ऊपर गसिट स्टे उपरोक्त हेतु, जैसा कि आंतरिक फर्नेस के बिना अपशिष्ट ताप बॉयलरों में लगाया जाता है, गसिट एंगल के अग्र भाग के रिवेट्स के केंद्र के टॉप ट्यूबों की मध्य रेखा से 203 मि.मी. के ब्रीदिंग स्पेस की सिफारिश की जाती है (चित्र 3 / 9 देखें)

114.गसिट एंगल- स्टे को शेल और एंड प्लेट्स से जोड़ने वाले गसेट एंगल शेल प्लेट की मोटाई का कम से कम 7/8 वां हिस्साहोनी चाहिए, परंतु 13 मि.मी. मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।

115.गसिट स्टे पर लोड- बॉयलर के एंड प्लेट को सपोर्ट को इस प्रकार डिज़ाइन किया जाएगा कि प्रत्येक गसिट स्टे उसके द्वारा समर्थित क्षेत्र पर दाब के कारण उस पूरे भार का वहन कर सके।

भाग 9

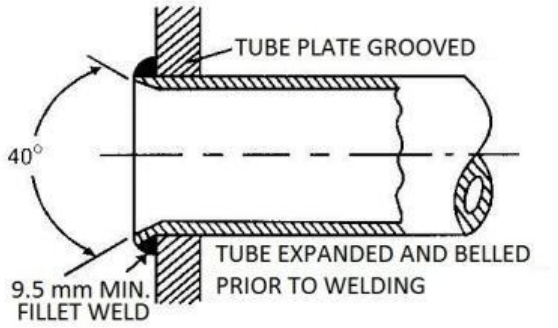
116. बाहरी दबाव के अधीन बॉयलर ट्यूब- दोनों प्लेन और स्टे स्मोक ट्यूब या तो स्टील या रॉट आयरन ट्यूब से बने होने चाहिए और इलेक्ट्रिक- प्रतिरोधक–वेल्ड, या सीमलेस होने चाहिए।

117. प्लेन ट्यूब की फिटिंग- (1) प्लेन ट्यूब को दोनों सिरों पर विस्तारित किया जा सकता है। यह होने चाहिए। विस्तार ट्यूब प्लेट की पूरी मोटाई में समानांतर होगा। प्लेन ट्यूब के गैस इनलेट सिरे बेल- माउथ, बीडेड या वेल्ड भी किया जा सकता है।
(2)जहां स्टे ट्यूब फिट नहीं हैं, वहां ट्यूबों के सिरों को फायर बॉक्स एंड पर बीडेड किया जाएगा और दूसरे छोर पर बीडेड या बेल-माउथ किया जाएगा। यदि बेल-माउथ किया जाता है तो ट्यूब, ट्यूब प्लेट से कम से कम 13 मि.मी. बाहर निकले रहेंगे।

भाग 10

118. स्टे ट्यूब का स्क्रू थ्रेड – (1)स्टे ट्यूबों को दोनों सिरों पर निरंतर धागों से स्क्रू किया जाएगा, और ट्यूब प्लेटों में छेदों को कंटीनियस थ्रेड से टेप्ड किया जाएगा। धागों की पिच 11 थ्रेड प्रति 25 मि.मी. से अधिक पतली नहीं होनी चाहिए। स्टे ट्यूबों को रोलर विस्तारकों द्वारा विस्तारित किया जाना चाहिए और केवल कॉकिंग द्वारा सही नहीं किया जाना चाहिए।

(2) स्टे ट्यूबों को वेल्डिंग द्वारा जोड़ा जा सकता है, ऐसे मामले में वे लोकल एरिया को छोड़कर एक ही ट्यूब नेस्ट के भीतर नहीं होंगे, जहां वेल्डिंग द्वारा दो से अधिक निकटवर्ती स्टे ट्यूब संलग्न नहीं किए जा सकते हैं। जोड़ने का रूप ऐसा होना चाहिए कि वेल्डिंग के अलावा एक मैकेनिकल होल्ड हो, जैसा कि चित्र 3/10 में दिखाया गया है। वेल्डिंग के पूरा होने पर स्टे ट्यूबों को धीरे धीरे से फिर से विस्तारित किया जाएगा।



चित्र 3/10 वेल्ड स्टे ट्यूब का आदर्श उदाहरण

119. स्टे ट्यूब- (1) स्टे ट्यूब वह ट्यूब है जिनकी वेल्ड गहराई नोमिनल ट्यूब मोटाई से 3मि.मी. अधिक है। इन स्टे ट्यूबों की ट्यूब नेस्ट के भीतर आश्यकता नहीं होती है सिवाय जब ट्यूब नेस्ट में ऐसी टयूबें हैं जो केवल विस्तार योग्य हैं।

(2) यदि ट्यूब नेस्ट में प्लेन टयूबें हैं जिन्हें विस्तारित और बिडिड किया जाता है तो, विस्तिरित और बेल किया जाता है या विस्तारित और वेल्ड किया जाता है, वेल्ड स्टे ट्यूब का उपयोग पर्याप्त संख्या में बाहरी किनारे की पंक्ति में किया जाएगा ताकि ट्यूब एरिया के बाहर फ्लैट प्लेट लॉडिंग की जा सकें।

(3) 600 डिग्री सेल्सियस से अधिक की लौ या गैस के तापमान के संपर्क में आने वाली प्लेन ट्यूबों या स्टे ट्यूबों के लिए, वेल्डेड ट्यूबों के सिरों को वेल्ड के साथ फ्लश किया जाएगा। यदि इस प्रकार संपर्क में है लाया गया, तो वेल्डेड ट्यूबों के सिरों को वेल्ड से अधिक 10 मि.मी. तक बढ़ाया जाएगा या विस्तारित ट्यूबों के मामले में ट्यूबों को ट्यूब प्लेट से अधिकतम 15 मि.मी. तक बाहर प्रोजक्ट किया जाएगा।

(4) प्रत्येक स्टे ट्यूब को उन प्लेटों पर भार के अपने उचित अनुपात को टॉलरेंस करने के लिए डिज़ाइन किया जाएगा, जो सपोर्ट करती है।

(5) ट्यूब प्लेट में वेल्डेड स्टे ट्यूब की मोटाई ऐसी होगी कि ट्यूब के सबसे पतले हिस्से पर अक्षीय तनाव 7.14 किग्रा/वर्ग मि.मी. से अधिक न हो।

(6) स्टे ट्यूब की मोटाई किसी भी भाग पर नीचे दी गई सारणी में दर्शाए गए मान से कम नहीं होनी चाहिए। ट्यूब ऑर्डर करते समय **माइनस टॉलरेंस** को ध्यान में रखा जाएगा।

सारणी 3/4

क्रम सं.	मि.मी. में नाममात्र बाहरी व्यास	मि.मी. . में न्यूनतम मोटाई
(1)	(2)	(3)
1.	38 तक	2.28
2.	38 से अधिक परंतु 51 से कम	2.81
3.	51 से अधिक परंतु 70 से कम	3.12
4.	70 से अधिक परंतु 76.2 से कम	3.38
5.	76.2 से अधिक परंतु 88.9 से कम	3.96
6.	88.9 से अधिक परंतु 101.6 से कम	4.26
7.	101.6 से अधिक परंतु 127 से कम	4.55

120. स्टे ट्यूबों के मोटे सिरे- यदि स्टे ट्यूबों को स्क्रू सिरों पर उनकी मोटाई बढ़ाने की आवश्यकता होती है, ताकि थ्रेड के निचले हिस्से की मोटाई ट्यूब के मुख्य भाग के समान ही हो, तो यह मोटाई वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा नहीं, बल्कि अपसेटिंग करके प्राप्त की जाएगी, और ट्यूबों को अपसेटिंग करने के बाद अनील किया जाएगा।

121. स्टे ट्यूब और स्टे बार पर लोड - स्टे ट्यूबों को, सपोर्ट किए जाने वाले क्षेत्र पर दाब के कारण पड़ने वाले पूरे भार को वहन करने के लिए डिज़ाइन किया जाएगा। प्रत्येक मामले में क्षेत्र का परिकलन निम्नानुसार होगा:

(i) ट्यूब नेस्ट के भीतर एक स्टे ट्यूब के लिए सपोर्ट किया गया नेट क्षेत्र स्टे ट्यूब के मि.मी. में क्षैतिज और वर्टिकल पिचों का गुणनफल होगा, जिसमें से इम्ब्रेस ट्यूब होल के क्षेत्रफल को कम किया जाएगा। जहां स्टे ट्यूब की पिच अनियमित है, वहां क्षेत्र को स्टे ट्यूब के माध्य पिच के वर्ग के रूप में लिया जाएगा (अर्थात चार आसन्न स्टे ट्यूबों से घिरे किसी भी चतुर्भुज की चार भुजाओं के योग के एक चौथाई का वर्ग) जिसमें से इम्ब्रेस्ड ट्यूब होल के क्षेत्रफल को कम किया जाएगा।

(ii)सीमावर्ती पंक्ति में स्टे के लिए सपोर्ट किए जाने वाले निवल क्षेत्र और सपोर्ट के आसन्न बिंदुओं के बीच में से गुजरने वाली रेखाओं से घिरा हुआ क्षेत्र होगा जिसमें से किसी इम्ब्रेस्ड ट्यूब के क्षेऊ को कम किया जाएगा। सपोर्ट के आसन्न बिंदु अन्य स्टे ट्यूब या सर्कल की केंद्र रेखा के फ्लैंजेज के कर्वेचर की शुरुआत में हो सकते हैं या एंड प्लेट से शेल एंगल को खोल कोण तक सुरक्षित करने वाले रिवेट्स हो सकते हैं।

(iii)बार स्टे के मामले में जहां ट्यूब नेस्ट में कोई स्टे ट्यूब नहीं है, सपोर्ट किया जाने वाला क्षेत्र ट्यूब नेस्ट की स्पर्शरेखा सीमा तक विस्तारित होगा।

भाग 11

122. बॉयलर और सुपरहीटर ट्यूबें आंतरिक दाब स्टील ट्यूबों के अध्यधीन हैं– (1)सभी ट्यूबें जो पानी या भाप के आंतरिक दाब के अधीन हैं, अध्याय -2 के अनुसार कोल्ड ड्रॉ या हॉट फिनिश्ड सीमलेस या इलेक्ट्रिक रेजिस्टेंस वेल्डेड होनी चाहिए। नीचे दिए गए उप-अधिनियम (2) में किए गए उपबंध को छोड़कर वे बिना जोड़ के होंगे।

(2) 127 मि.मी. तक के बाहरी व्यास वाले ट्यूबों को जोड़ा जा सकता है और ऐसे जोड़ों को फ्लैश वेल्ड, मशीन फोर्ज वेल्डेड आर्क या गैस वेल्ड किया जा सकता है। 127 मि.मी. से अधिक व्यास के ट्यूबों को भी वेल्ड किया जा सकता है बशर्ते वे फर्नेस के बाहर स्थित हों। इस तरह के वेल्ड को अध्याय -7 की आवश्यकताओं के अनुरूप होना चाहिए।

(3) फ्लैश बट वेल्डिंग उचित प्रक्रिया के अनुसार की जाएगी। फ्लैश बट वेल्डिंग के कारण होने वाले बाहरी फिन को व्यास के बाहर की ट्यूब को अधिकतम 5 प्रतिशत ऊंचाई के अधीन हटा दिया जाएगा। ट्यूब के आकार के नाममात्र आंतरिक व्यास के 75% के निकटतम बॉल व्यास का उपयोग करके बॉल परीक्षण करके आवश्यक प्रवाह क्षेत्र सुनिश्चित किया जाएगा।

(4) सभी फ्यूजन वेल्डेड बट जोड़ों को विनियम 123 में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुसार पोस्ट वेल्ड हीट ट्रीटेड किया जाएगा।

(5) जब गैस वेल्डिंग को शामिल किया जाता है तो अपनाई जाने वाली तकनीक को सक्षम व्यक्ति द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।

(6) डिजाइन धातु तापमान और सामग्री आवश्यकताओं के लिए विनियम 30 की सारणी 2/1 देखें।

(7) ट्यूबों के सभी फील्ड वेल्डिंग में नियोजित तकनीक निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक, जैसा भी मामला हो, के अनुमोदन के अधीन होगी।

(8) ट्यूबों के सभी बट वेल्ड का यथापेक्षित परीक्षण निम्नानुसार किया जाएगा:

(i) 178 मि.मी. बोर से अधिक के ट्यूब के लिए सभी वेल्ड का रेडियोग्राफिक या अन्य अनुमोदित विधियों द्वारा नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट किया जाएगा।

(ii) 102 मि.मी. बोर से अधिक और 178 मि.मी. तक बोर (178 मि.मी. सहित) वाले ट्यूब के लिए - प्रत्येक वेल्डर द्वारा 10 प्रतिशत वेल्ड, प्रति वेल्डर न्यूनतम 2 वेल्ड के साथ यादृच्छिक रूप से चुने गए वेल्ड, रेडियोग्राफिक या अन्य अनुमोदित तरीके द्वारा नॉन-डिस्ट्रक्टिव टेस्ट के अधीन होंगे।

(iii) 102 मि.मी. बोर और उससे कम बोर के ट्यूब के लिए - यांत्रिक परीक्षण के लिए उत्पादन वेल्ड का अनुकरण करने वाला नमूना वेल्ड या तो 2 प्रतिशत की दर से या प्रत्येक 150 वेल्डिंग घंटे के बाद न्यूनतम एक नमूना वेल्ड प्रति वेल्डर लिया जाएगा।

(iv) वैकल्पिक रूप से, प्रत्येक वेल्डर द्वारा बनाए गए 5 प्रतिशत वेल्ड यादृच्छिक रूप से चुने जाएंगे, प्रति वेल्डर न्यूनतम एक वेल्ड, रेडियोग्राफिक या अन्य अनुमोदित विधि द्वारा नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट के अधीन होंगे। प्रारंभिक संतोषजनक परिणाम आने के बाद निरीक्षण प्राधिकारी के साथ व्यवस्था करके इस दर को घटाकर 2 प्रतिशत किया जा सकता है।

(v). किसी भी नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट के अपेक्षाओं पर खरा उतरने की स्थिति में, वेल्ड में उस परीक्षण द्वारा दर्शाए गए दोषों को ठीक किया जाएगा और निरीक्षण प्राधिकारी नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट की संख्या में वृद्धि की मांग कर सकता है जब तक कि संतोषजनक मानक हासिल न हो जाए।

(9) उप-विनियम (8) में इंगित बट वेल्डेड जोड़ रेडियोग्राफिक, रेडियोस्कोपी या अन्य अनुमोदित विधियों जैसे फेज्ड एरे अल्ट्रासॉनिक परीक्षण सहित, अल्ट्रासॉनिक परीक्षण सहित, मैग्नेटिक पार्टिकल निरीक्षण या लिक्विड डाई पेनेट्रेशन निरीक्षण सहित नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट के अधीन होंगे। जब वेल्डेड घटकों पर रेडियोग्राफी के स्थान पर रेडियोस्कोपिक परीक्षा की जानी हो, तो निम्नलिखित आवश्यकताओं को पूरा किया जाएगा, अर्थात्: -

(क)निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन के लिए एक लिखित प्रक्रिया प्रस्तुत की जाएगी जिसमें
निम्नलिखित शामिल होंगे:

(i) सामग्री और मोटाई की सीमा;

(ii) उपकरण की अर्हता;

(iii) परीक्षण वस्तु स्कैन प्लान;

(iv) रेडियोस्कोपिक पैरामीटर;

(v) इमेज प्रोसेसिंग पैरामीटर;

(vi) इमेज डिस्प्ले पैरामीटर;

(vii) इमेज संग्रह अपेक्षाएं;

(viii स्वीकार-अस्वीकार संबंधी मानदंड (कोड संदर्भ);

(ix) प्रदर्शन मूल्यांकन;

(x) ऑपरेटर की पहचान।

(ख) रेडियोस्कोपिक इमेज की गुणवत्ता बढ़ाने के लिए सिस्टम को एक इमेज प्रोसेसर लगाया जाएगा और सिस्टम निम्नलिखित प्रदर्शन गुणवत्ता प्रदर्शित करेगी :-

(i) 3% की थिन सेक्शन कंट्रास्ट सेंस्टिविटी;

(ii) 2% थिन सेक्शन कंट्रास्ट सेंस्टिविटी;

(iii) प्रति मि.मी. 3लाइन जोड़े स्पेरियल रिजाल्यूशन;

(iv) इमेज क्वालिटि सेंसिविटी(आईक्यूआई) सेंसिटीविटी - संयुक्त मोटाई का 2% जब वायर आईक्यूआई का उपयोग किया जाना है, तो तार व्यास अक्ष प्रणाली की सबसे कम सेंस्टीविटी के अक्ष की ओर उन्मुख होना चाहिए।

(ग) प्रस्तुत जोड़ के विशेष भाग के साथ जोड़ने के लिए रेडियोस्कोप को ठीक से चिह्नित किया जाना चाहिए।

(घ)रेडियोस्कोपिक जाचं के आंकड़ों को दर्ज किया जाएगा और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा निर्दिष्ट रेडियोस्कोपिक परीक्षा की तारीख के बाद पर्याप्त अवधि के लिए निर्माता के संयंत्र में वीडियो टेप, चुंबकीय डिस्क या ऑप्टिकल डिस्क जैसेउपयुक्तभंडारणमीडियापर पर संग्रहित किया जाएगा, कुशल रेडियोस्कोपिक परीक्षा रिकॉर्ड रिकॉल को रिकॉर्ड रिटेंशन अवधि में किसी भी समय उपलब्ध कराया जाएगा और परीक्षण वस्तुओं के लिए पता लगाने योग्य होगा।

(ङ) जब रेडियोस्कोपिक परीक्षा के परिणामस्वरूप मरम्मत की जाती है, तो मरम्मत की प्रभावशीलता का मूल्यांकन करने के लिए उसी रेडियोस्कोपिक तकनीक का उपयोग करके मरम्मत किए गए क्षेत्रों की फिर से जांच की जाएगी।

(च) रेडियोस्कोपिक परीक्षा डेटा की उचित व्याख्या में सहायता के लिए, उपयोग की जाने वाली तकनीक का विवरण डेटा के साथ होगा। कम से कम जानकारी में अनुमोदित प्रक्रिया आवश्यकताएँ और सिस्टम प्रदर्शन परीक्षण डेटा शामिल होगा।

123. पोस्ट वेल्ड हीट ट्रीटमेंट (पीडबल्यूएचटी) की आवश्यकताएं- पोस्टवेल्डहीटट्रीटमेंट (पीबीडब्ल्यूएच) की आवश्यकताएं सारणी 3/5 में दी गई हैं।

सारणी 3/5

क्रम सं.	सामग्री समूह (सारणी 2/1 के अनुसार)	पीडब्ल्यूएचटी	निम्नलिखित शर्तों के अधीन पीडब्ल्यूएचटी की आवश्यकता नहीं है:
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	एम1 समूह 1, एम 1 समूह 2	595°C अधिकतम	(i) सभी उत्पाद प्ररूप के लिए: (क) नाममात्र वेल्ड मोटाई (t) ≤ 20 मि.मी. ;और (ख) अगर पहले से 95°C पर प्रीहीट है तो नाममात्र वेल्ड मोटाई(t) ≤ 20 मि.मी. और नाममात्र बेस मेटल मोटाई < 25मि.मी. ;और (ग) C ≤ 0.25%; (ii) केवल ट्यूब और पाइप के लिए, अगर0.25% < C ≤ 0.3% और नाममात्र मोटाई≤ 9 मि.मी.; वेल्ड स्टे के मामले में, स्टे के व्यास को प्रीहीट करने की आवश्यकताओं के निर्धारण के लिए उपयोग नहीं किया जाता है।
2.	एम3 समूह 1	595°C अधिकतम	(क) सभी उत्पाद प्ररूप नाममात्र वॉल मोटाई(t) ≤ 16 मि.मी. ट्यूब और पाइप को छोड़कर t ≤ 13 मि.मी. &ओडी ≤ 127 मि.मी.;और (ख)सी ≤ 0.25%
3.	एम4 समूह 1	650°C अधिकतम	(क) सभी उत्पाद रूपों के लिए नाममात्र बेस मेटल मोटाई t ≤ 16 ट्यूबों और पाइपों को छोड़कर टी ≤ 13 मि.मी. और ओडी ≤ 127 मि.मी.; और (b) सी≤ 0.15%; और (c) प्रीहीट 120°C अधिकतम
4.	एम5ए समूह 1 और एम5बी समूह 1	675°C अधिकतम	(क) सभी उत्पाद रूपों के लिए नाममात्र बेस मेटल मोटाई t ≤ 16 ट्यूबों को छोड़कर टी ≤ 13 मि.मी. और ओडी ≤ 127 मि.मी. और पाइप के लिए टी ≤ 13 मि.मी. और ओडी ≤ 127 मि.मी.; तथा (ख) सीआर ≤ 3%; और (ग) सी ≤ 0.15%; और (घ) प्रीहीट 150°C अधिकतम
5.	एम15 ई समूह1	730°C से 785°C	शून्य
6.	एम8	पीडब्ल्यूएचटी : शून्य	शून्य

7.	एमएक्स20	पीएच: 250-300°C जीटीएब्ल्यू के लिए और 400-450 एसएमएडब्ल्यू पोस्टहीट के लिए :80- 100°C 90 मिनट के लिए न्यूनतम पीडब्ल्यएचटी : 740°C -760°C	शून्य
8.	एमएक्स 12 (t 52 मि.मी. तक)	पीएच:220°C पीडब्ल्यूएचटी: 725°C +/-15°C	शून्य
9.	एम43	950°C अधिकतम	(क) 540 डिग्री सेल्सियस से कम डिजाइन तापमान के लिए या (ख) दाब भाग में परिधीय बट वेल्ड के लिए जिसका वेल्ड में 13 मि.मी. या कम नाममात्र बेस मेटल मोटाई हो

टिप्पणी 1:

(क) सभी ताप प्रक्रिया की रेंज योग्य वेल्डिंग प्रक्रिया के अनुसार होनी चाहिए।

(ख) जब भी वेल्ड द्वारा दो अलग अलग एम- संख्या के दाब पार्ट्स को जोड़ा जाता है, तो उच्चतर पोस्ट वेल्ड ताप प्रक्रिया तापमान की आवश्यकता वाले सामग्री आवश्यकताओं के लिए सारणी 3/5 के अनुसार पोस्ट वेल्ड ताप प्रक्रिया होती है, एम सं-8 समूह में वर्णित को छोड़कर।

(ग) ट्यूब या पाइप की मोटाई में एम सं- 4 या एम सं 5ए ट्यूब और पाइप से निचले एम-नंबर सामग्री के हेडर को संलग्न करते हुए फिल्लिट वेल्ड, आंशिक पेनिट्रेशन वेल्ड, पूर्ण पेनिट्रेशन वेल्ड पोस्ट की कम एम-नंबर सामग्री के लिए सारणी 3/5 में निर्दिष्ट तापमान पर वेल्ड ताप प्रक्रिया की जा सकती है, बशर्ते ट्यूब या पाइप निम्नलिखित सभी शर्तों का अनुपालन करते हों:

(i) 3.0% का अधिकतम विशिष्ट क्रोमियम घटक
(ii) एनपीएस4(डीएन 100) का अधिकतम आकार
(iii) 13 मि.मी. की अधिकतम मोटाई
(iv) 0.15 तक अधिकतम विशिष्ट कार्बन घटक

(घ) जब नॉन दाब भाग को दाब भाग के साथ वेल्ड किया जाता है, तब दाब भाग के पोस्ट वेल्ड ताप प्रक्रिया को नियंत्रित करेगा । दाब भाग वेल्ड और संलग्न वेल्ड जो ऐसे फेरीटिक फिलर मेटल उपयोग करते हैं जिनमें 3% से अधिक विशिष्ट क्रोमियम घटक होगा उन्हें पोस्ट वेल्ड ताप प्रक्रिया से गुजारा जाएगा। पोस्ट वेल्ड ताप प्रक्रिया का समय और उपयोग किया गया तापमान समकक्ष विश्लेषण की बेस मेटल के लिए सारणी 3/5 में दर्शाए गए तापमान से कम नहीं होगा।

(ङ) निर्धारित पोस्ट वेल्ड ताप प्रक्रिया और सोकिंग समय के लिए नाममात्र मोटाई को निम्नानुसार किया जाएगा:

(i) फुल पेनिट्रेशन बट वेल्ड के लिए, नाममात्र मोटाई जोडे जाने वाले भागों से पतली है।
(ii) कॉर्नर वेल्ड के लिए, नाममात्र मोटाई वेल्ड की गहराई है।

(iii) पार्शियल पेनिट्रेशन ग्रूव और सामग्री की मरम्मत वेल्ड के लिए, नाममात्र मोटाई वेल्ड की गहराई है। दोनों तरफ से बने पार्शियल या फुल पेनिट्रेशन ग्रूव वेल्ड की कुल गहराई किसी दिए गए स्थान पर दोनों तरफ की गहराई का योग होगी।

(iv) फिलेट वेल्ड के लिए, नाममात्र मोटाई वेल्ड मार्ग के बराबर है। जब एक ग्रूव्ड वेल्ड के साथ एक फिलेट वेल्ड का उपयोग किया जाता है, तो नाममात्र मोटाई या तो ग्रूव्ड वेल्ड की गहराई या फिलेट मार्ग के परिमाप, जो भी अधिक हो के बराबर होगी।

(v) नीचे दिए गए खंड (vi) में निर्धारित के अलावा, नाममात्र मोटाई ग्रूव की गहराई है, यदि मौजूद है, शेल या नोजल या मजबूत पैड, या किसी फिलेट वेल्ड मार्ग के माध्यम से, जो भी अधिक हो, के माध्यम से।

(vi) जब कई ओपनिंग एक लिगामेंट बनाते हैं जहां केंद्रों के बीच की दूरी औसत व्यास के दोगुने से कम होती है, तो संयोजन नाली और फिलेट वेल्ड की नाममात्र मोटाई, नाली की गहराई और फिलेट वेल्ड मार्ग का योग होगी।

(vii) बट वेल्ड के मामले में, दाब भाग की मोटाई संलग्न बिंदु पर जहां दाब भाग को एक नॉन दाब भाग वेल्ड से किया जाता है;

(viii) फिलेट वेल्ड के मामले में, संलग्न बिंदु पर फिलेट वेल्ड की मोटाई जहां एक नॉन दाब भाग को दाब भाग में वेल्ड किया जाता है।

(च) जब एम 1 और एम 3 सामग्री के लिए सारणी 3/5 में निर्दिष्ट तापमान पर पीडब्लूएचटी करना अव्यावहारिक हो, तो नीचे दी गई सारणी 3/6 के अनुसार लंबे समय तक पीडब्लूएचटी को कम तापमान पर करने की अनुमति है।

सारणी 3/6: कार्बन और लो एलाय स्टील के लिए वैकल्पिक पीडब्ल्यूएचटी आवश्यकता

क्रम सं.	न्यूनतम निर्दिष्ट तापमान से नीचे तापमान में कमी, °C	न्यूनतम होल्डिंग समय (टिप्पण (1)) घटे हुए तापमान पर, घंटा	टिप्पण
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	28	2	-
2.	56	4	-
3.	83	10	(2)
4.	111	20	(2)

टिप्पणी:

(1) मोटाई के लिए प्रति 25 मि.मी. के लिए न्यूनतम होल्डिंग समय और 50 मि.मी. सहित 50 मि.मी. तक। 50 मि.मी. से अधिक मोटाई के लिए प्रति 25 मि.मी. मोटाई के लिए 15 मिन. जोड़ा जाता है।

(2) ये लॉअर पोस्ट वेल्ड हीट ट्रीटमेंट तापमान केवल एम- सं 1 ,समूह1 और 2 सामग्री के लिए अनुमत है।

(छ) हीटिंग के दौरान सोकिंग/ एसआर (या पीडब्लूएचटी) नीचे दिए गए दिशा निर्देशों के अनुसार होना चाहिए:

सारणी 3/7: सोकिंग

क्रम सं.	एचटी साइकल	सोकिंग समय	टिप्पणी
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	हॉट वर्किंग / नॉर्मलाइज़िंग	एम5बी, एम-15ई ग्रेड1 (पी91) के लिए: 30 मिनट "t" के प्रति 25 मि.मी. हेतु या 30 मिनट न्यूनतम जो भी अधिक हो और अन्य सभी के लिए 30 मिनट "t" के प्रति 25 मि.मी. या 15 मिनट न्यूनतम जो भी अधिक हो।	't' स्ट्रेस रिलीविंग के लिए उत्पाद मोटाई है
2.	एसआर/ पीडब्ल्यूएचटी- कार्बन स्टील	50 मि.मी. से ऊपर प्रत्येक 25 मि.मी. के लिए अतिरिक्त 15 मिनट के साथ 50 मि.मी.	't' नॉमिनल मोटाई है, पीडब्ल्यूएचटी

		तक "t" के लिए "t" के प्रति 25 मि.मी. हेतु 1 घंटे (न्यूनतम 15 मिनट)।	की सारणी 3/5 के टिप्पण (ख) के अनुसार।
3.	एसआर/ पीडब्ल्यूएचटी- मिश्रधातु स्टील	नीचे उल्लिखित न्यूनतम सोकिंग समय के साथ "t" के प्रति 25 मि.मी. हेतु 1 घंटा: (एम3 और एम4)- 30 मिनट न्यूनतम (एम5ए) – 127 मि.मी. और इससे कम ओडी और 13मि.मी. और इससे कम t के एम5ए पाइप को छोड़कर न्यूनतम 60 मिनट, जिसमें केवल 30 मिनट की आवश्यकता होती है) (एम5बी और एम-15 ई ग्रेड1)-60 मिनट न्यूनतम	
4.	एमएक्स20	60 मि.मी. से कम मोटाई के लिए न्यूनतम 2 घंटे और 60 मि.मी. से अधिक मोटाई के लिए न्यूनतम 3 घंटे	
5.	एमएक्स12 (52 मि.मी. तक t)	t के 25 मि.मी. के लिए 1 घंटा-30 मिनट न्यूनतम	
6.	एसआर/ पीडब्ल्यूएचटी- निकल मिश्रधातु	T के 25 मि.मी. के लिए 1 घंटा-60 मिनट न्यूनतम	

(ज) फर्नेस का तापमान एसआर/ पीडब्ल्यूएचटी के लिए घटकों को रखने के समय 425°C से अधिक नहीं होना चाहिए। घटक एसआर/ पीडब्ल्यूएचटी तापमान पर न्यूनतम सोकिंग समय पर रखा जाएगा। एसआर/ पीडब्ल्यूएचटी के बाद घटक को फर्नेस में ठंडा करने के लिए तापमान 425°C से अधिक में नहीं होना चाहिए। फर्नेस से निकालने के बाद उस भाग को शांत वातावरण में ठंडा होने देना चाहिए।

(झ) 425°C से अधिक गर्म करने की दर और 425°C तक ठंडा करने की दर नीचे दिए अनुसार होगी। मोटाई से इंच में विभाजित करके गर्म करने की दर और ठंडा करने की दर 335°C से अधिक नहीं होनी चाहिए, लेकिन किसी भी मामले में यह 335°C प्रति घंटे से अधिक नहीं होनी चाहिए।

टिप्पणी 2:

(i) कार्बन स्टील पाइप, वाल्व और फिटिंग के लिए सॉकेट वेल्डेड जोड़ों या अन्य प्रकार के जोड़ों के मामले में, पीडब्लूएचटी की आवश्यकता नहीं है, यदि फिलेट वेल्ड के मार्ग की मोटाई 20 मि.मी. से अधिक नहीं है या कार्बन सामग्री 0.25% से अधिक नहीं है।

(ii) कार्बन स्टील हेडर और वॉटर ट्यूब के मड बॉक्स के लिए, सामग्री जिसमें 0.25% तक न्यूनतम कार्बन तत्व हो, हेडर के ट्यूब वेल्ड के लिए पोस्ट वेल्ड हीट ट्रीटमेंट की आवश्यकता अनिवार्य नहीं है यदि निम्नलिखित सारी शर्तों को पूरा किया जाता है अर्थात्

(क) ट्यूब का बाहरी व्यास(ओडी)51 मि.मी. से अधिक न हो
(ख) हेडर का बाहरी व्यास 219.1 मि.मी. से अधिक न हो
(ग) हेडर की मोटाई 13 मि.मी. से अधिक नहीं होनी चाहिए
(घ) 100 °C की न्यूनतम प्री-हीट उपयोग की जाए

(iii) कार्बन स्टील के लिए, यदि बॉयलर की छोटे घटकों की मोटाई 20 मि.मी. से अधिक है और वेल्ड रीसैस भी लोकल स्ट्रैस रिलीविंग 20मि.मी. से अधिक है तो इस संबंध में निरीक्षण प्राधिकारी के संतुष्ट होने पर इसकी अनुमति होगी।

(iv) कार्बन स्टील और लो मिश्रधातु स्टील के वेल्ड जोडों में पोस्ट-वेल्ड हीट ट्रीटमेंट में छूट दी जा सकती है जब हीट ट्रीटमेंट व्यावहारिक न हो जहां आंतरिक भाग को स्पेशल स्टील के साथ लाइन किया जाता है जिसे 400°C से अधिक गर्म नहीं किया जा सकता है (इस कारण तापमान के बढ़ने के दौरान ऐसी लाइनिंग के संक्षारण गुणों में कमी के लिए संबंधित समस्या के कारण), जब निम्नलिखित सभी शर्तों को पूरा किया गया हो:

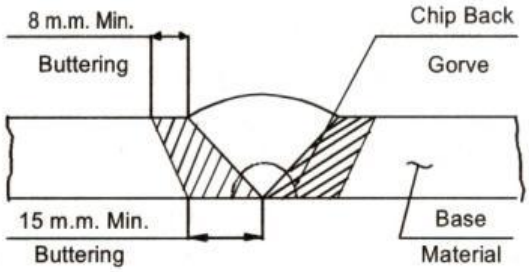
(क) बिल्ट-अप ओवरले वेल्डिंग (एक साथ वेल्ड करने के लिए क्लोजिंग जॉइंट के हिस्सों के दोनों वेल्डिंग एज बेवल पर बटरिंग की जाती है। यह बटरिंग निम्नलिखित की हो सकती है:

(1) लो कार्बन (C) के साथ कार्बन स्टील इलेक्ट्रोड=0.1 प्रतिशत अधिकतम (उदाहरण ई-7018-1) कार्बन स्टील भाग के मामले में।

(2) स्टेनलेस स्टील इलेक्ट्रोड ई-309 के साथ या मिश्रधातु स्टील भाग के मामले में इनकोनेल इलेक्ट्रोड के साथ

(3) कम मिश्र धातु स्टील इलेक्ट्रोड के साथ, कार्बन (सी) = 0.12 प्रतिशत अधिकतम या उच्च शक्ति वाले कम मिश्र धातु स्टील भागों के मामले में इनकोनेल इलेक्ट्रोड के साथ 56 किग्रा/वर्ग मि.मी. से अधिक यूटीएस वाले जैसे डब्ल्यूबी36, एसए 533 टाइप B Cl 2;

(ख) बटरिंग की मोटाई उस तरफ न्यूनतम 15 मि.मी. होनी चाहिए जहां पुन: वेल्डिंग से पहले चिप बैक की आवश्यकता होती है और दूसरी तरफ न्यूनतम 8 मि.मी. होनी चाहिए। नीचे दिए गए चित्र का संदर्भ लें:



चित्र 3/11

(ग) उचित प्री-हीट और अन्य पास हिटिंग का बटरिंग के दौरान उपयोग किया जाता है:

(घ) विशेष स्टेनलेस स्टील जंग प्रतिरोधी लाइनर प्लेट को वेल्डिंग करने से पहले या विशेष जंग प्रतिरोधी स्टेनलेस स्टील लाइनिंग के अंतिम वेल्ड ओवरले का प्रयोग करने से पहले बटरिंग के बाद अलग-अलग हिस्सों को पोस्ट-वेल्ड हीट ट्रीट किया जाता है।

(ङ) आंतरिक लाइन साइड संबंधी अंतिम लेयर, लाइनर सामग्री के अनुकूल होनी चाहिए और बेस मेटल साइड शेल पर अंतिम वेल्ड (कार्बन स्टील बेस मेटल में कार्बन स्टील वेल्डिंग, उच्च क्षमता वाले लो मिश्रधातु स्टील मेटल के मामले में लो मिश्रधातु स्टील इनकोनेल वेल्डिंग और अन्य लो मिश्रधातु स्टील बेस मेटल के मामले में ई309 इनकोनेल वेल्डिंग) अनुरूप यांत्रिक विशेषताएं के संबंध में बेस मेटल के अनुरूप होगी। वेल्डिंग प्रक्रिया को पर्याप्त कठोरता और लचीलेपन और निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक, जैसा भी मामला हो, द्वारा अनुमोदित प्रक्रिया का ध्यान रखते हुए स्थापित किया जाएगा;

(च) चार्पी–V नोच इम्पैक्ट टेस्ट 20°C पर किया जाता है

(I) बेस मेटल और हीट अफक्टेड जोन

(II) कार्बन स्टील वेल्डिंग के मामले में वेल्ड मेटल

(छ) निम्नानुसार नॉन-डिस्ट्रक्टिव परीक्षण (अनुशंसित):

(i) बटरिंग करने से पहले वेल्ड बेवेल का चुंबकीय कण परीक्षण।

(ii) बटरिंग परत का डाई-पेनेट्रेंट परीक्षण।

(iii) बाकी वेल्ड का डाई-पेनेट्रेंट टेस्ट।

(iv) आंतरिक लाइनर की तरफ अंतिम वेल्ड का डाई-पेनेट्रेंट परीक्षण।

(v) क्लोजिंग सीम के साथ उपकरण के हाइड्रो परीक्षण के बाद अंतिम वेल्ड का अल्ट्रासॉनिक परीक्षण।

124. स्टील ट्यूब का संयोजन- (1) निम्नलिखित में से किसी एक तरीके से स्टील ट्यूबों को ट्यूब प्लेटों से जोड़ा जाएगा: -

(i) एक्सपैंडेड

(ii) स्ट्रैन्थ वेल्डिंग

(iii) मेकैनिकल बाल्टेड बॉल जॉइन्ट

(2) ड्रिफ्ट या रोलर एक्सपैंडेड ट्यूब 25 मि.मी. के चौथाई के द्वारा नेक या होल के बियरिंग भाग से बाहर निकले होंगे और 1.6 मि.मी. प्लस व्यास में प्रत्येक 25 मि.मी. के लिए 0.8 मि.मी. तक के लिए बेल माउथ के द्वारा उन्हें बाहर निकलने से सुरक्षित किया जाएगा।

(3) बॉयलर और सुपर हीटर दोनों के लिए ट्यूबों को फिटिंग या हेडर में सील वेल्ड किया जा सकता है, जब उनका विस्तार और फ्लेयर किया गया हो, बशर्ते फिटिंग या हेडर में सामग्री में 0.35 प्रतिशत से अधिक कार्बन न हो।

(4) ड्रिफ्ट और रोलर एक्सपैंडेड ट्यूब के मामले में , ड्रम, पॉकेट या हेडर के ट्यूब प्लेट में ट्यूब होल ऐसे तरीके से बनाया जाएगा कि ट्यूब कुशलता से उसमें कस दिया जाए। जहां ट्यूब एंड ट्यूब प्लेट के लिए नॉर्मल नहीं है, वहां कम से कम 13 मि.मी. की गहराई के समानांतर सीटिंग की एक नेक या बेल्ट होनी चाहिए, जो कि होल पर ट्यूब की धुरी के प्लेन नॉर्मल से मापी जाए।

(5) जहां ट्यूब को मजबूती से ट्यूब प्लेट से वेल्ड किया जाता है, अपनाई जाने वाली तकनीक को निरीक्षण प्राधिकारी के द्वारा अनुमोदित किया जाएगा और सभी वेल्ड को उचित हीट-ट्रीट किया जाएगा। 22 मि.मी. से कम मोटाई की प्लेट के मामले में, ट्यूब के वेल्ड के बाद हीट ट्रीटमेंट के द्वारा स्ट्रैस रिलीविंग की आवश्यकता के संबंध में छूट दी जा सकती है बशर्ते वेल्ड अधिकतम कठोरता की अपेक्षाओं और वेल्ड धातु के प्रभाव मूल्यों से संबंधित आवश्यकताओं को पूरा करता हो। अपनाई गई वेल्डिंग प्रक्रिया और चयनित वेल्ड अनुक्रम भी निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन के अधीन होंगे। यह उपबंध केवल मैन्युफैक्चरर्स वर्क्स में ट्यूबों की शॉप वेल्डिंग पर लागू होता है।

(6) ट्यूब स्पेसर, सपोर्टिंग क्लिप और लग्स को ट्यूब में वेल्ड किया जा सकता है। रिफ्रैक्टरीज आदि को सपोर्ट करने के लिए स्टड की फ्लैश वेल्डिंग की भी अनुमति है।

(7) ट्यूबों को इस तरह व्यवस्थित किया जाएगा कि वे आंतरिक और बाहरी सफाई के लिए सुलभ हों।

भाग 12

125. वॉटर ट्यूब बॉयलर के हेडर, मड बाक्स आदि (1) (क) हेडर और मड बाक्स आदि विनियम 49 से 57 में निहित उपबंधों की आवश्यकता के अनुरूप सीमलेस या वेल्ड स्टील या कास्ट स्टील के हो सकते है। जहां वेल्ड करते हैं, वेल्ड को स्ट्रैस रिलीव किया जाएगा, उनकी रेडियोग्राफी या अलट्रासोनिक रूप से जांच होगी और सभी तरह से विनियम 123 की सारणी 3/5 के अनुसार निरीक्षण प्राधिकारी की संतुष्टि के अनुसार होगा।

(ख) सीमलेस स्टील ट्यूब हेडर के खुले सिरों को फोर्जिंग द्वारा बंद किया जा सकता है या सिरों को अनुमोदित तरीके से बोल्टिंग, स्क्रूइंग या वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किया जा सकता है। बोल्टिंग का उपयोग नहीं किया जाना चाहिए जहां बोल्ट दहन के गैसों के संपर्क में आते हैं या उनके द्वारा घुमाया जाता है।

(ग) सिरों की संयोजन की विधि सिरों के अधीन होगी, निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन के अधीन होगी।

(2) फिट किए जाने से पहले प्रत्येक हिस्सा, बॉयलर जिसमें इसे फिट किया जाना है के डिजाइन दाब के डेढ़ गुना हाइड्रोलिक परीक्षणों से गुजारा जाएगा।

(3) (क) साइटिंग होल्ड डोर और हेडर कैप मजबूत होना चाहिए और सुरक्षा का कुशलता में कमी लाए बिना समय-समय पर हटाया या बदला जाना चाहिए। वे बोल्ट या सील वेल्डिंग द्वारा किसी भी तरीके से अपनी स्थिति में रखा जा सकता है।

(ख) जिन बोल्टों से उन्हें जगह में रखा जाता है, उन्हें इस तरह से फिट किया जाएगा कि उपरोक्त शर्तों को पूरा किया जा सके।

(ग) दरवाजे इस तरह से डिजाइन किए जाने चाहिए कि बोल्ट के टूटने की स्थिति में वे फटे नहीं।

(घ) इलिप्टिकल होल्स के अतिरिक्त सरकुलर होल्स भी प्रदान कर सकते है, जोड़ को सुरक्षित करते समय दरवाजे के बोल्ट को मुड़ने से रोकने के लिए उपबंध किया जाता है।

(4) सभी फ्लैंग्ज में कर्वचर की त्रिज्या के साथ कम से कम नेक की मोटाई के बराबर एक फिलेट होगी जिससे वे जुड़े हुए हैं।

भाग – 13

126. स्टैंड पाइप और पैड्स आदि - केरीइंग माउंटिंग के लिए स्टैंड पाइप और सीटिंग रॉट, फेब्रिकेटेड स्टील से बने कास्ट के होने चाहिए। ये शॉर्ट स्टैंड पाइप्स, प्रेस्ड स्टील प्लेट सैडल, फोर्ज्ड पैड या राउंड रोल्ड बार से कटे पैड के रूप में होंगे जो वेल्डिंग द्वारा बॉयलर के लिए सबसे सुविधाजनक और सुरक्षित हो सकते हैं। जहां शॉर्ट स्टैंड पाइप का उपयोग किया जाता है, वे ठोस फोर्ज्ड, फेब्रिकेटेड या कास्ट स्टील के होने चाहिए। अटैचमेंट से पहले उन्हें सावधानी से शेल में बिठाया जाएगा। जुड़ने वाले भाग जिन पर माउंटिंग को बोल्ट किया जाना है, मशीनीकृत किया जाएगा। पैड में पर्याप्त मोटाई होनी चाहिए ताकि माउंटिंग के लिए स्टड होल की ड्रिलिंग बिना आंतरिक सतह को बेधित किए संभव हो सके और पैड में स्टड के स्क्रू वाले हिस्से की लंबाई स्टड के व्यास से कम नहीं होनी चाहिए।

127. स्टैंड पाइप का डिजाइन- ब्रांच और स्टैंड-पाइप का डिजाइन को निम्नलिखित तरीके से विनियमित किया जाएगा :

(i) अधिकतम स्वीकार्य कामकाजी दाब का सामना करने के लिए, ब्रांच और स्टैंड-पाइप की न्यूनतम मोटाई विनियमन 217 के उप-विनियम (क) में निर्दिष्ट उपबंधों के अनुसार निर्धारित की जाएगी;

(ii) मेन दाब भाग में ओपेनिंग के लिए आवश्यक क्षतिपूर्ति विनियम 179 के उपबंध के अनुसार निर्धारित की जाएगी;

(iii) अतिरिक्त मोटाई को पाइप-कार्य या फिटिंग को जोड़ने के कारण सुपरइम्पोज्ड लोडिंग का सामना पर विचार किया जाएगा।

(iv) ब्रांच या स्टैंडपाइप की न्यूनतम मोटाई वह होगी जो उपरोक्त अपेक्षित मान में सबसे बड़ी हो और 0.015 d° प्लस 3.2 मि.मी. से कम नहीं होनी चाहिए जहां d° ब्रांच का बाहरी व्यास (मि.मी. में) है।

परंतु विनियमों के उपबंध ऐसे ट्यूब स्टब पर लागू नहीं होंगे जिन्हें ट्यूब के रूप में नामित किया गया है।

128. प्रेस्ड प्लेट सैडल- जहां प्रेस्ड प्लेट सैडल रखे जाते हैं उन्हें बॉयलर के निकट बेड किया जाएगा, और माउंटिंग के फेस ज्वाइंटिंग और सिरों को मशीन किया जाएगा। माउंटिंग के संयोजन के लिए स्टड यदि सैडल के माध्यम से स्क्रू किए जाते हैं, तो प्रत्येक को स्टड के व्यास के बराबर मोटाई वाले को अंदर की तरफ एक नट के साथ फिट किया जाएगा। जहां स्टड होल सैडल के माध्यम से पेनेट्रेट नहीं करते हैं, प्लेट में स्टड के स्क्रू वाले हिस्से की लंबाई स्टड के व्यास से कम नहीं होनी चाहिए।

129. मांउटिंग के लिए सीटिंग्स – (1)8.7 किग्रा/वर्ग सेमी (g), से अधिक के दाब के लिए, स्क्रू सिरों वाले मांउटिंग जो एस.पी.टी(स्ट्रेट पाइप थ्रेड्स) में 1 इंच से अधिक नहीं होंगे; ऐसी किसी माउटिंग का स्क्रू किया गया हिस्सा 5 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए।

(2) मांउटिंग को निम्नानुसार स्क्रू किया जा सकता है:

क. सीधे बॉयलर शेल प्लेट में, पानी की तरफ नट फिट किया जा रहा है या

ख. स्टील डिस्टैंस हिस्सों में लगे थ्रेड की लंबाई किसी भी मामले में माउंटिंग प्लस 6 मि.मी. के बोर से कम नहीं होती है।

(3) डिस्टेन्स हिस्सों को सॉलिड माइल्ड स्टील के बनाए जाने चाहिए। वे प्लेट में स्क्रू होने चाहिए और पानी की तरफ से नट के साथ फिट होने चाहिए। डिस्टेन्स पीसेज की दीवार थ्रेड के तल में 6 मि.मी. मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।

130. मांउटिंग का संयोजन- (1) माउंटिंग को सीधे किसी भी शेल या एंड प्लेट से जोड़ा जा सकता है जहां प्लेट बॉयलर माउंटिंग के संयोजन के लिए उपयुक्त सतह प्राप्त करने की अनुमति देने के लिए पर्याप्त मोटाई की है।

(2) शेल या एंड प्लेट में होल की न्यूनतम मोटाई प्लेट को अभेद्य मानते हुए अधिकतम अनुमेय वर्किंग दाब के लिए आवश्यक मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।

(3) जहां बॉयलर माउंटिंग स्टड द्वारा सुरक्षित हैं, स्टड में कम से कम एक व्यास के लिए प्लेट में एक पूरी थ्रेड होल्डिंग होनी चाहिए। अगर स्टड होल प्लेट की पूरी मोटाई को पेनिट्रेट करते हैं। स्टड को ठीक प्लेट के माध्यम से स्क्रू कर दिया जाएगा और इसे स्टड के व्यास के बराबर की मोटाई के एक नट के साथ फिट किया जाएगा। जहां बोल्ट का उपयोग माउंटिंग को सुरक्षित करने के लिए किया जाता है, वहां उन्हें शेल या एंड प्लेट के अंदर से उनके हेड के साथ प्लेट में से स्क्रू कर दिया जाएगा।

131.एंड प्लेट की अपर्याप्त मोटाई- (1)ऐसे मामलों जहां एंड प्लेट की मोटाई इस उद्देश्य के लिए अपर्याप्त है, माउंटिंग को विनियम 126 में दिए गए उपबंध के अनुसार उचित स्टील सीटिंग को जोड़ा जाएगा।

(2) शेल और एंड प्लेट्स से जुड़े स्टैंड पाइप के संबंध में निम्नलिखित निर्माण की अनुमति होगी:

(i) जहां स्टैंड पाइप का आंतरिक व्यास 25 मि.मी. से अधिक नहीं है, स्टैंडपाइप को प्लेट में स्क्रू किया जा सकता है और वाटरसाइड पर एक नट के साथ लगाया जा सकता है।

(ii) जहां स्टैंडपाइप का आंतरिक व्यास 25 मि.मी. से अधिक है लेकिन 51 मि.मी. से अधिक नहीं है, वहां इसे स्क्रू और सील-वेल्ड किया जा सकता है।

(iii) जहां स्टैंड पाइप का व्यास 51 मि.मी. से अधिक है, इसे एंड प्लेट में वेल्ड किया जा सकता है।

(3) स्टैंड पाइप के बारे में पूर्वगामी उपबंधों को निम्नलिखित शर्तों से विनियमित किया जाएगा:

(i) जब स्टैंड पाइप को स्क्रू किया जाता है, स्क्रूइंग स्टैंडर्ड पाइप थ्रेड का होना चाहिए,

(ii) जहां स्टैंड पाईप, सैडल या सीटिंग की अन्य प्ररूप को फ्यूशन वेल्ड के द्वारा फेब्रीकेटेड हैं उन्हें बॉयलर के संयोजन से पहले हीट ट्रीटमेंट के द्वारा स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा

(iii) जहां स्टैंड पाइप या सीटिंग का बोर और प्लेट का होल 127 मि.मी. प्लस प्लेट की मोटाई के दोगुने से अधिक नहीं है, सीटिंग को, इस तरह के वेल्ड के बाद के हीट ट्रीटमेंट के बिना प्लेट में वेल्ड किया जा सकता है। जहां स्टैंड पाइप या सीटिंग का बोर और प्लेट में होल 127 मि.मी. प्लस प्लेट की मोटाई के दोगुने से अधिक नहीं है, वहां जिस प्लेट से सीटिंग जुड़ी हुई है उसे हीट ट्रीटमेंट के द्वारा स्ट्रैस रिलीव किया जाएगा।

132. पानी और दाब गेज का संयोजन- पानी और दाब गेज साइफन को पैड या स्टैंड पाइप के हस्तक्षेप के बिना फ्रंट एंड प्लेट के सीधे संयोजन से जोड़ा जा सकता है, बशर्ते वे स्टड के द्वारा फ्लैंज और सुरक्षित हो। यदि स्टड प्लेट के माध्यम से स्क्रू किया गया है, तो नट को प्लेट के अंदर फिट किया जाएगा।

133. फ्लैट स्थानों पर माउंटिंग - जहां फ्लैंज्ड माउंटिंग एक फ्लैट प्लेट से सीधे जुड़े होते हैं, ऐसे माउंटिंग में पर्याप्त स्पिगोट, बॉयलर प्लेट की पूरी मोटाई होनी चाहिए।

134. बोल्ट और नट्स - बोल्ट और नट को मशीनीकृत किया जाएगा जहां वे फ्लैंग्ज के संपर्क में आते हैं, और सैडल और पैड में सभी होल ड्रिल किए जाएंगे।

टिप्पणी: सभी मामलों में जहां बॉयलर को माउंटिंग के जोड़ पर लैग किया जाता है लैगिंग सतह साफ होना चाहिए या लैगिंग को फ्लैंज से साफ रखा जाना चाहिए ताकि जोड़ का निरीक्षण किया जा सके और जब आवश्यक हो, फिर से बनाया जा सके।

भाग 14

135. मेनहोल, मडहोल आदि - (1)कुशल निरीक्षण और सफाई की अनुमति देने के लिए पर्याप्त दृष्टि और सफाई छेद प्रदान किए जाएंगे। इस तरह के छेद सामान्य रूप से अण्डाकार रूप में होंगे और 89 मि.मी. x 63 मि.मी. से कम नहीं होंगे।

(2) बेलनाकार शेल के ऊपरी भाग में या शेल क्राउन, या एंड प्लेट में कम से कम एक मैनहोल या साइट होल प्रदान किया जाना चाहिए और यह सारणी 3/8 में दर्शाए गए से कम नहीं होंगे:

सारणी 3/8

क्रम सं.		**आकार (मि.मी. में)**
1.	बॉयलर 760 मि.मी. से अधिक नहीं	230 x 180
2.	बॉयलर 760 मि.मी. व्यास से ऊपर और 915 मि.मी. से अधिक नहीं	305 x 230

3.	बॉयलर 915 मि.मी. व्यास से ऊपर और 1060 मि.मी. से अधिक नहीं	355 x 255
4.	बॉयलर 1060 मि.मी. व्यास से ऊपर और 1220 मि.मी. से अधिक नहीं	380 x 280
5.	बॉयलर 1220 मि.मी.से ऊपर	410x305

(3) जहां बॉयलर के निर्माण का आकार सफाई और निरीक्षण के लिए प्रवेश की अनुमति नहीं देता है, इन उद्देश्यों के लिए शेल में पर्याप्त सफाई होल प्रदान कराए जाएंगे।

(4) जहां वर्टिकल बॉयलरों में क्रॉस ट्यूब लगाए गए हैं, वहां प्रत्येक ट्यूब के कम से कम एक सिरे के सामने एक सफाई होल प्रदान किया जाएगा। संकीर्ण जल स्थानों के तल पर कम से कम तीन सफाई होल उपलब्ध कराए जाने चाहिए। सफाई होल्स को इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि उनके बीच की परिधीय दूरी 91 सेमी से अधिक न हो जब तक कि फॉउंडेशन रिंग बॉयलर के अंदर से सफाई और निरीक्षण की अनुमति के लिए पर्याप्त रूप से सुलभ न हो।

टिप्पणी: जहां भी व्यावहारिक हो, फ्रेम को शेल के अंदर इस तरह सुरक्षित किया जाना चाहिए कि शार्टर एक्सिस बॉयलर की अनुदैर्घ्य मध्य रेखा के समानतर हो।

(5) लोको टोप बॉयलर में सफाई होल्स या मड होल्स बाहरी फायरबॉक्स केसिंग के तल के प्रत्येक कोनों में, फायरहोल रिंग के ऊपर और बैरल के तल की सीध में सैडल प्लेट के प्रत्येक किनारे पर प्रदान किए जाएंगे।

(6) छोटे बॉयलरों के मामले में या जहां पूर्वगामी उपबंध अव्यावहारिक हैं, सफाई होल या मड होल बाहरी फायरबॉक्स आवरण के कोने के जितना संभव हो उतना निकट होना चाहिए और होल उतना ही बड़ा होना चाहिए जितनी की परिस्थितियां अनुमति देती हों।

136. शेल में ओपनिंग के लिए क्षतिपूरक रिंग और फ्रेम- (1) शेल में ओपनिंग के लिए क्षतिपूरक रिंग और फ्रेम उसी साम्रागी के होने चाहिए जिसका शेल बना हुआ है। प्रदान की गई क्षतिपूर्ति मुख्यतः फ्लैंज्ड फ्रेम होगा, जो उन सभी केसेज में लगाया जाएगा जहां शेल प्लेट 14 मि.मी. से अधिक मोटी हो। फ्लैंज्ड फ्रेम बिना वेल्ड का होगा और कवर के लिए एक फ्लैट ज्वाइंटिंग सतह प्रदान करने के लिए फ्लैंज या प्रेस किया जाएगा।

(2) सभी क्षतिपूरक रिंग और फ्रेम जोड़े जाने वाली सतहों को निकटता से बेड करने के लिए बनें होंगे। उसमें किया गया कोई भी वेल्ड अनुप्रस्थ मध्य रेखा पर होगा।

(3) सभी फ्लैंज्ड या प्रेस किए गए फ्रेमों और सभी दरवाजों या कवरों की फ्लैट ज्वांइटिंग सतहों को मशीनीकृत किया जाएगा।

137. आंतरिक दरवाजे - आंतरिक दरवाजे अध्याय-2 के अनुसार रॉट स्टील के होंगे और उनका निर्माण निम्नानुसार होगा:-

(1) दरवाजे आंतरिक जोड़ सतह के साथ निकटता से फिट होने के लिए बनाया होना चाहिए और स्टड, नट्स और क्रॉसबार के साथ फिंट होना चाहिए;

(2) 250 मि.मी. से बड़े या 250 मि.मी. x 175 मि.मी. से बड़े वृत्ताकार ओपनिंग अंडाकार/आयताकार ओपनिंग के लिए दरवाजे में दो स्टड होंगे लेकिन 250 मि.मी. x 170 मि.मी. या उससे कम की ओपनिंग के लिए केवल एक स्टड लगाया जा सकता है। 123 मि.मी. x 90 मि.मी. तक की ओपनिंग हेतु दरवाजों में दरवाजे के साथ स्टड फोर्जड हो सकता है;

(3) डोर स्टड वेल्डिंग गुणवत्ता स्टील के होने चाहिए जिनकी न्यूनतम विनिर्दिष्ट तन्यता क्षमता 36.7 किग्रा/वर्ग मि.मी. से कम नहीं होनी चाहिए और मैनहोल के लिए 30 मि.मी. से कम नहीं होंगे वे निम्न में से किसी एक प्रकार से फिक्स्ड होंगे :-

(क) प्लेट माध्यम से स्क्रू और अंदर फिलेट वेल्डेड;

(ख) प्लेट के प्रत्येक किनारा फिलेट वेल्ड और लेग लेंथ 10 मि.मी. से कम न हो ;

(ग) एक मध्यवर्ती प्लेट या लग्स द्वारा दरवाजे से जुड़ा हुआ हो ताकि संयोजन क्षमता स्टड की ताकत से कम न हो और स्टड को मुड़ने से बचाया जा सके; या

(घ) एक एकीकृत कॉलर प्रदान किया गया हो और दरवाजे की प्लेट पर रिवेट या स्क्रू किया जाएगा और इसे मुड़ने से रोका जा सके, इस मामले में संयोजन की शक्ति स्टड की शक्ति से कम नहीं होगी;

(4) जब दरवाजा केंद्रीय स्थिति में हो तो डोर स्पिगोट के चारों ओर लगभग 105 मि.मी. की निकासी होनी चाहिए और किसी भी बिंदु पर निकासी 3 मि.मी. से अधिक नहीं होनी चाहिए। स्पिगोट की गहराई गैस्केट को फंसाने के लिए पर्याप्त होनी चाहिए;

(5) नट को बोल्ट के अनुकूल उपयुक्त सामग्री का होना चाहिए और सिटिंग सतह पर होने चाहिए;

(6) क्रॉस-बार पर्याप्त अनुपात का और हल्के या रॉट स्टील का होना चाहिए।

टिप्पणी: डोर प्लेट या डोर प्लेट पर स्लॉटेड सेक्शन से जुड़े हेड बोल्ट स्टड के बजाय उचित लेग्स के आई बोल्ट का उपयोग किया जा सकता है।

(7) फ्लैट प्लेट निर्माण के दरवाजे की न्यूनतम परिकलित मोटाई (अर्थात् एक प्लेट से बनी अनस्टिफेन्ड), निम्न सूत्र द्वारा निर्धारित की गई मोटाई से कम नहीं होगी: -

$$t = \sqrt{\frac{0.35\,Pxd^2 + W}{f}}$$ वृत्ताकार दरवाजे के लिए

$$t = \sqrt{\frac{0.35\,P\,(2-a/b)\,x\,a^2 + W}{f}}$$ अंडाकार दरवाजे के लिए

जहां,

t = फ्लैट डोर की न्यूनतम परिकल्पित मोटाई (मि.मी. में)

P = N/मि.मी.^{2} में बॉयलर का डिजाइन दाब है

d = ओपनिंग का व्यास है जिसमें डोर फिट किया गया है, यदि गोल है (मि.मी. में)

a = ओपनिंग का छोटा अक्ष है, जिसमें डोर फिट किया गया है यदि वह अंडाकार है। (मि.मी. में)

b = ओपनिंग के लिए बड़ा अक्ष है, जिसमें डोर फिट किया गया है, यदि अण्डाकार है (मि.मी. में)

W = एन में एक स्टड की पूर्ण भार क्षमता है (डिज़ाइन तापमान पर प्रभावी स्टड क्षेत्र X डिज़ाइन स्ट्रैस मान)

f = अधिकतम अनुमेय तनाव मान है, जो उस सामग्री के देश के गवर्निंग कोड में उपलब्ध है जो N/मि.मी.^{2} है।

टिप्पणी: 50N/मि.मी.2 मान के एक डिज़ाइन तनाव का उपयोग कार्बन स्टील बोल्ट के लिए किया जा सकता है, जिसका डिज़ाइन तापमान 300 डिग्री सेल्सियस से अधिक न हो।

138. उठे हुए मैनहोल फ्रेम, कवर प्लेट्स और जॉइन्ट बोल्ट- (1) (क) उठे हुए सर्कुलर मैनहोल फ्रेम जिसका व्यास 406 मि.मी. से अधिक नहीं है वे सभी हिस्सों में 19 मि.मी. मोटे होने चाहिए। ऐसे फ्रेम के लिए सर्कुलर कवर प्लेट और ज्वांइट फ्लैंग्ज निम्न से कम नहीं होने चाहिए:

8.4 किग्रा/वर्ग सेमीतक के दाब के लिए मोटाई 25 मि.मी. (जी)

8.4 किग्रा/वर्ग सेमी से अधिक लेकिन 14 किग्रा/वर्ग सेमी तक के दाब के लिए मोटाई 28 मि.मी. (जी)

14 किग्रा/वर्ग सेमी से अधिक लेकिन 17.5 किग्रा/वर्ग सेमी तक के दाब के लिए मोटाई 32 मि.मी. (जी)

(ख) 14 किग्रा/वर्ग सेमी (जी) दाब के लिए उठे हुए सर्कुलर मैनहोल फ्रेम फिट नहीं किया जाएंगे। कवर प्लेट को कम से कम सोलह स्टील बोल्ट जिनका व्यास 25 मि.मी. से कम न हो, से सुरक्षित किया जाएगा, ताकि भाप के दाब के कारण बोल्ट में स्ट्रैस निम्नलिखित से अधिक न हो:

25 मि.मी. बोल्ट के लिए 350 किग्रा/ वर्ग सेमी

28 मि.मी. बोल्ट के लिए 421 किग्रा/ वर्ग सेमी

32 मि.मी. बोल्ट के लिए 456 किग्रा/ वर्ग सेमी

(ग) गणना के प्रयोजन के लिए दाब को बोल्ट के पिच सर्कल के भीतर पूरे क्षेत्र पर कार्य करता हुआ माना जाएगा और स्क्रू थ्रेड के नीचे बोल्ट क्षेत्र माना जाएगा।

(2) **बाहर उठा हुआ सर्कुलर माउथपीस निम्नानुसार होगा:**

(क) वेल्ड के बिना एक हिस्से में बना हुआ;

(ख) उचित रोल्ड सक्शेन और फोर्ज वेल्डिड के द्वारा बना हुआ, या

(ग) फ्यूजन वेल्डिंग द्वारा निर्मित, परंतु वे वेल्डिंग के बाद और बॉयलर से जोड़ने से पहले हीट ट्रीटमेंट द्वारा स्ट्रैस रिलिव किए हुए हों

(घ) वेल्ड उपयुक्त जगह पर होने चाहिए ताकि वे बॉयलर की अनुप्रस्थ मध्य रेखा पर स्थित हों। माउथपिस और कवरों के ज्वांइटिंग फ्लैंग्ज को बोल्ट के लिए सामने और किनारे और बियरिंग सतह पर मशीनीकृत किया जाएगा।

(ङ) बोल्ट और नट को मशीनीकृत किया जाएगा जहां फ्लैंग्ज के संपर्क में और बोल्ट के अंदर और बाहर जोड़ा तैयार किया जाना चाहिए ताकि फ्लैंज के विरूपण की संभावना को रोका जा सके। कवर प्लेटों को फ्रेम के आंतरिक व्यास के लगभग एक-आठवें हिस्से की गहराई तक बाहर की ओर रखा जाना चाहिए।

(च) सभी फ्रेम और माउथपीस उन सतहों के करीब होने चाहिए जिनसे उन्हें जोड़ा जाना है। सभी कॉर्किंग किनारों को मशीन या मशीन गैस कट किया जाना चाहिए।

139. शेल में मैनहोल की स्थिति- बेलनाकार शेल में मैनहोल और अन्य ओपनिंग जहां तक संभव हो, किसी भी सीम्स से, अधिमानतः बॉयलर टॉप के पीछे के छोर की ओर रखा जाना चाहिए। जहां भी संभव हो, बॉयलर की अनुदैर्घ्य मध्य रेखा के समानांतर लघु अक्ष के साथ अंडाकार ओपनिंग की व्यवस्था की जाएगी। किसी भी स्थिति में किसी भी ओपनिंग की परिधि की लंबाई ओपनिंग की अनुदैर्घ्य चौड़ाई के दोगुने से अधिक नहीं होगी।

140. मैनहोल के क्षतिपूर्ति रिंग- मैनहोल के लिए बेलनाकार शेल के भाग को काटने के लिए हर मामले में क्षतिपूर्ति प्रदान की जाएगी। क्षतिपूर्ति रिंग के नेट सेक्शन की ताकत और वेल्ड जो उन्हें शेल में सुरक्षित रखता है कटे हुए शेल के उस हिस्से की तुलना में, अनुदैर्घ्य सीम्म की दक्षता से कम नहीं होना चाहिए।

141. शेल प्रकार के बॉयलर में बड़े होल्स काटने के लिए क्षतिपूर्ति- जहां फ्रेम या डोर में सीटिंग के संयोजन के उद्देश्य से होल्स को बेलनाकार शेल में काटते हैं, क्षतिपूर्ति इस प्रकार प्रदान की जाएगी कि शेल के 101.6 मि.मी. के भीतर फ्रेम के हिस्सों सहित शामिल सेक्शनल एरिया, हटाए गए सेक्शलन एरिया से कम नहीं होगा। जो कि ओपनिंग के व्यास और प्लेट की गणना की गई मोटाई का गुणनफल होगा जैसा कि सूत्र (4 / 2) द्वारा पाया गया है। जहां माउंटिंग के लिए सीटिंग को फिक्स करने के उद्देश्य से बेलनाकार शेल में होल काटा जाता है और छेद का व्यास शेल प्लेट प्लस 70 मि.मी. की मोटाई के 2¼ गुना से अधिक है, क्षतिपूर्ति प्रदान किया जाएगा। जहां संरचना के अन्य भाग को प्राप्त करने के लिए बेलनाकार शेल में बड़ी ओपनिंग को काटा जाता है, जहां काटा गया है उस किनारे को किसी अन्य तरीके से कुशलता से क्रासस्टे या सुदृढ़ किया जाएगा।

अध्याय -4
वाटर ट्यूब बॉयलर और सुपरहीटर्स के लिए फ्यूजन वेल्ड ड्रम

142. सामान्य शर्तें

जहां लागू हो, निर्माताओं, निरीक्षण प्राधिकारियों, आदि के प्रमाण पत्र से संबंधित अध्याय -1 और निर्माण से संबंधित अध्याय -3 की सामान्य शर्तों का पालन किया जाना चाहिए।

भाग – 1

143. फ्यूजन वेल्डेड बॉयलर ड्रमों के लिए निर्माण की सामग्री.- (1) फ्यूजन वेल्डेड बॉयलर ड्रम के निर्माण में प्लेटों का उपयोग करने के लिए अध्याय-2 की आवश्यकताएं लागू होंगी।

(2) गढ़े जाने से पहले 50 मि.मी. से अधिक मोटाई की प्लेटों को ग्रेन शोधन के लिए समान रूप से हीट ट्रीटमेंट किया जाएगा। एक तरल माध्यम में शमन करने वाले हीट ट्रीटमेंट की अनुमति नहीं है।

भाग - 2

144. फ्यूजन वेल्डेड ड्रम.- शब्द 'फ्यूजन वेल्ड', इस अध्याय के प्रयोजन के लिए, धातु आर्क प्रक्रिया द्वारा कवर किए गए इलेक्ट्रोड या अन्य इलेक्ट्रिक आर्क प्रक्रिया के साथ बनाए गए सभी वेल्डेड जोड़ों पर लागू होता है, जिसमें आर्क स्ट्रीम और जमा वेल्ड धातु वायुमंडलीय संदूषण से परिरक्षित होते हैं।

145. यह अभीष्ट है कि यह अध्याय सिंगल रन या हैवी रन वेल्डिंग प्रक्रिया के मामले में लागू होगा और इस प्रक्रिया द्वारा विनिर्मित वेल्डेड बॉयलर ड्रम इस अध्याय के सभी विनियमों के साथ पालन करेंगे, उन मामलों को छोड़कर जिनमें विचलन केवल उस प्रक्रिया के सबसे कुशल उपयोग के लिए आवश्यक विशेष आवश्यकताओं के कारण आवश्यक है। इसलिए सामग्री की संचालन गुणवत्ता, निर्माण वर्कमैनशिप और परीक्षण (नॉन-डिस्ट्रक्टिव और अन्य दोनों ही) को नियंत्रित करने वाले सभी विनियम लागू होंगे।

146. कर्मशाला के उपकरण

(1) वेल्डिंग प्लांट और उपकरण अच्छी गुणवत्ता के होने चाहिए और उन्हें एक दक्षतापूर्ण कार्यशील स्थिति में बनाए रखा जाना चाहिए।

(2) वेल्डिंग उपकरणों को कवर में संस्थापित और व्यवस्थित किया जाना चाहिए, ताकि वेल्डिंग कार्य हवा के झोकों और प्रतिकूल मौसम स्थिति से मुक्त स्थितियों में किया जा सके।

(3) प्रक्रिया ऐसी होनी चाहिए कि वेल्डिंग कार्यों का नियमित और व्यवस्थित पर्यवेक्षण हो और अधिकारियों द्वारा वेल्डिंग ऑपरेटरों की कारीगरी की गुणवत्ता का समय-समय पर परीक्षण किया जाना चाहिए।

(4) इन परीक्षणों का रिकॉर्ड रखा जाना चाहिए और जांच के लिए सक्षम व्यक्ति को उपलब्ध कराया जाना चाहिए।

147.परीक्षण प्रयोगशाला.- (1) कर्मशाला को एक दक्ष परीक्षण प्रयोगशाला से सज्जित किया जाना चाहिए जिसमें तन्यता, बेंड और प्रभाव परीक्षण करने के लिए उपयुक्त उपकरण, नमूनों की सूक्ष्म जांच और दबाव वाहिकाओं में वास्तविक जोड़ों की एक्स-रे जांच शामिल होनी चाहिए।

(2) कर्मशाला को तापमान नियंत्रण के लिए संतोषजनक साधनों के साथ एक उपयुक्त ताप उपचार भट्टी से भी सुसज्जित किया जाना चाहिए, लेकिन एक वैकल्पिक व्यवस्था की जाए जिसमें ड्रमों का कहीं और ताप प्रक्रिया किया जा सके।

148. निर्माण का विवरण और वेल्डिंग की तैयारी.- (1) विनिर्माता, निर्माण कार्य शुरू करने से पहले,अनुमोदन के लिए ड्रमों के निर्माण का पूर्ण विवरण दर्शाते हुए पूरी लम्बाई-चौड़ाई की खंडवार ड्राइंग के साथ निरीक्षण प्राधिकारी को उपलब्ध कराएगा।

(2) एक पैमाने पर रेखा चित्रित मुख्य खांचों (सीम) की प्रस्तावित वेल्ड तैयारी की पूरी लम्बाई-चौड़ाई की ड्राइंग, जिसमें स्पष्ट रूप से सभी प्रासंगिक विवरण दर्शाया गया हो, प्रस्तुत की जाएगी।

(3) स्टैंड पाइप, शाखा पाइप और सीटिंग और अनुदैर्घ्य और परिधीय खांचों (सीम) और अन्य खाली जगहों को जोड़ने के लिए वेल्ड तैयारियों का विवरण दर्शाते हुए स्केच प्रस्तुत किया जाएगा।

149. प्लेटों की तैयारी.- प्लेटों की तैयारी के लिए विनियम 77की अपेक्षाएं लागू होंगी।

150. ड्रमों का बेलनाकार ढांचा (शेल).- (1) प्रत्येक ड्रम शेल प्लेट प्लेट के अंतिम किनारों तक बेलनाकार रूप में होगी।

(2) बेंडिंग पूरी तरह से मशीन द्वारा की जाएगी और स्थानीय हीटिंग या हथौड़ा चलाना प्रतिबंधित है।

(3) जहां प्लेट्स, प्लेट की मोटाई के 20 गुना से कम आंतरिक व्यास की ओर मोड़ी जाती हैं, वहां मुड़ने या अंतिम पोस्ट वेल्ड हीट ट्रीटमेंट के साथ संयुक्त होने के बाद उन्हें दक्षतापूर्वक हीट-ट्रीट किया जाएगा।

151. वेल्डेड जोड़ बनाने की पद्धति.- (1) वेल्डिंग की अपेक्षित गुणवत्ता प्राप्त करने के लिए खांचों को (सीम) बैकिंग स्ट्रिप के साथ या बिना प्लेट के दोनों ओर या प्लेट के एक ओर से वेल्ड किया जा सकता है और यदि एक बैकिंग स्ट्रिप का उपयोग किया जाता है, तो इसे हटा दिया जाएगा और उस सतह को तैयार किया जाएगा।

(2) धातु के अतिरिक्त रन, वेल्डेड खांचों (सीम) की सतह पर जमा किए जाने चाहिए ताकि प्लेट की सतहों के स्तर पर वेल्डेड धातु को यथासंभव परिष्कृत किया जा सके।

(3) ऐसी अतिरिक्त वेल्डिंग की मोटाई सारणी 4/1 में दिए गए मूल्य से अधिक नहीं होगी।

सारणी 4/1

क्रम सं.	**नाममात्र मोटाई, मिमी. में**	**अधिकतम सुदृढीकरण, मिमी. में**	
		पाइप और ट्यूबिंग में परिधीय जोड़	**अन्य वेल्ड**
(1)	**(2)**	**(3)**	**(4)**
(i)	3 तक	2.5	2.5
(ii)	3 से अधिकऔर 5 इंच तक, (5 इंच शामिल है)	3.0	2.5
(iii)	5 से अधिकऔर 13 इंच तक, (13 इंच शामिल है)	4.0	2.5
(iv)	13 से अधिकऔर 25 इंच तक, (25 इंच शामिल है)	5.0	2.5
(v)	25 से अधिकऔर 50 इंच तक, (50 इंच शामिल है)	6.0	3.0
(vi)	50 से अधिकऔर 75 इंच तक, (75 इंच शामिल है)	टिप्पण	4.0
(vii)	75 से अधिकऔर 100 इंच तक, (100 इंच शामिल है)	टिप्पण	5.5

(viii)	75 से अधिकऔर 100 इंच तक, (100 इंच शामिल है)	टिप्पण	6.0
(ix)	125 से अधिक	टिप्पण	8.0

टिप्पण - 6 मिमी या वेल्ड की चौड़ाई से1/8 गुना, मि.मी. में, इनमें से जो भीअधिक हो।

(4) वेल्ड की सतह, जिन्हें बाद में रेडियोग्राफ किया जाना है, कोर्स लहरों, ओवरलैप, खांचे, विषम लकीरों और वैली से पर्याप्त रूप से मुक्त होनी चाहिए, ताकि दबाव बढ़ने से बचा जा सके और रेडियोग्राफ और अन्य एनडीटी पद्धतियों की उचित व्याख्या की अनुमति मिल सके। यदि रेडियोग्राफिक फिल्म की व्याख्या करते समय वेल्ड की सतह की स्थिति के बारे में कोई प्रश्न है, तो फिल्म की वास्तविक वेल्ड सतह से तुलना की जाएगी, या चिकनी आकृति प्रदान की जाएगी और रेडियोग्राफी जांच से पहले प्लेट की संबंधित सतहों के साथ फ्लश किया जाएगा।

(5) अंडरकट 0.8 मिमी या दीवार की मोटाई के 10% से अधिक नहीं होगा, जो भी कम हो और अंडरकट डिजाइन की दीवार की मोटाई का अतिक्रमण नहीं करेगी।

(6) स्टैंडपाइप, शाखा पाइप, सीटिंग, क्षतिपूर्ति प्लेट, डबलिंग प्लेट या मैनहोल फ्रेम चिपकाते समय, प्रत्येक वेल्ड पर कम से कम दो रन धातु जमा की जाएगी।

(7) वेल्ड के प्रत्येक रन को अच्छी तरह से साफ किया जाएगा और ऐसे स्लैग से मुक्त किया जाएगा, जो बाद के रन की गुणवत्ता पर प्रतिकूल प्रभाव डाल सकता है।

(8) वेल्डों को उनकी लोकेशन की पहचान सुविधा के लिए स्थायी रूप से चिह्नित किया जाएगा।

152. वेल्डेड जोड़ों का प्रकार.- अनुदैर्घ्य और परिधीय खांचे (सीम) सिंगल या डबल यू या वी प्रकार के बट जोड़ों के साथ बनाए जाएंगे।

153. जोड़ों की संख्या.- जिन मामलों में अनुमोदित डिजाइन को ध्यान में रखते हुए, ऐसी लम्बाई-चौड़ाई हैं कि शेल को एकल प्लेट से नहीं बनाया जाना संभव नहीं है, वहां इसे जोड़ों की न्यूनतम संख्या के साथ बनाया जाएगा और क्रमिक रिंगों में अनुदैर्घ्य सीम लाइन में नहीं पड़ेगी, सिवाय इसके कि जहां ड्रम की रिंग असमान मोटाई वाले दो हिस्सों (हाब्स) में है।

154. ट्यूब छेदों की स्थिति.- (1) वेल्डेड सीमों में ट्यूब के छेदों से बचा जाना चाहिए। जहां छेद अपरिहार्य हैं, इन सीमों की रेडियोग्राफी के बाद उन्हें वेल्डेड सीम के माध्यम से मशीनीकृत किया जा सकता है।

(2) वेनेडियम स्टील्स के मामले में, रेडियोग्राफी के अलावा, वेल्डेड सीमों को स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा।

(3) वेल्ड की दिशा में लिगामेंट की दक्षता को 0.95 तक के वेल्ड घटक से गुणा किया जाएगा, कि ऐसे मामलों को छोड़कर जब ट्यूब छेद के किनारे से वेल्ड के किनारे तक की दूरी 13 मिमी से अधिक हो।

(4) वेल्ड के किनारे को वेल्ड ग्रूव का किनारा माना जाएगा, जैसा कि वेल्डिंग से पहले प्लेट में मशीनीकृत किया गया हो।

इस विनियम में शामिल किसी बात के होते हुए भी, जिन मामलों में वेल्ड जोड़ की 100 प्रतिशत रेडियोग्राफी की जाती है, वहांवेल्ड की दिशा में लिगामेंट की दक्षता को वेल्ड घटक 0.95 से गुणा नहीं किया जाएगा।

155. ड्रमों की गोलाई.-

(1) (क) **ड्रमों की गोलाई**- किसी भी क्रॉस-सेक्शन पर मापे गए ड्रम के आंतरिक व्यास और ड्रम के नाममात्र आंतरिक व्यास के बीच का अंतर नाममात्र आंतरिक व्यास के **1** प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए।

(ख) ड्रम के बाहरी हिस्से के डिज़ाइन किए गए रूप और आंतरिक व्यास के एक चौथाई के बराबर लंबाई के गेज के साथ ड्रम के बाहर मापा गया प्रोफ़ाइल का कोई भी अंतर, नीचे सारणी 4/2 में दिए गए प्रतिशत से अधिक नहीं होगा:

सारणी 4/2

क्रम सं.	ड्रम का नाममात्र आंतरिक व्यास	नाममात्र आंतरिक व्यास का प्रतिशत
(1)	(2)	(3)
(i)	915 एमएम तक, (915 एमएम सहित)	0.375
(ii)	915 एमएम से अधिक (1150 एमएम सहित)	0.35
(iii)	1150 एमएम से अधिक	0.3

वेल्डेड सीम पर फ्लैट की अनुमति नहीं होगी, और गोलाई की तुलना में कोई भी लोकल अंतर, धीरे-धीरे लाया जाएगा।

(2)(क) सामान्यीकृत ड्रमों के मामले में, किसी भाग में गोलाई में अंतर 2% से अधिक नहीं होगा और दबाव मुक्त ड्रम के मामले में 1% से अधिक नहीं होगा। एक सीधी रेखा से अंतर बेलनाकार लंबाई के 0.3% से अधिक नहीं होगा।

(ख) (i) ड्रमों की गोलाई से अंतर निर्धारित करने के लिए क्रॉस सेक्शन पर अधिकतम और न्यूनतम आंतरिक व्यास को मापा जाएगा।

(ii) इन मापे गए मूल्यों से गोलाई से प्रतिशत अंतर की गणना निम्न सूत्र के अनुसार की जाएगी:-

$$C = \frac{2(d_{max} - d_{min})}{(d_{max} + d_{min})} \times 100$$

जहां, C = गोल आकार की तुलना में ड्रमों के अंतर की प्रतिशतता।

d = क्रॉस-सेक्शन पर आंतरिक व्यास।

(ग) एक सीधी रेखा से अंतर निर्धारित करने के लिए, एक खिंची हुई रेखा को पक्षों के सापेक्ष अनुदैर्घ्य रूप से रखा जाना चाहिए और संबंधित शेल रेखा से इसकी सबसे बड़ी दूरी को मापा जाना चाहिए। इस दूरी से, और बेलनाकार शेल से, सीधी रेखा से अंतर की गणना की जाएगी।

156. फ्यूजन वेल्डेड सीमों के मैकेनिकल टेस्ट और टेस्ट प्लेट्स.- (1) फ्यूजन वेल्डेड जोड़ यहां निर्दिष्ट यांत्रिक परीक्षणों के अनुरूप होंगे। प्रत्येक अनुदैर्घ्य सीम की वेल्डिंग को दर्शाने के लिए कम से कम एक सेट परीक्षण प्लेट प्रदान की जाएगी। परीक्षण प्लेटें अनुदैर्घ्य सीम के प्रत्येक छोर पर संलग्न हो सकती हैं या सेट केवल एक छोर पर स्थित हो सकता है।

(2) जहां ड्रम शेल दो या दो से अधिक प्रक्रियाओं (कोर्स) में बनाया जाता है, सांतरित अनुदैर्घ्य सीम को निरंतर अनुदैर्घ्य सीम के रूप में माना जाएगा, परंतु वेल्डिंग एक ही निरंतर संचालन और एक ही ऑपरेटर या ऑपरेटरों द्वारा की जाए।

(3) जहां केवल परिधीय सीम है या जहां परिधि सीम को वेल्डिंग करने की पद्धति अनुदैर्ध्य सीम के लिए नियोजित से भिन्न होती है, वहां परीक्षण प्लेट प्रदान करने की पद्धति का निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा निर्धारित जाएगा।

(4) (क) विनियम 157 के उप-विनियम (1) में निर्दिष्ट परीक्षण टुकड़ों और आवश्यकतानुसार किसी भी दोहराए जाने वाले परीक्षण टुकड़े की तैयारी के लिए परीक्षण प्लेट पर्याप्त आकार की होनी चाहिए।

(ख) परीक्षण प्लेटों के प्रत्येक सेट के लिए सामग्री को संबंधित प्लेट या उपयुक्त सीम बनाने वाली प्लेटों से काटा जाएगा, और काटे जाने से पहले सक्षम व्यक्ति द्वारा मुहर लगाई जाएगी।

(5) जब प्लेट के विश्लेषण को निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किया जाता है और इसे पर्याप्त रूप से समान माना जाता है, तो परीक्षण प्लेटों को केवल एक ड्रम प्लेट से काटा जा सकता है।

(6) परीक्षण के टुकड़ों को काटने की अनुमति देने के लिए शेल प्लेट पर अपर्याप्त सामग्री उपलब्ध होने की स्थिति में, ये स्वीकार्य होंगे, यदि वे किसी अन्य प्लेट से बने हों, परंतु यह उसी कास्ट से बना हो।

(7) (क) परीक्षण प्लेटों में वेल्ड खांचे (ग्रूव) अनुदैर्घ्य सीम के संगत किनारों के लिए अपनाए गए के समान होंगे,और संबंधित इन्फ्यूज फेस निरंतर एलाइन्मेंट में होंगे।
(ख) अनावश्यक विकृति रोकने के उद्देश्य से वेल्डिंग के दौरान परीक्षण प्लेटों को सुदृढ़ बनाया जाना चाहिए या सपोर्ट प्रदान किया जाना चाहिए।
(ग) प्लेटों और सीम में वेल्ड धातु एक ही ग्रेड के इलेक्ट्रोड की होनी चाहिए और एक ही ऑपरेशन में लगातार जमा की जानी चाहिए।

(8) किसी भी परीक्षण प्लेट में वेल्ड की मरम्मत तब तक नहीं की जाएगी जब तक निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा सहमति न दी जाए और मरम्मत इस तरह से की जाएगी, जिससे यह सुनिश्चित हो सके कि टेस्ट तपोपचार प्लेट में मरम्मत किया गया सीम, मुख्य सीम में सामग्री का प्रतिनिधित्व करता हो।

(9) जहां वेल्डिंग के दौरान विकृत परीक्षण प्लेटों को सीधा करना अपेक्षित हो, उन्हें ड्रम के तपोपचार के तापमान से नीचे के तापमान पर सीधा किया जा सकता है, जिससे वे संबंधित हैं। सीधा करने की यह प्रक्रिया अंतिम तपोपचार से पहले पूरी की जाएगी।

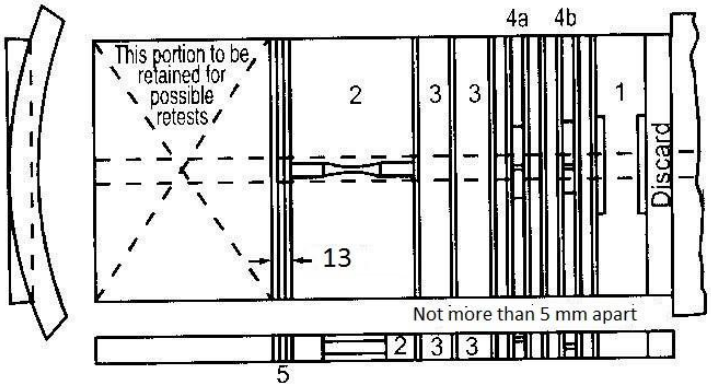
(10) तपोपचार की प्रक्रिया में विनियम 123 का अनुपालन सुनिश्चित किया जाएगा।

(11) यदि रेडियोग्राफिक जांच द्वारा परीक्षण प्लेट के वेल्ड धातु में कोई दोष प्रकट होता है, तो उनकी स्थिति प्लेट पर स्पष्ट रूप से चिह्नित की जाएगी और परीक्षण के टुकड़ों को परीक्षण प्लेटों के ऐसे हिस्सों से चुना जाएगा, जैसा कि निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा निर्धारित किया जाए।

157. टेस्ट पीस का चयन*.- (1) प्रत्येक अनुदैर्घ्य सीम पर परीक्षण प्लेटों या प्लेटों से, निम्नलिखित परीक्षणों के लिए परीक्षण टुकड़ों का चयन किया जाएगा, चित्र 4/1 और 4/2 में दर्शाते हुए कट आउट नमूनों और पहचान के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा मुहर लगाई गई।

(क) वेल्डेड जोड़ के लिए एक तन्यता परीक्षण नमूना।
(ख) एक ऑल-वेल्ड धातु तन्यता परीक्षण नमूना
(ग) दो बेंड परीक्षण नमूने।
(घ) तीन नोकदार-बार प्रभाव परीक्षण नमूने।

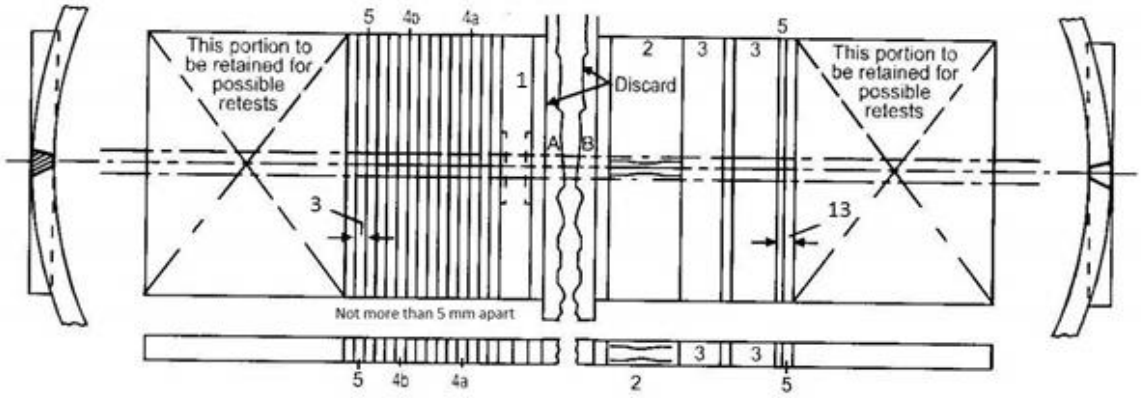
(ङ) सूक्ष्म और स्थूल जांच के लिए एक नमूना



सभी लम्बाई-चौड़ाई मिमी में है।

1. जोड़ के लिए तन्यता परीक्षण।
2. सभी-वेल्ड धातु के लिए तन्यता परीक्षण।
3. बेंड टेस्ट, प्लेट की बाहरी और भीतरी सतह (वेल्ड पर)।
4. नोकदार बार प्रभाव परीक्षण नमूना।
5. माइक्रो और मैक्रो नमूना।

चित्र 4/1: टेस्ट प्लेट्स का विवरण



सभी लम्बाई-चौड़ाई मिमी में है।

1. जोड़ के लिए तन्यता परीक्षण।
2. सभी-वेल्ड धातु के लिए तन्यता परीक्षण
3. बेंड टेस्ट, प्लेट की बाहरी और भीतरी सतह (वेल्ड पर)
4. (क) चार्पी प्रभाव परीक्षण, प्लेट की बाहरी सतह।
   (ख) चार्पी प्रभाव परीक्षण, प्लेट की आंतरिक सतह।
5. माइक्रो और मैक्रो नमूना।

चित्र 4/2: परीक्षण प्लेटों का विवरण

* परीक्षण प्लेटों में परीक्षण टुकड़ों की अनुमानित स्थिति दर्शाते हुए उदाहरण चित्र 4/1 और 4/2 में दिए हैं

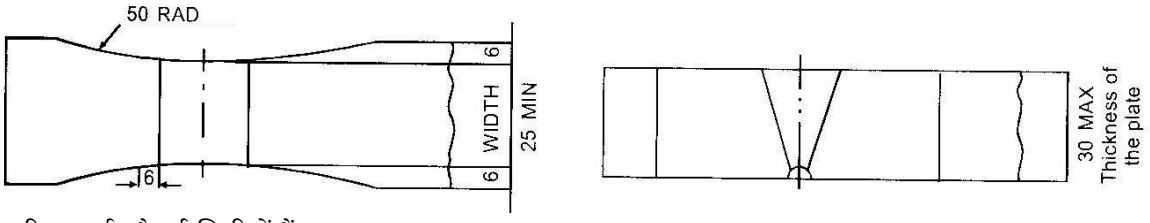
परीक्षण प्लेटों के प्रत्येक सेट के शेष को किसी भी अपेक्षित पुन: परीक्षण के लिए सुरक्षित रखा जाएगा। पुन: परीक्षण के लिए किसी भी नमूने को मूल नमूने के रूप में परीक्षण प्लेट के उसी सेट से काट दिया जाएगा।

(2) ड्रम के बाहर के अनुरूप तन्यता, बेंड और प्रभाव परीक्षण नमूनों की सतहों को केवल हल्के ढंग से सज्जित किया जाएगा ताकि मूल धातु की लुढ़की सतह पूरी तरह से हटाई न जाए, सिवाय इसके कि जहां लगी प्लेटों की रोल्ड सतहें एक दूसरे के बराबर नहीं

हैं, वहां वेल्ड के प्रत्येक फेस पर एक प्लेट को मशीनीकृत किया जा सकता है, परंतु हटाई धातु की गहराई 0.8 मिमी से अधिक न हो।

158. तन्यता परीक्षण टुकड़े.- (1)(क) कम तन्यता भाग की लम्बाई-चौड़ाई चित्र 4/3में दर्शाई जाएगी, कम किए गए भाग की चौड़ाई कम से कम 25एमएम होगी।

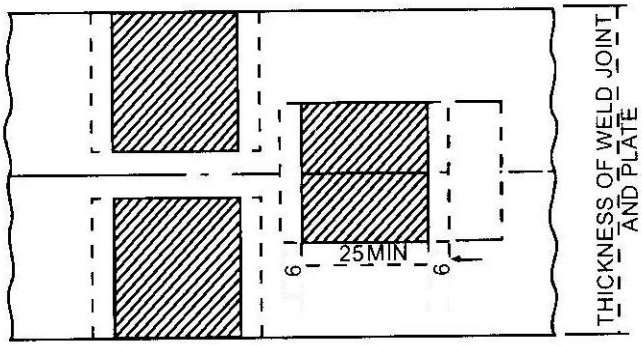
(ख) यदि प्लेट की मोटाई 30 मिमी से अधिक नहीं है, तो नमूने की मोटाई प्लेट की मोटाई के बराबर होगी और प्लेट और वेल्ड की सतह की अनियमितताओं को दूर करने के लिए नमूने की प्लेट की सतह को मशीनीकृत किया जाएगा।



सभी लम्बाई-चौड़ाई मिमी में हैं।

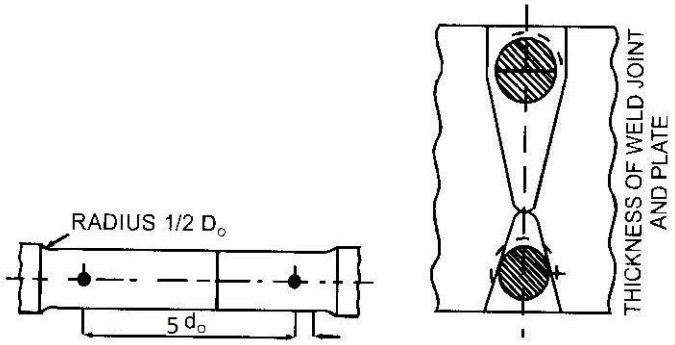
चित्र 4/3: कम किए भाग का तन्यता नमूना

(ग) यदि प्लेट की मोटाई 30 मिमी से अधिक है, तो तन्यता परीक्षण कई कम किए गए भाग के नमूनों पर किया जाएगा, जिनमें से प्रत्येक की मोटाई कम से कम 30 मिमी और चौड़ाई कम से कम 25 मिमी के प्रभावी क्रॉस-सेक्शन पर होगी। इन नमूनों को परीक्षण के टुकड़े से इस तरह से निकाला जाएगा कि तन्यता परीक्षण वेल्ड जोड़ों की पूरी मोटाई को कवर करे जैसा कि चित्र में 4/4 दर्शाया गया है। इस मामले में संबंधित प्रत्येक परीक्षण नमूने के परीक्षण का परिणाम विनियम 159 के उप-विनियम (1) में निर्दिष्ट शर्तों के अनुरूप होना चाहिए।



सभी लम्बाई-चौड़ाई मिमी में है।

चित्र 4/4: मोटी प्लेट में कम किए भाग का तन्यता नमूना



सभी लम्बाई-चौड़ाई मिमी में है।

चित्र 4/5: ऑल-वेल्ड मेटल टेस्ट नमूना

(2) सभी वेल्ड मेटल तन्यता परीक्षण नमूनों की लम्बाई चौड़ाई-चित्र 4/5 में दी गई है। व्यास वेल्ड के क्रॉस-सेक्शन के अनुरूप अधिकतर संभव होगा, लेकिन किसी भी मामले में 20 मिमी से अधिक नहीं होगा। गेज की लंबाई व्यास के पांच गुना के बराबर होगी।

159. तन्यता परीक्षण.- (1) सामग्री के विभिन्न ग्रेड की तन्यता शक्ति विनियम 37 में निर्दिष्ट सीमा के भीतर होगी।

(2) कमरे के तापमान पर ऊपरी उत्पन्न बिंदु कमरे के तापमान पर निर्दिष्ट न्यूनतम तन्यता शक्ति के 50% से कम नहीं होगा।

(3) प्रतिशत में ब्रेकिंग दीर्घरूपता (एन-आरएम)/ सी. से कम नहीं होगी

जहां Rm = कमरे के तापमान पर kgf/mm2. में तन्यता शक्ति

एन = 50 मिमी तक प्लेट मोटाई के लिए 100 का एक गुणवत्ता सूचकांक या 50 मिमी से अधिक प्लेट की मोटाई के लिए 95।

सी = 2.2 केवल Lo=5 do या Lo=5.65/ Ao. की गेज लंबाई के लिए

जहां L0 = गेज लंबाई

एओ = आयताकार परीक्षण टुकड़े का मूल क्रॉस सेक्शन।

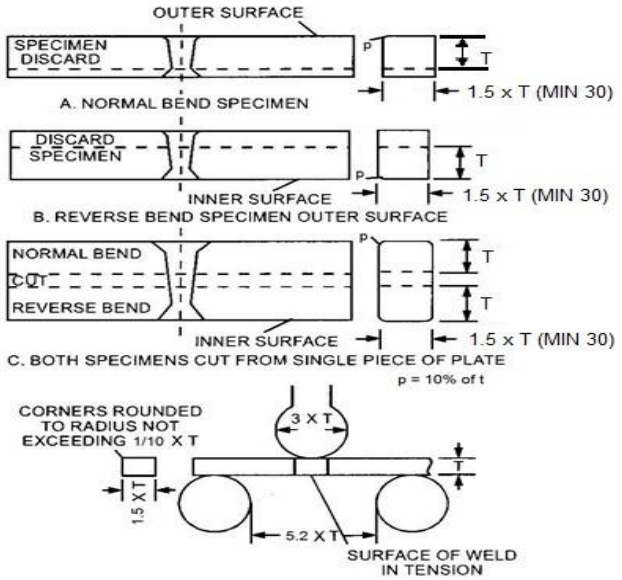
डीओ = गोल परीक्षण टुकड़े का मूल व्यास।

टिप्पण: सी = 1.9 परिशिष्ट-बी के परीक्षण टुकड़े के लिए 4 Ao की गेज लंबाई के लिए।

(4) ऊंचे तापमान (ईt) पर सबूत सीमा 0.2% पर दबाव के न्यूनतम मूल्यों की गणना, विनियम 37में सारणी 2/5 में दिए अनुपात के (ईt/आर$_{20}$) के मूल्य द्वारा कमरे के तापमान (आर$_{20}$) में न्यूनतम निर्दिष्ट तन्यता शक्ति को गुणा करके की जा सकती है।

160. बेंड टेस्ट पीस.- (1) एक सीधे और एक उल्टे (रिवर्स) बेंड के वेल्ड के लिए आड़े रूप में लिया जाएगा और जहां प्लेट की मोटाई इस प्रकार की हो, वहां यह एक दूसरे के ऊपर होनी चाहिए। नमूने खंड में आयताकार होंगे ताकि चौड़ाई नमूने की मोटाई के डेढ़ गुना के बराबर हो, लेकिन ये 30 मिमी से कम न हो। नमूनों की सतह को केवल प्लेट और वेल्ड की सतह की विषमताओं को दूर करने के लिए मशीनीकृत किया जाएगा। नमूनों के कोनों को नमूने की मोटाई के 10% से अधिक के दायरे में गोल नहीं किया जाएगा।

(2) जहां प्लेट की मोटाई अधिक नहीं है, वहां 38 मिमी नमूने की मोटाई परीक्षण प्लेट की पूरी मोटाई के बराबर होगी। जहां प्लेट की मोटाई 38 मिमी से अधिक हो तो सभी मामलों में नमूने की मोटाई कम से कम 38 मिमी होनी चाहिए। तनाव में वेल्ड की बाहरी सतह के साथ परीक्षण किए जाने वाले नमूने को वेल्ड की आंतरिक सतह पर धातु को स्थानीय रूप से अपशिष्ट को काटकर तैयार किया जाएगा, ताकि अपेक्षित नमूना मोटाई प्राप्त हो सके (चित्र 4/6, नमूना ए देखें)। तनाव में आंतरिक सतह के साथ परीक्षण किए जाने वाले नमूने को स्थानीय धातु की वेल्ड की बाहरी सतह के अपशिष्ट को काटकर तैयार किया जाएगा ताकि अपेक्षित नमूना मोटाई प्राप्त हो सके (चित्र 4/6, नमूना बी देखें)। जहां प्लेट की मोटाई इस प्रकार की हो, वहां दोनों नमूनों को प्लेट के एक ही टुकड़े से काटा जा सकता है।नमूने प्लेट में एक दूसरे के ऊपर स्थित होंगे (चित्र 4/6, नमूना सी देखें)।



T: Thickness of the specimen = full thickness of the test plate where plate thicknesses do not exceed 38 mm. Where the plate thickness exceeds 38 mm, the specimen shall have a thickness of at least 38 mm.

सभी लम्बाई-चौड़ाई मिमी में है।

चित्र 4/6: नमूना 3 बेंड परीक्षण (बेंड टेस्ट)

161. बेंड परीक्षण (बेंड टेस्ट).- (1) नमूना इस तरह से तैयार किया जाएगा कि पूर्व की धुरी, वेल्ड के बीच में हो, और रोलर पर उन फेसों को सपोर्ट करता हो, जो नमूने की मोटाई द्वारा निर्धारित दूरी से अलग किए गए हों।

(2) सर्वश्रेष्ठ नमूने प्ररूपर के माध्यम से सपोर्ट के मध्य अकेला जाएगा। इस एक पूर्वर्ती व्यास के साथ विस्तारित किया जाएगा प्ररूपर का व्यास नमूने की मोटाई द्वारा निर्धारित होगा। नीचे दी गई सारणी की आवश्यकताएं, जो परीक्षण नमूने की मोटाई से संबंधित हैं, लागू होंगी।

(3) परीक्षण के पूरा होने पर, नमूने की बाहरी सतह पर कोई दरार या दोष पूरे नमूने में मापी गई 1.5 मिमी या नमूने के साथ मापी गई 3 मिमी से अधिक नहीं होगी। नमूने के आने पर समय से पहले विफलता को अस्वीकृति का कारण नहीं माना जाएगा।

सारणी 4/3: बेंड टेस्ट संबंधी आवश्यकताएं

क्रम सं.	प्लेट की निर्दिष्ट न्यूनतम तन्यताशक्ति	प्ररूपर का व्यास	सूची के अंत में सपोर्ट के बीच खाली स्थान
(1)	(2)	(3)	(4)
(i)	44 केजीएफ/ मिमी^{2}. से कम	2 टी	4.2 टी
(ii)	44 से 54 केजीएफ/ मिमी^{2}	3 टी	5.2 टी
(iii)	54 केजीएफ/ मिमी^{2}. से अधिक	4 टी	6.2 टी

162. नोकदार-बार-प्रभाव परीक्षण.- (1)नोकदार बार प्रभाव परीक्षण नमूने चित्र –4/7 में दिखाए गए प्रकार और लम्बाई-चौड़ाई के हैं। नोक वेल्ड-धातु में लगभग वेल्ड की धुरी पर निहित होगी, और नोक की धुरी प्लेट की सतह पर लंबवत होनी चाहिए।

(2) परीक्षण निम्नानुसार किया जाएगा:

वी-नॉच नमूना 20 ± 2 डिग्री सेल्सियस के तापमान पर होना चाहिए। वी-नॉच नमूने के मामले में, नोक के निचले भाग की मशीनिंग बहुत सावधानीपूर्वक की जाएगी।

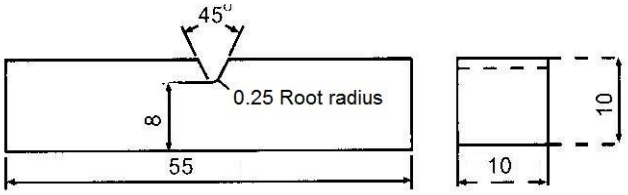
प्रभाव परीक्षण कार्य (इम्पैक्ट टेस्ट पीस) से प्राप्त होने वाला न्यूनतम परिणाम होगा:

(क) वी-नॉच नमूना: 3.46 केजीएफ/सेमी^{2}

(ख) एक परीक्षण में तीन परीक्षण नमूने शामिल होंगे, और ऊपर निर्दिष्ट मूल्य तीन नमूना मूल्यों औसत का है।

(ग) तीन मूल्यों में से, कोई एकल मूल्य, औसत मूल्य के एक तिहाई से कम नहीं होगा।

टिप्पण: ऊपर का मूल्य नोक के नीचे के खंडीय क्षेत्र से विभाजित 2.76 केजीएफएमके बराबर है।



सभी लम्बाई-चौड़ाई मिमी में है।

चित्र 4/7: मानक वी-नॉच टेस्ट पीस

163. अस्वीकृति से पहले अतिरिक्त परीक्षण.- (1) यदि विनियम 156 से 162 के अनुसार लिया गया कोई भी परीक्षण नमूना निर्दिष्ट आवश्यकताओं को पूरा करने में विफल रहता है, तो विफल होने वाले प्रत्येक नमूने के लिए एक पुन: परीक्षण की अनुमति दी जाएगी, परंतु निम्नलिखित न्यूनतम आंकड़े प्राप्त कर लिए गए हैं।

(क) क्षेत्रफल में 30 प्रतिशत की कमी।

(ख) बेंड और प्रभाव परीक्षण को छोड़कर कोई अन्य परीक्षण, निर्दिष्ट आवश्यकताओं का 90 प्रतिशत।

(2) यदि कोल्ड बेंड नमूना निर्दिष्ट आवश्यकताओं को पूरा करने में विफल रहता है, तो उसी परीक्षण प्लेट से दो पुन: परीक्षण किए जाएंगे और ये विनियम 160और 161की आवश्यकताओं का अनुपालन करेंगे।

(3) यदि चार्पी प्रभाव परीक्षण निर्दिष्ट आवश्यकताओं को पूरा करने में विफल रहता है, तो परीक्षण प्लेट से दो पुन: परीक्षण किए जाएंगे। मूल नमूने के प्रत्येक पक्ष में से एक, और उन्हें इससे 5 मिमी से अधिक दूरी से अलग नहीं किया जाएगा। दोनों पुन: परीक्षण में 2.76 के जी एफ.एम. का न्यूनतम चार्पी प्रभाव परीक्षण मूल्य दिखाई देगा।

(4) यदि यह पाया जाता है कि परीक्षण के अनुस्मरण से पुन: परीक्षण के लिए नमूना तैयार करने की अनुमति देने के लिए अपर्याप्त धातु है, तो विपरीत और उसी अनुदैर्घ्य सीम से संबंधित परीक्षण प्लेट से काटा जा सकता है।

164. नॉन-डिस्ट्रक्टिव परीक्षण.- (1) सूक्ष्म और मैक्रो जांच**-** एक नमूना, प्लेट की पूरी मोटाई और कम से कम 13 मिमी चौड़ाई, सूक्ष्म और मैक्रो जांच के उद्देश्य से निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा परीक्षण प्लेटों के प्रत्येक सेट से लिया जा सकता है। गर्मी प्रभावित क्षेत्र सहित वेल्ड के एक पूर्ण क्रॉस-सेक्शन की मैक्रो-एचिंग, संतोषजनक पैनीट्रेशन, फ्यूजन और अन्य दोषों का अभाव दिखाई देना चाहिए। सूक्ष्म-एचिंग द्वारा दिखाए गए वेल्ड की स्थिति के बारे में संदेह के मामले में, दोष की जांच के लिए संबंधित क्षेत्र की सूक्ष्म जांच की जानी चाहिए।

(2) रेडियोग्राफिक जांच-(क) ड्रम के अनुदैर्घ्य और परिधीय वेल्डेड जोड़ों के प्रत्येक भाग को रेडियोग्राफिक जांच या अल्ट्रासोनिक जांच के अधीन होगी। जहां अल्ट्रासोनिक जांच की जाती है, वहां निरीक्षण प्राधिकारी की संतुष्टि के लिए यह प्रदर्शित किया जाएगा कि उपयोग किए जाने वाले उपकरण और तकनीक संतोषजनक है। विनिर्माता यह सुनिश्चित करेगा कि नियोजित ऑपरेटर उपकरण का उपयोग करने, तकनीक को लागू करने और जांच के परिणामों की व्याख्या करने में सक्षम है। एनडीईऑपरेटर और मूल्यांकनकर्ता के पास ASNT SNT-TC-1A या ISO9712 या समकक्ष के अनुसार अर्हता होनी चाहिए।

(ख) रेडियोग्राफ प्राप्त करने के लिए प्रयुक्त पद्धति, ऐसी होनी चाहिए कि वेल्ड जोड़ों की मोटाई के 2 प्रतिशत के बराबर परिमाण वाले दोषों को स्पष्ट रूप से प्रदर्शित करें। यह निर्धारित करने के लिए कि क्या यह परिणाम प्राप्त किया जा रहा है और अनुमोदित प्ररूप का संकेतक है जिसमें जोड़ की मोटाई के 2 प्रतिशत से अधिक के बराबर भाग शामिल नहीं है, वेल्ड के आसपास के क्षेत्र में

रखा जाएगा ताकि प्रत्येक रेडियोग्राफ़ पर एक रिकॉर्ड बनाया जा सके। प्रत्येक वेल्ड के प्रत्येक खंड को चिह्नित किया जाएगा, ताकि रेडियोग्राफ को जोड़ के प्रतिनिधित्व के विशेष भाग से आसानी से सहसंबद्ध किया जा सके। रेडियोग्राफिक अल्ट्रासोनिक / परीक्षणसक्षम व्यक्ति द्वारा स्वीकृति के अधीन स्थापित अंतर्राष्ट्रीय बॉयलर कोड की लाइन के अनुरूप तकनीक, आईक्यूआई संवेदनशीलता, घनत्व आवश्यकताओं और स्वीकृति मानदंडों को निर्दिष्ट करने वाली लिखित प्रक्रिया के अनुसार किया जाएगा।

(ग) जांच मूल फिल्मों से की जाएगी और वेल्ड की स्वीकार्यता को अस्वीकार कर दिया जाएगा या विनियम 165के अधीन निपटाया जाएगा और फिर से रेडियोग्राफ किया जाएगा।

(घ) रेडियोग्राफिक परीक्षण के बदले PAUT या TOFD या दोनों का उपयोग अंतरराष्ट्रीय कोड के अनुरूप तकनीकों, सेट अप, कैलिब्रेशन, ऑपरेटर अर्हता, स्वीकृति मानदंडों को शामिल करने के लिए एक प्रक्रिया स्थापित करने के अधीन किया जा सकता है।

(3). चुंबकीय कण दोष का पता लगाना**-** फेरिटिक स्टील के लिए जहां भी संभव हो**,** दोष का पता लगाने की चुंबकीय पद्धति का प्रयोग किया जाएगा

(4). डाइ-पेनीट्रेटदोष का पता लगाना -ड्राईपेनीट्रेंट्स या दोष का पता लगाने की समकक्ष पद्धति ऑस्टेनिटिक या अन्य गैर चुंबकीय स्टील के लिए नियोजित की जाएगी।

(5). सभी बट वेल्डेड जोड़ रेडियोग्राफिक, रेडियोस्कोपी या अन्य अनुमोदित पद्धतियां जैसे अल्ट्रासोनिक परीक्षण, चुंबकीय कण निरीक्षण या तरल डाई प्रवेश निरीक्षण द्वारा नॉन-डिस्ट्रक्टिव जांच के अध्यधीन होंगे। जब वेल्डेड घटकों पर रेडियोग्राफी के स्थान पर रेडियोस्कोपिक जांच की जानी हो, तो निम्नलिखित आवश्यकताओं को पूरा किया जाएगा, अर्थात्: -

(क) निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन के लिए एक लिखित प्रक्रिया प्रस्तुत की जाएगी, जिसमें निम्नलिखित शामिल होंगे:

(i)सामग्री और मोटाई रेल;

(ii)उपकरण अर्हता;

(iii)परीक्षण वस्तु स्कैन योजना;

(iv)रेडियोस्कोपिक पैरामीटर;

(v)छवि प्रक्रिया पैरामीटर;

(vi)छवि प्रदर्शन पैरामीटर;

(vii)छवि संग्रह आवश्यकताएं;

(viii)स्वीकार-अस्वीकार मानदंड (कोड संदर्भ);

(ix)कार्य निष्पादन मूल्यांकन;

(x)ऑपरेटर पहचान।

(ख) सिस्टम की रेडियोस्कोपिक इमेजों की गुणवत्ता बढ़ाने के लिए एक इमेज प्रोसेसर भी होगा और सिस्टम कार्य निष्पादन गुणवत्ता के अधीन निम्नलिखित का प्रदर्शन किया जाएगा:

(i) 3% की बारीक खंड की कंट्रास्ट सेंसिटिविटी;

(ii)2% की एक मोटे खंड की कंट्रास्ट सेंसिटिविटी;

(iii) प्रति मिमी 3 लाइन के जोड़ों का एक स्पाशियल रेजॉल्यूशन;

(iv) IQI संवेदनशीलता – जोड़ मोटाई का 2% जब तार IQI का उपयोग किया जाना होता है, तो तार का व्यास अक्ष प्रणाली की न्यूनतम सेंसिटिविटी की धुरी के साथ उन्मुख होना चाहिए।

(ग) रेडियोस्कोप को जोड़ प्रतिनिधित्व के विशेष भाग के साथ सह-संबद्ध करने के लिए उचित रूप से चिह्नित किया जाएगा।

(घ) रेडियोस्कोपिक जांच डेटा रिकॉर्ड किया जाएगा और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा निर्दिष्ट रेडियोस्कोपिक जांच की तारीख के बाद पर्याप्त अवधि के लिए निर्माता के संयंत्र में वीडियो टेप, चुंबकीय डिस्क या ऑप्टिकल डिस्क या किसी अन्य इलेक्ट्रॉनिक स्टोरेज डिवाइस पर संग्रहीत किया जाएगा, दक्ष रेडियोस्कोपिक जांच रिकॉर्ड रिकॉल रिकॉर्ड प्रतिधारण अवधि के दौरान किसी भी समय उपलब्ध कराया जाएगा और परीक्षण वस्तुओं के लिए संदर्भ में खोजा जा सकेगा।

(ङ) जब रेडियोस्कोपिक जांच के परिणामस्वरूप मरम्मत की गई है, तो मरम्मत की प्रभावशीलता का मूल्यांकन करने के लिए उसी रेडियोस्कोपिक तकनीक का उपयोग करके मरम्मत किए गए क्षेत्रों की फिर से जांच की जाएगी।

(च) रेडियोस्कोपिक जांच डेटा की उचित व्याख्या में सहायता के लिए, उपयोग की जाने वाली तकनीक का विवरण डेटा के साथ होगा। इस जानकारी में, कम से कम, अनुमोदित प्रक्रिया संबंधी आवश्यकताएं और सिस्टम कार्यनिष्पादन डाटा अवश्य शामिल होगा।

165. सामान्य – (1) (क) विनिर्माता द्वारा वेल्ड की गई किसी भी मरम्मत के लिए पहले निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा सहमति दी जाएगी।

(ख) जहां सीम में वितरित स्थिति में दोष होते हैं, दोषपूर्ण वेल्डिंग को बदलने के लिए सीम की कुल लंबाई के 15 प्रतिशत की सीमा में मरम्मत की अनुमति दी जाएगी।

(ग) जहां दोष एक ही निरंतर लंबाई में स्थित हैं, मरम्मत की अनुमेय सीमा निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा निर्धारित की जाएगी।

(2)जहां वेल्ड धातु किसी भी तरह से निर्दिष्ट आवश्यकताओं का पालन करने में विफल रहता है, पूरे वेल्ड धातु को हटाया जा सकता है और सीम को फिर से वेल्ड किया जा सकता है परंतु;

(क) मूल परीक्षण प्लेटों को समान रूप से ट्रीट किया जाएगा, या

(ख) जोड़ और समान गुणवत्ता वाली सामग्री के समान मोटाई की नई परीक्षण प्लेट्स को सीम के अंत से जोड़ा जाता है और इसके साथ फिर से वेल्ड किया जाता है।

(ग) किसी भी मामले में प्लेटों का परीक्षण विनियम 156से 164के अनुसार किया जाएगा, तापोपचार की आवश्यकता विनियम 166के अनुसार होगी।

(3)अनुमेय मरम्मत की सीमा के संबंध में और जब निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा सहमति व्यक्त की जाती है, तो एक परिधीय सीम को अनुदैर्ध्य सीम के समान माना जाएगा। निरीक्षण प्राधिकारी एक पुन: वेल्डेड परिधीय सीम के लिए प्रतिनिधि परीक्षणों के लिए कॉल करने का हकदार होगा।

(4) मशीनिंग की चिपिंग या एयर आर्क वेल्ड प्रक्रिया द्वारा जलाकर दोषों को काट दिया जाएगा।

(5) जहां एक दोषपूर्ण भाग को काट दिया गया है, वहां निरीक्षण प्राधिकारी पुन: वेल्डिंग से पहले एक बार जांच करने का हकदार होगा।

(6) मरम्मत के लिए केवल धातु चाप वेल्डिंग का उपयोग किया जाएगा।

(7) सभी मरम्मत क्षेत्र, अनुमोदित तकनीकों द्वारा रेडियोग्राफिक जांच या रेडियोस्कोपिक जांच के अधीन किया जाएगा।

(8) जांच और परीक्षण के उद्देश्य के लिए निरीक्षण प्राधिकारी किसी भी वेल्डेड मरम्मत का प्रतिनिधित्व करने वाले नमूने के लिए कॉल करने का हकदार होगा।

(9) वेल्डेड मरम्मत का कार्य पूरा होने पर, निर्माताओं को, अनुरोध करने पर ऐसी सभी मरम्मतों की स्थिति, लंबाई, गहराई और चौड़ाई को दर्शाता हुआ एक विस्तृत आरेख, रिकॉर्ड रखने के उद्देश्यों के लिए उपलब्ध कराना होगा।

166. तापोपचार (हीट ट्रीटमेंट).- (1) (क) स्टैंड पाइप पर सीम और वेल्डिंग के पूरा होने के बाद और वेल्डिंग की मरम्मत सहित, लेकिन हाइड्रोलिक परीक्षण से पहले, प्रत्येक ड्रम को दबाव राहत के लिए हीट ट्रीट किया जाएगा; तापोपचार के दौरान आधिकारिक परीक्षण प्लेट ड्रम के अंदर पड़ी रहेंगी।

(ख) तापोपचार आवश्यकताओं के लिए विनियम 123देखें।

(2) जहां शेल ड्रम को दिए जाने वाले अंतिम तापोपचार के समान प्राथमिक दबाव राहत उपचार के अधीन है, प्राथमिक उपचार के दौरान परीक्षण प्लेटों को शेल के अंदर रखा जा सकता है और उसके बाद ड्रम का अंतिम ट्रीटमेंट का इंतजार किए बिना कट और परीक्षण किया जा सकता है।

(3) जहां शेल प्राथमिक स्ट्रेस रिलीविंग उपचार के अधीन नहीं है या ऐसे प्राथमिक स्ट्रेस रिलीविंग उपचार के अधीन है, जो अंतिम तापोपचार के समान नहीं है, तो परीक्षण प्लेटों को तुलनीय लम्बाई-चौड़ाई के किसी अन्य ड्रम के अंदर रखा जा सकता है, जिसे इस अध्याय के अनुसार तापोपचारित किया जाएगा। तापोपचार भट्ठी, जिसमें परीक्षण प्लेटों से संबंधित ड्रम को अंततः अपना अंतिम रूप से तापोपचार दिया जाएगा।

(4) तापमान चार्ट यह इंगित करने के लिए प्रस्तुत किए जाएंगे कि परीक्षण प्लेट और वे जिस ड्रम का प्रतिनिधित्व करते हैं, वे समान हीटिंग सोकिंग और शीतोपचार के अधीन हैं।

(5) (क) तापोपचार के लिए, ड्रम को पूरे ड्रम को समायोजित करने के लिए पर्याप्त रूप में बड़ी भट्ठी में रखा जाएगा।

(ख) भट्ठी में तापमान माप और नियंत्रण के उचित साधन होंगे और पूरे ड्रम को एक समान तापमान पर गर्म करने में सक्षम होंगे। इसे इस तरह से डिजाइन किया जाएगा कि ड्रम पर लौ की सीधी टक्कर को रोका जा सके।

(ग) थर्मोकपलों को उपयुक्त स्थानों पर ड्रम से जोड़ा जाएगा। एक वेल्डेड शेल या ड्रम के लिए दबाव-राहत प्रक्रिया का एक तापमान समय आरेख प्रदान किया जाएगा और अन्य वेल्डेड दबाव भाग के लिए एक समान आरेख प्रदान किया जाएगा, जहां निरीक्षण प्राधिकारी को इसकी आवश्यकता होगी।

(6) ड्रम के तापोपचार के लिए वैकल्पिक प्रक्रिया निरीक्षण प्राधिकारी को अनुमोदन के लिए प्रस्तुत की जा सकती है।

(7) विशेष मामलों में परीक्षण प्लेटों को ड्रम से अलग तापोचार हीट ट्रीट करने की अनुमति दी जा सकती है, परंतु निरीक्षण प्राधिकारी यह सुनिश्चित करने के लिए अपनाए गए साधनों से संतुष्ट हो कि परीक्षण प्लेटों के लिए ड्रम के लिए निम्नलिखित घटक समान होंगे:-

(i) हीटिंग की दर
(ii) अधिकतम तापमान
(iii) अधिकतम तापमान में रखने का समय
(iv) कूलिंग की शर्तें।

167. मेकर्स वर्क्स में हाइड्रोलिक परीक्षण (टेस्ट).- (1) 600 मिमी से अधिक आंतरिक व्यास वाले बॉयलर ड्रम और 1000 मिमी से अधिक आंतरिक व्यास वाले अन्य बेलनाकार घटक का, सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में विनिर्माताओं के काम के पूरा होने पर हाइड्रॉलिक रूप से दुर्गण और दोष के संकेत के बिना अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव के 1½ गुना स्तर तक परीक्षण किया जाएगा।

(2) सभी घटक, जो बॉयलर में असेंबली के बाद निरीक्षण के लिए उचित रूप से सुलभ नहीं हैं या उप-विनियम (1) में निर्दिष्ट दबाव से कम पर वेल्डिंग से पहले हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया गया है, बॉयलर में असेंबली से पहले दबाव अधिकतम स्वीकार्य कार्य करने के लिए 1½ गुना हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया जाएगा।

(3) ट्यूबलर उत्पाद, जिनका वेल्डिंग या अल्ट्रासॉनिक रूप से परीक्षण से पहले आवश्यक दबाव के लिए हाइड्रोलिक रूप से परीक्षण किया गया है, उनकी आगे हाइड्रोलिक परीक्षण की आवश्यकता नहीं होगी, क्योंकि घटकों को परिधीय बट जोड़ द्वारा असेंबली के दौरान जोड़ा गया था, जिसे इन विनियमों के संगत उपबंध के अनुसार वेल्डेड और नॉन-डिस्ट्रक्टिव परीक्षण किया गया है।

(4) ट्यूबलर उत्पादों को छोड़कर अन्य घटकों को बॉयलर में असेंबली से पहले हाइड्रॉलिक परीक्षण की आवश्यकता नहीं होगी, यदि पूरा बॉयलर साइट पर डिजाइन दबाव के 1½ गुना हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया जाता है।

(5) ड्रमों, हैडरों के मामले में जो ट्यूबों के साथ लगाए जाने हैं, परीक्षण ट्यूब के छिद्रों की ड्रिलिंग से पहले किया जा सकता है, लेकिन नोजल और इसी तरह की फिटिंग करने के बाद।

(6) परीक्षण दबाव हर समय उचित नियंत्रण में धीरे-धीरे बढ़ाया जाएगा ताकि यह आवश्यक दबाव के 6% से अधिक न हो और 30 मिनट तक बनाए रखा जाए, जिसके बाद दबाव अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव तक कम किया जाएगा, और दबाव भागों के रिसाव के लिए निकटस्थ दृश्य निरीक्षण की अनुमति के लिए पर्याप्त समय रखा जाएगा ।

(7) दबाव परीक्षण के माध्यम के रूप में प्रयुक्त पानी का तापमान 20 डिग्री सेल्सियस से कम और 50 डिग्री सेल्सियस से अधिक नहीं होगा।

(8) (क) 'मिश्रित' निर्माण के ड्रमों और आंशिक रूप से उलटे किए गए और आंशिक रूप से सिरों के साथ वेल्ड सीम या फ्यूजन वेल्डिंग द्वारा संलग्न किए गए

(ख) सीमलेस फोर्ज्ड ड्रम शेल के मामले में परीक्षण दबाव फ्यूजन वेल्डेड ड्रम के समान होगा।

(9) यदि हाइड्रॉलिक परीक्षण से वेल्डेड भाप में कोई दोष प्रकट होता है, तो इसकी मरम्मत तब तक नहीं की जाएगी, जब तक कि निरीक्षण प्राधिकारी ऐसा करने की अनुमति न दे।

(10) सहमति के अनुसार, ड्रम मरम्मत पूरी होने पर, जिसे पहले तापोपचार से स्ट्रेस रिलीव किया गया था, आगे तापोचार, यदि निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा आवश्यक हो, किया जाएगा और ड्रम को फिर से हाइड्रॉलिक परीक्षण से गुजारा जाएगा।

भाग – 3

168. निर्माण के दौरान निरीक्षण.- निर्माण के दौरान निरीक्षण और शुल्क को परिशिष्ट-क और विनियम 278 द्वारा शासित नियंत्रित किया जाएगा।

भाग- 4

फ्यूजन वेल्ड ड्रम शेल के साथ जल ट्यूब बॉयलरों के अधिकतम स्वीकार्य संचालन दबाव

169. भाप और पानी के ड्रम का शेल.- (1) (क) अधिकतम स्वीकार्य संचालन दबाव निम्न सूत्र द्वारा निर्धारित किया जाएगा:

$$P = \frac{2fE\,(T - 0.75)}{D + (T - 0.75)}$$ समीकरण(4/1)

जहां, P = अधिकतम स्वीकार्य संचालन दबाव, किलो/सेमी2(जी) में

T = शेल की वास्तविक मोटाई, मिमी में

D = शेल का अधिकतम आंतरिक व्यास, मिमी में

F = कार्यरत धातु के तापमान में स्वीकार्य संचालन किलो / सेमी 2(जी) में दबाव (विनियमन 170देखें),

E = ट्यूब के छिद्र या शेल में अन्य असम्बद्ध खाली जगह, या अनुदैर्घ्य जोड़ों के वेल्ड घटकों के बीच लिगामेंट्स की दक्षता,

क्लास I बॉयलर्स के लिए, वेल्ड घटक को 1 माना जाएगा, विशेष रूप से फ्यूजन वेल्डिड ड्रम की बिना छिद्र वाली रैपर प्लेट के मामले में,

E = 1,

(ख) शेल की न्यूनतम आवश्यक मोटाई निम्नलिखित सूत्र के आधार पर निर्धारित की जाएगी:

$$t = \frac{P \times D}{(2 \times f \times E) - P} + 0.75$$ समीकरण (4/2)

जहां,

t = मिमी में शेल की न्यूनतम आवश्यक मोटाई गणना की गई,

P = किग्रा/सेमी**2** (जी) में अधिकतम स्वीकार्य संचालन दबाव

D = शेल का अधिकतम आंतरिक व्यास, मिमी में

f = कार्यशील धातु तापमान में स्वीकार्य कार्य दबाव किग्रा/सेमी**2** (जी) में का मान निम्नलिखित से (विनियमन **170** देखें),

E = विनियम **171** के अनुसार लिगामेंट दक्षता।

पूर्ववर्ती सूत्र के आधार पर परिकलित मोटाई के बावजूद "**t**" कम नहीं होगा: -

(i) ट्यूब प्लेट्स के लिए (जहां ट्यूबों का विस्तार किया जाता है) मोटाई कम से कम इतनी होनी चाहिए कि ट्यूब सीट की न्यूनतम समानांतर बेल्ट चौड़ाई 10 मिमी हो, इस सीटिंग को नीचे बताए अनुसार मापा जाना चाहिए।

(ii) सभी ट्यूबों को सावधानीपूर्वक ट्यूब प्लेट के छिद्रों में फैलाना चाहिए। वापसी को रोकने के लिए ट्यूबों को बेल्ड या बीडेड किया जाना चाहिए और यदि बेल किया जाता है, तो वे समानांतर ट्यूब सीट के माध्यम से कम से कम 6 मिमी प्रक्षिप्त (प्रोजेक्ट) करेंगे।

(2) बेलिंग नीचे दी गई सारणी 4/4 में दिखाए अनुसार होगी:

सारणी 4/4

क्रम सं.	**ट्यूब का बाहरी व्यास**	**ट्यूब के छिद्र के व्यास के ऊपर बेलिंग के व्यास की मात्रा (में) मि.मी**
(1)	**(2)**	**(3)**
(i)	38 मि.मी. तक (38 मि.मी. सहित)	2 मिमी
(ii)	38 मिमी से अधिक और 50 मि.मी. तक (50 मि.मी. सहित)	3 मिमी
(iii)	50 मिमी से अधिक और 83 मि.मी. तक (83 मि.मी. सहित)	4 मिमी
(iv)	83 मिमी से अधिक और 101 मि.मी. तक (101 मि.मी. सहित)	5 मिमी

(3) हैडर से बने ड्रमों की ट्यूब प्लेट में ट्यूब छिद्र इस तरह से बनाए जाने चाहिए कि उनमें ट्यूब को प्रभावी ढंग से कसा जा सके। जहां ट्यूब के छोर ट्यूब प्लेट के लिए सामान्य नहीं होते हैं, वहां छिद्र में ट्यूब की धुरी वाले प्राइम में मापी गई कम से कम 13 मिमी की गहराई में ट्यूब की धुरी के समकोण पर समानांतर सीटिंग की नेक या बेल्ट होनी चाहिए।

(4) जहां ट्यूब, ट्यूब प्लेट या हेडर के लिए व्यावहारिक रूप से सामान्य हैं, यह समानांतर सीटिंग, जहां व्यावहारिक हो, 10 मिमी से कम गहराई वाली नहीं होनी चाहिए।

170. बॉयलर और इंटीग्रल सुपर हीटर ड्रम और हेडर के शेल्स के लिए स्वीकार्य कार्यशील दबाव

ड्रम शेल और हेडर के लिए अधिकतम स्वीकार्य दबाव को उस देश के गवर्निंग बॉयलर कोड में उपलब्ध सामग्री के अनुरूप माना जाएगा, जिससे वह संबंधित है। मूल्य की अनुपलब्धता के मामले में, मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई जाएगी:-

(i) 454 डिग्री सेल्सियस या उससे कम तापमान के लिए, निम्न दो मूल्यों में से कम:-

$$f = \frac{E_t}{1.5} \text{ or } \frac{R}{2.7}$$

(ii) 454 डिग्री सेल्सियस से अधिक के तापमान के लिए, निम्नलिखित तीन मूल्यों में से न्यूनतम:-

(a) $\frac{E_t}{1.5}$ (b) $\frac{S_r}{1.5}$ (c) S_c

जहां,

t = कार्यशील धातु का तापमान,

R = कमरे के तापमान पर स्टील की न्यूनतम निर्दिष्ट तन्यता शक्ति,

E = कमरे के तापमान पर न्यूनतम निर्दिष्ट उत्पन्न बिंदु,

E_T = तापमान 't' पर, उत्पन्न बिंदु (0.2% प्रूफ स्ट्रेस)

S_C = तापमान 't' पर 100,000 घंटों में 1% (चढ़ना) उत्पन्न दैर्घ्य वृद्धि का औसत दबाव,

S_R = तापमान 't' पर 100,000 घंटों में टूटने का औसत दबाव और किसी भी स्थिति में तापमान पर उत्पन्न टूटन के लिए 1.33 गुना से अधिक नहीं।

टिप्पण: यदि सामग्री मानक में S_C मूल्य में उपलब्ध नहीं हैं और ऐसी सामग्री को भारत या विदेश में बॉयलरों में उपयोग किया जाता है, तो ऐसी सामग्री के लिए स्वीकार्य दबाव को निम्नानुसार माना जा सकता है

$$\frac{E_t}{1.5} \text{ या } \frac{S_r}{1.5}$$

(2) फ्यूजन वेल्डेड ड्रम के लिए, जब दीवार की मोटाई 60 मिमी से अधिक हो, तो मोटाई में 5 मिमी की प्रत्येक वृद्धि के लिए निर्धारित "F" के मूल्य में 1 प्रतिशत की कटौती की जाएगी। इस तरह की कटौती की आवश्यकता नहीं है, परंतु बॉयलर ड्रम के निर्माण में प्रयुक्त स्टील प्लेट के किसी भी हिस्से में R और E के न्यूनतम निर्दिष्ट मूल्य "जाने-माने स्टील निर्माता" द्वारा गारंटीकृत हों या एक निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा प्रमाणित हों।

(3) धातु का कार्यशील तापमान निम्नानुसार लिया जाएगा: -

(क) संतृप्त भाप, पानी और मिट्टी के ड्रम के लिए, दबाव WP प्लस 28 डिग्री सेल्सियस के अनुरूप संतृप्ति तापमान।

(ख) सुपरहीटेड स्टीम के लिए उस ड्रम प्लस 28 डिग्री सेल्सियस के लिए डिज़ाइन किया गया अधिकतम भाप तापमान।

(4) जहां ड्रम को दहन गैसों या बॉयलर के तीसरे या बाद के पास में ऐसी गैसों द्वारा बहाव पर्याप्त रूप से संरक्षित किया जाता है, धातु के कार्यशील तापमान को संतृप्ति के रूप में लिया जाएगा या ऊपर परिभाषित अधिकतम भाप तापमान, जो भी लागू हो, के रूप में लिया जाएगा। रीफ्रेक्ट्री या इंसूलेटिंग मैटीरियल का एक ऐसा कवर जिसे हटाया जा सकता है, उसे पर्याप्त सुरक्षा नहीं माना जाएगा।

टिप्पण: जहां स्टील्स 370 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान पर सेवा के लिए है, वहां यह कहा जाएगा कि सिलिकॉन सामग्री न्यूनतम 0.10 प्रतिशत होगी या वैकल्पिक रूप से सामग्री को, जैसा परिशिष्ट ङ में दिया गया है, "बॉयलर प्लेट की कार्बन स्टील प्लेट की बढ़ने की गुणवत्ता के लिए प्रूफ टेस्ट" पास करना चाहिए।

171. लिगामेंट की दक्षता.- जब शेल या ड्रम की धुरी के समानांतर एक रेखा में ट्यूबों के लिए एक शेल या ड्रम ड्रिल किया जाता है, तो ट्यूब छिद्रों के बीच लिगामेंट्स की दक्षता निम्नानुसार निर्धारित की जाएगी:

(क) जब प्रत्येक पंक्ति पर ट्यूब छिद्रोंकी पिच बराबर होती है (जैसा कि चित्र IV/8 में है), तबसूत्र निम्नानुसार है:

$$\frac{p - d}{p} = \text{लिगामेंट्स की दक्षता} \quad \text{समीकरण (4/3)}$$

जहां

p = ट्यूब के छिद्रोंकी पिच, मिमी में।

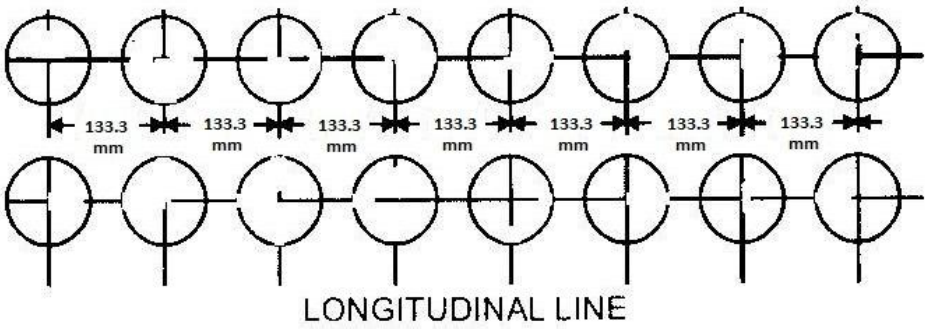
d = ट्यूब के छिद्रोंका व्यास, मिमी में।

ट्यूब छिद्रोंकी पिच या तो रोलिंग से पहले फ्लैट प्लेट पर या रोलिंग के बाद मीडियन लाइन पर मापी जाएगी।

उदाहरण: ड्रम में ट्यूब के छिद्रोंकी पिच जैसा कि चित्र 4/8 = 133.3 मिमी में दिखाई गई है। ट्यूब का व्यास = 82.5 मिमी।

ट्यूब छिद्रों का व्यास = 83.3 मिमी.

$$\frac{p - d}{p} = \frac{133.3 - 83.3}{133.3} = 0.375, \text{ लिगामेंट्स की दक्षता.}$$



चित्र 4/8 - प्रत्येक पंक्ति में समान छेद की पिच के साथ ट्यूबों की दूरी का उदाहरण

पंक्ति

(ख) जब ट्यूब छिद्रों की पिच किसी एक पंक्ति पर असमान होती है (जैसा कि चित्र 4/9 और 4/10 में), तब सूत्र निम्नानुसार है:

$$\frac{p - nd}{p} = \text{लिगामेंट्स की दक्षता} \qquad \text{समीकरण (4/4)}$$

जहां

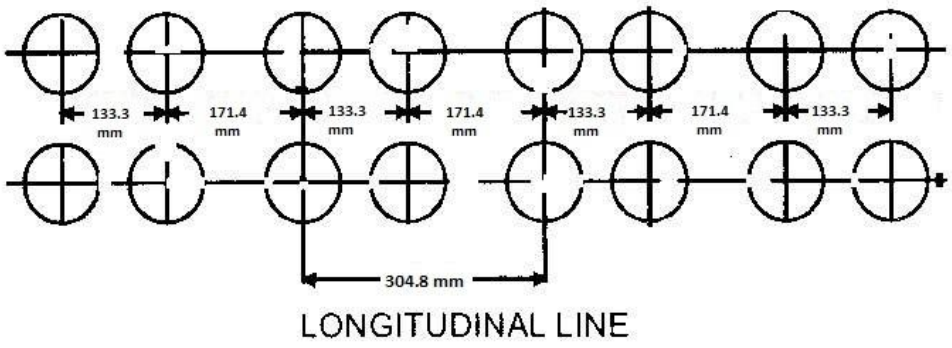
p = लिगामेंट की इकाई लंबाई, मि.मी.में ।

n= लंबाई p में ट्यूब छिद्रों की संख्या।

d = ट्यूब छिद्रों का व्यास, मि.मी. में।

उदाहरण: चित्र में दर्शाया गया स्पेस। 4/9 ट्यूब छिद्रों का व्यास = 83.3 मिमी

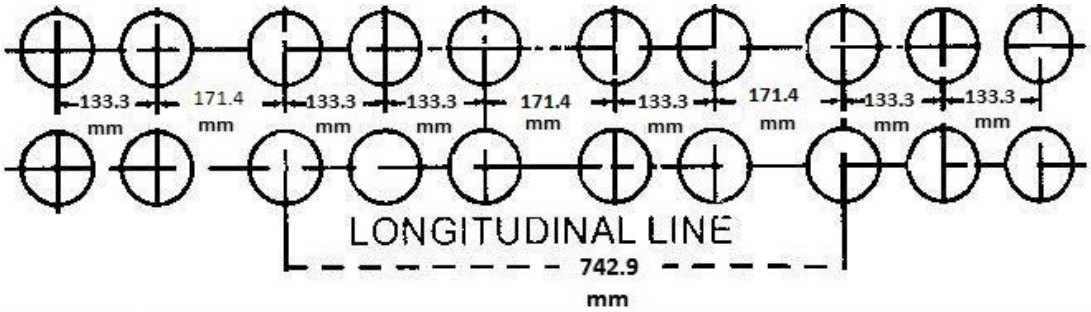
$$\frac{p - nd}{p} = \frac{304.8 - (2 \times 83.3)}{304.8} = 0.453, \text{ लिगामेंट्स की दक्षता}$$



चित्र 4/9 - प्रत्येक पंक्ति में असमान छिद्रों की पिच के साथ ट्यूब स्पेसिंग का उदाहरण

उदाहरण: चित्र में दर्शाया गया स्पेस। 4/10 ट्यूब छिद्रों का व्यास = 83.3 मिमी

$$\frac{p - nd}{p} = \frac{742.9 - (5 \times 83.3)}{742.9} = 0.439, \text{ लिगामेंट्स की दक्षता}$$



चित्र 4/10 - दूसरी और तीसरी पंक्ति में अलग-अलग छिद्रों की पिच के साथ ट्यूब स्पेसिंग का उदाहरण

(ग) ट्यूब के छिद्रों के बीच उन बंधनों की शक्ति, जो एक अनुदैर्घ्य दबाव के अधीन हैं, उन बंधनों की आवश्यक शक्ति को कम से कम आधा गुना होना चाहिए, जो ट्यूब के छिद्र के बीच आते हैं जो एक परिधीय दबाव के अधीन होते हैं।

(घ) (i) जब वजन के कारण बेंडिंग वाला दबाव नगण्य होता है और ट्यूब के छिद्रों को अनुदैर्घ्य धुरी के संबंध में एक विकर्ण रेखा के साथ व्यवस्थित किया जाता है, तो संबंधित लिगामेंट्स की दक्षता (z) भुज (ऐबसिस) और अनुपात पर अनुपात b/a के साथ चित्र 4/11 में दी जाती है।

$\frac{2a-d}{2a}$ या $\frac{d}{a}$ पैरामीटर के रूप में प्रयुक्त

जहां, ए और बी को चित्र 4/13 और 4/14 में दर्शाए अनुसार मापा जाता है।

d = ट्यूब के छिद्रों का व्यास।

टिप्पण: 1. लम्बाई-चौड़ाई या तो रोलिंग से पहले फ्लैट प्लेट पर या रोलिंग के बाद मध्यम रेखा पर फ्लैट प्लेट पर मापी जानी चाहिए।

2. चित्र 4/11 पर दिए गए आंकड़े निम्नलिखित सूत्र पर आधारित हैं:

$$Z = \frac{2}{A+B+\sqrt{(A-B)^2+4C^2}}$$

जहाँ,

$$A=\frac{\cos^2\alpha+1}{2 \times \left(1-\frac{d\cos\alpha}{a}\right)}$$

$$B=\left(\frac{1}{2}\right)\times\left(1-\frac{d\cos\alpha}{a}\right)(\sin^2\alpha+1)$$

$$C=\frac{\cos\alpha \sin\alpha}{2 \times \left(1-\frac{d\cos\alpha}{a}\right)}$$

$$\cos\alpha=\frac{1}{\sqrt{1+\frac{b^2}{a^2}}} ; \sin\alpha=\frac{1}{\sqrt{1+\frac{a^2}{b^2}}}$$

(α = बेलन की केंद्र रेखा का कोण विकर्ण छिद्रों की केंद्र रेखा)।

(ii) चित्र 4/15 में दर्शाए गए नियमित आरी-दांत पर ड्रिलिंग छिद्रों के मामले में पैराग्राफ (i) के समान नियम लागू होना चाहिए।

(iii) ट्यूब के छिद्रों के बीच नियमित अंतराल के मामले में (चित्र 4/13 देखें। सभी लिगामेंट्स, अनुदैर्घ्य, परिधि और विकर्ण की दक्षता z का सबसे कम मूल्यएबेसिस और अनुपात पर अनुपात पीसी/पीएल चित्र 4/12 में दिया गया है।

$\frac{P_L-d}{P_L}$ or $\frac{d}{a}$ पैरामीटर के रूप में प्रयुक्त,

जहां,

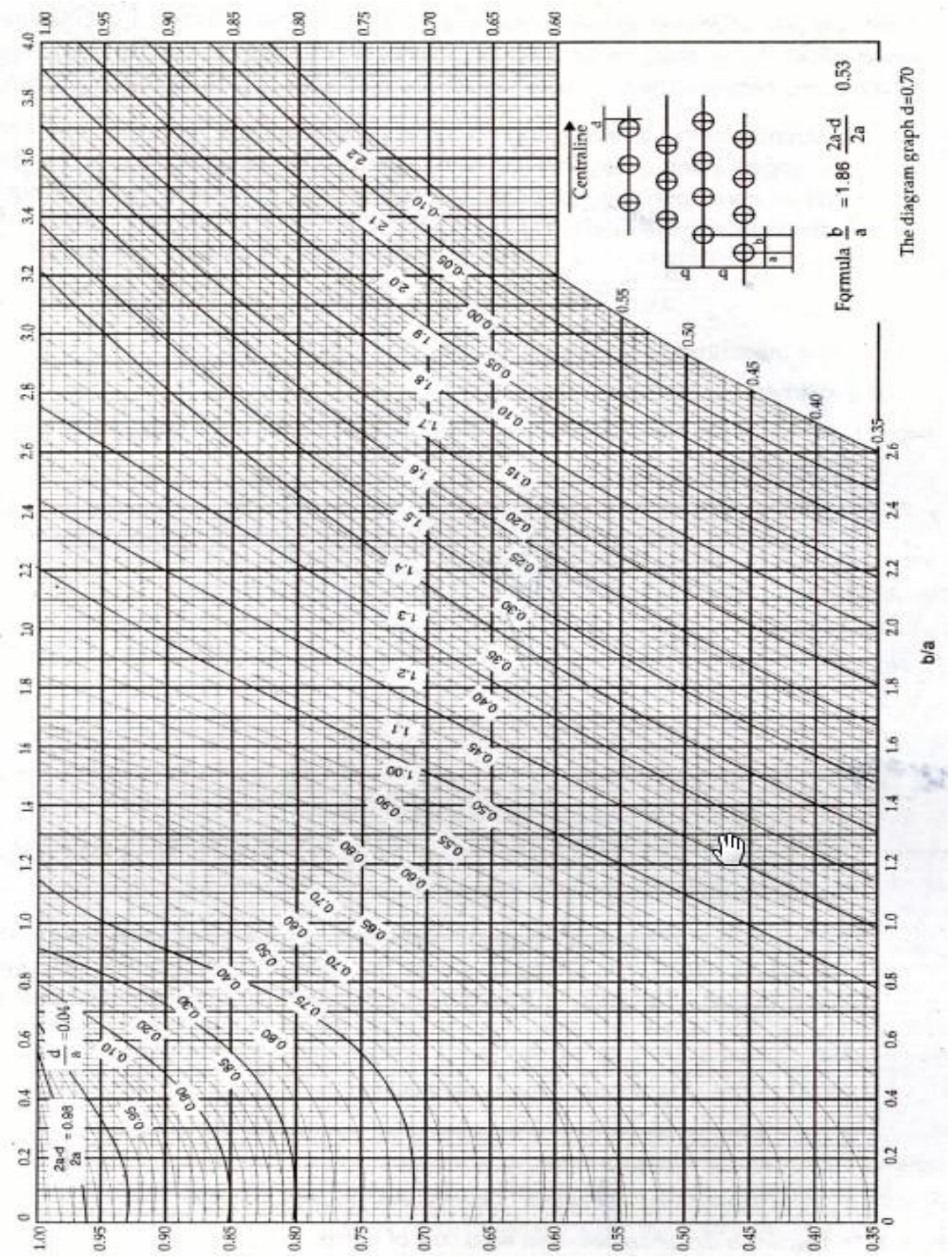
d = ट्यूब छिद्रों का व्यास, मिमी में।

P_C= 2b = छिद्रों की परिधीय पंक्तियों के बीच की दुगुनी दूरी;

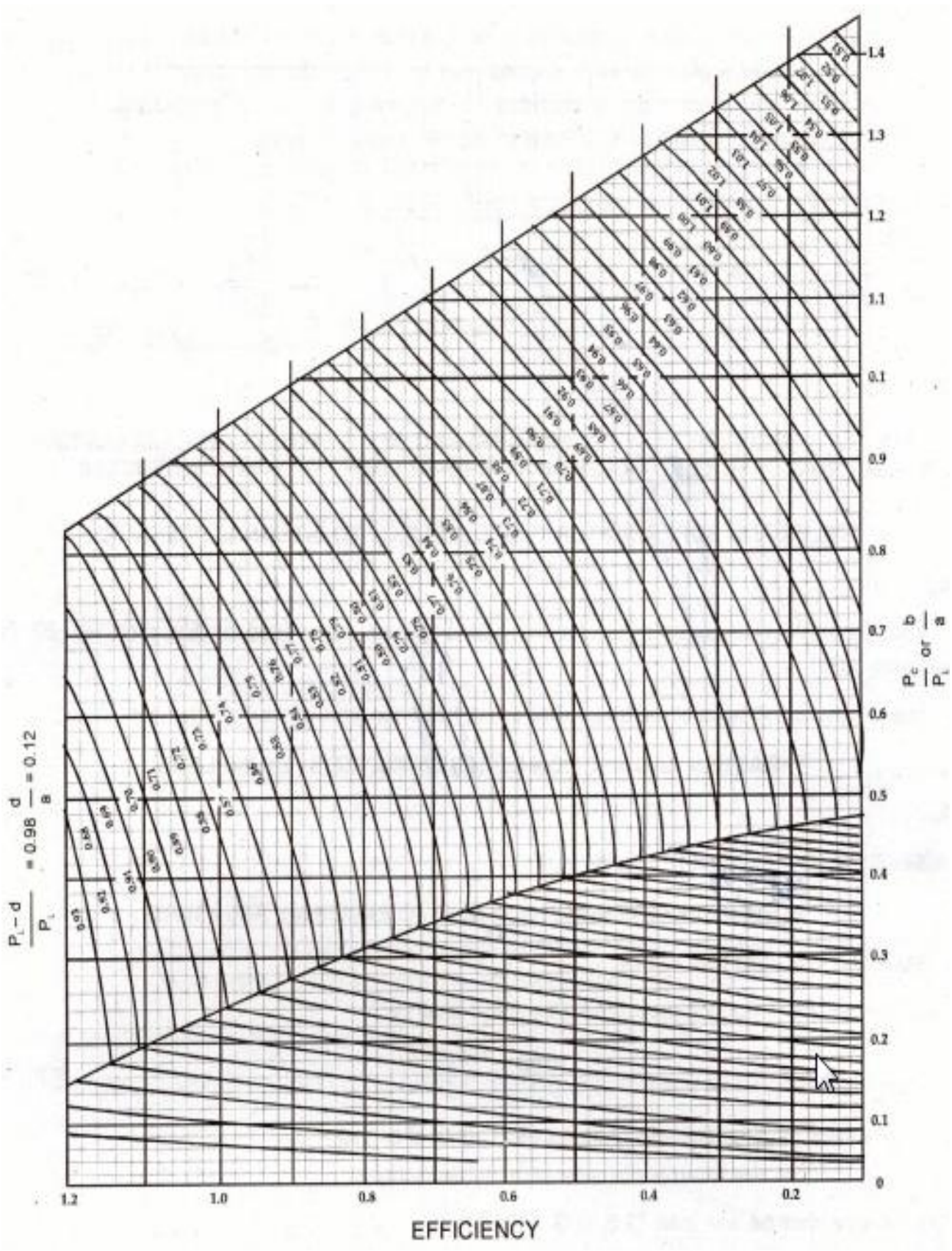
P_L= 2a = धुरीय पंक्ति छिद्रों के बीच की दुगुनी दूरी;

टिप्पण: लम्बाई-चौड़ाई P_C रोलिंग से पहले फ्लैट प्लेट पर या रोलिंग के बाद मध्यम रेखा पर मापी जानी चाहिए। चित्र 4/12 के आंकड़े उन्हीं सूत्रों पर आधारित हैं, जैसा कि चित्र 4/13 में दर्शाया गया है।

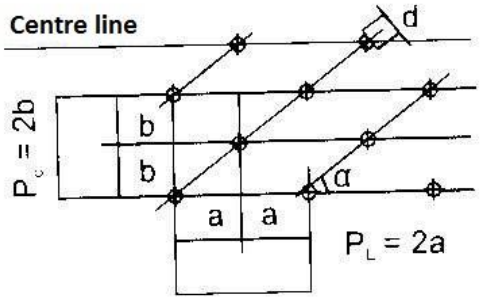
(ड.) जब एक ड्रम के साथ अनुदैर्घ्य रूप से फैले छिद्र एक सीधी रेखा में गर्म होते हैं, तो उपरोक्त नियमों के लागू होने पर प्रत्येक स्थान के लिए समान अनुदैर्घ्य पिच का उपयोग किया जा सकता है। समान पिच को प्रत्येक स्थान के लिए चित्र 4/11 से प्राप्त समान क्षमता से वास्तविक अनुदैर्घ्य पिच को गुणा करके प्राप्त किया जाता है।



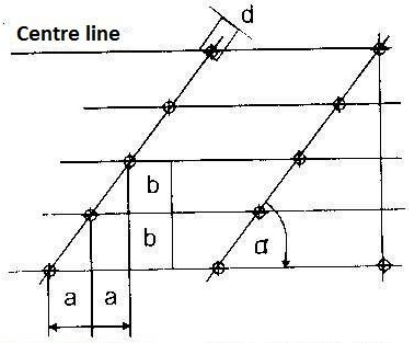
चित्र 4/11: एक विकर्ण रेखा के साथ लिगामेंट्स की क्षमता



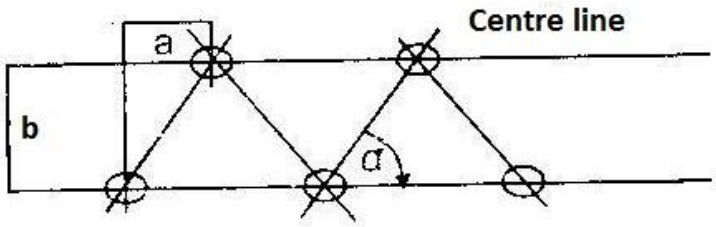
चित्र 4/12: छिद्रों के बीच बंधनों की दक्षता



चित्र 4/13: छिद्रों का नियमित विस्मयकरण



चित्र 4/14: छिद्रों का नियमित सॉ-टूथ पैटर्न



चित्र 4/15: छिद्रों का नियमित सॉ-टूथ पैटर्न

172. अनुदैर्ध्य दबाव.- (1) समीकरण (4/1) द्वारा परिकलित अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव के बावजूद ड्रम या बेलनाकार हैडर शेल की मोटाई ऐसी होनी चाहिए कि किसी भी स्थिति में आंतरिक भाप दबाव से उत्पन्न दबाव के संयोजन के परिणामस्वरूप अनुदैर्ध्य दबाव न हो, स्व-भार ड्रम या हेडर और उसकी सामग्री और सभी बाहरी रूप से लागू भार, विनियम 170 में निर्धारित कार्यशील धातु तापमान के अनुरूप अनुमेय कार्य दबाव से अधिक है।

(2) ड्रम के सिरों पर अभिनय करने वाले आंतरिक भाप दबाव के कारण अधिकतम प्रत्यक्ष अनुदैर्घ्य दबावकी गणना निम्नानुसार की जाएगी:

$$f_d = \frac{PD^2}{1.273A}$$ समीकरण(4/5)

जहां,

f_d = अधिकतम प्रत्यक्ष अनुदैर्घ्य दबाव, किग्रा/से.मी.^{2} में

P = किलो / सेमी^{2} (g) में अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव,

D = ड्रम या हेडर का आंतरिक व्यास, से.मी. में,

A = ड्रम या हेडर का नेट क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्रफल सेमी^{2}में, जो धुरी पर समकोण पर एक समतल रूप में ट्यूब छिद्र के माध्यम से लिया गया हो।

(3) किसी भी खंड में परिणामी बेंडिंग मोमेंट एम अंतिम दबाव की उत्केन्द्रता और बाहरी रूप से लागूभार के कारण बेंडिंग मोमेंट का बीजगणितीय योग होगा।

$$M = M_e + M_w$$ समीकरण(4/6)

अंत दबाव की उत्केन्द्रता के कारण बेंडिंग मोमेंट की गणना निम्नानुसार की जाएगी।

$$M_e = \frac{PD^2.e}{1.273} \quad \text{समीकरण(4/7)}$$

जहां,

Me =उत्केन्द्रता के कारण परिणामी बेंडिंग मोमेंट, kgf-cm में

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव किग्रा/सेमी^{2} (जी) में,

D = ड्रम या हेडर का आंतरिक व्यास से.मी. में,

e = नेट क्रॉस-सेक्शन की उत्केंद्रता अर्थात नेटक्रॉस सेक्शन की न्यूट्रल धुरी से ड्रम या हेडर धुरी की दूरी, सेमी में।.

बाहरी रूप से लागू भार के कारण बेंडिंग मोमेंट (एमडब्ल्यू) की गणना ड्रम या हेडर को बाहरी रूप से लागू भार को ले जाने वाले बीम के रूप में मानी जाएगी, जिसमें ड्रम या हेडर का स्व-भार और कार्यकरण की परिस्थितियों में इसकी अन्तर्वस्तु शामिल है।

(4) बेंडिंग के कारण दबाव की गणना निम्नानुसार की जाएगी:

$$f_b = \frac{M_r Y}{I} \quad \text{समीकरण (4/8)}$$

जहां,

f_b = बेंडिंग के कारण दबाव, किग्रा/सेमी^{2} में ।

M_r = खंड में, परिणामी बेंडिंग मोमेंट, क्षण kgf-सीएम में

Y= नेट क्रॉस-सेक्शन की तटस्थ धुरी से सेमी में हेडर शेल के ड्रम के अंतिम फाइबर तक की दूरी।

I = नेट क्रॉस-सेक्शन की तटस्थ धुरी इर्द-गिर्द में (सेमी^{4}) जड़त्व का मोमेन्टा लिया गया है।परिणामी अनुदैर्घ्य दबाव (ए) और (सी) के अधीन दिए गए दबावों का बीजगणितीय योग है।

(5) एक ड्रम में बेंडिंग के कारण अनुदैर्घ्य दबावकी गणना में या उसके सिरों के पास और ट्यूबों के एक किनारे से नीचे ड्रम से जुड़ा हुआ है (इस तरह ड्रम के बीच पर्याप्त स्ट्रट्स बनाने के लिए व्यवस्थित) जड़त्वI_aके क्षण का मूल्य उप-विनियम (4) में सूत्र में प्रयुक्त आईए होगा: -

ऊपरी ड्रम (I_b) की जड़ता का क्षण प्लस निचले ड्रम (I_c) की जड़ता के क्षण का अनुपात (S)।

$$S = 1 - \frac{\alpha^2}{240} \quad \text{समीकरण(4/9)}$$

जहां, α ऊपरी और निचले ड्रम के केंद्रों को मिलाने वाली ऊर्ध्वाधर और रेखा के बीच डिग्री में कोण है। जहां α 15½° के बराबर या उससे अधिक है; S को 0 के रूप में माना जाएगा। किसी भी स्थिति में समीकरण (4/8) में प्रयुक्त I का वास्तविक मूल्य ऊपरी ड्रम (I_b) की जड़त्व के क्षण के 1.33 गुना से अधिक नहीं लिया जाएगा।

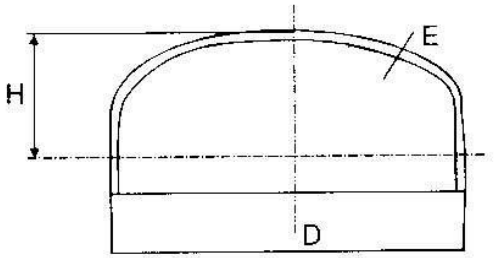
पूर्वगामी में, जब तक कि अन्यथा सहमति न हो, शब्द "ट्यूबों का बैंक" को सहायता के बीच ड्रम की लंबाई के कम से कम तीन चौथाई तक फैली हुई ट्यूबों की चार या अधिक पंक्तियों को मिलाकर परिभाषित किया जाएगा, और चार ट्यूब व्यास के औसत पिच से अधिक नहीं पर अनुदैर्ध्य रूप से पिच किया जाएगा।

173. मध्यवर्ती (इंटरमीडिएट) बॉयलर ड्रम सहायता.- जहां बॉयलर ड्रम को मध्यवर्ती बिंदुओं पर उसकी लंबाई में ड्रम शेल के समानांतर भाग के अंत से एक आंतरिक व्यास से अधिक की दूरी पर सपोर्ट किया जाता है, शेल को स्थानीय रूप से सहायता के लिए मोटा होना चाहिए या इस तरह से डिज़ाइन किया जाना चाहिए कि जब स्थानीय दबाव सेट हो तो ड्रम शेल में सहायता द्वारा जोड़ा जाता है, आंतरिक भाप दबाव और सहायता प्राप्त भार के कारण बीजगणितीय रूप से, अधिकतम परिणामी दबाव कार्यशील धातु तापमान पर अनुमेय कार्य दबाव से अधिक नहीं होता है।

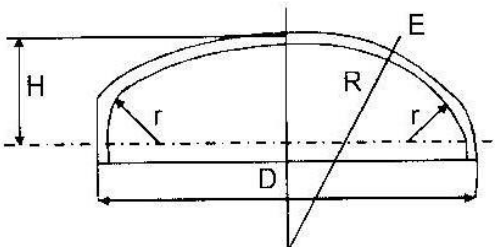
भाग-5

174. डिश एंड प्लेट का आकार

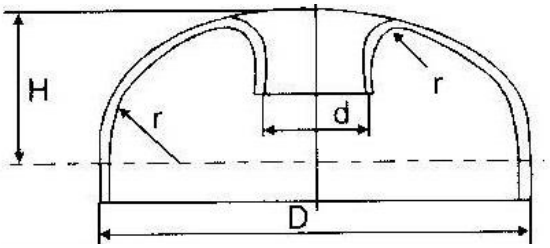
जब एंड प्लेट को अर्ध-दीर्घवृत्ताकार, आंशिक गोलाकार या अर्धगोलाकार रूप में तवाकार क्रिया जाता है, तो यह निम्नलिखित का अनुपालन करेगा: (चित्र 4/16, 4/17, और 4/18 देखें);



चित्र 4/16: दीर्घवृत्ताकार हैड



चित्र 4/17: टोरिसफेरिकलहैड



चित्र 4/18: मैनहोल हैड (दीर्घवृत्ताकार या टोरिसफेरिकल)

(क) बिना किसी सीमा के गोलार्द्ध के हैड;

(ख) दीर्घवृत्ताकार हैड पर्याप्त रूप से तवाकार किए गए ताकि H ≥ 0.2 D;

(ग) आंशिक गोलाकार हैड निम्नलिखित सभी आवश्यकताओं को पूरा करते हैं:

$r \geq 0.1\ D$

$r \geq 3\ T$

$R \leq D$

$H \geq 0.18D$

R का एक मूल्य <1.2 डी का मूल्य उन सिरों के लिए अनुमेय है, जिनमें H/D अनुपात 0.18-0.2 के बीच है।

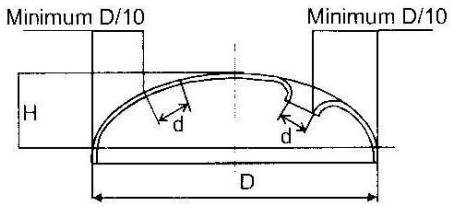
चित्र 4/16, 4/17, 4/18, 4/19, 4/20,4/21 – के अनुसार

D = हैड का बाहरी व्यास;

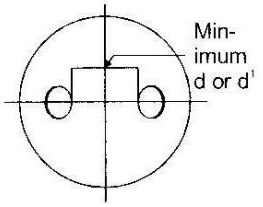
H = बेलनाकार शेल के साथ तवाकार हिस्से के जंक्शन से इसकी बाहरी सतह पर मापे गए हैड की ऊंचाई;

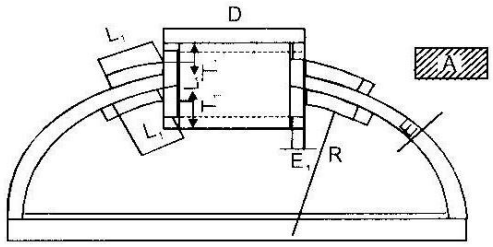
R = आंशिक गोलाकार हैड के गोलाकार भाग के अंदर त्रिज्या;

r = आंशिक गोलाकार सिरों के पोर त्रिज्या के अंदर।

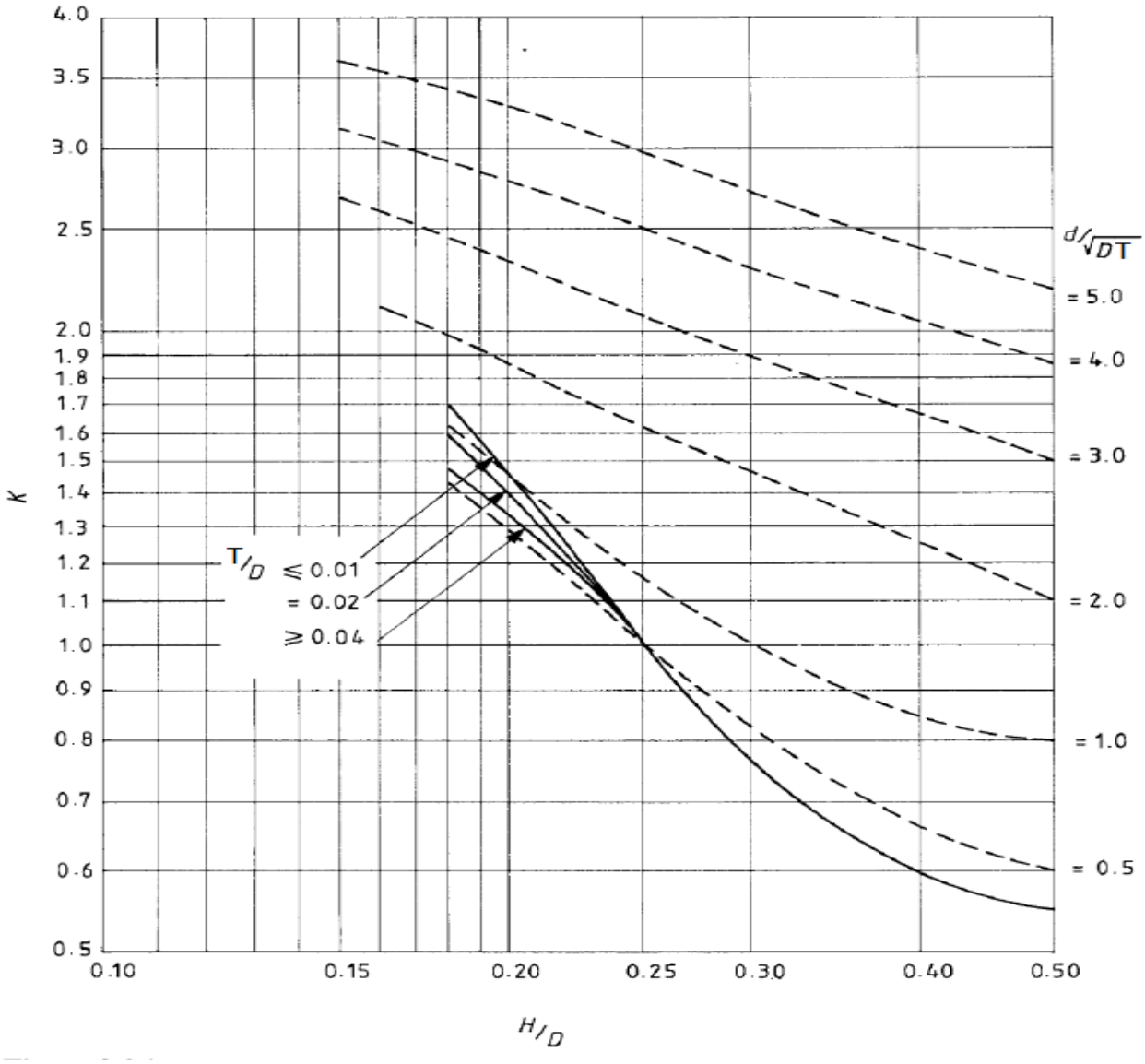


चित्र 4/19: ओपनिंग इन हैड





चित्र 4/20: रीइन्फोर्स ओपनिंग



गहराई अनुपात H/D

टिप्पण 1: श्रृंखला में निरंतर रेखा के साथ खींचा गया वक्र सादे बिना छिद्र वाले हैड के लिए K का मूल्य निर्धारित करने के लिए है। बिंदीदार रेखाओं वाले अन्य वक्र उस पर खुलने वाले हैड के लिए हैं।

टिप्पण 2: यदि H/D अनुपात 0.25 (टॉरिसफेरिकल हेड्स) से कम है, तो K के मूल्य को निर्धारित करने में T/Dके अनुपात पर अतिरिक्त विचार किया जाएगा।

चित्र 4/21: डिश हेड्स के लिए शेप फैक्टर K का ग्राफ

175. सामान्य.- (1) विनियम 177के समीकरण (4/10) में निर्दिष्ट मोटाई **T** निर्माण के बाद एंड प्लेट की मोटाई है और एंड प्लेट के पूरे क्षेत्र में उस बिंदु तक लागू होती है, जहां आंशिक रूप से गोलाकार आकार के सिरों के लिए, डिशिंग त्रिज्या कोने की त्रिज्या में शामिल हो जाती है; इस जोड़ से एक क्रमिक पतलेपन की अनुमति उस बिंदु पर मोटाई **T** की अधिकतम **10** प्रतिशत तक है, जहां कोने की त्रिज्या फ्लैंग्ड एंड प्लेट के सीधे हिस्से से जुड़ती है।

(2) अर्ध-दीर्घवृत्ताकार आकार की अंतिम प्लेटों के लिए एक समान क्रमिक पतलेपन की अनुमति है।

(3) मोटाई में कमी की अनुमति मैनहोल खोलने के लिए निकले किनारे पर भी लागू होती है। किसी भी मामले में, तथापि, जब एंड प्लेट को ड्रम शेल में बट वेल्डेड किया जाता है, तो शेल के कनेक्शन के लिए निकले किनारे की मोटाई उसी व्यास और सामग्री के एक बिना छिद्र वाले सीमलेस शेल की मोटाई से कम होनी चाहिए, जो समीकरण द्वारा (4/2) द्वारा निर्धारित की जाती है।

176. ओपनिंग के साथ डिश का अंत.- (1) (क) हैड (मैनहोल या ट्यूब होल) में कटे छिद्र गोल या दीर्घवृत्ताकार होने चाहिए

(ख) उप-विनियम (3) की शर्तों का अनुपालन करने वाले लघु आकार के ओपनिंग के लिए हैड की किसी अतिरिक्त मोटाई या ओपनिंग के सुदृढीकरण की आवश्यकता नहीं होती है।

(ग) बड़े आकार की ओपनिंग के लिए उप-विनियम (2) के अनुसार मोटाई में वृद्धि और उप-नियम (4) के अनुसार ओपनिंग के सुदृढीकरण की आवश्यकता होती है।

(2) (क) हैड की मोटाई की गणना में उपयोग किया जाने वाला आकार घटक 'K हैड H की ऊंचाई और सबसी बड़े ओपनिंग की लम्बाई-चौड़ाई के आधार पर भिन्न-भिन्न होते हैं। K का मूल्य वक्रों के माध्यम सेचित्र 4/21 में दर्शाया गया है। वक्रों के माध्यम से, जिनमें से प्रत्येक अनुपात के मूल्य से मेल खाता है -

$$\frac{d}{\sqrt{DT}}$$

जहां,

d = व्यास या हैड में सबसे बड़ी ओपनिंग (दीर्घवृत्ताकार ओपनिंग के मामले में, दीर्घवृत्ताकार का बड़ा व्यास);

D= हैड का बाहरी व्यास; तथा

T = डिशिंग के बाद न्यूनतम मोटाई।

(ख) इसके अलावा, निम्नलिखित शर्तों को पूरा किया जाएगा;

$$\frac{T}{D} \leq 0.1 \text{ और}$$

$$\frac{d}{D} \leq 0.5$$

(ग) वही स्थिति और समान वक्र केवल हैड की प्लेट में कटी ओपनिंग के साथ-साथ उन पर भी लागू होते हैं, जो अंदर की ओर फंसी होती हैं। बाद के मामले में, फ्लैंजिंग की त्रिज्या 'r' (चित्र 4/18 देखें) 25 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए। निकले किनारे भाग की मोटाई परिकलित मोटाई 'T' से छोटी हो सकती है।

(घ) डिश हेड्स में अनरीइन्फोर्स्ड ओपनिंग और फ्लैंज्ड-इन ओपनिंग को व्यवस्थित किया जाएगा, ताकि हैड के किनारे से दूरी चित्र 4/19 में दर्शाए अनुसार से कम न हो।

(ङ) सभी मामलों में, दो आसन्न ओपनिंग को अलग करने वाले बैंड की चौड़ाई, प्रोजेक्शन में, कम से कम सबसे लघुतम व्यास के बराबर होनी चाहिए, जैसा कि चित्र 4/19 में दर्शाया गया है।

(3)(क)लघु ओपनिंग, जिन्हें किसी सुदृढीकरण की आवश्यकता नहीं होती है;चित्र 4/21 दर्शाती है कि, H/D के दिए गए अनुपात के लिए, एक सादे हैड का आकार घटक K अनुपात एक निश्चित मूल्य से मेल खाता है,

$$\frac{d}{\sqrt{DT}}$$

(ख) इस मूल्य से कम या उसके बराबर व्यास वाले छिद्रों को छेदना इस प्रकार बिना किसी सुदृढीकरण के हैड में बनाया जा सकता है, जिसकी मोटाई एक सादे हैड के लिए आवश्यक न्यूनतम के बराबर होती है।

(ग) तथापि इन ओपनिंग की स्थिति उप-विनियम (2) में बताई गई शर्तों के अनुरूप होगी।

(4) (क) बड़ी ओपनिंग का सुदृढीकरण;बड़े छिद्रों के हैड की मोटाई को बढ़ाए बिना काटा जा सकता है, परंतु वे पर्याप्त रूप से सुदृढ़ हों।

(ख) सुदृढीकरण में या तो एक वेल्डेड नोजल या एक या दो सुदृढ़वेल्डेड प्लेट्स, या इन दोनों प्रक्रियाओं के संयोजन शामिल हो सकते हैं।

(ग) निर्माण की मजबूती निम्नलिखित सूत्र (चित्र 4/20 देखें) के अनुसार निर्धारित की जाएगी:- माना कि ओपनिंग का काल्पनिक व्यास d' है।

$$d' = d - \frac{A}{T}$$

जहां,

d = हेड में ओपनिंग का वास्तविक व्यास (नोजल का बाहरी व्यास);

T = हेड की न्यूनतम मोटाई; तथा

A = सुदृढीकरण का प्रभावी क्रॉस-सेक्शन।

(घ) यह प्रभावी क्षेत्र ए, नीचे दी गई सीमाओं में, सुदृढ़ प्लेटों के वास्तविक क्रॉस-सेक्शन के साथ और नोजल के क्रॉस-सेक्शन के साथ, हैड की आंतरिक सतह के बाहर स्थितनोजल के उन हिस्सों के लिए दबाव की सहायता करने के लिए आवश्यक क्रॉस-सेक्शन है।

(ङ) आकृति घटक K को चित्र 4/21 के आधार पर पढ़ा जा सकता है जो अनुपात d' / √DT के तदनुरूप है।

(च) सुदृढीकरण क्षेत्र की अधिकतम सीमा, जिस हिसाब में लिया जाना चाहिए निम्नानुसार हैं*

(क) $L_1 = \sqrt{2RT}$,एक सुदृढ़ प्लेट की चौड़ाई के लिए;

(ख) $L_2 = \sqrt{dT_t}$, एक नोजल की लंबाई के लिए

जहां,

R = हेड के गोलाकार हिस्से की आंतरिक त्रिज्या (या दीर्घवृत्ताकार हेड के लिए ओपनिंग के केंद्र में मेरीडियन की वक्रता की आंतरिक त्रिज्या है)।

T_t = नोजल की वास्तविक मोटाई,

L_1 और L_2 = चित्र 4/20 में दी गई लम्बाई-चौड़ाई।

(छ) सुदृढीकरण के बाहरी किनारों की स्थिति उप-विनियम (2) और चित्र 4/19 के उपबंधों के अनुरूप होगी।

(ज) ऐसे मामलों में जहां सुदृढीकरण के एक हिस्से का स्वीकार्य दबाव, हेड की तुलना में कम है, संबंधित क्षेत्र ए को निम्न अनुपात से गुणा किया जाना चाहिए:

सुदृढीकरण सामग्री का स्वीकार्य दबाव

हैड सामग्री का स्वीकार्य दबाव

177. एंड प्लेट अवतल पक्ष पर दबाव के अधीन है.- (1) अवतल पक्ष पर दबाव के अध्यधीन धुले हुए सिरों को निम्नलिखित सूत्र द्वारा निर्धारित किया जाएगा;

$$P = \frac{2f\,(T - 0.75)}{DK}$$ समीकरण (4/10)

जहां,

T = डिश एंड की वास्तविक मोटाई, मिमी में

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किग्रा/सेमी^{2} (g) में;

D = डिश एंड का बाहरी व्यास मिमी में

f = अधिकतम अनुमेय दबाव मूल्य, जो उस देश के गवर्निंग कोड में उपलब्ध है, जिससे सामग्री से संबंधित है किग्रा/सेमी^{2} में;

K = आकृति घटक, जैसा कि विनियम 176 के उप-विनियम (2) और चित्र 4/21 में परिभाषित किया गया;

0.75 = योगात्मक मोटाई मि.मी. में

(2) हेड कीन्यूनतम अपेक्षित मोटाई, तथापि 5 मिमी से कम नहीं होगी

(3) डिश्ड एंड कीन्यूनतम अपेक्षित मोटाई, निम्नलिखित समीकरण से निर्धारित की जाएगीः

$$t = \frac{P \times D \times K}{2 \times f} + 0.75$$ समीकरण (4/11)

जहां,

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किग्रा/सेमी^{2} (g) में;

T = डिश एंड की न्यूनतम परिकलित मोटाई, मिमी में

D = डिश एंड का बाहरी व्यास मिमी में

f = अधिकतम अनुमेय दबाव मूल्य, जो उस देश के गवर्निंग कोड में उपलब्ध है, जिससे सामग्री से संबंधित है, किग्रा/सेमी^{2} में;

K = आकृति घटक, जैसा कि विनियम 176 के उप-विनियम (2) और चित्र 4/21 में परिभाषित किया गया;

0.75 = योगात्मक मोटाई मि.मी. में

178. आंतरिक दरवाजे.- विनियम 137की अपेक्षाएं लागू होंगी।

भाग -6

179. स्टैंड पाइप, नोजल और ओपनिंग (1) जहां ड्रमों, शेलों, पाइप में छिद्र एक निश्चित पैटर्न में ड्रिल किए जाते हैं, बंधनों (लिगामेंट्स) की दक्षता विनियम 171 में दी गई पद्धतियों द्वारा निर्धारित की जाएगी, परंतु समूह में सबसे बड़ा छिद्र निम्नलिखित से अधिक न हो:-

किसी भी गैर-सुदृढ़ ओपनिंग का अधिकतम व्यास, निम्नलिखित समीकरण (अधिकतम 203 मिमी के अधीन) के आधार पर की गई गणना के अनुसार 'डी' से अधिक नहीं होगा।

$d=8.08\{(1-K)\ Dt\}^{1/3}$

$K = PD / 1.82f\ t$

जहां,

D = ड्रम, शेल, हैडर, पाइप या डिश एंड की ओपनिंग (मि.मी.) का नाममात्र ओडी

t = वास्तविक मोटाई (मि.मी.)

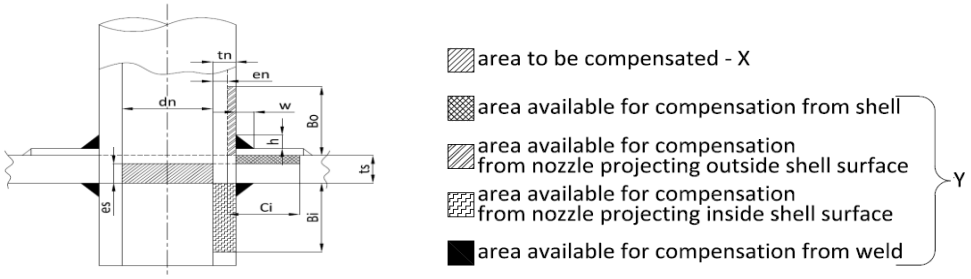
P = अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव (किलो / से.मी.2 (जी))

f = अधिकतम अनुमेय दबाव, जो उस देश के गवर्निंग कोड में उपलब्ध है, जिससे सामग्री (kg/cm2(g) संबंधित है।

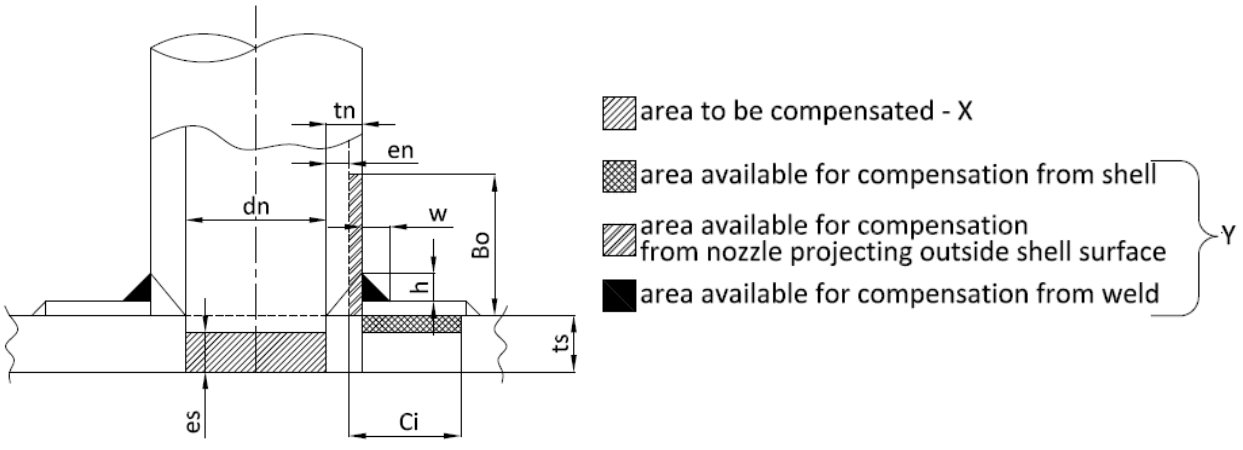
जब K का इकाई या उससे अधिक मूल्य हो, तो बिना सुदृढ़ता ओपनिंग के अधिकतम व्यास को 51 मिमी के रूप में लिया जाना चाहिए। बड़ी ओपनिंग के मामले विनियम 179 के उप-विनियम (2) के अनुसार प्रतिपूर्ति की जाएगी।

(2) (क) जहां स्टैंडपाइप या नोजल को वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किया जाता है, छिद्र में कटौती के लिए पर्याप्त प्रतिपूर्ति प्रदान की जाएगी। प्रतिपूर्ति पर्याप्त रूप में विचार किया जाएगा, जब क्षेत्र **'X'** शेल की धुरी के माध्यम से मापी गई प्रतिपूर्ति,चित्र **4/22** और चित्र **4/23** में दिए गए प्रतिपूर्ति क्षेत्र **'Y'** से कम है।

(ख) ऐसे मामले में जहां **'Y' 'X'** से कम है, एक प्रतिपूर्ति प्लेट को स्टैंडपाइप पर शेल में फिट किया जाएगा, और फिलेट वेल्ड द्वारा फिट किया जाएगा, जैसा कि चित्र **4/22** और चित्र **4/23** में है।



चित्र 4/22: शाखा ओपनिंग के माध्यम से सेट की प्रतिपूर्ति



चित्र 4/23: शाखा ओपनिंग पर सेट की प्रतिपूर्ति

प्रतिपूर्ति किए जाने वाला क्षेत्र ("X) = dn x es"

टिप्पण: यदि **प्रतिपूर्ति** पैड प्रदान की जाती है, तो प्रतिपूर्ति पैड की मोटाई को न्यूनतम मोटाई शेल के साथ जोड़ा जाना चाहिए।

" शेल **प्रतिपूर्ति** के लिए उपलब्ध क्षेत्र = 2 x" ("ts-es")"x Ci"

" शेल सतह के बाहर निकला नोजल से **प्रतिपूर्ति** के लिए उपलब्ध क्षेत्र"

"= 2 x" ("tn-en")"x Bo x ""fn" /"fs"

" शेल सतह के अंदर निकली नोजल से **प्रतिपूर्ति** के लिए उपलब्ध क्षेत्र"

"= 2 x tn x Bx " "fn" /"fs"

"वेल्ड से उपलब्ध क्षेत्र = वेल्ड x" "fn" /"fs" का कुल क्रॉस सेक्शनल क्षेत्र

प्रतिपूर्ति के लिए उपलब्ध क्षेत्र (Y) = उपरोक्त सभी क्षेत्रों का योग।

जहां,

ts= शेल की वास्तविक मोटाई।

es= आवश्यक दबाव और तापमान का सामना करने के लिए डिज़ाइन किए गए बिना छिद्र वाले शेल की मोटाई।

dn = नोजल टाइप नोजल पर सेट के लिए अधिकतम आंतरिक व्यास या टाइप नोजल के माध्यम से सेट के लिए छिद्र व्यास।

tn= नोजल की वास्तविक मोटाई।

en= नोजल पर आवश्यक दबाव, तापमान और बाहरी भार का सामना करने के लिए आवश्यक नोजल की मोटाई।

fs = कार्यरत धातु के तापमान पर शेल सामग्री के लिए स्वीकार्य दबाव।

Ci = इन दोनों में से अधिक (ts + 76, dn/2)

Bo & Bi= कम से कम (शेल की वास्तविक मोटाई का 2.5 गुना, नोजल की वास्तविक मोटाई का 2.5 गुना)।

टिप्पण: किसी भी मामले में यदि नोजल की लंबाई ऊपर निर्दिष्ट शर्त से कम है, तो ' Bo & Bi,नोजल की वास्तविक लंबाई तक सीमित होनी चाहिए।

w= वेल्ड की चौड़ाई

h = वेल्ड की ऊंचाई

नॉज़ल या रीइन्फोर्सिंग पैड के लिए प्रयुक्त शेल की तुलना में अधिक दबाव मूल्य प्राप्त होने की स्थिति में सामग्री के संदर्भ में अतिरिक्त मजबूती का श्रेय नहीं लिया जाना चाहिए।

क्षतिपूर्ति प्लेट के क्रॉस-सेक्शन का क्षेत्र को शेल की सामग्री और क्षतिपूर्ति प्लेट के लिए कार्यशील धातु के तापमान पर अनुमेय दबाव के बीच के अनुपात के आधार पर नियंत्रित किया जाएगा।

(3) जहां स्टैंडपाइप या नोजल को डिश एंड प्लेट्स में वेल्ड किया जाता है, प्रतिपूर्ति पर पर्याप्त रूप से विचार किया जाएगा, यदि उपर्युक्त (1) और (2) आधार पर गणना की जाती है। लेकिन क्षतिपूर्ति की जाने वाली एंड प्लेट के क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र की गणना समीकरण (**4/10)** के आधार पर की जाएगी, और एंड प्लेट की आंतरिक सतह के भीतर बाहरी सतह के ऊपर स्टैंडपाइप की ऊंचाई, ओपनिंग केंद्र के माध्यम से गुजरने वाली रेडियल रेखा के साथ मापी जाएगी।

(4) फ्लैंज्स की न्यूनतम मोटाई और स्टैंडपाइप की बॉडी को विनियम 127के अनुसार होना चाहिए। अंतरराष्ट्रीय कोड और एएसएमई, बीएस, ईएन, डीआईएन जैसे मानकों के अनुरूप फ्लैंज्स का भी प्रयोग किया जा सकता है, यदि यह आवश्यक दबाव और तापमान रेटिंग को पूरा कर रहा है।

180. वेल्डिंग द्वारा स्टैंडब्लॉक्स और ब्रांच पाइप्स का अटैचमेंट

(1) अटैचमेंट की विशिष्ट पद्धतियां निम्न चित्रों में दर्शाई गयी हैं:

चित्र 4/24, 4/25, 4/26, 4/27, 4/28, 4/29, 4/30, 4/31, 4/32, 4/33, 4/34, 4/35 और 4/36.

दर्शाई गई सभी वेल्ड लम्बाई-चौड़ाई न्यूनतम लम्बाई-चौड़ाई के रूप में होगी जो खांचे को परिभाषित करते हैं और वेल्डिंग के लिए वास्तविक तैयारी को संदर्भित करते हैं।

t_n = स्टैंडपाइप या शाखा पाइप की निर्दिष्ट मोटाई।

t_s = स्टैंडपाइप या शाखा कनेक्शन पर ड्रम या हेडर शेल की निर्दिष्ट मोटाई।

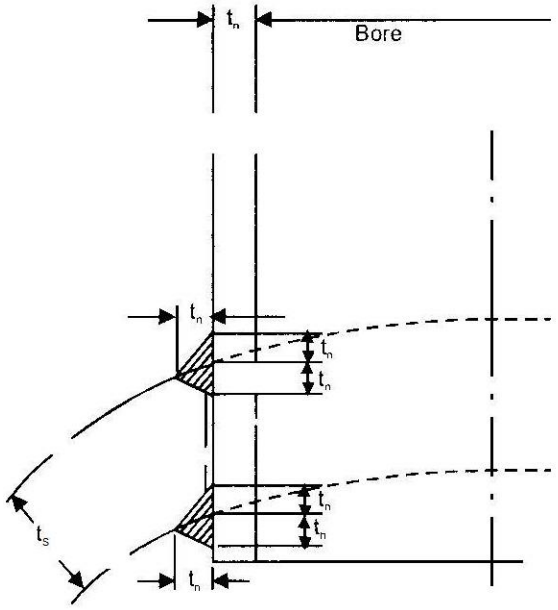
t_e = क्षतिपूर्ति रिंग की वास्तविक मोटाई।

सचित्र निर्माणों में से कुछ का उपयोग डिजाइन दबाव और तापमान या आकार (संयोजन में) के विचार से सीमित हो सकता है, और तथापि कुछ लम्बाई-चौड़ाई दी गई हैं, प्रत्येक मामले पर गुणवत्ता आधार पर विचार किया जाना चाहिए।
निरीक्षण प्राधिकारी और निर्माता के बीच समझौते के अधीन अन्य पद्धतियां अपनाई जा सकती हैं।

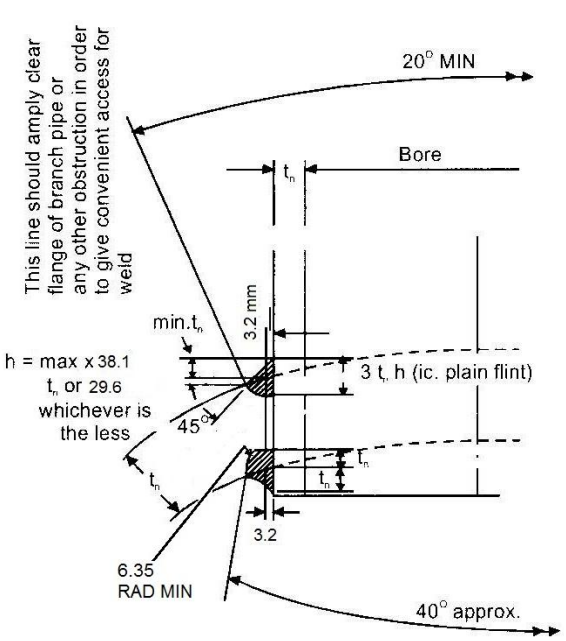
(2) वेल्डिंग उपभोग्य सामग्रियों को विनियम 71 से 76 की अपेक्षाओं का पालन करना होगा।

(3) प्रत्येक वेल्ड पर धातु के कम से कम दो रन जमा किए जाने चाहिए। अगले रन जमा करने से पहले वेल्ड धातु के प्रत्येक रन को अच्छी तरह से साफ किया जाएगा और स्लैग से मुक्त किया जाएगा। सुपर हीटर के साथ लगे वॉटर ट्यूब बॉयलर या बॉयलर के मामले में, फीड वॉटर कनेक्शन और स्टॉप वाल्व को बंद करने की आवश्यकता नहीं है और यदि कुल वाल्व क्षेत्र को उठा लिया जाता है और गणना द्वारा पर्याप्त पाया जाता है, तो संचय परीक्षण की आवश्यकता को पूरा हुआ माना जा सकता है, यदि वाल्व क्षेत्र को इस प्रकार समायोजित किया जाए कि प्रत्येक बॉयलर पर कम से कम एक सुरक्षा वाल्व बॉयलर के डिज़ाइन दबाव पर या उससे नीचे उठेगा, और सभी वाल्व इस तरह से उठेंगे कि भाप बॉयलर द्वारा उत्पन्न की जा सकती है एवं डिजाइन दबाव के 10 प्रतिशत से अनधिक वृद्धि के साथ छोड़ी जा सकती है।

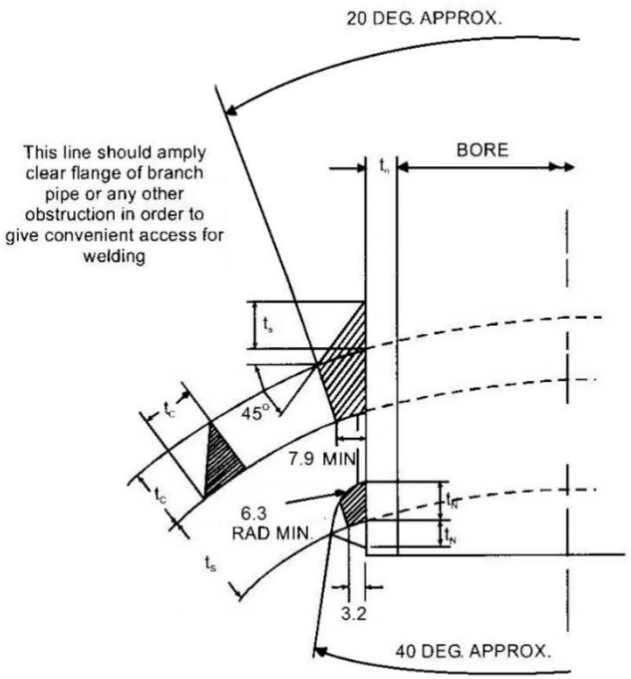
(4) वेल्ड का अंतिम फिनिश ऐसा होगा कि ड्रम से स्टैंडपाइप में या फ्लैंज से स्टैंडपाइप में भाग का परिवर्तन क्रमिक और तेज नॉच से मुक्त हो। वेल्डिंग के पूरा होने के बाद (सील वेल्ड के मामले को छोड़कर) ड्रम को तापोपचार द्वारा दबाव से मुक्त किया जाएगा।



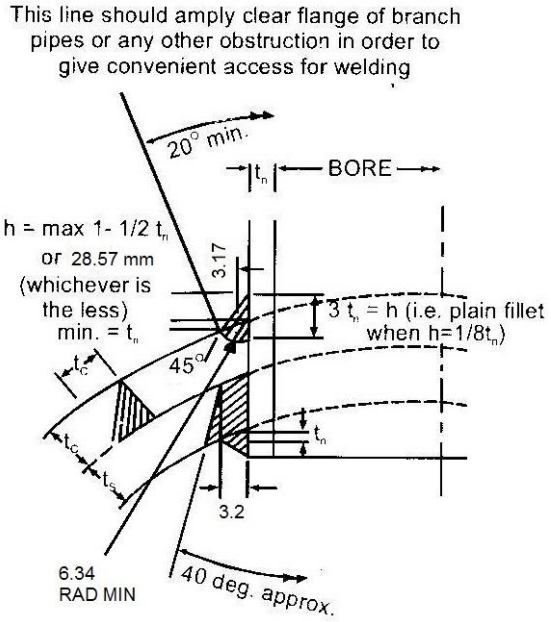
चित्र 4/24: स्टैंडपाइप और ब्रान्चों तक एवं 101.6 मिमी बोर सहित वेल्ड किया स्टैंडपाइप या ब्रान्च में स्टैंडपाइप और शाखाओं तक एवं 101.6 मिमी बोर सहित वेल्ड किया



चित्र 4/25: स्टैंडपाइप या ब्रान्च या किसी भी ब्रान्च तक वेल्ड किया और 101.6 मिमी बोर सहित



चित्र 4/26: स्टैंडपाइप या 101.6 मिमी बोर सहित स्टैंडपाइप या ब्रान्च में वेल्ड ब्रान्च के लिए प्रतिपूर्ति रिंग के साथ



चित्र 4/27: स्टैंडपाइप या ब्रान्च में वेल्ड किया स्टैंडपाइप और ब्रान्च तक एवं प्रतिपूर्ति रिंग के साथ स्टैंडपाइप या ब्रान्च में वेल्ड किया 101.6 मिमी बोर सहित

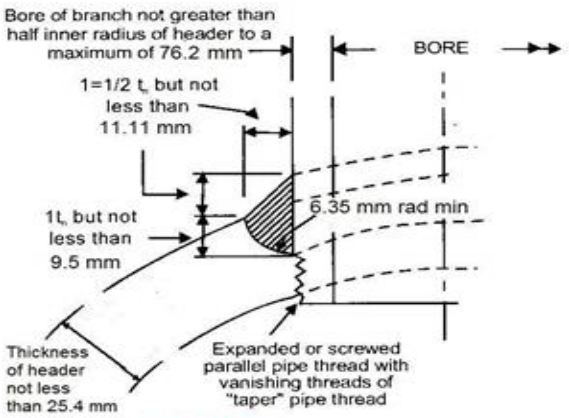
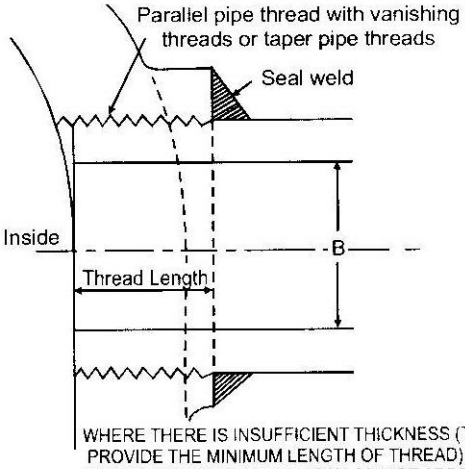


Fig.IV/28

A header branches. Welding accessible from outside only. Maximum design pressure 31.63 kg/cm² maximum design temperature 12.76°C Applicable to the circular section of headers with above limiting size of branch or flat sides of headers without limiting size of branch.

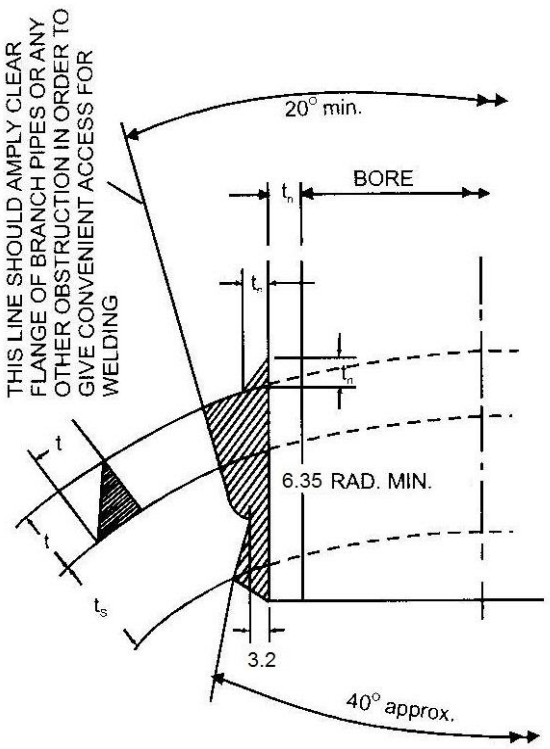
Note : This type of weld is not recommended where the inside of the header is accessible for welding.

चित्र 4/28

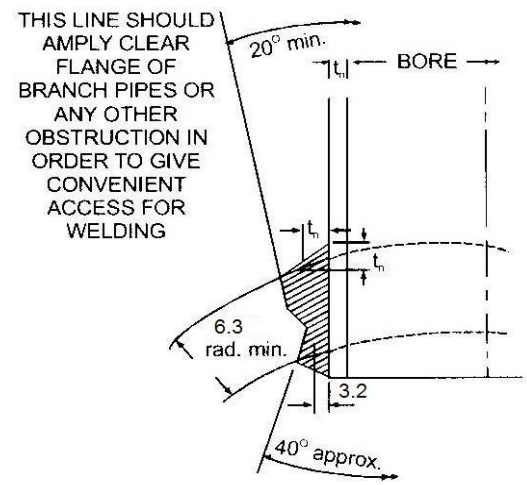


NOMINAL BORE OF PIPE (B) mm	TOTAL LENGTH OF THREAD (MIN)(T) mm
38.1 and 31.75	25.4
25.4	22.22
19	19
8.4 and below	15.87

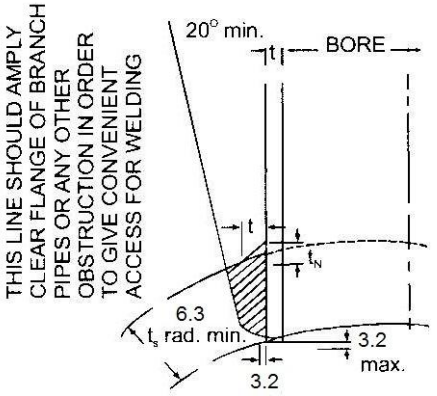
चित्र 4/29: पेंचदार और सील वेल्ड कनेक्शन



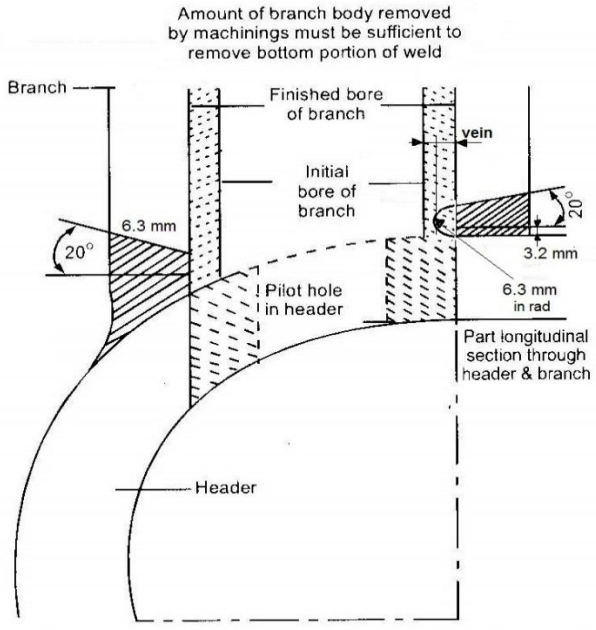
चित्र 4/30: प्रतिपूर्ति रिंग के साथ स्टैंडपाइप या ब्रान्च में वेल्ड किया



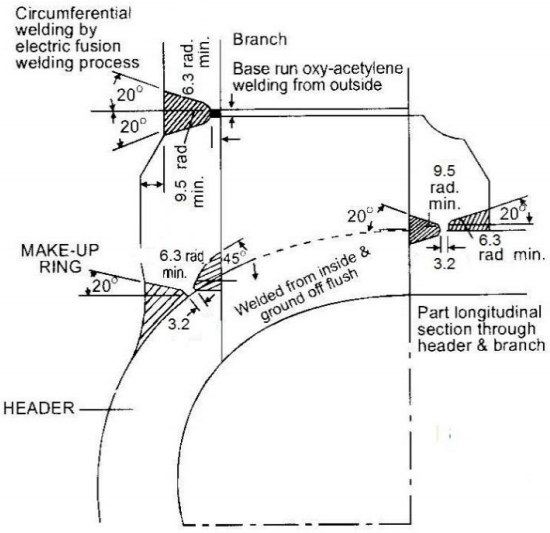
चित्र 4/31: स्टैंडपाइप या ब्रान्च में वेल्ड किया



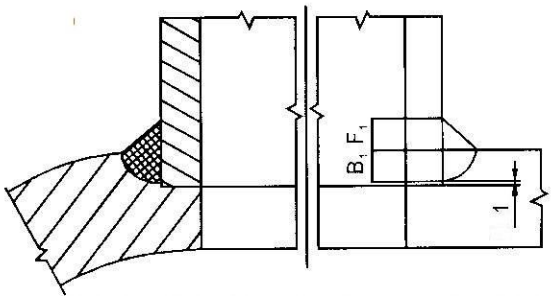
चित्र 4/32: स्टैंडपाइप या ब्रान्च में वेल्ड किया



चित्र 4/33 हैडर पर आंतरिक मशीनरी के साथ जोड़ा गया हिस्सा

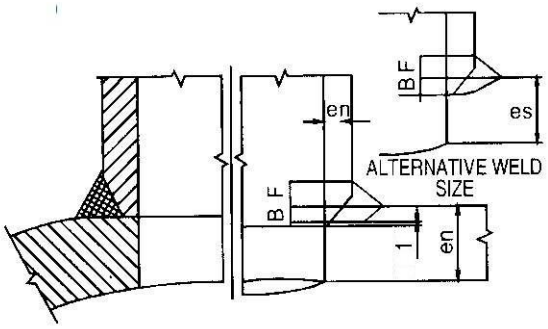


चित्र 4/34



चित्र 4/35: शेल के भीतर वेल्डिंग के लिए दुर्गम अप्रतिबंधित ब्रांचेज

सभी आयाम एमएम में हैं।



चित्र 4/36: शेल के भीतर वेल्डिंग के लिए दुर्गम अप्रतिबंधित ब्रांचेज

टिप्पण:

छिद्र में ब्रांच ढीली होनी चाहिए लेकिन किसी भी बिंदु पर उनमें अंतर 3 एमएम या एन/2 इनमें से जो भी कम हो, से अधिक नहीं होना चाहिए ।

वेल्डेड आकार $B_1 + F_1 = 1.5en$.

F_1 16 एमएम से अधिक नहीं होना चाहिए और en/2 से कम नहीं होना चाहिए। वेल्ड आकार B + F = 1.5en न्यूनतम या 1.5es न्यूनतम, इनमें से जो भी कम हो।

एफ 16 एमएम से अधिक नहीं होना चाहिए और न ही en/2 से कम होना चाहिए।

en = नोजल की मोटाई

es = शैल की मोटाई

अध्याय-5
वाल्व, गेज और ऑक्सिलिअरी
भाग- 1

181. अपेक्षित माउंटिंग, फिटिंग और ऑक्सिलिअरी- (1) प्रत्येक बायलर में कम से कम निम्नलिखित लगे होने चाहिए, अर्थात्:-

(क) दो सुरक्षा वाल्व, जिनमें से एक उच्च वाष्प और निम्न स्तरीय जल वाले सुरक्षा वाल्व हो सकते हैं और किसी भी स्थिति में वाल्व की सीट का बोर 19 एमएम से कम नहीं होना चाहिए।

(ख) जल स्तर को इंगित करने वाले दो माध्यम;

(ग) स्टीम दाब गेज;

(घ) स्टीम स्टॉप वाल्व ;

(ङ) फ़ीड चेक वाल्व;

(च) एक फ़ीड उपकरण;

परंतु गैसीय, तरल या ठोस ईंधन से चलने वाले बॉयलरों में रुकावट आने पर जहां तप्त सतह 20 वर्ग मीटर से अधिक हो, वहां न्यूनतम दो फीड वाले उपकरण लगे होने चाहिए जिनकी संयुक्त क्षमता बॉयलर की अधिकतम निरंतर रेटिंग से कम नहीं होनी चाहिए: परंतु यह और कि अन्य बॉयलरों के लिए जहां ईंधन आपूर्ति बंद करने के बाद भी अवशिष्ट तप्त ही रहता है, तब वहां दो फीड उपकरण लगे होने चाहिए जिसमें प्रत्येक की क्षमता बॉयलर की अधिकतम निरंतर रेटिंग से कम नहीं होनी चाहिए।(बैटरी में उपयोग किए जाने वाले बॉयलरों के लिए विनियम 242 देखें)

(छ) एक ब्लो-डाउन कॉक या वाल्व;

(ज) फ्यूसिबल प्लग जैसाकि विनियम 236 के अधीन उपबंध है;

(झ) सक्षम व्यक्ति द्वारा टेस्ट गैज को मापने के लिए एक अटैचमेंट;

(ञ) एक मैनहोल बॉयलर जिसमें उचित आकार के और ऐसे मड छिद्र या साईट छिद्र को लगाने की अनुमति दी जानी चाहिए जिससे कि बॉयलर को ठीक तरीके से साफ किया जा सके।

(2) इंटीग्रल सुपर हीटर से लैस बॉयलरों के मामले में, सुपर हीटर आउटलेट हेडर के अंतिम छोर पर एक अतिरिक्त सुरक्षा वाल्व लगाया जाना चाहिए।

(3) बिना स्थिर वाष्प और वाटर लाइन वाले बॉयलरों के मामले में, ऐसे उपकरणों की फिटिंग पर जोर नहीं दिया जा सकता है जिनकी अनिवार्य रूप से आवश्यकता नहीं है या जिनका उपयोग नहीं किया जाता है, जैसे कि वाटर गेज, वाटर कॉलम और गेज कॉक पर जोर नहीं दिया जा सकता है।

(4) शेल प्रकार के एकल बॉयलर के मामले में जो अन्य बॉयलरों के साथ बैटरी से जुड़े नहीं है, जिसकी तापीय सतह 102 वर्ग मीटर से अधिक नहीं है, दो फ़ीड यंत्र तक बिजली की आपूर्ति करने के लिए दो अलग स्रोत को लगाने की आवश्यकता नहीं होनी चाहिए।

(5) अध्याय-14 के अधीन आने वाले छोटे बॉयलरों के मामले में, स्टीम दाब गेज को साइफन ट्यूब या समतुल्य यंत्र द्वारा स्टीम स्पेस या स्टीम कनेक्शन से पानी के कॉलम से जोड़ा जा सकता है जो गेज ट्यूब में पानी भरेंगे और यदि इसमें ब्रास या ब्रांज़ का उपयोग किया जाता है, तब साइफन ट्यूब का न्यूनतम आकार 6 एमएम को स्टैण्डर्ड पाइप जितना होना चाहिए; अन्य सामग्रियों के लिए पाइप या ट्यूब के भीतर का न्यूनतम व्यास 13 एमएम होना चाहिए।

(6) इलेक्ट्रोड बॉयलर के लिए विनियम **356** देखें।

(7) रीहीटर्स वाले बॉयलरों के मामले में, रिहीटर्स को 105% क्षमता (कुल क्षमता का 15% रीहीटर आउटलेट और फर्स्ट स्टॉप वाल्व के बीच स्टीम फ्लो मार्ग में स्थित होना चाहिए) के एक या अधिक रिलीविंग डिवाइस से संरक्षित किया जाना चाहिए ताकि आंतरिक रूप से बाधा आने के मामले में पड़ने वाले अत्यधिक दबाव से बचा जा सके।

182. स्वचालित बॉयलरों के लिए अतिरिक्त आवश्यकताएं – (1) ऐसे प्रत्येक बॉयलर जिनमें उपयुक्त जल स्तर और/या फायरिंग नियंत्रण का उपबंध है, ऐसे बॉयलर को स्वचालित रूप से काम करने की स्वीकृति देने के लिए निम्नलिखित अपेक्षाओं का अनुपालन करना होगा:

(क) स्वचालित नियंत्रण करने में विफल होने की स्थिति में, बॉयलर को तत्काल मैनुअल नियंत्रण में लाने के लिए सक्षम बनाया जाना चाहिए।

(ख) ऐसे मामलों में जहां नियंत्रण और अलार्म संबंधी उपकरण बॉयलर के बाहरी कक्षों में लगे होते हैं, वहां निम्नलिखित लागू होगा अर्थात :

(i) बॉयलर में बॉयलरों कक्षों से जुड़े वाष्प और जल को अलग करने का उपबंध होना चाहिए। इस तरह के आइसोलेटिंग वाल्व खुलकर बंद होने में सक्षम होंगे और प्राथमिक तौर पर समानांतर स्लाइड के प्रकार के होंगे, लेकिन यदि जल कनेक्शन के लिए स्क्रू डाउन स्टॉप वाल्व फिट किए जाते हैं, तब उसे हॉरिजॉन्टल स्पिंडल रूप में ऊपर लगाया जाना चाहिए ताकि वायु को रोकने की संभावना से बचा जा सके। कक्षों तक जाने वाले वाष्प और जल कनेक्शन 25 एमएम बोर से कम नहीं होने चाहिए। ऐसे मामलों में जहां सीक्वेंसिंग कंट्रोल वॉटर वॉल्व फिट किए जाते हैं, वहां स्टीम आइसोलेटिंग वॉल्व को छोड़ा जा सकता है;

(ii) बॉयलर में नियंत्रण या अलार्म के प्रचालन की जांच करने के साधन का उपबंध होगा और वाटर कनेक्शन में पृथक रूप से भरने के लिए और चैम्बर में जल को इकठा होने से रोका जा सके इसके लिए अलग माध्यम उपलब्ध कराया जाएगा। प्रवाह के लिए सीक्वेंसिंग वाल्व या समतुल्य उपकरण लगाए जाना चाहिए जो इस तरह व्यवस्थित होंगे कि बॉयलर से पानी का कनेक्शन तब तक बंद नहीं किया जा सकता जब तक कि कक्ष के लिए निकासी का कनेक्शन खुला न हो;

(iii) बॉयलर के कक्षों से एक निकासी प्रणाली होनी चाहिए जिसमें प्रवाह को दृश्य रूप से दर्शाने का उपबंध होना चाहिए, जहां कहीं भी व्यवहार्य हो, उचित आकार के टंडिश को एक उपयुक्त स्थान पर लगाया जाना चाहिए।

(ग) जहां बॉयलर में जल स्तर और फायरिंग नियंत्रण के लिए विद्युत उपकरण लगाने का उपबंध होता है, वहां इस उपकरण को इस तरह से डिज़ाइन किया जाना चाहिए कि ईंधन और वायु की दोनों की आपूर्ति करने वाले सर्किट में कोई भी खराबी आने पर बॉयलर स्वतः ही बंद हो जाएगा। यदि जल स्तर और/ या फायरिंग नियंत्रण उपकरण तक बिजली की आपूर्ति नहीं होती है, तब बॉयलर तक जानेवाले ईंधन और वायु आपूर्ति को कम करने के लिए मैनुअल रीसेटिंग आवश्यकता वाले सकारात्मक साधन लगे होने चाहिए। जल स्तर और फायरिंग नियंत्रण से जुड़े सभी विद्युत संचालक और उपकरण उपयुक्त आकार के होने चाहिए और उन्हें उचित स्थान पर लगाए जाने चाहिए जो खतरे से बचाव करने के लिए लगाए जाने चाहिए जिसमें नमी को अंदर आने से रोकना और उच्च तापमान के प्रभावों से उचित तरीके से बचाव करना भी शामिल होना चाहिए।

(घ) जहां बॉयलर की वाष्पीकरण क्षमता 3700 केजी/घंटा से अधिक है, वहां इसमें स्वचालित जल स्तर अलार्म और फायरिंग नियंत्रण उपकरण लगा होना चाहिए और जिसकी बॉयलर के जल स्तर को बदले बिना नियमित रूप से जांच की जा सकती है। जल स्तर संबंधी अलार्म को स्वचालित नियंत्रण प्रणाली में शामिल किया जा सकता है। जल का स्तर स्पष्ट करके इसे स्वतः कार्य करने के लिए व्यवस्थित किया जाता है और जिसका निरंतर पर्यवेक्षण नहीं किया जाता है, उसमें उप-विनियम (2) और (3) में निर्दिष्ट जल स्तर और फायरिंग नियंत्रण के अतिरिक्त एक पूर्णतः स्वतंत्र और पृथक रूप से प्रचालित ओवर-राइडिंग नियंत्रण उपकरण लगा होना चाहिए। ओवर-राइडिंग संबंधी नियंत्रण हेतु निम्नलिखित आवश्यकताओं का अनुपालन किया जाएगा:

(i) बर्नर तक ईंधन की आपूर्ति या ठोस ईंधन स्टोकर तक ईंधन और वायु आपूर्ति को कम करने और जब बॉयलर में जल का स्तर पूर्व-निर्धारित निम्न जल स्तर तक कम हो जाए तो एक श्रवण योग्य अलार्म लगाना;

(ii) इसे लॉक-आउट प्रकार का होना चाहिए और इसे इस तरह से तैयार किया जाना चाहिए कि बॉयलर को पुनः प्रचालन में लाने से पूर्व नियंत्रण या उसके विद्युत सर्किट को मैन्युअल रूप से रीसेट किया जा सके ;

(iii) इसमें पूर्णतः अलग विद्युत नियंत्रण सर्किट लगाने का उपबंध होना चाहिए।

(ङ) जहां बॉयलर को बाह्य रूप से माउंट किया जाता है, वहां ओवर-राइडिंग पर नियंत्रण रखना चाहिए ---

(i) इसके अपने अलग कक्ष होने का उपबंध होना चाहिए ;

(ii) खंड (ख) की आवश्यकताओं का अनुपालन

(2) स्वचालित जल स्तर का नियंत्रण इस प्रकार से किया जाएगा :-

(क) फ्लोट या डिसप्लेसर प्रचालित; या

(ख) विद्युत जांच या थर्मोस्टेट द्वारा प्रचालित; या

(ग) निरीक्षण प्राधिकारी की संतुष्टि के लिए अन्य अनुमोदित सिद्धांत द्वारा प्रचालन।

पूर्व निर्धारित सीमाओं के मध्य बॉयलर में जल के स्तर को प्रभावी ढंग से बनाए रखने के लिए नियंत्रण उपकरण बॉयलर तक फ़ीड-जल की आपूर्ति को विनियमित करेगा ।

(3) स्वचालित फायरिंग कंट्रोल निम्नलिखित आवश्यकताओं का अनुपालन करेगा : -

(क) हर समय उन्हें दहन उपकरणों तक होने वाले ईंधन और वायु की आपूर्ति को प्रभावी ढंग से नियंत्रित करना होगा।

(ख) वे निम्नलिखित शर्तों के अधीन बर्नर तक होनेवाली ईंधन की आपूर्ति या स्टोकर तक होनेवाली ईंधन और वायु की आपूर्ति को बंद कर देंगे: :-

(i) गैस, तेल या पुल्वेराइज़्ड ईंधन से चलने वाले बॉयलरों के मामलों में फ्लेम का न जलना या पायलट फ्लेम का न जलना। यह नियंत्रण लॉकआउट प्रकार के होने चाहिए जिसे मैन्युअल रूप से रीसेट किया जाएगा;

(ii) पूर्व निर्धारित समय के भीतर बर्नर में ईंधन जला न पाना। यह नियंत्रण लॉक-आउट प्रकार का होना चाहिए जिसे मैन्युअल रूप से रीसेट किया जाएगा;

(iii) जब बॉयलर में जल स्तर पूर्व-निर्धारित स्तर से नीचे आ जाता है। तब नियंत्रण संबंधी उपकरण लगे होने से श्रवण योग्य अलार्म भी बजने लगेंगे ।

(iv) फोर्स्ड या इंड्यूस्डड्राट फेन या किसी स्वचालित फ़्लू डैम्पर को न चला पाना।

(v) फर्नेस के दबाव में पूर्व-निर्धारित मान तक बढ़ाना।

टिप्पण: उपरोक्त उपबंध को वंस-थ्रू फोर्स्ड सर्कुलेशन बॉयलर पर लागू नहीं होगा।

भाग- 2

183. सामग्री, तापमान और दबाव सीमाएं - (1) फिटिंग की बॉडी के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री में निम्नलिखित अपेक्षाओं का अनुपालन किया जाना चाहिए, अर्थात:-

(i) कार्बन, मिश्रधातु और स्टेनलेस स्टील की कास्टिंग में विनियम 50 से 57 का अनुपालन किया जाना चाहिए ।

(ii) स्टील फोर्जिंग विनियम 58 से 62 का अनुपालन करेंगे।

(iii) आयरन कास्टिंग विनियम 63 से 70 का अनुपालन करेंगे।

(iv) ब्रोंज कास्टिंग निम्नलिखित सारणी 5/1 का अनुपालन करेंगे।

सारणी 5/1

क्रम सं	रासायनिक संरचना	ग्रेड क	ग्रेड ख
(1)	(2)	(3)	(4)
1	टिन	5.5 से 8.0%	4 से 6%
2	लेड	1.0 से 3.0%	4 से 6%
3	जिंक	3.0 से 6.0%	4 से 6%
4	ऊपर दिए गए तत्वों के अलावा और कॉपर और इन्सिडेंटल निकल को छोड़कर सभी तत्वों का योग	0.50%	0.50%
5	कॉपर प्लस इन्सिडेंटल निकल	शेष	शेष

6	भौतिक गुण अल्टीमेट टेंसाइल स्ट्रेंथ	22 केजी/एमएम^2	20.5 केजी/एमएम^2
7	रेत की लागत मानक परीक्षण पीस सी पर (कास्ट ऑन) न्यूनतम प्रतिशत बढ़त	8%	15%
8	अल्टीमेट टेंसाइल स्ट्रेंथ	23 केजी /एमएम^2	20.5 केजी/ एमएम^2
9	रेत की लागत मानक परीक्षण पीस सी पर (अलग से कास्ट) न्यूनतम प्रतिशत बढ़त	12%	15%

(V) वाल्व की सीट और डिस्क नॉन-कोरोडीब्ल धातु से बनी होनी चाहिए

*नॉन-कोरोडीब्ल धातु से अभिप्राय ऐसे धातु से है जो जंग और / या क्षरण के लिए विशेष रूप से प्रतिरोधी है

(2) कास्ट आयरन का उपयोग निम्नलिखित स्थितियों में नहीं किया जाएगा :-

(i) 220 डिग्री सेल्सियस से ऊपर तापमान होने पर

(ii) 13 बार गेज से अधिक दबाव होने पर।

(iii) 200 एमएम नॉमिनल बोर से अधिक वाले वाल्व जो बॉयलर से सीधे जुड़े होते हैं।

(iv) वेज या डबल डिस्क गेट वाल्व जो बॉयलर से सीधे जुड़े होते हैं।

(v) बॉयलर ब्लो डाउन फिटिंग।

स्पष्टीकरण- बॉयलर से सीधे जुड़े हुए एक्सप्रेशन वाल्व को कवर करती है जिसे स्वतः बॉयलर से अलग नहीं किया जा सकता है।

टिप्पण: गोलाकार लोहे का उपयोग 282°C तक तापमान और 17.58 किग्रा/ सीएम^2 (जी) तक दबाव के लिए किया जा सकता है, परंतु यह भौतिक गुणों के संबंध में निम्नलिखित अपेक्षाओं का अनुपालन करता हो।

(क) 0.2% प्रूफ स्ट्रेस 250 किग्रा/एमएम^2;

(ख) न्यूनतम बढ़त प्रतिशत 12

(3) जहां वाल्व सीधे बॉयलर से जुड़े होते हैं, वहां कॉपर मिश्रधातु का उपयोग 225°C से ऊपर के तापमान के लिए नहीं किया जाना चाहिए। जब वाल्व सीधे बॉयलर से नहीं जुड़े होते है तब इस तापमान सीमा को 260°C तक बढ़ाया जा सकता है।

भाग-3

184. कास्टिंग्स – (1) सभी कास्टिंग समतल आकार वाले, ठोस और दोषों या अन्य हानिकारक त्रुटियों से रहित होने चाहिए। किसी भी भाग की मोटाई में धीरे-धीरे परिवर्तन होना चाहिए और इसके लिए पर्याप्त फिल्लेट्स का उपबंध किया जाना चाहिए।

(2) बॉयलर माउंटिंग मजबूत और सख्त नली द्वारा बॉयलर फ्लेंज से जुड़ा होगा। किसी भी परिस्थिति में 19 एमएम बोर तक जिसमें 19 एमएम शामिल है, ब्रोंज माउंटिंग की बाह्य नली का आकार 5 एमएम से या 19 एमएम बोर से अधिक के लिए 6 एमएम से कम नहीं होगा ।

185. कोक की पैकिंग - (1) दबाव गैजो के लिए उपयोग किए जाने वाले कोक को छोड़कर और इसमें लगाए जाने वाले प्लग के लिए ग्लैंड को छोड़कर सभी कोक को किसी गैर-एस्बेस्टस ताप प्रतिरोधक सामग्री से पैक किया किए जाएंगे और इसे अच्छे तरीके से डिजाइन किया जाना चाहिए और 25 एमएम वाले बोर के लिए इसमें विशिष्ट उपबंध किए जाने चाहिए।

(2) वाटर गैज कॉलम कोक को किसी भी गैर-एस्बेस्टेस ताप प्रतिरोधी सामग्री या ठोस प्लगटाइप से पैक किया जा सकता है।

186. कवर्स और स्पिंडल्स -

(1) 38 एमएम और उससे अधिक वाले बोर वाले वाल्वों और सीधे बॉयलरों से जुड़े वाल्वों में 63 एमएम और उससे अधिक बोर के अन्य वॉल्व तथा उसके ऊपर लगाए गए कवर ऐसे होने चाहिए जिनमें बोल्ट्स या स्टड्स लगे हों और स्पिंडल्स के स्क्रू वाला भाग स्टफिंग बॉक्स के बाहर लगाया जाना चाहिए। अत्यधिक गर्म वाष्प के लिए सभी वॉल्वों को बाह्य स्क्रू स्पिंडल के साथ फिट किया जाना चाहिए।

(2) (क) जहाँ वॉल्व के कवर स्ड्स से जुड़े होते है, वहां कम से कम एक व्यास की लंबाई वाले धागे को लगाकर उसे उसके भीतर स्क्रूड किया जाना चाहिए।

(ख) स्टड छिद्रों में किसी भी कास्टिंग हेतु दबाव देने के लिए छिद्र नहीं किया जाना चाहिए।

(3) वाल्व को स्क्रिउड कवर्स वाले कवर्स से उपयुक्त तरीके से बंद किया जाना चाहिए ताकि कवर को घूमने न देने से रोका जा सके।

187. प्रचालन की दिशा- वॉल्व में बहाव की दिशा का संकेत देने वाले स्पष्ट चिन्ह बने होने चाहिए। बॉयलरों से सीधे जुड़े वॉल्व में संकेतक लगे होने चाहिए जिससे स्पष्ट रूप से वॉल्व के बंद या खुले होने का पता लगाया जा सके और सभी वॉल्व एंटी-क्लॉक वाइज दिशा में घूमाने से खुलने चाहिए ।

188. घूमने वाले पुर्जे- वॉल्व और स्पिंडल्स में कार्यशील गाइड लगे होने चाहिए और प्रत्येक मामले में ऐसे माध्यमों का उपबंध होना चाहिए जिससे उनके गाइडों को उनसे अलग होने से बचाया जा सके। कार्यशील पुर्जों को ठीक तरीके से घूमने के लिए उपयुक्त स्थान होना चाहिए ताकि सेवा की सभी शर्तों के अधीन घूमना सुनिश्चित हो सके ।

189. फ्लैंजिज़ - (1) फ्लैंजिज़ को उपयुक्त दबाव हेतु सारणी के अनुरूप होना चाहिए (परिशिष्ट च)।

(2) सुरक्षा वॉल्वों के मामले में इनलेट फ्लैंजिज़ की ड्रिलिंग, मोटाई तथा बोल्टिंग के लिए उपयुक्त दबाव और सामग्री तथा अपनाए गए फ्लैंजिज़ के व्यास को सारणी के अनुरूप होना चाहिए। आउटलेट फ्लैंजिज़ के मामले के लिए गए दबाव से वाल्व के आउटलेट साइड पर दबाव पड़ना चाहिए।

(3) ब्लो डाउन और स्कम पाइप फिटिंग्स के लिए फ्लेंजों के विषय में जानकारी का निर्धारण करने के उद्देश्य से, फिटिंग्स के डिजाइन दबाव को बॉयलर के डिजाइन दबाव के रूप में माना जाना चाहिए।

(4) सभी फ्लेंजों के फेस, स्पाट फेस मशीनीकृत होने चाहिए या पिछले भाग पर मशीनीकृत होने चाहिए और वॉल्व छिद्रों का वेधन किया जाना चाहिए।

190. वॉल्व सिटिंग- जहां अलग से सीट्स लगाई जाती हैं, उन्हें कुशल तरीके से लगाया जाएगा और प्रत्येक मामले में ऐसा उपबंध किया जाएगा जिससे की वॉल्व को उनके गाइड से अलग होने देने से बचा जा सके।

191. चेस्ट और सामान्य फिटिंग्स - (1) (क) सभी चेस्ट और फिटिंग्स समतल आकार वाले, ठोस और दोषों, दरारों या अन्य हानिकारक त्रुटियों रहित होने चाहिए और इसे पूरा करने के पश्चात चेस्ट की वॉल्व की उस अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव के एक से कम डेढ़ गुना दबाव पर हाइड्रालिक रूप से जांच की जानी चाहिए, जितना उनसे अपेक्षित है।

(ख) हाइड्रालिक जांच जल से की जानी चाहिए जिसमें केरोसिन वाले कोरोसिन इनहीबीटर शामिल हो सकते हैं या अन्य उपयुक्त द्रव का उपबंध होगा जिसकी विस्कोसिटी जल से अधिक नहीं होनी चाहिए जिसका जांच तापमान 52°C से अधिक न हो।

(2)(क) (i) वॉल्वों को सीमलेस स्टील पाइपों से निर्मित्त किया जाए जिसके लिए दबाव 17.6 केजी/ सीएम2 (जी) और तामपान 426°C से अधिक नहीं होगा। वेल्डिंग विनियम 97 के अनुरूप होगी और निर्माण के पश्चात् वॉल्व चेस्ट को दबाव मुक्त की जाएगी।

(ii) पाइप कार्य में उपयोग किए जाने वाले वाल्वों को सीमलेस स्टील पाइपों से वेल्डिंग द्वारा निर्मित किया जा सकता है, परंतु उपर्युक्त संबंधित दबाव और तापमान पर किसी तरह का प्रतिबंध नहीं लगाया जाएगा और इन्हें इन विनियमनों के अध्याय-4 में विनिर्दिष्ट वेल्ड के दबाव मुक्त और रेडियो-ग्राफिक निरीक्षण जैसे फ्यूजन वेल्डिंग से संबद्ध सभी आवश्यकताओं के अनुरूप लागू किया जाएगा ।

(ख) चेस्टों के लिए अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव का निर्धारण समीकरण (7/3)से किया जाना चाहिए, जहां '2fE' को '1.8xf' से प्रतिस्थापित किया जाना चाहिए ।

(3) ब्रांज और कास्ट आयरन वाल्व चेस्ट की अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव और मोटाई का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र से किया जाएगा, जो विनिमयन 184 के उप-विनिमयन (2)में विनिर्दिष्ट न्यूनतम मोटाई के अध्यधीन होगी।

$$P = \frac{R \times (T - C)}{4.5 \times D} \qquad \text{समीकरण (5/1)}$$

$$T = \frac{4.5 \times P \times D}{R} + C \qquad \text{समीकरण (5/2)}$$

जहाँ

P अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव है

R सामग्री के ग्रेड की न्यूनतम विनिर्दिष्ट तन्यता क्षमता है,

D चेस्ट का बाहरी व्यास है

T वहन क्षमता को छोड़कर चेस्ट की न्यनूतम मोटाई और

C न्यूनतम सकारात्मक वहन क्षमता है, जैसाकि नीचे विनिर्दिष्ट है:

ब्रांज चेस्ट हेतु C = 1.5 एमएम

कास्ट आयरन चेस्ट हेतु C = 5 एमएम

(4) सर्कुलर क्राश-सेक्शन के स्टील वॉल्व चेस्टों की अधितकम अनुमत कार्यशील दबाव और मोटाई का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र से किया जाना चाहिए, अर्थात्:-

$$P = \frac{2f (T - C)}{D - T + C} \qquad \text{समीकरण (5/3)}$$

$$T = \frac{P \times D}{2f + P} + C \qquad \text{समीकरण (5/4)}$$

जहां,

P अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव Kg/cm^2 (g) है

f= अधिकतम अनुमत दबाव जैसाकि ऐसी सामग्री से संबंध रखने वाले देश के शासी कोड में उपलब्ध है जो Kg/मिमी^{2}से संबंध रखता है। मान की अनुपलब्धता के मामले में अनुमत दबाव मान का मूल्यांकन करने के लिए निम्नलिखित प्रणाली अपनायी जानी चाहिए।

454°C तापमान या उससे कम तापमान के लिए निम्नलिखित दो मान हैं:-

$$f = \frac{E_t}{1.5} \qquad f = \frac{R}{2.7}$$

454°C से अधिक तापमान के लिए निम्नलिखित तीन मान हैं -

$$(a)\ f = \frac{E_t}{1.5} \qquad (b)\ f = \frac{S_r}{1.5} \qquad (c)\ f = S_c$$

जहां,

E_t = तापमान 't' पर यील्ड प्वांइट (0.2 प्रतिशत प्रूफ स्ट्रेस) का न्यूनतम मान

R = सामान्य तापमान पर संबंधित स्टील के ग्रेड के लिए न्यूनतम विनिर्दिष्ट तन्यता क्षमता

S_r = 100,000 घंटों में रप्चर लाने के लिए संबंधित स्टील के ग्रेड हेतु औसत दबाव।

यदि इस मान का निर्धारण करते हुए प्राप्त परिणाम में स्कैटर बैंड की चौड़ाई, औसत वैल्यू के 20 प्रतिशत से अधिक या कम होती है, तब 100,000 घंटों में रप्चर लाने के लिए तापमान 't' में न्यूनतम दबाव डालने के लिए s_r को 1.25 गुना कर देना चाहिए ।

S_c = तापमान 't' में 100,000 घंटों में संबंधित स्टील के ग्रेड के लिए 1 प्रतिशत औसत इलॉनगेशन (क्रीप) लाने के लिए औसत दबाव । धातु के लिए तापमान 't' जो 250°C से कम है, मान 'f' के लिए 250°C का उपयोग किया जाना चाहिए।

टिप्पण: ऐसे मामले में जहां S_cमान सामग्री मानक के लिए उपलब्ध नहीं है और ऐसी सामग्रियों का उपयोग भारत या विदेशों के बॉयलर में किया जाता है, तब ऐसी सामग्रियों के लिए अनुमत दबाव निम्नलिखित में निम्नतर होगा

$$\frac{Et}{1.5} \text{ या } \frac{S_r}{1.5}$$

टिप्पण: कास्ट स्टील के लिए अनुमत दबाव 80 प्रतिशत होना चाहिए जिसका निर्धारण उपर्युक्त आधार पर किया जाना चाहिए

D = चेस्ट का बाहरी व्यास

T = न्यूनतम सकारात्मक वहनीयता जैसा कि नीचे विनिर्दिष्ट है;

कास्ट स्टील चेस्ट C हेतु = 5 एमएम

फोजर्ड या स्टेनलेस चेस्ट C हेतु =2.5 एमएम

टिप्पण: परिकलित मोटाई के अलावा, निरीक्षण प्राधिकारी की संतुष्टि के अनुसार विनिर्माताओं द्वारा सर्कुलर और दबाव सांद्रता को छोड़कर असेम्बली दबावों, वॉल्व को बंद करने के लिए लगाए जाने वाले दबाव के लिए अतिरिक्त मोटाई का उपबंध किया जाना चाहिए।

(5) (क) वॉल्वों और फिटिंग्स की संख्या जिसे सक्षम व्यक्ति (मैकेनिकल जांचों को छोड़कर) को उपलब्ध कराया जाना चाहिए, निम्नानुसार होनी चाहिए, अर्थात :-

सारणी 5/1क

क्रम संख्या	वॉल्वों और फिटिंग्स का आकार	संख्या
(1)	(2)	(3)
1	51 एमएम तक और उसे शामिल करते हुए	10%
2	51 एमएम से ऊपर और 76 एमएम तक और उसे शामिल करते हुए	चेस्टों की संख्या का 15%
3	76 एमएम से अधिक 114 एमएम तक और उसे शामिल करते हुए	चेस्टों की संख्या का 20%
4	114 एमएम से अधिक	100%

(ख) यदि निरीक्षण प्राधिकारी इस बात से संतुष्ट हो जाते है कि निर्माता के पास जांच के लिए पर्याप्त सुविधाएं हैं और 10.5 kg/cm2(g) से अधिक या 204°C से अधिक तापमान वाले सर्विस दबाव के लिए अभिष्ट वाल्व का निरीक्षण किया जाता है तथा वास्तव में प्रत्येक फिटिंग की जांच करता है, तब ऐसे मामले में निरीक्षण अधिकारी अपने विवेकाधिकार से नमूने के आधार पर जांच कर सकता है।

(6) गोलाकार क्रास सेक्शन के स्टील वॉल्व चेस्ट का अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव और न्यूनतम मोटाई निम्नलिखित सूत्र द्वारा निर्धारित की जानी चाहिए, नामतः

$$P = \frac{4f(T-C)}{D-0.8(T-C)}$$ समीकरण (5/5)

$$T = \frac{PxD}{4f+0.8P} + C$$ समीकरण (5/6)

जहां,

P= अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव

T= चेस्ट की न्यूनतम मोटाई

D= चेस्ट का बाहरी व्यास

f= उपर्युक्त खंड (घ) में दी गई व्याख्या के आधार पर सामग्री के लिए अनुमत दबाव निर्धारित की जाएगी।

C = न्यूनतम सकारात्मक वहनीयता जैसाकि नीचे विनिर्दिष्ट है:

कास्ट स्टील चेस्ट C के लिए = 5 एमएम

फोर्जड या स्टेनलेस स्टील चेस्ट C के लिए = 2.5 एमएम

भाग 4

192. सुरक्षा वॉल्वों के लिए विशिष्ट अपेक्षाएं- सामान्य, हाई लिफ्ट और फुल लिफ्ट सुरक्षा वॉल्वों को ऐसे तरीके से बनाया जाना चाहिए जिससे कि इसके किसी भी भाग में टूट-फूट होने पर बॉयलर से आनेवाले वाष्प को बाहर निकलने में कोई कठिनाई न आए और बॉयलर से वाष्प अच्छे तरीके से बाहर निकले।

193. सामान्य लिफ्ट सुरक्षा वाल्व – (1) ऐसा सुरक्षा वॉल्व जिसमें निर्धारित दबाव के 10% से अधिक का अतिरिक्त दबाव नहीं लगाया जाता है, में कम से कम D/24 की दूरी से वॉल्व का ऊपरी हिस्सा स्वचालित तरीके से ऊपर उठता है।

(2) यहाँ ऐसा कोई मैकेनिकल नियंत्रण नहीं होगा, जो वॉल्व के ऊपरी हिस्से को कम से कम D/8 की दूरी से ऊपर उठाने से रोकेंगा। D सीट की बॉडी का न्यूनतम बोर है।

194. हाई लिफ्ट सुरक्षा वॉल्व – (1) ऐसा सुरक्षा वॉल्व जिनमें कम से कम D/12 की दूरी पर भी स्थित होने पर वॉल्व को ऊपरी सिरा निर्धारित दबाव के 10% से भी अधिक दबाव न डालने पर खुल सकता है।

(2) ऐसे मामले में इसे मेकेनिकल तरीके से बंद नहीं किया जाना चाहिए जिससे कम से कम D/8 की दूरी से वॉल्व के ऊपरी सिरे को खोलने से बचा जा सकता है। जहाँ D बॉडी सीट का न्यूनतम बोर है।

195. फुल लिफ्ट सुरक्षा वॉल्व –(1) ऐसा सुरक्षा वॉल्व जिसमें बॉडी सीट के किसी खंड या नीचे का न्यूनतम क्षेत्र 100% और 80% के बीच स्थित वॉल्वों के जरिए फ्लो सीमा निर्धारित की जाती है और इससे वॉल्वों का ऊपरी भाग स्वचालित तरीके से ऊपर उठाया जाता है।

(2) इस उठाने की प्रक्रिया को निर्धारित दबाव के 5% तक का दबाव लगाकर भी तेजी से खोला जा सकता है।

196. सुरक्षा वॉल्वों की निकास क्षमता – (1) सुरक्षा वॉल्व की रेटिड निकास क्षमता जो संतृप्त वाष्प का निकास करती है, की गणना निम्नलिखित समीकरण का उपयोग करके किया जाना चाहिए

$$E = CAP \qquad \text{समीकरण (5/7)}$$

जहां,

E = संतृप्त वाष्प (Kg/h) की रेटिड निकास क्षमता है।

P = बॉयलर (बार एब्सोल्यूट) के मुहाने पर लगे किसी भी सुरक्षा वॉल्व पर लगाया जाने वाला उच्चतम दबाव है।

A = क्षेत्र (मिमी^{2}) है।

सामान्य तौर और अधिक ऊपर उठाए जाने वाले सुरक्षा वॉल्व के लिए "A" बॉडी सीट का न्यूनतम बोर वाला क्षेत्र है। पूर्णत: सुरक्षा वॉल्व को उठाने के लिए "A" निकास का वह क्षेत्र है जो विनियम 195 में वर्णित है और इसका मान केवल सुरक्षा वॉल्व में विनिर्दिष्ट है और इसका मान केवल सुरक्षा वॉल्व विनिर्माताओं से प्राप्त किया जा सकता है। "C" निम्नलिखित सारणी से लिया गया स्थिर मान है जो वॉल्व के विभिन्न प्रकार के अनुसार होता है या जो **परिशिष्ट-छ** के अनुसार की गई जांचों के द्वारा स्थापित की जाती है।

सारणी 5/2

क्रम संख्या	**वॉल्व के प्रकार**	**'C' का स्थिर मान**
(1)	**(2)**	*(3)*
1	सामान्य लिफ्ट	0.05
2	हाई लिफ्ट	0.10
3	फुल लिफ्ट	0.24

(2) सुरक्षा वॉल्व की रेटिड निकास क्षमता जो अति तप्त वाष्प का निकास करेगी, का आकलन निम्नलिखित समीकरण का उपयोग करके किया जाना चाहिए :-

$$E_s = \frac{E}{\sqrt{1 + \frac{2.7\ T_s}{1000}}} \qquad \text{समीकरण(5/8)}$$

जहां,

E_s = अति तप्त वाष्प (kg/h) की रेटिड निकास क्षमता है।

E= समीकरण (5/7) (kg/h) का उपयोग करके संतृप्त वाष्प की रेटिड निकास क्षमता का आकलन किया जाता है।

T_s = अति तप्त (0°C) की डिग्री है।

समीकरण (5/8) का उपयोग अति संवेदनशील वाष्प दबाव में सुरक्षा वॉल्वों की रेटिड निकास का निर्धारण करने के लिए किया जा सकता है। ऐसे मामलों में वाष्प का संतृप्त तापमान 375°C लिया जाना चाहिए।

(3) (क) बॉयलर के कुल पीक लोड वाष्पीकरण का आकलन तप्त सतह (विशिष्ट सुपर हीटर और अवाष्पशील इकोनोमाइजर) जिसकी वाष्पशील क्षमता 30 kg/hr/m2 से अधिक नहीं होगी, के आधार पर की जानी चाहिए।

(ख) वेस्ट हीट बॉयलरों के मामले में, जहां तप्त सतह की प्रति वर्ग मीटर वाष्पशील क्षमता 30 किग्रा से कम होगी, उसे ही विनिर्माताओं द्वारा प्रमाणित किया जाता है। अपेक्षित सुरक्षा वॉल्वों की न्यूनतम संख्या का आकलन बॉयलर की वास्तविक अधिकतम वाष्पशील क्षमता के आधार पर किया जा सकता है।

197. सुरक्षा वॉल्वों पर अतिरिक्त दबाव – (1) सुरक्षा वॉल्वों को इस प्रकार से डिजाइन किया जाना चाहिए ताकि उनकी निकास क्षमता विनियम 193 से 195 में दिए गए अतिरिक्त दबाव से अधिक के रेटिड निकास क्षमता के लक्ष्य को प्राप्त कर सके परंतु ऐसे सुरक्षा वॉल्व जिनकी निकास क्षमता के 80 प्रतिशत से कम है, डिजाइन लिफ्ट पर दिया जाने वाला अतिरिक्त दबाव निर्धारित दबाव के 10 प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए।

(2) ऐसे सुरक्षा वॉल्व जिनका निकास क्षेत्र बहाव क्षेत्र के 80 प्रतिशत से अधिक है, अतिरिक्त दबाव जिससे कि डिजाइन लिफ्ट को निर्धारित दबाव के 5 प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए।

198. दाब ड्राप (ब्लो डाउन) – (1) सुरक्षा वॉल्वों को कम से कम 2.5% से कम दबाव डालकर उसे पुन: लगाया जाएगा, लेकिन ऐसा दबाव सुरक्षा वॉल्वों के लिए निर्धारित दबाव के 5% से अधिक नहीं होगा।

(2) 25kg/cm^2 तक के निर्धारित दबावों के लिए 5% की सीमा को बढ़ा कर 6% तक किया जाएगा और 32 मिमी से कम बॉडी सीट बोर वाले वाल्व के लिए यह 10% होगा।

199. सुरक्षा वॉल्वों की माउंटिंग - (1)(क) सुरक्षा वॉल्वों पर ऐसे पैड्स या ब्रांचों पर लगाया जाना चाहिए, जिनका उपयोग किसी अन्य प्रयोजन के लिए नहीं किया जाता है और जिनमें कोई इंटरवेनिंग वॉल्व नहीं लगे होते। वॉल्व का एक्सिस लम्बवत् रूप से खड़ा होना चाहिए।
(ख) प्रत्येक पैड् या ब्रांच के बोर का क्रास-सेक्शनल एरिया सुरक्षा वॉल्व के इनलेट में स्थित एरिया के बराबर होना चाहिए या जहाँ दो या दो से अधिक सुरक्षा वॉल्व समान पैड या ब्रांच से जुड़े होते है तो ऐसे मामले में सभी सुरक्षा वॉल्वों के इनलेट बोर्स को कम से कम उन क्षेत्रों के बराबर होना चाहिए।
(2) (क) यथा संभव ब्रांचों को छोटा होना चाहिए ताकि सुरक्षा वॉल्वों को ठीक तरीके से काम करने में बाधा उत्पन्न न हो या ब्रांच के वे बिंदु जो बॉयलर से जुड़े होते है उस पर कोई अतिरिक्त दबाव न पड़े।
(ख) वॉल्व तक जाने वाली मार्ग में कोई बाधा नहीं आनी चाहिए। विशेषत: ऐसे ब्रांच पर जिन पर फुल लिफ्ट सुरक्षा वॉल्वों को लगाया जाता है, तब ऐसे ब्रांचों के इनलेट गोलाकार आकार के होने चाहिए।
(ग) अपनाए गए फ्लेंजों के व्यास हेतु परिशिष्ट-च में दी गई सारणी के अनुसार इनलेट और आउटलेट फ्लैंजिज़ का वेधन किया जाना चाहिए।

200. ओपनिंग इन शैल – (1) सुरक्षा वॉल्वों से जुड़े अभिन्न घटकों को छोड़कर कोई अन्य सहायक सामग्री बॉयलर शैल तक जाने में कोई बाधा उत्पन्न नहीं करेगी।
(2)निकलने वाली वाष्प आंतरिक पाइपों के माध्यम से बिना किसी बहाव के सुरक्षा वॉल्व तक सीधे पहुँच जानी चाहिए।

201. निर्वहन मार्ग – (1) (क) सेफ्टी वॉल्व डिस्चार्ज पाइप इस विनियम के उप-विनियम (2), (3) और (4) की आवश्यकताओं के अनुरूप होने चाहिए।
(ख) डिस्चार्ज पाइप जितना संभव हो उतना छोटा और सीधा होना चाहिए और पाइप में पानी के संचय को रोकने के लिए खुली नली लगी होनी चाहिए। डिस्चार्ज पाइप सिस्टम में उपयुक्त व्यवस्था का उपबंध होना चाहिए ताकि बॉयलर सहायक द्वारा डिस्चार्ज के समय निकलने वाली ध्वनि को आसानी से सुना जा सके।

(2) जहां एक वेस्ट स्टीम पाइप लगाया जाता है,वहाँ पाइप और इस तक जाने वाले मार्ग में एक क्रॉस सेक्शनल क्षेत्र होना चाहिए जिसका क्षेत्र विनियम 196 में अपेक्षित सुरक्षा वाल्वों के न्यूनतम संयुक्त क्षेत्र से कम नहीं होना चाहिए।

(3) फुल लिफ्ट वाल्वों के लिए वेस्ट स्टीम पाइप का क्षेत्र और उस तक जाने वाले मार्ग का क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र दोगुने "A" क्षेत्र से कम नहीं होना चाहिए, या ऐसा क्षेत्र इस न्यूनतम क्षेत्र से अधिक होगा जो उच्चतर स्तर पर अनुमोदित स्थिरांक वाले वाल्वों के लिए अपेक्षित हो सकता है, जैसा कि विनियम 196 में "A", "E" और "P" को परिभाषित किया गया है।

(4) (क) एक इकोनॉमाइजर सुरक्षा वाल्व से निर्वहन पाइप का क्षेत्र कम से कम वाल्व सीटिंग क्षेत्र से दोगुना होना चाहिए।
(ख) जहां कई इकोनॉमाइजर सुरक्षा राहत वाल्व से निर्वहन मुख्य निर्वहन पाइप से जुड़ा हुआ है, मुख्य निर्वहन पाइप का व्यास तापमान और दबाव की विशेष परिस्थितियों, जैसा भी मामला हो, के अधीन वाष्प बनने से दबाव के संचय को रोकने के लिए डिज़ाइन किया जाएगा।

202. निकासी - (1) प्रत्येक लगे हुए सुरक्षा वॉल्व चेस्ट के लिए, निकासी की एक प्रणाली का उपबंध होना चाहिए।
(2) निकास पाइप को ऐसे स्थान पर लगाना चाहिए जहां से लगातार बॉयलर का अपशिष्ट नीचे की तरफ निकलता रहे और उसे स्पष्ट रूप से दिखाई देना चाहिए और इससे किसी व्यक्ति को क्षति न पहुँचे।

203. घूमने वाले पुर्जे - (1) वॉल्वों और स्पिंडलों को कुशलतापूर्वक घुमाना चाहिए और प्रत्येक मामले में कुछ ऐसा उपबंध किया जाना चाहिए जिससे कि उनके गाइड्स उनसे अलग न होने पाए।
(2) सभी सेवा शर्तों के अधीन कार्यशील पुर्जो को सुचारू रूप से घूमने के लिए पर्याप्त स्थान होना चाहिए। स्पिंडल को स्टफिंग बॉक्स के साथ नहीं लगाया जाना चाहिए।

204. लीवर्स हेतु बियरिंग – (1) लीवर वॉल्व के लीवरों के बियरिंग को इस प्रकार से डिजाइन किया जाना चाहिए ताकि सभी सेवा शर्तों के अधीन वॉल्व सुचारू तरीके से कार्य कर सके।
(2) ऐसे मामलों में जहां लीवर बियरिंग्स पिन के ऊपर लगे होते है, लिवर में लगे छिद्र नॉन-कोरोडिबल धातु से बने हुए होने चाहिए या पिन नॉन-कोरोडिबल धातु से बने हुए होने चाहिए।

205. भार और स्प्रिंग्स को लगाना - (1) लीवर और भार सुरक्षा वॉल्व में भार को एक तरफ लगाया जाना चाहिए और इसे लीवर से इस प्रकार से जुड़ा हुआ होना चाहिए ताकि सुरक्षा वॉल्व पर अत्यधिक बोझ न पड़े।
(2) (क) स्प्रिंग लोडेड सुरक्षा वॉल्वों के मामले में, वाशर्स या फेरूल्स को अडजस्टिंग स्क्रू के नीचे लगाया जाना चाहिए ताकि वॉल्व पर वाष्प आने से उस पर अत्यधिक बोझ न पड़े। सुरक्षा वॉल्व को एडजस्ट करने के पश्चात् स्प्रिंग्स पर पड़ने वाले दबाव को सेट किया गया है या एडजस्टिंग स्क्रू पर लोक नट का प्रयोग करते हुए पेडलोक या अन्य उपयुक्त उपकरण के माध्यम से सुरक्षित किया जाना चाहिए।
(ख) जहां स्प्रिंग्स में तनाव होता है, वहां उससे लिंक या उचित स्टॉप लगाया जाना चाहिए ताकि स्प्रिंग्स को D/4 के वॉल्व लिफ्ट संबंधी सीमा से अधिक दूर तक न खींचा जा सके।
जहां D = वॉल्व सींटिग का व्यास

206. ईजिंग गियर - सुरक्षा वॉल्वों को इस प्रकार से लगाया जाना चाहिए ताकि इसकी सीट पर पड़ने वाले दबाव को आसानी से कम किया जा सके और इजिंग लीवर आसानी से वॉल्व को उठा सके।

207. लिफ्ट - सुरक्षा वॉल्व एक निश्चित दूरी से उठाए जाने योग्य होंगे जो विनियम 196 में वर्णित डिस्चार्ज ऐज वाले न्यूनतम समग्र क्षेत्र "A" से कम नहीं होगा।

208. हाई और लो वाटर अलार्म - हाई और लो वाटर अलार्म को इस प्रकार से लगाया जाएगा कि गेज में जल स्तर दिखने पर अलार्म से ध्वनि आए।

209. अंतिम सेटिंग – निर्माता के कारखाने से निकालने से पूर्वप्रत्येक सुरक्षा वॉल्व को निर्धारित दबाव पर ब्लो-ऑफ करने के लिए व्यवस्थित किया जाएगा।

210. सुरक्षा वॉल्व सेट प्रेसर निर्धारित करना- सुरक्षा वॉल्व के लिए दबाव निर्धारित करने के लिए वायु या अन्य गैस का उपयोग किया जा सकता है, परंतु परीक्षण के लिए माध्यम सुरक्षा वॉल्व को विनियम 191 के उप-विनियम (1) की अपेक्षा के अनुरूप पूर्व में किए गये हाइड्रॉलिक परीक्षण के अध्यधीन होना चाहिए।

211. सुरक्षा वॉल्व के निर्धारित दबाव में बदलाव करना - सुरक्षा वॉल्व में लगे स्प्रिंग को 5% से अधिक या जहां वॉल्व पर चिन्ह लगाया जाता है उससे कम दबाव पर रिसेट नहीं किया जाएगा, और निर्धारित दबाव को पंजीकृत प्राधिकारी की संतुष्टि के आधार पर बदला जा सकता है।

212. सामग्रियां - (1) (क) स्प्रिंग्स को एसिड ओपन हर्थ या इलेक्ट्रिक प्रक्रिया द्वारा बने स्टील से बनाया जाना चाहिए और इसका रासायनिक संगठन निम्नलिखित सीमाओं के भीतर होना चाहिए:

सारणी 5/3: कार्बन स्टील

क्रम संख्या	तत्व	न्यूनतम (प्रतिशत)	अधिकतम (प्रतिशत)
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	कार्बन	0.90	1.20
2.	सिलिकॉन		0.30
3.	मैंगनीज	0.45	0.80
4.	सल्फर		0.050
5.	फास्फोरस		0.050

सारणी 5/4: सिलिकॉन मैंगनीज स्टील

क्रम संख्या	तत्व	न्यूनतम (प्रतिशत)	अधिकतम (प्रतिशत)
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	कार्बन	0.5	0.65
2.	सिलिकॉन	1.50	2.00
3.	मैंगनीज	0.70	1.00
4.	सल्फर		0.050
5.	फास्फोरस		0.050

सारणी 5/5: अलॉय स्टील

क्रम संख्या	तत्व	ग्रेड I	ग्रेड II	ग्रेड III	ग्रेड IV
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	कार्बन %	0.55 से 0.65	0.46 t से 0.54	0.55 से 0.65	0.55 से 0.65
2	मैंगनीज %	0.70 से 1.00	0.70 से 0.90	0.70 से 1.00	0.70 से 1.00
3	सिलिकॉन %	0.10 से 0.35	0.10 से 0.35	0.10 से 0.35	1.70 से 2.10
4	क्रोमियम %	0.60 से 0.90	0.80 से 1.10	0.40 से 0.60	0.20 से 0.40
5	मोलिब्लेडनम %	--	--	0.15 से 0.25	0.20 से 0.30
6	बेनेडियम %	--	0.15 न्यूनतम.	--	--
7	निकल %	--	--	0.40 to 0.70	--
8	फास्फोरस %	--	--	--	--
9	सल्फर %	--	--	--	--

सारणी 5/6: टंगस्टन अलॉय स्टील

क्रम संख्या	तत्व	H12		H21	
		न्यून.	अधिक.	न्यून.	अधिक.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	कार्बन %	0.30	0.40	0.26	0.36
2	मैंगनीज %	0.20	0.60	0.15	0.40
3	फास्फोरस का अधिकतम %	-	0.03	-	0.03
4	सल्फर का अधिकतम %	-	0.03	-	0.03
5	सिलिकॉन %	0.80	1.25	0.15	0.50
6	क्रोमियम %	4.75	5.50	3.00	3.75
7	बेनेडियम %	0.20	0.50	0.30	0.60
8	टंगस्टन %	1.00	1.70	8.50	10.00
9	मोलिब्लेडनम %	1.25	1.75	-	-

(ख) विनिर्माता, निरीक्षक प्राधिकारी द्वारा अपेक्षित होने पर प्रत्येक कास्ट का विश्लेषण प्रस्तुत करेगा। यदि स्वतंत्र विश्लेषण की आवश्यकता होगी, तो इसका निर्धारण एक प्रतिशत की दर से किया जाना चाहिए।

(ग) सभी स्प्रिंग्स को गर्म करके तैयार करना चाहिए और उसे उचित तरीके से सख्त और नरम भी करना चाहिए।

(घ) 16 एमएम बार के व्यास से अधिक व्यास वाले स्प्रिंग्स को गर्म करके तैयार करना चाहिए और 16 एमएम बार के व्यास से कम व्यास वाले स्प्रिंग्स को गर्म या ठण्डा करके तैयार करना चाहिए। उचित तरीके से स्प्रिंग्स को सख्त और नरम करना चाहिए।

(2) टॉरसन बार्स को ऐसे स्टील से तैयार करना चाहिए जिसका यील्ड प्वांइट 141 केजी/एमएम^2 से कम होता है।

टिप्पण: अलग-अलग विनिर्माताओं द्वारा विकसित विशिष्ट स्टील को बॉयलर, मुख्य निरीक्षक अपने विवेकाधिकार पर स्वीकृति दे सकता है।

213. आकार- (1) सामान्य लिफ्ट वॉल्वों के लिए सुरक्षा वॉल्व स्प्रिंग्स को दबाने या उसे बढ़ाने के लिए निर्धारित दबाव के साथ वॉल्व को लोड किया जाना चाहिए, ऐसा दबाव वॉल्व के व्यास के एक-चौथाई दबाव से कम नहीं होना चाहिए, स्प्रिंग्स लोडेड स्तर के सुरक्षा वॉल्व के मामले में लीवरेज के अनुपात पर विचार किया जा सकता है।

(2) स्प्रिंग का बाह्य व्यास अनलोडेड लंबाई के 4:1 के समानुपात से अधिक नहीं होना चाहिए।

(3) ये आवश्यकताएं फुल लिफ्ट और हाई लिफ्ट वॉल्वों पर लागू नहीं होती है।

214. अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव का निर्धारण- (1) स्प्रिंग्स को खींचने के लिए गोलाकार वर्गाकार या आयातकार खंड हेतु स्वीकृत अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव, का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र से किया जाना चाहिए

(क) गोलाकार खंड

$$P = \frac{10{,}000\pi d^3}{DACK}$$ समीकरण (5/9)

(ख) वर्गाकार खंड

$$P = \frac{33{,}333d^3}{DACK} \qquad \text{समीकरण (5/10)}$$

(ग)आयताकार खंड

$$P = \frac{160{,}000\ B^2\ H^2}{DACK\ (3B + 1.8H)} \qquad \text{समीकरण (5/11)}$$

टिप्पण - कंप्रेशन में लगे स्प्रिंग्स के लिए- उपर्युक्त समीकरण से अनुमानित अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव को 25 प्रतिशत तक बढ़ाया जा सकता है।

जहां (सभी आयाम इंच में)

$$K = \frac{4\ (D - 1)/d}{D} + \frac{0.615}{D} \qquad \text{समीकरण(5/12)}$$

(आयताकार खंड के मामले में डी, को बी से प्रतिस्थापित किया जाए)

P = पाउण्ड वर्ग इंज (निर्धारित दबाव) में अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव

A = वॉल्व का लोडिंग एरिया

D = वर्गाकार स्टील के गोल या किनारे वाले हिस्से का व्यास

B = तार की चौड़ाई (स्प्रिंग एक्सिस के लिए रेडियल)

H = तार की डेप्थ (स्प्रिंग एक्सिस के समानांतर)

D = कॉयल का माध्य व्यास

$$C = \text{स्थिर} = \frac{L_1 + L_2}{L_1} \qquad \text{समीकरण (5/13)}$$

L_1 = अपेक्षित लोडिंग के लिए स्प्रिंग के आरंभिक कंप्रेशन या स्प्रिंग को खींचना (PxA)

L_2 = विनियम 193 से 195 और 207 में उल्लिखित व्याख्या के अनुसार लिफ्ट किए जाने के लिए स्प्रिंग पर कंप्रेशन देना या स्प्रिंग को आगे खींचना ।

उदाहरण :

C = 2 जहां स्प्रिंग का कंप्रेशन या स्प्रिंग को खींचने के लिए अपेक्षित लोडिंग हेतु वॉल्व के व्यास का ¼ है।

C= 1.5 जहां स्प्रिंग का कंप्रेशन या स्प्रिंग को खींचने के लिए अपेक्षित लोडिंग हेतु वॉल्व के व्यास का ½ है।

C = 1.25 जहां स्प्रिंग का कंप्रेशन या स्प्रिंग को खींचने के लिए अपेक्षित लोडिंग हेतु वॉल्व के व्यास के बराबर है।

टिप्पण: (1) उपर्युक्त सूत्र स्प्रिंग्स को खींचने के अधीन स्प्रिंग्स के खंड पर 5,624 Kg cm^2(g) के अधिकतम अनुमत सुरक्षित दबाव और 7,030 kg/cm^2 आधारित है जहाँ ये कंप्रेशन के अधीन आते हैं।

(2) उपर्युक्त वैल्यू का "C" केवल "फुल लिफ्ट" सुरक्षा वॉल्वों के मामले में, जहां L_2 बराबर है D/4 जहां "हाई लिफ्ट" और "ऑर्डिनरी लिफ्ट" सुरक्षा वॉल्वों का मामले है, "सी" का संबंधित मान L_2 के उचित मान का उपयोग करके निकाला जा सकता है।

(2) टॉर्सन बार्स के मामले में अधिकतम शीयर दबाव को निम्नलिखित सूत्र से निकाला जा सकता है, जो 55 kg/मिमी^{2} से अधिक नहीं हो

$$f_s = \frac{TDC}{2J} \qquad \text{समीकरण (5/14)}$$

जहां,

f_s = शीयर दबाव

T = निर्धारित दबाव पर टार्क

D = बार का बाहरी व्यास

J = बार के भाग के इनर्शिया का पालेर मूमेंट और

$$C = \frac{\text{वॉल्व को पूर्णत: घूमाने के लिए कोण}}{\text{निर्धारित दबाव पर घुमाने के लिए कोण}}$$

(जैसाकि विनिर्माता द्वारा प्रस्तुत किया गया)

टॉर्क को बढ़ाने वाले स्लीव के आयाम उपयोग होने वाली सामग्री के बराबर समानुपात में होने चाहिए।

215. जांच- (1) स्प्रिंग का परमानेंट सेट (सामान्य तापमान पर पहले से सेट करने के पश्चात्, फ्री हाईट और अतिरिक्त तीन बार स्प्रिंग को खींचने के 10 मिनट पश्चात् मापी गई लंबाई के बीच का अंतर जैसा कि उल्लिखित है) फ्री हाइट के 0.5% से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(2) टॉर्सन बार्स को कार्यशील कोण के 50% से भी अधिक कोण पर घुमाने के पश्चात् स्थायी रूप से टेढ़ा नहीं होना चाहिए।

216. एक्स्टेंसन स्प्रिंग्स- एक्स्टेंसन स्प्रिंग्स गोल आकार वाले तार से बने होंगे ।

217. उपयोगी कॉयलों का संख्या - स्प्रिंग के कंप्रेशन या खिंचाव वाले स्प्रिंग में प्रभावी या खुले कॉयलों की संख्या का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र से किया जाना चाहिए:

(i) गोलाकार या वर्गाकार तार हेतु

$$N = \frac{KCd^4}{SD^3} \qquad \text{समीकरण(5/15)}$$

(ii) आयताकार तार हेतु

$$N = \frac{66B^3H^3K}{(B^2 + H^2)\, SD^2} \qquad \text{समीकरण(5/16)}$$

जहाँ,

N = प्रभावी कॉयलों की संख्या

K = निर्धारित दबाव पर इंचों में कंप्रेशन या टेंशन

C = गोलाकार हेतु 22, वर्गाकार स्टील हेतु 30

D = इंच के 16 वें भाग में वर्गाकार स्टील का व्यास या किनारा

S = ब्लो ऑफ दबाव पर पाउंड में स्प्रिंग पर पड़ने वाला लोड

D = इंच में क्वॉयल का औसत व्यास

B = इंच के 16 वें भाग में तार की चौड़ाई

H = इंच के 16 वें भाग में तार का मध्य हिस्सा

218. कॉयलों के बीच दूरी - कॉयलों के बीच दूरी जब वॉल्वों को इसके व्यास के ¼ से ऊपर उठाया जाता है, तब इसे पूर्णत: उठाने के लिए 1.6 एमएम और सामान्य तौर पर तथा इसे पूरी तरीके से ऊपर उठाने के लिए 0.8 एमएम से कम नहीं होना चाहिए।

219. किनारों की फिनिशिंग - कंप्रेशन स्प्रिंग का नीचे वाला भाग समतल और बराबर होना चाहिए और स्प्रिंग की एक्सिस वाले समकोण की पूर्ण परिधि में होना चाहिए ताकि क्षैतिज समतल क्षेत्र के किनारे पर लगाए जाने पर स्प्रिंग्स लम्बवत रूप से खड़े रहें।

भाग –5

220. लीवर वॉल्व -जहां वॉल्व लीवर से प्रचालित होते हैं, चाहे उन्हें हाथ या मेकेनिकली नियंत्रित किया जाता है, वहाँ लीवर लंबा होना चाहिए और इसे इस प्रकार से डिजाइन किया जाना चाहिए ताकि वॉल्व सेवा शर्तों के अधीन समुचित ढंग से कार्य कर सके।

221. स्टीम स्टॉप वॉल्व :- (1) (क) बॉयलर या सुपर हीटर को स्टीम डिलिवरी पाइप से जोड़ने वाले स्टॉप वॉल्व को फाइनल सुपर हीटर हेडर के आउटलेट के समीप लगे होना चाहिए क्योंकि यह सुविधाजनक और व्यवहार्य होगा या सुपर हीर्टस रहित बॉयलरों के मामले में ड्रम के समीप व्यावहारिक रूप से यथा होना चाहिए।

(ख) जहाँ दो या दो से अधिक बॉयलर वाष्प रिसीवर या किसी अन्य वेसेल्स से जुड़े होते, वहाँ वाष्प को रोकने वाले वॉल्व को बॉयलर और ऐसे रिसीवर या वेसेल्स के बीच लगाया जाना चाहिए।

2 (क) स्टीम स्टॉप वॉल्वों को बॉयलर शैल या उपयुक्त पैड्स या स्टैंड ब्लॉकों से सीधे जुड़ा होना चाहिए तथा नली तथा वॉल्व चेस्ट को छोटा और मजबूत ढांचे से तैयार किया जाना चाहिए।

(ख) स्टीम स्टॉप वॉल्व को स्टैंड पाइप, कनेक्टिंग कनेक्टिंग पाइप या सुपर-हीटर हेडर से भी जोड़ा जा सकता है।

(ग) ऐसे अटेचेमेंट को बोल्ट फ्लैंजिज़ या बट-वेल्डेड जोड़ों द्वारा बनाया जा सकता है। जहां आवश्यक हो इस तरह के बट-वेल्डेड जोड़ों को उपयुक्त रूप से तनाव मुक्त किया जाएगा:

परंतु एक बड़े बॉयलर के मामले में जहाँ निकासी के लिए ऐसा किए जाने का प्रस्ताव है, या वाष्प-पाइप को वाष्प रोकने वाले वाल्व से इस विनियम के अधीन निर्धारित स्तर से अधिक ऊंचाई पर जोड़ने के कारण बाधा आती है,वहां स्टॉप वाल्व और बॉयलर के बीच 5 वाले व्यास तक के एक लंबवत स्टैंड पाइप को लगाने की अनुमति होगी। इस तरह के स्टैंड पाइप मजबूत होने चाहिए और रॉट आयरन, माइल्ड स्टील या कास्ट स्टील से बने होने चाहिए। रॉट या माइल्ड स्टील पाइप के फ्लैंजिज़ को पाइप पर वेल्ड किया जाना चाहिए, और किसी अन्य कनेक्शन के लिए स्टैंड पाइप पर कोई ब्रांच नहीं होनी चाहिए:

परंतु यह भी कि बड़े बायलर के मामले में जिसमें स्टॉप वाल्व और बायलर के बीच एक ब्रांच कनेक्शन जोड़ने के लिए एक टी पीस फिट करना वांछित है, टी पीस लगाया जा सकता है, टी पीस रॉट आयरन, माइल्ड स्टील या कास्ट स्टील से मजबूत तरीके से बना होना चाहिए और उसकी ऊंचाई में 2½ के व्यास से अधिक नहीं होना चाहिए तथा प्रत्येक टी पीस ब्रांच में सीधे एक स्टॉप वाल्व लगाया जाना चाहिए।

(3) जब दो या दो से अधिक बॉयलर एक सामान्य स्टीम मेन से जुड़े होते हैं और वहां कोई संयुक्त स्टॉप नहीं लगा होता है और उनमें आइसोलेटिंग वाल्व लगे होते हैं तो एक स्वचालित आइसोलेटिंग वाल्व को अनिवार्य रूप से लगाया जाना चाहिए । वेल्डेड पाइपों के साथ जुड़े बॉयलरों के मामले में, एक स्वतंत्र स्वचालित आइसोलेटिंग वाल्व अनिवार्य रूप से लगाया जाना चाहिए ।

भाग –6

222. ब्लो-डाउन कॉक या वाल्व और पाइप – (1)ब्लो-डाउन कॉक या वॉल्व का आकार बड़ा होना चाहिए।
(2) कॉक या वॉल्व से जुड़े वेस्ट पाइप को आर्च या ब्रिक वर्क से घेर कर नहीं रखना चाहिए और इसे ऐसे बिंदु पर डिस्चार्ज किया जाना चाहिए जहां किसी भी व्यक्ति के आहत होने का खतरा न हो।
(3) इन पाइपों को दूसरे बॉयलर के किसी साझा पाइप से नहीं जोड़ा जाना चाहिए।
(4) हालाँकि, निरंतर होने वाले ब्लो-डाउन को एक सामान्य हेडर से जोड़ा जा सकता है, जो पर्याप्त तरीके से वेंटेड टैंक या सम्प से अलग होकर डिस्चार्ज करता है।
(5) हेडर बड़े क्रॉस-सेक्शन वाले आकार के होने चाहिए और उस ब्लो-ऑफ टैंक में वाल्व से मुक्त तथा पर्याप्त बड़े आकार के वेंट पाइप लगे होने चाहिए जो दबाव के संचय को रोक सके। तथापि, टैंक फ्लैश स्टीम एकत्र करने के लिए लगाए गए हैं, इसलिए पर्याप्त क्षमता वाला एक सुरक्षा वाल्व लगाया जाना चाहिए ।
(6) टैंक को ऐसी जगह पर होना चाहिए कि सभी भागों का निरीक्षण सुगमता से किया जा सके ।

223. ब्लो-डाउन माउंटिंग – (1) प्रत्येक बायलर में उपयुक्त ब्लो-डाउन वॉल्व या कॉक लगा होना चाहिए, या जितना संभव हो जो बायलर के सबसे निचले बिंदु पर लगाया जाना चाहिए।

(2) (क) लोकोमोटिव, वर्टीकल और मरीन प्रकार के बॉयलरों के लिए, वाल्व या कॉक सीधे बॉयलर या उपयुक्त पैड या स्टैंड पाइप से जुड़ा होना चाहिए।
(ख) वाटर ट्यूब बॉयलरों के लिए वॉल्व या कॉक ब्रिक वर्क के बाहर लगा होना चाहिए और इसके और मड बॉक्स के बीच एक बड़े आकार का स्टील पाइप लगा होना चाहिए।

(3) कोर्निश और लंकाशायर बॉयलर के लिए कॉक या वॉल्व को कास्ट स्टील एल्बो पाइप से जोड़ा जा सकता है, जो बड़े आकार वाले खंड के उपयुक्त स्टैंड पाइप या बॉयलर हेतु वेल्डेड पैड से जुड़ा होता है। लेकिन कास्ट आयरन एल्बो पाइप को लगाने की अनुमति नहीं दी जाएगी।

224. ब्लो-डाउन वाल्व या कॉक- (1) प्रत्येक वाल्व या कॉक में एक उपकरण लगा होना चाहिए जो स्पष्ट रूप से इसके खुले और बंद होने की स्थिति को इंगित करे और वाल्व या कॉक के संचालन के लिए कोई भी की या समान उपकरण ऐसा होना चाहिए जिसे तब तक हटाया नहीं जा सकता जब तक कि वाल्व या कॉक पूरी तरह से बंद न हो जाए।
(2) लॉकिंग फीदर को वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किया जाना चाहिए ।
(3) टेपर प्लग के साथ लगे कॉक अलग पैकिंग ग्लैंड्स के साथ बोल्टेड कवर प्रकार के होने चाहिए।

भाग 7

225. वाटर गेज – (1) प्रत्येक बॉयलर में पानी के स्तर को इंगित करने के लिए दो साधन होने चाहिए जिनमें से एक पारंपरिक गेज ग्लास होना चाहिए:

परंतु 91 सेमी व्यास से नीचे के बॉयलर ड्रम के मामले में जहां दो पानी के गेज लगाने में कठिनाई आती है, दो टेस्ट कॉक और एक ग्लास वाटर गेज लगाया जाना चाहिए।

(2)(क) वाटर गेज के ग्लास का सबसे कम विजिबल भाग और निचले टेस्ट कॉक को सुरक्षित कार्य स्तर पर लगाया जाना चाहिए।
(ख) लोकोमोटिव प्रकार और वर्टीकल बॉयलर के लिए यह फायरबॉक्स रूफ प्लेट के उच्चतम भाग से 50 एमएम से कम नहीं होना चाहिए। गेज ग्लास के दृश्य भाग की न्यूनतम लंबाई 200 एमएम होनी चाहिए।
(ग) निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा बॉयलर की क्षमता के आधार पर लंबाई बढ़ाई जा सकती है।

(3) (क) ग्लास वाटर गेज को इस प्रकार से लगाया जाना चाहिए जिससे की बायलर अटेंडेंट द्वारा इसे आसानी से देखा जा सके और इस तक आसानी से पहुँचा जा सके।
(ख) ग्लास वाटर गेज और टेस्ट कॉक के निकासी क्षेत्र बड़े होने चाहिए जिससे कि इसके माध्यम से सफाई करने में सुविधा हो।

(ग) गेज कॉक को खोलने पर उनके हैंडल को वर्टीकल दिशा में होना चाहिए और प्लग के साथ इसके जंक्शन पर प्रत्येक हैंडल को प्लग के माध्यम से मार्ग की दिशा को इंगित करने के लिए एक गहरी रेखा के साथ स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाना चाहिए।
(घ) जब अलग किए जा सकने वाले हैंडल लगाये जाते हैं, तब हैंडल को गलत तरीके से लगाए जाने से बचने के लिए उचित व्यवस्था की जानी चाहिए ।

226. ड्रेन -एक उपयुक्त निकास पाइप वाली एक ड्रेन कॉक या वाल्व प्रत्येक वाटर गेज के साथ लगाया जाना चाहिए।

227. संरक्षक – (1)जहां ट्यूबलर ग्लास वॉटर गेज लगाये जाते हैं, वहां पर्याप्त संरक्षक लगाये जाने चाहिए।
(2) स्प्लिंटरिंग को रोकने के लिए ग्लास को उचित तरीके से लगाया जाना चाहिए।

228. ग्लास का आकार -ट्यूबलर वॉटर गेज ग्लास 13 एमएम से कम नहीं होना चाहिए और इसका बाहरी व्यास 19 एमएम से अधिक नहीं होना चाहिए।

229. सुरक्षा उपकरण - वाटर गेज ग्लास माउंटिंग को बॉटम आर्म्स में सेल्फ क्लोजिंग उपकरण के साथ लगाया जाना चाहिए और यह सिफारिश की जाती है कि इसी तरह के उपकरण को टॉप आर्म में लगाया जा सकता है।

230. गेज कॉलम -जहां गेज एक कॉलम से जुड़े होते हैं, वहां कॉलम के ऊपर और नीचे की आर्म्स को जोड़ने का कोई मार्ग नहीं होना चाहिए, जब तक कि कॉलम और बॉयलर के बीच वाल्व या कॉक को न लगाया जाए।

231. आइसोलेटिंग कॉक - जहां बॉयलर से वॉटर गेज पाइप को जोड़ने वाले आइसोलेटिंग कॉक या वॉल्व लगाये जाते हैं, वहां उन्हें 25 एमएम बोर से कम नहीं होना चाहिए और उन्हें अलग पैकिंग ग्लैंड के साथ बोल्टेड कवर वाला होना चाहिए।

भाग – 8

232. दबाव गेज डायल – (1)35 केजी/सीएम^2(जी) तक दबाव के लिए और जहाँ तक संभव हो दबाव गेज डायल को केजी/सीएम^2 (जी) में धीरे-धीरे दबाव को शून्य से दुगना करना चाहिए।

(2) 35 केजी/सीएम^2(जी) से अधिक दबाव के लिए जहाँ तक संभव हो सके अधिकतम अनुमत कार्यशील दबावको धीरे-धीरे बढ़ाने की रेंज शून्य से डेढ़ गुना की जानी चाहिए, लेकिन किसी भी मामले में गेज पर अधिकतम बढ़त 70 केजी/ सीएम^2(जी) से कम नहीं होनी चाहिए।

(3)डायल पर स्केल स्पष्ट रूप से और स्थायी रूप से केजी/सीएम^2(जी) में अंकित होना चाहिए।

(4) प्रत्येक दबाव गेज के डायल पर अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव लाल रंग में चिह्नित किया जाएगा।

(5)(क) जहां गेज और बॉयलर कनेक्शन के बीच पानी के शीर्ष के लिए गेज को कंपनसेट किया जाता है, ऐसे कंपनसेशन की मात्रा को डायल पर चिह्नित किया जाना चाहिये। दबाव गेज में + 1 प्रतिशत की सटीकता होनी चाहिए।
(ख) बॉयलर दबाव गेज 150 एमएम से कम के व्यास का नहीं होना चाहिए।

(6) डायल गेज के पॉइंटर का ट्रेवल 325° से अधिक नहीं होनी चाहिए।

233. कनेक्शन - सभी दबाव गेजों को एक साइफन पाइप और एक कॉक या वाल्व के साथ, या उसके आस-पास, इस तरह से लगाया जाना चाहिए कि गेज बंद हो जाए और बॉयलर के स्टीम में रहते हुए हटाया जा सके।

234. गेज कॉक- गेज कॉक के हैंडल उन पाइपों के समानांतर होंगे जिनमें वे कॉक के खुलने वाले जगह पर लगे होते है और खुले होने का संकेत देने के लिए कॉक के शेंक पर कट का निशान लगाया जाना चाहिए।

235. टेस्ट कनेक्शन- सक्षम व्यक्ति द्वारा दाब गेज को लगाना– (1)प्रत्येक बायलर में सक्षम व्यक्ति के दबाव गेज को जोड़ने वाले स्क्रू को वर्टीकल तरीके से लगाते हुए एक वाल्व या कॉक लगाना चाहिए।
(2) रिसीविंग सॉकेट को M/20 x 1.5 मेट्रिक थ्रेड्स के साथ टैप किया चाहिए और इसे आसानी से हटाये जाने योग्य कैप लगाया जाना चाहिए।

भाग 9

236. फ्यूज़िबल प्लग- (1) फ्यूसिबल प्लग पर्याप्त ऊंचाई का होना चाहिए और उन्हें इस प्रकार से लगाया जाना चाहिए जो पानी की कमी की स्थिति में फर्नेस की हीट से सीधे होने वाले नुकसान हो सकने की स्थिति में बॉयलर के सभी हिस्सों को जल्दी सुरक्षा प्रदान कर सके।

टिप्पण: उदाहरणार्थ- लंकाशायर बॉयलरों में फ्यूसिबल प्लग ब्रिक वर्क फायर ब्रिज के सामने 305 एमएम से 457 एमएम तक फर्नेस क्राउन में लगा होगा।

(2) (क) वेट बैक रिवर्सिंग चेंबर वाले बॉयलरों पर, कम से कम दो फ्यूज़िबल प्लग लगाए जाने चाहिए; एक रिवर्सिंग चेंबर के क्राउन पर और दूसरा ट्यूब प्लेट्स के ऊपर। जिन बॉयलरों में वेट बैक रिवर्सिंग चेंबर नहीं होते है, उनमें फ्रंट एंड ट्यूब प्लेट पर कम से कम एक फ्यूज़िबल प्लग लगाया जाना चाहिए।
(ख) प्लग को इस तरह से लगाया जाना चाहिए कि प्लग के फ्यूजन की स्थिति में, बॉयलर के अंदर के दबाव से पेल्लेट्स बाहर आ जायेंगे।

237. प्रकार – (1) फ्यूज़िबल प्लग में एक सेंट्रल कॉनिकल पैसेज वाला एक आउटर बॉडी शामिल होना चाहिए।
(2) सबसे छोटा भाग 7 केजी/सीएम^2(जी) तक के दबाव के लिए उपयुक्त प्लग हेतु 13 एमएम से अधिक नहीं होना चाहिए और 7 केजी/सीएम^2(जी) से अधिक दबाव के लिए प्लग हेतु 10 एमएम से अधिक नहीं होना चाहिए।
(3) पैसेज को फ्यूसिबल अलाय की एनुअल लाइनिंग द्वारा सुरक्षित प्लग द्वारा बंद किया जाना चाहिए ताकि यदि लाइनिंग पिघल जाए तो प्लग ड्राप हो जाए।
(4) फ्यूसिबल धातु से निर्मित भाग को आधार से अनिवार्य रूप से अलग किया जाएगा ताकि बॉयलर से पूरी फिटिंग को हटाए बिना इसे आसानी से हटाया जा सके।

238. सामग्री – (1) अलौह सामग्री में उपयोग किये जाने वाले बायलर वाटर को रोकने वाले भाग को छोड़कर प्लग के नॉन-फ्यूसिबल भाग ब्रांज के होने चाहिए।
(2) फ्यूसिबल धातु बॉयलर के डिजाइन दबाव पर संतृप्त वाष्प तापमान कम से कम 66 डिग्री सेल्सियस के तापमान पर आसानी से पिघलने वाले एलाय का होगा।

239. बॉयलर से अटैचमेंट – (1) जहां कहीं भी व्यवहार्य हो, फ्यूज़िबल प्लग को पानी की तरफ से बॉयलर प्लेट में स्क्रू किया जाना चाहिए।
(2) स्क्रू वाले हिस्से में व्हिटवर्थ प्ररूप के थ्रेड प्रति 25 एमएम पर 11 से अधिक नहीं होने चाहिए।

भाग 10

240. फीड वाल्व- (1) फीड चेक वाल्व नॉन-रिटर्न प्रकार के होने चाहिए ।

(2) जहां वाल्व स्क्रू-डाउन नॉन-रिटर्न प्रकार का नहीं है, वहां एक अलग स्क्रू-डाउन वाल्व लगाया जाना चाहिए।

(3) फीड चेक वाल्व या आंतरिक फीड पाइप (यदि लगाया जाता है) से डिस्चार्ज निम्न जल स्तर से ऊपर होना चाहिए और लंकाशायर और कोर्निश बॉयलरों के मामले में, फायर ब्रिज से कम से कम 152 सीएम अधिक होना चाहिए।

परंतु फीड डिस्चार्ज स्तर की स्थिति के संबंध में पूर्वोक्त प्रतिबंध वाटर ट्यूब बॉयलरों के मामले में लागू नहीं होगा।

241. ऑपरेटिंग स्थिति - फीड चेक वॉल्व या रेगुलेटिंग वॉल्व को इस प्रकार से लगाया जाना चाहिये कि वे बायलर फ्लोर से संतोषजनक ढंग से संचालित हो सकें।

242. कुछ मामलों में फ़ीड उपकरण के रूप में अपेक्षाएं- एक सामान्य फीड रेंज से जुड़े बॉयलरों की बैटरी के मामले में, फीड उपकरण की संख्या के संबंध में विनियम 181 की अपेक्षाएं को पूरा माना जाना चाहिए, परंतु फीड वाटर की कुल आपूर्ति, जो सभी सक्रिय बॉयलरों की संयुक्त अधिकतम निरंतर रेटिंग से कम नहीं होनी चाहिए, को बनाए रखा जा सके, चाहे बिजली आपूर्ति के स्रोतों में से कोई एक विफल हो जाए।

अध्याय-6
बॉयलर और सुपरहीटर ट्यूब्स, हेडर्स और अन्य पुर्जे

भाग-1

243. ट्यूबों का निर्माण और सामग्री - अपेक्षाएं विनियम 122 के अनुरूप होंगी।

244. (1) (क)(i) ट्यूबों का अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा निर्धारित किया जाना चाहिए : -

$$P = \frac{2f(T-C)}{(D-T+C)} \qquad \text{समीकरण(6/1)}$$

जहाँ

T = ट्यूबों की न्यूनतम मोटाई, जो कि नोमिनल मोटाई में से अनुमेय नकारात्मक वहनीयता को घटा कर प्राप्त होता है, मि.मी. में।

C = 0.75 मि.मी.,70 केजी/सीएम^2 (जी) तक और 70 केजी/सीएम^2 (जी) सहित कार्यशील दबाव हेतु या

C = 0, 70 केजी/सीएम^2 (जी) से अधिक कार्यशील दबाव हेतु

P = केजी/सीएम^2 (जी) में बायलर का अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव

D = मि.मी. में ट्यूब का बाहरी व्यास

f = अधिकतम अनुमेय तनाव मान जैसाकि सामग्री के संबंध में उस देश के शाषी कोड में उपलब्ध है, जो कि केजी/सीएम^2 है। मान की अनुपलब्धता के मामले में, अनुमेय दबाव मानों के मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई जानी चाहिए।

(ii) ट्यूबों की न्यूनतम अपेक्षित मोटाई निम्नलिखित सूत्र द्वारा निर्धारित की जानी चाहिए:

$$t = \frac{PXD}{2Xf+P} + C \qquad \text{समीकरण(6/2)}$$

जहाँ

t = ट्यूबों की न्यूनतम मोटाई, मि.मी. में

C = 0.75 मि.मी. 70 केजी/सीएम^2 (जी) तक और 70 केजी/सीएम^2 (जी) सहित कार्यशील दबाव हेतु या

C = 0, 70 केजी/सीएम^2 (जी) से अधिक कार्यशील दबाव हेतु

P = केजी/सीएम^2 (जी) में बायलर का अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव

D = मि.मी. में ट्यूब का बाहरी व्यास

f = अधिकतम अनुमेय तनाव मान जैसाकि सामग्री के संबंध में उस देश के शाषी कोड में उपलब्ध है, जो कि केजी/सीएम^2 है। मान की अनुपलब्धता के मामले में, अनुमेय दबाव मानों के मूल्यांकन के लिए निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई जानी चाहिए।

(क) 454°C तापमान पर या उससे कम तापमान हेतु

$\frac{T_s}{2.7}$ या $\frac{E_t}{1.5}$ इनमें से जो भी कम हो

(ख) 454°C से अधिक तापमान हेतु

$$\frac{S_r}{1.6} \text{ या } S_c \text{ इनमें से जो भी कम हो}$$

जहाँ

T_s = सामान्य तापमान पर सामग्री की न्यूमतम तन्यता क्षमता

E_t = कार्यशील धातु के तापमान 't' पर यील्ड प्वांइट (0.2 प्रतिशत प्रूफ स्ट्रेस)

S_r = 100,000 घंटों में रप्चर लाने के लिए औसत दबाव और किसी भी मामले में कार्यशील धातु के तापमान में रप्चर लाने के लिए न्यूनतम स्ट्रेस 1.33 गुना से अधिक नहीं होगा ।

S_c = कार्यशील धातु तापमान पर,100,000 घंटों में 1 प्रतिशत का इलॉनगेशन (क्रीप) लाने के लिए औसत दबाव ।

टिप्पण: S_c के मान के मामले में जहां सामग्री के लिए मानक उपलब्ध नहीं है और ऐसी सामग्रियों का उपयोग भारत या विदेशों के बॉयलर में किया जाता है, तब ऐसी सामग्रियों के लिए अनुमत दबाव वह होगा जो इनमें से कम होगा

$$\frac{E_t}{1.5} \text{ या } \frac{S_r}{1.6}$$

(ख) कार्यशील धातु तापमान को निम्न रूप में लिया जाएगा अर्थात्-

(i) इंटीग्रल इकोनोमाइजर ट्यूबों के लिए, पानी का अधिकतम तापमान जिसके लिए तत्व के हिस्से को डिज़ाइन किया गया है प्लस 11°C होगा ।

(ii) फर्नेस और बॉयलर ट्यूबों के लिए, संतृप्त तापमान, कार्यशील दबाव प्लस 28°C के अनुरूप होना चाहिए।

(iii) कन्वेंशनल सुपर हीटर ट्यूबों के लिए, अधिकतम वाष्प तापमान जिसके लिए तत्व का हिस्सा डिज़ाइन किया गया है प्लस 39°C होगा।

(iv) रेडिएंट सुपर हीटर ट्यूबों के लिए डिज़ाइन अधिकतम वाष्प तापमान प्लस 50°C ।

(2) तथापि, किसी भी मामले में, दिए गए ट्यूबों की मोटाई नीचे दी गई सारणी में दी गई मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए (विनियम 47 के उप-विनियम (5) और विनियम 49 के उप-विनियम (5) में विनिर्दिष्ट वहनीयता के अध्यधीन):

सारणी 6/1

क्रम सं.	बाहरी व्यास	सीमलेस हॉट फिनिश्ड	सीमलेस कोल्ड ड्रान या इलेक्ट्रिक रेजिस्टेंस वेल्डेड
(1)	(2)	(3)	(4)
1	32 मि.मी. तक और 32 मि.मी. सहित	2.9 मि.मी.	2.03 मि.मी.
2	32 मि.मी. के ऊपर 51 मि.मी. तक और 51 मि.मी. सहित	3.25 मि.मी.	2.34 मि.मी.
3	51 मि.मी. के ऊपर 76 मि.मी. तक और 76 मि.मी. सहित	3.35 मि.मी.	2.64 मि.मी.
4	76 मि.मी. के ऊपर 89 मि.मी. तक और 89 मि.मी. सहित	3.25 मि.मी.	3.25 मि.मी.
5	89 मि.मी. के ऊपर 114 मि.मी. तक और 114 मि.मी. सहित	3.66 मि.मी.	3.66 मि.मी.

फोर्स्ड सर्कुलेशन टाइप के बॉयलरों के लिए कॉयल ट्यूबों के मामले में, दिए गए ट्यूबों की न्यूनतम मोटाई निम्नानुसार होगी :

सारणी 6/2

क्रम संख्या	ट्यूब का बाहरी व्यास मि.मी. में	न्यूनतम मोटाई
(1)	(2)	(3)
1	29 मि.मी. तक और 29 मि.मी. सहित	1.62 मि.मी.
2	29 मि.मी. से अधिक, 35 मि.मी. तक और 35 मि.मी. सहित	1.83 मि.मी.
3	35 मि.मी. से अधिक, 42 मि.मी. तक और 42 मि.मी. सहित	2.34 मि.मी.

(3) (क) इकोनोमाइजर, फर्नेस वॉल, सुपरहीटर और रीहीटर्स सहित बॉयलर के कुछ पुर्जों के लिए हॉट या कोल्ड बेंड ट्यूब इस खंड के अनुरूप होने चाहिए और उन्हें निम्नवत तरीके से हीट ट्रीट किया जाना चाहिए :

कार्बन स्टील/एलाय स्टील हेतु (P-91 और आस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील को छोड़कर)

- यदि प्रतिशत थिनिंग 25% से अधिक है - पोस्ट बेंड हीट ट्रीटमेंट (PBHT) आवश्यक है।
- यदि बाहरी व्यास (OD) 141.3 मि.मी. से कम है और R/D<- 1.30 - PBHT आवश्यक है।
- यदि बाहरी व्यास (OD) 141.3 मि.मी. से अधिक है और R/D<- 2.5 - PBHT आवश्यक है।

P-91 और आस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील हेतु- सामग्री विनिर्देशों में विनिर्दिष्ट आवश्यकताओं का पालन किया जाना चाहिए।

जहाँ, R ट्यूब की केंद्र रेखा का बेंड मीन रेडियस (मि.मी. में) है और D ट्यूब का बाहरी व्यास (मि.मी. में) है।

बेंड्स के भीतर बट वेल्ड को अनुमति नहीं दी जानी चाहिए।

सर्कुलरिटी सीमा से थिनिंग और डीपारचर निम्नलिखित विधियों में से एक द्वारा प्रदर्शित किया जाना चाहिए।

(क) संबद्ध और संतोषजनक सेवा अनुभव;

(ख) एक प्रक्रिया परीक्षण;

(ग) प्रत्येक शिफ्ट के पहले बेंड सहित, बेंडो के 2% की माप द्वारा।

विधि का चयन निर्माता के विकल्प के आधार पर होना चाहिए।

(ख) ट्यूब बेंड पर थिनिंग निम्नानुसार होगी :

(i) बेंड एक्सट्रैडोस के आसपास किसी भी स्थान पर, जहां (ii) द्वारा अनुमत स्थिति को छोड़कर, स्ट्रेट ट्यूब की परिकलित न्यूनतम अनुमेय डिज़ाइन मोटाई में कमी (प्रतिशत में) निम्नलिखित, से अधिक नहीं होनी चाहिए :

$$\frac{100}{\frac{4R}{D} + 2}$$

जहाँ

R ट्यूब की केंद्र रेखा के बेंड का मीन रेडियस है। (मि.मी. में)

D ट्यूब का ऑर्डर किया हुआ बाहरी व्यास (मि.मी. में)

(ii) उन मामलों में (i) के अधीन आवश्यक न्यूनतम मान से कम बेंड मोटाई की अनुमति दी जानी चाहिए जहां निर्माता कम से कम तीन बेंडों पर किए गए बर्स्टिंग परीक्षणों द्वारा यह प्रदर्शित कर सकता है कि बेंड की क्षमता सीधी ट्यूब की क्षमता से कम नहीं है।

(iii) जहां कोल्ड प्ररूपड बेंडों पर बेंड एक्सट्रैडोस के आसपास किसी भी स्थान पर थिनिंग की मात्रा स्ट्रेट स्थिति में ट्यूब की वास्तविक मोटाई के 25% से अधिक हो तो बेंडों को उपयुक्त रूप से हीट ट्रीटेड किया जाना चाहिए। उसकी वास्तविक मोटाई बेंड के प्रत्येक छोर पर एक्सट्रैडोस की रेखा के समान है।

(ग) बेंड एपेक्स पर सर्कुलरिटी से डिपार्चर सिंगल बेंडिंग ऑपरेशन में किए गए बेंड के लिए 10% से अधिक नहीं होना चाहिए और प्राथमिक, बेंडिंग ऑपरेशन के बाद हॉट प्रेस न किए गए बेंड हेतु 15% से अधिक नहीं होना चाहिए ।
सर्कुलेरिटी से डिपार्चर (प्रतिशत में) का आकलन निम्नलिखित तरीके से किया जाना चाहिए:

$$\frac{D_{\text{अधिकतम}} - D_{\text{न्यूनतम}}}{D} \times 100$$

जहाँ
$D_{\text{अधिकतम}}$ = ट्यूब बेंड एपेक्स (मि.मी.) में मापा गया अधिकतम बाहरी व्यास है,
$D_{\text{न्यूनतम}}$ = $D_{\text{अधिकतम}}$ (मि.मी.) के रूप में एक ही क्रॉस सेक्शन पर मापा गया न्यूनतम बाहरी व्यास है

D ट्यूब का बाहरी व्यास (मि.मी. में) है जैसा आर्डर किया गया था।

भाग – 2

245. हेडर्स और समान दबाव वाले पुर्जों का निर्माणऔर सामग्री - सामग्री और निर्माण अध्याय-2 और अध्याय-3 के अनुरूप होने चाहिए।

246. आयताकार हेडर्स प्ररूप में सिमेट्रिकल – (1)अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव निम्न सूत्र से प्राप्त मान के छोटे मान से अधिक नहीं होना चाहिए :

(क) $P = \dfrac{Cf\,(t - C_1)^2}{b^2}$ समीकरण (6/3)

(ख) $P = \dfrac{6.25t^2.f.E}{w^2}$ समीकरण (6/4)

जहाँ
P = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव
t = मोटाई
b = हेडर्स से जुड़े किनारों के बीच की आंतरिक चौड़ाई
c = रॉट स्टील हेतु 3.413 और स्टील कास्टिंग हेतु 2.926

जहां किनारों को नलीदार बनाकर या अन्यथा अधिक सपोर्ट द्वारा रिइनफोर्स्ड किया जाता है वह भी ऐसा कि नलीदार या सपोर्ट के बीच के हिस्से की लंबाई b से अधिक न हो, जिसे रॉट स्टील हेतु 5.82 और स्टील कास्टिंग हेतु 5.12 के रूप में लिया जाना चाहिए,

f = उप-विनियम (3) के अधीन सारणी 6/3 में दिए गए अनुसार कार्यशील धातु तापमान पर अनुमेय दबाव
c_1 = 0.08सें.मी.
w = ट्यूब प्लेट और विपरीत किनारों के बीच हैडर की आंतरिक चौड़ाई

E = छिद्रों के बीच के लिगामेंट्स की दक्षता

(2) यदि हेडर के फेस को सामान्य रूप से ट्यूब होल या हैंड होल पर मशीनीकृत किया जाता है, तो उस हिस्से की मोटाई उपरोक्त समीकरण द्वारा दिए गए 4.8 मि.मी. से कम हो सकती है; लेकिन सूत्रों के उपयोग से प्राप्त मोटाई को छोड़कर, ट्यूब छिद्र पर हेडर की मोटाई निम्निलिखित से कम नहीं होनी चाहिए :-

$t = \sqrt{(C \times d + C_1)}$ समीकरण (6/5)

जहां

t = मोटाई

d = छिद्र का व्यास

C = 0.2235 मि.मी.

C_1= 6.4 मि.मी.

किसी भी मामले में मोटाई 8 मि.मी. से कम नहीं होनी चाहिए, सिवाय ऐसे छोटे पैच के जो 322 मि.मी.^{2} तक हो, को छोड़कर, यह मोटाई, समीकरणों (6/3) और (6/4) में प्रयुक्त मोटाई का 50 प्रतिशत हो सकती है।

(3) कार्यशील धातु तापमान पर अनुमेय तनाव नीचे दी गई सारणी के अनुसार होना चाहिए:

सारणी 6/3 : आयताकार सेक्शन हेडर्स हेतु कार्यशील तापमान पर अनुमेय तनाव

क्रम संख्या	**डिग्री में कार्यशील धातु तापमान**	**कास्ट स्टील 44-45 kg/mm^2**	**कार्बन और एलाय स्टील**
	C	**kg/cm^2 (g)**	**निर्दिष्ट तापमान पर प्रत्येक मामले में प्राप्त न्यून मान निम्नलिखित आधार पर गणना करके प्राप्त की गई है :**
(1)	**(2)**	**(3)**	**(4)**
1	288	703	454 डिग्री सेल्सियस या उससे कम तापमान के लिए $\frac{T_S}{2.7}$ या $\frac{E_t}{1.5}$ 454 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान के लिए $\frac{S_r}{1.6}$ या S_c
2	316	633	
3	343	562	
4	371	532	
5	399	505	
6	427	475	
7	454	443	
8	482	309	

जहाँ

T_s = सामान्य तापमान पर सामग्री की न्यूमतम तन्यता क्षमता

E_t = कार्यशील धातु के तापमान 't' पर यील्ड प्वांइट (0.2 प्रतिशत प्रूफ स्ट्रेस)

S_r = 100,000 घंटों में रप्चर लाने के लिए तापमान 't' पर औसत दबाव और किसी भी मामले में 100,000 घंटों में रप्चर लाने के लिए न्यूमतम तनाव 1.33 गुना से अधिक नहीं होगा।

S_c = 100,000 घंटों में 1 प्रतिशत का इलॉनगेशन (क्रीप) डालने के लिए तापमान 't' पर औसत तनाव ।

(4) कार्यशील धातु के तापमान को निम्न प्रकार से लिया जाएगा:

(क) संतृप्त वाष्प और वाटर ड्रम तथा हेडर हेतु संतृप्ति तापमान बॉयलर के कार्यशील दबाव प्लस 28°Cके अनुरूप होगा।

(ख) सुपरहीटर हेडर्स हेतु, हेडर हेतु वाष्प का अधिकतम तापमान प्लस 28°C होगा।

(5) (क) जहां हेडर दहन की गैसों से पर्याप्त रूप से सुरक्षित हैं या बॉयलर के तीसरे या बाद के पास में ऐसी गैसों द्वारा बहा दिए गए हैं, कार्यशील धातु तापमान को संतृप्त या ऊपर परिभाषित अधिकतम भाप तापमान, जो भी लागू हो, के रूप में लिया जाएगा।

(ख) एक कवरिंग या आग रोक या इन्सुलेट सामग्री जो हटाए जाने के लिए उत्तरदायी हो सकती है, उसे पर्याप्त सुरक्षा नहीं माना जाएगा।

(6) (क) आयताकार हेडर के सिरों को हेडर के साथ जोड़कर बनाया जा सकता है या वेल्डिंग द्वारा उसे जोड़ा जा सकता है।

(ख) फ्लैट सिरों के लिए अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव की गणना निम्न सूत्र द्वारा की जानी चाहिए : -

$$P = \frac{f\,(t - C)^2}{d^2 K} \qquad \text{समीकरण (6/6)}$$

जहां,

P =अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव कि.ग्रा/ से.मी.^{2}(जी) में

f =अधिकतम अनुमत कार्यशील तनाव जैसाकि ऐसे देश के शाषी कोड में उपलब्ध है जिससे कि सामग्री संबंधित है केजी/सीएम^2(जी) में।

t =सबसे कमजोर बिंदु पर प्लेट की मोटाई, मि.मी. में

d = आयताकार हेडर की वाल्स के बीच की न्यूनतम चौड़ाई मिमी.में

C = 1 मिमी,

K = 0.32, हेडर के साथ एंड इंटीग्रल सहित या फ्लैंग्ड और बट वेल्डिड के लिए,

= 0.40, अनुमोदित तरीके से हेडर के साथ सीधे तौर पर स्ट्रेंथ वेल्डिड एंड्स के लिए ।

247. अनियमित रूप में हैडर्स– (1) ऐसे मामलों में जहां हेडर ऐसे अनियमित आकार के होते हैं कि मोटाई के निर्धारण के लिए सूत्र का प्रयोग अव्यावहारिक हो जाता है, निर्माता अधिकतम आंतरिक हाइड्रोलिक दबाव को इंगित करके कार्यशील स्थिति के लिए हेडर की उपयुक्तता दिखाएगा कि हेडर उसी डिजाइन और समान सामग्री से बने हैंऔर स्थायी विरूपण के बिना टिके रहेंगे।

(2) इसी तरह के हेडर के लिए अधिकतम कार्यशील तनाव को निम्नलिखित सूत्रों द्वारा निर्धारित किया जा सकता है: -

कार्यशील धातु तापमान पर अनुमेय तनाव

$$P = P_1 \times \frac{\text{कार्यशील धातु तापमान पर अनुमेय तनाव}}{F \times C} \qquad \text{समीकरण(6/7)}$$

जहाँ,

P = पाउंड प्रति वर्ग इंचमें अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव

P_1 = स्थायी डीफार्मेशन कि बिना अधिकतम आतंरिक हाइड्रोलिक दबाव प्रतिरोध

F = रॉट स्टील हेतु **1.75** और कास्ट सटील हेतु **2,**

C = 24 टन प्रति वर्ग इंच के रॉट स्टील हेतु न्यूनतम अल्टीमेट तन्यता तनाव **15500,**

= 26 टन प्रति वर्ग इंच के रॉट स्टील हेतु न्यूनतम अल्टीमेट तन्यता तनाव **16500,**

= 28 टन प्रति वर्ग इंच के रॉट स्टील हेतु न्यूनतम अल्टीमेट तन्यता तनाव **18000,**

= 32 टन प्रति वर्ग इंच के रॉट स्टील हेतु न्यूनतम अल्टीमेट तन्यता तनाव **21000**

= 34 टन प्रति वर्ग इंच के रॉट स्टील हेतु न्यूनतम अल्टीमेट तन्यता तनाव 22000

= 28 टन प्रति वर्ग इंच के कास्ट स्टील हेतु न्यूनतम अल्टीमेट तन्यता तनाव 15500

248. बेलनाकार हेडर – (1) जहां बेलनाकार हेडर लगाए जाते हैं, उनका अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव समीकरण (6/1) द्वारा निर्धारित किया जाना चाहिए।

(2) सिरों से जुड़े और अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव की गणना करने की विधि निम्नलिखित संशोधन के अध्यधीन विनियम 246 के उप-विनियम (6) के खंड (ख) के अनुसार होगी:-

K = 0.19 सिरों के आतंरिक भाग या फ्लैंज और बट जो हैडर में वेल्ड किए हुए हो; हेतु

= 0.28 स्वीकृत तरीके से हैडर से सीधे सिरों को वेल्ड करने हेतु और

d = हैडर का आतंरिक व्यास।

अपेक्षित मोटाई का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र से किया जाना चाहिए:

$$t = d \times \sqrt{\frac{P \times K}{f}} + C$$

समीकरण (6/8)

जहाँ,

P = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव केजी/सीएम^2(जी) में

f = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव जैसाकि ऐसे देश की शाषी कोड में उपलब्ध है जिससे कि सामग्री संबंधित है केजी/सीएम^2(जी) में

t = सबसे कमजोर भाग में प्लेट की मोटाई मि.मी. में

C = 1 मि.मी.,

K = 0.19, सिरों के आतंरिक भाग या फ्लैंज और बट जो हैडर में वेल्ड किए हुए हों, हेतु

= 0.28, स्वीकृत तरीके से हैडर से सीधे सिरों को वेल्ड करने हेतु

d = हैडर का आतंरिक व्यास।

अध्याय 7
पाइप और फिटिंग्स

249. पाइप – (1) (क) वाष्प-पाइप कार्बन स्टील, कास्ट स्टील, अलॉय स्टील और निकल अलॉय के हो सकते हैं।

(ख) पाइपों को मजबूती से खींचा जा सकता है (कोल्ड या हॉट फिनिश्ड), बट वेल्डेड या विद्युत प्रतिरोधक से वेल्डेड हो सकते है।

(2) जहां, उपयोग की गई सामग्री विनिर्माण के देश की संहिता और इन विनियमों के उपबंधों के अनुरूप होती है अलग-अलग तापमान पर संहिता में निर्दिष्ट अनुमेय तनाव के आंकड़े निम्नलिखित में से किसी भी मामले में विनियम 256 के अधीन प्रस्तुत आवश्यक डेटा से गणना किए गए आंकड़ों के बदले स्वीकार किए जा सकते हैं, अर्थात्-

(क) जहां निरीक्षण प्राधिकारी से इस आशय का एक प्रमाण पत्र प्रस्तुत किया जाता है कि यह स्टील, स्टील ग्रेड की आवश्यकताओं का अनुपालन करता है (निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा विनिर्दिष्ट किया जाना है) और यह कि कार्यशील स्थिति के लिए अनुमेय तनाव जैसा कि विनिर्माता देश की संहिता में अनुमत है, इन विनियमों के अधीन अनुमत सीमाओं के अधीन आता है।

(ख) जहां इन दबावों के निर्धारण का आधार उपलब्ध कराया गया है और इस आधार पर ऐसा नहीं पाया जाता कि विनियमों के अधीन अनुमेय से अधिक तनाव को बढ़ाया जा सकता है।

(ग) जहां पाइपों को आकार देने का कार्य प्लेट्स रोल्ड की लोंगीट्यूडीनल फ्यूजन बट इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग द्वारा किया जाना है, विनियम 255 के अधीन सारणी 7/4 में बट वेल्डेड पाइपों के लिए निर्धारित सीमाएं लागू नहीं होंगी।

(घ) ऐसे पाइपों पर अध्याय -12 में निर्धारित फ्यूजन बट वेल्डिंग के लिए शेल की न्यूनतम मोटाई से संबंधित अपेक्षाओं के अलावा अन्य अपेक्षाएं लागू होंगी।

(3)अध्याय -7 में अंतर्विष्ट किसी भी बात के होते हुए भी, मेकर्स प्रिमाइज में पाइप के लिए हाइड्रोलिक परीक्षण, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा छोड़ा भी जा सकता है:

परंतु इन पाइपों का रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासोनिक तकनीकों द्वारा पूरी तरह से गैर विनाशकारी परीक्षण किया गया हो:

परंतु ऐसे पाइपों के मामले में, जिनका आंतरिक व्यास 1000 मि.मी. और उससे अधिक है, पाइप के निर्माण के लिए उपयोग की जाने वाली प्लेटों और पाइपों के लंबे सीम वेल्ड का गैर विनाशकारी परीक्षण; उदाहरणार्थ, अल्ट्रासोनिक या रेडियोग्राफिक परीक्षण द्वारा पूर्ण परीक्षण किया गया हो और मूल सामग्री और वेल्ड दोनों में पाइप की मजबूती निर्माता के मेकर्स प्रिमाइजेस में निर्धारित की गई है; और साइट पर किसी भी आगे के निर्माण कार्य और इरेक्शन के पूरा होने के बाद पाइप के पूरे भाग का, हाइड्रोलिक रूप से परीक्षण किया गया हो, जिसमें पाइपिंग सिस्टम के अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव के 1.5 गुना से कम दबाव न रहा हो।

परंतु यह भी कि साइट पर इन पाइपों का हाइड्रोलिक परीक्षण करने के बाद किसी भी तरह की खराबी का पता चलने की स्थिति में, खराब पाइपों की मरम्मत या बदलने,जैसा भी निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अपेक्षित समझा जाएगा की जिम्मेदारी निर्माता की होगी।

(4) इलेक्ट्रिक फ्यूजन वेल्डेड पाइप जिनका बट-वेल्ड पूरी तरह से रेडियोग्राफ या अल्ट्रासोनिक रूप से परीक्षण किया गया हो, उन्हें शॉप में हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण करने की आवश्यकता नहीं होती है, परंतु विनियम 292 के अनुसार अपेक्षित परीक्षण दबाव के अनुरूप साइट पर पूरे पाइप सिस्टम का हाइड्रॉलिक परीक्षण किया गया हो।

(5) फ्यूजन वेल्डेड पाइप के मामले में सभी वेल्डेड सीमों को प्रस्तुत करने के लिए टेस्ट प्लेट्स को लोंगीट्यूडीनल सीम के प्रत्येक छोर पर जोड़ा जाना चाहिए और अध्याय -12 की अपेक्षाओं के अनुसार परीक्षण किया जाना चाहिए, परंतु वह एक टेस्ट प्लेट 60 मी. तक की लंबाई के बहुत से पाइपों का प्रतिनिधित्व करती हो और समान ग्रेड की सामग्री और समान हीट ट्रीटमेंट के अध्यधीन समान मोटाई की हो।

भाग 1

250. स्टील पाइप की सामग्री – (1)(क) पाइप ओपन हार्थ या इलेक्ट्रिक प्रोसेस या किसी ऑक्सीजन प्रोसेस द्वारा निर्मित स्टील से बनाए जाने चाहिए।

(ख) तथापि, हॉट फिनिश्ड सीमलेस पाइप बेसेमर स्टील से बने हो सकते हैं।

(ग) बेसेमर स्टील का उपयोग 21 किग्रा/सेमी² से अधिक दबाव या 260 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान के लिए नहीं किया जाना चाहिए। यदि बेसेमर प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है, तो स्टील को निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा मान्यता प्राप्त निर्माता द्वारा बनाया जाना चाहिए।

(घ) जब पाइप को 399 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान के लिए उपयोग किया जाता है तो स्टील को अपृथक या फुली किल्ड प्रकार का होना चाहिए।

(2) विनियम 30 की सारणी 2/1 में दिए गए तापमान से अधिक डिजाइन तापमान के लिए कार्बन और मिश्र धातु स्टील पाइप का उपयोग नहीं किया जाना चाहिए।

(3) 427 डिग्री सेल्सियस से अधिक डिजाइन तापमान हेतु यह सुनिश्चित करने के लिए विशेष सावधानी बरती जानी चाहिए कि पाइप की सतह की स्थिति इन आवश्यकताओं के लिए उपयुक्त है।

(4) (क) जिस सामग्री से सीमलेस पाइप बनाए जाते हैं, वह विनियम 49 में पाइप के उपयुक्त विनिर्देशों के अनुरूप होने चाहिए और जिससे विद्युत प्रतिरोध वाले वेल्डेड पाइप बनाए जाते है, उन्हें विनियम 30 में ट्यूबों के उपयुक्त विनिर्देश के अनुरूप होना चाहिए।

(ख) ऐसी सामग्रियां जिनसे बट्ट वेल्डेड पाइप बनाए जाते हैं, उन्हें विनियम 253 के अधीन सारणी 7/3 की अपेक्षाओं के अनुरूप होना चाहिए।

251.पाइप की स्थिति - (1) सभी पाइप व्यावसायिक रूप से सीधे होने चाहिए और उनमें लोंगीट्यूडीनल सीमिंग, ग्रूविंग, ब्लिस्टरिंग या अन्य सतह दोष के चिन्ह नहीं होना चाहिए। पाइपों के सिरों को स्क्वायर काटा जाना चाहिए।

(2) पाइप को नीचे दी गई वहनीयता की सीमा के भीतर बनाया जाना चाहिए:-

सारणी 7/1

क्रम सं.	श्रेणी	वहनीयता		
		बाहरी व्यास		नोमिनल मोटाई
		51 मि.मी. तक और 51 मि.मी. सहित	51मि.मी. से ऊपर	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	सीमलेस या विद्युत प्रतिरोध वेल्डेड (*ई.आर.डब्लू)	विनियम 49 के अनुसार		
2.	बट वेल्डेड	± 1%	± 1%	+ कोई सीमा नहीं - 12.5%

भाग - 2

252. मैकेनिकल परीक्षणों के परीक्षण सेटों की संख्या-(1) पाइपों की संख्या जिन पर मैकेनिकल परीक्षण किए जाएंगे, निम्नानुसार होंगे:-

सारणी 7/2

सीमलेस पाइप	विनियम 49 के अनुसार
वेल्डेड पाइप	बनाए गए पाइपों की लंबाई का 2 प्रतिशत

(2) 454 डिग्री सेल्सियस से अधिक डिज़ाइन किए गए तापमान वाले पाइप के मामले में, 114 मि.मी. बाहरी व्यास से अधिक व्यास वाले प्रत्येक पाइप का परीक्षण किया जाना चाहिए।

253. परीक्षण – (1)102 मि.मी. नॉमिनल बोर तक और 102 मि.मी. वाले, पाइप के लिए फ़्लैटनिंग टेस्ट अध्याय -2 की निम्नलिखित आवश्यकताओं के अनुसार होंगे :-

(क) कोल्ड ड्रॉन सीमलेस निर्माण हेतु - विनियम 48 के उप विनिमय (4)

(ख) हॉट फिनिश्ड सीमलेस निर्माण हेतु - विनियम 49 के उप विनिमय (10)

(ग) विद्युत प्रतिरोधी वेल्डेड पाइप हेतु - संबद्ध सामग्री विनिर्देशों के अनुसार।

उन पाइपों के लिए जहां दीवार की मोटाई और व्यास के बीच का अनुपात उपरोक्त विनियम में निर्दिष्ट सपाट सतहों के बीच की दूरी को बनाए रखने की अनुमति नहीं देता, यह पाइप के 2/3 बोर तक सीमित होनी चाहिए।

(2) 102 एम एम से अधिक नोमिनल बोर वाले पाइपों के लिए कोल्ड बेंड टेस्ट हेतु, प्रत्येक चयनित पाइप के एक एंड से कम से कम एक 38 मिमी. चौड़ी कटी हुई पट्टी, को किया जाता जब ठंड है, और बिना दरार या खराबी को दिखाए बिना मूल कर्वेचर राउंड की दिशा में दोगुनी हो जाती है, तो बार का व्यास :

10 मि.मी. की मोटाई वाली और मोटाई तक की पाइप हेतु 3 गुना मोटाई
10 मि.मी. से अधिक मोटाई वाली पाइप हेतु 4 गुना मोटाई

(3) वेल्ड पर बेंड टेस्टके लिए ;पट्टी के बीच के पास वेल्ड वाले प्रत्येक चयनित पाइप के एक एंड से कम से कम 38 मिमी. चौड़ी कटी हुई पट्टी, को जब कोल्ड किया जाता है, तो बिना दरार या दोष रहित, एक बार के चारों ओर मूल कर्वेचर राउंड की दिशा में डबल किया जाता है,जब बार का व्यास परीक्षण किए गए टुकड़े की मोटाई के आठ गुना के बराबर होता है, तब वेल्ड को अधिकतम बेंडिंग की बिंदु पर रखा जाता है।

ऐसे मामलों में जहां पाइप का बाहरी व्यास दीवार की मोटाई के 8 गुना से कम है, पहले वाले पाइप का व्यास पाइप के नॉमिनल बोर के 4 या ⅔के बराबर होना चाहिए जो भी इनमें से कम हो ।

(4) अतिरिक्त परीक्षण; परीक्षण के लिए चयनित पाइप ऊपर निर्दिष्ट किसी एक या अधिक परीक्षणों में विफल की स्थिति में उसी प्रकार के दो और परीक्षण उसी बैच के समान या अन्य पाइप से किए जा सकते हैं। इनमें से कोई भी परीक्षण विफल होने की स्थिति में पेश किए गए पाइपों को फिर से गरम किया जा सकता है और उनका फिर से परीक्षण किया जा सकता है। पुनः किया गया परीक्षण संतोषजनक रहने की स्थिति में पाइपों को लिया जाना चाहिए परंतु वे अन्य आवश्यकताओं का अनुपालन करते हों, लेकिन यदि फिर से विफलता होती है, तो परीक्षण को दर्शाने वाले पाइपों को नहीं लिया जाना चाहिए।

(5)तन्यता परीक्षण अध्याय -2 की आवश्यकताओं के अनुसार होगा ।

(6)वाल्व और फिटिंग हेतु परीक्षण, विनियम 191 के उप विनियम (5) की आवश्यकताओं के अनुसार होगा।

सारणी 7/3: कार्बन स्टील

क्रम सं.	**पाइप के प्रकार**	**बट वेल्डेड पाइप**						**सल्फर प्रतिशत (अधिकतम)**	**फोस्फोरस प्रतिशत (अधिकतम)**
		केजी/वर्ग मि.मी. में मुख्य तन्यता तीव्रता		**न्यूनतम इलोंगेशन प्रतिशत**					
				203 मि.मी.		**51 मि.मी.**			
		से कम नहीं	**से अधिक नहीं**	**6 मि.मी. की मोटाई वाले और उससे अधिक**	**6 मि.मी. की मोटाई से कम**	**6 मि.मी. की मोटाई वाले और उससे अधिक**	**6 मि.मी. की मोटाई से कम**		
(1)	**(2)**	**(3)**	**(4)**	**(5)**	**(6)**	**(7)**	**(8)**	**(9)**	**(10)**
1.	वेल्ड की ओर से पाइप से स्ट्रिप को काटना और उन्हे कर्व स्थिति में जांच करना	35	44	20	18	32	30	0.05	0.05
2.	फ़िनिश्ड पाइप से लिए गए टेस्ट पाइप की लंबाई (ग्रिप हेतु पाइप के छोर को प्लग किया जाना)	35	44	25	23	-	-	0.05	0.05
3.	चयनित नमूनों को ट्रांस्वर्सली काटना	केजी/वर्ग मि.मी. में मुख्य तन्यता क्षमता		203 मि.मी. पर न्यूनतम एलोंगेशन प्रतिशत				सल्फर प्रतिशत (अधिकतम)	फोस्फोरस प्रतिशत (अधिकतम)
4.		निम्न लिखित से कम नहीं	निम्नलिखित से अधिक नहीं	13 मि.मी. की मोटाई वाले और उससे अधिक	13 मि.मी. की मोटाई से कम और 6 मि.मी. की मोटाई से कम नहीं	6 मि.मी. की मोटाई से कम			
5.		36	44	23	20	18		0.05	0.05

254. निर्माण, हीट ट्रीटमेंट और मार्किंग की विधि- (1) किसी भी ऐसे काम को पूरा करने के लिए जिसमें हीटिंग शामिल है, चाहे पाइप को गर्म करके बेंडिग हेतु या किसी अन्य समान उद्देश्य के लिए, पाइप को सावधानी से एनील्ड कर देना चाहिए।

(2)(क) कोल्ड ड्रॉन सीमलेस कार्बन स्टील पाइप और वेल्डेड कार्बन स्टील पाइप की सामान्य स्थिति में आपूर्ति की जानी चाहिए।

(ख) हॉट फिनिश्ड सीमलेस कार्बन स्टील पाइप की हॉट फिनिश्ड स्थिति में या सामान्य स्थिति में, निर्माता के विकल्प के अनुसार आपूर्ति की जानी चाहिए।

(ग) सीमलेस अलॉय स्टील पाइप चाहे कोल्ड फिनिश्ड हो या हॉट फिनिश्ड हो, और वेल्डेड पाइपों की सामान्य और टेम्पर्ड स्थिति में आपूर्ति की जानी चाहिए।

(घ) उपयोगकर्ताओं और निर्माता के बीच सहमति से, पाइप की सामान्य और टेम्पर्ड स्थिति से भिन्न स्थिति में भी आपूर्ति की जा सकती है, और जिस स्थिति में वे बाद में बदलाव के लिए उपयुक्त होंगे और उपयोगकर्ता को आवश्यक गुण का उपयोग करने के लिए जिसमें हीट ट्रीटमेंट के विषय में सूचित किया जाएगा।

(3)(क) (i) पाइप की बेडिंग और फार्मिंग (रिड्यूसिंग या स्वेजिंग) संबंधी ऑपरेशन किसी भी हॉट या कोल्ड तरीके से और किसी भी रेडियस के लिए किया जाना चाहिए, जिसके परिणामस्वरूप सतह से दरार, बकल या अन्य दोषों को हटाया जाएगा जैसा कि डिजाइन में निर्दिष्ट निरीक्षण की विधि में निर्धारित है।

(ii) कार्बन स्टील सामग्री के लिए तब तक पोस्ट बेंडिंग या पोस्ट फॉर्मिंग हीट ट्रीटमेंट की आवश्यकता होती है,जिसमें 19 मि.मी. से अधिक मोटाई का नॉमिनल वॉल हो, जब तक कि सामान्य तापमान पर बेंडिंग या फॉर्मिंग संबंधी कार्य नहीं किया जाता या पूरा नहीं किया जाता है, जहां आगे हीट ट्रीटमेंट की आवश्यकता नहीं होती है।

(iii) जहां अपेक्षित हो, हीट ट्रीटमेंट को सामान्य या तनाव मुक्त किया जाना चाहिए जैसा भी मामला हो ।

(ख) सभी फेरिटिक अलॉय स्टील सामग्री हेतु पोस्ट बेडिंग या पोस्ट फॉर्मिंग हीट ट्रीटमेंट अपेक्षित होगी, जिसमें नॉमिनल पाइप का आकार 100 मि.मी. और उससे अधिक या नॉमिनल मोटाई 13 मि.मी. या उससे अधिक के हैं।

(ग) (i) यदि हॉट बेडिंग या फॉर्मिंग की जाती है तो सामग्री को डिजाइन के अनुसार अपेक्षित सामान्य और टेंपर या टेंपरिंग हीट ट्रीटमेंट दिया जाएगा।

(ii) कोल्ड ऑपरेशन के लिए, टेम्परिंग हीट-ट्रीटमेंट लागू किया जाना चाहिए।

(4) मार्किंग विनियम 329 के अनुसार की जाएगी।

255. वाष्प वाले पाइप और फिटिंग - जिस दबाव और तापमान की सीमा के भीतर पाइप, टीज़, ब्रांचेज आदि का उपयोग किया जाएगा, वह नीचे दी गई सारणी 7/4 के अनुसार होगा।

सारणी 7/4: अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव और तापमान

क्रम सं.	विनियम 8 के अनुसार सामग्री समूह	निर्माण की प्रक्रिया	अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव	अधिकतम अनुमेय तापमान	उत्पाद के प्रकार
				°C	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	M1/Gr1, M1/Gr2	कोल्ड ड्रॉन सीमलेस	कोई प्रतिबंध नहीं	विनियम 30 की सारणी 2/1 के अनुसार	सीधा, बेंड या फिटिंग
2.		हॉट फिनिश्ड सीमलेस	कोई प्रतिबंध नहीं	विनियम 30 की सारणी 2/1 के अनुसार	वही
3.		बट वेल्डेड [अधिकतम नोमिनल बोर अनुमत 102 मि.मी.]	21 kg/cm^2 (g)	260	वही
4.		इलेक्टिक रेजिस्टेंस वेल्डेड	कोई प्रतिबंध नहीं	विनियम 30 की सारणी 2/1 के अनुसार	वही
5.	कास्ट स्टील	कास्टिंग	कोई प्रतिबंध नहीं	454	वही
6.	M3/Gr1, M3/Gr2, M4/Gr1	कोल्ड ड्रान सीमलेस और कास्टिंग	कोई प्रतिबंध नहीं	विनियम 30 की सारणी 2/1 के अनुसार	वही
7.	M5A/Gr1	कोल्ड ड्रान सीमलेस और हॉट फिनिश्ड सीमलेस	कोई प्रतिबंध नहीं	विनियम 30 की सारणी 2/1 के अनुसार	वही

256. स्टील पाइप - स्टील पाइप पर अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा निर्धारित किया जाना चाहिए : -

(क) जहां गणना का आधार बाहरी व्यास होता है।

$$P = \frac{2 f E (t - C)}{D - t + C}$$ समीकरण (7/1)

जहाँ,

t = पाइप की न्यूनतम मोटाई (मि.मी.),

P = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव (kg/cm^2 (g),

f = विनियम 170 के अधीन निर्धारित अनुमत तनाव (kg/cm^2)

D = पाइप का बाहरी व्यास (मि.मी.),

E = दक्षता कारक,

= 1.0 है, अध्याय-2 की अपेक्षा के अनुरूप सीमलेस और इलेक्ट्रिक रेजिस्टेंस वेल्डेड स्टील पाइप तथा इलेक्ट्रिक फ्यूज़न वेल्डेड स्टील पाइप हेतु, जिसमें वेल्ड की पूर्णतः रेडियोग्राफ़ी या अल्ट्रासोनिक तरीके से जांच की जाती है,

= 0.95, अध्याय-2 की अपेक्षा के अनुरूप इलेक्ट्रिक फ्यूज़न वेल्डेड स्टील पाइप हेतु

= 22 मि.मी. सहित और 22 मि.मी. तक टी के मान वाले 0.90, वेल्डेड स्टील पाइप हेतु

= 0.85, 22 मि.मी. के ऊपर और 29 मि.मी. तक और 29 मि.मी. सहित टी के मान वाले वेल्डेड स्टील पाइपों के लिए

= 0.80, 29 मि.मी. के ऊपर टी के मान वाले वेल्डेड स्टील पाइपों के लिए

C = 0.75 मि.मी.

पाइप हेतु अपेक्षित न्यूनतम मोटाई का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र से किया जाना चाहिए :

$$t = \frac{P \times D}{(2 \times f \times E) + P} + C$$ समीकरण (7/2)

जहाँ,

t = पाइप की परिकलित अपेक्षित न्यूनतम मोटाई (मि.मी.)

P = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव (kg/cm^2 (g)),

f = विनियम 170 के अधीन यथा निर्धारित अनुमत तनाव (kg/cm^2)

D = पाइप का बाहरी व्यास (मि.मी.),

E = विनियम 171 के अनुसार लिगामेंट दक्षता,

C = 0.75 मि.मी.

(ख) जहाँ आंतरिक व्यास गणना का आधार होता है

$$P = \frac{2 f E (t - C)}{d + t - C}$$ समीकरण (7/3)

जहाँ,

t = पाइप की न्यूनतम मोटाई (मि.मी.),

P = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव (kg/cm^2 (g)),

f = विनियम 170 के अधीन यथा निर्धारित अनुमत तनाव (kg/cm^2)

d = पाइप का आंतरिक व्यास (मि.मी.)

E = दक्षता कारक,

= 1.0, अध्याय-2 की आवश्यकता के अनुरूप सीमलेस और इलेक्ट्रिक रेजिस्टेंस वेल्डेड स्टील पाइप तथा इलेक्ट्रिक फ्यूज़न वेल्डेड स्टील पाइप हेतु जिसमें वेल्ड की पूर्णतः रेडियोग्राफ़ी या अल्ट्रासोनिक तरीके से जांच की जाती है

= 0.95, अध्याय-2 की आवश्यकता के अनुरूप इलेक्ट्रिक फ्यूज़न वेल्डेड स्टील पाइप हेतु

= 0.90 है, 22 मि.मी. तक और 22 मि.मी. सहित टी के मान वाले वेल्डेड स्टील पाइप हेतु

= 0.85, 22 मि.मी. के ऊपर और 29 मि.मी. तक और 29 मि.मी. सहित टी के मान वाले वेल्डेड स्टील पाइप के लिए

= 0.80, 29 मि.मी. के ऊपर टी के मान वाले वेल्डेड स्टील पाइप के लिए

C = 0.75 मि.मी.

पाइप हेतु अपेक्षित न्यूनतम मोटाई का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र से किया जाना चाहिए:

$$t = \frac{P \times d}{(2 \times f \times E) - P} + C$$

समीकरण (7/4)

जहाँ,

t = पाइप की परिकलित अपेक्षित न्यूनतम मोटाई (मि.मी.)

P = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव kg/cm^2 (g),

f = विनियम 170 के अधीन यथा निर्धारित अनुमत तनाव (kg/cm^2)

d = पाइप का आंतरिक व्यास (मि.मी.)

E = = विनियम 171 के अनुसार लिगामेंट दक्षता,

C = 0.75 मि.मी.

257. कास्ट स्टील पाइप - (1) सामग्री विनियम 50 से 57 के अनुरूप होगी।

(2) कास्ट स्टील पाइप पर अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव का निर्धारण निम्नलिखित सूत्र द्वारा किया जाएगा: -

$$P = \frac{2S\,(t - 0.15D - C)}{D}$$

समीकरण(7/5))

जहाँ,

t = न्यूनतम मोटाई,

P = अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव,

D = पाइप का बाहरी व्यास,

S = अनुमत कार्यशील दबाव जैसा कि सारणी 7/5 या विनियम 249 में विनिर्दिष्ट है।

C = 0.64 सेमी

सारणी 7/5: कार्बन और अलॉय कास्ट स्टील पाइप हेतु अधिकतम अनुमेय कार्यशील दबाव

निर्दिष्ट तापमान पर प्रत्येक मामले में निम्नलिखित आधार पर प्राप्त मान की गणना निम्नलिखित आधार पर की जाती है:-	
454°C सर्विस तापमान पर या उससे कम तापमान के लिए	$\frac{T.S.}{2.7}$ या $\frac{E_t}{1.5}$ और $\frac{E_t}{1.5}$ या $\frac{S_r}{1.5}$ या S_c
454°C सर्विस तापमान पर या उससे अधिक तापमान के लिए	$\frac{E_t}{1.5}$ या $\frac{S_r}{1.5}$ या S_c
जहां T.S. = सामान्य तापमान पर सामग्री की न्यूमतम तन्यता क्षमता, E_t = तापमान 't' पर वार्म यील्ड प्वांइट (0.2% प्रूफ स्ट्रेस) S_c = 100,000 घटों में 1 प्रतिशत के इलॉनगेशन (क्रीप) के लिए सर्विस तापमान पर औसत तनाव, S_r = किसी तापमान पर 100,000 घंटों में रप्चर लाने के लिए सर्विस तापमान पर औसत तनाव और किसी भी मामले में सर्विस तापमान पर रप्चर लाने के लिए न्यूमतम तनाव 1.33 गुना से अधिक नहीं होगा।	

भाग 3

258. कार्बन स्टील पाइप के फ्लैंजिज़ - (1) कार्बन स्टील फ्लैंजिज़ के लिए सामग्री, जहां फोर्ज, कास्ट या प्लेट से काटी हुई हो (पाइप के साथ इंटिग्रल फोर्ज्ड ब्रांचेज को छोड़कर), ओपन हर्थ या इलेक्ट्रिक प्रक्रिया या किसी भी ऑक्सीजन प्रक्रिया द्वारा तैयार स्टील से बनी हुई होगी।

(2) कार्बन स्टील फ्लैंजिज़ का उपयोग 454 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान के लिए नहीं किया जाना चाहिए। ऐसे फ्लैंजिज़ बिना वेल्ड के बनायी जाएगी और लेमिनेशन या वेल्डिंग से होने वाली अन्य त्रुटियों से मुक्त होगी।

(3) खाली फ्लैंजिज़ हल्के स्टील या कास्ट स्टील के होंगे तथा इन फ्लैंजिज़ की मोटाई जिनके साथ इनको जोड़ा गया है उनकी तुलना में कम नहीं होगी। सामग्री इन विनियमों के अध्याय-2 या अध्याय-4 के प्रासंगिक विनियम में निर्दिष्ट आवश्यकताओं के अनुरूप होगी।

259.अलॉय स्टील पाइप के फ्लैंजिज़ – (1)(क) अलॉय स्टील के फ्लैंजिज़ के लिए सामग्री, जहां फोर्ज, कास्ट या प्लेट से कटी हुई हो (पाइप के साथ इंटिग्रल रूप से फोर्ज्ड ब्रांचेज को छोड़कर) ओपन हर्थ या इलेक्ट्रिक प्रक्रिया द्वारा उत्पादित स्टील से बना होगी।

(ख) फ्लैंजिज़ बिना वेल्ड के बनायी जाएगी और लेमिनेशन या अन्य त्रुटियों से मुक्त होगी।

(ग) अलॉय स्टील के फ्लैंजिज़ की सामग्री विनियम 30 के उपबंधों के अनुरूप होगी।

(घ) फ्लैंजिज़ की सामग्री उन पाइपों जैसी होनी चाहिए जिनसे उन्हें जोड़ा जाना है।

(ड) फ्लैंजिज़ को इस तरह से डिजाइन किया जाना है कि उनमें डाला गया कुल दबाव अधिकतम स्वीकार्य दबाव से अधिक न हो जैसा कि विनियम 170 में उल्लिखित मानदंडों द्वारा निर्धारित किया गया है।

(2)अलॉय स्टील के ब्लैंक फ्लैंजिज़ की मोटाई उस फ्लैंजिज़ से कम नहीं होनी चाहिए जिससे उन्हें जोड़ा जाना है और सामग्री उसी फ्लैंजिज़ के समान होगी।

260. अलौह फ्लैंजिज़ – (1) इस अलौह फ्लैंजिज़ के लिए सामग्री ब्रोंज की होंगी।

(2) रासायनिक संरचना विनियम 183 के उप-विनियम (1) के खंड (iv) की आवश्यकताओं के अनुरूप होगी।

(3) जब फ्लैंजिज़ को कॉपर पाइप से ब्रेज़िंग द्वारा जोड़ा जाता है, तो उन्हें इस तरह से अतिरिक्त रूप से सुरक्षित किया जाएगा अर्थात फलैन्ज में एक शंक्वाकार बोर बनाकर किया जाएगा ताकि फलैन्ज से निकासी का प्रतिरोध पूरी तरह से ब्रैजिंग पर निर्भर न हो।

261. फ्लैंजिज़ पर स्क्रू लगाना - (1) जहां फ्लैंजिज को स्क्रू से सुरक्षित किया जाता है , वहाँ पाइपों पर और फ्लैंजिज़ में स्क्रू थ्रेड को फ्लैंज के बॉस के ठीक पीछे एक बिंदु पर समाप्त करने की व्यवस्था की जाएगी। फ्लैंज का स्क्रू किए जाने के बाद, पाइप का रोलर एक्सपेंडर द्वारा फ्लैंज में विस्तार किया जाएगा।

(2) इस तरह के स्क्रू किए गए और विस्तारित फ्लैंजिज़ का उपयोग, भाप के लिए 31.5 किग्रा/सेमी^{2}(जी) के अधिकतम स्वीकार्य दबाव और 399^0 सेल्सियस के अधिकतम तापमान के लिए तथा 42 किग्रा/सेमी^{2} (जी) के अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव के लिए फीड हेतु किया जा सकता है।

262. लूज फ्लैंजिज़ – (1)(क) लूज फ्लैंजिज का उपयोग वहाँ किया जा सकता है जहां पाइप के छोर पर जोड़ इंटीग्रल रूप से मेटल फेस के बने होते हैं। वैकल्पिक रूप से इन जोड़ों को वेल्डेड या सील वेल्ड किया जा सकता है।
(ख) लूज फ्लैंजिज परिशिष्ट-च में दी गई सारणी के अनुरूप होंगे।

(2) जहां जोड़ इंटिग्रल फ्लैंजिज़ से बनाया जाता है, मशीनिंग के बाद ये समीकरण (7/2) के द्वारा की गई गणना के अनुसार पाइप की डिज़ाइन की गई मोटाई से कम मोटाई के नहीं होंगे।

263. फ्लैंजिज़ पर वेल्ड - (1) जहां फ्लैंजिज़ को वेल्ड किया जाता है, वेल्डिंग ऑक्सी-एसिटिलीन या मेटल आर्क प्रोसेस द्वारा की जाएगी; कवर किए गए इलेक्ट्रोड के साथ बाद वाली प्रक्रिया विनियम 71 से 76 के अनुरूप होगा।

(2)(क) वेल्ड का अनुपात, चित्र 7/10 से 7/34(इस अध्याय का भाग v मेंनिम्न प्रकार से निम्नलिखित सारणी में दर्शाए अनुसार होगा:-

प्रकार	1. वेल्डिंग नेक फ्लैंज, चित्र 7/10
	2. मेटल आर्क वेल्डिंग के लिए फ्लैंज पर 'फेस एंड बैक' वेल्डेड। चित्र 7/26
	3. मेटल आर्क वेल्डिंग के लिए फ्लैंजिज़ पर 'बोर एंड बैक' वेल्डेड। चित्र 7/27 और 7/28
	4. मेटल आर्क वेल्डिंग के लिए फ्लैंजिज़ पर 'फेस एंड फिलेट' वेल्डेड। चित्र 7/29
	5. मेटल आर्क वेल्डिंग के लिए फ्लैंज पर 'बोर एंड फिलेट' वेल्डेड। चित्र 7/ 30 और 7 / 31
	6. मेटल आर्क वेल्डिंग के लिए फ्लैंज पर 'स्लिप ऑन' वेल्डेड।चित्र 7/ 32
	7. ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग के लिए बॉस्ड फ्लैंज पर 'स्लिप ऑन' वेल्डेड। चित्र 7 / 33
	8. सॉकेट वेल्डेड फ्लैंज, चित्र 7/34 फ्लैंज पाइप पर टाइट फिट नहीं होना चाहिए।

(ख) फ्लैंज के बोर और पाइप के बाहरी व्यास के बीच की अधिकतम जगह किसी भी बिंदु पर 3 मि.मी. होनी चाहिए, और व्यास के दोनों ओर की क्लीयरेंस का योग 5 मि.मी. से अधिक नहीं होना चाहिए।

टिप्पण: 1 से 7 प्रकार के चित्रों में दिखाए गए सभी आयाम तैयार आकार से संबंधित हैं।

प्रत्येक प्रकार के लिए डिज़ाइन की शर्तें इस प्रकार हैं:

सभी अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव और तापमान की स्थितियों टाइप 1, 2 और 3 फ्लैंजिज़ के लिए। 42 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक और 42 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) सहित सभी दाब स्थितियों और 399^0 सेल्सियस तक के डिजाइन तापमान के लिए टाइप 4 और 5 फ्लैंजिज़ ।

17.6 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक और 17.6 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) सहित सभी दाब स्थितियों और 399^0 सेल्सियस तक के डिजाइन तापमान के लिए टाइप 6 और 7 फ्लैंजिज़, सिवाय इसके कि टाइप 6 के बॉस्ड फ्लैंजिज़ का उपयोग नोमिनल बोर में 304 मि.मी. से अधिक पाइपों पर नहीं किया जाएगा, न ही टाइप 7 के बॉस्ड फ्लैंजिज का उपभोग नोमिनल बोर में 152 मि.मी. पाइप पर किया जाएगा।

सभी अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव और तापमान की स्थिति के लिए टाइप 8 फ्लैंजिज़। इस प्रकार के फ्लैंजिज़ का उपयोग केवल 51 मि.मी. तक और 51 मि.मी. सहित नोमिनल बोर वाले पाइपों के लिए किया जाएगा। इन फ्लैंजिज़ का उपयोग वहां नहीं किया जाना चाहिए जहां गंभीर क्षरण या क्षय होने की संभावना हो।

(3) टाइप 1,2,3,4 और 5 कार्बन स्टील टाइप के फ्लैंजिज़ पर मेटल आर्क प्रोसेस द्वारा वेल्ड किया जाता है, जहां वेल्ड रिसेस की डिजाइन गहराई 20 मि.मी. से अधिक होती है, वहां वेल्ड स्ट्रेस से मुक्त होना चाहिए। और अलॉय स्टील पाइप में फ्लैंजिज़ को जोड़ने वाले सभी वेल्ड स्ट्रेस से मुक्त होना चाहिए।

(4) जहां ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग द्वारा टाइप 1 फ्लैंजिज़ को जोड़ा जाता है, वेल्ड को निम्नलिखित आवश्यकताओं के अनुसार सामान्यीकृत किया जाएगा।

(क) हल्के स्टील पाइप में वेल्ड को 900 डिग्री और 950 डिग्री सेल्सियस के बीच के तापमान पर धातु को गर्म करके सामान्य किया जाएगा, फिर 102 मि.मी. बोर से कम या 102 मि.मी. बोर तक के पाइप के लिए तापमान को कम से कम दो मिनट तक बनाए रखा जाएगा, और 102 मि.मी. से अधिक बोर के पाइप के लिए यह समय पांच मिनट से कम नहीं होगा।

(ख) अलॉय स्टील से बने पाइपों में वेल्ड को 925 डिग्री और 975 डिग्री सेल्सियस के बीच के तापमान पर धातु को गर्म करके सामान्य किया जाएगा, फिर 102 मि.मी. बोर सहित और 102 मि.मी. बोर तक के पाइप के लिए तापमान को कम से कम दो मिनट तक बनाए रखा जाएगा, और 102 मि.मी. से अधिक बोर के पाइप के लिए यह समय पांच मिनट से कम नहीं होगा।

(ग) 950° और 975°C के बीच के उच्च तापमान का उपयोग, 0.12 प्रतिशत सहित और 0.12 प्रतिशत तक कार्बन सामग्री वाले अलॉय स्टील्स के लिए किया जाएगा और 925° और 950°C के बीच के निम्न तापमान का उपयोग 0.12 प्रतिशत से अधिक कार्बन वाले अलॉय स्टील्स के लिए किया जाएगा।

(घ) जोड़ को सामान्य करने के बाद धीमा और समान शीतलन सुनिश्चित करने के लिए उपयुक्त मफ या एस्बेस्टस कपड़े से ढका जाना चाहिए।

(ङ) 102 मि.मी. बोर तक के पाइप में वेल्ड का सामान्यीकरण, वेल्डिंग फ्लेम से किया जा सकता है, तापमान को एक कलर कार्ड की सहायता से आंका जा सकता है, या एक या एक से अधिक थर्मो-कपल या एक ऑप्टिकल पाइरोमीटर के माध्यम से मापा जा सकता है।

(च) 102 मि.मी. बोर से अधिक के पाइप में वेल्ड का सामान्यीकरण अधिमानतः एक पोर्टेबल पाइप नॉर्मलाइजिंग फर्नेस या मफल में किया जाएगा, तापमान को एक या एक से अधिक थर्मो-कपल या एक ऑप्टिकल पाइरोमीटर के माध्यम से मापा जा रहा है।

(छ) विनिर्दिष्ट तापमान तक हीट ट्रीटमेंट वाले क्षेत्र की चौड़ाई, वेल्ड सुदृढीकरण के दोनों ओर कम से कम 13 मि.मी. तक होनी चाहिए।

(5) वेल्ड के स्ट्रेस रीलिविंग में पालन की जाने वाली प्रक्रिया अपेक्षित विनियम 123 के अनुसार होगी और स्ट्रेस रीलिविंग निम्नलिखित विधियों में से किसी एक द्वारा की जाएगी:

(क) (i) पोर्टेबल मफल फर्नेस, इंडक्शन कॉइल या अन्य उपयुक्त उपकरणों का उपयोग करके लोकल हीटिंग की जायेगी और ट्रीट किए गए क्षेत्र पर समान रूप से गर्म करने का विशेष ध्यान रखा जाएगा।

(ii) ऐसी प्रक्रियाओं का उपयोग जिन पर पर्याप्त नियंत्रण नहीं होता, जैसे गैस टॉर्च का मैनुअल संचालन, उनके प्रयोग की अनुमति नहीं है।

(iii) तापमान को पाइप की सतह पर पिन किए गए, वेल्डेड या अन्यथा उपयुक्त रूप से संलग्न थर्मो-कपल द्वारा मापा जाएगा और जहां आवश्यक हो, लौ के प्रभाव से संरक्षित किया जाएगा।

(ख) स्टेशनरी औद्योगिक भट्टी में तापन के दौरान जोड़ के तापमान को थर्मो-कपलों द्वारा मापा जाएगा जो भट्ठी के भीतर इस प्रकार रखे गए हों कि संयुक्त तापमान का सही माप दे सकें।

264. मानक फ्लैंजिज़ - फ्लैंजिज़ का आकार और मोटाई तथा उनके बोल्टों की संख्या और आकार परिशिष्ट-च में दर्शाए गए अनुसार होंगे।

265. जोड़ - (1) इन विनियमों में उपबंध है कि साधारण बोल्ट वाले फ्लैंज जोड़ा और विशेष प्रकार के जोड़ों का उपयोग किया जा सकता है। जो कि निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक, जैसा भी मामला हो, के अनुमोदन के अध्यधीन है।

(2) पाइप, वाल्व और फिटिंग के लिए पाइप या सॉकेट वेल्डेड जोड़ों के वेल्डेड बट जोड़ों को आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा बनाया जाएगा और प्रभावी ढंग से पोस्ट वेल्ड ताप प्रक्रिया की जाएगी जैसा की विनियम 123 में निर्धारित किया गया है।

(3) ताप प्रक्रिया निम्नलिखित विधियों में से किसी एक द्वारा की जाएगी:

(क)(i) पोर्टेबल मफल, इंडक्शन कॉइल या अन्य उपयुक्त हीटिंग उपकरणों का उपयोग करके लोकल हीटिंग की जायेगी।

(ii) उपचारित क्षेत्र पर समान रूप से ताप लागू करने का विशेष ध्यान रखा जाएगा।

(iii) ऐसी प्रक्रियाओं के उपयोग, जैसे कि मैनुअल ऑपरेटेड गैस टॉर्च जो इस उद्देश्य के लिए पर्याप्त नियंत्रण प्रदान नहीं करते हैं, की अनुमति नहीं है।

(iv) तापमान को बट वेल्डेड प्रिपरेशन की चौड़ाई से कम से कम तीन गुना चौड़ाई के मेटल के पेरीफेरल बैंड पर सिमेट्रिकली बनाए रखा जाएगा।

(v) तापमान को पाइप की सतह पर पिन किए गए, वेल्डेड या अन्यथा उपयुक्त रूप से संलग्न थर्मो-कपल द्वारा मापा जाएगा और जहां आवश्यक हो, लौ के प्रभाव से संरक्षित किया जाएगा।

(ख) स्टेशनरी भट्टी में तापन की स्थिति में,जोड़ के तापमान को थर्मो-कपलों द्वारा मापा जाएगा, जिन्हें भट्टी में इस प्रकार रखा जाएगा कि संयुक्त तापमान का सही माप प्राप्त हो सके।

(ग) विदेशी कोड या मानकों के अधीन बनाई गई सामग्री जिन्हें विनियम 3 के उप विनियम (2) के खंड (क) के अधीन स्वीकार किया जाता है, के मामले में ताप प्रक्रिया की विधि कोड या मानकों में जैसा निर्दिष्ट है, के अनुरूप होगी।

(4) इस तरह के बट्ट-वेल्डेड जोड़ चित्र 7/10 के अनुरूप होने चाहिए।

266. पाइपलाइनों का पूर्ण वेल्ड परीक्षण- (1) पाइपलाइनों का पूर्ण वेल्ड परीक्षण के प्रयोजन के लिए, पाइपलाइनों को निम्नलिखित दो वर्गों में विभाजित किया जाएगा, अर्थात्

(क) वर्ग -I: सेवा शर्तों के लिए पाइपलाइन जिसमें निम्नलिखित सीमाओं में से किसी एक को पार किया गया है।

(i)	डिजाइन तापमान	218 डिग्री सेल्सियस
(ii)	अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव	17.6 किग्रा/सेमी ^{2} (जी)
(iii)	फीड़ वाटर दबाव	24.6 किग्रा/सेमी ^{2} (जी)

(ख) वर्ग-II: सेवा शर्तों के लिए पाइपलाइन जिसमें ऊपर उल्लिखित सीमाओं में से कोई भी सीमा पार नहीं की गई है।

(2) वेल्ड के पहचान के लिए चिह्न पर काट के बिना वेल्डर की पहचान की मुहर लगाई जाएगी, या प्रत्येक पूर्ण किए गए वेल्ड के निकट स्टेंसिल किया जाएगा।

267. वर्ग-I पाइपलाइनों के लिए परीक्षण - (1) जहां हाइड्रोलिक दबाव के अनुप्रयोग द्वारा पूर्ण पाइपलाइनों का परीक्षण नहीं किया जाता है, वहां वेल्ड निम्नलिखित निरीक्षण प्रक्रिया के अधीन होंगे, अर्थात्

(क)(i) 102 मि.मी. बोर से अधिक की पाइपिंग के लिए, सभी बट्ट-वेल्ड रेडियोग्राफिक या अन्य अनुमोदित विधियों द्वारा गैर-विनाशकारी परीक्षा के अधीन होंगे।

(ii) प्रत्येक वेल्डर द्वारा बनाए गए पहले पांच वेल्ड की पूरी परिधि की गैर-विनाशकारी जांच की जाएगी। यदि ये संतोषजनक पाए जाते हैं और सक्षम व्यक्ति वेल्डिंग तकनीकों, नियंत्रण और पर्यवेक्षण रीतियों से संतुष्ट हैं, तो गैर-विनाशकारी जांच की सीमा में छूट पर विचार किया जा सकता है, लेकिन यह छूट किसी भी मामले में संबंधित वेल्डर द्वारा बनाए गए प्रत्येक शेष वेल्ड की सीमा के एक तिहाई से कम की गैर- विनाशकारी जांचकी अनुमति नहीं होगी।

(ख)102 मि.मी. बोर और इससे कम, और 38 मि.मी. तक की पाइपिंग के लिए - प्रत्येक वेल्डर द्वारा बनाए गए बट्ट-वेल्ड का पांच प्रतिशत, प्रति वेल्डर न्यूनतम दो वेल्ड के साथ, क्रमारहित रूप से चयनित, रेडियोग्राफिक या अन्य द्वारा गैर-विनाशकारी परीक्षण के अधीन होगा, जिनको अनुमोदित विधियों या दृश्य परीक्षण और बेंड परीक्षणों के लिए काटा जा सकता है।

(ग) 38 मि.मी. से कम बोर की पाइपिंग के लिए - सामान्य रूप से विशेष परीक्षणों की अपेक्षा नहीं होती है, लेकिन एक पाइपलाइन पर प्रत्येक वेल्डर द्वारा दो प्रतिशत वेल्ड को दृश्य जांच और बेंड परीक्षण के लिए पाइप लाइन से काटा जा सकता है।

(2) जहाँ पूरी पाइपलाइन को हाइड्रोलिक दाब लगाकर परीक्षण किया जाता है, वहाँ वेल्ड को नीचे दिए गए निरीक्षण प्रक्रिया से गुज़ारा जाएगा, अर्थात्-

(क) 102 मि.मी.से ज़्यादा बोर वाली पाइपिंग के लिए, हर वेल्डर द्वारा कम से कम दो वेल्ड वाली पाइपलाइन पर बनाए गए दस प्रतिशत वेल्ड को, यादृच्छिक रीति से चुना जाएगा, और रेडियोग्राफिक या दूसरे अनुमोदित विधियों से गैर-विनाशकारी जांच की जाएगी।

(ख) 102 मि.मी.बोर और उससे कम, लेकिन 38 मि.मी.बोर तक की पाइपिंग के लिए, हर वेल्डर द्वारा बनाई गई पाइपलाइन पर किए गए दो प्रतिशत वेल्ड, जिसमें हर वेल्डर के लिए कम से कम एक वेल्ड हो, को यादृच्छिक रीति से चुना जाएगा, और रेडियोग्राफिक या दूसरे अनुमोदित विधियों से गैर-विनाशकारी जांच की जाएगी या दृश्य जांच और बेंड टेस्ट के लिए काटा जा सकता है।

(ग) 38 मि.मी.से कम बोर की पाइपिंग के लिए, साधारणतया पर विशेष परीक्षणों की ज़रूरत नहीं होती है, लेकिन हर वेल्डर द्वारा पाइपलाइन पर किए गए दो प्रतिशत वेल्ड की दृश्य जांच और बेंड टेस्ट के लिए पाइपलाइन से काटा जा सकता है।

268. वर्ग II पाइपलाइनों के लिए परीक्षण - (1) इस वर्गीकरण के अधीन सभी पाइपलाइनों का निर्माण कार्य पूरा होने पर हाइड्रोलिक परीक्षण किया जाएगा।

(2)(क) प्रत्येक वेल्डर द्वारा बनाए गए पहले दस उत्पादन वेल्ड के पूरा होने पर, वेल्ड में से एक को परीक्षण उद्देश्यों के लिए काट जाएगा, या वैकल्पिक रूप से वेल्डर दो समान लंबाई के पाइपिंग से बना एक ऐसा परीक्षण नमूना तैयार करेगा जो इस स्थिति में वेल्डेड होगा जो व्यावहारिक रूप से चयनित उत्पादन वेल्ड का निकटता से प्रतिनिधित्व कर सकें।
(ख) परीक्षण के नमूने दृश्य जांच और बेंड जांच के अधीन होंगे।

(3) प्रत्येक वेल्डर द्वारा किए गए शेष वेल्डों में से दो प्रतिशत को यादृच्छिक रूप से चुना जाएगा और परीक्षण के प्रयोजन से काटा जाएगा, या वैकल्पिक रूप से वेल्डर दो समान लंबाई के पाइपिंग से बना एक ऐसा जांच नमूना तैयार करेगा जो इस स्थिति में वेल्डेड होगा जो व्यावहारिक रूप से चयनित उत्पादन वेल्ड का निकटता से प्रतिनिधित्व कर सके।परीक्षण के नमूने दृश्य परीक्षण और बेंड़ परीक्षणों के अधीन होंगे।

(4) उप-विनियम (2) और (3) में अंतर्विष्ट किसी बात के होते हुए भी, बेंड परीक्षणों से छूट दी जाएगी, यदि वेल्ड्स का निम्न रीति से गैर-विनाशकारी परीक्षण किया गया है:

(क)102 मि.मी. से अधिक बोर की पाइपिंग, प्रत्येक वेल्डर द्वारा एक पाइप लाइन पर कम से कम दो वेल्ड प्रति वेल्डर के साथ बनाए गए पांच प्रतिशत वेल्ड, जिसका चयन यादृच्छिक रूप से किया गया है रेडियोग्राफिक या अन्य अनुमोदित विधियों द्वारा एक गैर-विनाशकारी जांच के अधीन होंगे।

(ख)102 मि.मी. बोर और इससे कम की पाइपिंग, प्रत्येक वेल्डर द्वारा कम से कम एक वेल्ड प्रति वेल्डर के साथ पाइप लाइन पर बनाए गए वेल्ड का एक प्रतिशत, जिसका चयन यादृच्छिक रूप से किया गया है रेडियोग्राफिक या अन्य अनुमोदित तकनीक द्वारा गैर-विनाशकारी परीक्षणों के अधीन होंगे।

269. पुन: जांच- (1) यदि कोई जांच नमूना असंतोषजनक है, तो पुन: जांच के लिए दो और वेल्ड नमूने उत्पादन वेल्ड से चुने जाएंगे और जो परीक्षण के अधीन होंगे।
(2) किसी भी पुन: परीक्षण नमूने की असफलता की स्थिति में, पिछले परीक्षणों के बाद इस वेल्डर द्वारा किए गए उत्पादन वेल्ड विशेषरूप से विचार किए जाने के अधीन होंगे।

270. सॉकेट वेल्ड ज्वाइंट– (1) सॉकेट वेल्ड ज्वाइंट का उपयोग कार्बन और कम अलॉय स्टील पाइप के साथ किया जा सकता है, जिनका बाहरी व्यास 60.3 मि.मी. से अधिक न हों।
(2) ऐसे वेल्ड का उपयोग ऐसे स्थान हेतु नहीं किया जाना चाहिए जहां श्रम, गंभीर अपक्षरण या गंभीर संक्षारण होने की संभावना हो।
(3) सॉकेट वेल्ड फिटिंग का अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव समीकरण (7/1) (विनियम 256) के अनुसार अवधारित किया जाएगा।
(4) सॉकेट वेल्ड फिटिंग की मोटाई पाइप की सामान्य मोटाई के 1¼ गुना से कम नहीं होगी और सामग्री संबंधित पाइपिंग अनुरूप होगी।

271. बट वेल्डेड ज्वाइंट– (1) यथा लागू बट वेल्डेड ज्वाइंट को रेडियोग्राफिक, रेडियोस्कोपी या अन्य अनुमोदित विधियों जैसे कि चरणबद्ध अल्ट्रासोनिक परीक्षण, चुंबकीय कण निरीक्षण या तरल डाई प्रवेश निरीक्षण सहित अल्ट्रासोनिक परीक्षण द्वारा गैर-विनाशकारी परीक्षण के अधीन होंगे।
(2) जब वेल्डेड घटकों पर रेडियोग्राफी के स्थान पर रेडियोस्कोपिक परीक्षण किए जाने हैं, तो निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा किया जाएगा:

(क) निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन के लिए एक लिखित प्रक्रिया प्रस्तुत की जाएगी जिसमें निम्नलिखित शामिल होंगे:-

(i) सामग्री और मोटाई की सीमा;

(ii) उपकरण अर्हता;

(iii) परीक्षण वस्तु स्कैन योजना;

(iv) रेडियोस्कोपिक मानदंड;

(v) इमेज प्रोसेसिंग मानदंड;

(vi) इमेज डिस्पले मानदंड;

(vii) इमेज संग्रह अपेक्षाएं;

(viii) स्वीकार-अस्वीकार मानदंड (कोड संदर्भ);

(ix) प्रदर्शन मूल्यांकन;

(x) ऑपरेटर पहचान।

(ख) रेडियोस्कोपिक इमेज की गुणवत्ता बढ़ाने के लिए सिस्टम को एक इमेज प्रोसेसर की सहायता देनी होगी और प्रणाली प्रदर्शन गुणवत्ता निम्नलिखित प्रदर्शित करेगा-

(i) 3% का एक थिन सेक्शन कोन्ट्रस्ट सेंसिटीविटी;

(ii) 2% का एक थिक सेक्शन कोन्ट्रस्ट सेंसिटीविटी;

(iii) 3 लाइन जोड़े प्रति मि.मी.का एक त्रिविम रिजोल्यूशन;

(iv) आईक्यूआई सेंसिटीविटी - जोड़ मोटाई का 2% जब तार आईक्यूआई का उपयोग किया जाना है, तब तार व्यास अक्ष सिस्टम से कम से कम सेंसिटीविटी की धुरी के साथ उन्मुख होना चाहिए।

(ग) प्रस्तुत जोड़ के विशेष भाग के साथ सह-संबंध के लिए रेडियोस्कोप को ठीक से चिह्नित किया जाना चाहिए।

(घ) रेडियोस्कोपिक जांच डेटा रिकॉर्ड किया जाएगा और निरीक्षण प्राधिकारी, द्वारा निर्दिष्ट रेडियोस्कोपिक परीक्षण की तारीख के बाद पर्याप्त अवधि के लिए निर्माता के संयंत्र में वीडियो टेप, चुंबकीय डिस्क या ऑप्टिकल डिस्क या किसी अन्य इलेक्ट्रॉनिक भंडारण उपकरण पर संग्रहीत किया जाएगा। कुशल रेडियोस्कोपिक जांच रिकॉर्डरिकॉल को रिकॉर्ड धारण अवधि के दौरान किसी भी समय उपलब्ध कराया जाएगा और परीक्षण वस्तुओं के लिए खोजा जा सकेगा।

(ङ) जब रेडियोस्कोपिक परीक्षण के परिणामस्वरूप मरम्मत की गई हो, तो मरम्मत की प्रभावशीलता का मूल्यांकन करने के लिए उसी रेडियोस्कोपिक तकनीक का उपयोग करके मरम्मत किए गए क्षेत्रों की फिर से जांच की जाएगी।

(च) रेडियोस्कोपिक परीक्षण डेटा की उचित व्याख्या में सहायता के लिए, उपयोग की जाने वाली तकनीक का विवरण डेटा के साथ होगा। न्यूनतम रूप में, जानकारी में अनुमोदित अपेक्षित प्रक्रिया और प्रणाली प्रदर्शन परीक्षण डेटा शामिल होंगें।

भाग 4
स्टीम पाइप फिटिंग और कनेक्शन

272. रॉट बेंड - पाइप बेंड पर किसी भी बिंदु पर दीवार की न्यूनतम मोटाई निम्नलिखित विधियों में से किसी एक के अनुसार अवधारित की जाएगी, अर्थात् : -

(क) (i) तैयार बेंड में किसी भी बिंदु पर दीवार की न्यूनतम मोटाई विनियम 256 में दिए गए समीकरण (7/2) या (7/4) द्वारा अपेक्षित मोटाई से कम नहीं होगी।

(ii) बेंडिंग के बाद न्यूनतम मोटाई अपेक्षाओं को सुनिश्चित करने के लिए विनिर्माण प्रक्रिया के आधार पर बेंड थिनिंग अलाउंस का चयन किया जाएगा।

(iii) इस प्रकार चयनित बेंड थिनिंग अलाउंस अंतिम उत्पाद पर किसी भी नुकसानदेह प्रभाव के बिना पाइप परिधि के क्रॉस सेक्शन के सभी भागों पर किया जाना है।

(ख) एक बेंड की न्यूनतम अपेक्षित मोटाई t_m, बेंडिंग के बाद, अपने तैयार रूप में, समीकरण (i) या (ii) के अनुसार अवधारित की जाएगी , अर्थात्: -

$$t_m = \left(\frac{P \times D}{2x(f \times e/l) + P} \right) + C \quad \text{[समीकरण (i)]}$$

जब बाहरी व्यास'D' गणना का आधार है

$$t_m = \left(\frac{P \times d}{2 \times (f \times e/l) - P} \right) + C \quad \text{[समीकरण (ii)]}$$

जब आंतरिक व्यास'd' गणना का आधार है

जहां,

t_m= बेंड की दीवार की न्यूनतम मोटाई मि.मी. में,

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किग्रा/सेमी² (जी) में,

D = पाइप का बाहरी व्यास मि.मी. में,

d = पाइप का आंतरिक व्यास मि.मी. में,

f = स्वीकार्य स्ट्रैस किग्रा / सेमी² में जैसा कि विनियम 170 के अधीन प्रदान किया गया है,

e = दक्षता कारक,

= 1.0 शीमलेस और इलेक्ट्रिक रेसिस्टेंस वेल्डेड स्टील पाइप के लिए और इलेक्ट्रिक फ्यूजन वेल्डेड स्टील पाइप के लिए, अध्याय-2 की आवश्यकताओं का अनुपालन करते हुए जिसमें वेल्ड पूरी तरह से रेडियोग्राफ या अल्ट्रासोनिक रूप से परीक्षण किया जाता है,

= 0.95 अध्याय-2 की अपेक्षाओं का अनुपालन करने वाले इलेक्ट्रिक फ्यूजन वेल्डेड स्टील पाइप के लिए,

= 0.90 वेल्डेड स्टील पाइप के लिए t (पाइप की न्यूनतम मोटाई) का मान 22 मि.मी. तक जिसमें 22 मि.मी. भी शामिल,

= 0.85 वेल्डेड स्टील पाइप के लिए t (पाइप की न्यूनतम मोटाई) का मान 22 मि.मी. से अधिक और 29 मि.मी. तक जिसमें 29 मि.मी. भी शामिल,

= 0.80 वेल्डेड स्टील पाइप के लिए t (पाइप की न्यूनतम मोटाई) का मान जहां पाइप 29 मि.मी. से अधिक हो

C = 0.75 मि.मी.

$$I = \frac{[4x (R/D) - 1]}{[4x (R/D) - 2]}$$ {इंट्राडोस पर (बेंड के अंदर)},

$$= \frac{[4x (R/D) +1]}{[4x (R/D) +2]}$$ {एक्सट्राडोस पर (बेंड के बाहर)},

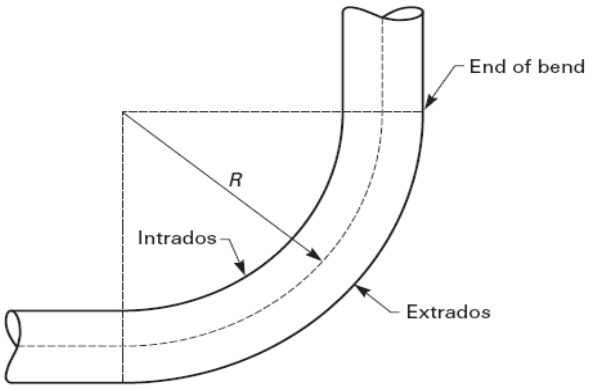
= 1.0 {बेंड की सेंटर लाइन की साइड वॉल पर},

जहाँ, R= पाइप बेंड की बेंड त्रिज्या मि.मी. में (नीचे चित्र देखें),

D= पाइप का बाहरी व्यास

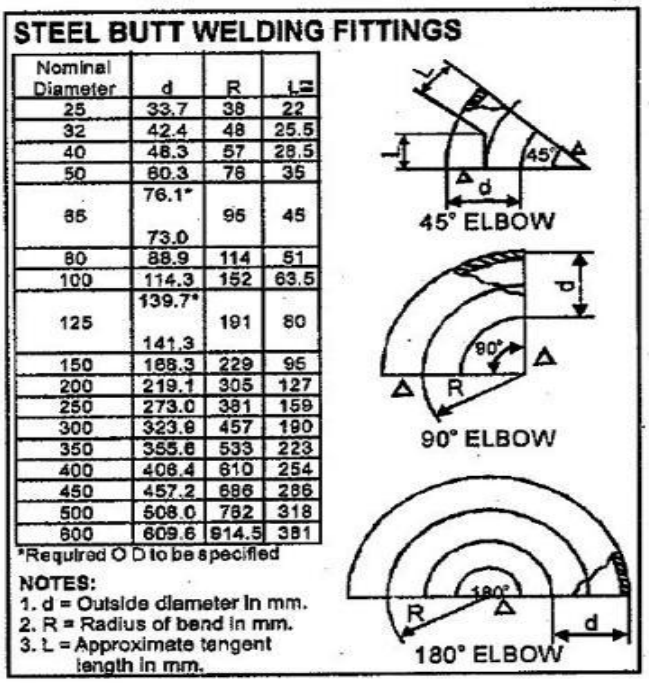
अंतः वक्र से बहिश्चाप की तरफ और बेंड के सिरों पर मोटाई का अंतरक्रमिक रूप से होनी चाहिए। ऊपर की गई गणना की न्यूनतम मोटाई अपेक्षाओं को तैयार बेंड के बहिश्चाप, अंतः वक्र और बेंड सेंटर लाइन पर पूरा किया जाना चाहिए (नीचे चित्र देखें)।

बेंड के सिरों पर न्यूनतम मोटाई विनियम 256 में दिए गए समीकरण (7/2) या (7/4) की अपेक्षाओं से कम नहीं होनी चाहिए। बेंडिंग के बाद न्यूनतम मोटाई की आवश्यकताओं को सुनिश्चित करने के लिए विनिर्माण प्रक्रिया के आधार पर बेंड थिनिंग अलाउंस का चयन किया जाएगा।



चित्र 7/1

273. बट वेल्डिंग फिटिंग- बट-वेल्डिंग फिटिंग नीचे दिए गए चित्र आकृति और सारणी में दिए गए आयाम और वहन क्षमता के अनुरूप होनी चाहिए :



चित्र 7/2 : स्टील बट वेल्डिंग फिटिंग – विनियम 273

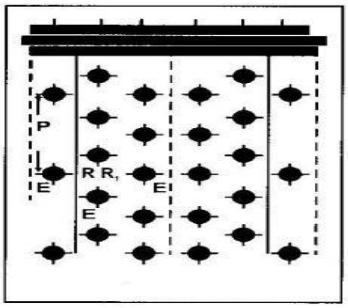
भाग 5

274. स्टील बट वेल्डिंग फिटिंग - (1) (क) पाइप से वेल्ड की हुई ब्रांच, बॉस और ड्रेन पॉकेट विनियम 148 से 152 की अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे ।

(ख) ब्रांच को 60^0 से कम के कोण पर किसी भी मुख्य भाग से वेल्ड नहीं किया जाना चाहिए ।

(2) (क) यदि एक या एक से अधिक ब्रांच के टुकड़े की मोटाई मुख्य भाग या ब्रांच की मोटाई जो समीकरण (7/6) में दी गई है, से कम है तो बाहरी सुदृढ़ीकरण प्रदान किया जाएगा।

(ख) इस तरह के सुदृढ़ीकरण 'हॉर्स शू' के रूप में कई रेडियल प्लेटों या कॉलर या अन्य सुदृढ़ीकरण के रूप में हो सकते हैं, जो कि निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक द्वारा यथास्थिति अनुमोदित, ब्रांच और मुख्य के बीच जंक्शन पर या उसके आसपास लगाए जा सकते हैं।



3 (क) जहां कोई बाहरी सुदृढ़ीकरण प्रदान नहीं किया जाता है वहां मोटाई, जहां एक से अधिक ब्रांच एक पाइप से जुड़ी होती हैं, प्रत्येक ब्रांच को प्रस्तावित मेन धुरी पर लंबवत रूप में लगाया किया जाएगा और इन लगाए गए प्रत्येक जोड़े के बीच की दूरी को

मापा जाएगा। यदि दो ब्रांचों के बीच इस प्रकार मापी गई दूरी उनके छिद्रों के योग से कम है, तो दोनों ब्रांचों को एक दूसरे को प्रभावित करने वाला माना जाता है; यदि यह दूरी उनके छिद्रों के योग के बराबर या उससे अधिक है, तो दोनों ब्रांच को एक दूसरे को प्रभावित नहीं करने वाला माना जाता है। अपेक्षित सुदृढ़ीकरण की गणना में, प्रत्येक ब्रांच के संदर्भ में उन सभी ब्रांच को ध्यान में रखा जाना चाहिए जिनसे वह प्रभावित होती है।

(ख) ऐसी ब्रांच जो किसी अन्य ब्रांच से प्रभावित नहीं होने की स्थिति में है,जहां ब्रांच के टुकड़े पर कोई बाहरी सुदृढ़ीकरण नहीं लगाया जाना है, तो ब्रांच की मोटाई समीकरण (7/6) से अवधारित की जाएगी।

$$t_m = \frac{PD}{(2SE + P)X} + C \qquad \text{समीकरण (7/6)}$$

जहाँ, tm = ब्रांच की सामान्य मोटाई में से स्वीकार्य ऋणात्मक वहन क्षमता घटा कर,

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव,

S = उस सामग्री से संबंधित अधिकतम स्वीकार्य तन्यता मान जो देश में उनके संचालन नियम से संबंधित हो।

E = विनियम 256 में दिया गया दक्षता कारक

$$X = 1 - B(1 - 0.7 \sin y) \qquad \text{समीकरण (7/7)}$$

B = ब्रांच के बोर का मेन बोर से अनुपात

y = ब्रांच और मेन के बीच का कोण डिग्री में

D = बाहरी व्यास

C = 0.75 मि.मी.

समीकरण (7/6) से t_mका जो मान आया है, वह न्यूनतम मोटाई है और किसी भी प्रकार की ऋणात्मक तन्यता के लिए आगे उपबंध किया जाएगा।

किसी सुदृढ़ीकरण की अपेक्षा नहीं है यदि -

$$B \text{ का मान } \frac{Y}{Y + 90} \text{ से कम है} \qquad \text{समीकरण (7/8)}$$

(ग) एक या एक से अधिक अन्य ब्रांचो से प्रभावित ब्रांच के मामले में(चित्र 7 /6 देखें) समीकरण (7/7)से प्रत्येक ब्रांच की स्थिति में X का मान अलग से अवधारित करें। माना कि 'X' विचाराधीन ब्रांच का मान है और X_a , X_b , आदि अन्य ब्रांचो के मान है।

तब
$$\left.\begin{aligned} X_1 &= 1 - C(1 - X_a) \\ X_2 &= 1 - C(1 - X_b) \end{aligned}\right\} \qquad \text{समीकण (7/9)}$$

जहाँ, C एक ऐसा गुणनखंड है जिसका मान सारणी 7/6 से लेना है।

सारणी 7/6

क्रम सं.	**L** **----------** **$d_1 + d_2$**	**C**
(1)	(2)	(3)
1.	1 या अधिक	0
2.	0.9	0.10
3.	0.8	0.34
4.	0.7	0.66
5.	0.6	0.80
6.	0.5	0.90
7.	0.4	0.94
8.	0.3	0.97
9.	0.2	0.98
10.	0.1	0.99
11.	0.0	1

(L = बोरों के प्रक्षेपणों के बीच की दूरी, d_1 और d_2)

रैखिक प्रक्षेप द्वारा मध्यवर्ती मान:

यह विशेष रूप से ध्यान दिया जाना चाहिए कि एक ब्रांच दो अलग-अलग, या कई ब्रांचों का भाग बन सकती है, जब इसकी मोटाई प्रत्येक बहु ब्रांच के एक घटक के रूप में इसके लिए की गई गणना की मोटाई से अधिक हो।

प्रत्येक ब्रांच की मोटाई जो एक बहु ब्रांच का एक घटक है, समीकरण (7/10) से अवधारित की जाएगी । समीकरण (7/6) लागू नहीं होगा:

$$* t_m = \frac{Pd}{2(Se + P)} \times \frac{1}{X X_1 . X_2} + C \qquad \text{समीकरण (7/10)}$$

जहां C = 0.75 मि.मी.

***प्रोफाइल की आकृति -** जब तक वेल्ड को ड्रेस्ड फ्लश नहीं किया जाता है, तब तक ही बाहरी वेल्ड सुदृढ़ीकरण होगा, जो यदि नीचे सारणी 7/7 में अवधारित सीमाओं के अंदर हो उसको प्राथमिकता देंगें और यह सुदृढ़ीकरण जोड़ की केंद्र रेखा से काफी सीमा तक अनुरूप होगा। सुदृढ़ीकरण का आकार उपयोग किए गए इलेक्ट्रोड या वेल्डिंग तकनीक के प्रकार और वेल्डिंग की स्थिति के अनुसार भिन्न हो सकता है, परन्तु सभी मामलों में शेल सपाट आकार का होना चाहिए, जिससे प्रोफ़ाइल पाइप के प्रत्येक साइड बिना किसी निशान या मोटाई में कमी के वेल्ड के किनारों पर पाइप में सुचारू रूप से चलती रहे।

सारणी 7/7: वेल्ड सुदृढीकरण की मात्रा

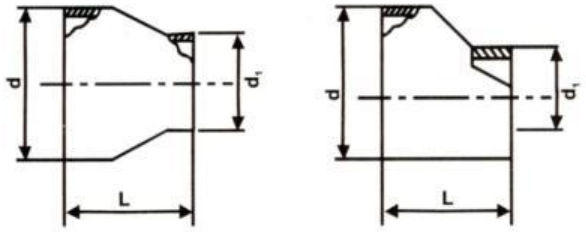
क्रम सं.		**पाइप की मोटाई**	**अवधारित सीमाएं**	
	से अधिक	**यहां तक और ये भी शामिल**	**न्यूनतम**	**अधिकतम**
	मि.मी.	**मि.मी.**	**मि.मी.**	**मि.मी.**
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	-	6	1.6	5
2.	6 मि.मी.	13	1.6	5
3.	13 मि.मी.	-	1.6	6

(घ) मेन्स के लिए (चित्र 7/6, 7/7, 7/8 और 7/9 देखें) – (i) एक या एक से अधिक ब्रांच को ले जाने वाली मुख्य की मोटाई एकल ब्रांच या एकाधिक ब्रांच के एक घटक के लिए अवधारित की जाएगी सिवाय इसके कि प्रतीक 'D' और 'E' मेन पर लागू होंगे।

(ii) एक से अधिक ब्रांचों वाले मेन की मोटाई, एकल या एकाधिक, प्रत्येक ब्रांच के संबंध में अलग से की गई गणना के तुलना में मेन की मोटाई सबसे अधिक होगी।

(iii) ब्रांच सुदृढीकरण के लिए **मेन** की अतिरिक्त मोटाई ब्रांच द्वारा कवर की गई लंबाई तक और उससे आगे की दूरी के लिए प्रत्येक तरफ ब्रांच के बोर से कम नहीं होगी।

STEEL BUTT WELDING REDUCERS



CONCENTRIC REDUCER ECCENTRIC REDUCER

Nominal Diameter	Outside Dia.		
	d	d_1	L
25 × 10	33.7	17.2	51
25 × 15		21.3	
25 × 20		26.9	
32 × 15	42.4	21.3	51
32 × 20		26.9	
32 × 25		33.7	
40 × 16	48.3	21.3	64
40 × 20		26.9	
40 × 25		33.7	
40 × 32		42.4	
50 × 20	60.3	26.9	76
50 × 25		33.7	
50 × 32		42.4	
50 × 40		48.3	
65 × 25	76.1* 73.0	33.7	89
65 × 32		42.4	
65 × 40		48.3	
65 × 50		60.3	
80 × 25	88.9	33.7	89
80 × 32		42.4	
80 × 40		48.3	
80 × 50		60.3	
80 × 65		76.1	

Nominal Diameter	Outside Dia.		
	d	d_1	L
100 × 25	114.3	33.7	102
100 × 32		42.4	
100 × 40		48.3	
100 × 50		60.3	
100 × 65		76.1	
100 × 80		88.9	
125 × 50	139.7* 141.3	60.3	127
125 × 65		76.1	
125 × 80		88.9	
125 × 100		114.3	
150 × 50	168.3	60.3	140
150 × 65		76.1	
150 × 80		88.9	
150 × 100		114.3	
150 × 125		139.7	
200 × 80	219.1	88.9	152
200 × 100		114.3	
200 × 125		139.7	
200 × 150		168.3	
250 × 80	273	88.9	178
250 × 100		114.3	
250 × 125		139.7	
250 × 150		168.3	
250 × 200		219.1	

Nominal Diameter	Outside Dia.		
	d	d_1	L
300 × 100	323.8	114.3	203
300 × 125		139.7	
300 × 150		168.3	
300 × 200		219.1	
300 × 250		273.0	
350 × 150	365.6	168.3	330
350 × 200		219.1	
350 × 250		273.0	
350 × 300		323.8	
400 × 200	406.4	219.1	356
400 × 250		273.0	
400 × 300		323.8	
400 × 350		355.6	
450 × 250	457.2	273.0	381
450 × 300		323.8	
450 × 350		355.6	
450 × 400		406.4	
500 × 300	508	323.8	508
500 × 350		355.6	
500 × 400		406.4	
500 × 450		457.2	
600 × 400	609.6	406.4	508
600 × 450		457.2	
600 × 500		508.0	

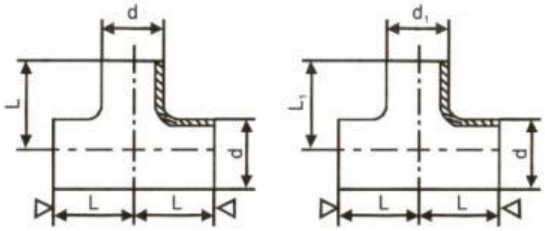
* Required O.D. to be specified.

Notes:

1. d = Outside diameter of the big end.
2. d_1 = Outside diameter of the small end.
3. L = Overall length.

चित्र 7/3 : स्टील बट्ट वेल्डिंग रेड्यूसर

STEEL BUTT WELDING TEES



EQUAL TEE UNEQUAL TEE

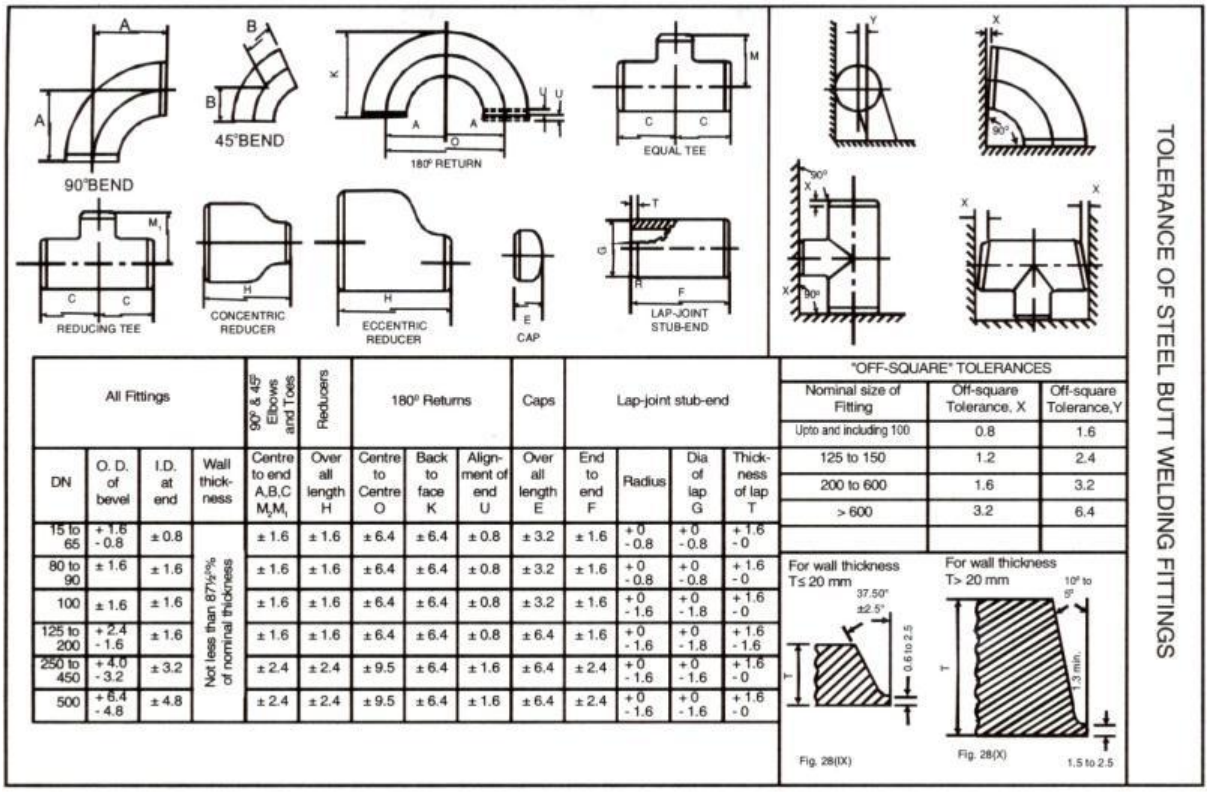
Nominal Diameter	Outside Dia.		L	L_1	Nominal Diameter	Outside Dia.		L	L_1	Nominal Diameter	Outside Dia.		L	L_1
	d	d_1				d	d_1				d	d_1		
25 × 25 × 10		17.2			100 × 100 × 40		48.3		86	300 × 300 × 100		114.3		216
25 × 25 × 15	33.7	21.3	38	38	100 × 100 × 50	114.3	60.3		89	300 × 300 × 125		139.7		216
25 × 25 × 20		26.9			100 × 100 × 65		76.1	105	95	300 × 300 × 150		168.3		219
25		—			100 × 100 × 80		88.9		98	300 × 300 × 200	323.9	219.1	254	229
32 × 32 × 15		21.3			100		—		—	300 × 300 × 250		273		241
32 × 32 × 20	42.4	26.9	48	48	125 × 125 × 50		60.3		105	300		—		—
32 × 32 × 25		33.7			125 × 125 × 65	139.7*	76.1		108	350 × 350 × 150		168.9		238
32		—			125 × 125 × 80	141.3	88.9	124	111	350 × 350 × 200		219.1		248
40 × 40 × 15		21.3			125 × 125 × 100		114.3		117	350 × 350 × 250	355.6	273	279	257
40 × 40 × 20		26.9			125		—		—	350 × 350 × 300		323.9		270
40 × 40 × 25	48.3	33.7	57	57	150 × 150 × 50		60.3		121	350		—		—
40 × 40 × 32		42.4		—	150 × 150 × 65		76.1		121	400 × 400 × 150		168.3		264
40		—			150 × 150 × 80	168.3	88.9		124	400 × 400 × 200		219.1		273
50 × 50 × 20		26.9		45	150 × 150 × 100		114.3	143	130	400 × 400 × 250		273		283
50 × 50 × 25		33.7		51	150 × 150 × 125		139.7		137	400 × 400 × 300	406.5	323.9	305	295
50 × 50 × 32	60.3	42.4	64	57	150		—		—	400 × 400 × 350		355.6		305
50 × 50 × 40		48.3		60	200 × 200 × 80		88.9		152	400		—		—
50		—		—	200 × 200 × 100		114.3		156	450 × 450 × 200		219.1		298.4
65 × 65 × 25		33.7		57	200 × 200 × 125	219.1	139.7	178	162	450 × 450 × 250		273		308
65 × 65 × 32	76.1*	42.4		64	200 × 200 × 150		168.3		168	450 × 450 × 300		323.9		320.7
65 × 65 × 40	73.0	48.3	76	67	200		—		—	450 × 450 × 350	457.2	355.6	342.9	330.2
65 × 65 × 50		60.3		70	250 × 250 × 80		88.9		184	450 × 450 × 400		406.4		330.2
65		—		—	250 × 250 × 100		114.3		184	450		—		—
80 × 80 × 25		35.7		67	250 × 250 × 125	273	159.7	216	190	500 × 500 × 200		219.1		323.8
80 × 80 × 32		42.4		70	250 × 250 × 150		168.3		194	500 × 500 × 250		273		333.4
80 × 80 × 40	88.9	48.3	86	73	250 × 250 × 200		219.1		203	500 × 500 × 300		323.9		346.1
80 × 80 × 50		80.3		76	250		—		—	500 × 500 × 350	508	355.6	381	355.6
80 × 80 × 65		76.1		83						500 × 500 × 400		406.4		355.6
80		—		—						500 × 500 × 450		457.2		368.9
										500		—		—

* अपेक्षित ओ.डी.को निर्दिष्ट किया जाना है।

टिप्पणियाँ:

1. d = समान टी के मामले में रन पाइप और ब्रांच का बाहरी व्यास
2. d_1 = असमान टी के मामले में ब्रांच का बाहरी व्यास
3. L = एंड ऑफ रन से केंद्र की दूरी।
4. L_1 = एंड ऑफ ब्रांच से केंद्र की दूरी।

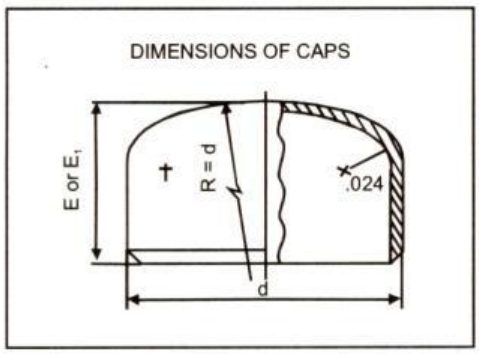
चित्र 7/4 : स्टील बट वेल्डिंग टीज़



All Fittings				90° & 45° Elbows and Toes	Reducers	180° Returns			Caps	Lap-joint stub-end			
DN	O. D. of bevel	I.D. at end	Wall thick-ness	Centre to end A,B,C M_2M_1	Over all length H	Centre to Centre O	Back to face K	Align-ment of end U	Over all length E	End to end F	Radius	Dia of lap G	Thick-ness of lap T
15 to 65	+ 1.6 - 0.8	± 0.8	Not less than 87½% of nominal thickness	± 1.6	± 1.6	± 6.4	± 6.4	± 0.8	± 3.2	± 1.6	+ 0 - 0.8	+ 0 - 0.8	+ 1.6 - 0
80 to 90	± 1.6	± 1.6		± 1.6	± 1.6	± 6.4	± 6.4	± 0.8	± 3.2	± 1.6	+ 0 - 0.8	+ 0 - 0.8	+ 1.6 - 0
100	± 1.6	± 1.6		± 1.6	± 1.6	± 6.4	± 6.4	± 0.8	± 3.2	± 1.6	+ 0 - 1.6	+ 0 - 1.8	+ 1.6 - 0
125 to 200	+ 2.4 - 1.6	± 1.6		± 1.6	± 1.6	± 6.4	± 6.4	± 0.8	± 6.4	± 1.6	+ 0 - 1.6	+ 0 - 1.8	+ 1.6 - 1.6
250 to 450	+ 4.0 - 3.2	± 3.2		± 2.4	± 2.4	± 9.5	± 6.4	± 1.6	± 6.4	± 2.4	+ 0 - 1.6	+ 0 - 1.6	+ 1.6 - 0
500	+ 6.4 - 4.8	± 4.8		± 2.4	± 2.4	± 9.5	± 6.4	± 1.6	± 6.4	± 2.4	+ 0 - 1.6	+ 0 - 1.6	+ 1.6 - 0

"OFF-SQUARE" TOLERANCES

Nominal size of Fitting	Off-square Tolerance, X	Off-square Tolerance, Y
Upto and including 100	0.8	1.6
125 to 150	1.2	2.4
200 to 600	1.6	3.2
> 600	3.2	6.4



1	2	3	4	5
Nominal pipe size	Diameter d	Length E [*See* Note 2]	Limiting wall thickness for Length E	Length E_1 [*See* Note 3]
20	26.9	25	3.91	25.4
25	33.7	38	4.85	38.1
32	42.4	38	4.85	38.1
40	48.3	38	5.08	32.1
50	60.3	38	5.54	44.5
65	*76.1/73.0	38	7.01	50.6
80	88.9	51	7.62	63.5
100	114.3	64	8.56	76.2
125	*139.7/141.3	74	9.53	88.9
150	168.3	89	10.97	102
200	219.1	102	12.70	127
250	273	127	12.70	152
300	323.9	152	12.70	178
350	355.6	165	12.70	191
400	406.4	178	12.70	203
450	457.2	203	12.70	229
500	508	229	12.70	254
600	609.6	267	12.70	305
700	720	267		
800	820	267		
900	920	267		

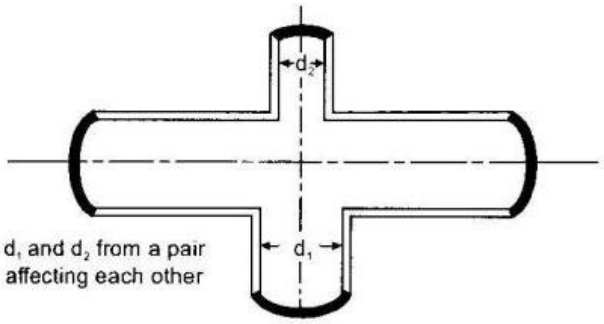
*Required O.D. to be specified.

टिप्पणियाँ:

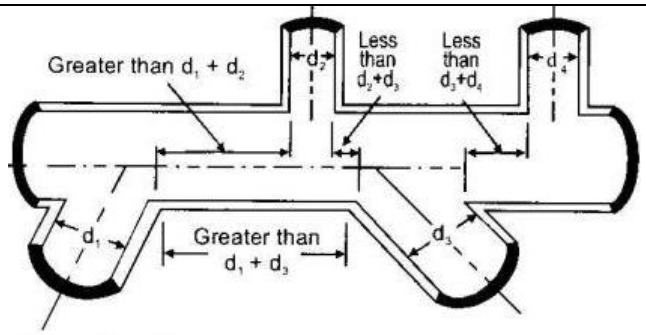
1. कैप्स अर्ध-दीर्घवृत्ताकार आकार के होते हैं और स्तंभ 3 और 5 में निर्दिष्ट समग्र लंबाई बनाने के लिए सीधी लंबाई के होते है। अर्ध-दीर्घवृत्ताकार भाग की ऊंचाई जो बाहरी रूप से मापी जाती है, केप के आंतरिक व्यास के एक-चौथाई से कम नहीं होनी चाहिए।
2. लंबाई E दीवार की मोटाई के कैप पर लागू होती है जो स्तंभ 4 में दिए गए से अधिक नहीं होती है।
3. लंबाई E, दीवार की मोटाई के कैप पर लागू होती है जो स्तंभ 4 में दी गई मोटाई से अधिक होती है।
4. d = बाहरी व्यास मि.मी. में।

   E या E_1 = कुल लंबाई।

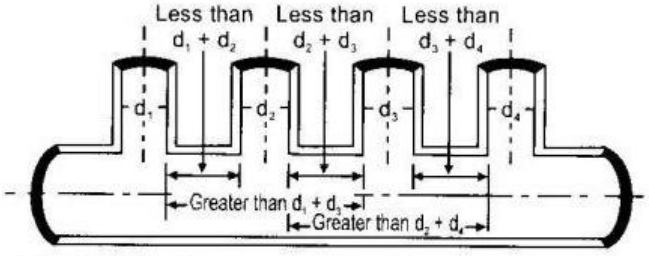
चित्र 7/5



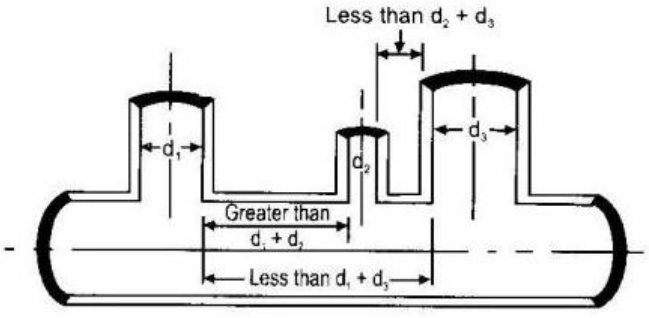
चित्र 7/6 : विशिष्ट ब्रांच के टुकड़े



चित्र 7/7: विशिष्ट ब्रांच के टुकड़े

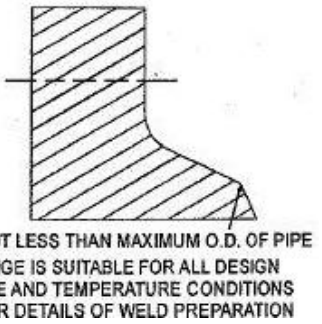


चित्र 7/8: विशिष्ट ब्रांचके टुकड़े

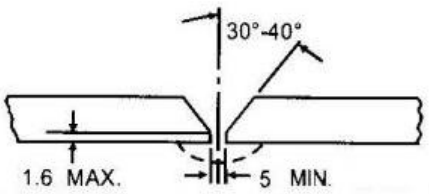


चित्र 7/9 : विशिष्ट ब्रांच के टुकड़े

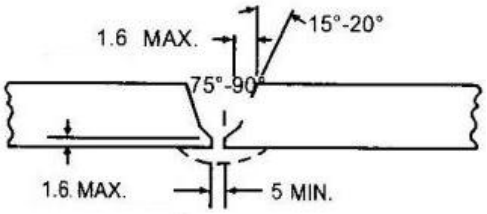
सभी आयाम मि.मी. में हैं।



चित्र 7/10 - वेल्डिंग नेक फ्लैंज

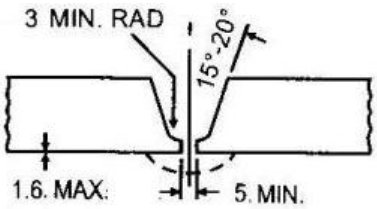


चित्र 7/11 : बैकिंग रिंग के साथ उपयोग के लिए प्लेन वी



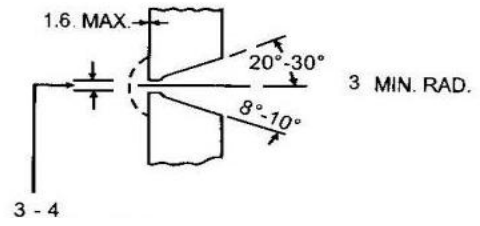
[13 मि.मी. से अधिक मोटे पाइपों के लिए]

चित्र 7/12 : बैकिंग रिंग के साथ उपयोग के लिए डबल एंगल वी



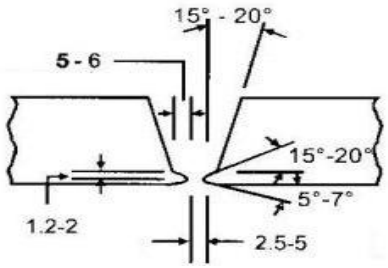
[13मि.मी. से अधिक मोटे पाइपों के लिए]

चित्र 7/13: बैकिंग रिंग के साथ उपयोग के लिए सामान्य निर्मित यू-नाली

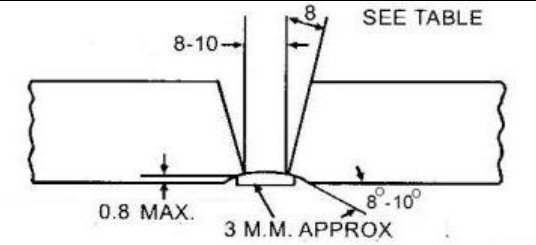


[13मि.मी. से अधिक मोटे पाइपों के लिए]

चित्र 7/14 : बैकिंग रिंग के साथ उपयोग के लिए लंबवत या लगभग लंबवत पाइप यू-नाली के लिए अनुमत वैकल्पिक प्रबन्ध



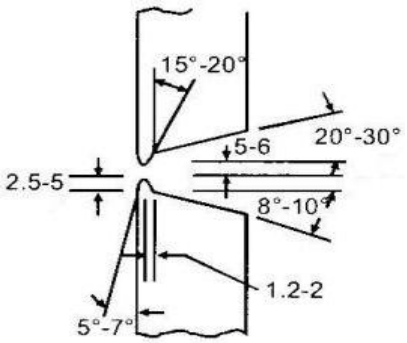
चित्र 7/18 : ऑक्सी-एसिटिलीन बेस रन के साथ उपयोग के लिए सामान्य निर्मित डबल एंगल वी



PIPE THICKNESS	0
M.M.	DEGREES
≤ 25	16-20
> 25 ≤ 38	20-24
> 38	23-27

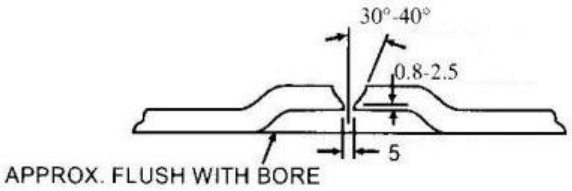
[8 मि.मी. से अधिक मोटे पाइपों के लिए]

चित्र 7/15 : टेपर बैकिंग रिंग और डबल रूट रन के साथ उपयोग के लिए नाली तैयार करना



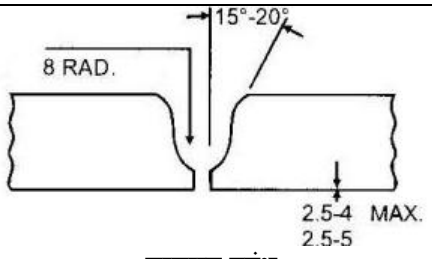
लंबवत या लगभग लंबवत पाइप के लिए स्वीकार्य वैकल्पिक प्रबंध

चित्र 7/19 : ऑक्सी-एसिटिलीन बेस रन के साथ उपयोग के लिए डबल एंगल वी



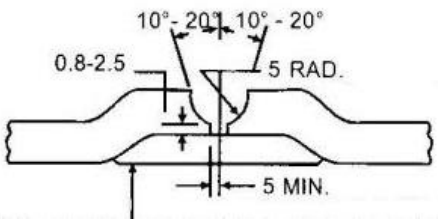
13 मि.मी. और इससें पतले पाइपों के लिए

चित्र 7/16 : रिसेस्ड बैकिंग रिंग के साथ उपयोग के लिए ग्रूव



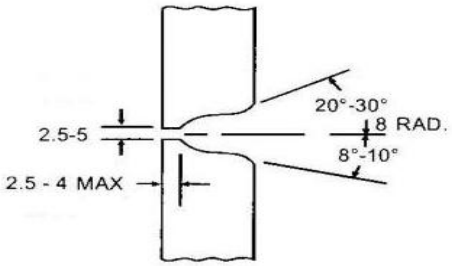
सामान्य प्रबंध

चित्र 7/20 : ऑक्सी-एसिटिलीन बेस रन के साथ उपयोग के लिए यू- ग्रूव



13 मि.मी. से अधिक मोटे पाइपों के लिए बोर के साथ लगभग फ्लश करें।

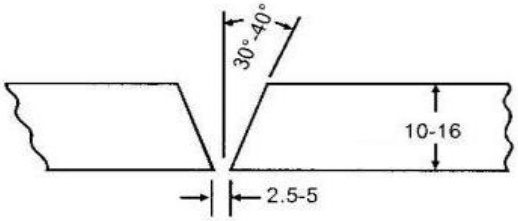
चित्र 7/17 : रिसेस्ड बैकिंग रिंग वाले उपयोगकर्ता के लिए ग्रूव



लंबवत या लगभग लंबवत पाइप के लिए स्वीकार्य वैकल्पिक तैयारी

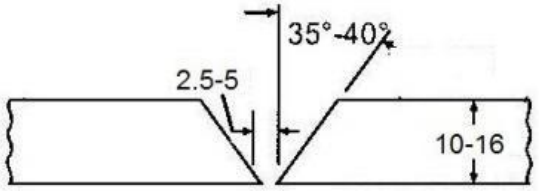
चित्र 7/21 : ऑक्सी-एसिटिलीन बेस रन के साथ उपयोग के लिए यू- ग्रूव

सभी आयाम मि.मी. में हैं।



[10 से 16 मि.मी. मोटी पाइप जिसमें 16 मि.मी. भी शामिल है]

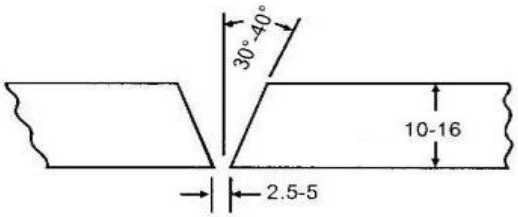
चित्र 7/22 : ऑक्सी-एसिटिलीन बेस रन के साथ उपयोग के लिए प्लेन वी



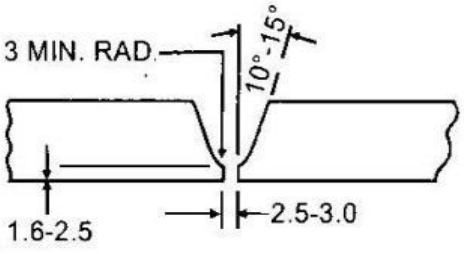
विशेष वेल्डिंग तकनीक के साथ प्रयोग के लिए

चित्र 7/24 : बैकिंग रिंग के बिना उपयोग के लिए प्लेन वी

सामान्य प्रबंध

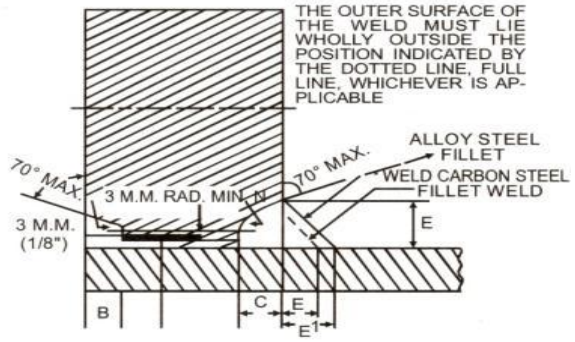


चित्र 7/23 : बैकिंग रिंग के बिना उपयोग के लिए प्लेन वी



चित्र 7/25 : बैकिंग रिंग के बिना उपयोग के लिए सिंगल यू

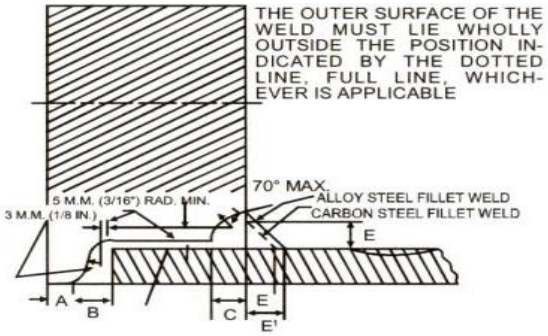
सभी आयाम मि.मी. में हैं।



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 357(b)]

CARBON STEEL PIPES		B = t BUT NOT LESS THAN 5 M.M. (3/16")
ALLOY STEEL PIPES		B = t BUT NOT LESS THAN 5 M.M. (3/16")
CARBON STEEL PIPES	t BUT C = NOT LESS THAN	6 M.M. (1/4 IN.) FOR PIPES 13 M.M. (1/2 IN.) AND 19 M.M. (3/4") BORE 8 M.M. (5/16") FOR PIPES 25 M.M. (1") TO 38 M.M. (3/2") BORE 10 M.M. (3/8") FOR PIPES 21 M.M. (2") BORE OVER
ALLOY STEEL PIPES	2t BUT C = NOT LESS THAN	6 M.M. (1/4 IN.) FOR PIPES 13 M.M. (1/2 IN.) AND 19 M.M. (3/4") BORE 8 M.M. (5/16") FOR PIPES 25 M.M. (1") TO 38 M.M. (3/2") BORE 10 M.M. (3/8") FOR PIPES 21 M.M. (2") BORE OVER
CARBON STEEL PIPES		E = t BUT NOT LESS THAN 6 M.M. (1/4")
ALLOY STEEL PIPES		E' = HEIGHT OF WELD RECESS

DIMENSIONS B AND C ARE MINIMA AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS FLANGE IS SUITABLE FOR ALL DESIGN PRESSURE AND TEMPERATURE CONDITIONS. FACE AND BACK WELDED ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 357(b)]

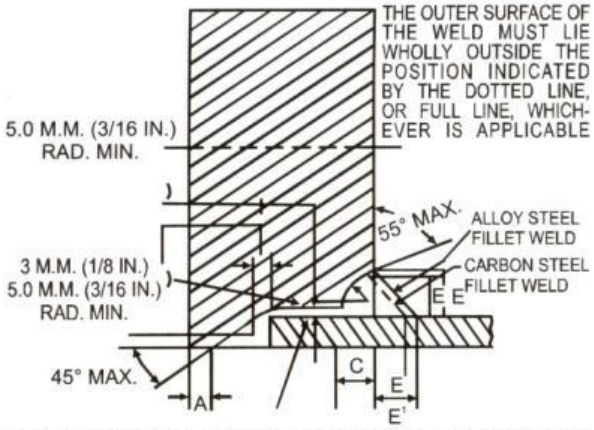
CARBON STEEL AND ALLOY STEEL PIPES	A=1/2 t BUT NOT LESS THAN 5 M.M. (3/16 IN.)
CARBON STEEL AND ALLOY STEEL PIPES	B = 8 M.M. (5/16 IN.) MIN. WHERE t IS NOT MORE THAN 8 M.M. (5/16 IN.) t-1.6 M.M. (1/16 IN.) WHERE t IS OVER 8 M.M. UPTO AND INCLUDING 14.5 M.M. (9/16 IN.) t-3 M.M. (1/8 IN.) WHERE t IS OVER 14.5 M.M. UPTO AND INCLUDING 22 M.M. (7/8 IN.) t-6 M.M. (1/4 IN.) WHERE t IS OVER 22 M.M. (7/8 IN.)
CARBON STEEL PIPES	C = t BUT NOT LESS THAN 10 M.M.
ALLOY STEEL PIPES	C = 2t BUT NOT LESS THAN 10 M.M.
CARBON STEEL PIPES	E = t BUT NOT LESS THAN 6 M.M.
ALLOY STEEL PIPES	E_1 = HEIGHT OF WELD RECESS.

DIMENSIONS A AND C ARE MINIMA AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES OF LESS THAN 76 M.M. MIN. BORE. BORE AND BACK WELDED ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

चित्र 7/26

चित्र 7/27

सभी आयाम मि.मी. में हैं।

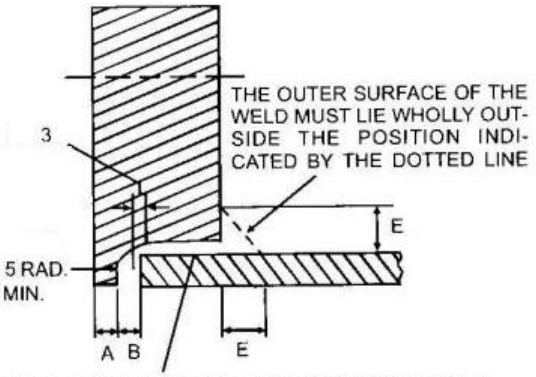


FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE & O.D. OF PIPE [SEE REGN. NO. 357(b)]

CARBON STEEL AND ALLOY STEEL PIPES	A = 1/2t BUT NOT LESS THAN
CARBON STEEL PIPES	C = t BUT NOT LESS THAN
ALLOY STEEL PIPES	C = 2t BUT NOT LESS THAN
CARBON STEEL PIPES	E = t BUT NOT LESS THAN
ALLOY STEEL PIPES	E^1 = 6.0 M.M. (1/4 IN.) + 2/3t BUT NOT LESS THAN t

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91 DIMENSIONS A & C ARE MINIMA AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES LESS THAN 76 M.M. (3 IN.) MIN. BORE WELD PREPARATION FOR USE ONLY WITH FLANGES POSITIONALLY WELDED ON 'BORE AND BACK' WELDED-ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

चित्र 7/28



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE & O.D. OF PIPE [SEE REGN. 357(b)]

A= 1/2t BUT NOT LESS THAN 5 = 8 MINIMUM WHERE t IS NOT MORE THAN 8

B= t = 1.6 M.M. WHERE t IS OVER 8 UPTO AND INCLUDING 14.50

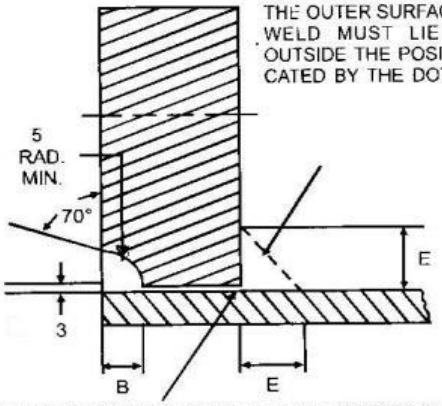
B= t-3. WHERE t IS OVER 14.50 UPTO AND INCLUDING 22
= t-6.0 M.M. (1/4 IN.) WHERE t IS OVER 22.0M.M.

E= 1½t BUT NOT LESS THAN 6.00 M.M.

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91.

DIMENSION 'A' IS THE MINIMUM AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES OF LESS THAN 76.00 M.M. BORE. 'BORE & FILLET' WELDED-ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

चित्र 7/30



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 357 (b)]

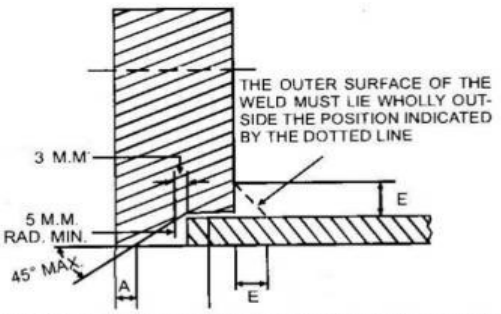
B = t BUT NOT LESS THAN 5

E = 3/2t BUT NOT LESS THAN 6

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91.

DIMENSION B IS THE MINIMUM AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS

FACE AND FILLET WELDED-ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 357(b)]

A = 1/2t BUT NOT LESS THAN 5.0 M.M.

E = 1½t BUT NOT LESS THAN 6.0 M.M.

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91.

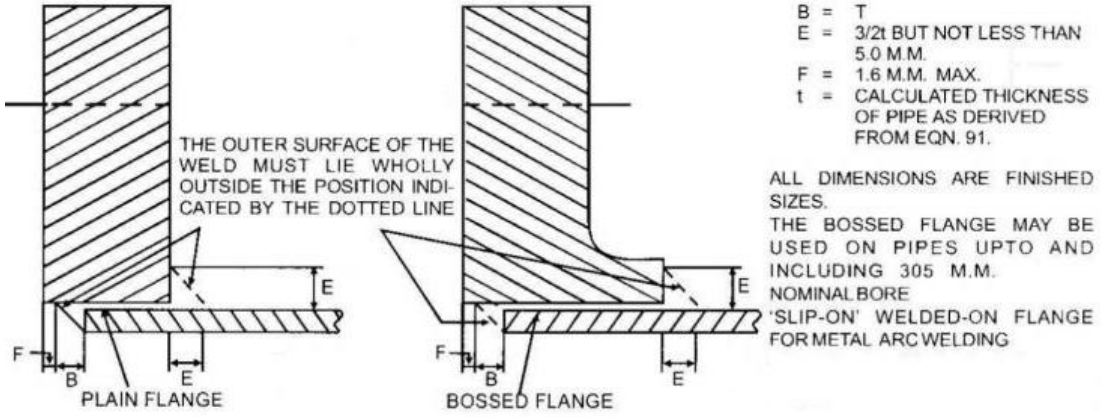
DIMENSION 'A' IS THE MINIMUM AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES OF LESS THAN 76.0 M.M. (3 IN.) MINIMUM BORE.

WELD PREPARATION FOR USE ONLY WITH FLANGES POSITIONALLY WELDED-ON. 'BORE AND FILLET' WELDED-FLANGE FOR METAL ARC WELDING

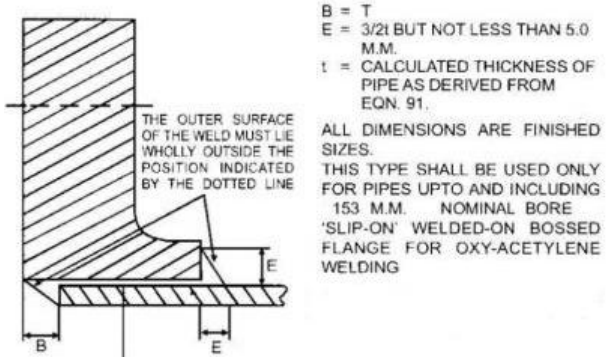
चित्र 7/31

चित्र 7/29

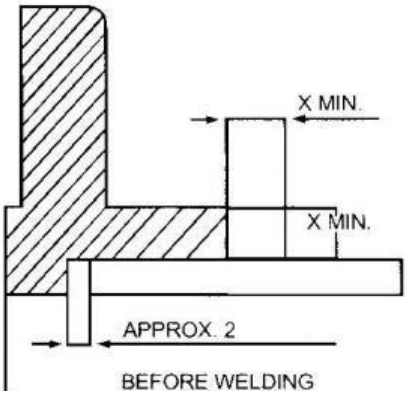
सभी आयाम मि.मी. में हैं।



चित्र 7/32 : फ्लैंज बोर और पाइप के ओडी के बीच निकासी के लिए [विनियम 263(2)देखें।]



चित्र 7/33 : फ्लैंज बोर और पाइप के ओडी के बीच निकासी के लिए [विनियम 263(2) देखें]



आयाम X न्यूनतम 28 मि.मी.(सामान्य पाइप की दीवार की मोटाई) या फ्लैंज बब की मोटाई, जो भी छोटा हो।

चित्र 7/34 : सॉकेट वेल्डेड फ्लैंज

सभी आयाम मि.मी. में हैं।

275. ब्लो-डाउन पाइप्स -(1) ब्लो-डाउन पाइप जिन्हें पूर्ण बॉयलर दबाव के अधीन काम में लिया जा सकता है, उन्हें उस दबाव पर संतृप्त भाप-पाइप माना जाएगा।

(2) ब्लो-डाउन पाइप जो पूर्ण बॉयलर दबाव के अधीन काम में नहीं लिया जा सकता है, उन्हें बॉयलर के आधे डिजाइन दबाव पर संतृप्त भाप-पाइप माना जाएगा ।

276. वाल्व चेस्ट (1) स्टॉप-वाल्व, आइसोलेटिंग वाल्व, रिडूसिंग वाल्व, स्टीम ट्रैप, आदि के चेस्ट, रॉट स्टील के मेन स्टीम पाइपिंग के भाग के रूप में तैयार किये जा सकते हैं, जब संतृप्त भाप के साथ 11किग्रा/ सेमी ^{2} (जी) के गेज दबाव या 204 डिग्री सेल्सियस के तापमान पर विनियम 191 की अपेक्षाओं के अनुसार कास्ट आइरन, कास्ट स्टील या रॉट स्टील से बनाये गये हो ।

(2) जब 204 डिग्री सेल्सियस से ऊपर सुपरहीटेड स्टीम का उपयोग किया जाता है या जब दबाव 11 किग्रा/सेमी ^{2} गेज से ऊपर होता है, तो ऐसे चेस्ट विनियम 191 की अपेक्षा के अनुसार कास्ट या रॉट स्टील या अन्य अनुमोदित सामग्री से बनाये जायेंगे।

भाग- 6

277. स्टीम रिसीवर्स, सेपरेटर्स, कैच वाटर्स, एक्यूमुलेटर्स और ऐसे वेसल के निर्माण की सामग्री- (1) प्लेट, बार और सेक्शन जो स्टीम रिसीवर, सेपरेटर्स, कैच वाटर, एक्यूमुलेटर और ऐसे वेसल्स के निर्माण में काम में ली जाती है उनकी सामग्री अध्याय- 2 और 4 के सुसंगत विनियमों की अपेक्षाओं के पूर्णत: अनुरूप होगी, जो निर्माण की रीति पर भी निर्भर करता है।

(2) ब्रांच, बोस और ड्रेन पॉकेट ठोस फोर्ज्ड हो सकती हैं, जो फ्यूजन वेल्डिंग, ठोस बारों सेमशीनीकृत या ट्यूबों के द्वारा निर्मित की जा सकती हैं।

(3) फ्लैंजिज़ के लिए सामग्री विनियम 258 के उपयुक्त उपबंधों के अनुरूप होगी।

(4) फोर्जिंग, विनियम 58 से 62 की अपेक्षाओं के अनुरूप होगी।

(5) शेल या शेल के दबाव वाले भागों के लिए स्टील कास्टिंग विनियम 51 से 57 के अनुरूप होगी।

278. निर्माण और कारीगरी - (1) शेल एंड जिनको शेल से अलग बनाया गया है, को डिश या फ्लैट किया जा सकता है या शेल एंड को फोर्ज्ड डाउन किया जा सकता है और मैनहोल डोर या प्लग या ब्रांच द्वारा वेल्ड करके बंद किया जा सकता है।

(2) (क) (i) प्रत्येक डिश एंड को एक रोल्ड की हुई प्लेट से बनाया जाएगा।

(ii) यदि यह अधिक व्यास के कारण अव्यावहारिक है, तोडिश एंड प्लेट को दो प्लेट फ्यूजन बट से एक साथ वेल्ड किया जा सकता है और ऐसे मामलों में वेल्ड की लाइन वेशल्स के क्षैतिज एक्सिस के समानांतर होगी और निर्माण के बाद वेल्ड की रेडियोग्राफी की जाएगी।

(iii) डिश एंड शेल का आकार विनियम 174 की अपेक्षाओं के अनुरूप होना चाहिए।

(iv) डिशिंग एंड पेरीफेरल फ्लैंजेज मशीन द्वारा की जाएगी।

(v) कोल्ड फ्लैंजेज को नहीं अपनाया जाएगा।

(vi) सभी प्लेटें जिन्हें डिश, फ्लैंग्ड या लोकल हीट किया गया है, बाद में आंतरिक स्ट्रेस से राहत के उद्देश्य से कुशलतापूर्वक हीट ट्रीटीड किया जाएगा, जब तक कि निर्माण के अंतिम चरण के दौरान, उन्हें एक समान रूप से एक उपयुक्त तापमान पर हीट नहीं किया गया हो।

(vii) इस बात पर ध्यान दिया जाना चाहिए कि फ्लैंजिज़ अच्छी सतह के हों, बेलनाकार हों और स्थानीय अनियमितताओं से मुक्त हों।

(ख) जहां जोड़ों को जोड़ने के लिए फ्लैटों को डिश एंड पर दबाया जाता है, वे फ्लैट और घुमावदार सतहों के जंक्शनों पर पर्याप्त त्रिज्या के साथ बने होंगे और नुकीले कोनों और उपकरण के निशानों से मुक्त होंगे।

(ग) निम्नलिखित विधियों में से किसी एक द्वारा डिश एंड को शेल के बेलनाकार भाग से जोड़ा जाएगा:

(i) एक या दोहरे यू या वी प्रकार के बट्ट जोड़ों के साथ वेल्डिंग; जहां खोल का आंतरिक व्यास 610 मि.मी. या इससे अधिक है, ऐसे सभी मामलों में, जोड़ो को प्लेट के दोनों ओर से वेल्ड किया जायेगा।

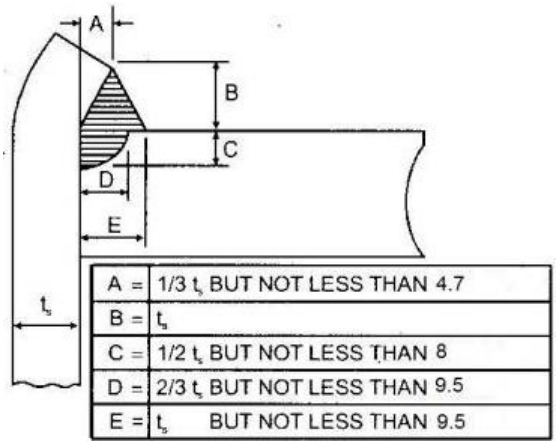
(ii) जहां खोल का आंतरिक व्यास 610 मि.मी. से कम है, जोड़ों को केवल एक तरफ से वेल्ड किया जा सकता है, जब अंदर से प्रभावी वेल्डिंग को अव्यवहारिक माना जाता है।

(iii) अनफायर्ड बॉयलरों के निर्माण में जब डिश के सिरे हीटिंग सतह का भाग नहीं होते हैं, तो आईएस:2825 के अनुरूप कोल्ड स्पन डिश एंड का उपयोग किया जा सकता है।

(3) (क) फ्लैट एंड्स फोर्ज स्टील या प्लेट स्टील के होंगे और शेल के बेलनाकार हिस्से में वेल्ड किए जाएंगे या फ्लैंज से बोल्ट किए जाएंगे जो कि विनियम 263 के अनुसार शेल के बेलनाकार हिस्से से जुड़े होंगे ।

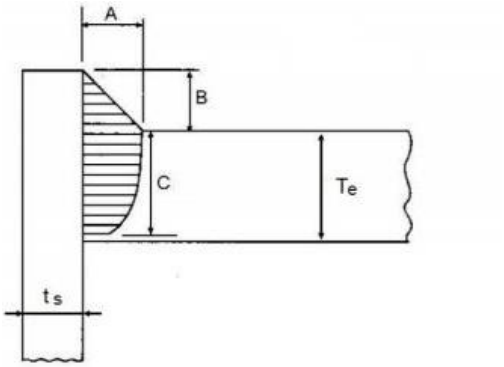
(ख) फ्लैट एंड को जोड़ने की पद्धति चित्र 7 /35, 7 /36, 7 /37 और 7 /38 में दिखाए गए रीति में से किसी एक द्वारा किया जाएगा।

(ग) जब चित्र 7/38 में दर्शाए अनुसार सिरों को जोड़ा जाता है, तो वेल्डिंगजहां व्यावहारिक हो, शेल प्लेट के दोनों ओर से होनी चाहिए। जहां भी वेल्डिंग केवल एक तरफ से की जाती है, वहां बैकिंग स्ट्रिप्स का उपयोग करके पूरी पैठ सुनिश्चित करने का ध्यान रखा जाएगा।



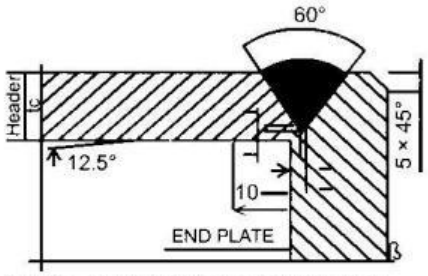
A =	1/3 t_s BUT NOT LESS THAN 4.7
B =	t_s
C =	1/2 t_s BUT NOT LESS THAN 8
D =	2/3 t_s BUT NOT LESS THAN 9.5
E =	t_s BUT NOT LESS THAN 9.5

चित्र 7/35



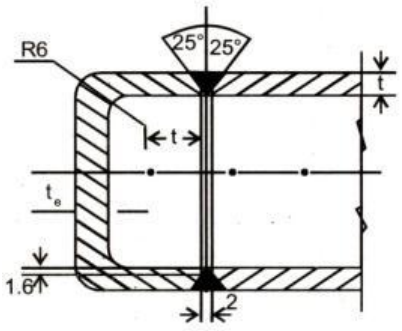
A =	t_s
B =	t_s
C =	2 t_s OR T_e 1.6 WHICHEVER IS SMALLER

चित्र 7/37



NOTE : WELD DETAILS ADDED WITH REFERENCE TO Fig. V/12

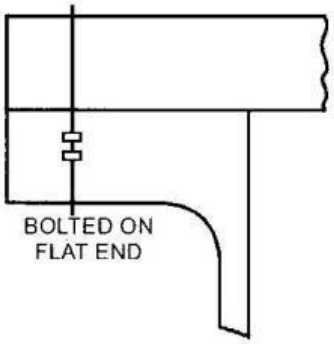
चित्र 7/36



t = STUB THICK; t_e = END PLATE THICK

चित्र 7/38

सभी आयाम मि.मी. में हैं।



चित्र 7/39

279. शेल तक पहुंच – (1) पूरी तरह से सफाई और निरीक्षण के लिए पहुंच की अनुमति देने के लिए कम से कम एक मैनहोल दिया जाएगा, सिवाय इसके कि जहां प्रवेश की अनुमति देने के लिए शेल बहुत छोटा है, पर्याप्त आकार और संख्यामें सफाई और निरीक्षण करने के लिए उपलब्ध कराये जाएंगे।

(2) जब शेल के बेलनाकार भाग में एक अण्डाकार मुंह होता है, तो लघु अक्ष शेल, जहाँ कहीं भी व्यावहारिक हो, शेल के अनुदैर्ध्य अक्ष के समानांतर होता है।

280. ओपनिंग और दरवाजों के लिए कम्पनसेटिंग रिंग - कम्पनसेटिंग रिंगऔर दरवाजोंकी सामग्री, निर्माण और कारीगरी संगत विनियमों के अध्याय 2,3 और 12 के अनुरूप होगी।

281. ब्रांचेज और अन्य जोड़– (1)(क)शेल के जोड़ ब्रांचों, प्रेस्ड की गई प्लेट सैडल्स, फोर्ज पैड या बॉसेस के माध्यम से किए जाएंगे या, जहां शेल की मोटाई उपयुक्त सतह प्राप्त करने की अनुमति देने के लिए पर्याप्त है, जोड़ सीधे शेल से जोड़े जा सकते हैं, परंतु शेल में छेद पर न्यूनतम मोटाई अधिकतम स्वीकार्य कार्यदबाव और तापमान के लिए अपेक्षित मोटाई से कम न हो, शेल को बिना छेद वाला मानते हुए और यह कि छेद का व्यास विनियम 141 और 179 में परिभाषित एक अकम्पनसेटेड छेद के अधिकतम व्यास से अधिक नहीं है।

(ख) इस तरह के जोड़ को सुरक्षित करने के लिए स्टड में कम से कम एक व्यास की लंबाई के लिए शेल में फुल थ्रेड होल्डिंग होनी चाहिए और स्टड छेद शेल की पूरी मोटाई में प्रवेश नहीं करना चाहिए।

(ग) ब्रांच, सैडल्स और फोर्ज पैड में बोल्ट और स्टड के लिए सभी छेद ड्रिल से किए जाने चाहिए।

(घ) सील वेल्ड को छोड़कर, जहां ऐसे जोड़ अकेले वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किए जाते हैं, वहां प्रत्येक वेल्ड पर धातु की कम से कम दो परत की जानी चाहिए।

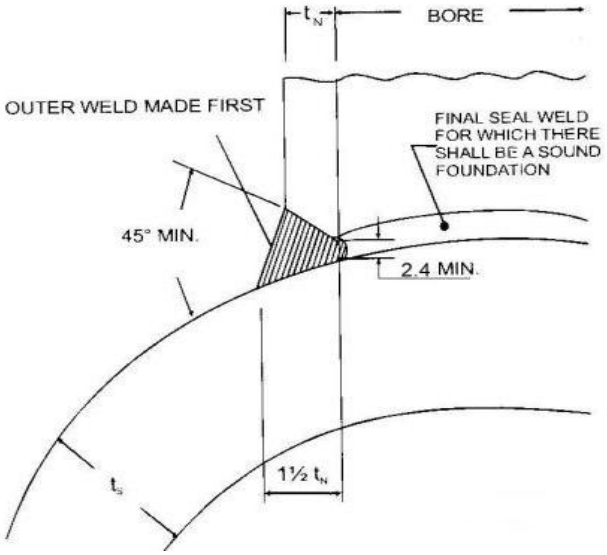
(ड़) अगली सतह लगाने से पहले वेल्ड धातु के प्रत्येक सतह को अच्छी तरह से साफ किया जाना चाहिए और यह स्लैग से मुक्त होना चाहिए।

(च) वेल्ड का अंतिम फिनिश ऐसा होना चाहिए कि शेल से ब्रांच में जोड़ का परिवर्तन क्रमिक और तेज कटाव से मुक्त हो।

(छ) जहां शेल का व्यास 610 मि.मी. या इससे अधिक हो, वहां वेल्डिंग प्लेट के दोनों ओर से होनी चाहिए।

(ज) जहां शेल का आंतरिक व्यास 610 मि.मी. से कम हो, बाहरी और आंतरिक वेल्ड तब तक लगाया जाएगा जब तक यह नहीं माना जाता है कि दोनों तरफ से कुशल वेल्डिंग अव्यावहारिक है।

(झ) यह चित्र 7/40 और 7/41 में दिखाए गए अनुलग्नक की पद्धतियों पर लागू नहीं होता है जिसमें वेल्डिंग हमेशा दोनों तरफ से होती है।

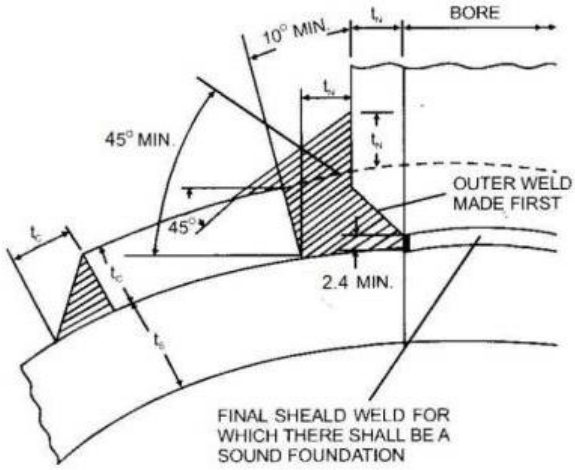


WHERE THE APPLICATION OF THE SEALWELD FROM INSIDE THE VESSEL IS PRACTICABLE, THIS TYPE IS NOT PERMITTED UNLESS THE BORE OF THE BRANCH IS 101.6 OR LARGER AND THE LENGTH FROM FACE OF BRANCH OUTSIDE OF SHELL DOES NOT EXCEED THE FOLLOWING :

BORE OF BRANCH	LENGTH OF BRANCH
101.6	228.6
127	254
152.4	304.8
178 TO 254 INCLUSIVE	381
OVER 254	457.2

NOTE: THE ABOVE ARE NOT RECOMMENDED BRANCH LENGTHS AND BRANCHES SHOULD BE AS SHORT AS POSSIBLE.

चित्र 7/40



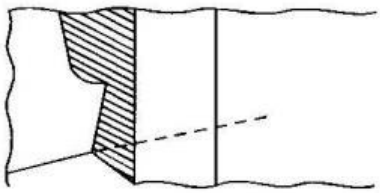
WHERE THE APPLICATION OF THE SEALWELD FROM INSIDE THE VESSEL IS IMPRACTICABLE, THIS TYPE IS NOT PERMITTED UNLESS THE BORE OF THE BRANCH IS 101.6 MM OR LARGER AND THE LENGTH FROM FACE OF BRANCH TO OUTSIDE TO SHELL DOES NOT EXCEED THE FOLLOWING

BORE OF BRANCH	LENGTH OF BRANCH
101.6	228.6
127	254
152.4	305
177.8 TO 254 INCLUSIVE	381
OVER 254	457.2

टिप्पण: उपरोक्त ब्रांच लंबाई की सिफारिश नहीं की जाती है और ब्रांच को यथासंभव छोटा होना चाहिए।

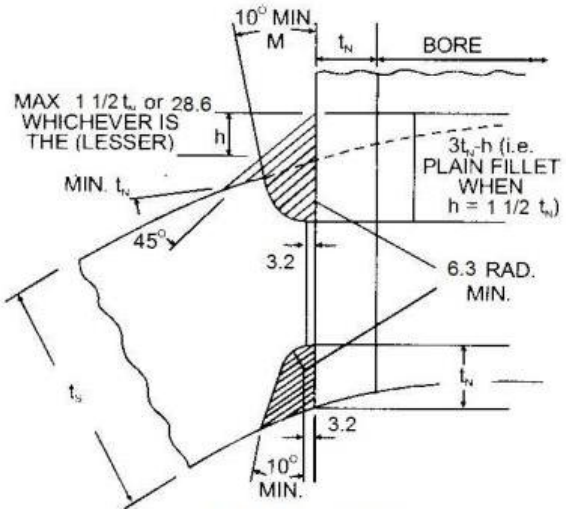
चित्र 7/41

सभी आयाम मि.मी. में हैं।

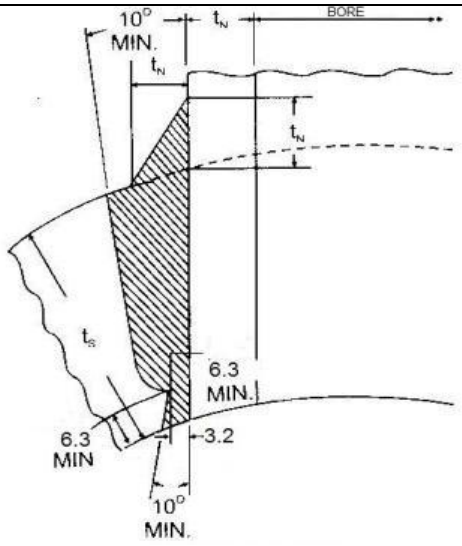


चित्र 7/43

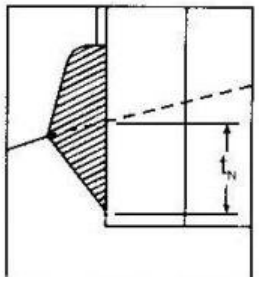
चित्र 7 /42 और 7/43 में दिखाए गए प्रकार के लिए वेल्डिंग प्रक्रिया डबल वेल्डेड बट जोड़ो के लिए होगी। पहले बाहरी वेल्ड को बनाया जाएगा। बाहरी वेल्ड का पिछला भाग निकाल दिया जायेगा। इनर वेल्ड की शुरूआत से पहले डीप पेनेट्रेशन वेल्डिंग का उपयोग निर्माता द्वारा किए जा रहे आवश्यक पेनेट्रेशन के प्रमाण के रूप में, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा मांगने पर किया जा सकता है।



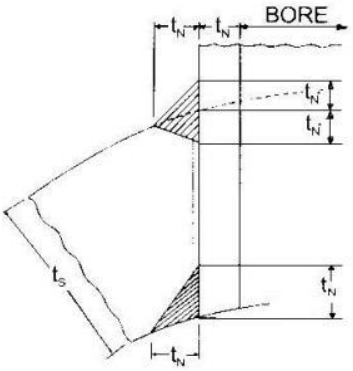
चित्र। 7/44



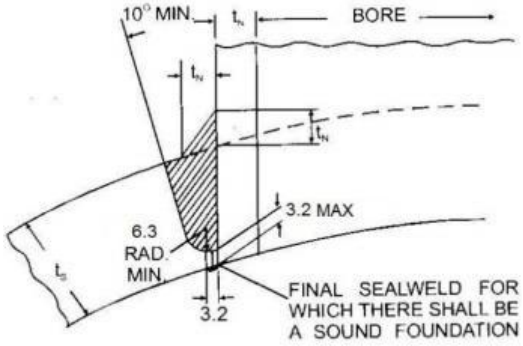
चित्र 7/42



चित्र 7/45

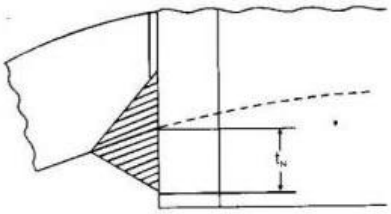


चित्र 7/46



चित्र 7 /49 में दर्शायें गये प्रकार की अनुमति नहीं है, जहां शेल की मोटाई 25.4 मि.मी. से अधिक हो।

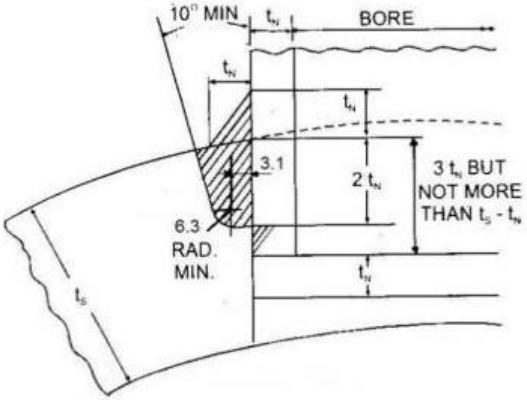
चित्र 7/49



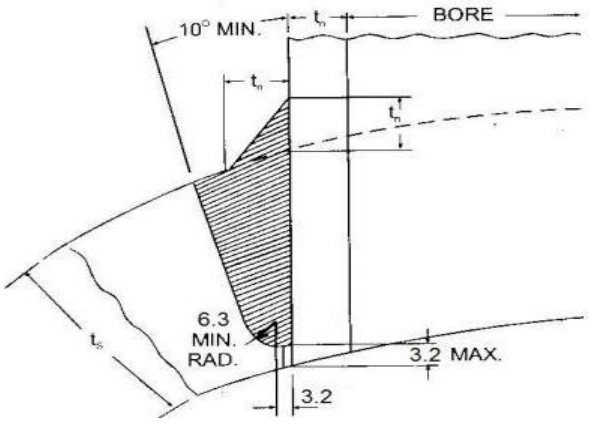
चित्र 7 /47 में दर्शाए गए प्रकार की केवल तभी अनुमति दी जाती है, जब उपयोग किए जाने वाले इलेक्ट्रोड और तकनीक को अलग से तैयार परीक्षण नमूनों द्वारा दर्शाया गया हो, जिससे ध्वनि वेल्ड धातु के साथ पूरी तरह से पेनेट्रेशन किया जा सके। जहां ब्रांच का बोर 127 मि.मी. से अधिक है, वहां इनकी अनुमति नहीं है।

चित्र 7/47

सभी आयाम मि.मी. में हैं।

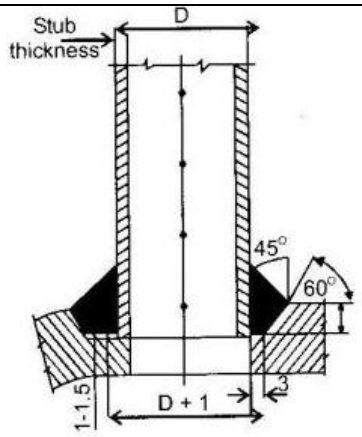


चित्र 7/50

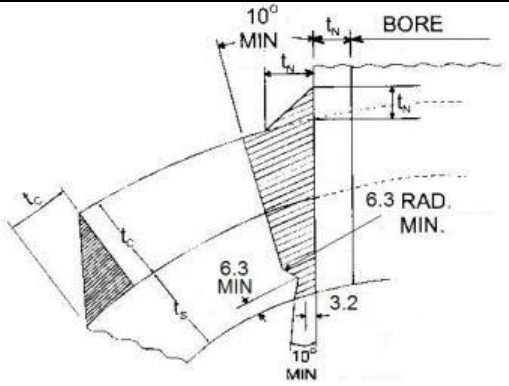


चित्र 7 /48 में दर्शाये गये प्रकार की अनुमति नहीं है जहां वेसल के अंदर वेल्डिंग योग्य पहुंच है। चित्र को वहां प्राथमिकता दी जाती है जहां ब्रांच के अंदर वेल्डिंग योग्य पहुंच है, जहां यह शेल से जुड़ता है।

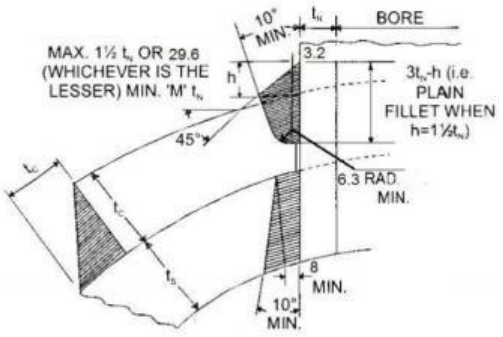
चित्र 7/48



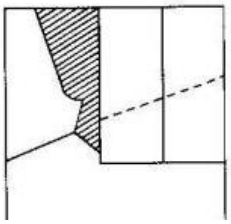
चित्र 7/51



चित्र 7/52

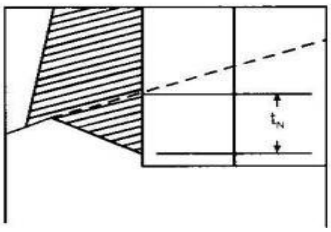


चित्र 7/56



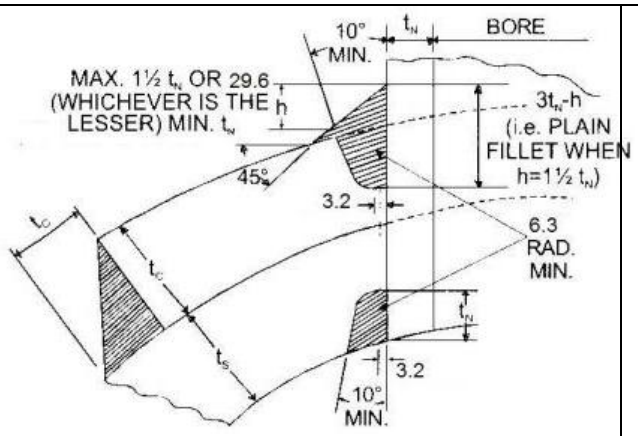
चित्र 7 /52 और 7 /53 में दर्शाए गए प्रकारों के लिए वेल्डिंग प्रक्रिया डबल वेल्डेड बट जॉइंट के लिए है। पहले बाहरी वेल्ड बनाई जानी चाहिए। इनर वेल्ड की शुरूआत से पहले डीप बाहरी वेल्ड का पिछला भाग निकाल दिया जायेगा। पेनेट्रेशन वेल्डिंग का उपयोग निर्माता द्वारा किए जा रहे आवश्यक पेनेट्रेशन के प्रमाण के रूप में, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा मांगने पर किया जा सकता है।

चित्र 7/53

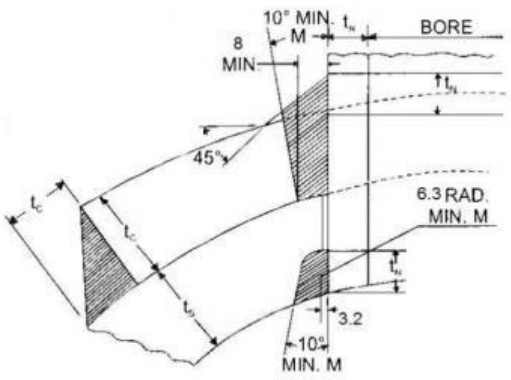


चित्र 7/57

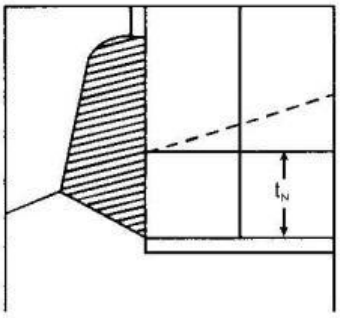
सभी आयाम मि.मी. में हैं।



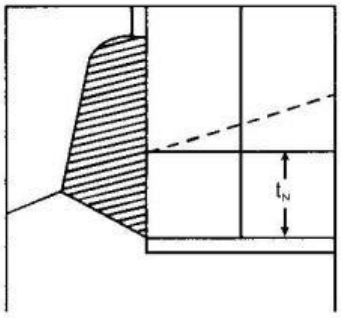
चित्र 7/54



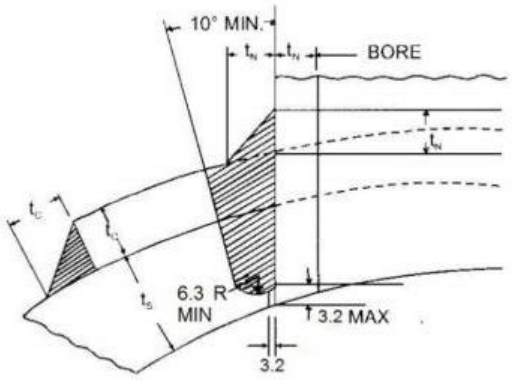
चित्र 7/58



चित्र 7/55

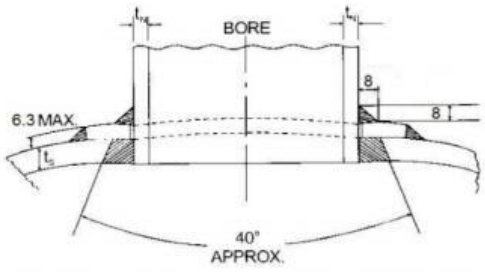


चित्र 7/59



चित्र 7 /60 में दर्शाये गये प्रकार की अनुमति नहीं है जहां वेसल के अंदर वेल्डिंग योग्य पहुंच है। चित्र 7/60 को वहां प्राथमिकता दी जाती है जहां ब्रांच के अंदर वेल्डिंग योग्य पहुंच है, जहां यह शेल से जुड़ता है।

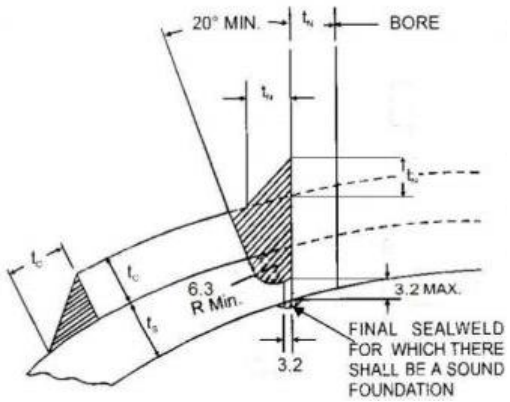
चित्र 7/60



THIS TYPE AVOIDS THE PREPARATION OF GROOVES IN THIN STEEL PLATE. THE RING IS A BACKING RING ONLY AND NOT A COMPENSATING RING. THE TYPE SHOWN IN FIG. VIII-18-29 IS NOT PERMITTED WHERE ANY OF THE FOLLOWING LIMITS IS EXCEEDED : SHELL THICKNESS 12.7mm DESIGN PRESSURE 7.4 kg/cm^2 DESIGN TEMPERATURE 171°C

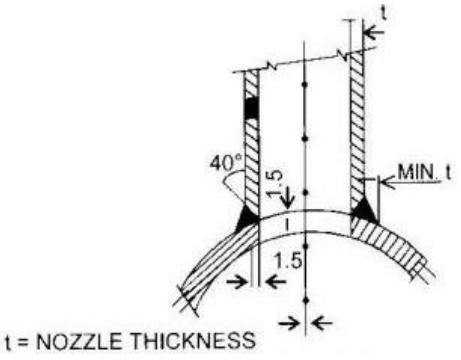
चित्र 7/63

सभी आयाम मि.मी. में हैं।

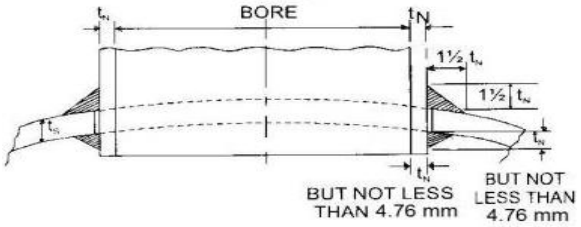


चित्र 7 /61 में दर्शाए गये प्रकार की अनुमति नही है जहां शेल की मोटाई 25.4 मि.मी. से अधिक हो।

चित्र 7/61

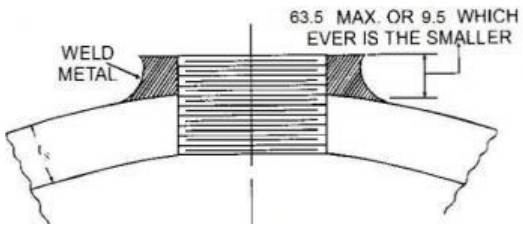


चित्र 7/64



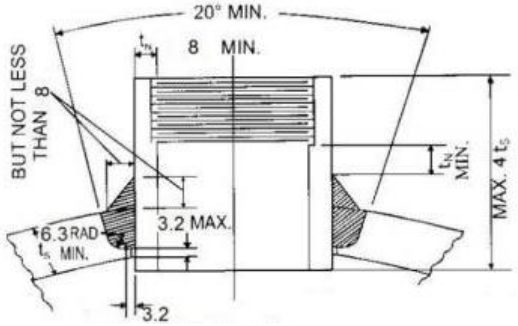
चित्र 7 /62 में दर्शाए गये प्रकार की वहां अनुमति नहीं है, जहां निम्नलिखित में से कोई भी अधिक हो, शेल मोटाई 19 मि.मी., अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव 7.4 किग्रा / सेमी ^{2} (जी) डिजाइन तापमान 171 डिग्री सेल्सियस

चित्र 7/62



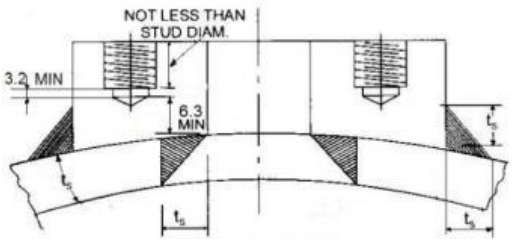
38.1 मि.मी.के मानक पाइप आकार से अधिक के टैप बोसेज की अनुमति नहीं है।

चित्र 7/65



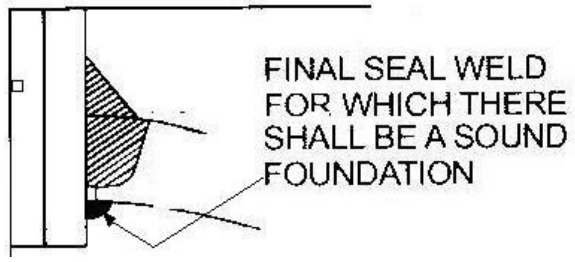
चित्र 7 / 66 में दर्शाए गए प्रकार की वहां अनुमति नहीं है जहां वेल्डिंग के लिए शेल के अंदर पहुंच योग्य है।

चित्र 7/66



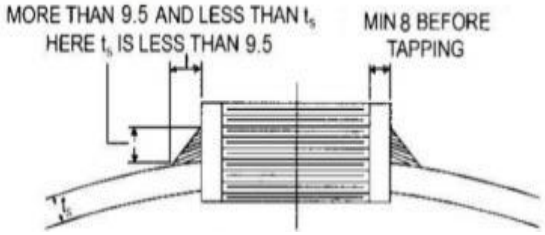
चित्र 7 /70 में दर्शाए गए प्रकार की वहां अनुमति नहीं है जहां शेल की मोटाई 19 मि.मी.से अधिक हो।

चित्र 7/70



चित्र। 7/67

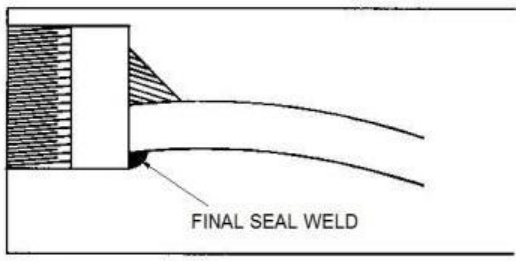
सभी आयाम मि.मी. में हैं।



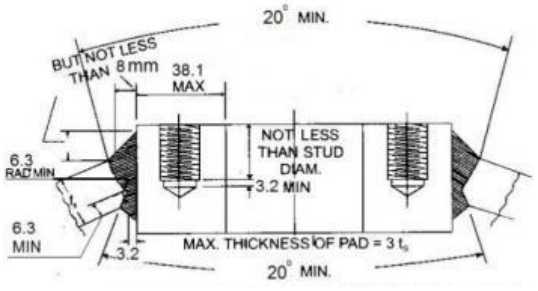
चित्र 7 /68 में दर्शाए गये प्रकार की केवल तभी अनुमति दी जाती है जब शेल के अंदर वेल्डिंग के लिए पहुंच योग्य न हो

चित्र 7/68

चित्र 7 /68 और 7 /69 में दर्शाए गए प्रकार की अनुमति नहीं है जहां निम्नलिखित में से कोई भी सीमा पार हो गई हो: शेल की मोटाई 19 मि.मी.; अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव 10.6 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) ; डिजाइन तापमान 260 डिग्री सेल्सियस; 38.1 मि.मी. मानक पाइप आकार से अधिक टैप किए गए बोस

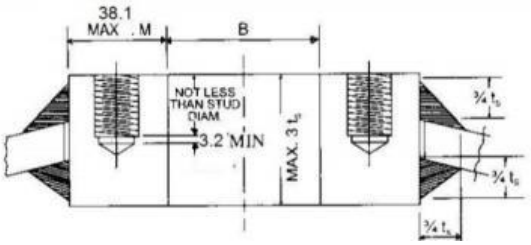


चित्र 7/69 : अंतिम सीलवेल्ड

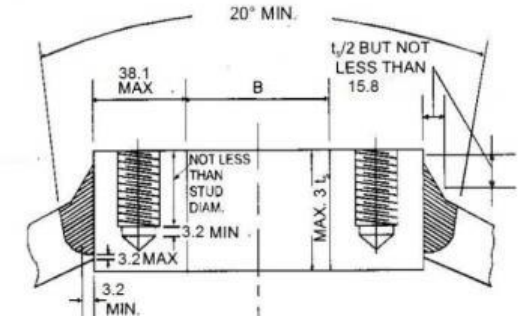


आयाम बी कनेक्शन के नाममात्र बोर से बड़ा हो सकता है लेकिन इससे अधिक बड़ा नहीं होना चाहिए: पिच सर्कल व्यास माइनस (स्टड व्यास + 12.7 मि.मी.)। चित्र 7 /71 में दर्शाए गए प्रकारों के लिए वेल्डिंग प्रक्रिया डबल वेल्डेड बट जॉइंट की बाहरी वेल्ड बनी होनी चाहिए, पहले बाहरी वेल्ड को बनाया जाएगा। बाहरी वेल्ड का पिछला भाग निकाल दिया जायेगा। इनर वेल्ड की शुरूआत से पहले डीप पेनेट्रेशन वेल्डिंग का उपयोग निर्माता द्वारा किए जा रहे आवश्यक पेनेट्रेशन के प्रमाण के रूप में, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा मांगने पर किया जा सकता है।

चित्र 7/71

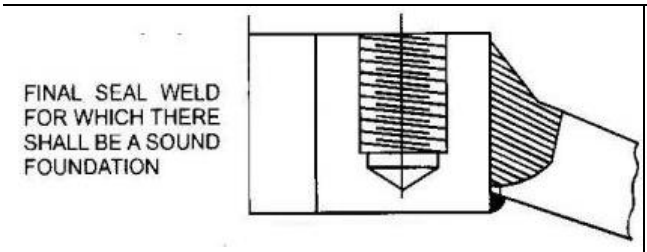


चित्र 7/72



चित्र 7 /73 में दर्शाए गए प्रकार की अनुमति नहीं है जहां वेल्डिंग के लिए शेल के अंदर पहुंच योग्य है

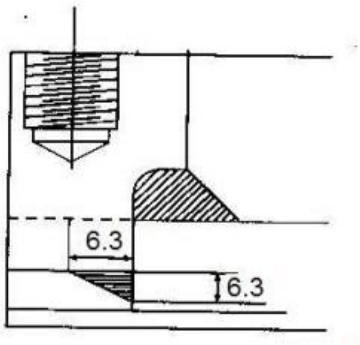
चित्र 7/73



चित्र 7/74

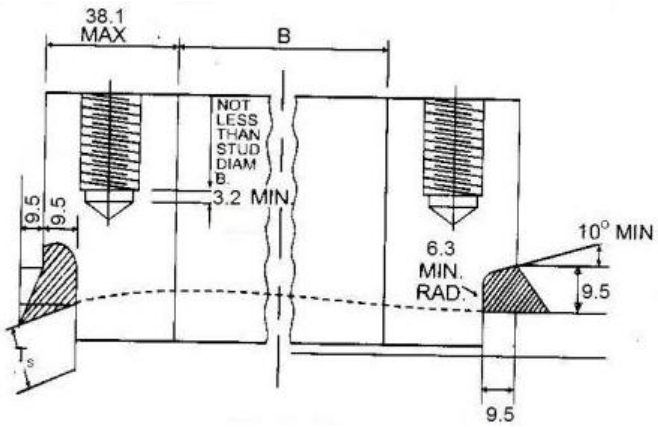
आयाम बी जोड़ के नोमिनल बोर से बड़ा हो सकता है लेकिन इससे अधिक नहीं होना चाहिए: पिच सर्कल व्यास माइनस (स्टड व्यास + 12.7 मि.मी.) चित्र 7 /72, 7 /73 और 7 /74 में दर्शाए गए प्रकार की अनुमति नहीं है जहां शेल की मोटाई 19 मि.मी. से अधिक हो।

सभी आयाम मि.मी. में हैं।



आयाम 'बी' जोड़ के नोमिनल बोर से बड़ा हो सकता है लेकिन इससे अधिक नहीं होना चाहिए: पिच सर्कल व्यास माइनस (स्टड व्यास + 12.7 मि.मी.) चित्र 7 /75 और 7 /76 में दर्शाए गए प्रकार की अनुमति नहीं है जहां शेल की मोटाई 19 मि.मी. से अधिक है।

चित्र 7/76



चित्र 7 /75 में दर्शाए गए प्रकार की अनुमति नही है जब खोल के अंदर वेल्डिंग के लिए पहुंच योग्य हो।

चित्र 7/75

सभी आयाम मि.मी. में हैं।

(2)(क) 38 मि.मी. से ज्यादा सामान्य बोर न होने वाली ब्रांचों को एक टेपर थ्रेड और सील वेल्डेड के साथ शेल में स्क्रू किया जा सकता है, परंतु शेल की मोटाई ब्रांच के व्यास के बराबर थ्रेड की लंबाई की अनुमत पर्याप्त हो।

(ख) जहां शेल की मोटाई इस उद्देश्य के लिए पर्याप्त नहीं है, वहां एक बॉस को वेल्ड किया जा सकता है जिससे बॉस और शेल की कुल मोटाई कम से कम थ्रेड की आवश्यक लंबाई के बराबर हो।

(ग) ऐसे बोसेज को जोड़ने की पद्धतियां चित्र 7 /65 से 7 /69 में दर्शायी गयी हैं ।

(3)(क) ब्रांचों, प्रेस्ड प्लेट सैडल्स, बोसेज के फोर्ज पैड निम्न विधियों में से एक द्वारा शेल में सुरक्षित किए जाएंगे :

(i) वेल्डिंग;

(ii) स्क्रूइंग और सील वेल्डिंग।

(ख) (i) वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित जोड़ने की पद्धतियां चित्र 7/40 से 7/64 में दर्शायी गयी हैं।

(ii) सामान्य बोल्ट वाले जोड़ के लिए फ्लैंजिज़ के साथ ब्रांचेज उपलब्ध होगी। विशेष प्रकार के जोड़ों का भी उपयोग किया जा सकता है।

(iii) सामान्य बोल्ट वाले जोड़ों के लिए फ्लैंजिज़ परिशिष्ट-च में उपयुक्त सारणी के अनुसार होना चाहिए और ब्रांचों के साथ फोर्जड सोलिड होना चाहिए या विनियम 263 के अनुसार जुडे होने चाहिए।

(iv) उन्हें जोड़ने वाली और बोल्ट धारित सतहों पर मशीनीकृत किया जाएगा।

(ग) (i)जहां प्रेस्ड प्लेट सैडल्स का उपयोग किया जाता है, उन्हें शेल के निकट बनाया जाना चाहिए और जोड़ को जोड़ने वाले सिरों तथा मशीन या किनारों पर मशीन द्वारा फ्लेम कट पर मशीनीकृत किया जाएगा।

(ii) जोड़ के जोड़ के लिए स्टड , यदि स्क्रू के माध्यम से सेडल किये जाते हैं, तो अंदर की तरफ प्रत्येक एक नट के साथ फिट किया जाएगा।

(iii) जहां स्टड के छेद सेडल के आर-पार प्रवेश नहीं करते हैं, प्लेट में स्टड के स्क्रू वाले भाग की लंबाई स्टड के व्यास से कम नहीं होनी चाहिए।

(घ) सभी पैड्स के जॉइन फेस को मशीनीकृत किया जाएगा।

(ङ) (i)पैड पर्याप्त रूप से मोटे होने चाहिए जिससे आंतरिक सतह को छेदे बिना जोड़ के लिए स्टड होल की ड्रिलिंग की जा सके।

(ii) पैड में स्टड के स्क्रू वालेभाग की लंबाई स्टड के व्यास से कम नहीं होनी चाहिए।

(iii) वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किए गए पैड को लगाने की विधि इस अध्याय के चित्र 7 /70 से 7 /76 में दर्शायी गई है, लेकिन जहां चित्र 7 /70 में दर्शाए गए प्रकार के पैड का उपयोग किया जाता है, उन्हें शेल के निकट बनाया जाएगा।

(च) (i) 38 मि.मी. से कम वाले मानक पाइप को शेल में वेल्डेड मानक पाइप के टैप किए गए बॉसकोअधिकतम स्वीकार्य कार्य दबावके लिए उपयोग किया जा सकता है जो 14 किग्रा/सेमी^{2} (जी) से अधिक नहीं है और निर्धारित तापमान 343 डिग्री सेल्सियस से अधिक नहीं है।

(ii) ऐसे बोसोंमें टेपर थ्रैड होंगे।

(iii)वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित बोसों को जोड़ने की पद्धतियां इस अध्याय के चित्र 7/65, 7/69 में दर्शायी गयी हैं।

(छ) (i)फ्लैंजिज़ जोड़ के अलावा सभी वेल्डेड जोड़मेटल आर्क प्रक्रिया द्वारा होंगे और उपयोग किए गए इलेक्ट्रोड विनियम 71 से 76 की अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे।

(ii) जहां टैक वेल्ड्स का उपयोग किया जाता है, वे मजबूत होंगे और जब तक कि कट आउट नहीं हो जाते, तब तक उन्हें सावधानी से मुख्य रनों में जोड़ दिया जाएगा।

(ज) वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित सभी भागों की सभी वेल्डिंग के पूरा होने के बाद और हाइड्रोलिक परीक्षण से पहले प्रभावी ढंग से ताप क्रिया की जाएगी।

282.शेल जोड़- (1) फ्यूजन वेल्डेड शेलको निम्नानुसार वर्गीकृत किया जाएगा:

(क) वर्ग I –स्कैंटलिंग की कोई सीमा नहीं।

(ख) वर्ग II - जब निम्न में से कोई भी सीमा पार नहीं की जाती है -

(i) अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव 35 किग्रा/सेमी ^{2} (जी)

(ii) अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव और आंतरिक व्यास, का गुणनफल सेमी में - 3750

(iii) डिजाइन तापमान - 343 डिग्री सेल्सियस।

(ग) वर्ग III- जब निम्नलिखित में से कोई भी सीमा पार नहीं की जाती है -

(i) अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव -7.4 किग्रा/सेमी ^{2} (जी)

(ii) अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव और आंतरिक व्यास, का गुणनफल सेमी में - 940

(iii) डिजाइन तापमान - 171 डिग्री सेल्सियस।

(2) फ्यूजन वेल्ड, सीम की तैयारी, बेंडिंग के बाद ताप प्रक्रिया सहित बेलनाकार शेल के निर्माण की विधि, वेल्डेड सीम बनाने की विधि, वेल्डेड जोड़ों के प्रकार, परीक्षण प्लेटें और शेल का घेरा, निम्नलिखित के अलावा अध्याय -4की अपेक्षाओं के अनुरूप होगा , अर्थात्-

(क)(i) जब भी संभव हो, प्लेट के दोनों ओर की सीम को वेल्ड किया जाना चाहिए। प्लेट की मोटाई से 10 प्रतिशत अधिक मोटाई के निर्माण के लिए वेल्डेड सीम की दोनों सतहों पर धातु के अतिरिक्त सतह लगाए जाने चाहिए।

(ii)वेल्ड की सतह जहां कहीं भी दोनों तरफ से वेल्ड की जाती है वह सतहसपाट होनी चाहिए और प्लेटों की संबंधित सतहों के साथ फ्लश होनी चाहिए।

(iii)जहां तह को केवल एक तरफ से वेल्ड किया जाता है, ये उपबंध सतह के वेल्ड के अनावृत होने पर लागू होंगे।

(ख) वर्ग-I फ्यूजन वेल्डेड सीम्स के लिए परीक्षण अध्याय -4 के सुसंगत विनियमों की अपेक्षाओं केअनुरूप होंगे ।

(ग) वर्ग- II के फ्यूजन वेल्डेड सीम्स के लिए परीक्षण अध्याय - 12 की अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे , सिवाय इसके कि एक माइक्रो और मैक्रो परीक्षण के लिए एक अतिरिक्त उपबंध किया जाएगा।

(घ) वर्ग- III फ्यूजन वेल्डेड सीम्स के लिए परीक्षण अध्याय - 12 की अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे ।

(ङ) जब दीवार की मोटाई 20 मि.मी. से अधिक हो या कार्बन सामग्री 0.25% से अधिक हो या पाइप अलॉय स्टील से बने हों, तो वर्ग-I और वर्ग-II के शेल ताप प्रक्रिया द्वारा प्रभावी रूप से दबाव मुक्त होंगे।

283. अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव का अवधारण– (1)(क) शेल का अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा अवधारित किया जाएगा:-

$$P = \frac{2f\,E\,(T - 0.75)}{D + (T - 0.75)}$$

जहां,

T मि.मी. में मोटाई,

D मि.मी. में अधिकतम आंतरिक व्यास,

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किग्रा/सेमी^{2} (जी) में,

f कार्यशील धातु तापमान पर किग्रा/सेमी^{2} में अधिकतम स्वीकार्य कार्य स्ट्रेस हैजैसा कि विनियम 170 या 256 जो भी लागू हो, में अवधारित किया गया है

E नीचे दी गई सारणी में दिए गए फ्यूजन वेल्डेड शेल के लिए दक्षता कारक है,
जोड़ रहित शेल बिना जोड़ की ट्यूबों से बने शेल के लिए 1.00,
एक अंश के रूप में व्यक्त शेल में छिद्रों या ओपनिंग के बीच जोड़ो की क्षमता है।
0.75 कोरोजन को ध्यान में रखते हुए अतिरिक्त मोटाई है

सारणी 7/8

क्रम सं.	वर्ग	दक्षता कारक (E)
(1)	(2)	(3)
1.	I	0.90
2.	II	0.75 अगर दोनों तरफ से वेल्ड किया गया है
		0.50 अगर दोनों तरफ से वेल्ड किया गया है
3.	III	0.45

सारणी 7/9: शेल की न्यूनतम मोटाई

क्रम सं.	वर्गीकरण	आंतरिक व्यास मि.मी. में	न्यूनतम मोटाई मि.मी. में
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	फ्यूजन वेल्डेड क्लास I		6.3
2.	फ्यूजन वेल्डेड क्लास II और क्लास III,	610 सहित 610 तक	6.3
3.	फ्यूजन वेल्डेड शेल के अलावा अन्य शेल	610 से अधिक और 914 सहित 914 तक	8
4.	शेल	914 से अधिक	9.5

(ख) जहां स्टील 371 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान पर कार्य के लिए अभिप्रेत किया गया हैं, ऐसा कहा जाएगा और सिलिकॉन सामग्री 0.10 प्रतिशत से कम नहीं होगी या वैकल्पिक रूप से, सामग्री को "बॉयलर की कार्बन स्टील प्लेट की क्रीप क्वालिटी" का प्रूफ टेस्ट पास करना होगा जैसा कि परिशिष्ट - ड में है।

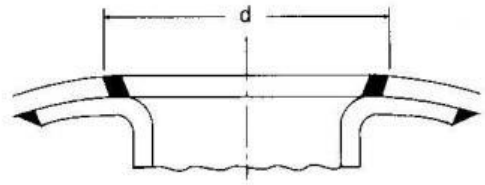
(ग) शैल्स में ओपनिंग कंपंसेशन के लिए, जहां शेल के बेलनाकार भाग में काटे गए किसी भी होल के व्यास की प्रमुख धुरी शेल प्लेट की मोटाई के 2½ गुना और 70 मि.मी. अधिक हो, कंपंसेशन किया जायेगा।

(घ) शेल के लम्बवत एक्सिस के समानांतर में मापे गये जिस क्षेत्रगत एरिया का कंपंसेशन किया जाना है, जो इस क्षेत्र को अधिकतम बनाता है, उसकी गणना समीकरण (4/2) (विनियम 169) के साथ उसी दबाव और तापमान की स्थितियों पर की जायेगी जोकि समान सामग्री की ओपनिंग की लंबाई और सीमलेस शेल का गुणनफल होगा।

(ङ) जहां फ्रेम, पैड या ब्रांचों को वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किया जाता है, कंपंसेटिंग क्षेत्र की गणना विनियम 141 में दी गई विधि के अनुसार की जाएगी ।

(2)(क) 'अवतल फलक पर दबाव' के साथ अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव या डिश एंड प्लेट्स को विनियम 175 से 177 द्वारा अवधारित किया जाएगा ।

(ख) चित्र 7/77 के अनुसार प्रेस्ड़ फ्रेमों पर डिश किए गए एंड प्लेटों पर वेल्डिंग द्वारा बनाए गए मैनहोल के लिए, 'E' का मान इकाई के रूप में लिया जा सकता है जब कंपंसेटिंग फ्रेम के व्यासीय क्रॉस-सेक्शनज क्षेत्र और या रिंग एंड प्लेट में ओपनिंग के व्यास के क्रॉस-सेक्शनज क्षेत्र के बराबर या उससे अधिक है, को कंपंसेट किया जायेगा। एंड के लिए जो शेल के बेलनाकार भागों में बट वेल्डेड होते हैं, शेल के बेलनाकार भाग से जोड़ने के लिए फ्लैंज के किनारे की मोटाई विनियम 169 में उल्लिखित समीकरण (4/2) द्वारा अवधारित सीमलेस अनपियर्स्ड शेल के लिए अपेक्षित मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।



चित्र 7 / 77 : डिश्ड एंड प्लेट में वेल्ड किया गया दीर्घवृताकार मैनहोल फ़्रेम

(3) (क) फ्लैट एंड प्लेट्स में वेल्ड के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव, जैसा कि चित्र 7/35, 7/37 और 7/38 में दर्शाया गया है, निम्नलिखित सूत्र द्वारा अवधारित किया जाएगा:-

$$P = \frac{f\,T^2}{C\,d^2}$$

जहां, T = एंडप्लेट की न्यूनतम मोटाई इंच में,

d = शेल का आंतरिक व्यास इंच में,

P = पाउण्ड/वर्ग इंच में अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव

C = 0.28

(ख) विनियम 170 में अवधारित कार्यकारी धातु तापमान पर अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी स्ट्रेस **"f"**

(ग) जहां स्टील 371 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान पर कार्य के लिए अभिप्रेत किया गया हैं, ऐसा कहा जाएगा और सिलिकॉन सामग्री 0.10 प्रतिशत से कम नहीं होगी या वैकल्पिक रूप से, सामग्री को "बॉयलर प्लेट क्वालिटी की कार्बन स्टील प्लेट की प्रूफ टेस्ट क्रीप क्वालिटी" का पास करना होगा जैसा कि परिशिष्ट-ड़ में है।

(घ) जहां फ्लैट एंड प्लेट्स को फ्लैंज में बोल्ट किया गया है जैसा चित्र 7/39 में दर्शाया गया है, फ्लैंजिज़ के आयाम परिशिष्ट-च में दिए गए हैं। एंड प्लेट्स की मोटाई संबंधित फ्लैंजिज़ की मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।

(ङ) जहां फ्लैट एंड प्लेट में होल का व्यास 2½ T + 70 मि.मी. से अधिक है , विनियम 141 और 179 के अनुसार क्षतिपूर्ति की जाएगी।

(4) (क) जहां सैडल की ब्रांचों को स्टड द्वारा शेल में सुरक्षित किया जाता है, शेल से सटे फ्लैंज की न्यूनतम मोटाई निम्नलिखित सारणी 7/10 के अनुसार होगी :-

सारणी 7/10

क्रम सं.	शेल प्लेट की मोटाई मि.मी. में	फ्लैंज की न्यूनतम मोटाई मि.मी. में
(1)	(2)	(3)
1.	9.5 से 19	13
2.	19 से ऊपर 25 तक	16
3.	25 से ऊपर 51 तक	19
4.	51 से ऊपर	25

(ख) फ्लैंजिज़ के वास्तविक आयाम दरारों की क्षतिपूर्ति की अपेक्षाओं द्वारा अवधारित होंगे।

(ग)(i) साधारण बोल्ट वाले जोड़ों के लिए शेल से दूर ब्रांचों के फ्लैंजिज़ के आयाम, और सभी पैड और सैडल के बोल्ट के आयाम अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव और तापमान व शेल के अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव और तापमान के अनुरूपता के लिए परिशिष्ट च में दी गई उपयुक्त सारणी के अनुसार होंगे।

(ii)विशेष जोड़ों के लिए फ्लैंजिज़ के आयाम, यथास्थिति, निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक के अनुमोदन के अधीन होंगे।

(घ) ब्रांच के ढांचे के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव का निर्धारण दरारों के लिए क्षतिपूर्ति की अपेक्षाओं के आधार पर ऊपर वर्णित उप-विनियम (1) के खंड (क) में प्रदत्त समीकरण के द्वारा अवधारित किया जाएगा।

(ङ)(i) समीकरण से प्राप्त परिणाम के बावजूद, ब्रांचों के ढांचे की न्यूनतम मोटाई ऐसी होनी चाहिए कि किसी भी स्थिति में आंतरिक दबाव और सभी बाहरी रूप से लागू भार के कारण स्ट्रेस के संयोजन के परिणामस्वरूप कुल स्ट्रेस स्वीकार्य डिजायन तापमान के अनुरूप स्ट्रेस से अधिक न हो।

(ii)कुल दबाव की गणना की विधि, यथास्थिति, निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक के अनुमोदन के अधीन होगी। जहां बाहरी रूप से लगाए गए भार का परिमाण अवधारित नहीं किया जा सकता है, वहां ब्रांच के ढांचे की न्यूनतम मोटाई निम्न सारणी 7/11 में दी गई है: -

सारणी 7 /11 : ब्रांचो की न्यूनतम मोटाई जहां बाहरी भार ज्ञात नहीं हैं

क्रम सं.	ब्रांच का सामान्य बोर मि.मी. में	शेल के बेलनाकार भाग की मोटाई मि.मी. में	ढांचे की न्यूनतम मोटाई
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	63.5 सहित 63.5 तक	19 और 9.5 से ऊपर	पतले शेल के लिए शेल के बेलनाकार भाग की मोटाई के आधे से कम नहीं होगी। निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन के अधीन होगी ।
2.	63.5 से अधिक और 108 सहित 108 तक	22 और 11 से अधिक	
3.	108 से अधिक और 203 सहित 203 तक	25 और 13 से अधिक	
4.	203 से अधिक 254 सहित 254	32 और 16 से अधिक	
5.	254 से अधिक	32 से अधिक	

284. निर्माण के दौरान निरीक्षण –स्टीम रिसीवर सेपरेटर्स, कैच वाटर और इसी तरह के वैशल्स के सभी भागों, का निरीक्षण इन विनियमों परिशिष्ट -क में वर्णित निर्माण के सभी उचित चरणों में किया जाएगा।

285. स्टील स्क्रूड और सॉकेटेड जॉइंट्स और स्टील की माउंटिंग – (1) स्टील कपलिंग या सॉकेट का उपयोग पाइपों पर सारणी 7/12 में दी गई सीमा के भीतर किया जा सकता है:-

सारणी 7/12

क्रम सं.	सामान्य बोर	अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव	अधिकतम स्वीकार्य तापमान
		किग्रा/सेमी ^{2} (जी)	डिग्री सेल्सियस
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	25 मि.मी.सहित 25 तक	12.25	260
	25 मि.मी. से अधिक 38 सहित 38 मि.मी. तक	10.5	260
2.	38 मि.मी. से अधिक और 75 मि.मी. सहित 75 मि.मी. तक	8.75	260
		7	260
3.	76 मि.मी. से अधिक और 102 मि.मी.सहित 102 मि.मी. तक	8.5	177
4.	102 मि.मी. से अधिक और 127 मि.मी. सहित 127 मि.मी. तक	7	171

(2)पेंचदार जोड़ों को 260 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान और इस विनियम की सारणी 7/12 में दिए गए आकार या दबाव सीमा से अधिक तापमान पर अनुमति होगी, परंतु निम्नलिखित शर्तें पूरी हों, अर्थात्:-

(क) सभी थ्रेड तब तक टेपर किए जाते हैं जब तक कि दबाव की जकड़न एक सील वेल्ड या थ्रेड्स के अलावा लगाने की सतह पर निर्भर न हो और अनुभव या परीक्षण जोड़ की उपयुक्तता को प्रदर्शित करता हो।

(ख) बीएस, एएसएमई, डीआईएन आदि जैसे उपयुक्त घटक मानक या सुसंगत विनियम के अधीन गणना के अनुसार दबाव या तापमान रेटिंग अवधारित मान से अधिक न हो।

(ग) पेंचदार पाइपों का न्यूनतम निर्दिष्ट तन्यता बल 30.5 किग्रा/मि.मी. ^{2} से अधिक है।

(घ) पेंचदार पाइपों की न्यूनतम मोटाई इस अधिनियम की सारणी 7/13 में दी गई मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।

(ङ) डिजाइन तापमान 495 डिग्री सेल्सियस से अधिक नहीं है।

(च) इस अधिनियम की सारणी 7/14 में दी गई दबाव सीमा पार नहीं की जाती है।

(3) पेंचदार जोड़ों को 495 डिग्री सेल्सियस से अधिक तापमान और इस अधिनियम की सारणी 7/14 में दिए गए दबाव से अधिक के लिए उपकरण अंतर्वेशन और टैपिंग तथा रेडियोग्राफिक निरीक्षण हेतु एक्सेस ओपनिंग के लिए प्लग के लिए अनुमति दी जाती है, परंतु निम्नलिखित शर्तें पूरी हों -

(क) वो जो 50 मि.मी. आकार के सामान्य बोर या नोमिनल आकार के पाइप के एक चौथाई से अधिक नहीं हैं, जो भी छोटा हो।

(ख)न्यूनतम थ्रेड इंगेजमेंट निम्नलिखित से कम नहीं है-

(i) 20 मि.मी. तक जिसमें 20 मि.मी. शामिल है वाले सामान्य बोर हेतु 6;

(ii) 20 मि.मी. से अधिक और 40 मि.मी. तक जिसमें 40 मि.मी. शामिल है वाले नोमिनल बोर हेतु 7;

(iii)40 मि.मी.से 50 मि.मी. तक जिसमें 50 मि.मी. शामिल है वाले नोमिनल बोर हेतु8

(ग) कनेक्शन सील-वेल्ड है।

(घ) उपकरण प्रवेश की डिज़ाइन द्रव विशेषताओं, द्रव प्रवाह और किसी भी प्रकार के कंपन को सहन करने में सक्षम है।

(4) पेंचदार जोड़ों को आउटलेट के अंत में डेड एंड इंस्ट्रूमेंट लाइनों के लिए सारणी 7/14 से 345 बार में दिए गए दबाव से अधिकदबाव और शट ऑफ वाल्व और उपकरणों के डाउनस्ट्रीम, नियंत्रण उपकरण या नमूना कूलर के निर्वहन की अनुमति है परंतु नोमिनल बोर पाइप का आकार 12 मि.मी. से अधिक नहीं है।

सारणी 7/13: पेंचदार पाइपों की न्यूनतम मोटाई

क्रम सं.	सामान्य पाइप का आकार (मि.मी.)	न्यूनतम मोटाई	
		105 डिग्री सेल्सियस (मि.मी.) से ऊपर भाप के लिए 17.5 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) या कम,पानी के लिए 7 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) और कम	105 डिग्री सेल्सियस (मि.मी.) से अधिक तापमान पर भाप के लिए 17.5 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) से अधिक पानी के लिए 7 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) से अधिक
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	8	2.24	3.02
2.	10	2.31	3.20
3.	15	2.77	3.75
4.	20	2.87	3.91
5.	25	3.38	4.55
6.	32	3.56	4.85
7.	40	3.68	5.08
8.	50	3.91	5.54
9.	65	5.16	7.01
10.	80	5.49	7.62

सारणी 7/14: पेंचदार पाइपों के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव

क्रम सं.	नोमिनल पाइप का आकार (मि.मी.)	अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव (किग्रा/सेमी ^{2} (जी))
(1)	(2)	(3)
1.	50 से अधिक और 80 तक जिसमें 80 शामिल है	28
2.	25 से अधिक और 50 तक जिसमें 50 शामिल है	42
3.	20 से अधिक और 25 तक जिसमें 25 शामिल है	84.5
4.	20 तक जिसमें 20 शामिल है	105.5

286. ब्रोंज के पेंचदार और सॉकेट किए हुए जोड़ तथा ब्रोंज की माउंटिंग और फिटिंग –

(1) जब दबाव और तापमान क्रमशः 8.5 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) और 225 डिग्री सेल्सियस से अधिक न हो, तो 76 मि.मी. व्यास तक के ब्रोंज के माउंटिंग और फिटिंग को सीधे स्टील पाइप से पेंच द्वारा जोड़ा जा सकता है; जहां टेपर थ्रेड लगें हैं, ऐसे जोड़ का प्रयोग 17.6 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) से ज्यादा दबावके लिए नहीं किया जा सकता है।

(2) 76 मि.मी. व्यास से ऊपर व्यास के लिए ब्रोंज फिटिंग फ्लैंज निर्माण के लिए प्रयोग किये जा सकते है।

287. रिड्यूसिंग वाल्व– जहां किसी पाइप लाइन में रिड्यूसिंग वाल्व लगाया जाता है,रिड्यूसिंग वाल्व के कम दबाव वाले भाग पर पाइप लाइन और सहायक एक्सेसरिज को एक उपयुक्त सुरक्षा वाल्व या ऐसे वाल्व द्वारा संरक्षित किया जाना चाहिए जिससे भाप के अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव से जैसे ही अधिक होने पर भाप को पास होने का रास्ता मिल सके या जैसे ही अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव पार हो जाता है, भाप की आपूर्ति स्वचालित रूप से काटने के लिए उपयुक्त उपकरण द्वारा बंद हो जाये।

288. लचीलापन- (1) पाइप को इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा जिससे प्रणाली उनके पूरे विस्तार और जुड़े हुए उपकरणों के द्वारा गई की क्रियाकलाप के वास्तविक विस्तारित स्ट्रेस (एसई) के बिना स्वीकार्य स्ट्रेस सीमा (एसए) से अधिकको, समाहित करने के लिए पर्याप्त रूप से लचीला हो जिसको निम्नलिखित समीकरण से अवधारित किया गया है:-

$$SA = F (1.25 SC + 0.25 SH)$$ समीकरण (7/11)

जहां,

SC = न्यूनतम (ठंडा) तापमान पर मूल सामग्री का स्वीकार्य स्ट्रेस,

SH = अधिकतम (गर्म) तापमान पर मूल सामग्री का स्वीकार्य स्ट्रेस,

SE = स्ट्रेस विश्लेषण से प्राप्त वास्तविक परिकलित विस्तारित स्ट्रेस,

F = कुल वर्षों में जिसके दौरान सिस्टम के संचालित होने की उम्मीद है पूर्ण तापमान चक्रों की कुल संख्या "N" के लिए चक्रीय स्थितियों में स्ट्रेस सीमा में कमी करने वाले कारकों को नीचे दी गई सारणी में दिया गया है:

सारणी 7/15 :स्ट्रेस सीमा में कमी करने वाले कारक:

क्रम सं.	N	F
1.	7,000 और उससे कम	1.0
2.	7,000 - 14,000	0.9
3.	14,000 - 22,000	0.8
4.	22,000 - 45,000	0.7
5.	45,000 - 100,000	0.6
6.	100,000 और अधिक	0.5

टिप्पण:

1. एससी और एसएच के वैल्यू की गारंटी उस स्टील के निर्माता द्वारा दी जाएगी जिससे पाइप बनाए जाते हैऔर पाइपनिर्माताओं /निरीक्षण प्राधिकारी को प्रस्तुत किया जाता है तब तक एससी और एसएच के ऐसी वैल्यू को विनियमों में शामिल किया जाता है।

2. किसी मान्यता प्राप्त विदेशी मानक या कोड के अनुरूप आयातित पाइपों के मामले में एससी और एसएच के वैल्यू को उस कोड में स्वीकार्य स्ट्रेस की सारणी से लिया जा सकता है या उस कोड में दिए गए आधार पर वैल्यू अवधारित की जा सकती है।

3. दबाव, वजन और बाहरी भार के कारण बेंडिंग स्ट्रेस सहित अन्य निरंतर भार के कारण लांगिट्यूशनल स्ट्रेस का योग तापीय परिस्थितियों (एसएच) में स्वीकार्य स्ट्रेस से अधिक नहीं होगा, जहां इन स्ट्रेसों का योग एसएच से कम है तो एसएच और इस योग के बीच के अंतर को एसएच 0.25 की टर्म में जोड़ा जा सकता है जो एसए की स्वीकार्य स्ट्रेस की सीमा अवधारण करने के लिए उपरोक्त सूत्र है।

4. विस्तारितस्ट्रेस की गणना, एसई कमरे के तापमान पर लोच के मापांक पर आधारित होगी।

(2) जहां व्यावहारिक हो, सुरक्षा वाल्व डिस्चार्ज पाइपिंग को छोड़कर विशेष विस्तार बेंड या विस्तार जोड़ के सहारे के बिना पाइप के लेआउट में अपेक्षित लचीलापन प्रदान किया जाएगा। जहां जगह की कमी या अन्य कारणों के कारण इस विधि का उपयोग प्रतिबंधित है, विस्तार फिटिंग जैसे विस्तारित जोड़ों या बैलोज प्रकार के नालीदार पाइपों का उपयोग किया जा सकता है, परंतु अधिकतम सीमाओं द्वारा लगाए गए एंकर, गाइड और योजक रेखा को इस तरह डिजाइन किया जायेगा ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि वे विस्तार फिटिंग की पर्याप्त रूप से रक्षा करते हैं और दबाव के कारण अतिरिक्त भार को समायोजित करते हैं।

(3) इस विनियम के उप-विनियम (1) में निहित किसी भी चीज के बावजूद, यदि सिस्टम निम्नलिखित मानदंडों में से किसी एक को पूरा करता है तो पाइपिंग सिस्टम का पूरा विश्लेषण किए जाने की प्रक्रिया से छूट दी जा सकती है:

(क) यह पाइपिंग सिस्टम सफलतापूर्वक ऑपरेटिंग इंस्टॉलेशन को दोहरा लेता है या सिस्टम को प्रतिस्थापित कर देता है और इसका संतोषजनक सर्विस रिकॉर्ड है।

(ख) पिछली बार विश्लेषित की गई प्रणाली की तुलना में पाइपिंग सिस्टम को पर्याप्त रूप से आंका जा सकता है।

(ग) पाइपिंग सिस्टम एक समान आकार का है जिसमें दो से अधिक एंकर नहीं हैं और कोई मध्यवर्ती बाधा नहीं है और निम्नलिखित को संतुष्ट करता है: -

$$\frac{DY}{(L-U)^2} = 208$$

जहां, D = सामान्य पाइप का आकार मि.मी. में

Y= पाइपलाइनों द्वारा अवशोषित किए जाने वाले क्रियाकलाप का परिणाम,

L = अक्षरेखा में लंबाईमापना, मीटर में,

U = एंकर की दूरी मीटर में (एंकर को मिलाने वाली सीधी रेखा की लंबाई)

टिप्पण:

1. यदि प्रणाली उपरोक्त मानदंडों को पूरा नहीं कर रहा है या जहां सिस्टम के पर्याप्त लोच के रूप में उचित संदेह है, इसका विश्लेषण इस विनियम के उप-विनियम (1) में दिए गए आधार पर सरलीकृत, अनुमानित या व्यापक रीतियों से किया जाएगा जो विशिष्ट मामले के विश्लेषण के लिए उपयुक्त हैं।

2. केवल तभी अनुमानित या सरलीकृत विधि लागू की जा सकती है यदि उन्हें उसी श्रेणी या आकृति के लिए उपयोग किया जाता है जिसके लिए उनकी पर्याप्त सटीकता प्रदर्शित की गई है ।
3. थर्मल विस्तार, लोच का मापांक, पॉइसन अनुपात, लचीलेपन के कारकों और स्ट्रेस की तीव्रता के कारकों के लिए डेटा किसी भी कोड या विनिर्देश से लिया जा सकता है।
4. नामित व्यास और नामित मोटाई का उपयोग विस्तारित स्ट्रेस की गणना में किया जा सकता है।

289. पाइप के कार्य को मजबूती प्रदान करने वाले कारक

(1) विस्तार और संकुचन के लिए मुक्त संचलन की अनुमति देने के लिए सभी पाइप के कार्य को पर्याप्त रूप से मजबूत किया जाएगा, और इस तरह की हलचल की मात्रा उपयुक्त बिंदुओं पर एंकर के उपबंध द्वारा किसी भी मेन के पूरे अनुपात में होगी।

(2) जहां पाइप ऊर्ध्वाधर हलचल करने के अधीन हो सकते हैं, वहां सभी परिस्थितियों में भार को वहन करने के लिए डिज़ाइन किए गए स्प्रिंग सपोर्ट प्रदान किए जाएंगे।

(3) यह अपेक्षित है कि मजबूती के बिंदुओं को, जहां तक व्यावहारिक हो, पाइप जोड़ों के निकट लगाये जाएंगी।

(4) रोलर सपोर्ट के लिए सामान्य रूप से स्लिंग्स बेहतर होते हैं और इन्हें केवल अपेक्षित होने पर ही उपयोग किया जाएगा।

(5) सभी पाइप सपोर्ट जहां तक संभव हो, माइल्ड स्टील के होने चाहिए और पाइप एंकर या तो माइल्ड स्टील या कास्ट स्टील के होंगे।

290. ड्रेनेज - (1)(क) स्टीम मेन के मामले में, नाली पॉकेट के रूप में ड्रेनेज बिंदुओं के पर्याप्त संख्या के उपबंध पर ध्यान दिया जाएगा।

(ख) स्ट्रीम-ट्रैप से जुड़े ड्रेनेज बिंदुओं, जहाँ भी काम करने की स्थिति में पानी एकत्र हो सकता है, प्रदान किया जाएगा।

(ग) उन सभी बिंदुओं पर हैंड ड्रेन की व्यवस्था की जाएगी जहां पानी, वाल्व रिसाव या अन्य माध्यमों से, बंद होने पर, या उपयोग करने से पहले उपयोग के लिए तैयार करते समय स्टीम मेन के किसी भी भाग में जमा हो सकता है।

(2) जहां भी व्यवहार्य हो, पाइप के काम में एक उपयुक्त ढाल प्रदान किया जाएगा जिससे ड्रेनेज बिंदुओं की ओर भाप के प्रवाह की दिशा में संघनित पानी का मार्ग सुनिश्चित हो सके।

(3) यह अनुशंसा की जाती है कि प्रत्येक स्टीम ट्रैप पर एक बाईपास लगाया जाएगा।

(4) जहां बहुत ज्यादा मात्रा में पानीके इकट्ठे होने की संभावना है, वहां सेपरेटर स्थापित किया जाएगा।

(5) प्रत्येक सेपरेटर को एक स्टीम ट्रैप से तैयार किया जाएगा जो कि तीन-तरफा कॉक के माध्यम से इससे जुड़ा होगा, जिसका एक सिरा मैन्युअल रूप से संचालित नाली से जुड़ा होगा।

291. जंग और अन्य बाहरी पदार्थों से मुक्ति - सभी पाइपों, वाल्वों और फिटिंग्स को निर्माण से पहले जंग और अन्य बाहरी पदार्थों से यथासंभव अच्छी तरह से साफ किया जाएगा और पाइप लाइनों को काम में लेने से पहले भाप या हवा से साफ किया जाएगा।

292. दबाव परीक्षण - (1) अध्याय-2 के अनुसार प्रत्येक पूर्ण पाइप और फिटिंग का हाइड्रोलिक दबाव द्वारा परीक्षण किया जाएगा।

(2)(क) 7 किग्रा/सेमी^{2} (जी) से अधिक भाप के दबाव के लिए फ्लैंजिज़ के साथ पाइप और फिटिंग का परीक्षण खाली फ्लैंजिज़ बोल्ट या क्लैम्प्ड के साथ किया जाएगा।

(ख) अन्य सभी पाइप यदि सीधे हैं, तो इनका परीक्षण एक साधारण हाइड्रोलिक पाइप परीक्षण मशीन के सिरों के बीच किया जा सकता है।

(3) (क) पाइपिंग सिस्टम निर्माण के बाद, हाइड्रोस्टेटिक दबाव परीक्षण के अधीन होगा।

(ख) पाइपिंग सिस्टम में किसी भी बिंदु पर हाइड्रोस्टेटिक परीक्षण दबाव डिजाइन दबाव के 1.5 गुना से कम नहीं होना चाहिए, लेकिन किसी भी गैर-पृथक घटकों जैसे वेसल, पंपों या वाल्वों के अधिकतम स्वीकार्य परीक्षण दबाव से अधिक नहीं होना चाहिए।

(ग) हाइड्रोस्टेटिक परीक्षणों के दौरान किसी भी समय पाइपिंग सिस्टम के किसी भी भाग को परीक्षण तापमान पर अपनी यील्ड स्ट्रेंथ (0.2 प्रतिशत ऑफ सेट) के 90 प्रतिशत से अधिक स्ट्रेस के अधीन नहीं किया जाएगा।

इस उप-खंड में अंतर्विष्ट किसी भी बात के होते हुए भी, बॉयलर की बाहरी पाइपिंग और गैर-बॉयलर बाहरी पाइपिंग के लिए, जो वेंट और ड्रेन पाइप जैसे वातावरण में खुले हैं, अंतिम आइसोलेशन वाल्व से परे स्थित ऐसे पाइपों के भागों के लिए हाइड्रोलिक परीक्षण को छोड़ा जा सकता है, परंतु संदर्भित पाइप में वेल्ड जोड़ों को अनुमोदित गैर विनाशक परीक्षा द्वारा 100% परीक्षण किया जाता है और संतोषजनक पाये गये हैं।

(4) बेंड और अन्य फिटिंग जो फ्लैंज नहीं हैं, के परीक्षण के लिए परिस्थितियों के अनुसार विशेष व्यवस्था की जाएगी।

(5) बट वेल्ड और सॉकेट वेल्डेड जोड़ों का हाइड्रोलिक परीक्षण या तो निर्माताओं के कार्यस्थल पर या उपयोगकर्ता के परिसर में निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा पाइप के निर्माण के पूरा होने पर किया जाएगा।

(6) (क) फ्लैंजिज़, फिटिंग्स, बट जॉइंट्स, ब्रांच जॉइंट्स और वेल्डोलेट्स को जोड़ने वाले फैब्रिकेटेड पाइपों का हाइड्रोस्टेटिक परीक्षण निर्माता के कार्यस्थल पर या वैकल्पिक रूप से साइट पर अधिकतम स्वीकार्य कार्यकारी दबाव के 1.5 गुना पर किया जाएगा।

(ख) जहां विनिर्माता के कार्यस्थल में फेब्रिकेटेड पाइप जोड़ों का हाइड्रोलिक परीक्षण नहीं किया जाता है, ऐसे जोड़ों के पांच प्रतिशत रेडियोग्राफी के साथ वेल्ड जोड़ों पर डाई-पेनेट्रेंट परीक्षण किया जाएगा।

अध्याय-8

निर्माण और बॉयलर पंजीकरण के दौरान बॉयलरों और पाइपों का निरीक्षण और परीक्षण

293. साधारण- (1) दुकान और फील्ड साइट पर बॉयलर के निर्माण के दौरान और बॉयलर के पंजीकरण के लिए आवेदन के संबंध में और बॉयलरों की जांच के संबंध में निरीक्षण प्राधिकारी इन विनियमों के अधीन प्रदान की गई प्रक्रिया का पालन करेगा।

(2) सक्षम व्यक्ति द्वारा अनुमोदित प्ररूप-8 के अनुसार अंतिम निरीक्षण रिपोर्ट के आधार पर बॉयलर घटकों को साइट पर स्थापित किया जाएगा। किसी भी जमीनी निरीक्षण या किसी अन्य दस्तावेज जैसे निर्माण चित्र, डिजाइन गणना आदि को जमा करने की कोई आवश्यकता नहीं है ।

294. बॉयलर घटक की पहचान के लिए मार्किंग - (1) कन्वेक्शन बैंक ट्यूबों, लूज ट्यूबों, कॉयल - इवेपोरेटर सुपर हीटर और इकोनोमाइजर, राइजर डाउनकॉमर और सेचुरेटेड सप्लाई पाइप, अटेम्परेटरलिंक पाइपिंग, बॉयलर इंटीग्रल और नॉन इंटीग्रल पाइपिंग, बिना हैडर के वाटर वॉल पैनल को नीचे दी गई सारणी के अनुसार सामग्री ग्रेड, बाहरी व्यास और मोटाई के बावजूद स्टेंसिल किया जाएगा।

(2) इन घटकों पर सक्षम व्यक्ति की कोई स्पष्ट मुहर नहीं होगी।

सारणी 8/1

बॉयलर दाब भाग घटकों की पहचान				
क्रमसं.	**घटक**	**स्थान / स्टेंसिलिंग के साथ पंचिंग**	**सक्षम व्यक्ति की मुहर**	**पहचान**
(1)	**(2)**	**(3)**	**(4)**	**(5)**
1	बॉयलर ब्लॉक असेंबली	डी/ई पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
2	फायर ट्यूब बॉयलर असेंबली	शेल पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
3	स्टीम ड्रम	डी/ई पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
4	पानी का ड्रम	डी/ई पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
5	हैडर के साथ पैनल	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
6	कन्वेक्शन बैंक असेंबली	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
7	इन बेड सुपर हीटर असेंबली	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
8	सुपर हीटर असेंबली	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
9	बाई ड्रम इवेपोरेटरअसेंबली	डी/ई पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
10	इन बेड इवेपोरेटर असेंबली	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
11	एचआरएसजी हार्प	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
12	एचआरएसजी मॉड्यूलर असेंबली	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
13	इकोनोमाइजर मॉड्यूलर असेंबली	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
14	हेडर	हैडर पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार

15	टैंक	शेल पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
16	वाटर क्लेक्टिंग टैंक	पाइप पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
17	वर्टिकल स्टीम सेपरेटर	पाइप पर हार्ड पंचिंग	हां	प्ररूप I(भाग-ग) के अनुसार
18	बिना हैडर का पैनल	ट्यूब पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर, ड्रॉइंग नंबर, भाग नं
19	राइजर डाउन कॉर्नर सेचुरेटिड़ सप्लाई पाइप	पाइप पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर ड्रॉइंग नंबर, भाग नं
20	अटेम्परेटर लिंक	पाइप पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर, ड्रॉइंग नंबर, भाग नं
21	बॉयलर इंटीग्रल पाइपिंग	पाइप पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर, ड्रॉइंग नंबर, भाग नं
22	बॉयलर नॉन इंटीग्रल पाइपिंग	पाइप पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर, ड्रॉइंग नंबर, भाग नं
23	कन्वेक्शन बैंक ट्यूब	ट्यूब पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर, ट्यूब नंबर /भाग नंबर
24	लूज ट्यूब	ट्यूब पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर, ट्यूब नंबर / भाग नंबर
25	कॉइल –इवेपोरेटर, सुपर हीटर एंड इकोलोमाइजर, री-हीटर कॉइल, प्लेटिन सुपर हीटर कॉइल	ट्यूब पर स्टेंसिलिंग	नहीं	बॉयलर नंबर, आइटम विवरण, भाग संख्या

295. निरीक्षण की तैयारी – (1) (क) (i)बॉयलर के प्रत्येक परीक्षण में या किसी प्रमाणपत्र के नवीनीकरण की स्वीकृति, बॉयलर के सभी भाग खाली और पूरी तरह से साफ होंगे। उप-विनियम (6) में बताए गए भागों को छोड़कर, मैनहोल के सभी दरवाजे, हैंड होल और साइट होल और क्लिनिंग प्लग और हेडर में सभी कैप और वॉटर ट्यूब बॉयलरों के मड ड्रम, सभी फायर बार, बियरर्स, फ्रंट प्लेट, ब्रिज प्लेट्स के अलावा , फायर ब्रिज ब्रिक आर्क, तेल ईंधन बर्नर और यांत्रिक स्टोकर फिटिंग को हटा दिया जाएगा।

(ii) सक्षम व्यक्ति के आने से पहले, बॉयलर माउंटिंग वाले सभी वाल्व और कॉक को खोल दिया जाएगा और अलग कर दिया जाएगा और जब अपेक्षित हो तो वाल्व या कॉक्स को ग्राउंड कर दिया जाएगा।

(ख) ऐसे बॉयलर के लिए पंजीकरण के समय फायर बार, बियरर्स, फ्रंट प्लेट्स, ब्रिज प्लेट्स, फायर ब्रिज, ब्रिक आर्क, ऑयल फ्यूल बर्नर और मैकेनिकल स्टोकर फिटिंग को हटाने की अपेक्षा नहीं है, जिसके लिए बॉयलर दाब भाग असेंबली पूरी हो गई है और सक्षम व्यक्ति द्वारा निर्माणकर्ता के कार्यस्थल पर हाइड्रॉलिक टेस्ट किया गया है।

(2)(क) यदि सक्षम व्यक्ति द्वारा आवश्यक हो, लैगिंग या ब्रिक-वर्क या अन्य छुपाने वाले हिस्से को हटाने और प्लेटों की ड्रिलिंग के लिए और दाब गेज और सुरक्षा वाल्व आयामों और भार के सत्यापन के लिए उपबंध किया जाएगा।

(ख) बॉयलर के पंजीकरण के समय लैगिंग या ब्रिक-वर्क या अन्य छुपे भागों को हटाने की अपेक्षा नहीं है, जिसके लिए बॉयलर दाब भाग असेंबली पूरी हो गई है और सक्षम व्यक्ति द्वारा निर्माणकर्ता के कार्यस्थल पर हाईड्रॉलिक टेस्ट किया गया है।

(3) सभी स्मोक ट्यूब, पानी की नलियों के बाहरी भाग, स्मोक बॉक्स और बाहरी चिमनी को साफ किया जाएगा।

(4) इन विनियमों के अध्याय-9 में यथापेक्षित भाप के अधीन अन्य बॉयलर के साथ सभी भाप और गर्म पानी के संचार को प्रभावी ढंग से विच्छेदन का उपबंध किया जाएगा।

(5) सेफ्टी वॉल्व चेस्ट और बॉयलर के बीच साधारणतया कोई ब्लैंक फ्लैंज/प्लग नहीं डाला जाएगा और जहां सक्षम व्यक्ति द्वारा इसकी अनुमति दी जाती है, वहां ब्लैंक फ्लैंज/प्लग उसकी उपस्थिति में हटा दिया जाएगा।

(6) वैकल्पिक वार्षिक निरीक्षणों पर और कम से कम तीन निचली पंक्तियों या सभी ट्यूबों के अधीन रहते हुए निरीक्षण के लिए पहले हीट पास को खोला जाएगा, जहां उप-विनियमन (1) के अधीन, सक्षम व्यक्ति अपने विवेक पर 90 टन प्रतिघंटे और उससे अधिक की वाष्पीकरणीय क्षमता वाले बॉयलरों के पक्ष में निरीक्षण की तैयारी में छूट दे सकता है और सक्षम व्यक्ति की संतुष्टि के लिए ट्रीटेड फीड वाटर का प्रयोग किया सकता है।

(7) विशेष रूप से विद्युत ऊर्जा उत्पादन के लिए उपयोग किए जाने वाले बॉयलरों के लिए, निरीक्षण परिशिष्ट-ज के उपबंधों के अनुसार किया जाएगा।

(8) (क) निरंतर प्रक्रिया संयंत्रों में विशेष रूप से उपयोग किए जाने वाले अपशिष्ट ताप बॉयलरों (फायर्ड और अनफायर्ड) के लिए, निरीक्षण परिशिष्ट-झ के उपबंधों के अनुसार किया जाएगा।
(ख) संक्षारक परिवेश में उपयोग किए जाने वाले बॉयलर जैसे सल्फ्यूरिक एसिड संयंत्र, परिशिष्ट इन के उपबंधों के अधीन कवर नहीं किए जाएंगे।

(9) फोर्स्ड फ्लो और फोर्स्ड सर्क्यूलेशन प्रकार के बॉयलरों के मामले में, पानी के प्रवाह द्वारा सर्किट के सभी भागों के माध्यम से उचित परिसंचरण बनाए रखने की जांच के लिए उपबंध किए जाएंगे।

296. बॉयलरों का हाईड्रॉलिक परीक्षण - (1) प्रत्येक बॉयलर का निरीक्षक की उपस्थिति में हाईड्रॉलिक परीक्षण किया जाएगा।

(2) 50 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) या अधिक दबाव पर काम कर रहे बॉयलर, और विशेष रूप से बिजली उत्पादन के लिए उपयोग किए जाने वाले बॉयलर को हर साल प्रमाण पत्र जारी करने के लिए हाईड्रॉलिक रूप से परीक्षण करने की अपेक्षा नहीं है, परंतु ऐसे बॉयलर का निरीक्षण विनियम 295 के उप-विनियम (7) के उपबंधों के अनुसार किया गया है।

(3) निरंतर प्रक्रिया संयंत्रों में विशेष रूप से उपयोग किए जाने वाले वेस्ट हीट बॉयलर (फायर्ड और अनफायर्ड) को हर साल प्रमाण पत्र जारी करने के लिए हाईड्रॉलिक रूप से परीक्षण करने की अपेक्षा नहीं है परंतु ऐसे बॉयलर का निरीक्षण विनियम 295 के उप-नियम (8) उपबंधों के अनुसार किया गया है।

297. हाईड्रॉलिक परीक्षण की तैयारी - (1) भाप के दबाव के अध्यधीन सभी माउंटिंग के अग्र भाग उचित स्थान पर कसकर बंद या ब्लैंक फ्लैंज के रूप में होने चाहिए।
(2) सेफ्टी वॉल्व को हमेशा हटा देना चाहिए और चेस्ट ओपनिंग ब्लैंक फ्लैंज होना चाहिए।

(3) सक्षम व्यक्ति के दाब गेज के लिए सम्बध्द उपकरण क्रियाशील होंगे।

(4) (क) सभी दरवाजे ठीक तरह से जुड़े और कसे होने चाहिए।

(ख) बॉयलर पूरी तरह से पानी से भरा होना चाहिए, सभी तरह की हवा की बाहरी निकासी का ध्यान रखा जाएगा और, यदि संभव हो तो, बॉयलर के डिजाइन दबाव से अधिक नही हो, पर जोड़ों की पकड़ का परीक्षण सक्षम व्यक्ति की यात्रा से पहले कर लिए जाएगा।

(5) जब बॉयलर का पहली बार हाईड्रॉलिक परीक्षण किया जाता है, तो यह पूरी तरह से लैगिंग या ईंट के काम से मुक्त होगा; और अनुवर्ती परीक्षणों में सक्षम व्यक्ति द्वारा आवश्यक होने पर लैगिंग या ईंट के काम, या उसके भाग को हटा दिया जाएगा परंतु सक्षम व्यक्तिअपने विवेकानुसार, बॉयलर के मामले में लैगिंग और ईंट के काम को यथावत रहने की अनुमति दे सकता है, जहां कवर किए गए भागों कानिर्माण किया गया है और इस स्थिति में निर्माण से पहले परीक्षण किया गया है।

298. हाईड्रॉलिक टेस्ट की प्रक्रिया - (1) (क) विनियम 300 के उप-विनियम (1) के उपबंधों के अधीन, प्रत्येक सब-क्रिटिकल बॉयलर का सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में साइट पर निर्माण के बाद हाइड्रॉलिक रूप से, जैसा कि प्ररूप-I (भाग-ख) या प्ररूप-1 (भाग-ग) में, जैसाभीमामलाहो, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा प्रमाणित किये गए डिजायन दबाव से 1.25 गुना पर परीक्षण किया जाएगा और जैसा कि कमी या दोषों के किसी भी संकेत से मुक्त है इसकी बॉयलर पर स्टांप लगाई जाएगी तथा प्रत्येक सुपर क्रिटिकल बॉयलर, बिना किसी निश्चित भाप और जल रेखा के, जल-भाप प्रवाह के पथ के साथ विभिन्न दबाव स्तरों के लिए डिज़ाइन किए गए दबाव वाले भागों को सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में साइट पर निर्माण के बाद, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा प्ररूप-I (भाग-ख) या प्ररूप-1 (भाग-ग)में, यथास्थिति, सुपर हीटर आउटलेट के प्रमाणित दबाव के कम से कम 1.5 गुना दबाव पर हाईड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया जाएगा जो बॉयलर के किसी भी भाग पर जो डिजाइन दबाव के 1.25 गुना से कम नहीं होगा और किसी भी कमी या दोषों के किसी भी संकेत से मुक्त है इसकी बॉयलर पर स्टांप लगाई जाएगी।

(ख) यदि विनियम 167 के अनुसार विनिर्माता के परिसर में बॉयलर के सभी घटकों का हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण नहीं किया गया है, तो इसके पूर्ण होने पर, डिजाइन दबाव के 1.5 गुना दबाव पर इनका परीक्षण किया जाएगा।

(ग) दबाव परीक्षण के माध्यम के रूप में उपयोग किए जाने वाले पानी का तापमान 20 डिग्री सेल्सियस से कम और 50 डिग्री सेल्सियस से अधिक नहीं होना चाहिए।

(घ) परीक्षण दबाव को हर समय उचित नियंत्रण में धीरे-धीरे बढ़ाया जाएगा जिससे यह किसी भी समय अपेक्षित दबाव के 6% से अधिक न हो और इस 30 मिनट तक बनाए रखा जाएगा, जिसके बाद दबाव को अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव तक कम किया जाएगा और दबाव वाले भागों से रिसाव की जांच करने के लिए निकट दृश्य निरीक्षण की अनुमति देने के लिए इसे पर्याप्त समय तक बनाए रखा जाएगा।

(ड़) नवीकरण या रेट्रोफिट या पुर्जों के लिए बने घटकों के लिए साइट पर हाईड्रॉलिक परीक्षण डिजाइन दबाव के 1.25 गुना दबाव पर किया जाएगा और इन घटकों को निर्माता के परिसर में हाईड्रॉलिक रूप से परीक्षण करने की अपेक्षित नहीं है।

(2) बॉयलर को कम से कम लगातार दस मिनट के लिए बिना किसी रिसाव या अनुचित विक्षेपण या उसके भागों के विरूपण के बिना ऐसे दबाव का संतोषजनक ढंग से कार्य करना चाहिए। यदि परीक्षण संतोषजनक नहीं है, तो गणना द्वारा स्वीकार्य डिज़ाइन दबाव को उपयुक्त रूप से कम किया जाएगा, जब तक कि मालिक ऐसे परिवर्तन करने की इच्छा नहीं रखता है, जो बॉयलर को हाईड्रॉलिक परीक्षण को संतोषजनक ढंग से झेलने में सक्षम बनाता है, और ऐसे मामलों में इन परिवर्तनों के बाद बॉयलर की फिर से जांच की जाएगी। यदि अपेक्षा हो तो ऑल्टरेशन के बाद दबाव की पुनर्गणना की जाएगी और सक्षम व्यक्ति की संतुष्टि के लिए बॉयलर का परीक्षण किया जाएगा।

(3) मूल प्रमाण पत्र जारी करने से पहले बॉयलर के पहले हाईड्रॉलिक परीक्षण में, प्रत्येक भट्ठी की लंबाई, फायर-बॉक्स और फ्लैट एंड या अन्य प्लेटों के परीक्षण के पहले, दौरान और बाद में विक्षेपण माप किए जाएंगे।

(4) हाईड्रॉलिक परीक्षण के आवेदन के बाद, सक्षम व्यक्ति बॉयलर के अंदर और बाहर सावधानीपूर्वक जांच करेगा और स्वयं को संतुष्ट करेगा कि उसने संतोषजनक ढंग से जांच की है।

(5)(क) यदि परीक्षण की प्रगति के दौरान बॉयलर के किसी भी भाग में अनुचित विक्षेपण या स्थायी सेट का संकेत दिखाई देता है, तो संकेत दिखाई देने पर दबाव तुरंत हटाया जाएगा।
(ख) स्थायी सेट के बिंदु पर पहुंचने पर भाग के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव परीक्षण दबाव का 40 प्रतिशत होगा। यह प्रक्रिया किसी भी परीक्षण में किसी भी बॉयलर पर लागू होगी।

(6) बॉयलरों के हाईड्रॉलिक परीक्षण की अनुवर्ती जांच,बॉयलर के डिजाइन दबाव के 1.25 गुना पर होंगे ।

(7) जब बॉयलर के आकार का आंतरिक निर्माण सक्षम व्यक्ति को उसके अंदर जाने या उसके सभी भागों की बारीकी से जांच करने की अनुमति नहीं देता है, तो वह प्रत्येक निरीक्षण या स्वीकृति या प्रमाणपत्र के नवीनीकरण पर इसे हाईड्रॉलिक दबाव द्वारा डिजाइन दबाव के 1.5 गुना दबाव पर जांच करके देखेगा।

(8) वाटर ट्यूब लोकोमोटिव प्रकार के बॉयलरों और सभी ट्यूबलर बॉयलरों के प्रमाण पत्र की स्वीकृति या नवीनीकरण के लिए इनका प्रत्येक निरीक्षण में हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया जाएगा, जब तक कि मुख्य निरीक्षक के आदेश के अधीन इस तरह के परीक्षण से छूट नहीं की जाती।

(9) सक्षम व्यक्ति यदि अपेक्षित समझे तो किसी भी निरीक्षण में किसी भी बॉयलर में हाईड्रॉलिक परीक्षण लागू कर सकता है।

(10) ऊर्ध्वाधर बॉयलरों के हीटिंग सतह के मामलों को छोड़कर, जिनकी हीटिंग सतह 18.5 मी ^{2} पोर्टेबल और वहीक्यूलर बॉयलर से कम है, जिन्हें ईंट के काम में पुन: निर्माण या भवन की अपेक्षा नहीं है, सभी बॉयलरों के हाईड्रॉलिक परीक्षण, केवल निर्माण के बाद आयोजित किए जाएंगे, बॉयलर इन सीटू और सभी बॉयलरों को पुन: निर्माण के बाद उस स्थिति से भिन्न स्थिति में स्थापित किया जाएगा, जिसमें पिछली बार हाइड्रॉलिक परीक्षण द्वारा जांच की गई थी।

(11) बढ़े हुए दबाव के प्रमाणपत्र देने और बॉयलर की मरम्मत के बाद हाईड्रॉलिक टेस्ट भी लिया जाएगा। तथापि, वाटर ट्यूब बॉयलरों की मामूली मरम्मत के मामले में जहां (गैर-विनाशकारी परीक्षण) (एनडीटी) किया गया है, हाईड्रॉलिक परीक्षण किया जा सकता है परंतु एनडीटी एक अनुमोदित विधि द्वारा किया जाता है।

(12) हाईड्रॉलिक परीक्षण करते समय, सक्षम व्यक्ति यह सुनिश्चित करेगा कि दबाव गेज में वैध अंशांकन किया गया हो।

299. भाप परीक्षण - (1) प्रत्येक बॉयलर पंजीकरण से पहले और प्रत्येक अन्य बॉयलर, जिसका डिजाइन दबाव बदल दिया गया है, ऐसे बॉयलर के लिए मूल या नवीनीकरण प्रमाण पत्र जारी करने से पहले निरीक्षक की संतुष्टि के लिए, भाप के अधीन परीक्षण किया जाएगा। निरीक्षक, भाप परीक्षण के लिए निर्धारित तारीख के लिए मालिक को नोटिस भेजेगा और परीक्षण पूरा होने पर निरीक्षक, निरीक्षण पुस्तकों के ज्ञापन में सभी प्रासंगिक विवरण दर्ज करेगा।
(2) परीक्षण के समय, सुरक्षा वाल्व मुक्त छोड़ दिए जाएंगे और वे अनुमोदित डिजाइन दबाव के अनुसार एडजस्ट किए जा सकेंगे।

(3) वाल्वों को सही ब्लोइंग दाब पर एडजस्ट करके के बाद बॉयलर को पूरी भाप के अधीन और फीड वाटर फ़ाइरिंग बंद करके और स्टॉप-वाल्व बंद करके चलाया जाएगा औरनिरीक्षक दबाव बढ़ने के साथ अन्य विवरणों, जैसे कि सुरक्षा वाल्वों की लोर्डिंग और एडजस्टमेंट को टिप्पण करेगा।

(क) सब-क्रिटिकल वॉटर ट्यूब बॉयलर या सुपर हीटर के साथ लगे बॉयलर के मामले में, फीड वॉटर कनेक्शन और स्टॉप वाल्व को बंद करने की अपेक्षा नहीं है और यदि कुल वाल्व क्षेत्र को उठा लिया जाता है और गणना द्वारा पर्याप्त पाया जाता है, तो संचय परीक्षण अपेक्षा को संतुष्ट किया गया माना जाएगा, यदि वाल्व को इस प्रकार एडजस्ट किया जाए कि कम से कम एक सुरक्षा वाल्व को बॉयलर के डिजाइन दबावपर या उससे नीचे रखा हो और शेष सुरक्षा वाल्व को डिजाइन दबावसे 3 प्रतिशत ऊपर तक सेट किया जा सकता है।

परंतु सभी वाल्वों को उठा लिया जाएगा जिससे समस्त भाप जो बॉयलर द्वारा उत्पन्न की जा सकती है, डिजाइन दबाव के 10 प्रतिशत से अधिक नहीं होने वाले दबाव के साथ छोड़ी जा सकती है ;

(ख) सुपर क्रिटिकल बॉयलर या बॉयलरों के मामले में, जिसमें निश्चित स्टीम या वाटर लाइन न हो, और वाटर स्टीम फ्लो के पाथ के विभिन्न दबाव स्तरों के लिए डिज़ाइन किए गए दाब भाग के मामले में, जिस घटक पर सुरक्षा वाल्व स्थित है उसके अधिकतम स्वीकार्य वर्किंग दाब से 10 प्रतिशत ऊपर तक सुरक्षा वाल्व स्थापित किया जाएगा।

परंतु सभी वाल्वों को उठा लिया जाए जिससे बॉयलर द्वारा उत्पन्न की जा सकने वाली सम्पूर्ण भाप को व्यक्तिगत घटक के अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव के 13 प्रतिशत से अधिक नहीं होने वाले दबाव के साथ छोड़ा जा सके, परंतु बॉयलर में स्वचालित बर्नर प्रबंधन प्रणाली और मास्टर ईंधन ट्रिप (एमएफ़टी) हो और मुख्य भाप का दबाव अधिक होने पर, सुरक्षा वाल्व उठने का परीक्षण हायड्रोलिकली ऐक्च्यूएटेड रीतियों से किया जा सकता हो।

(4) सुरक्षा वाल्व परीक्षण से पहले, निरीक्षक खुद को संतुष्ट करेगा कि पानी के गेज काम कर रहे हैं, और फ़ीड उपकरण बॉयलर को पर्याप्त पानी की आपूर्ति करने में सक्षम है।

(5) जहां नियमों के अनुसार, बॉयलर प्रभारी व्यक्ति को सक्षमता प्रमाण पत्र युक्त होने की अपेक्षा नहीं है, निरीक्षक, जब वह उचित समझे, पूछताछ करके या व्यावहारिक परीक्षण द्वारा स्वयं को संतुष्ट कर सकता है कि क्या बॉयलर का प्रभारी व्यक्ति पानी के गेज, दबाव नापने के यंत्र, सुरक्षा वाल्व, फ़ीड पानी की आपूर्ति और ब्लो डाउन के उपयोग और उद्देश्य को समझता है।

(6) सुरक्षा वाल्व परीक्षण देखते समय, निरीक्षक यह सुनिश्चित करेगा कि दबाव गेज में वैध मापांकन विद्यमान है।

(7) किसी भी भाप गेज का उपयोग उसके और बॉयलर के बीच पानी से भरे साइफन के बिना नहीं किया जाएगा।

(8) जब भाप परीक्षण में दबाव का संचय, डिजाइन दबाव के दस प्रतिशत से अधिक हो जाता है तो सुरक्षा वाल्व के क्षेत्र को अपर्याप्त माना जाएगा, और सुरक्षा वाल्व क्षेत्र में वृद्धि होने तक प्रमाण पत्र अस्वीकार कर दिया जाएगा ।

(9) एक निरीक्षक, जब किसी भी उद्देश्य के लिए किसी कारखाने का दौरा करते समय, अपने मानक दबाव गेज की तुलना से तुलना करके भाप के अधीन किसी भी बॉयलर के सुरक्षा वाल्व और दबाव गेज की शुद्धता को सत्यापित कर सकता है।

* **टिप्पण:** एक भाप परीक्षण मुख्य रूप से वास्तविक परीक्षण द्वारा पता लगाने के उद्देश्य से होता है कि क्या सुरक्षा वाल्व, बॉयलरों को अतिरिक्त भाप से प्रभावी ढंग से राहत देने के लिए पर्याप्त हैं और क्या वे उस समय काम करते हैं जब अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव पहुंच जाता है।

300. पंजीकरण की प्रक्रिया - (1) अधिनियम की धारा 12 की उप-धारा (1) के अधीन, प्रमाण पत्र और ड्राइंग के साथ, जैसा कि विनियमन 8 में अवधारित है पंजीकरण के लिए एक आवेदन प्राप्त होने पर, निरीक्षक , जब स्वयं को संतुष्ट कर लें कि बॉयलर को निरीक्षण के लिए उचित रूप से तैयार किया गया है तब उसका निरीक्षण करने के लिए आगे बढ़ें और स्वयं को इस बात के लिए संतुष्ट करने के लिए कि बॉयलर को विनिर्माण के स्थल से उसके लगाए जाने वाले स्थान तक उसके पारगमन के दौरान कोई नुकसान नहीं हुआ है और यदि वह निर्माता के प्रमाण पत्र की प्रामाणिकता और सामग्री के संबंधित अन्य विवरणों से अधिनियम की धारा 19 की उप-धारा (1) के खंड (ग) और विनियम 7 के के अनुसार संतुष्ट है, तो कारीगरी और प्रत्येक भाग के विनिर्माण के विवरण को विधिवत रूप से टिप्पण करें।

(2) मुख्य निरीक्षक द्वारा प्रयोग की जाने वाली किसी भी विवेकाधीन शक्ति के अधीन, वह प्ररूप-I (भाग-ख)और प्ररूप-I (भाग-ग), यथास्थिति और प्ररूप-IV(भाग-क) में निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा प्रमाणित बॉयलर के अनुमेय कार्य दबाव को स्वीकार कर सकता है और बॉयलर का निरीक्षण करने के बाद, विनियम 298 की अपेक्षाओं के अनुसार निरीक्षक इसका हाईड्रॉलिक परीक्षण करेगा और हाईड्रॉलिक परीक्षण के बाद धारा 14 के अधीन प्ररूप-X में एक अनंतिम आदेश जारी किया जाएगा।

(3) यदि उप-विनियमन (2) के अधीन अनंतिम आदेश की अपेक्षाओं को पूरा नहीं किया जाता है, तो बाद में बिना किसी निरीक्षण और फीस भुगतान के पहले अनंतिम आदेश जारी होने की तारीख से बारह महीने की कुल अवधि के भीतर अधिकतम छह महीने के लिए नए अनंतिम आदेश जारी किए जाएंगे।

(4) निरीक्षक बॉयलर के ऊपर दिये गए ब्यौरे और आयामों को हाईड्रॉलिक परीक्षण के विवरण के साथ, विनियम 306 के अधीन प्ररूप-XI(निरीक्षण ज्ञापन" पुस्तक) में दर्ज करेगा और बॉयलर के लिए सभी निर्माताओं के 'कागजात के साथ, निरीक्षक की रिपोर्ट के साथ मुख्य निरीक्षक को प्रस्तुत किया जाएगा और रजिस्ट्री संख्या जारी होने के बाद, निरीक्षक विनियम 299 के अनुसार भाप परीक्षण करेगा और भाप परीक्षण का विवरण प्ररूप-XI में दर्ज करेगा ।

301. पंजीकरण संख्या का उत्कीर्णन– (1) (क) (i) पंजीकरण संख्या, उसकी प्राप्ति की तारीख से एक महीने की अवधि के भीतर प्रत्येक बॉयलर की पंजीकरण संख्या को सामने की प्लेट या निरीक्षक द्वारा बताई गई किसी भी स्थिति में उत्कीर्ण की जाएगी ।
(ii) प्रत्येक राज्य/संघराज्यक्षेत्रके उपकरण को निम्नलिखित अक्षरों द्वारा चिह्नित किया जाएगा:

सारणी

क्रम सं.	**राज्य/ संघ राज्य क्षेत्र का नाम**	**अक्षर**
(1)	**(2)**	**(3)**
1.	अंदमान और निकोबार द्वीप समूह	ए और एन
2.	आंध्र प्रदेश	एपी
3.	अरुणाचल प्रदेश	एआरपी
4.	असम	ए
5.	बिहार	बीआर
6.	छत्तीसगढ़	सीजी
7.	दादरा और नगर हवेली	डीएनएच
8.	दिल्ली	डी
9.	गोवा	जी
10.	गुजरात	जीटी

11.	हरियाणा	एचए
12.	हिमाचल प्रदेश	एचपी
13.	जम्मू और कश्मीर	जेके
14.	झारखंड	जेएच
15.	कर्नाटक	केटीके
16.	केरल	के
17.	लक्षद्वीप, मिनिकॉय और अमीनदीवी द्वीप समूह	एलआई
18.	लद्दाख	एलए
19.	मध्यप्रदेश	एमपी
20.	महाराष्ट्र	एमआर
21.	मणिपुर	एमए
22.	मेघालय	एमएल
23.	नागालैंड	एनएल
24.	ओडिशा	ओआर
25.	पुदुच्चेरी	पीवाई
26.	पंजाब	पीआई
27.	राजस्थान	आरआई
28.	तमिलनाडु	टी
29.	तेलंगाना	टीजी
30.	त्रिपुरा	टीआर
31.	उत्तर प्रदेश	यूपी
32.	उत्तराखंड	यूआर
33.	पश्चिमी बंगाल	डबल्यूबीएल

(ख) (i) विशिष्ट अक्षरों को एक संख्या के ऊपर उकेरा जाएगा और वहां से 64 मिमी लंबाई की एक क्षैतिज रेखा से अलग किया जाएगा।

(ii) अक्षर और अंक 25 मिमी की लंबाई और उपयुक्त चौड़ाई के होंगे, परंतु छोटे बॉयलरों के मामले में मुख्य निरीक्षक के विवेक पर डिवाइस के अक्षर और आंकड़े लंबाई में 10 मिमी तक के हो सकते हैं। पूरे उत्कीर्णन को एक आयत में रखा जाएगा, जिसके ऊपरी और निचले हिस्से अक्षरों के शीर्ष और नीचे की आकृति से क्रमशः 76 मिमी और 6 मिमी स्पष्ट होंगे, अलग होंगे जैसा कि नीचे दर्शाया गया है:

उदाहरण -

एमआर
1234

(ग) छोटे औद्योगिक बॉयलरों के पंजीकरण के मामले में, "एस" अक्षर को राज्य या संघ शासित क्षेत्रों के लिए विशिष्ट अक्षरों के नीचे पंजीकरण संख्या के उपसर्ग के रूप में जोड़ा जाएगा जैसा कि नीचे दर्शाया गया है: -

यूपी
एस----

(घ) पार्श्व रेखाएं आंकड़ों से समान दूरी पर स्पष्ट होनी चाहिए। उत्कीर्णन की गहराई 0.4 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

(2) पंजीकरण संख्या प्राप्त होने की तारीख से एक महीने के भीतर उत्कीर्णन पूरा कर लिया जाएगा और सत्यापन के लिए तैयार होगा, और इस अवधि के भीतर बॉयलर के मुख्य निरीक्षक को इस तथ्य की सूचना दी जाएगी।

(3)(क) जिन बॉयलरों के पंजीकरण उपकरण यहां अवधारित उपकरणों से भिन्न हैं, उन्हें ऐसे उपकरणों में बदल दिया जाना चाहिए या काट दिया जाना चाहिए और ऊपर निर्धारित किए गए अनुसार एक नया उत्कीर्णन किया जाना चाहिए।

(ख) ऐसे बॉयलरों की मूल संख्या को नए उपकरण में रखा जाएगा, परंतु बॉयलर के मामले में जो किसी राज्य या संघ शासित क्षेत्र में पंजीकृत थे, जो अब विलुप्त हो गए हैं, एक नया नंबर राज्य या संघ शासित प्रदेश द्वारा दिया जाएगा, जहां बॉयलर चल रहा है। बॉयलर को आबंटित कोई भी संख्या दूसरे बॉयलर के लिए पुन: उपयोग नहीं की जाएगी।

302. ताप सतह का मापन - (1) सुरक्षा वाल्व के क्षेत्र और पंजीकरण और निरीक्षण फीस की राशि को विनियमित करने के लिए बॉयलर की "हीटिंग सतह" एक तरफ गर्मी के संपर्क में आने वाली सभी प्लेटों और ट्यूबों की कुल सतह और दूसरी तरफ पानी पानी या आग के संपर्क आने वाली कुल सतह, इन दोनों में जो भी अधिक हो, उसे माना जाता है।

(2)(क) लंकाशायर और कॉर्निश बॉयलरों के लिए, कुल ताप सतह एंड प्लेटों के बीच भट्टियों की गीली सतह, क्रॉस ट्यूबों की आग की सतह जहां फिट होती है और साइड फ़्लू कवर के नीचे बाहरी शेल का भाग शामिल होगा। क्षेत्रों का आकलन करने में भट्टियों को सादे सिलेंडरों के रूप में माना जाएगा, उनकी गीली सतह के क्षेत्र को उनकी औसत बाहरी परिधि X के रूप में लिया जाएगा जो एंड प्लेटों के बीच बॉयलर की लंबाई है। शेल के लिए ग्रिप कवर के नीचे की परिधि के उस भाग की चौड़ाई = 2D और इस चौड़ाई को एंड प्लेटों के बीच की लंबाई से गुणा करने पर शेल ताप सतह के क्षेत्र के रूप में लिया जाएगा।
(ख) गर्मी के संपर्क में आने वाली बैक एंड प्लेट की सतह के भाग को गणना से हटा दिया जाएगा।

उदाहरण - लंकाशायर बॉयलर, जिसमें क्रॉस ट्यूब के बिना सादा भट्टियां हैं, उसकी कुल ताप सतह का सूत्र निम्न प्रकार है: -

ताप सतह, वर्ग मीटर में =2 L (3.14 d + D)। "L" एंड प्लेटों के बीच बॉयलर की लंबाई है, मीटर में, "d" भट्टियों का माध्य बाहरी व्यास है, मीटर में और "D" शेल के सबसे बड़े बेल्ट का आंतरिक व्यास है, मीटर में।
(3)(क) वॉटर ट्यूब बॉयलरों भाप या पानी के ड्रम के लिए ड्रम की ताप सतह बाहरी परिधि के आधी को बाहरी ब्रिक वाल या क्रॉस बोक्सेस के बीच के ड्रम के स्पष्ट लंबाई जैसा भी मामला हो से गुणा किया जाएगा।
(ख) ट्यूब प्लेट या हीटर के बीच ट्यूबों की बाहरी सतह को ट्यूबों की ताप सतह के रूप में लिया जाएगा।
(ग) हीटर की ताप सतह को गणना से हटा दिया जाएगा।

(4)(क) फायर-ट्यूब के मरीन बॉयलरों के प्रकार के लिए ताप सतह में ट्यूब प्लेट्स (लंकाशायर बॉयलरों के लिए उसी तरह माना जाता है), दहन कक्षों की गीली सतह (कम क्षेत्र) के बीच भट्टियों की गीली सतह शामिल होगी। ट्यूब के छेद और ट्यूब प्लेटों के बीच ट्यूबों की गीली सतह।
(ख) गर्मी के संपर्क में आने वाली सामने की ट्यूब प्लेट के भागों को गणना से हटा दिया जाएगा।

(5) (क) लोकोमोटिव प्रकार के बॉयलरों के लिए ताप सतह में फाउंडेशन रिंग के ऊपर फायर-बॉक्स की गीली सतह (ट्यूब के छेद और फायर होल और रिंग का क्षेत्र) और ट्यूब प्लेटों के बीच ट्यूबों की गीली सतह शामिल होगी।
(ख) स्मोक बॉक्स ट्यूब प्लेट को गणना से हटा दिया जाएगा।

(6) साधारण प्रकार के ऊर्ध्वाधर बॉयलरों के लिए, ताप सतह मुख्य चहारदीवारी (घटा फायर होल और रिंग और ट्यूब छेद का क्षेत्र घर अगर कोई हो) के ऊपर आग बॉक्स से गीली सतह और किसी भी पार की सतह या अन्य ट्यूब और गेज ग्लास में दिखाए गए निम्नतम वॉटर स्तर से नीचे का उठाव शामिल होगा।

(7) इलेक्ट्रोड बॉयलरों के लिए ताप सतह की गणना, निम्नलिखित सूत्रों के अनुसार की जाएगी:

ताप सतह = E/6

जहां ,

E = सामान्य भार के अधीन 100 डिग्री सेल्सियस पर समान वाष्पीकरण , जो X किलो वॉट

किलो वॉट = जब निर्दिष्ट मात्रा में बॉयलर में पानी का 65 डिग्री सेल्सियस पर विशिष्ट प्रतिरोध 200 ओम प्रति इंच ट्यूब हो और जब बॉयलर अपने डिजाइन दबाव पर 15 डिग्री सेल्सियस तापमान के फीड वॉटर पर भाप का सामान्य उत्पादन दे हो उस समय अवशोषित किलोवाट।

(8) ताप सतह की गणना में स्टे आदि के लिए कोई कटौती नहीं की जाएगी।

(9) अन्य ताप सतहें, जिनके विषय में पूर्वोक्त अनदेशों में कोई उपबंध नहीं किया गया है उनकी गणना के लिए उसी सामान्य प्रक्रिया का पालन किया जाएगा।

303. बॉयलर रेटिंग - बॉयलर रेटिंग, विनियम 302 के अधीन निर्धारित बॉयलर की ताप सतह में वर्ग मीटरों की संख्या (निकटतम पूर्ण संख्या तक) होगी ।

304. पंजीकरण फीस – (1) अधिनियम की धारा 12 की उप-धारा (2) के अधीन पंजीकरण के लिए आवश्यक फीस इस विनियम की सारणी 8 / 2 के अनुसार होगा।

परंतु मुख्य निरीक्षक यह निर्देश दे सकता है कि अधिनियम की धारा 19 की उप-धारा (2) के अनुसरण में किए गए नए आवेदन के संबंध में कोई फीस देय नहीं होगा।

(2) अलग-से फायर किए गए सुपर-हीटर के लिए निरीक्षण फीस, री-हीटर और इकोनॉमाइज़र को पंजीकरण फीस के समान दर पर लिया जाएगा।

(3) फिंड ट्यूबों के साथ हीट रिकवरी स्टीम जेनरेटर के लिए, फीस की गणना खाली ट्यूबों के ताप सतह क्षेत्र और फिनों के ताप सतह क्षेत्र के एक चौथाई हिस्से पर की जाएगी।

सारणी 8/2

पंजीकरण फीस (विनियम 304)

क्रम सं.	बॉयलर रेटिंग	फीस (रुपए में)
(1)	(2)	(3)
1	अध्याय - 14 के अनुसार छोटे औद्योगिक बॉयलरों के लिए और अध्याय - 17 के अनुसार छोटे सौर बॉयलरों के लिए	1200
2	बॉयलर रेटिंग 10 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	1800
3	बॉयलर रेटिंग 10 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 30 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	2400

4	बॉयलर रेटिंग 30 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 50 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	2700
5	बॉयलर रेटिंग के लिए 50 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 70 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	3300
6	बॉयलर रेटिंग 70 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 90 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	3900
7	बॉयलर रेटिंग 90 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 110 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	4500
8	बॉयलर रेटिंग 110 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 200 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	5100
9	बॉयलर रेटिंग 200 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 400 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	5700
10	बॉयलर रेटिंग 400 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 600 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	6600
11	बॉयलर रेटिंग 600 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 800 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	7200
12	बॉयलर रेटिंग 800 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1000 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	8100
13	बॉयलर रेटिंग 1000 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1200 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	9600
14	बॉयलर रेटिंग 1200 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1400 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	10800
15	बॉयलर रेटिंग 1400 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1600 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	12600
16	बॉयलर रेटिंग 1600 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1800 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	13500
17	बॉयलर रेटिंग 1800 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2000 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	15000
18	बॉयलर रेटिंग 2000 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2200 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	16200
19	बॉयलर रेटिंग के लिए 2200 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2400 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	18000
20	बॉयलर रेटिंग के लिए 2400 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2600 वर्ग मीटर से अधिक नहीं	18900
21	बॉयलर रेटिंग के लिए 2600 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2800 वर्ग मीटर से अधिक नहीं	20400
22	बॉयलर रेटिंग के लिए 2800 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 3000 वर्ग मीटर से अधिक नहीं	21600
23	3000 वर्ग मीटर से अधिक बॉयलर रेटिंग होने पर	21600+ 600, प्रत्येक 200 वर्ग मीटर या उसके भाग के लिए

टिप्पण: राज्य सरकारें, राजपत्र में अधिसूचना द्वारा, अधिनियम की धारा 42 की उप-धारा (1) के खंड (ख) के अनुसार फीस निर्धारित करने के लिए नियम बना सकती है, जो प्रभावी होगा।

305. प्रमाणपत्र के नवीनीकरण के लिए निरीक्षण फीस – (1) एक आवेदन के साथ आवश्यक फीस, अधिनियम की धारा 13 की उप-धारा (3) के अधीन सारणी 8/3 के अनुसार होगा।

परंतु मुख्य निरीक्षक यह निर्देश दे सकता है कि अधिनियम की धारा 19 की उप-धारा (2) के अनुसरण में किए गए नए आवेदन के संबंध में कोई फीस देय नहीं होगा।

(2) अलग से फायर किए गए सुपर-हीटर, री-हीटर और फीड वॉटर हीटर के लिए निरीक्षण फीस समान दर पर वसूल किया जाएगा।

(3) फिंड ट्यूबों के साथ हीट रिकवरी स्टीम जेनरेटर के लिए, फीस की गणना खाली ट्यूबों के ताप सतह के क्षेत्र और पंखों के ताप सतह क्षेत्र के एक चौथाई भाग पर की जाएगी।

(4) स्वामी के अनुरोध पर छह महीने या उससे कम अवधि के लिए प्रमाण पत्र के नवीनीकरण के लिए, लागू फीस का आधा देय होगा।

(5) खराब बॉयलर के मरम्मत कार्य पूर्ण होने के बाद पुन: निरीक्षण के लिए पुन: लागू फीस देय होगा।

(6) विनिमेय लेखपत्र अधिनियम, 1881 (1881 का 26) के अधीन स्वामी के अनुरोध पर रविवार और सार्वजनिक अवकाश के दिन निरीक्षण के लिए लागू फीस के आधे के बराबर अतिरिक्त फीस देय होगा।

सारणी 8 / 3

प्रमाणपत्र के नवीनीकरण के लिए निरीक्षण फीस (विनियमन 305)

क्रम सं.	बॉयलर रेटिंग	फीस रुपए में
(1)	(2)	(3)
1	अध्याय - 14 के अनुसार छोटे औद्योगिक बॉयलरों के लिए और अध्याय - 17 के अनुसार छोटे सौर बॉयलरों के लिए	1000
2	बॉयलर रेटिंग 10 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	1600
3	बॉयलर रेटिंग 10 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 30 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	2100
4	बॉयलर रेटिंग 30 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 50 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	2400
5	बॉयलर रेटिंग 50 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 70 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	2700
6	बॉयलर रेटिंग 70 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 90 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	3400
7	बॉयलर रेटिंग 90 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 110 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	4000
8	बॉयलर रेटिंग 110 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 200 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	4500
9	बॉयलर रेटिंग 200 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 400 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	5000
10	बॉयलर रेटिंग 400 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 600 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	5800
11	बॉयलर रेटिंग 600 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 800 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	6300
12	बॉयलर रेटिंग 800 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1000 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	7100
13	बॉयलर रेटिंग 1000 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1200 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	8400
14	बॉयलर रेटिंग 1200 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1400 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	9500
15	बॉयलर रेटिंग 1400 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1600 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	11100
16	बॉयलर रेटिंग 1600 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 1800 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	11900
17	बॉयलर रेटिंग 1800 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2000 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	13200
18	बॉयलर रेटिंग 2000 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2200 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	14300
19	बॉयलर रेटिंग 2200 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2400 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	15800
20	बॉयलर रेटिंग 2400 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2600 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	16600
21	बॉयलर रेटिंग 2600 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 2800 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	18000
22	बॉयलर रेटिंग 2800 वर्ग मीटर से अधिक लेकिन 3000 वर्ग मीटर से अधिक नहीं होने पर	19000
23	बॉयलर रेटिंग 3000 वर्ग मीटर से अधिक होने पर	19000 + 500 प्रत्येक 200 वर्ग मीटर या उसके भाग के लिए

306. निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन - (1) प्रत्येक बॉयलर के लिए प्ररूप-XI में एक निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन तैयार किया जाएगा और निरीक्षक इस पुस्तक में हाईड्रॉलिक परीक्षण और स्टीम परीक्षण और उसके निरीक्षण नोटों के विवरण के साथ बॉयलर के सभी विवरणों और आयामों को लिखित में दर्ज करेगा;

(2) बाद के निरीक्षण में जब उन पर टिप्पणी की गई हों तो सक्षम व्यक्ति, निरीक्षण, हाईड्रॉलिक परीक्षण और भाप परीक्षण की तारीखों को दर्ज करेगा;

(3) निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति, यथास्थिति को निरीक्षण पुस्तिका के ज्ञापन में बॉयलर की सामान्य स्थिति और उसकी मरम्मत भी दर्ज करनी चाहिए, साथ ही बॉयलर में से ईंट के भागों को किस हद तक साफ किया गया है, मरम्मत के निरीक्षण, मुख्य भाप पाइपों के निरीक्षण, सभी आकस्मिक दौरों और दुर्घटनाओं से संबंधित रिपोर्टें भी होनी चाहिए;

(4)(क) नए पंजीकृत बॉयलरों के मामले में, मुख्य निरीक्षक ज्ञापन पुस्तिका जमा करने पर सभी विवरणों और गणनाओं की जांच करेंगे और जिस डिजाइन दाब की अनुमति देनी है उसे स्वीकृत करेंगे।

(ख) पुराने बॉयलरों के मामले में, मुख्य निरीक्षक, निरीक्षक की निरीक्षण टिप्पणियों और मरम्मत या दबाव में कमी के लिए किए गए प्रस्तावों की जांच करेंगे।

(ग) मुख्य निरीक्षक के लिखित प्राधिकार के बिना बॉयलर के लिए स्वीकृत दाब में परिवर्तन नहीं किया जाना चाहिए।

(घ) निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन साफ सुथरी और अद्यतित रखी जाएगी और जब तक सक्षम व्यक्ति को वास्तव में इसकी अपेक्षा हो, तब तक निरीक्षण पुस्तिका को, मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में रखा जाएगा।

307. पंजीकरण पुस्तिका - (1) पंजीकरण के लिए अपेक्षित सभी विवरण वाली एक पंजीकरण पुस्तिका या निरीक्षण ज्ञापन पुस्तिका की प्रति मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में प्ररूप-XI में रखी जाएगी और बॉयलर के संबंध में उनके द्वारा पारित किसी भी आदेश को पंजीकरण पुस्तिका में उसके आद्याक्षर से दर्ज किया जाएगा।

(2) मुख्य निरीक्षक को यह भी देखना होगा कि निरीक्षण ज्ञापन पुस्तिका में दर्ज किए गए बाद के निरीक्षणों के टिप्पण पंजीकरण पुस्तक में कॉपी किए गए हैं।

308. अभिलेखों का रखरखाव- (1) निरीक्षण प्राधिकारी बॉयलर या इकोनोमाइजर, यथास्थिति से संबंधित रिकॉर्ड, जिसमें निर्धारित प्रपत्रों में सभी प्रमाण पत्र शामिल होंगे, अर्थात् प्ररूप-I (भाग-ख), प्ररूप-I(भाग-ग), प्ररूप-IV(भाग-क), प्ररूप-IV(भाग-ख), प्ररूप-IV(भाग-ग), प्ररूप-IV(भाग-घ), प्ररूप-V(भाग-क) तथा प्ररूप-XVI और बॉयलर के पंजीकरण के बाद कम से कम 3 वर्ष की अवधि के लिए स्वीकृत ड्राइंग की प्रतियां बनाए रखेगा। इसके बाद इन अभिलेखों को निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा बॉयलर के मालिक को भेजा जा सकता है।

(2) एक बॉयलर के इकोनोमाइजर का मालिक बॉयलर या इकोनोमाइजर यथास्थिति से संबन्धित अभिलेख जिसमें प्ररूप-I (भाग-ख), प्ररूप-I (भाग-ग), प्ररूप-IV (भाग-ख), प्ररूप-IV (भाग-ग), प्ररूप-V (भाग-क), और प्ररूप-XV में प्रमाण पत्र और बॉयलर या इकोनोमाइजर का कार्यावधि के पूरे कार्यावधि के लिए यथास्थिति अनुमोदित ड्राइंग की प्रतियां शामिल हैं को बनाए रखेगा ।

(3) स्वामित्व हस्तांतरण की किसी भी की स्थिति में, ऊपर वर्णित अभिलेख, नए मालिक को स्थानांतरित कर दिए जाएंगे और नया स्वामी, उपरोक्त उप-विनियमन (2) के उपबंध के अनुसार अभिलेख रखेगा।

(4) बॉयलर या एकोनोमाइजर या भाप पाइप के निर्माता, प्ररूप-I (भाग-ख), प्ररूप-I (भाग-ग), प्ररूप-IV (भाग-ख), प्ररूप-IV (भाग-ग), प्ररूप-IV (भाग-ग), प्ररूप-IV (भाग-घ), प्ररूप-V (भाग-क), प्ररूप-V (भाग-ख), प्ररूप-XV, और प्ररूप-XVI के प्रमाणपत्र और अनुमोदित ड्राइंग की प्रतियां, कम से कम 5 वर्षों की अवधि के लिए बनाए रखने सहित बॉयलर या इकोनोमाइजर या भाप पाइप, यथास्थिति, से संबंधित अभिलेख बनाए रखेगा।

309 . निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन और पंजीकरण पुस्तक का स्थानांतरण - एक बॉयलर एक राज्य से दूसरे में हस्तांतरण पर, निरीक्षण ज्ञापन पुस्तिका और पंजीकरण पुस्तिका, उस राज्य के मुख्य निरीक्षक, जहां के लिए बॉयलर स्थानांतरित किया गया है, के अनुरोध पर, उस अधिकारी के लिए अग्रेषित कर दिया जाएगा और वह उन्हें अपनी अभिरक्षा में लेगा और उनका रख-रखाव करेगा।

310.प्रमाणपत्र प्रदान करना – (1) बॉयलर के उपयोग के लिए प्रमाण पत्र प्ररूप-XII में दिया जाएगा।

(2) प्रमाण पत्र में , डिजाइन दबाव, जिस पर बॉयलर काम में लिया जाएगा, लोड सुरक्षा वाल्व डाला जाने वाला वजन या वाशर की मोटाई या अधिक भार के विरूद्ध फैरूल्स की अपेक्षा और बॉयलर के पिछले हाईड्रॉलिक परीक्षण के दबाव और तारीख को दर्ज किया जाएगा ।

(3) निरीक्षक की टिप्पणी यथासंभव संक्षिप्त होगी।

311. स्थापित बॉयलरों के निरीक्षण की प्रक्रिया – (1) (क) बॉयलर के सभी भागों को बाहर और अंदर से पहुँच योग्य, खुला और निरीक्षण योग्य और निरीक्षण के लिए ठीक से तैयार रखना आवश्यक है।

(ख) सभी बॉयलरों में द्वार होता है जिसके माध्यम से एक जांच की जा सकती है और जिसके लिए संचालन बंद होता है; ऐसे सभी भागों चाहे पानी की सतहों, या हीटर की सतहों तक पहुंच के लिए के लिए खोला जाएगा।

(ग) निरीक्षण या मरम्मत के लिए बॉयलर को ठंडा करते समय, बॉयलर को नुकसान से बचाने के लिए पानी को तब तक नहीं निकालना चाहिए जब तक कि सेटिंग पर्याप्त रूप से ठंडा न हो जाए और जब संभव हो तो स्वाभाविक रूप से ठंडा होने दें।

(घ) सामान्य विवेक का पालन करने के लिए, बॉयलर के इन्सुलेशन सामग्री, चिनाई, या निश्चित भागों को हटाने की आवश्यकता नहीं है, जब तक कि बॉयलर के सुलभ भागों में कुछ प्रकार के दोष या गिरावट का संदेह न हो और जहां नमी या वाष्प हो कवरिंग हटा करके देखना चाहिए और एक बार में पूरी जांच की जानी चाहिए।

(ङ) बॉयलर के बाहरी हिस्सों में सीटिंग ब्लॉक पर विशेष ध्यान दिया जाएगा, खासकर जब स्थिति नम हो। पहले निरीक्षण, और यदि सक्षम व्यक्ति उन भागों की स्थिति के बारे में संतुष्ट नहीं होता है तो, उचित अवधि में बाद के किसी निरीक्षण के दौरान, लोकोमोटिव प्रकार के बॉयलरों के सैडल टैंक और इंजन फिटिंग के नीचे के भागों को सुविधा के लिए हटा दिया जाएगा।

(च) पर्याप्त दृश्य साक्ष्य या पुराना होने या अन्य कारणों से संदेह होने पर, सही स्थिति का पता लगाने के लिए हर संभव प्रयास किया जाएगा, यहां तक कि बॉयलर के इन्सूलेट सामग्री, चिनाई या निश्चित भागों को हटाना भी। कभी-कभी इस स्थिति को सकारात्मक रूप से अवधारित करने के लिए भागों की ड्रिलिंग करना या काटना उचित और आवश्यक होता है।

(2) सक्षम व्यक्ति, जब भी आकार इसकी अनुमति दे, इसके अंदर जाएगा और इसके सभी आंतरिक भागों का गहन निरीक्षण करेगा। ऐसा करने से पहले, उसे निश्चित रूप से खुद को संतुष्ट करेगा कि भाप के अधीन किसी अन्य बॉयलर से बॉयलर को अलग करने के लिए उचित उपबंध किया गया है। यदि उसे पता चलता है कि अलग करने के लिए उचित उपबंध नहीं किया गया है या बॉयलर को ठीक से साफ नहीं किया गया है, या स्केल नहीं किया गया है, या वह अनुचित रूप से गर्म है, तो उसे निरीक्षण के साथ आगे बढ़ने से इनकार करेगा और निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक को, यथास्थिति, आदेश के लिए तथ्यों की रिपोर्ट करनी चाहिए। जब बॉयलर इतने आकार का हो या उसका विनिर्माण ऐसा हो कि सक्षम व्यक्ति उसके अंदर नहीं जा सकता है, तो उसे मुख्य आंतरिक भागों को देखने के योग्य बनाने के लिए पर्याप्त दृष्टि छेद या हैंड होल प्रदान किए जाने चाहिए; यदि बॉयलर का कोई महत्वपूर्ण भाग इस प्रकार बनाया गया है कि सक्षम व्यक्ति उसकी जांच नहीं कर सकता है, तो

उसे आदेश के लिए निरीक्षण प्राधिकारीया मुख्य निरीक्षक को, जैसाभीमामलाहो, तथ्यों की सूचना प्रदान करनी चाहिए।

(3) अस्वाभाविक परिसंचरण और अस्वाभाविक प्रवाह बॉयलरों के मामले में जो निकट दृश्य निरीक्षण के लिए सुलभ नहीं हैं, सक्षम व्यक्ति को पूरी तरह से जांच के अलावा, पानी के प्रवाह से सुनिश्चित करना चाहिए कि क्या पानी के सर्किट के सभी वर्गों के माध्यम से उचित परिसंचरण बनाए रखा जाता है।

(4)(क) बॉयलर में प्रवेश करने पर, सक्षम व्यक्ति पानी, ऑयलस्केल सॉल्वेंट्स, या अन्य पदार्थों, जो जाने अनजाने में फ़ीड पानी के साथ चले गए हैं के उपयोग के कारण पहले वाले प्रभाव का निरीक्षण करने के लिए खुली धातु की सभी सतहों की जांच करेगा। थोड़ा-सा भी तेल खतरनाक है, और बॉयलर में तेल के किसी भी प्रवेश को रोकने के लिए तत्काल कदम उठाए जाएंगे।
(ख) वाटर-ट्यूब बॉयलरों की ट्यूबों में या किसी बॉयलर की आग वाली प्लेटों पर तेल या स्केल विशेष रूप से खराब होता है, जिससे वे अक्सर फट जाते हैं।

(5) एक सीम के साथ या नजदीक लगा हुआ एक निश्चित मात्रा का कोरोजन, ठोस प्लेट में सीम से दूरस्थ स्थान पर लगी कोरोजन की समान मात्रा से अधिक गंभीर है। सीम के साथ लम्बवत ग्रूविंग विशेष रूप से महत्वपूर्ण है या दरारें होने की संभावना है जब सामग्री दबाव के अधीन हो। उन बिंदुओं पर गंभीर क्षरण होने की संभावना है, जहां पानी का संचलन खराब है और संक्षारक कार्रवाई के साक्ष्य के लिए ऐसे स्थानों की सबसे सावधानीपूर्वक जांच की जाएगी।

(6) यदि सक्षम व्यक्ति यह निर्णय लेता है कि बॉयलर के एक या अधिक भागों में अब इसके लिए स्वीकृत दबाव के लिए उपयुक्त नहीं है, तो वह बिना देर किए मुख्य निरीक्षक को दबाव कम करने के अपने प्रस्ताव की रिपोर्ट करेगा, और साथ ही साथ दबाव के अनुमोदन के लिए खराब पुर्जों की अपनी गणना प्रस्तुत करनी चाहिए।

(7)शेल प्लेटों की पिटिंग और वेस्ट होने के संबंध में, सक्षम व्यक्ति यह ध्यान रखेगा कि शेल प्लेटें मोटाई में काफी हद तक कम हो सकती हैं और फिर भी लम्बवत सीम से अधिक मजबूत हो सकती हैं।

(8) (क) सभी फ्लैंजिंग विशेष रूप से सर्कुलर और प्लेटों के फ्लेंज जो रुके नहीं हैं उनका पूरी तरह से निरीक्षण किया जाना चाहिए।

(ख) इस तरह के सिरों के पट्टिका में आंतरिक ग्रूविंग और सिर की बाहरी सतहों में बाहरी ग्रूविंग दबाव के लिए बहुत सामान्य है क्योंकि इस प्रकार के सिरों में मामूली गति होती है जो इस तरह के दोष पैदा करती है। कुछ प्रकार के बॉयलरों में उनके कुछ भागों जो सामने दिखाई नहीं देते उनमें में कुछ ऐसा होता है जिसे ओजी या रिवर्स फ्लैंज निर्माण के रूप में जाना जाता है, लेकिन स्थिति एक दर्पण के सम्मिलन द्वारा निर्धारित की जाएगी जो आँख पर एक उचित कोण पर वापस प्रतिबिंबित होगी। ऐसी जगह, का इस प्रकार या किसी अन्य व्यवहार्य रीति से स्थिति पर नजर रखें।

(9) (क)सभी स्टे, चाहे विकर्ण या आर-पार के हों, की जांच की जाएगी कि वे सभी समान तनाव में हैं।

(ख) सभी जोड़े जाने वाले सिरों की जांच की जाएगी कि कहीं दरारें हैं या नहीं, जहां स्टे, पंच या ड्रिल किए गए हैं या रिवेट्स या बोल्ट हैं, और यदि ये उचित तनाव में नहीं पाए जाते हैं तो सक्षम व्यक्ति उनके उचित समायोजन की सिफारिश करेगा।

(10) (क) एक बॉयलर में फ्लैंज या स्क्रू किए गए मैनहोल और अन्य रीइंफोर्सिंग प्लेट, नॉलज या अन्य जोड़ों के आंतरिक और साथ ही बाहरी रूप से यहा देखने के लिए जांच की जाएगी, कि वे क्रैक या विकृत तो नहीं हैं, और जहां भी संभव हो, उस संपूर्णता के साथ जिसके साथ उसके पाइप संयोजन बॉयलर से बने हैं को परखने के लिए बॉयलर के अंदर का अवलोकन किया जाना चाहिए।

(ख) बाहरी घटकों के सभी खुले स्थान, जैसे पानी के कॉलम के संयोजन, सूखे पाइपों और सुरक्षा वाल्वों में खुले स्थानों पर यह देखने के लिए ध्यान दिया जाना चाहिए कि वे रुकावट रहित हों।

(11) (क) आग के संपर्क में आने वाली प्लेट या ट्यूब की सतह पर विशेष ध्यान दिया जाना चाहिए । सक्षम व्यक्ति यह निरीक्षण करेगा कि क्या बॉयलर का कोई भाग ऑपरेशन के दौरान उभार या ब्लिस्टरिंग द्वारा विकृत हो गया है; उभार जहां होता है, यह प्लेट या ट्यूब की पूरी मोटाई का विरूपण है, जबकि ब्लिस्टरिंग प्लेट के घूमने से पहले उसके इंगोट में अनचाही सामग्री के लगे होने के कारण प्लेट का लैमिनेशन या पृथक्करण होता है।

(ख) यदि उभार या ब्लिस्टर्स, ऐसे आकार के हैं, जो प्लेट या ट्यूब को गंभीर रूप से कमजोर कर देते हैं और विशेष रूप से जब उन कमियों से रिसाव टिप्पण किया जाता है, तो बॉयलर को सेवा से तब तक बंद कर दिया जाएगा जब तक कि दोषपूर्ण भाग या भागों की उचित मरम्मत न हो जाए।

(ग) बॉयलर संरचनाओं, विशेष रूप से सीम और ट्यूब के सिरों के आसपास के किसी भी भाग से रिसाव का पता लगाने के लिए सावधानीपूर्वक अवलोकन किया जाना चाहिए।

(घ) फायर ट्यूब पर कभी-कभी ब्लिस्टर्स होते हैं, लेकिन शायद ही कभी गिरते हैं, सक्षम व्यक्ति ऐसे दोषों के लिए ट्यूबों को देखेगा और यदि वे पर्याप्त विकृति के साथ पाए जाते हैं, तो उन्हें हटाया जाएगा।

(12) (क) लैप ज्वाइंट बॉयलर्स उन जगहों पर दरार होने के लिए उपयुक्त हैं जहां प्लेट्स लम्बवत या सीधे सीम में लैप करते हैं; यदि इस बिंदु पर रिसाव या अन्य संकट का कोई सबूत है, तो इसकी पूरी तरह से जांच की जाएगी और यदि अपेक्षित हो तो रिवेट्स को हटा दिया जाएगा या यह निर्धारित करने के लिए प्लेट को हटा दिया जाएगा कि क्या सीम में दरारें विद्यमान हैं। शेल प्लेटों में टिप्पण की गई कोई भी दरार आमतौर पर खतरनाक होती है, सिवाय आग की दरारों के जो प्लेट के किनारे से गर्थ सीम के रिवेट छेद में चलती हैं ।

(ख) साधारणतया पर ऐसी आग की दरारों की सीमित संख्या बहुत गंभीर मामला नहीं है।

(13) सक्षम व्यक्ति प्रत्येक बोल्ट के एक एंड को हथौड़े से टैप करके स्टे बोल्ट का परीक्षण करेगा और जब संभव हो तो परीक्षण को और अधिक प्रभावी बनाने के लिए विपरीत एंड पर एक हथौड़ा या अन्य भारी उपकरण रखा जाएगा।

(14) (क) (i) क्षैतिज रूप से फायर ट्यूब बॉयलरों में ट्यूब आग की ओर सिरों पर अधिक तेजी से खराब होती हैं, और उनकी बाहरी सतह पर हल्के हथौड़े से सावधानीपूर्वक टैप किया जाएगा, जिससे यह पता लगाया जा सके क्या उनकी मोटाई में गंभीर कमी आई है या नहीं।

(ii) पानी के संरक्षण के बिना दहन के उत्पादों के संपर्क में आने पर ट्यूब या ऊर्ध्वाधर ट्यूबलर बॉयलर ऊपरी खुले एंड पर खराब होने की दृष्टि से अतिसंवेदनशील होते हैं।

(iii) जहां तक संभव हो, या तो हैंड होल्स यदि कोई हैं, तो उनके माध्यम से, या सिरों से निरीक्षण किया जाएगा।

(ख) (i) उभार या दरारें, या किसी सबूत या दोषपूर्ण वेल्ड का पता लगाने के लिए सतहों की सावधानीपूर्वक जांच की जानी चाहिए।

(ii) जहां एक मजबूत ड्राफ्ट होता है, ईंधन और राख के इंपिगमेंट या कणों, या सूट-ब्लोवर के अनुचित उपयोग से उत्पन्न कोरोजन से ट्यूब पतले हो सकते हैं।

(iii) ट्यूब से रिसाव अक्सर इसके आसपास के कई ट्यूबों पर गंभीर संक्षारक प्रभाव का कारण बनता है।

(ग) (i) जहां ड्रम या हेडर को जोड़ने में शॉर्ट ट्यूब या निप्पल लगाए जाते हैं, वहां भट्ठी के अपशिष्ट उत्पादों के एकत्र होने वाले बिंदुओं में रहने की प्रवृत्ति होती है और नमी विद्यमान होने पर इस तरह के जमा से कोरोजन की संभावना होती है।

(ii) ऐसे सभी स्थानों को अच्छी तरह से साफ किया जाएगा और जांचा जाएगा।

(15) (i) सभी प्रकार के फायर-ट्यूब बॉयलर्स के हेड्स में ट्यूब होल के मध्य लिगामेंट्स और वॉटर-ट्यूब बॉयलर्स के शेल्स की जांच की जाएगी।

(ii) यदि रिसाव टिप्पण किया जाता है, तो यह एक टूटे हुए लिगामेंट को दर्शाता है।

(16) कभी-कभी नए या प्रतिस्थापन कार्य में सतहों पर स्टीम पॉकेट पाए जाते हैं, और जहां भी संभव हो या होने की संभावना हो, सक्षम व्यक्ति को अवलोकन करना चाहिए और यदि कोई पाया जाता है, तो आवश्यक परिवर्तनों की सिफारिश की जाएगी।

(17) (क)(i) पानी के स्तंभ के संयोजन सहित भाप और पानी के पाइप की रिसाव के लिए जांच की जाएगी, और यदि कोई पाए जाते हैं तो यह सुनिश्चित किया जाएगा कि क्या वे विस्तार और संकुचन के कारण अत्यधिक तनाव का परिणाम हैं , या अन्य कारण से हैं।

(ii) विस्तार और पानी की निकासी के उपबंधों के साथ-साथ उचित बिंदुओं पर पर्याप्त मजबूती के संबंध में पाइपिंग की सामान्य व्यवस्था को ध्यानपूर्वक टिप्पण किया जाएगा।

(iii) विभिन्न स्टॉप वाल्वों का स्थान यह पता लगाने के लिए देखा जाएगा कि वाल्व बंद होने पर पानी पॉकेट में नहीं जाएगा और इस तरह वाटर-हैमर होने का कारण पता लगाया जाएगा।

(ख) बॉयलर की स्थिति में सेटिंग या किसी और कारण से हुए परिवर्तन से बॉयलर और उसके मुख्य भाप पाइपों के बीच संयोजन की व्यवस्था को विशेष रूप से टिप्पण करें ताकि ये पाइपिंग पर अनावश्यक रूप से तनाव न डालें।

(ग) यह पता लगाया जा जाएगा कि बॉयलर के सभी पाइप संयोजन उनके बंधन से उचित मजबूती से जोड़े गए हैं उनको बॉयलर में टैप किया गया है, फिटिंग की गई है या बॉयलर से एक फ्लेंज रिवेट किया गया है।

(घ) (i) सक्षम व्यक्ति यह अवधारित करेगा कि क्या ऐसी पाइपिंग के विस्तार और संकुचन के लिए उपबंध है, और यह कि इसके अधीन भागों को क्रिस्टलीकृत करने के लिए कोई अनुचित कंपन तो नहीं है।

(ii) इसमें भाप और पानी के सभी पाइप शामिल हैं, और उनके संयोजन और फिटिंग के साथ ब्लो ऑफ पाइप पर विशेष ध्यान दिया जाना चाहिए, क्योंकि तापमान और पानी-हैमरिंग कार्रवाई में तेजी से बदलाव के कारण विस्तार और संकुचन पूरे ब्लो ऑफ सिस्टम पर एक बड़ा तनाव पैदा करते हैं, जो तब अधिक प्रबल होता है जब एक सामान्य डिस्चार्ज में कई ब्लो ऑफ पाइपों को जोड़ दिया जाता है।

(iii) ब्लो ऑफ संयोजन की मुक्त अवस्था को, प्रत्येक बॉयलर में, जब भी संभव हो वाल्व को कुछ सेकंड के लिए खोलकर परीक्षण किया जाएगा, जिससे यह अवधारित किया जा सके कि अत्यधिक कंपन है। कोरोजन को रोकने के लिए ब्लो ऑफ पाइप बाहरी नमी मुक्त होना चाहिए ।

(18)(क)(i) वाटर कॉलम - पानी के स्तंभ में जहां तक संभव हो यह देखने के लिए टिप्पण किया जाएगा कि पानी के कॉलम से स्टीम संयोजन बनाने वाली पाइपिंग में पानी के पॉकेट में जाने की कोई संभावना तो नहीं है। स्टीम-पाइप को अधिकांशतः वॉटर कॉलम की ओर जाना चाहिए।

(ii) वॉटर कॉलम से पानी के पाइप का संयोजन बॉयलर की ओर बहना चाहिए।

(ख)(i)बॉयलर की आग की सतहों के लिए वॉटर कॉलम की सापेक्ष स्थिति को यह अवधारित करने के लिए देखा जाएगा कि क्या कॉलम को विनियमों के अनुसार रखा गया है। साथ लगी हुई वस्तुओं के परिचालन स्थिति अवधारित करने के लिए उनकी जांच की जाएगी।

(19)(क) वाटर ट्यूब बॉयलर्स में, जहां तक संभव हो, यह टिप्पण किया जाना चाहिए कि उचित बैफलिंग विद्यमान है या नहीं।

(ख) कई प्रकार के बॉयलरों में, बैफलिंग की अनुपस्थिति अक्सर बॉयलर संरचना के उन भागों पर उच्च तापमान का कारण बनती है, जो ऐसे तापमान के संपर्क में नहीं आते हैं, जिससे खतरनाक स्थिति उत्पन्न हो सकती है। ट्यूब सतहों के संबंध में दहन मेहराब का स्थान सावधानी से टिप्पण किया जाना चाहिए। इनकी स्थिति कभी-कभी इस प्रकार की हो जाती है कि आग की लपटें बॉयलर के किसी विशेष भाग पर केंद्रित हो जाती हैं और सामग्री के अधिक गर्म होने और इसके परिणामस्वरूप भाग के टूटने का खतरा पैदा हो जाता है।

(20) अनुचित या दोषपूर्ण बर्नर या स्टोकर स्थापना या परिचालन के कारण ताप कोलोकलाइजेशन होने से बॉयलर पर ब्लो पाइप प्रभाव पैदा करने वाली उत्पन्न ताप की स्थिति का उचित उपाय किया जाएगा।

(21) जहां बॉयलर सस्पेंडेड हैं, वहां विशेष रूप से उन बिंदुओं पर जो बॉयलर संरचना सेटिंग दीवारों या फर्श के पास आती उनकी मजबूती और सेटिंग की सावधानीपूर्वक जांच की जाएगी। अक्सर जमा राख और कालिख ऐसे बिंदुओं पर बॉयलर संरचना को बांध देगी और परिचालन स्थितियों के अधीन भागों के विस्तार के कारण संरचना पर अत्यधिक तनाव पैदा करेगी।

(22)(क) चूंकि सुरक्षा वाल्व बॉयलर पर सबसे महत्वपूर्ण भाग हैं, इसलिए उनका अत्यधिक सावधानी के साथ निरीक्षण किया जाना चाहिए। वाल्वों के बिना रुकावट संचालन के लिए केसिंग में स्थित कोरोजन, स्केल या अन्य अनावश्यक पदार्थों का कोई संचय नहीं होना चाहिए । स्थापना और सुरक्षा वाल्व के मुक्त होने का विशेषकर ब्लो-इन-बिन्दु पर भाप का दबाव बढ़ा कर परीक्षण किया जाना चाहिए, या अगर यह नहीं किया जा सकता, तो उनके बिना रुकावट संचालन का पता लगाने के लिए ट्राई लीवर के माध्यम से वाल्व परीक्षण किया जाएगा। जहां सुरक्षा वाल्व से निकलने वाली भाप को एक पाइप के माध्यम से ले जाया जाता है, वहां सक्षम व्यक्ति उस समय यह निर्धारित करेगा कि वाल्व चल रहा है या नहीं, डिस्चार्ज पाइप में खुलने वाली नाली साफ है और विनियमों के अनुसार है।

(ख) सुरक्षा वाल्व से बिना रुकावट निकासी का अवधारित करने के लिए यदि सक्षम व्यक्ति इसे आवश्यक समझे, तो, डिस्चार्ज संयोजन को हटा दिया जाना चाहिए। किसी भी परिस्थिति में बॉयलर और उसके सुरक्षा वाल्व के बीच स्टॉप वाल्व की अनुमति नहीं दी जानी चाहिए।

(23) सभी बॉयलरों पर स्टीम गेज हटा दिए जाएंगे और सक्षम व्यक्ति उनका परीक्षण करेगा और उनकी रीडिंग की तुलना एक मानक परीक्षण गेज से करेगा। जहां कई बॉयलर एक सामान्य स्टीम मेन से जुड़े हुए हों वहां स्टीम गेज की रीडिंग देखी जानी चाहिए और बॉयलर पर भाप के साथ निरीक्षण करते समय तुलना की जानी चाहिए। यदि स्मोक फ्लू या बॉयलर या सेटिंग के अन्य उच्च गर्म हिस्से के करीब रखा जाता है, जैसा भी मामला हो, भाप गेजों के स्थान को यह देखने के लिए टिप्पण किया जाना चाहिए कि क्या यह बाहरी रूप से उच्च तापमान के संपर्क में है या नहीं, या भाप को रोकने के लिए उचित साइफन या जाल के साथ गेज स्प्रिंग की सुरक्षा की कमी के कारण आंतरिक रूप से स्प्रिंग के संपर्क में आने से गर्मी के संपर्क में आता है। सक्षम व्यक्ति यह सुनिश्चत करेगा कि स्टीम गेज की ओर जाने वाले पाइप को ब्लो करने के लिए व्यवस्था की गई।

312. खराब शेल की गणना - (1) जब कोई भाग खराब हो जाता है और सक्षम व्यक्ति को दबाव के लिए उसकी उपयुक्तता के बारे में संदेह होता है, तो वह एक या एक से अधिक छोटे छेद करेगा और उनसे उस भाग के लिए लागू सूत्र के अनुसार गणना करके उन हिस्सों की औसत मोटाई का पता लगाकर खुद को संतुष्ट कर सकेगा। इस प्रकार के आकलन और गणना को वह निरीक्षण ज्ञापन पुस्तिका में दर्ज करेगा।

(2) सक्षम व्यक्ति, बॉयलर शेल के खराब भाग, उदाहरण के लिए, लंकाशायर बॉयलर के सीटिंग ब्लॉक की रेखा की गणना करने के लिए निम्नलिखित सूत्र का उपयोग करेगा:

$$P = \frac{2t \times S}{D \times F} \qquad \text{(समीकरण 8/1)}$$

जहां

t = खराब प्लेट की मोटाई, जहां वह सबसे पतली हो, मिलिमीटर में,

S= शेल की सामग्री की न्यूनतम तन्यता शक्ति, किलोग्राम/ मिलिमीटर^{2}में

D = शेल का आंतरिक व्यास, मिलिमीटर में

F = सुरक्षा कारक, जो 4 से कम नहीं होगा।

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव, किलोग्राम/मिलिमीटर^2 में

313. शेल टाईप बॉयलरों का पुराना होना - (1) बॉयलरों पर पुराना होने के प्रभाव की गणना के लिए, इन विनियमों में सूत्रों से गणना किए गए डिजाइन दबाव को नीचे दी गई सारणी के अनुसार कम किया जाएगा:

सारणी 8 /4

बॉयलर का पुरानापन (वर्षों में)	25	35	45	50	60	70	80	90	100
डिजाइन दबाव (प्रतिशत)	95	90	85	80	70	60	50	40	30

(2) उन बॉयलरों के लिए, जिनकी प्लेटों को पहले ही काट दिया गया है और उनका परीक्षण किया जा चुका है, उन्हें बॉयलरों के परीक्षण की तारीख से पचास वर्ष की अतिरिक्त कार्यावधि प्रदान की जाएगी। परीक्षण के बाद जिस डिजाइन दबाव की अनुमति दी जाएगी, वह नीचे दी गई सारणी के अनुसार कम किया जाएगा:

सारणी 8 /5

परीक्षण की तारीख के पश्चात की अवधि (वर्ष में)	10	20	30	40	50
अनुज्ञात डिज़ाइन दबाव (प्रतिशत)	90	80	70	50	30

(3) (क) पच्चीस साल का कार्यावधि पूरा होने पर, शेल प्रकार के अपशिष्ट ताप बॉयलरों (गैर-अग्नेय) का, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा अनुमोदित शेष कार्यावधि निर्धारण संगठन (आरएलएओ) द्वारा गैर-विनाशकारी परीक्षण किया जाएगा।

(ख) ऐसे बॉयलरों के शेल, एंड-प्लेट्स, स्टैंड पाइप आदि जैसे दबाव भागों का निरीक्षण अल्ट्रासोनिक परीक्षण, चुंबकीय कण परीक्षण और डाई प्रवेशन परीक्षण द्वारा किया जाएगा।

(ग) यदि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा अधिकथित मानकों के अनुसार परिणाम स्वीकार्य हैं, तो बॉयलर के कार्यावधि को शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन (आरएलएओ) द्वारा की गई सिफारिश अनुसार बारह वर्ष या उससे कम अवधि या उससे कम की और अवधि हेतु बढ़ाने के लिए, यथास्थिति बॉयलर के मुख्य निरीक्षक या बॉयलर के निदेशक, द्वारा एक प्रमाण पत्र जारी किया जाएगा ।

(घ) शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन की सिफारिश पर ऐसे बॉयलरों के कार्यशील दबाव को कम किया जा सकता है।

(ङ) तत्पश्चात प्रत्येक बारह वर्ष में गैर-विनाशकारी परीक्षण द्वारा शेष कार्यावधि का मूल्यांकन, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा अनुमोदित शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन (आरएलएओ) द्वारा किया जाएगा। ऐसे अभिकरण, यथास्थिति मुख्य निरीक्षक या बॉयलर निदेशक, के कार्यालय के साथ निकट समन्वय में काम करेगी।

टिप्पण :

(1) उपरोक्त उप-विनियमन (1) या उप-विनियमन (2) के उपबंधों का चयन करना यह बॉयलर के स्वामी के विकल्प पर होगा या उप-विनियमन (3) के अनुसार बॉयलर के शेष कार्यावधि मूल्यांकन का विकल्प दे।

(2) जहां कहीं, शेष कार्यावधि मूल्यांकन के लिए बॉयलर का गैर-विनाशकारी परीक्षण करना संभव नहीं है, वहां उप-विनियमन (1) या उप-विनियमन (2) के उपबंध लागू होंगे।

314.वाटर ट्यूब बॉयलरों का पुराना होना – (1) (क) बॉयलर जो 400 डिग्री सेल्सियस (मुख्य भाप आउटलेट तापमान) और उससे अधिक के तापमान पर प्रचालनीय हैं, उनके घटकों की शेष कार्यावधि का निर्धारण करने के लिए जब वे 100,000 घंटे तक प्रचालन में हों तब परीक्षण शेष कार्यावधि का मूल्यांकन संगठन विनियमन 315 की नीचे दी गई सारणी 8 / 6 के अनुसार किया जाएगा।

(ख) यदि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा अथिकथित मानकों के अनुसार परिणाम स्वीकार्य हैं, तो बॉयलर के कार्यावधि को छह वर्ष की और अवधि हेतु बढ़ाने के लिए, यथास्थिति बॉयलर के मुख्य निरीक्षक या निदेशक द्वारा एक प्रमाण पत्र जारी किया जाएगा। शेष कार्यावधि का यह निर्धारण उसके पश्चात हर छह वर्ष में केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा अनुमोदित शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन द्वारा किया जाएगा। शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन, शेष कार्यावधि का मूल्यांकन और विस्तार के क्षेत्र में, यथास्थिति मुख्य निरीक्षक या बॉयलर निदेशक के कार्यालय के साथ निकट समन्वय में काम करेगा। ऐसे बॉयलरों का डिज़ाइन दबाव शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन की सिफारिशों पर कम किया जा सकता है;

(2)(क) पच्चीस वर्ष की कार्यावधि के पूरा होने पर 400 डिग्री सेल्सियस (मुख्य भाप निकास तापमान) से कम तापमान पर काम कर रहे बॉयलरों के घटकों की शेष कार्यावधि का मूल्यांकन, शेष कार्यावधि का मूल्यांकन संगठन द्वारा विनियमन 315 की नीचे दी गई 8/7 सारणी के अनुसार किया जाना है।

(ख) यदि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा अधिकथित मानकों के अनुसार परिणाम स्वीकार्य हैं, तो बॉयलर के कार्यावधि को बारह वर्ष की या ऐसी कम अवधि तक और अवधि के लिए बढ़ाने के लिए, जैसा शेष कालविधि मूल्यांकन संगठन द्वारा यथाअनुशंसित हो, यथास्थिति बॉयलर के मुख्य निरीक्षक या निदेशक द्वारा एक प्रमाण पत्र जारी किया जाएगा। शेष कार्यावधि का यह निर्धारण उसके पश्चात प्रत्येक बारह वर्ष में केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा अनुमोदित एक शेष कार्यावधि संगठन द्वारा किया जाएगा। शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन, शेष कार्यावधि मूल्यांकन और विस्तार के क्षेत्र में, मुख्य निरीक्षक या बॉयलर निदेशक के

कार्यालय के साथ निकट समन्वय में काम करेगा। डिजाइन दबाव में इस तरह के बॉयलरों के शेष कार्यावधि का निर्धारण संगठन की सिफारिशों पर कम किया जा सकता है।

(ग) इस विनियम में अंतर्विष्ट किन्हीं बातों के होते हुए भी, 400 डिग्री सेल्सियस (मुख्य भाप निकास तापमान) से कम तापमान पर काम करने वाले बॉयलरों के लिए 50 किग्रा/सेमी^{2} (जी) से कम दबाव और इस तरह के विस्तृत शेष कार्यावधि मूल्यांकन अनिवार्य नहीं है। तथापि, ऐसे मामलों में, ऐसे बॉयलरों के ड्रम और हेडर का निरीक्षण अल्ट्रासोनिक परीक्षण, चुंबकीय कण परीक्षण और डाई पेनीट्रेंट परीक्षण द्वारा किया जाएगा।

315. हीट रिकवरी स्टीम जेनरेटर (एचआरएसजी) का पुराना होना: हीट रिकवरी स्टीम जेनरेटर (एचआरएसजी) जो 400°C (मुख्य भाप निकास तापमान) और उससे अधिक के तापमान पर काम कर रहे हैं, जो 100,000 घंटे के लिए प्रचालन में हों तो इस नियम के अधीन उनके घटकों की शेष कार्यावधि के निर्धारण के लिए उनके घटकों के लिए शेष कार्यावधि मूल्यांकन संगठन द्वारा नीचे दी गई सारणी 8 / 8 के अनुसार गैर-विनाशकारी परीक्षण से किया जाएगा।

सारणी 8/6

क्रम सं.	घटक	दृश्य	पराध्वनिक परिक्षण	चुम्बकीय कण निरीक्षण	तरलीकृत डाई पेनीट्रेंट निरीक्षण	प्रतिकृति	नमूना चयन	जमा विश्लेषण	बाहरी व्यास और मोटाई	फाइबर ऑप्टिक निरीक्षण	कठोरता	अन्य
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8	9.	10.	11.	12	13
1	भाप ड्रम	हां	हां	हां	हां	हां	नहीं	हां@	हां*	नहीं	हां	
2	पानी का ड्रम	हां	हां	हां	हां	हां	नहीं	हां@	हां*	नहीं	हां	
3	निचला शीर्षलेख	हां	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	हां	हां	
4	कम तापमान हैडर (400 ^{0} सेंटीग्रेट से कम)	हां	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	हां	हां	
5	अटेम्परेटर हेडर	हां	हां	नहीं	हां	हां	नहीं	नहीं	हां	हां	हां	सूजन माप
6	इकोनोमाइजर ट्यूब	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	नहीं	हां#	
7	कन्वेंशन सुपर-हीटर कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	नहीं	हां#	
8	प्राथमिक सुपरहीटर कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	नहीं	हां#	गैर-विनाशकारी ऑक्साइड मोटाई निरीक्षण
9	प्रीफाइनल सुपर-हीटर कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हाँ$$	नहीं	हां	नहीं	हां#	
10	फाइनल सुपर-हीट कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हाँ$$	नहीं	हां	नहीं	हां#	
11	रिहीटर कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हाँ$$	नहीं	हां	नहीं	हां#	
12	उच्च तापमान हेडर (400 सेंटीग्रेट और ऊपर)	हां	हां	नहीं	हां	हां	नहीं	नहीं	हां	हां	हां	
13	मुख्य भाप पाइपिंग	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	
14	कोल्ड रीहीट पाइपिंग	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	
15	हॉट रीहीट पाइपिंग	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	

16	एसएच/आरएच लिंक	हां	हां	नहीं	हां	हां	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	
17	बॉयलर बैंक ट्यूब	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	
18	फर्नेस वॉटर वाल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	हां@	हां	नहीं	नहीं	

टिप्पण: अन्य घटकों की जांच/परीक्षा देखकर की जाएगी।

* स्टीम ड्रम और वाटर ड्रम/बॉटम हेडर के लिए ओडी या आईडी माप लिया जाना है।

प्रयोगशाला में जांच की जाने वाली ट्यूब के नमूनों (अंदर और बाहर दोनों) की कठोरता।

@ जमा विश्लेषण किया जाना है।

$$ नमूनों पर त्वरित क्रीप रप्चर परीक्षण किया जाएगा।

सारणी 8 /7

क्रम सं.	**घटक**	**दृश्य**	**पराध्वनिक का परिक्षण**	**चुम्बकीय कण निरीक्षण**	**तरलीकृत रंग पेनीट्रेट निरीक्षण**	**प्रतिकृति**	**नमूना चयन**	**जमा विश्लेषण**	**बाहरी व्यास और मोटाई**	**फाइबर ऑप्टिक निरीक्षण**	**कठोरता**	**अन्य**
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.
1.	भाप ड्रम	हां	हां	हां	हां	हां	नहीं	हां@	हां*	नहीं	नहीं	
2.	पानी का ड्रम	हां	हां	हां	हां	हां	नहीं	हां@	हां*	नहीं	नहीं	
3.	इकोनोमाइजर ट्यूब	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	
4.	कनवेक्शन सुपरहीटर कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	
5.	प्राथमिक सुपरहीटर कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	
6.	अंतिम सुपरहीटर कॉइल्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	
7.	वॉटर शीर्षलेख	हां	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	हां	नहीं	
8.	स्टीम हेडर	हां	हां	नहीं	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	हां	नहीं	
9.	बैंक ट्यूब	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	
10.	फर्नेस वॉटर वाल	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	हां@	हां	नहीं	नहीं	
11.	मुख्य भाप पाइपिंग	हां	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	नहीं	

टिप्पण: अन्य घटकों की जांच/परीक्षा देखकर की जाएगी।

* स्टीम ड्रम और वाटर ड्रम/बॉटम हेडर के लिए ओडी या आईडी माप लिया जाना है।

प्रयोगशाला में जांच की जाने वाली ट्यूब के नमूनों (अंदर और बाहर दोनों) की कठोरता।

@ जमाव विश्लेषण प्रयोगशाला में किया जाएगा।

सारणी 8/8

क्रम सं.	घटक	दृश्य	पराध्वनिक का परिक्षण	चुम्बकीय कण निरीक्षण	तरलीकृत रंग पेनाट्रेट निरीक्षण	प्रतिकृति	नमूना चयन	जमा विश्लेषण	बाहरी व्यास और मोटाई	फाइबर ओप्टिक निरीक्षण	कठोरता	अन्य
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.
1.	एसएच/आरएच ट्यूब	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां*	नहीं	नहीं	नहीं	हां*	
2.	एसएच/आरएच इनलेट और आउटलेट हैडर	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां #	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	
3.	डीईएसएच हैडर	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां#	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	
4.	डीईएसएच इनलेट और आउटलेट लिंक	हां	नहीं	नहीं	नहीं	हां#	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	
5.	ड्रम	हां	हां	हां	हां	हां	नहीं	हां	आईडी सब मोटार्ड	नहीं	हां	
6.	डाउन कमर्स	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	
7.	वाष्पीकरण आउटलेट लिंक	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	
8.	वाष्पीकरण ट्यूब	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां*	हां*	नहीं	नहीं	हां*	
9.	इकोनोमाइजर ट्यूब	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां*	हां*	नहीं	नहीं	हां*	
10.	इकोनोमाइजर इनलेट और आउटलेट हैडर	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	
11.	ड्रम लिंक के इकोनोमाइजर	हां	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	नहीं	हां	नहीं	हां	

* असफलता के इतिहास के आधार पर निर्णय लिया जाना।

400 डिग्री सेल्सियस से ऊपर के एसएच/आरएच हेडर के लिए।

316. बॉयलर और स्टीम पाइपों की मरम्मत - (1) बड़ी मरम्मत या प्रतिस्थापन जैसे ट्यूब, कॉइल, हेडर, ड्रम, फ्यूजन वेल्डेड पैच से शेल, फायरबॉक्स और बॉयलर की एंड प्लेट और इन विनियमों के अधीन अनुमत बॉयलरों के खराब भागों का व्यापक विनिर्माण, भट्टियों और एंड प्लेट्स का नवीनीकरण शेल के हिस्से, फायरबॉक्स, गर्डर और स्टीम-पाइप आदि, के कार्य केवल एक फर्म को सौंपे जाएंगे, जिसे इन विनियमों के अधीन साझेदार के रूप में मान्यता प्राप्त है।

(2) मान्यता चाहने वाली कोई भी फर्म, उस राज्य के बॉयलरों के मुख्य निरीक्षक को, जिसमें मान्यता मांगी जाती है, सारणी 8 /9 में निर्दिष्ट फीस के साथ 'प्ररूप XIII' में आवेदन करेगी।

(3) मरम्मतकर्ता के रूप में मान्यता प्राप्त करने वाली फर्म बॉयलरों के वर्ग के आधार पर निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा करेगी, अर्थात्: -

(क) पहली श्रेणी के बॉयलर मरम्मतकर्ता के लिए, फर्म के मालिक के पास स्वयं के पास मैकेनिकल या उत्पादन या उर्जा संयंत्र या धातुकर्मीय इंजीनियरी में डिग्री होगी या फर्म के पास मैकेनिकल या उत्पादन या उर्जा में डिग्री रखने वाला स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर होगा। उक्त मालिक या स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर को संयंत्र या धातुकर्म इंजीनियरी और बॉयलर के निर्माण, विनिर्माण, मरम्मत या रखरखाव और गुणवत्ता नियंत्रण में लगे संगठन में कम से कम पांच वर्ष का अनुभव होना चाहिए; और फर्म के पास इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार अर्हित और स्थायी रूप से नियोजित वेल्डर भी होंगे;

(ख) दूसरी श्रेणी के बॉयलर मरम्मतकर्ता के लिए- फर्म के मालिक के पास मैकेनिकल इंजीनियरी में डिप्लोमा होगा या फर्म के पास मैकेनिकल इंजीनियरी में डिप्लोमा रखने वाला एक स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियरी होगा और उक्त मालिक या स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर बॉयलर के विनिर्माण, विनिर्माण, मरम्मत या रखरखाव और गुणवत्ता नियंत्रण में लगे संगठन में कम से कम तीन वर्ष का अनुभव भी हो; और फर्म के पास इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार अर्हित और स्थायी रूप से नियोजित वेल्डर भी होंगे;

(ग) तीसरी श्रेणी के बॉयलर मरम्मतकर्ता के लिए - फर्म मालिक स्वयं या फर्म में स्थायी रूप से नियोजित व्यक्ति को, बॉयलर की मरम्मत, अनुरक्षण, प्रचालन, विनिर्माण या निरीक्षण में कम से कम तीन वर्ष का अनुभव होगा और फर्म के पास उपबंधों के अनुसार अर्हित और स्थायी रूप से नियोजित वेल्डर भी होंगे।

(घ) विशेष श्रेणी का बॉयलर मरम्मतकर्ता-फर्म के मालिक के पास कम से कम तीन वर्ष की अवधि के लिए वेल्डिंग तकनीक में विशेष अनुभव के साथ-साथ मैकेनिकल या वेल्डिंग इंजीनियरी में डिग्री होनी चाहिए या फर्म के पास स्थायी रूप से नियोजित इंजीनियर होना चाहिए। कम से कम तीन वर्ष की अवधि के लिए वेल्डिंग तकनीक में विशेष अनुभव के साथ मैकेनिकल या वेल्डिंग इंजीनियरी में डिग्री , और इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार स्थायी रूप से नियोजित वेल्डर जिनके पास टंगस्टन इनर्ट गैस वेल्डिंग करने के लिए विधिमान्य प्रमाण पत्र भी होना चाहिए;

(ङ)(i) जहां उर्जा स्टेशन, उर्वरक संयंत्र, रासायनिक और पेट्रोकेमिकल संयंत्र या रिफाइनरी अपने स्वयं के बॉयलर की मरम्मत के लिए आवेदन करते हैं, उनके पास सभी सुविधाएं होंगी, और वे इन विनियमों के अनुसार अपने स्वयं के बॉयलर के मरम्मत के लिए राज्य के बॉयलर के मुख्य निरीक्षक से मरम्मत के लिए अनुमति के लिए आवेदन कर सकते हैं।;

(ii) बॉयलर की मरम्मत की अनुमति के लिए आवेदन प्राप्त होने पर, राज्य के मुख्य बॉयलर निरीक्षक, आवेदन प्राप्त होने के दो दिनों के भीतर आवेदन का जवाब देंगे ।

(4) मुख्य निरीक्षक, प्रश्नावली के साथ आवेदन की जांच और मूल्यांकन करेगा और खुद को इस बारे में संतुष्ट करने के पश्चात कि निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा किया गया है, फर्म को एक मरम्मतकर्ता के रूप में तीस दिनों की अवधि के भीतर, जिस श्रेणी के लिए आवेदन किया गया है, मान्यता देगा, अर्थात्: -

(क)फर्म के पास रेक्टिफायर या जनरेटर, ग्राइंडर, साधारण उपकरण और सामान, डाई-पेनेट्रेंट किट, एक्सपैंडर और मापक यंत्र हैं;

(ख) विद्युत चाप या ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग सेट और मरम्मत करने के लिए उसके पास जो उपकरण और संयंत्र उपलब्ध हैं वे किए गए कार्य के लिए उपयुक्त हैं।

(ग) प्रयुक्त सामग्री की गुणवत्ता इन विनियमों में विहित विनिर्देशों के अनुरूप है;

(घ) फर्म द्वारा नियोजित पर्यवेक्षी और परिचालन कर्मचारी के पास किए गए कार्य के लिए आवश्यक प्रशिक्षण और अनुभव है;

(ङ) फर्म द्वारा नियोजित सभी वेल्डरों के पास इन विनियमों के अध्याय - 13 के अधीन अपेक्षित प्रमाण पत्र जारी किए गए हैं;

(च) कार्य उच्च कोटि का होना चाहिए और मुख्य निरीक्षक द्वारा निर्दिष्ट सभी आवश्यकताओं और परीक्षण का अनुपालन करना चाहिए।

(5) एक मरम्मतकर्ता के रूप में फर्म की मान्यता दो वर्ष की अवधि के लिए होगी और तत्पश्चात उक्त अवधि की समाप्ति से कम से कम दो माह पूर्व इसकी मान्यता के नवीनीकरण के लिए आवेदन करना होगा।

(6) एक राज्य में मान्यता प्राप्त मरम्मत करने वाला इस विनियम में विहित फीस का संदाय करके संबंधित राज्य के मुख्य निरीक्षक या बॉयलर के निदेशक से मान्यता प्राप्त करके किसी अन्य राज्य में काम करने के लिए पात्र होगा।

(7) यदि मरम्मत करने वाले, अधिनियम या विनियमों के उपबंधों का उल्लंघन करने में लिप्त पाया जाता है, तो फर्म को सभी राज्यों और संघ राज्य क्षेत्रों के मुख्य निरीक्षक या बॉयलर के निदेशक और केंद्रीय बॉयलर बोर्ड के सचिव को सूचित करते हुए उसे निषिद्ध सूची में डाल दिया जाएगा और किसी भी दशा में नवीनीकरण नहीं किया जाएगा।

सारणी 8/9

बॉयलर और स्टीम पाइप की मरम्मत करने वाले के लिए फीस (विनियम 316)

क्रम.सं.	बॉयलर मरम्मतकर्ता की श्रेणी	मान्यता के लिए फीस (रुपए में)	मान्यता के नवीनीकरण के लिए फीस (रुपए में)	पृष्ठांकन के लिए फीस (रुपए में)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	विशेष श्रेणी	15,000/-	7,500/-	5,000/-
2.	श्रेणी I	10,000/-	5,000/-	4,000/-
3.	श्रेणी II	5,000/-	2,400/-	2,000/-
4.	श्रेणी III	2,400/-	1,250/-	1,000/-

317. मरम्मत के लिए प्रक्रिया- (1) मरम्मत कार्य, निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति की देखरेख में किया जाएगा और जब लोकोमोटिव ट्यूब बॉयलरों के फायरबॉक्स और स्मोक ट्यूब वापस ले लिए जाते हैं, तो आंतरिक भागों, जो अन्यथा निरीक्षण के लिए दुर्गम हैं, का निरीक्षण, निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति, यथास्थिति द्वारा किया जाएगा।

(2) बॉयलर के शेल की मरम्मत पैचिंग या खराब या क्षतिग्रस्त प्लेट की एक पट्टी को हटाकर और लम्बवत बट सिरों पर कवरिंग पट्टियों के साथ नई पट्टी लगाकर की जाएगी, रिवेट किए गए जोड़ों की मजबूती शेल के लम्बवत जोड़ से कम नहीं होनी चाहिए।

(3) (क)आग के संपर्क में आने वाली प्लेटों के पैच वर्क में धातु से धातु तक बिना किसी जोड़ के फिट किए जाएंगे;

(ख)छेद के कोनों को अच्छी तरह गोल छोड़कर, प्रभावित हिस्से को काट दिया जाएगा।

(ग)जहां भी संभव हो, रिवेट छेद के किनारे और प्लेट के किनारे के बीच कम से कम रिवेट के व्यास के बराबर प्लेट की चौड़ाई के साथ उचित दूरी वाले रिवेट्स सुरक्षित करने के लिए पेंच किए जाने चाहिए ।

(घ)जहां रिवेटिंग अव्यावहारिक है, वहां प्लेट को वेल्ट फिटिंग काउंटरसंक हेडेड स्क्रू पिन द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।

(4) पैच प्लेट की मोटाई उस प्लेट की मूल मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए जिसे पैच करने के लिए प्रयोग किया जाता है।

(5) उभरी हुई या विकृत भट्टियों या गोलाकार खंड में यदि बहुत अधिक उभार या विकृति नहीं है, तो उसे वापस आकार में दबाया जा सकता है।

(6) क्षैतिज बॉयलरों की गोलाकार भट्टियां जो विकृत हो गई हैं, उन्हें उपयुक्त रूप से मजबूत किया जा सकता है।

(7) (क) एंटी-कोलैप्स रिंग्स सिंगल या डबल एंगल्स के पर्याप्त खंड होंगे, जो स्क्रू के साथ बैक टु बैक बोल्ट के साथ 22 मिमी व्यास से कम नहीं होंगे और लगभग 178 मिमी पिच में होंगे, तथापि कोण के फ्लैट और फर्नेस में पेंच, सिरों को आग की तरफ गोल किया जाता है और दूसरी तरफ नट के साथ लगाया जाता है।

(ख)स्टे बोल्ट, फर्नेस और एंगल रिंग के बीच कम से कम 25 मिमी की गहराई में फेरूल के साथ लगाए जाएंगे।

(8) एक बॉयलर जिसके लिए वेल्डिंग इन नियमों के अधीन मना है बॉयलर के किसी भी हिस्से में मरम्मत के लिए वेल्डिंग स्वीकार नहीं किया जाएगा और उसके किसी भी हिस्से की छोटे अलग-थलग कोरोजन लगे हुए या पिटिड स्थान या निकास के किनारों के विनिर्माण के अतिरिक्त वेल्डिंग द्वारा मरम्मत नहीं की जाएगी।

(9) बेलनाकार गोले के बर्तन या फ्लैट एंड प्लेटों में या एक परिधि दिशा में भट्ठी के फ्लैंजेस के बेंड में दरार या खांचे को बाहर निकाला जा सकता है और वेल्ड किया जा सकता है।

(10) वृत्ताकार भट्टियों और फायरबॉक्सों के बेकार हिस्सों और आग लगने वाली फ्लैट प्लेटों को आयताकार फायरबॉक्स और दहन कक्षों के रूप में काटा जा सकता है और उन्हें नए वेल्डेड टुकड़ों से बदला जा सकता है या वे वेल्डिंग द्वारा निर्मित हो सकते हैं।

(11) गोलाकार भट्टियों और फायरबॉक्स में लम्बवत दरारें और आयताकार फायरबॉक्स और दहन कक्षों में दरारें वेल्ड की जा सकती हैं।

(12) कोई भी स्टे बार वेल्ड नहीं किया जाएगा।

(13) स्मोक ट्यूब को या तो फ्यूजन वेल्डिंग, फ्लश वेल्डिंग या ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग द्वारा बट-वेल्ड किया जा सकता है, और निरीक्षण प्राधिकारी के विवेक पर इनका हाईड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया जा सकता है।

318. मरम्मत के दौरान वेल्डिंग की प्रक्रिया- मरम्मतकर्ता निरीक्षण प्राधिकारी का निम्नलिखित संदर्भ में समाधान करेगा-

(1) उसके पास मौजूद विद्युत चाप या ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग सेट और अन्य सभी उपकरण और संयंत्र मरम्मत किए गए कार्य करने के लिए उपयुक्त हैं।

(2) प्रयुक्त सामग्री की गुणवत्ता, विहित विनिर्देशों के अनुरूप है।

(3) उसके द्वारा नियोजित पर्यवेक्षक तथा परिचालन कर्मचारियों के पास, किए गए कार्य के लिए आवश्यक प्रशिक्षण और अनुभव है।

(4) उसके द्वारा नियोजित सभी वेल्डरों के पास इन विनियमों के अध्याय 13 के अधीन अपेक्षित प्रमाण पत्र उपलब्ध हैं ।

(5) कार्य का स्तर उच्च कोटि का होना चाहिए और मुख्य निरीक्षक द्वारा विहित की गई सभी अपेक्षाओं और परीक्षण का अनुपालन किया जाना चाहिए ।

319. रिवेटिंग औरअन्य मरम्मतकार्य - मरम्मतकर्ता मुख्य निरीक्षक का निम्नलिखित संदर्भ में समाधान करेगा:

(1) उसके पास आवश्यक उपकरण और औज़ार हैं और किए गए काम के लिए वह, प्रशिक्षित और अनुभवी कामगारों और कर्मचारियों को नियुक्त करता है।

(2)कार्य का स्तर उच्च कोटि का होना चाहिए और मुख्य निरीक्षक द्वारा विहित किए गए सभी अपेक्षाओं और परीक्षण का अनुपालन करना चाहिए और उपयोग की जाने वाली सभी सामग्री बॉयलर गुणवत्ता की होगी।

320. मरम्मत के लिए प्रकीर्ण उपबंध–(1) (क) अपने अन्य कार्यों पर समुचित रूप से उपाय देने के साथ-साथ सक्षम व्यक्ति को मरम्मत कार्य की मानीटरी करनी चाहिए।

(ख)जब भी लोकोमोटिव ट्यूब बॉयलरों के फायर बॉक्स और स्मोक ट्यूब वापस निकाले जाते हैं, इस अवसर का लाभ उठाते हुए आंतरिक भागों का निरीक्षण किया जाना चाहिए, जो अन्यथा गहन निरीक्षण करने के लिए दुर्गम हैं

(2) बॉयलर के शेल की मरम्मत या तो पैच या एक क्षतिग्रस्त या खराब पट्टी को हटाने और कवर के साथ लम्बवत बट पर नई पट्टी डालने से प्रभावित होगी, रेवेटेड जोड़ों की मजबूती शेल के लम्बवत जोड़ों से कम नहीं होगी।

(3) (क)आग के संपर्क में आने वाली प्लेटों में पैच धातु से धातु तक बिना किसी जोड़ के फिट किए जाने चाहिए। छेद के कोनों को गोल छोड़कर, प्रभावित हिस्से को काट दिया जाएगा।
(ख) जहां भी संभव हो पैच को, सुरक्षित किया जाएगा, ओररिवेट्स कम से कम प्लेट की चौड़ाई के बराबर व्यास वाले दोने या रिवेट छेद के किनारे और प्लेट के किनारे के बीच में रिवेट होगा।
(ग) जहां रिवेटिंग अव्यावहारिक हो वहां प्लेट को वेल्ट फिटिंग काउंटरसंक हेडेड स्क्रू पिन द्वारा सुरक्षित किया जाएगा।

(4) पैच प्लेट की मोटाई उस प्लेट की मूल मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए जिसे पैच किया जाना है।

(5) यदि वृत्ताकार खंड की उभरी हुई या विकृत फर्नेसेस की विकृति का उभार बहुत अधिक नहीं है, तो उसे दबाकर वापस अपने आकार में लाया जा सकता है।

(6) सर्कुलर फर्नेस हॉरिजॉन्टल बॉयलर्स जो खराब हो गए हैं, उन्हें उपयुक्त रूप से ठीक किया जा सकता है ।

(7) पर्याप्त खंड के एंटी-कोलैप्स रिंग्स या तो इकसरी या दोहरी एंगल के होंगे, जो स्क्रू स्टे के साथ बैक-टू-बैक 22 मिमी व्यास से कम नहीं होंगे और लगभग 178 मिमी पिच कोण के फ्लैट से होकर गुजरती है उसके सिरों को आग की तरफ गोल किया जाता है, और दूसरी तरफ नट लगाया जाता है। फेरूल्स के साथ स्टे बोल्ट को, एंगल रिंग और फर्नेस के बीच कम से कम 25 मिमी की गहराई में लगाया जाना चाहिए ।

(8) बॉयलर के किसी भी हिस्से, जिसके लिए इन विनियमों के अधीन नए बॉयलर के लिए वेल्डिंग निषिद्ध है, की मरम्मत के लिए वेल्डिंग को स्वीकार नहीं किया जाएगा। बॉयलर के शेल की मरम्मत, छोटे कोरोजन लगे गड्ढे को भरने या निकासी के व्यर्थ किनारों को, बनाने के अलावा वेल्डिंग द्वारा नहीं की जानी चाहिए।

(9) बेलनाकार गोले की डिश या फ्लैट एंड प्लेट में ग्रूविंग या क्रैक्स या परिधि दिशा में फर्नेस फ्लैंजेस के मोड़ों को बाहर निकाला जा सकता है और वेल्ड किया जा सकता है।

(10) वृत्ताकार भट्टियों और आग के बक्सों के बेकार हिस्सों और आग लगने वाली फ्लैट प्लेटों के रूप में आयताकार फायर बॉक्स और दहन कक्षों को काट कर बाहर निकाला जा सकता है और उन्हें नए वेल्डेड टुकड़ों से बदला जा सकता है या वे वेल्डिंग द्वारा निर्मित किया जा सकता है। गोलाकार भट्टियों और आग के बक्सों और आयताकार फ़ाइर बॉक्स और दहन कक्षों में में लम्बवत दरारें वेल्ड की जा सकती हैं।

(11) कोई भी स्टेबार वेल्ड नहीं किया जाएगा।

(12) इन विनियमों के प्रयोजनों के लिए नवीनीकृत भाग को एक नए बॉयलर के हिस्से के रूप में माना जाएगा, जो उस दबाव में उपयोग के लिए अभिप्रेत है, जिस पर नवीनीकरण के अधीन बॉयलर का उपयोग किया जाता है।

(13) स्मोक ट्यूबों की बट वेल्डिंग के लिए स्मोक ट्यूब को फ्यूजन वेल्डिंग, फ्लश वेल्डिंग या ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग द्वारा बट वेल्ड किया जा सकता है, और इनका मुख्य निरीक्षक के विवेक पर हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया जाना चाहिए।

321. विनिर्माण रेखाचित्र और बॉयलरों की विशिष्टियां अग्रिम रूप से प्रस्तुत करना-(1) भूमि बॉयलर और बॉयलर घटकों के मामले में, राज्यों में उपयोग के लिए भारत में बने स्पेयर सहित, यथास्थिति बॉयलर या बॉयलर घटकों के निर्माताओं द्वारा विनिर्माण रेखाचित्र और सामग्री, डिजाइन और निर्माण की विशिष्टियां को उस राज्य के निरीक्षण प्राधिकारी को जांच और अनुमोदन के लिए प्रस्तुत किए जाएंगे, जहां बॉयलरों का विनिर्माण शुरू होने से पहले बॉयलरों के मुख्य भागों का विनिर्माण किया जाएगा।

(2)भारत के बाहर बने बॉयलर और बॉयलर पुर्जों के राज्यों में उपयोग के मामले में, बॉयलर के विनिर्माण रेखाचित्र और सामग्री, डिजाइन और निर्माण की विशिष्टियां, शुरू में विनिर्माण करने वाले देश में परीक्षा और अनुमोदन के लिए निरीक्षण प्राधिकारी को प्रस्तुत किए जाएंगे।

(3) 100 टन/घंटा और उससे अधिक की भाप उत्पन्न करने वाले बॉयलरों के मामले में विनिर्माण रेखाचित्र और सामग्री, डिजाइन और निर्माण की विशिष्टियां और बॉयलर घटकों और उसके पुर्जों सहित 20 टन/घंटा और उससे अधिक के अपशिष्ट ताप बॉयलर की विशिष्टियां, उच्च शक्ति और उच्च तापमान और दबाव में उपयोग के साथ नवीनतम सामग्री के चयन के लिए और सुरक्षा के लिए तकनीकी सलाहकार (बॉयलर) को प्रस्तुत किए जाएंगे। तत्पश्चात, बॉयलर के विनिर्माण और रजिस्ट्रीकरण के समय उत्पन्न होने वाले प्रश्नों से बचने के लिए, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित विनिर्माण रेखाचित्र और सामग्री, डिजाइन और निर्माण की विशिष्टियां को उस राज्य के मुख्य बॉयलर निरीक्षक, जहां बॉयलर स्थापित और उपयोग किया जाएगा, को अंतिम परीक्षण और विनिर्माण शुरू होने से पूर्व अनुमोदन के लिए भेजा जाएगा।

(4) 100 टन/घंटा से कम भाप उत्पन्न करने वाले बॉयलरों के मामले में विनिर्माण रेखाचित्र और सामग्री, डिजाइन और निर्माण की विशिष्टियां और बॉयलर घटकों और उनके पुर्जों सहित 20 टन/घंटा से कम के अपशिष्ट ताप बॉयलर के द्वारा अनुमोदित निरीक्षण प्राधिकरण उस राज्य के मुख्य बॉयलर निरीक्षक के समक्ष अंतिम परीक्षण और विनिर्माण शुरू होने से पूर्व अनुमोदन के लिए को प्रस्तुत किया जाएगा जहां बॉयलर स्थापित और उपयोग किया जाएगा, ताकि बॉयलर के विनिर्माण और रजिस्ट्रीकरण के समय उत्पन्न होने वाले प्रश्न से बचा जा सके।

(5)यथास्थिति, निरीक्षण प्राधिकारी या मुख्य निरीक्षक या दोनों, विनिर्माण रेखाचित्र और विवरण की जांच के पश्चात प्रस्तावक को सूचित करेगा कि क्या वे सामग्री, डिजाइन, विनिर्माण और भागों और इच्छित दबाव की उपयुक्तता से संतुष्ट हैं और, यदि नहीं, तो उसमें क्या संशोधन आवश्यक है। जब विनिर्माण रेखाचित्र और बॉयलर के विवरण को मंजूरी दे दी गई हो, तो यथास्थिति, निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति, अपनी जांच करने में यह देखेगा कि अनुमोदित डिजाइन और विनिर्माण की विशिष्टियों का सावधानीपूर्वक पालन किया गया है और क्या सामग्री स्वीकृत विवरण के साथ मेल खाती है।

(6) पुर्जों सहित बॉयलर और बॉयलर घटकों के विनिर्माण रेखाचित्र और सामग्री, डिजाइन और विनिर्माण की विशिष्टियों के विहित पैमाने पर जांच के लिए उप-विनियम (1) या (2) के अधीन फीस सारणी 8/3 में अधिकतम रु. 50,000 होगा। जब विनिर्माण रेखाचित्र की संवीक्षा की गई हो और उनमें परिवर्तन के संबंध में सुझाव दिया हो और यदि विनिर्माण रेखाचित्र शामिल पहले सुझाए गए परिवर्तनों से भिन्न अन्य परिवर्तन हैं, तो संवीक्षा के लिए फीस पहली संवीक्षा के 10 प्रतिशत की दर पर संदेय होगी।

(7) विद्यमान बॉयलर के उपांतरणो या संपरीवर्तनों के व्यापक ब्यौरे दिखाने वाली व्यवस्था के रेखाचित्र, राज्य के बॉयलर के मुख्य निरीक्षक के अनुमोदन के अधीन होंगे जहां बॉयलर उपांतरण या संपरीवर्तन रजिस्ट्रीकृत है।

(8) यदि विस्तृत विनिर्माण रेखाचित्र को उस राज्य के निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किया गया हो जहां भागों का विनिर्माण और निरीक्षण किया जाएगा तो उप-विनियम (7) के अलग से अनुपालन अपेक्षित नहीं है।

सारणी - 8/10

विनिर्माण रेखाचित्र की संवीक्षा के लिए फीस (विनियम 321)

प्रवर्ग संख्या	उत्पाद	विनियमन संख्या	गणना मानदंड	फीस रुपए में	टिप्पणियां
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	बॉयलर, और बॉयलर के पुर्जे स्पेयर सहित	321(6)	ताप सतह क्षेत्र	विनियम 305 . में निर्दिष्ट अनुरूप फीस (अधिकतम रु. 50000)	संवीक्षा
2	बॉयलर, और बॉयलर के पुर्जे सहित पुर्जे	321 (6)	ताप सतह क्षेत्र	संवीक्षा फीस का 10%	परिवर्तन

322 . पाइपों का निरीक्षण - (1) निर्धारित स्थान पर लगाने से पूर्व पाइपों का परीक्षण किया जाएगा, परीक्षण में परीक्षण दबाव वह होना चाहिए जो स्टीम पाइपों के लिए मानक परिस्थितियों के लिए विहित किया गया है। निरीक्षण प्राधिकारी से प्ररूप -4(भाग-ख), में एक प्रमाण पत्र, जिसमें कहा गया हो कि यह उसके द्वारा किया गया है, स्वीकार किया जा सकता है। यदि सक्षम व्यक्ति परीक्षण से संतुष्ट है, तो पाइप को निर्धारित स्थान पर लगाया जा सकता है। मुख्य निरीक्षक विनिर्दिष्ट किए जाने वाले दबाव और तापमान पर उपयोग के लिए पाइप लाइन की उपयुक्तता के संबंध में स्वामी को अपने अनुमोदन की सूचना देगा।

(2) बॉयलर के पश्चात के निरीक्षण में या किसी अन्य समय पर, सक्षम व्यक्ति भाप-पाइप का बाहरी निरीक्षण कर सकता है और इस प्रयोजन के लिए फ्लैंजेस पर लैगिंग के एक हिस्से को हटाने की आवश्यकता हो सकती है, और पाइप बनाया जा सकता है। यदि इस निरीक्षण के परिणामस्वरूप सक्षम व्यक्ति की राय है कि पाइप या उस समय की कोई भी स्थिति असंतोषजनक है, तो वह मुख्य निरीक्षक को मामले की रिपोर्ट करेगा, जो किसी भी पाइप या पाइपों की पूरी लैगिंग को हटवा सकता है और उसका हाइड्रॉलिक परीक्षण करवा सकता है। ऐसे हाईड्रॉलिक परीक्षण में दबाव परीक्षण बॉयलर के डिजाइन दबाव या पाइप के अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव जैसा भी मामला हो, के डेढ़ गुना से कम नहीं होना चाहिए।

(3) (क) स्टीम पाइप और फिटिंग के संबंध में प्ररूप संख्या 14 में निरीक्षण पुस्तिका का एक ज्ञापन तैयार किया जाएगा। इस पुस्तक में, निरीक्षक, भाप पाइप और फिटिंग की सभी विशिष्टियों और आयामों को लिखित रूप में दर्ज करेगा, जिसमें विभिन्न भागों के लिए गणना, हाईड्रॉलिक परीक्षण के विवरण और उनके निरीक्षण टिप्पण शामिल हैं।

(ख) बाद के निरीक्षण में, सक्षम व्यक्ति निरीक्षण और हाईड्रॉलिक परीक्षण की तारीख को टिप्पणों के साथ दर्ज करेगा।

(ग) सक्षम व्यक्ति, स्टीम पाइप और फिटिंग की सामान्य स्थिति, और मरम्मत, परिवर्तन के प्रतिस्थापन, यदि कोई हो, और जिस हद तक स्टीम पाइप को लैगिंग और कवरिंग से साफ किया गया हो, के बारे में निरीक्षण पुस्तक टिप्पणी के ज्ञापन में भी दर्ज करेगा। यह पुस्तक बाद के निरीक्षण में सक्षम व्यक्ति की जानकारी और मार्गदर्शन के लिए स्टीम-पाइप और फिटिंग का एक उपयोगी अभिलेख प्रदान करती है।

(घ) किसी पाइप लाइन या उसकी फिटिंग के दुर्घटनाग्रस्त होने की स्थिति में, आवश्यक टिप्पणियों को भी पुस्तक में दर्ज किया जाएगा।

(ङ) ज्ञापन पुस्तिका मुख्य निरीक्षक को प्रस्तुत की जाएगी, जो सभी विशिष्टियों और गणनाओं की जांच करेगा और पाइप लाइन और फिटिंग के विभिन्न हिस्सों के लिए अनुमत अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव और तापमान को मंजूरी देगा। विशेष भाप पाइप लाइन के लिए एक बार स्वीकृत दबाव और तापमान में मुख्य निरीक्षक के लिखित प्राधिकार के सिवाय कोई परिवर्तन नहीं किया जाएगा।

323. भाप-पाइपों की योजना की प्रस्तुति- (1) माउंटिंग और फिटिंग सहित भाप पाइप की योजनाएं निर्माण से पूर्व निरीक्षण प्राधिकारी को, और बॉयलर के रजिस्ट्रीकरण के समय मुख्य निरीक्षक को इस निर्णय के लिए कि पाइप और उनकी व्यवस्था नियमों का अनुपालन करती है या नहीं, विहित फीस के साथ प्रस्तुत की जाएंगी।

(2) (क) भाप पाइप का विनिर्माण शुरू होने से पूर्व, योजनाओं की जांच और सामग्री के विवरण, डिजाइन और भाप पाइप के विनिर्माण के लिए फीस सारणी - 8/11 में विनिर्दिष्ट दर पर होगी।

(ख) योजनाओं और सामग्री के विशिष्टियों, किसी भी फिटिंग, के डिजाइन और विनिर्माण और डी-सुपरहीटर, भाप प्राप्तकर्ता, सेपरेटर जैसी माउंटिंग और फिटिंग के लिए जांच फीस, फीस सारणी 8 / 11 में यथा विनिर्दिष्ट दर पर होगी।

सारणी - 8/11

भाप पाइप और फिटिंग की योजनाओं की संवीक्षा के लिए फीस (विनियम 323)

श्रेणी संख्या	उत्पाद	विनियमन संख्या	गणना मानदंड	फीस रुपए में	टिप्पणियां
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	भाप पाइप की योजनाएं	323(2)(क)	पाइपिंग या उसके हिस्से 30 मीटर	200 (न्यूनतम 500 रुपए)	संवीक्षा
2	भाप पाइप की योजनाएं	323(2)(क)	संवीक्षा फीस के आधार पर	संवीक्षा फीस का 10%	परिवर्तन
3	फिटिंग, माउंटिंग और घटक (बिना हीट ट्रांसफर के) जैसे वॉल्व, डिश्ड ऐन्ड, हैंड होल कवर, मैन होल कवर, फ्लैंजेस आदि।	323(2)(ख)	समान फिटिंग की प्रत्येक श्रेणी	प्रत्येक प्रवर्ग के लिए 300	संवीक्षा और परिवर्तन
4	डी-सुपरहीटर्स, भाप प्राप्तकर्ता, सेपरेटर्स जैसी फिटिंग्स	323(2)(ख)	समान फिटिंग का प्रत्येक प्रवर्ग	प्रत्येक प्रवर्ग के लिए 500	संवीक्षा और परिवर्तन

टिप्पण: संवीक्षा: विनिर्माण चित्रों की संवीक्षा।

परिवर्तन: विनिर्माण चित्र में परिवर्तन।

324. भारत में निर्मित बॉयलर और उनके भाग के लिए निरीक्षण फीस - भारत में निर्मित बॉयलरों और उनके पुर्जों के लिए निरीक्षण फीस, सारणी 8 /12 में विनिर्दिष्ट फीस के अनुसार होगी।

सारणी - 8/12

भारत में निर्मित बॉयलर और उसके भाग के लिए निरीक्षण फीस (विनियम 324)

प्रवर्ग संख्या	उत्पाद	गणना मानदंड		निरीक्षण फीस रुपए में	इनपुट	टिप्पणियां
(1)	(2)	(3)		(4)	(5)	(6)
1	बॉयलर (निर्माताओं के कार्य पर)	ताप तल क्षेत्र (एचएसए)		एचएसए * संबंधित फीस विनियम 305 * 4 में विनिर्दिष्ट है	दबाव भाग व्यवस्था (पीपीए) रेखाचित्र	प्रमाणपत्र के नवीनीकरण के लिए निरीक्षण फीस का 4 गुना (विनियम 305)
2	ट्यूब और पाइप	प्रति मीट्रिक टन या उसका भाग		360	वजन, मीट्रिक टन में	
3	बॉयलर (निर्माण स्थल पर)	ताप तल क्षेत्र		एचएसए संबंधित फीस विनियम 305 4 में विनिर्दिष्ट तत्स्थानी फीस है	पीपीए रेखाचित्र	प्रमाणपत्र के नवीनीकरण के लिए निरीक्षण फीस का 4 गुना (विनियम 305)
4	फोर्ज्ड पाइप फिटिंग	<= 25 मिमी	50 या उसके भाग के बैच के लिए	225	सामान्य बोर और बैच आकार	फोर्ज्ड और कास्ट फ्लैंजेस के लिए विनिर्दिष्ट दर पर (अधिनियम 326)
		<= 25 मिमी	100 या उसके भाग के बैच के लिए	390		
		> 25 मिमी <= 50 मिमी	50 या उसके भाग के बैच के लिए	435		
		> 50 मिमी <= 100 मिमी	25 या उसके भाग के बैच के लिए	435		
		> 100 मिमी <= 250 मिमी	10 या उसके भाग के बैच के लिए	465		
		> 250 मिमी	5 या उसके भाग के बैच के लिए	540		
5	फोर्ज्ड पाइप फिटिंग से भिन्न	<= 25 मिमी	50 या उसके भाग के बैच	450	और बैच आकार	फोर्ज्ड और कास्ट फ्लैंजेस के लिए

	अन्य पाइप फिटिंग		के लिए			विनिर्दिष्ट दर पर (अधिनियम 326)* 2
		<= 25 मिमी	100 या उसके भाग के बैच के लिए	780		
		> 25 मिमी <= 50 मिमी	50 या उसके भाग के बैच के लिए	870		
		> 50 मिमी <= 100 मिमी	25 या उसके भाग के बैच के लिए	870		
		> 100 मिमी <= 250 मिमी	10 या उसके भाग के बैच के लिए	930		
		> 250 मिमी	5 या उसके भाग के बैच के लिए	1080		
6	पाइप और ट्यूब बेंड	प्रति मीटर		10 (न्यूनतम 300)	लंबाई मीटर में	

325. पाइपों के लिए निरीक्षण फीस - पाइपों के लिए निरीक्षण फीस, सारणी 8/13 में विनिर्दिष्ट फीस के अनुसार होगी।

सारणी 8 /13

पाइपों के लिए निरीक्षण फीस (विनियम 325)

प्रवर्ग संख्या	उत्पाद	गणना मानदंड		निरीक्षण फीस रुपए में	इनपुट
(1)	(2)	(3)		(4)	(5)
1	पाइपों (डी-सुपरहीटर्स, भाप प्राप्तकर्ता, फीड हीटर और अलग से फायर किए गए सुपरहीटर्स जैसी फिटिंग्स के सिवाय सभी फिटिंग्स सहित)	एनबी <= 100 मिमी	30 मीटर पाइप या उसके भाग के लिए	500 (न्यूनतम 500)	लंबाई मीटर में
		एनबी>100 मिमी	30 मीटर पाइप या उसके भाग के लिए	1200 (न्यूनतम 1200)	

326. वाल्वों और फ्लैंजों के लिए निरीक्षण फीस - वाल्वों और फ्लैंजोंके निरीक्षण के लिए फीस, सारणी 8 / 14 में विनिर्दिष्ट फीस प्रभावित होगी।

सारणी 8 /14

वाल्व और फ्लैंजेस के लिए निरीक्षण फीस (विनियम 326)

प्रवर्ग संख्या	उत्पाद	गणना मानदंड		निरीक्षण फीस (रुपए में)	इनपुट	टिप्पणियां
(1)	(2)	(3)		(4)	(5)	(6)
1	वाल्व	<= 25 मिमी		15 प्रति पीस	मामूली छिद्र	न्यूनतम 600 रुपए प्रति निरीक्षण
		> 25 मिमी <= 100 मिमी		45 प्रति पीस		
		> 100 मिमी <= 250 मिमी		270 प्रति पीस		
		> 250 मिमी		720 प्रति पीस		
2	जाली और कास्ट फ्लैंजेस	<= 25 मिमी	50 या उसके भाग के बैच के लिए	225	मामूली बोर और बैच आकार	
		<= 25 मिमी	100 या उसके भाग के बैच के लिए	390		
		> 25 मिमी <= 50 मिमी	50 या उसके भाग के बैच के लिए	435		
		> 50 मिमी <= 100 मिमी	25 या उसके भाग के बैच के लिए	435		
		> 100 मिमी <= 250 मिमी	10 या उसके भाग के बैच के लिए	465		
		> 250 मिमी	5 या उसके भाग के बैच के लिए	540		
3	प्लेट फ्लैंजेस	<=25 मिमी	50 या उसके भाग के बैच के लिए	112	मामूली बोर और बैच आकार	फोर्ज्ड और कास्ट फ्लैंजेस के लिए प्रभारित दर के अनुसार आधा
		<=25 मिमी	100 या उसके भाग के बैच के लिए	195		
		> 25 मिमी <= 50 मिमी	50 या उसके भाग के बैच के लिए	217		
		> 50 मिमी <= 100 मिमी	25 या उसके भाग के बैच के लिए	217		
		> 100 मिमी <= 250 मिमी	10 या उसके भाग के बैच के लिए	232		
		> 250 मिमी	5 या उसके भाग के बैच के लिए	270		

327. वाल्वों के घटकों के निरीक्षण के लिए फीस - वाल्वों के घटकों के निरीक्षण के लिए फीस निम्नानुसार प्रभारित होगी:

(1) वाल्व निरीक्षण का 50% निरीक्षण फीस उस राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा ली जाएगी जहां घटकों के परीक्षण के लिए वाल्व के घटक विनिर्मित किए जाते हैं जो उस राज्य से अलग है जहां पुर्जों को जोड़ा जाना है और शेष 50% निरीक्षण फीस उस राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा प्रभारित की जाएगी, जहां वाल्वों के जोड़ा जाना है और अंतिम निरीक्षण के लिए निर्मित किया जाता है।

(2) जहां तक सामग्री परीक्षण का संबंध है, यदिनिरीक्षण किसी "सुज्ञात फाउंड्री" या " सुज्ञात फोर्ज" द्वारा किया गया है, तो पूर्ण निरीक्षण फीस उस राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा ली जाएगी जहां वाल्व निर्मित किया गया है और अंतिम परीक्षण किया गया है।

(3) जहां वाल्व के घटकों का निरीक्षण और परीक्षण उसी विनिर्माण कारखाने में किया जाता है जहां वाल्वों का विनिर्माण किया जाता है और अंतिम परीक्षण किया जाता है तो उस राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा पूर्ण निरीक्षण फीस ली जाएगी जहां विनिर्माण कार्य स्थित है।

(4) यदि किसी राज्य में घटकों का विनिर्माण, एक फर्म द्वारा किया जाता है और अंततः वाल्व की फिटिंग और असेंबली दूसरी फर्म द्वारा की जाती है, तो दोनों फर्मों को 50:50 के आधार पर निरीक्षण फीस का संदाय करना होगा।

328 . फीड वॉटर हीटर और अन्य फिटिंग के लिए निरीक्षण फीस - फीड वॉटर हीटर और अन्य फिटिंग के लिए निरीक्षण फीस सारणी 8 / 15 में विनिर्दिष्ट फीस के अनुसार होगा-

सारणी 8 /15

फीड वॉटर हीटर और अन्य फिटिंग के लिए निरीक्षण फीस

प्रवर्ग संख्या	उत्पाद	गणना मानदंड	निरीक्षण फीस रुपए में	इनपुट
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1	फ़ीड वॉटर हीटर और अन्य फिटिंग	प्रति हीटर	10000	मात्रा
2	डी-सुपरहीटर, भाप प्राप्तकर्ता और अलग से फायर किए गए सुपरहीटर	प्रति फिटिंग	2500	मात्रा

329. चिन्हीकरण- (1) कार्बन स्टील ट्यूब या पाइप, जो बाहरी व्यास 50 मिमी से अधिक या 1000 मिमी से अधिक लंबाई के हैं, को उन पर स्पष्ट रूप से दर्शाने के लिए निम्न विवरण चिन्हित किया जाएगा-

(क) स्टील के प्रकार के लिए पहचान प्रतीक।

(ख) विनिर्माण का ब्रांड; तथा

(ग) क्या निबधि या विद्युत प्रतिरोध वेल्डेड ट्यूब या पाइप हैं।

(2)कार्बन स्टील ट्यूब या पाइप का बाहर का व्यास 50 मिमी से कम या 1000 मिमी से कम लंबाई के मामले में, उप-विनियमन-(1) में निर्दिष्ट सूचना को बंडल या बॉक्स से सुरक्षित रूप से जुड़े टैग पर चिन्हित किया जाएगा।

(3)मिश्र धातु इस्पात ट्यूबों या पाइपों के लिए ट्यूबों या पाइपों पर निशान नहीं लगाए जाएंगे। उप-विनियमन-(1) में विनिर्दिष्ट जानकारी को प्लेन एंड पाइप के अंतिम भाग पर या फ्लैंजेस के रिम पर या पाइप या ट्यूब से उपयुक्त रूप से जुड़ी पहचान प्लेटों पर मुहर लगाई जाएगी। मिश्र धातु स्टील ट्यूब या पाइप पर निरीक्षण या पहचान के चिन्ह चित्रित किए जा सकते हैं, परंतु इन पर आयरन ऑक्साइड बेस या टाइटेनियम बेस पेंट का उपयोग किया जाता है।

(4)एक विदेशी मानक या कोड के अनुरूप ट्यूब या पाइप, जिसे विनियम 3(2) के अधीन स्वीकार किया गया है, यथास्थिति उस मानक या कोड के उपबंध के अनुसार, अंकन पर मुहर लगाई जाएगी।

330. पुर्जों और बॉयलर घटकों के लिए निरीक्षण फीस - पुर्जों और बॉयलर घटकों के लिए निरीक्षण फीस सारणी 8/16 में के अनुसार होगा ।

सारणी 8/16

पुर्जों और बॉयलर घटकों के लिए निरीक्षण फीस

प्रवर्ग संख्या	उत्पाद	गणना मानदंड	निरीक्षण फीस रुपए में	इनपुट
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1	पुर्जे और बॉयलर घटक (सभी प्रकार की कॉइल्स अर्थात् इकोनॉमाइज़र कॉइल्स, सुपरहीटर कॉइल्स, रीहीटर कॉइल्स)	ताप तल क्षेत्र	विनियम 305 . में विनिर्दिष्ट फीस	रेखाचित्र में विनिर्दिष्ट ताप तल क्षेत्र
2	ट्यूब और ट्यूब बेंड्स	प्रति मीटर	10 (न्यूनतम 500 रुपए)	लंबाई मीटर में

टिप्पण: जहां कहीं भी बॉयलर घटकों को मुख्य बॉयलर निर्माता द्वारा विक्रेता कारखानों में विनिर्माण के लिए आउटसोर्स किया जाता है, और यदि निरीक्षण फीस का संदाय मुख्य बॉयलर निर्माता द्वारा किया जाता है, तो विक्रेता द्वारा निरीक्षण फीस का संदाय करने की आवश्यकता नहीं है।

331. वेल्डरों या वेल्डिंग प्रचालकों की परीक्षण फीस - (1) इन विनियमों के अधीन वेल्डरों/वेल्डिंग प्रचालकों की जांच के लिए फीस 600 रुपए होगी और यह यथास्थिति आवेदक या प्रायोजक, द्वारा वहन किया जाएगा, और इसके अलावा, आवेदक या प्रायोजक अन्य सभी खर्चों जैसे सामग्री की लागत और कार्यशाला और सक्षम प्राधिकारी द्वारा नियत परीक्षण सुविधाओं को वहन करेगा।

(2) वेल्डर प्रमाण पत्र की पुष्टि के लिए फीस 200 रुपए होगी और यथास्थिति आवेदक या प्रायोजक , द्वारा वहन किया जाएगा।

(3) प्रतिलिपिक प्रमाण पत्र जारी करने के लिए फीस 300 रुपए होगी।

332. शास्ति: (1) जो कोई भी इन विनियमों का उल्लंघन करते हुए किसी व्यक्ति को बॉयलर या भाप-पाइप की वेल्डिंग में नियोजित करता है, वहअधिनियम की धारा 31 के अनुसार शास्ति से दंडनीय होगा।

(2) कोई भी मरम्मतकर्ता का निर्माता, जो विनियम 542 के अधीन यथापेक्षित अभिलेख को बनाए रखने में असफल रहता है, वह अधिनियम की धारा 31 के अधीन शास्ति से दंडनीय होगा।

अध्याय - 9
बॉयलर के अंदर व्यक्तियों की सुरक्षा

333. बॉयलर के अंदर काम करने वाले व्यक्तियों की सुरक्षा- (1) मालिक या प्रभारी व्यक्ति द्वारा किसी भी व्यक्ति को किसी भी प्रयोजन के लिए भाप बॉयलर के अंदर जाने के लिए विवश नहीं किया जाएगा या अनुमति नहीं देगा, जब तक कि बॉयलर को इस विनियम में उपबंधित रीति से किसी दूसरे बॉयलर के साथ भाप या गर्म पानी के संचार से प्रभावी ढंग से वियोजित न कर दिया जाए।

(2)(क) प्रभावी वियोजन या तो बॉयलर स्टॉप वाल्व को हटाकर या किसी अन्य बॉयलरया वेसेल या भाप या गर्म पानी युक्त पाइप से सभी भाप और गर्म पानी के संयोजन से पाइपिंग को हटाकर और बॉयलर स्टॉप वाल्व और पाइपिंग के बीच पर्याप्त खाली फ्लेंजों को लगाकर किया जाएगा।

(ख) स्टॉप वाल्व, स्टॉप कॉक या स्वचालित आइसोलेटिंग वाल्व को बंद करना, इस विनियम का अनुपालन नहीं माना जाएगा।

(ग) तथापि, वेल्डेड पाइप वर्क के मामले में, यदि कम से कम 50 मिमी आंतरिक व्यास (बोर) का एक वेंट पाइप, मुख्य स्टॉप वाल्व और भाप मुख्य के मध्यवर्तीय स्टॉप वाल्व के बीच और फीड चेक वाल्व और मध्यवर्तीय चेक वाल्व के बीच फीड लाइन पर लगाया जाता है तो, इस विनियमन का अनुपालन माना जाएगा, परंतु ऐसे वेंट पाइप बोल्ट-ऑन ब्लैंक फ्लेंजों के साथ फिट किए गए हों, और फ्लेंजों को हटा दिया गया हो ताकि भाप या पानी के किसी भी रिसाव को वायुमंडल में प्रभावी ढंग से निस्सारित किया जा सके, जिससे दोनों तरफ के वाल्व को बंद किया गया है।

(3)बॉयलर का स्वामी जिस पर यह विनियम लागू होता है, वह मुख्य निरीक्षक से लिखित रूप में वियोजन की विधि का अनुमोदन प्राप्त करेगा जिसका वह उपयोग करने का प्रस्ताव करता है और यह सुनिश्चित करने के लिए जिम्मेदार होगा कि इस प्रकार अनुमोदित पद्धति का व्यवहार में पालन किया जाए।

(4)जब बॉयलर शेल या ड्रम या बॉयलर के भीतर किसी भी सीमित स्थान के अंदर काम करने के लिए विद्युत प्रकाश का उपयोग किया जाता है, तो वोल्टेज 24 वोल्ट से अधिक नहीं होगी और बॉयलर का स्वामी अनुमोदित प्रकार के लैम्प-गार्ड के साथ एक हैंड लैंप, कीलेस सॉकेट इंसुलेटेड हैंडल और एक्स्टेंशन कॉर्ड प्रदान करेगा।

(5) जहां बॉयलर के अंदर किसी भी उपकरण को काम करने के लिए बिजली का उपयोग किया जाता है, वहां उपकरण के धातु वाले हिस्से को प्रभावी ढंग से भूसम्पर्कित किया जाएगा।

अध्याय - 10
इलेक्ट्रोड बॉयलर
भाग -1

334. लागू होना- यह अध्याय किसी भी कार्यशील दबाव के लिए सभी वोल्टेज के लिए और 343 डिग्री सेल्सियस तक के तापमान के लिए इलेक्ट्रोड भाप बॉयलरों पर लागू होता है और इलेक्ट्रोड बॉयलर केवल निम्नलिखित बनावट के होंगे:

(क) फ्यूजन वेल्डेड स्टील बॉयलर;

(ख) सीमलैस शेल स्टील बॉयलर।

335. साधारण अपेक्षाएं- जहां भी लागू हों, निर्माताओं, निरीक्षण अधिकारियोंआदि से संबंधित प्रमाण पत्रों से जुड़े अध्याय - 1 उपबंधों और निर्माण से संबंधित अध्याय - 3 के उपबंधों का पालन किया जाएगा।

336. सामग्री- इलेक्ट्रोड बॉयलर के संरचनात्मक भागों के लिए सामग्री विनिर्देश, स्टील प्लेट के लिए प्रमाण पत्र, और विनिर्माण और परीक्षण के तरीके, रासायनिक संरचना,विनिर्माण की प्रक्रिया के संबंध में अध्याय 2 का अनुपालन करेंगे, परंतु अधिकतम तन्यता तनाव और सामग्री का एलांगेशन नीचे दी गई सीमाओं के बीच हो:-

(क) फ्यूजन वेल्डेड निर्माण के लिए, जैसा कि अध्याय – 2 में उल्लिखित है।

(ख) सीमलैस निर्माण के लिए, जैसा कि विनियम 250 में बताया गया हैऔर सीमलैस कार्बन स्टील पाइप के लिए जैसा कि विनियम 253 की सारणी 7/3 में बताया गया है।

भाग-2

337. फ्यूजन वेल्डेड बॉयलर का निर्माण और कारीगरी- फ्यूजन वेल्डेड ड्रम के लिए निर्माण और कारीगरी अध्याय -4 में दिये गए उपबंध का निम्नलिखित शर्तों के अधीन पालन करेगी, अर्थात्:

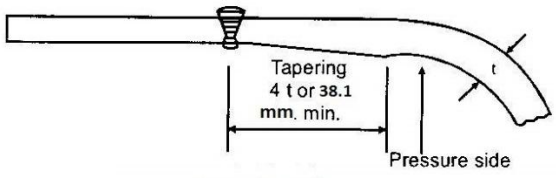
(क) श्रेणी-1 के बॉयलर अध्याय - 4 की अपेक्षा का अनुपालन करेंगे;

(ख) वेल्डिंग द्वारा एंड प्लेट कनेक्शन के लिए, इस विनियम के चित्र 10/1 में दिखाए गए सीम के प्रकार को अपनाया जा सकता है;

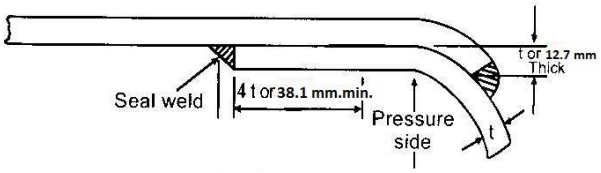
(ग) श्रेणी-2 के बॉयलर निम्नलिखित अपेक्षाओं का पालन करेंगे;

(घ) लम्बवत सीम विनियम 152 का अनुपालन करेगी और वेल्डिंग करके ऐन्ड प्लेट कनेक्शन के लिए निम्नलिखित में से किसी भी प्रकार के सीम को अपनाया जा सकता है (इस विनियम के चित्र 10/1 से 10/6 को देखें)।

परिधीय सीम के लिए वेल्डेड जोड़ों के प्रकार - बॉयलर के सभी वर्गों के लिए स्वीकार्य

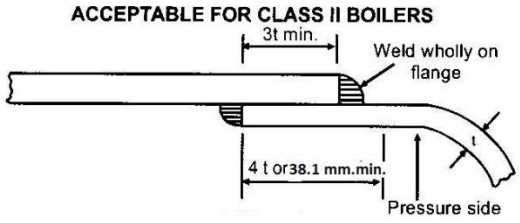


चित्र. 10 / 1

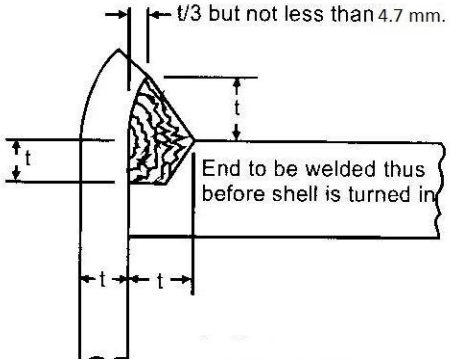


चित्र. 10 / 4

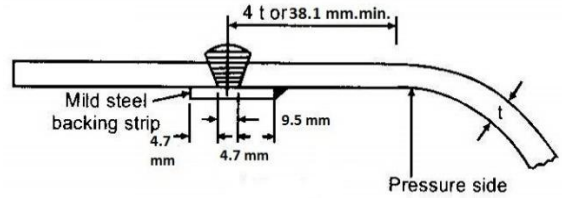
श्रणी-2 के बॉयलरों के लिए 508 मिमी व्यास तक के लिए फ्लैट एंड प्लेटों के लिए वेल्डेड जोड़ों के प्रकार



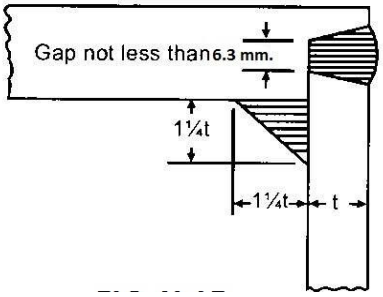
चित्र. 10 / 2



चित्र. 10 / 5



चित्र. 10 / 3



चित्र. 10 / 6

सभी आयाम एमएम में हैं।

टिप्पण:

1. श्रेणी-1 के बॉयलर, जिनमें डिजाइन दबाव 11 किलोग्राम / सेमी ^{2} (जी) से अधिक हो या किलोग्राम / सेमी ^{2} (जी) में उत्पाद डिजाइन दबाव और आंतरिक व्यास 1400 सेंटीमीटर से अधिक हो।

2. श्रेणी-2 बॉयलर, जिनमें डिजाइन दबाव 11 किलोग्राम / सेमी ^{2} (जी) और इससे कम हो या डिजाइन दबाव का उत्पाद किग्रा / सेमी ^{2} (जी) में हो और आंतरिक व्यास 1400 सेंटीमीटर से कम हो।

3. सीमलेस शेल बॉयलरों के लिए और श्रेणी-II के 19 मिमी से अधिक मोटी प्लेटों के वेल्डेड बॉयलर के लिए प्लेटों के किनारों के बीच के अंतराल हेतु परिधीय सीमों के लिए वेल्डेड जोड़ों के प्रकार स्वीकार्य है, जिस पर निरीक्षण प्राधिकारी और विनिर्माता द्वारा सहमति व्यक्त की जाती है।

भाग-3

श्रेणी-I के फ्यूजन वेल्डेड सीमों के लिए परीक्षण

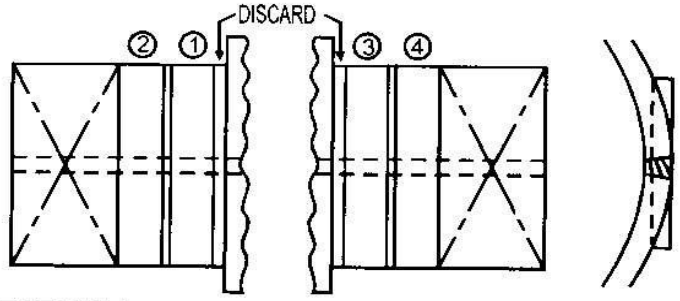
338. परीक्षण टुकड़ों का चयन- (1) निम्नलिखित परीक्षण के लिए प्रत्येक लम्बवत सीम पर प्लेटों की परीक्षण प्लेट सेपरीक्षण टुकड़ों का चयन, इस विनियम के चित्र 10/7 में दिये गए अनुसार किया जाएगा और वे पहचान के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा मुहर लगाई जाएगी:

(क) वेल्डेड सीम के लिए एक तन्यता परीक्षण नमूना;

(ख) दो बेंड परीक्षण नमूने;

(ग) एक निक ब्रेक परीक्षण नमूना।

(2) परीक्षण प्लेटों के प्रत्येक सेट के शेष को किसी भी आवश्यक पुन: परीक्षण के लिए रखा जाएगा। पुन: परीक्षण के लिए किसी भी नमूने को मूल नमूने के समान परीक्षण प्लेटों के सेट से काटा जाएगा।



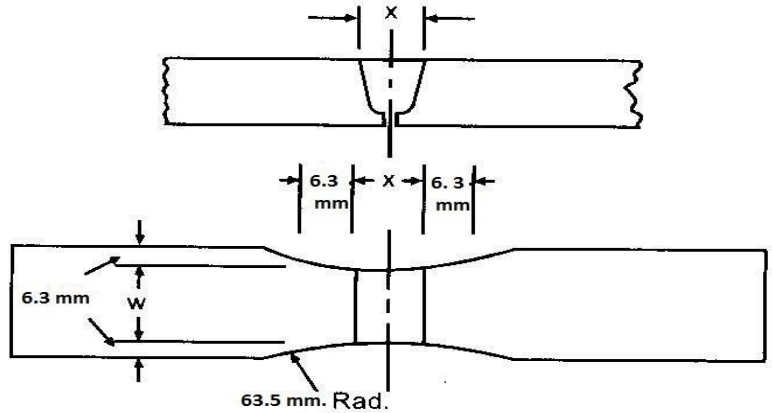
THESE PORTIONS TO BE RETAINED FOR POSSIBLE RE-TEST
1. TENSILE TEST FOR WELDED SEAM
2. BEND TEST: OUTER SURFACE OF THE WELD IN TENSION
3. BEND TEST: INNER SURFACE OF THE WELD IN TENSION
4. NICK BREAK TEST.

चित्र 10/7 : परीक्षण प्लेट्स का विवरण

(3) शेल के बाहर और अंदर के अनुरूप तन्यता और बेंड के नमूनों की सतह को केवल हल्के ढंग से तैयार किया जाना चाहिए ताकि मूल धातु की रोल की हुई सतह पूरी तरह से हट न जाए, इसके सिवाय जहां संलग्न प्लेटों की रोल की हुई सतह एक दूसरे के साथ समतल न हों, वेल्ड के प्रत्येक सतह पर एक प्लेट को घिसा जा सकता है बशर्ते हटाई गई धातु की गहराई 0.8 मिमी से अधिक न हो ।

339. तन्यता परीक्षण- (क) नमूने को वेल्डेड सीम के त्रियक काटा जाएगा (विनियम 338 का चित्र X/7 देखें) और यह वेल्डेड सीम पर प्लेट की पूरी मोटाई का होगा और चौड़ाई "W"उतनी ही बड़ी होगी जितनी परीक्षण मशीन उचित रूप से अनुमति दे, परंतु प्रभावी क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र 322.5 वर्ग मिमी से कम हो। (नीचे चित्र 10/8 देखें)।

(ख) वेल्डेड सीम नमूने का अंतिम तन्यता बल प्लेट के लिए निर्दिष्ट निचली सीमा से कम नहीं होना चाहिए (विनियम 37के अधीन देखें)।



W = NOT LESS THAN FULL PLATE THICKNESS WITH A MINIMUM WIDTH OF38.1 MM.SPECIMEN (I) TENSILE TEST FOR JOINT

चित्र 10/8: जोड़ के लिए तन्यता परीक्षण

340. बेंड परीक्षण- (1)(क) वेल्डेड सीम के लिए दो बेंड परीक्षण किए जाएंगे।

(ख) एक नमूने का परीक्षण बाहरी सतह या तनाव में वेल्ड के साथ किया जाएगा, और दूसरे को आंतरिक सतह के तनाव के साथ किया जाएगा।

(ग) नमूना खंड में आयताकार होगा और उसे वेल्ड से त्रियक आकार में काटा जाएगा ताकि उसकी चौड़ाई प्लेट की मोटाई के 1½ गुने से कम न हो।

(घ) नमूनों के नुकीले कोनों को इस प्रकार गोल किया जाएगा कि उसकी त्रिज्या नमूने की मोटाई के दस प्रतिशत तक हो।

(2)(क) जहां प्लेट की मोटाई 32 मिमी से अधिक न हो, वहां नमूने की मोटाई परीक्षण प्लेट की पूरी मोटाई के बराबर होगी।

(ख) जहां प्लेट की मोटाई 32 मिमी से अधिक हो, वहां नमूने की मोटाई कम से कम 32 मिमी होनी चाहिए।

(ग) तनाव वाले वेल्ड की बाहरी सतह का परीक्षण किया जाने वाला नमूना, वेल्ड की आंतरिक सतह की धातु से स्थानीय रूप से काटकर तैयार किया जाएगा, ताकि वांछित मोटाई का नमूना प्राप्त हो सके।

(3)(क) तनाव में आंतरिक सतह के साथ परीक्षण किए जाने वाले नमूने को धातु को वेल्ड की बाहरी सतह पर स्थानीय रूप से समाप्त करने के लिए काटकर तैयार किया जाएगा ताकि वांछित धातु की मोटाई प्राप्त हो सके।

(ख) जहां प्लेट की मोटाई अनुमति दे, दोनों नमूने प्लेटों में एक के ऊपर एक स्थित होते हैं।

(ग) प्रत्येक नमूने को सपोर्ट के बीच मिडवे वेल्ड पर माउण्ट किया जाएगा, जो नमूने की मोटाई से 5.2 गुना अधिक की दूरी पर अलग रखा जाएगा और सपोर्ट के माध्यम से उसे धक्का दिया, जिसमें पूर्व का व्यास नमूना की मोटाई के तीन गुना के बराबर हो (अध्याय 4 के विनियम 160 के चित्र 4/6 देखें)।

(4) (क) परीक्षण के पूरा होने पर, नमूने की बाहरी सतह पर कोई दरार या दोष पूरे नमूने में मापने पर 1.5 मिमी या नमूना की लंबाई के साथ मापने पर 3 मिमी से अधिक नहीं होगा।

(ख) नमूने के असामयिक असफलता को अस्वीकृति का कारण नहीं माना जाएगा (चित्र 4/6 देखें, नमूना क)।

341. निक ब्रेक परीक्षण –(क) नमूना खंड में आयताकार होगा और खांचे के त्रियक काटा जाएगा ताकि इसकी चौड़ाई इसकी मोटाई के आधे से कम न हो।

(ख) छेद को नमूने के वेल्ड के केंद्र से एक तरफ से और पात्र के बाहरी ओर से लंबरूप काटा जाएगा।

(ग) फिर नमूने को वेल्ड पर से तोड़ा जाएगा और अस्थिभंग से पता चलेगा कि यह एक मजबूत सजातीय-वेल्ड है, जो तलछट समावेशन, सरंध्रता और मोटे क्रिस्टलीयता से काफी हद तक मुक्त है।

342. पुन: परीक्षण- यदि कोई भी परीक्षण असफल हो जाता है, तो उसी प्लेट से काटे गए नमूनों पर पुन: दो परीक्षण किए जाएंगे और पुन किए गए दोनों: परीक्षणों को विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करना होगा।

343. परीक्षण के पश्चात नमूने- यदि निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अपेक्षित होगा, तो परीक्षण के पश्चात नमूने जांच के लिए भेजे जाएंगे।

344. ताप प्रक्रिया- सभी फ्यूजन वेल्डेड इलेक्ट्रोड बॉयलरों को ताप प्रक्रिया से तनाव मुक्त किया जाएगा। ताप प्रक्रिया विनियम 123 के अनुसार होगी ।

345. हाइड्रोलिक परीक्षण -हाइड्रोलिक परीक्षणविनियम 167 का अनुपालन करेगा ।

346. अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव का अवधारण - (1) फ्यूजन वेल्डेड सीम के साथ बेलनाकार शैलों के अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव की गणना निम्नलिखित सूत्र से की जाएगी:

$$P = (t-2) \times S \times c / D \qquad \text{समीकरण (10/1)}$$

जहां

t = एक इंच के तीस सेकंड में शेल प्लेट की मोटाई,

D = शेल का आंतरिक व्यास, इंच में

S = टन प्रति वर्ग इंच में अंतिम तन्यता तनाव,

c = श्रेणी-I के बॉयलर के लिए 32,

c = श्रेणी-II के बॉयलरों के लिए 27,

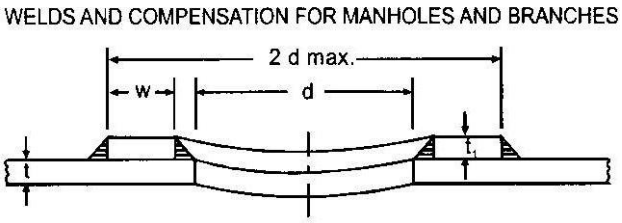
(2) फ्यूजन वेल्डेड सीम के साथ बेलनाकार शेल की मोटाई किसी भी स्थिति में नीचे दी गई सारणी से कम नहीं होनी चाहिए:

सारणी 10/1 : फ्यूजन वेल्डेड शेल के लिए न्यूनतम मोटाई

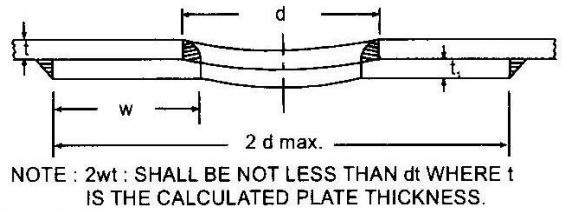
क्रम सं.	श्रेणी	आंतरिक व्यास (मिमी)	न्यूनतम मोटाई (मिमी)
(1)	(2)	(3)	(4)
1	II	(क) 610 सहित 610 तक	6
		(ख) 610 से अधिक 914 तक और 914 सहित	8
		(ग) 914 से अधिक	10

(3) किसी भी दशा में, बेलनाकार शैलों और सिरों का सुरक्षा कारक 4 से कम नहीं होगा।

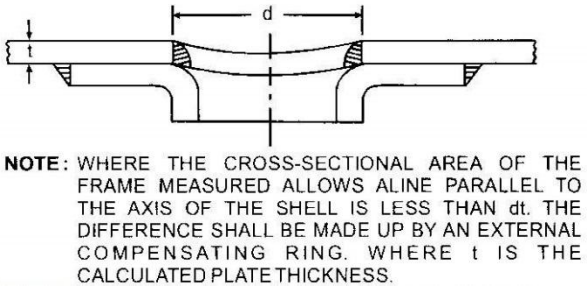
347. मेनहोल और ब्रांचेज के लिए वेल्ड और प्रतिपूर्ति - मेनहोल और ओवर ओपनिंग में फिट किए गए वेल्डेड प्रतिपूर्ति रिंग चित्र 10/9 से 10/13 के अनुरूप होंगे।



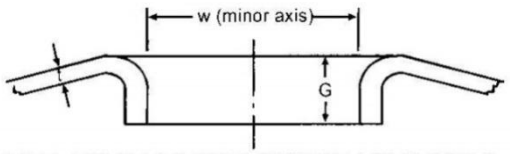
चित्र 10/9 : बाहरी क्षतिपूर्ति रिंग



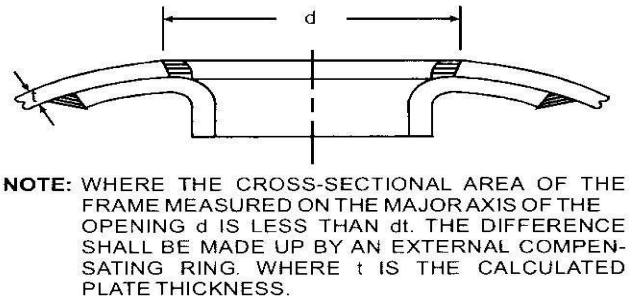
चित्र 10/10 : आंतरिक क्षतिपूर्ति रिंग



चित्र 10/11 : अण्डाकार मेनहोल फ्लैंज्ड फ्रेम वेल्डेड टू शेल



चित्र 10/12 : डिश एंड प्लेट में अण्डाकार प्रेस्ड मेनहोल



चित्र 10/13: अण्डाकार मेनहोल फ्रेम जो डिश एंड प्लेट में वेल्डेड हो

सभी आयाम मि.मी. में हैं।

348. मेनहोल और शेल में अन्य खुले स्थान –(क) बॉयलर में मेनहोल और अन्य खुले स्थान को किसी भी वेल्डेड सीम से दूर रखा जाएगा और अंडाकार खुले स्थान को बॉयलर की लम्बवत केंद्र रेखा के समानांतर उनके लघु अक्ष के समानान्तर व्यवस्थित किया जाएगा।

(ख) गैर-प्रतिपूर्ति प्रदत्त और प्रतिपूर्ति प्रदत्त खुले स्थान विनियम 179 का पालन करेंगे ।

349. अवतल पक्ष पर दबाव के साथ डिश्ड ऐन्ड प्लेटें –

यह विनियम 174, 176 और 177 का अनुपालन करेगा ।

350. अनस्टेड फ्लैट ऐन्ड प्लेटें- (1) अनस्टेडफ्लैट-ऐन्ड प्लेटों का कार्य दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा अवधारित किया जाएगा:

$$P = 2S (t-2)^2/D^2 \qquad \text{समीकरण (10/2)}$$

जहाँ,

t = एक इंच के तीस सेकंड में प्लेट की मोटाई

P = प्रति वर्ग इंच काम करने का दबाव पाउंड में,

D = बोल्ट या रिवेट्स के पिच सर्कल का इंच में व्यास जब प्लेट बाहरी फ्लेंज से जुड़ी हो या शैल का आंतरिक व्यास जब प्लेट अंदर के फ्लेंज से जुड़ा हो।

S = प्लेट का न्यूनतम तन्यता बल टन प्रति वर्ग इंच में

(2) किसी भी दशा में अनस्टेड फ्लैट-एंड प्लेट की मोटाई 10 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

(3) जहां 63 मिमी से अधिक व्यास वाले खुले स्थान के द्वारा इलेक्ट्रोड या अन्य फिटिंग के लिए एक अनस्टेड फ्लैट-एंड प्लेट को छेद किया जाता है और खुले स्थान की पिच मिलिमीटर में खुले स्थान के व्यास के चार गुना से कम नहीं हो, वहां प्रतिपूर्ति की आवश्यकता नहीं होती है।

(4) जहां एक अनस्टेडफ्लैट एंड प्लेट में खुले स्थान का व्यास 63 मिमी से अधिक है या पिच मिलिमीटर में छेद के व्यास के चार गुना से कम हो, तो विनियम 179 के अनुसार उपबंधित पूरी प्रतिपूर्ति की जाएगी।

351. सीटींग और माउंटिंग- (1) जहां कार्यशील दबाव 18 किलोग्राम/सेमी² से अधिक नहीं है, पेंच वाले सिरों वाले माउंटिंग 19 मिमी तक के हैं, वहांमानक पाइप थ्रेड का उपयोग किया जा सकता है।

(2) निम्नलिखित परिस्थितियों में माउंटिंग को पेंच लगाया जा सकता है :

(क) सीधे बॉयलर शेल प्लेट्स में, नट्स को वाटरसाइड पर फिट किया गया हो; या

(ख) स्टील के दूरस्थ भाग में (चित्र 10/14 देखें), किसी भी दशा में लगे हुए थ्रेड की लंबाई माउंटिंग के बोर प्लस 6 मिमी से कम नहीं हो।

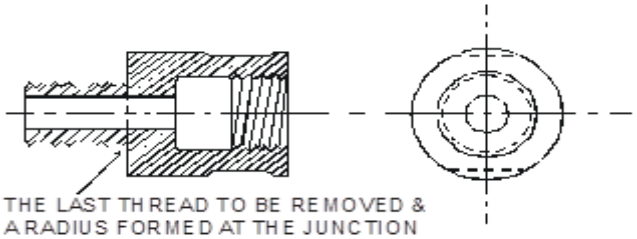


Fig. X/14: Typical Mild Steel Distance piece for Mountings

चित्र-10/14 माउंटिंग हेतु प्ररूपी हल्की इस्पात दूरी

(3) (क) दूरस्थ भाग को हल्के स्टील से ठोस बनाया जाएगा और बॉयलर के टुकड़ों को स्क्रू किया जाएगा और पानी के किनारे पर नट लगाए जाएंगे।

(ख) दूरस्थ प्लेटों की दीवारों की मोटाई थ्रेड के तल पर 6 मिमी से कम नहीं होगी।

(4) जहां कास्टिंग को फ्यूजन वेल्डिंग द्वारा बनाया जाएगा, उनका बॉयलर में लगाने से पूर्व स्ट्रैस-रिलीव्ड हीट ट्रीटमेंट किया जाएगा।

(5) कनेक्टर्स को शेल से वेल्डिंग करके जोड़ने की पद्धति को इस विनियम के चित्र 10/15 से 10/19 में दर्शाया गया है।

(6) (क) पैड या स्टैंडपाइप के सहारे के बिना वाटर गेज और दबाव गेज साइफन को सीधे बॉयलर शेल या सिरों से जोड़ा जा सकता है, परंतु वे स्टड द्वारा फलैंज्ड और सुरक्षित हों।

(ख) यदि स्टड को प्लेट के माध्यम से पेंच से जोड़ा गया है, तो बॉयलर के अंदर पूरी मोटाई के नट फिट किए जाएंगे।

(7) जहां डिजाइन का दबाव 18 किग्रा/सेमी² से अधिक हो या माउंटिंग का नोमीनल बोर 19 मिमी से अधिक हो, तो माउंटिंग को छोटे स्टैंडपाइप या पैड द्वारा जोड़ा जाना चाहिए।

(8) बॉयलर के संपर्क में आने वाले फ्लेंजों और पैडों को उस प्लेट के करीब बनाया जाना चाहिए जिससे वे जुड़े हुए हैं।

(9) (क) (i) जहां छोटे स्टैंडपाइप का उपयोग किया जाता है, वहाँ फ्लेंजों को जोड़ने वाले और बोल्टिंग वाली सतहों को मशीनीकृत किया जाना चाहिए और प्लेट के करीब होना चाहिए।

(ii) फ्लेंज के कॉल्किंग किनारे को मशीनीकृत किया जाना चाहिए या मशीन द्वारा फ्लेम-कट किया जाना चाहिए।

(iii) जहां अलग-अलग फ्लैंजेज फिट किए गए हैं, उन्हेंअध्याय 7 के चित्र 7/10, 7/26, 7/27 और 7/32 में दिखाए अनुसार जोड़ा जाएगा।

(ख) फ्यूजन वेल्डिंग द्वारा निर्मित स्टैंडपाइपों को बॉयलर से जोड़ने से पहले हीट ट्रीटमेंट द्वारा तनाव से मुक्त किया जाएगा। जहां स्टैंडपाइप का बाहरी व्यास 127 मिलीमीटर से ज्यादा ना हो और शेल प्लेट की मोटाई के दोगुना हो मिलीमीटर में, तत्पश्चात् स्टैंडपाइप को अध्याय 10 के चित्र 10/20 और 10/21 में दिखाए गई रीति से हीट ट्रीटमेंट द्वारा स्ट्रेस रिलीव किए बिना फ्यूजन वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किया जा सकता है।

(ग) स्टैंडपाइप बोर के लिए न्यूनतम वेल्ड अटैचमेंट 127 मिमी और और उससे कम है, और प्लेट की मोटाई (T_s) 1.5 Tn या उससे ज्यादा है, जैसा चित्र 10/20 और 10/21 में दिखाया गया है, तो स्टैंडपाइप के लिए न्यूनतम वेल्ड अटैचमेंट हेतु प्रतिपूरक प्लेटों की अपेक्षा नहीं होगी।

(घ) जहां स्टैंडपाइप का बाहरी व्यास 127 मिमी से ज्यादा हो और शेल प्लेट की मोटाई का दोगुनी हो, तो स्टैंडपाइप को फ्यूजन वेल्डिंग द्वारा सुरक्षित किया जा सकता है जैसा कि अध्याय 10 के चित्र 10/22, 10/23, 10/24 और 10/25 में दिखाया गया है और स्टैंडपाइप तथा पूरी प्लेट जिससे इसे जोड़ा गया है उसे हीट ट्रीटमेंट द्वारा तनाव से मुक्त किया जाएगा।

(ङ) स्टैंडपाइप को आंतरिक दबाव का सामना करने के लिए डिज़ाइन किया जाएगा, लेकिन निम्नलिखित के लिए अतिरिक्त मोटाई की अपेक्षित हो सकती है:

(i) प्रतिपूर्ति (विनियम 179 देखें)।

(ii) बाहरी रूप से जुड़े हुए पाइप के विस्तार और संकुचन द्वारा स्टैंडपाइप पर लग रहा तनाव।

(च) स्टैंड पाइप की मोटाई 6 मिमी से कम नहीं होगी या जो निम्नलिखित सूत्रों द्वारा दी गई हो, जो भी अधिक हो:

(i) 250 lb./sq.in.तक और 250 lb./sq.in. सहित कार्यशील दबाव के लिए, $t=D+4$

(ii) 250 lb./sq.in.से ऊपर कार्यशील दबाव के लिए, $t = 1.4 D + 6$

जहां,

t = एक इंच के तीस सेकंड में स्टैंडपाइप की मोटाई,

D = स्टैंडपाइप का बाहरी व्यास इंच में।

WELDED ATTACHMENT OF CONNECTORS TO SHELL

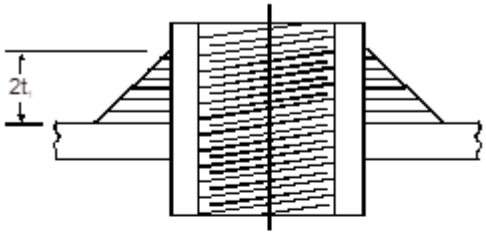


Fig X/15

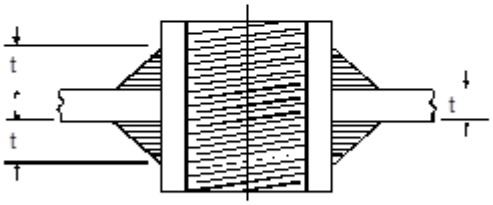


Fig: X/16

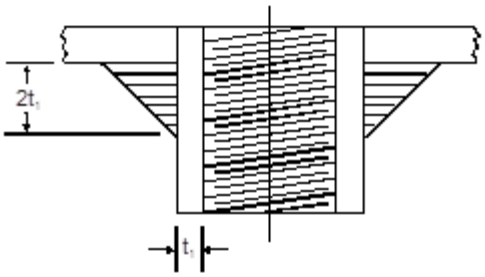


Fig: X/17

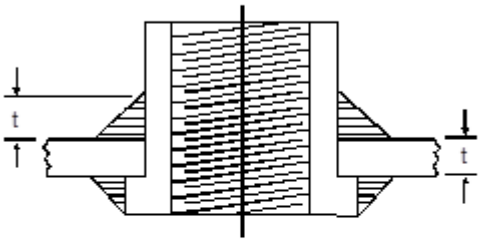


Fig: X/18

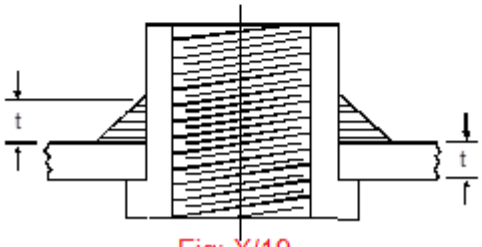


Fig: X/19

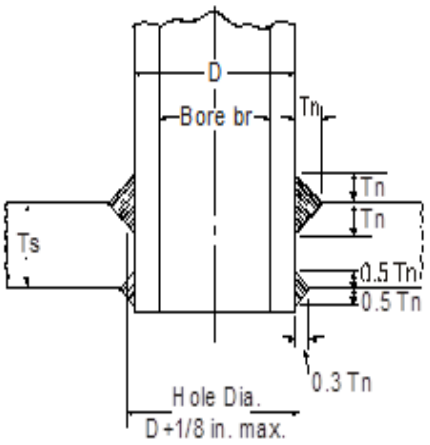


Fig: X/20

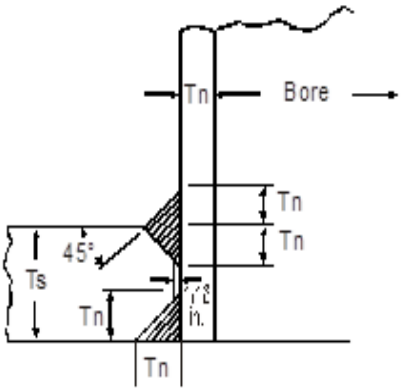


Fig: X/21

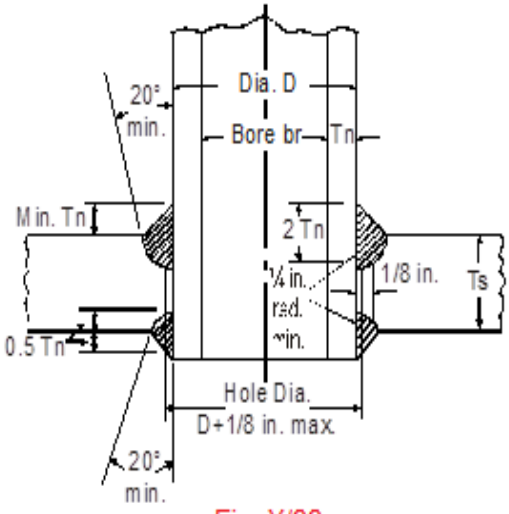


Fig: X/22

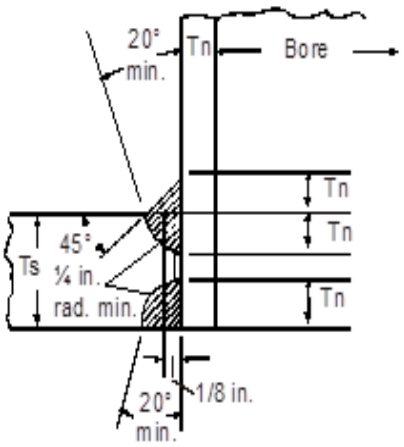


Fig: X/23

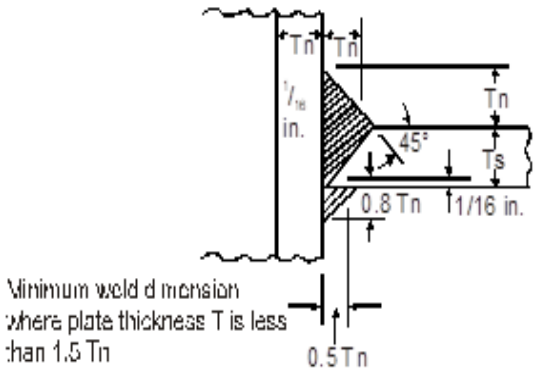


Fig: X/24

Fig: X/22, X/23, X/24 — MINIMUM WELD ATTACHMENTS FOR STANDPIPES OVER 5 IN. BORE NOT REQUIRING COMPENSATING PLATES.

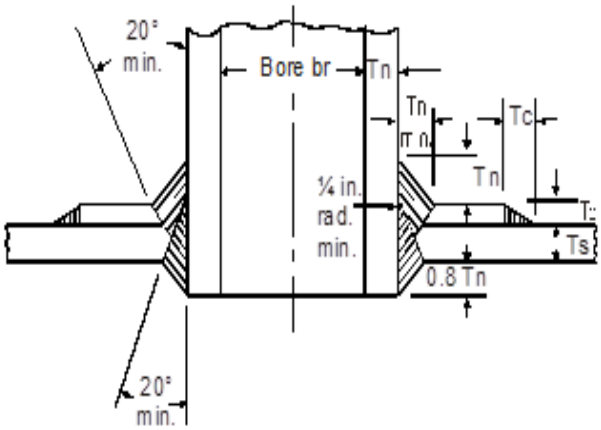


Fig: X/25 — MINIMUM WELD ATTACHMENT FOR STANDPIPES OVER SURFACE REQUIRING COMPENSATING PLATES

352. हाईड्रॉलिक परीक्षण- हाईड्रॉलिक परीक्षण विनियम, 298 के उप-विनियम (1) का अनुपालन करेगा।

भाग-4
सीमलेस शेल बॉयलर

353. अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव का अवधारण– (1) अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव का अवधारण विनियम 346 के अनुसार किया जाएगा सिवाय उनके जहां शेल की न्यूनतम मोटाई निम्नलिखित सारणी में उल्लिखित के अनुसार होगी:-

सारणी 10/2

क्रम सं.	आंतरिक व्यास मि.मी. में	नयूनतम मोटाई मि.मी में
(1)	(2)	(3)
1.	610 तक और 610 सहित	6.3
2.	610 से अधिक, 914 तक और 914 सहित	8
3.	914 से अधिक	10

(2) किसी भी दशा में बेलनाकार शेल और एंड शेल की सुरक्षा का कारक 4 से कम नहीं होना चाहिए।

(3) समीकरण में "c" का मान 35 के रूप में लिया जाएगा।

(4) जहां सिरों को शेल के साथ वेल्डेड किया जाता है या यांत्रिक रुप से सुरक्षित और वेल्डेड हो, जिससे वे तनाव मुक्त होंगे।

354. ऐन्ड प्लेट- (1) ऐन्ड प्लेटें विनियम 174,176 और 177 या 350 के अनुरूप होंगी, यथास्थिति, जो कि इस बात पर निर्भर है कि वे डिश्ड हैं या फ्लैट हैं।

(2) जब एंड प्लेटों को यांत्रिक रुप से सुरक्षित किया जाता है और सीमलेस शेल को अध्याय 10 के चित्र सं. 10/4 और 10/5 में दिखाए गई रीति से वेल्डेड किया जाता है और वेल्ड तनाव मुक्त होता है, तो विनियम 337 में बॉयलर श्रेणी-II के संबंध में विनिर्दिष्ट दबाव और अन्य सीमाएं लागू नहीं होंगी।

355. मेनहोल्स और शैल्स में अन्य खुले स्थान - ये विनियम, 179 का अनुपालन करेंगी।

356. माउंटिंग, फिटिंग और कनेक्शन – (1) सभी प्रकार के इलेक्ट्रॉड बॉयलर के लिए माउंटिंग, फिटिंग और कनेक्शन विनियम, 181 का अनुपालन करेंगे।

(2) इलेक्ट्रॉड बॉयलर की दशा में, ट्यूबलर ग्लास टाइप वाटर लेवल गेज के जल स्तर को दर्शाने वाला एक माध्यम होना चाहिए और बॉयलर को फीडिंग के लिए एक माध्यम पर्याप्त होगा और सेफ्टी वाल्व स्प्रिंग लोडेड टाइप के होने चाहिए।

(3) यदि एक इलेक्ट्रॉड बॉयलर को चुम्बकीय वॉल्व के साथ फिट किया जाता है, तो उक्त वॉल्व को दूसरे सुरक्षा वॉल्व के स्थान पर स्वीकार किया जाएगा, परंतु वॉल्व और बॉयलर दोनों की बिजली की आपूर्ति का स्रोत समान हो और दोनों एक सिग्नल स्विच द्वारा संचालित हों।

अध्याय-11

इकोनोमाइजर्स, फीड पाइप्स, फीड हीटर्स और अन्य समान पात्र के डिजाइन और निर्माण के लिए मानक शर्तें

भाग-1
इकोनोमाइजर्स

357. मानक शर्तों और उनके अपवादों का लागू किया जाना-(1) इकोनोमाइजर्स को अधिनियम की धारा 12 की उपधारा (5) के अधीन रजिस्ट्रीकृत नहीं किया जाएगा और इकोनोमाइजर्स के संदर्भ में उस धारा की उपधारा (6) के अधीन प्रमाण पत्र जारी नहीं किया जाएगा जब तक कि सामग्री डिजाइन और निर्माण, के संबंध में मानक शर्तें जो इस अध्याय में विनिर्दिष्ट है, ऐसे इकोनोमाइजर्स के संबंध में पूरी न की गई हों।

(2) उप-विनियम (1) में कुछ भी अंतर्विष्ट होने के बावजूद, मुख्य निरीक्षक विनियम 359 के उपबंधों के अधीन, इकोनोमाइजर्स रजिस्ट्रीकृत कर सकता है और इसके उपयोग को प्राधिकृत करने वाले प्रमाणपत्र को जारी करने का आदेश दे सकता है, चाहे ऐसे इकोनोमाइजर्स के सबंध में मानक शर्तें पूर्ण रूप से पूरी नहीं की गई हैं।

358. साधारण अपेक्षाएं- (1) सभी कास्ट आयरन और स्टील हेडर और इकोनोमाइजर्स की असेंबली में प्रयोग किए जाने वाले भाग, सामग्री विनिर्देश और परीक्षण कारीगरी और संरचनात्मक अपेक्षाओं के संबंध में इस अध्याय की अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे।

(2) सभी इकोनोमाइजर्स निरीक्षण प्राधिकारी की देख-रेख में बनाए जाएंगे और उस प्राधिकारी द्वारा इसे प्रमाणित किया जाएगा।

(3) प्ररूप XV में निरीक्षण प्राधिकारी से प्रमाण-पत्र जो यह प्रमाणित करता है कि सामग्री का परीक्षण किया गया है और इकोनोमाइजर उनकी देख-रेख में बनाए गए थे, को रजिस्ट्रीकरण के लिए आवेदन के साथ या उससे पहले मुख्य निरीक्षक को प्रस्तुत किया जाएगा।

(4) रजिस्ट्रीकरण के लिए आवेदन के पहले या आवेदन के साथ निम्नांकित प्रस्तुत करना चाहिए :-

(क) विनिर्माता या निर्माता के जिम्मेदार प्रतिनिधि द्वारा हस्ताक्षरित प्ररूप XVI में विनिर्माण और परीक्षण का प्रमाण-पत्र, जिसमें इकोनोमाइजर्स का विवरण इसके निर्माण में प्रयुक्त सामग्री का विवरण और कई भागों के आयाम शामिल हैं साथ ही यह घोषणा कि तन्यता ब्रेंकिंग स्ट्रेंथ की सीमाएं और परीक्षण मानक शर्तों को पूरा करती हैं।

(ख) सामग्री निर्माता से तन्यता ब्रेंकिंग स्ट्रेंथ और एलांगेशन का उल्लेख करते हुए एक प्रमाणपत्र प्रदान किया गया हो, कि यदि निर्माता और विनिर्माता एक ही हैं, तो उपरोक्त जानकारी प्रस्तुत करने वाले विनिर्माता के सटीक विवरण स्वीकार किए जाएंगे।

(5) जहां संभव हो स्वामी की सुविधा के अनुरूप, यह सिफारिश की जाती है कि इकोनोमाइजर्स को दो या अधिक खंडो में स्थापित किया जाए।

359. सूत्र का उपांतरण- जहां कोई प्रमाण-पत्र प्रस्तुत नहीं किया जाता, वहां अधिकतम स्वीकार्य कार्यात्मक दबाव जैसा कि सूत्र में है, से 10% कम कर दिया जाएगा। तथापि जब कार्य कौशल किसी भी तरह से संदिग्ध है, और मुख्य निरीक्षक संतुष्ट नहीं है कि पूर्वगामी शर्तों में से कोई भी शर्त संतुष्टि के लिए पर्याप्त है, तो वह अपने विवेक से अधिकतम स्वीकार्य कार्यात्मक दबाव का उस प्रतिशत तक कम कर सकता है जैसा वह उचित समझता है।

360. इस्पात इकनॉमाइजर्स के लिए निर्माता का प्रमाण-पत्र - निर्माता सक्षम व्यक्ति को निम्नलिखित रूप में प्रमाण-पत्र प्रस्तुत करेगा:-

हम प्रमाणित करते हें कि नीचे वर्णित सामग्री खुली भट्टी या इलेक्ट्रिक प्रक्रिया क्षारीय/ अम्लीय द्वारा बनाई गई है और मानक परीक्षणों के अनुसार सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में संतोषजनक ढंग से परीक्षण किया गया है।

361. नए इकनॉमाइजर्स के लिए हाईड्रॉलिक परीक्षण – (1) सभी नए इकनॉमाइजर्स के लिए हाईड्रॉलिक परीक्षण लागू किया जाएगा, जैसा कि नीचे सारणी 11/1 में दिखाया गया है:-

सारणी 11/1

क्र.सं.	**असेंबली से पूर्व घटकों पर**	**अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव कि.ग्रा./ सेमी^{2} (जी) में**	**हाईड्रोलिक परीक्षण दबाव कि.ग्रा./ सेमी2 (जी) में**
(1)	(2)	(3)	(4)
1	कास्ट, आयरन ट्यूब, हेडर और बेंड	अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव का दोगुना। न्यूनतम दबाव 49	
2	इस्पात ट्यूब और बेंड	35 या उससे कम	70
3	इस्पात ट्यूब और बेंड	35 से ऊपर लेकिन 70 से अधिक नहीं	अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव का दोगुना।
4	इस्पात ट्यूब और बेंड	70 से ऊपर	70 से ऊपर अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव
5	हेडर	70 से नीचे	अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव का दोगुना।
6	हेडर	70 से ऊपर	70 कि.ग्रा/ सेमी^{2} अधिकतम (जी) अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव

(2) सभी एसेम्बल्ड खंडों के लिए, हाईड्रॉलिक परीक्षण दबाव अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव से 1.5 गुना से कम नहीं होना चाहिए।

(3) अधिकतम स्वीकार्य कार्यात्मक दबाव वह उच्च दबाव होगा जिस पर इकोनोमाइजर रिलीफ वॉल्व सेट किए जाने हैं।

(4) उपरोक्त परीक्षण दबाव कम से कम दस मिनट की अवधि तक रखा जाएगा।

362. कार्यकौशल और विनिर्माण- दाब भाग के निर्माण में प्रयोग की गई सभी सामग्री का परीक्षण किया जाना चाहिए और सामग्री निम्नांकित आवश्यकताओं के अनुरूप होगी:-

(i) कार्य कौशल पूर्णतया उच्चतम मानक का होना चाहिए। सभी कास्टिंग अच्छी तरह से पूर्ण होनी चाहिए, वे किसी भी कमी, छिद्रयुक्त स्थान और ब्लो होल्स से मुक्त होंगे और बिना अशुद्धता के आयामों के अनुसार सही होना चाहिए। जहां चापलेट का उपयोग किया जाता है, वहां धातु के साथ संतोषजनक फ्यूजन होना चाहिए और चापलेट सीसे मुक्त धातु से अच्छी तरह टिन किया जाना चाहिए।

(ii) सभी बोल्ट के पेंच थ्रेड विटवर्थ प्ररूप में होने चाहिए।

(iii) जहां आवश्यक हो, सभी घटक भागों का निर्माण गेज को सीमित करने के लिए किया जाएगा ताकि पूरे में अदला-बदली सुनिश्चित की जा सके।

भाग -2
कच्चा लोहा, ट्यूब और हेडर

363. निर्माण की प्रक्रिया- (1) (क) कास्टिंग लौह अयस्क गलाने वाली फर्नेस के अलावा किसी भी उपयुक्त धातुकर्म संयंत्र में पिघला हुआ या परिष्कृत धातु से कास्ट की जाएगी।

(ख) 30 मि.मी व्यास वाले टेस्ट बार पर आवश्यक न्यूनतम परीक्षण परिणाम निम्न सारणी 11/2 के अनुसार होंगे:-

सारणी 11/2

क्रम सं.	**ट्यूबों के लिए सामग्री और अन्य दाब भाग**	**कि.ग्रा./ मि.मी^{2} में न्यूनतम वहन क्षमता**	**45.8 सें.मी की अवधि पर अनुप्रस्थ परीक्षण**	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.			कि.ग्रा. में न्यूनतम अनुप्रस्थ ब्रेकिंग लोड	न्यूनतम डिफ्लेक्शन सें.मी. में.
2.	ग्रेड 16.5	23.2	1,052	0.434
3.	ग्रेड 14 लोहा	19.7	934	0.407
4.	ग्रेड 12 लोहा	16.9	839	0.382

टिप्पण: ग्रेड 16.5, 14 और 12 लोहा क्रमश: 23.2, 19.7 और 19.9 कि.ग्रा/ मि.मी^{2} न्यूनतम तन्यता क्षमता के अनुरूप है।

(2) विश्लेषण के अनुसार, सल्फर और फास्फोरस सामग्री निम्नलिखित सारणी 11/3 में दिए गए प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए:-

सारणी 11/3

क्रम सं.	**घटक**	**अधिकतम सल्फर प्रतिशत**	**अधिकतम फास्फोरस %**
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	ट्यूब	0.15	1.00
2.	हेडर	0.15	1.00

(3) (क) न्यूनतम मैंगनीज सामग्री निम्नलिखित फॉर्मूले द्वारा सल्फर सामग्री से संबंधित होगी-

(%सल्फर x1.7) + 0.3 = % मैंगनीज

(ख) यह नियमित गुणवत्ता नियंत्रण प्रयोगशाला विश्लेषण द्वारा संतुष्ट होने चाहिए और किसी भी दशा में, मैंगनीज 0.5 प्रतिशत से कम नहीं होना चाहिए और 0.50-0.90 प्रतिशत के दायरे में होना चाहिए।

(ग) फॉस्फोरस सामग्री को किफायती रूप से जितना संभव हो कम रखना चाहिए, किंतु किसी भी दशा में 1.0 प्रतिशत से अधिक नहीं होगी।

364. परीक्षण छड़े - (1)(क) जब परीक्षण बार अलग-अलग ढाले जाते हैं, तो उन्हें उसी समय और धातु के उसी लैडल से डाला जाना चाहिये जिस ढलाई का वे प्रतिनिधित्व करते हैं।

(ख) विनियम, 365 में विनिर्दिष्ट परीक्षण छड़े की संख्या प्रत्येक मेल्ट की सभी ढलाई पर लागू होगी।

(2) जब ढलाई के लिए छड़ सांचों में ढाले जाते हैं और परीक्षण भाग सांचे में ढालकर इस तरह से जोड़े जाते हैं कि तरल धातु एक ही प्रक्रिया में दोनों सांचों को भर देती है।

(3) सभी परीक्षण बार को उसी तरह के सैंड मोल्ड में ढाला जाएगा, जैसे हरी रेत, या दोमट या सूखी रेत, जैसा कि वे जिस ढलाई का वे प्रतिनिधित्व करते हैं उसमें उपयोग होता है।

(4) मोल्ड से हटाने के पश्चात परीक्षण छड़ का कोई भी ताप उपचार नहीं किया जाएगा सिवाय उन मामलों के जहां ढलाई का ताप उपचार हुआ है।

365. तन्यता परीक्षणों की संख्या- (1) ढलाई के प्रत्येक बैच के लिए अपेक्षित परीक्षणों की संख्या निम्नलिखित सारणी 11/4 के अनुसार होगी, जहां कास्टिंग को चार वर्गों में विभाजित किया गया है और अपेक्षित परीक्षण का उल्लेख किया गया है-

सारणी 11/4

क्रम सं.	वर्ग	ढलाई का भार	परीक्षण अपेक्षाएं
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	1	13 कि.ग्रा तक	प्रत्येक 1524 किग्रा. ढलाई या उसके भाग के लिए एक परीक्षण
2.	2	13 कि.ग्रा से अधिक और 50 कि.ग्रा तक	प्रत्येक 2000 किग्रा. ढलाई या उसके भाग के लिए एक परीक्षण
3.	3	50 कि.ग्रा. से अधिक और 1000 कि.ग्रा तक	प्रत्येक 3000 किग्रा. ढलाई या उसके भाग के लिए एक परीक्षण
4.	वर्ग 1,2 और 3 में एक परीक्षण द्वारा प्रस्तुत सभी ढलाई को उसी ताप के एक ही लैडल में डाला जाना चाहिये जैसा कि परीक्षण के लिए छड या छड़ों को प्रदान की गई है।		
5.	4	1000 कि.ग्रा से अधिक और महत्वपूर्ण ढलाई	प्रत्येक 4000 किग्रा. ढलाई या उसके भाग के लिए या 4000 किग्रा. या अधिक वजन वाले प्रत्येक ढलाई के लिए एक परीक्षण

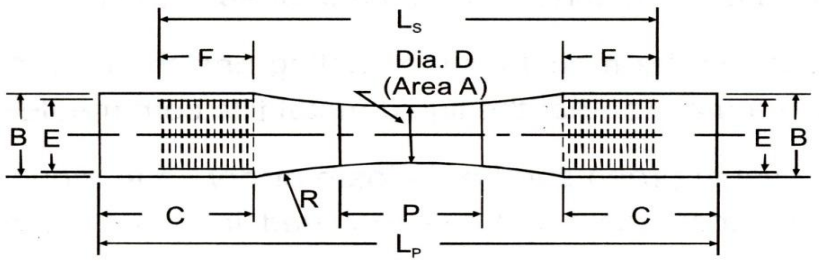
(2) स्वीकृत और अस्वीकृत करने की शर्तें निम्नानुसार हैं:

सारणी 11/5

क्रम सं.	परीक्षण	परिणाम	निष्कर्ष
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	प्रथम	सफल	बैच या प्रस्तुत अलग ढलाई को स्वीकार किया जाएगा
2.		तन्यता या अनुप्रस्थ परीक्षण असफल	दो और परीक्षण किए जाएंगे
3.	द्वितीय	यदि दोनों सफल होती है	बैच या अलग ढलाई का प्रस्तुतीकरण स्वीकार किया जाएगा
4.		यदि कोई एक असफल रहता है	बैंच या अलग ढलाई का प्रस्तुतीकरण अस्वीकार किया जाएगा

परंतु, स्पष्ट कास्टिंग दोष दर्शाने वाले किसी भी परीक्षण सामग्री की असफलता की दशा में, एक और परीक्षण सामग्री अतिरिक्त परीक्षण बार से ली जाएगी या उसी बैच की ढलाई से काट ली जाएगी और इससे प्राप्त परिणामों को दोषपूर्ण परीक्षण बार से प्राप्त परिणामों से प्रतिस्थापित किया जाएगा।

366. मानक परीक्षण सामग्री- (1) तन्यता क्षमता परीक्षण बार निम्नलिखित चित्र 11/1 में दर्शाए गए आयामों के अनुरूप होगा और छड़ों का परीक्षण या तो सादे या पेंचदार सिरों के साथ किया जा सकता है।



B	D								Ls
(1)	(2)								(10)
मिमी. 30	मिमी.								मिमी.
	20	13	51	89	51	29 SW	29	210	149

चित्र 11/1

(2) परीक्षण छड़ को स्तंभ-(1) में दिए गए व्यास के बेलनाकार बार्स के रूप में ढाला जाएगा और उपरोक्त सारणी में स्तंभ (2) और (4) में दिए गए आयामों के लिए मशीनीकृत किया जाएगा।

भाग-3
कास्ट आयरन इकोनोमाइजर्स की निर्माण अपेक्षाएं

367. डिजाइन अपेक्षाएं - निर्माता, डिजाइन विवरण के आधार पर निम्नलिखित अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव के अधीन कॉस्ट आयरन इकोनॉमाइजर्स के सभी भागों के डिजाइन के और मजबूती के संबंध में निरीक्षण प्राधिकारी को संतुष्ट करेगा:

सारणी 11/7

क्रम सं.	प्रकार	कि.ग्रा/ सें.मी^{2} (जी) में अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव
(1)	(2)	(3)
1.	साधारण लंबवत् ट्यूब	22.8
2.	मजबूत ट्यूबों के साथ साधारण लंबवत ट्यूब	26.3
3.	रिंग स्टे लंबवत् ट्यूब	33.3
4.	गिल्ड ट्यूब प्रकार का अनुमोदित डिजाइन	45.7

368. कास्ट ऑयरन इकनॉमाइजर्स के लिए संयुक्त बोल्ट और स्टड – (1) बोल्ट और स्टड के लिए अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव की गणना विनियम 375 के अनुसार की जाएगी।

(2) कास्ट ऑयरन में टैप किए गए स्टड के उपयोग की अनुमति है जहां;

(क) स्टड और नट फ्लू गैसों के मार्ग में न हो;

(ख) स्टड को गेज के हिसाब से सावधानी से पेंचदार बनाया गया हो और पर्याप्त गहराई के टैप किए गए छिद्रों में फिट किया गया हो।

(3) 16.5 ग्रेड के लोहे से बने गिल्ड ट्यूब प्रकार के अनुमोदित डिजाइन के इकोनोमाइजर के लिए अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव की सीमा को 52.7 कि.ग्रा/ सें.मी. (जी) तक बढ़ाया जा सकता है।

369. इकोनोमाइजर जल निकास का तापमान- डिजाइन की स्थिति ऐसी होगी कि इकोनोमाइजर का अधिकतम निर्गम जल का तापमान, बॉयलर ड्रम में संतृप्त भाप तापमान से कम से कम 22° से° नीचे हो।

परंतु यह अपेक्षा उन इकोनोमाइजर पर लागू नहीं होती जो कम दबाव वाले जल ताप प्रक्रिया पर काम कर रहे हैं, जो पानी के 36.5 मी से कम दबाव पर काम कर रहे हैं।

भाग -4
ट्यूबों पर कास्ट ऑयरन स्लीव्ज के साथ या उनके बिना स्टील इकोनोमाइजर हेतु निर्माण अपेक्षाएं

370. ट्यूब निर्माण (1) ट्यूब विनियम122 के अनुसार निर्मित की जानी चाहिये।

(2) बेंडिंग तनावों को दूर करने के लिए क्षैतिज ट्यूबों की लंबाई में एक या अधिक अंतराल पर सपोर्ट देने के लिए उपयुक्त उपबंध किया जाएगा और इन सपोर्ट्स के साथ-साथ सिरों के कनेक्शनों को मुक्त विस्तार की अनुमति दी जानी चाहिये।

371. ट्यूब के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव- ट्यूबों के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव की गणना विनियम 244 के उप विनियम (1) के अनुसार की जाएगी, लेकिन कार्यशील धातु तापमान को जल के अधिकतम तापमान के रूप में लिया जाएगा जिसके लिए अवयव के हिस्से डिजाइन किये गए हैं प्लस 11° सें°।

372. हेडर का निर्माण- (1) हेडर का निर्माण, विनियम 125 के अनुसार किया जाना चाहिये।

(2) भागों को निम्नलिखित पद्धतियों में से किसी एक पद्धति द्वारा सुरक्षित किया जाएगा, अर्थात्-

(क) विस्तारित, बेलेड और वेल्डेड

(ख) अतिरिक्त सुरक्षित साधन के साथ मजबूत वेल्डेड।

(ग) पूर्ण गहराई युक्त मजबूत वेल्ड

(घ) 51 मि.मी. बोर से कम के हिस्सों को पेंच और सील वेल्ड किया जा सकता है।

(3) फार्ज्ड सीमलेस स्टील ट्यूब हेडर के खुले सिरों को फोर्जिंग द्वारा बंद किया जा सकता है, या सिरों को बोल्टिंग, स्क्रूइंग या वेल्डिंग द्वारा अनुमोदित रीति से सुरक्षित किया जा सकता है।

373 हेडर का अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव- (1) आयताकार हेडर के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव की गणना विनियम 246 के अनुसार की जाएगी।

(2) बेलनाकार हेडर का अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव की गणना विनियम 169 और 170 के अनुसार की जाएगी।

374. हेडर से ट्यूबों को जोड़ना- (1) ट्यूबों को निम्नलिखित पद्धतियों में से एक के द्वारा ट्यूब प्लेट से जोड़ा जाएगा, अर्थात् -

(क) बेल माउटिंग या सील वेल्डिंग के साथ विस्तार

(ख) मजबूत वेल्डिंग

(ग) यांत्रिक बोल्टिड जोड़

(2) रोलर विस्तारित ट्यूब कम-से-कम 6 मि.मी. के होल द्वारा नेक या बेयरिंग वाले हिस्से के माध्यम से बाहर निकला होना चाहिए और प्रत्येक 25 मि.मी व्यास प्लस 1.6 मि.मी. के लिए 0.8 मि.मी की सीमा तक बेल माउथ द्वारा खींचकर तैयार किया जाएगा।

(3)(क) हेडर में विस्तारित ट्यूबों को हेडर के अंदर या बाहर सील वेल्डेड किया जा सकता है।

(ख) जहां हेडर के अंदर एक सील वेल्ड लगाया जाता है, ट्यूब एण्ड प्रोजेक्शन और बेल माउथ जो उप विनियम (2) में विनिर्दिष्ट है, अपेक्षित नहीं होती है।

(4) रोलर विस्तारित ट्यूब की दशा में, हेडर में ट्यूब होल इस प्रकार बने होने चाहिए कि ट्यूबों को प्रभावी ढंग से कसा जा सके, कम-से-कम 13 मि.मी. की समानांतर सीटिंग की नेक या बेल्ट होनी चाहिये।

(5) जहां ट्यूबों को हेडर से सीधे वेल्डेड किया जाता है वहां जिस तकनीक का प्रयोग होता है वह निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित होगी और सभी वेल्ड का उपयुक्त रूप से ताप उपचार किया जाएगा।

(6) बोल्ड वाले जोड़ों को विनियम 375 के अनुसार डिजाइन किया जाएगा।

(7) क्लिप और लग्स को स्पोर्ट देने वाले ट्यूब स्पेसर्स को ट्यूबों में वेल्ड किया किया जा सकता है।

(8) ट्यूबों को इस प्रकार व्यवस्थित किया जाएगा कि उनकी आंतरिक और बाह्य सफाई सुलभ हो।

भाग-5

375. बोल्ट और स्टड्स जोड़ और फ्लैंजेस - (1) बोल्ट के लिए अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा निश्चित किया जाएगा।

$$P = \frac{NXC}{A}\left(D - \frac{1.28}{n}\right)^2 \qquad \text{समीकरण (11/1)}$$

जहां,

N= तैयार हिस्से में बोल्ट की संख्या

N= प्रति इंच स्क्रू थ्रेड की संख्या

D= थ्रेड पर मापा गया बोल्ट व्यास इंच में

A= दबाव के संपर्क में आने वाला क्षेत्र जिसे बोल्ट की पिच लाइन और फ्लैंज के अंदरूनी किनारे के बीच में एक लाइन से घिरा माना जाता है, जहां फ्लैट जोड़ों का उपयोग जोड़ो के छल्लों के साथ किया जाता है। जहां शक्वाकार जोड़ो के फेस का उपयोग संयुक्त रिंगों के साथ, घुमावदार क्रॉस-सेक्शन के किया जाता है, वहां दबाव के संपर्क में आने वाले क्षेत्र को थ्रेड की रूट तक विस्तारित माना जाएगा जहां ट्यूब के सिरों को स्क्रू किया गया है, या इसी सीमा तक यदि फ्लैग्स द्वारा अन्य साधन जुड़े होते हैं।

C= 4,700, 28 टन प्रति वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव के स्टील बोल्ट या स्टड के लिए, जहां थ्रेड पर व्यास ¾ इंच से कम है।

C= 5,100, 30 टन पति वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव के स्टील बोल्ट या स्टड के लिए, जहां थ्रेड पर व्यास ¾ इंच से कम है।

C= 5,600, 35 टन प्रति वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव के स्टील बोल्ट या स्टड के लिए, जहां थ्रेड पर व्यास ¾ इंच से कम है।

C= 5,600, 28 टन प्रति वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव के स्टील बोल्ट या स्टड के लिए, जहां थ्रेड पर व्यास ¾ इंच से कम नहीं है और 7/8 इंच से ज्यादा नहीं है।

C= 7,000, 28 टन प्रति वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव के स्टील बोल्ट या स्टड के लिए, जहां थ्रेड पर व्यास 7/8 इंच से ज्यादा है।

जहां प्रयोग किए गए बोल्ट या स्टड में 32 टन वर्ग इंच से अधिक वहन क्षमता होती है, बोल्ट या स्टड का प्रतिस्थापना आवश्यक होने पर इस तथ्य पर ध्यान आकर्षित करने के लिए एक प्लेट को इकोनोमाइजर संरचना में स्थायी रूप से विशेष स्थिति में फिक्स की जानी चाहिए। किसी भी दशा में, नटों को फ्लू गैसों के संपर्क में नहीं आना चाहिए।

(2) प्रत्येक फ्लैंज की मोटाई निम्नलिखित समीकरण मे दी गई मोटाई से ज्यादा नहीं होनी चाहिये।

$$t = \sqrt{\frac{[P.D.(D1 - D)]}{2}}$$ समीकरण (11/2)

जहां

t= फ्लैंजों की मोटाई एक इंच के 30 सेकेण्ड में

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव, पाउंड प्रति वर्ग इंच (गेज) में

D= ट्यूब का बाहरी व्यास इंच में

D_1= पिच वृत्त का व्यास या बोल्ट या स्टड इंच में

परंतु ऐसा फ्लैंज बॉडी के साथ उपयुक्त रूप से और इंटरनल कॉर्नर त्रिज्या से अभिन्न रूप में ढाला गया हो।

तथापि किसी भी दशा में फ्लैंज की मोटाई एक इंच के तीस सेकेण्ड के 24 से कम होनी चाहिए।

भाग-6

376. वाल्व और माउंटिंग - (1) सभी इकोनोमाइजर थर्मोमीटर के साथ उपलब्ध होने चाहिये ताकि इनलेट और आउटलेट कनेक्शनों के पास जल का तापमान मापा जा सके।

(2)(क) वह वाल्व जो एक पूर्व अवधारित सीमा से अधिक दबाव में वृद्धि को रोकता है, प्रत्येक इकोनोमाइजर में फिट किया जाएगा और इसका डिजाइन लोडिंग के साथ अवांछनीय बाधा को रोकने का उपबंध करेगा। कास्ट ऑयरन के दबाव भागों वाले इकोनोमाइजर और परिचालित पाइपिंग से जुड़े स्तरों के समूह में व्यवस्थित प्रत्येक समूह या स्तर पर एक रिलीफ वाल्व लगाया जाएगा। रिलीफ वाल्व का छिद्र कम-से-कम 19 मि.मी. व्यास का होना चाहिए।

(ख) रिलीफ वाल्व क्षमता की गणना इकोनोमाइजर के तापीय क्षमता के आधार पर की जाएगी।

(3) इकोनोमाइजर में दबाव को इंगित करने के लिए दबाव गेज का निर्माण विनियम 232 के अनुसार किया जाएगा।

(4) वायु छोड़ने वाले वाल्वों को उन सभी बिन्दुओं पर हवा छोड़ने के लिए लगाया जाना चाहिए जहां वायु संचय हो सकता है।

(5) ब्लो ऑफ ड्रेन वाल्व को इकोनोमाइजर का जल पूरी तरह से निकालने के लिए लगाया जाएगा।

(6) इकोनोमाइजर, जिसमें इनकमिंग फीड को इकोनोमाइजर आउटलेट से गर्म पानी के साथ मिलाकर गर्म करने का उपबंध है, उसमें गर्म पानी की रिटर्न लाइन मे एक नॉन – रिटर्न वाल्व होगा।

(7) प्रत्येक दशा में, जब बॉयलर को इकोनोमाइजर के माध्यम से कोई पानी नहीं दिया जा रहा हो, तो फ्लू गैसों को प्रवाहित करके एक रिजर्व फ्लू का उपबंध किया जाएगा जहां यह बॉयलर से जुड़ा हुआ नहीं है।

(8) आंतरिक विस्फोट के कारण जमा अत्याधिक दबाव संचय से इकोनोमाइजर को मुक्त करने के लिए, अधिकांशत: क्षैतिज रूप से टिके हुए "सेल्फ सीलिंग" प्रकार के डोर फिट किए जाएंगे।

(9) सभी वाल्व और माउटिंग संतोषजनक रूप से उसी दबाव के हाईड्रॉलिक परीक्षण का सामना करेंगे जो इकोनोमाइजर के रजिस्ट्रीकरण के दौरान उन पर लागू किया गया होगा।

(10) इकोनोमाइजर के माध्यम के अलावा बॉयलर फीडिंग के अनुकल्पी साधन का उपबंध किया जाएगा।
(11) बॉयलर से इकोनोमाइजर में भाप या जल के निर्वहन को रोकने के लिए बॉयलर और इकोनोमाइजर के बीच हॉट फीड लाइन में एक नॉन-रिटर्न वाल्व का उपबंध किया जाएगा।

भाग-7
फीड पाइप्स

377. फीड पाइपिंग के लिए अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव- अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव सामान्य कार्यशील परिस्थितियों में फीड पाइपिंग में घर्षण और अन्य नुकसानों पर काबू पाने में उत्पन्न अधिकतम दबाव या बॉयलर फीड पंप द्वारा उत्पन्न अधिकतम दबाव होगा, जब तक उस दबाव को पाइप लाइन में फैलने से रोकने के लिए विशेष उपबंध नहीं किया जाता।
टिप्पण:100 कि.ग्रा./ वर्ग सें.मी. (जी) और उससे अधिक डिजाइन दबाब पर प्रचालित बॉयलरों के लिए बिना इकोनोमाइजर इनलेट आइसोलेटिंग वाल्व के फीड जल सिस्टम के लिए फीड जल निकास पाइप को मैकेनिकल रिलीफ डिवाइस के उपबंध के साथ बॉयलर डिजाइन दबाब के आधार पर डिजाइन किया जा सकता है या एचपी हीटर के उपमार्ग के लिए थ्री-वे वाल्व, बॉयलर फीड पंप (बीएफपी) शट-ऑफ दबाव को पाइपिंग सिस्टस से संचारित होने से रोकने के लिए और इस तरह के फीड वॉटर सिस्टम के साथ, बॉयलर को फीड वॉटर लाइन में अंतिम आईसोलेशन वाल्व तक हाइड्रो परीक्षण किया जाएगा।

378. स्टील फीड पाइप- स्टील फीड पाइप अध्याय -7 के अनुसार होंगे।

379. फीड हीटर और फीड पाइप के साथ फिट इसी तरह के पात्र- (1)(क) यदि निर्माण वेल्डेड हो तो ऐसे पात्र अध्याय-12 की अपेक्षाओं के अनुरूप होंगे परंतु वेल्ड के रेडियोग्रफिक परीक्षण से 17.5 कि.ग्रा./ वर्ग से.मी. (जी) तक के दबाव को छूट दी जा सकती है।
(ख) मिश्रित निर्माण के पात्र के कुछ हिस्सों के लिए, उपरोक्त अध्यायों के उपयुक्त विनियमों की अपेक्षाओं का पालन किया जाएगा जो प्रत्येक ऐसे हिस्से पर लागू हो सकता है।
(2) सभी भागों का अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव इन विनियमों में दिए गए उपयुक्त सूत्रों द्वारा अवधारित किया जाएगा और तनावों की गणना करते समय निम्नलिखित अतिरिक्त बिन्दुओं पर उचित ध्यान दिया जाएगा, अर्थात्-
पात्र और इसकी सामग्री के अपने भार, किसी भी सुपर इम्पोस्ड वैसल या दूसरे उपकरण, पाइप और पात्र से जुड़े दूसरे ऐसे ही भाग, इनसुलेशन और स्टैटिक हैड के कारण होने वाला तनाव, यदि कोई है।
(3) आंतरिक फ्ल्योर के मामले में अधिक दाब को रोकने के लिए पर्याप्त क्षमता के रिलीविंग डिवाइस के साथ प्रत्येक ऐसे पात्र को सुरक्षित किया जाएगा।
(4) निर्माण, स्टामपिंग और परीक्षण के दौरान निरीक्षण, अध्याय-1 के उचित विनियम का अनुपालन किया जाएगा।

भाग- 8
फीड पाइप और इकोनोमाइजर का रजिस्ट्रीकरण और निरीक्षण

380. निरीक्षण की तैयारी- (1)(क) प्रत्येक निरीक्षण पर, इकोनोमाइजर खाली और पूरी तरह आंतरिक और बाहरी रूप से साफ होना चाहिए और चिमनी भी।
(ख) पूर्ण निरीक्षण की अनुमति के लिए सभी माउटिंग खुली और सभी ढक्कन, डोर और ब्लैंक फ्लैंज हटाए जाने चाहिए।
(2) जिस इकोनोमाइजर पर यह विनियम लागू होता है,उसका मालिक डिस्कनेक्सन की उस पद्धति के लिए मुख्य निरीक्षक से लिखित रूप में मंजूरी लेगा जिसका वह उपयोग करने का प्रस्ताव करता है और यह सुनिश्चित करने के लिए जिम्मेदार होगा कि अनुमोदित पद्धति का तरीका ही असल में अपनाया जाए।

381. रजिस्ट्रीकरण के लिए प्रक्रिया- (1) रजिस्ट्रीकरण के लिए आवेदन प्राप्त होने पर निरीक्षक इकोनोमाइजर को परीक्षण के लिए तैयार करने के पश्चात, डिजाइन का पूरा विवरण लेगा और विनियमों द्वारा अनुमत अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव का पता लगाएगा।
(2) इकोनोमाइजर के हिस्सों की फिटनेस निम्नलिखित सूत्रों के अनुसार अवधारित की जाएगी:

(क) **लगभग आयताकार क्रास- सेक्शन का हेडर** के लिए

$$P = \frac{C\,(t-2)}{b^2}$$ समीकरण (11/3)

जहां

t = एक इंच के 30 सेकेण्ड में मोटाई

b = तल की सपोर्ट करने वाले हेडर के किनारों के बीच दूरी, इंच में

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव, पाउंड प्रति वर्ग इंच में, (गेज)

C= 11 जहां वाटर साइड सर्फेस फ्लैट हो

= 22 जहां वाटर साइड सर्फेस वक्र हो, परंतु वक्रता बिना किसी रूकावट के जारी रहे और किनारे के प्रत्येक छोर पर मोटाई C=11 द्वारा निर्धारित से कम न हो।

तथापि, किसी भी दशा में हेडर के सिरों की मोटाई प्रत्येक हिस्से के एक इंच के तीस सेकण्ड से कम नहीं होगी।

(ख) **लगभग वृत्ताकार क्रॉस- सेक्शन के हेडर** के लिए

$$P = \frac{0.6k\,(t-5)}{D}$$ समीकरण (11/4)

t= एक इंच के तीस-सेकेण्ड की मोटाई

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव पाउंड प्रति वर्ग इंच में (गेज)

D= हेडर का बाहरी व्यास इंच में

K= ग्रेड 16.5 ऑयरन के लिए 265

= ग्रेड 14 ऑयरन के लिए 240

= ग्रेड 12 ऑयरन के लिए 220

लंबाई के उस हिस्से में हेडर के सादे बेलनाकार भागों की न्यूनतम मोटाई जिसमें ट्यूब होल नहीं होते है, खंड (घ) की अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे।

तथापि, किसी भी दशा में किसी भी बिन्दु की मोटाई एक इंच के तीस सेकेण्ड से कम नहीं होनी चाहिए।

(ग) **ट्यूब्स के लिए-**

$$P = \frac{k(t-c)}{D}$$ समीकरण (11/5)

जहां

t= एक इंच के 30 सेकेण्ड में मोटाई

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव, पाउंड प्रति वर्ग इंच में, (गेज)

D= ट्यूब का बाहरी व्यास इंच में

K= 16.5 ग्रेड ऑयरन के लिए 265

= 14 ग्रेड ऑयरन के लिए 240

= 12 ग्रेड ऑयरन के लिए 220

C = 4 उस हिस्से के लिए जहां गिल सुदृढ़ीकरण के रूप में कार्य करते हैं।

= 5 उस हिस्से के लिए जिसका सुदृढ़ीकरण नहीं हुआ है।

तथापि, किसी भी दशा में किसी भी बिन्दु की मोटाई एक इंच के तीस सेकेण्ड से कम नहीं होनी चाहिए।

(घ) **विविध पाइप के लिए-**

$$P = \frac{0.8\,K\,(T-5)}{D}$$ समीकरण (11/6)

जहां,

t= एक इंच के तीस-सेकेण्ड की मोटाई

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव, पाउंड प्रति वर्ग इंच में (गेज)

D= पाइप का बाहरी व्यास (इंच में)

K= ग्रेड 16.5 ऑयरन के लिए 265
= ग्रेड 14 ऑयरन के लिए 240
= ग्रेड 12 ऑयरन के लिए 220

तथापि, किसी भी दशा में, विविध पाइप या उप-खंड की मोटाई एक इंच के तीस सेकेण्ड से कम नहीं होना चाहिए।

(ङ) विस्तृत सतह के सामांतर ट्यूब, कनेक्टर बेंड के साथ कास्ट ऑयरन इकोनोमाइजर के लिए-

$$P = \frac{k(t-5)}{D}$$ समीकरण (11/7)

जहां,

t= एक इंच के 30 सेकेण्ड में बेंड को मोटाई

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव, पाउंड प्रति वर्ग इंच में, (गेज)

D= बेंड को बाहरी व्यास इंच में

K= ग्रेड 16.5 ऑयरन के लिए 265
= ग्रेड 14 ऑयरन के लिए 240
= ग्रेड 12 ऑयरन के लिए 220

तथापि, किसी भी दशा में 18.75 कि.ग्रा/ सें.मी^{2} (जी) (12.0 टन/ वर्ग इंच) और 22.00 कि.ग्रा/ सें.मी^{2} (जी)(14.0 टन/ वर्ग इंच) ग्रेड ऑयरन के लिए कनेक्टिड बेंड की मोटाई 10.3 मि.मी. (एक इंच के 13 तीस सेकेण्ड) से कम नहीं होनी चाहिए 26 कि.ग्रा./ सें.मी^{2} (जी) (16.5 टन/ वर्ग इंच) ग्रेड ऑयरन के लिए कनेक्टिड बेंड की मोटाई 9.0 मि.मी. (एक इंच के 11 तीस सेकेण्ड) से कम नहीं होनी चाहिए।

(च) ट्यूब्स समीकरण (11/5) का अनुपालन करेगी।

(छ) विविध पाइप समीकरण (11/6) का अनुपालन करेगी।

(3) निरीक्षक एक निरीक्षण पुस्तिका (प्ररूप-18) के ज्ञापन में विभिन्न भागों की आवश्यक गणना के साथ इकोनोमाइजर का पूरा विवरण दर्ज करेगा और इसे मुख्य निरीक्षक को प्रस्तुत करेगा।

(4) यदि उपरोक्त वर्णित से भिन्न, किसी भी भाग पर लागू कोई सूत्र या गुणांक विनियमों में अंतर्विष्ट नहीं है, तो मुख्य निरीक्षक अपने विवेक से भाग की फिटनेस का निर्धारण करेगा।

(5) इकोनोमाइजर का निरीक्षण करने और अधिकतम कार्यात्मक दबाव जिस पर वह कार्य कर सकता है यह अभिनिश्चित करने के बाद, निरीक्षक विनियम संख्या 383 के अनुसार हाइड्रॉलिक परीक्षण को देखेगा और प्ररूप-17 में एक अनंतिम आदेश जारी कर सकता है।

(6) यदि उप विनियम (5) के अधीन अनंतिम आदेश की अपेक्षाओं को पूरा नहीं किया जाता है, तो उसके बाद बिना किसी निरीक्षण और फीस के संदाय के, पहले अनंतिम आदेश जारी होने की तारीख से अधिकतम चौबीस मास की अवधि के अधीन नए अनंतिम आदेश जारी किए जाएंगे।

382. निरीक्षण के पश्चात की प्रक्रिया- (1)(क) इकोनोमाइजर को साफ किए जाने के पश्चात, सक्षम व्यक्ति पूरी तरह से जांच करेगा जहां तक इसका निर्माण अनुमति देता है।

(ख) विशेष रूप से फीड इनलेट सिरे पर वेस्टिंग के लिए ट्यूबों की बाहरी स्थिति को ध्यान से देखा जाना चाहिए और सभी सुलभ ट्यूबों को कैलिबर किया जाना चाहिए।

(ग) कास्ट आयरन ट्यूबों की आंतरिक सतहों पर जहां तक संभव हो ग्रेफाइटिक वेस्टिंग के लिए बारीकी से देखा जाना चाहिए और किसी भी ट्यूब की फ्ल्योर की स्थिति में इन्हें जांच के लिए तोड़ा जा सकता है ताकि अन्य ट्यूबों की सामान्य आंतरिक स्थिति का अनुमान लगाया जा सके।

(2) जहां ट्यूब या अन्य भागों की वेस्टिंग होती है, वहां उनकी मजबूती की फिर से गणना की जानी चाहिये।

(3) स्क्रैपर गियर का परीक्षण किया जाना चाहिये, यह टिप्पण करने के लिए कि कोई भाग गायब तो नहीं है, कि लैंथ ऑफ ट्रैवल पर्याप्त है और कि स्क्रैपर को अच्छी प्रकार समायोजित किया गया है।
(4) सभी कैप बोल्ट का निरीक्षण किया जाएगा, साथ ही डैम्पली और बैफल्स की स्थिति और अवस्था का निरीक्षण भी किया जाएगा।
(5) प्रत्येक निरीक्षण और गणना का रिकार्ड निरीक्षण-पुस्तिका के ज्ञापन में लिखा जाना चाहिये।

383. हाइड्रॉलिक परीक्षण की प्रक्रिया- (1) रजिस्ट्रीकरण के लिए प्रत्येक इकोनोमाइजर का निरीक्षक की उपस्थिति में अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव के 1.5 गुना दबाव पर हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया जाना चाहिये। जब सक्षम व्यक्ति द्वारा आवश्यक पाए जाने पर निरीक्षण के पश्चात इकोनोमाइजर का हाइड्रॉलिक परीक्षण किया जाएगा।
(2) जांच के पश्चात इकोनोमाइजर पर डाला गया परीक्षण दबाव इकोनोमाइजर के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव का 1.25 से 1.5 गुना होगा। परीक्षण के दौरान, बाहरी और फ्लू के सभी भागों में रीसाव को टिप्पण किया जाएगा।

384. निरीक्षण पुस्तिका का ज्ञापन- (1) हर इकोनोमाइजर के लिए प्ररूप-18 में एक निरीक्षक पुस्तिका तैयार की जाएगी और निरीक्षक इस पुस्तिका में हाइड्रॉलिक परीक्षण के विवरण के साथ-साथ इकोनोमाइजर के परिमाप और अपने निरीक्षण सभी ब्यौरे लिखित रूप में दर्ज करेगा;
(2) बाद के निरीक्षण में, सक्षम व्यक्ति निरीक्षण की तारीखें, हाइड्रोलिक परीक्षण जब किए जाएं, तो अलग- अलग भाग की स्थिति से जुड़े नोट्स के साथ दर्ज करेगा;
(3) यथास्थिति, निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति, निरीक्षण पुस्तिका के ज्ञापन में इकोनोमाइजर की साधारण स्थिति और मरम्मत की स्थिति भी दर्ज करेगा;
(4) (क) मुख्य निरीक्षक को ज्ञापन पुस्तिका प्रस्तुत करने पर, वह नए रजिस्ट्रीकृत इकोनोमाइजर की दशा में, सभी विवरण और गणना की जांच करेगा और जिस डिज़ाइन दाब की अनुमति दी जानी है, उसे अनुमोदित करेगा।
(ख) पुराने इकोनोमाइजर की दशा में, मुख्य निरीक्षक, निरीक्षक के निरीक्षण नोट्स औरमरम्मत के लिए दिए गए प्रस्ताव की जांच करेगा।
(ग) इकोनोमाइजर के लिए एक बार अनुमोदित किया गया दबाब, मुख्य निरीक्षक के लिखित अधिकार के बिना नहीं बदला जाएगा।
(घ) निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन को साफ़ और अद्यतन रखा जाएगा और निरीक्षण पुस्तिका, जब तक कि सक्षम व्यक्ति को असल में इसकी ज़रूरत न हो, मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में रखी जाएगी।

385. रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका- (1) इकोनोमाइज़र के लिए एक रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका या निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन की प्रति, जिसमें रजिस्ट्रीकरण के लिए सभी ज़रूरी विवरण हों, मुख्य निरीक्षक के कार्यालय में प्ररूप-18 में रखी जाएगी और इकोनोमाइज़र के बारे में उसके द्वारा पास किए गए किसी भी आदेश को उसके आद्याक्षर के साथ रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका में दर्ज किया जाएगा।
(2) मुख्य निरीक्षक यह भी देखेगा कि निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन में दर्ज किए गए बाद के निरीक्षण के टिप्पण को रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका में कॉपी किया जाए।

386. निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन और रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका का अंतरण- एक राज्य से दूसरे राज्य में इकोनोमाइजर के अंतरण पर, निरीक्षण ज्ञापन और रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका उस राज्य के मुख्य निरिक्षक के अनुरोध पर जिसको इकोनोमाइजर अंतरित किया गया है, उस अधिकारी को अग्रेषित किया जाएगा जो इसे अपनी निगरानी में रखेगा और जैसा बताया गया उस प्रकार अनुरक्षण करेगा।

387. प्रमाण-पत्र अनुदत करना- इकोनोमाइजर का उपयोग करने के लिए प्रमाण-पत्र प्ररूप 19 में अनुदत किया जाएगा।

388. आकस्मिक दौरा- (1) निरीक्षक यह टिप्पण करेगा कि क्या इकोनोमाइजर संतोषजनक ढंग से काम कर रहा है, और कि क्या रिलीफ वाल्व सही प्रकार से समायोजित किए गए हैं, और क्या सक्रैपर गियर प्रचालन में है और क्या बाहरी ईंट की चिनाई दरारों से मुक्त है।

(2) वह यह भी अभिनिश्चित करेगा कि कार्य के लिए निर्माता- अनुदेशों का स्वामी द्वारा कठोरता से पालन किया जा रहा है।
टिप्पण: यह सिफारिश की जाती है कि ट्यूब और बॉटम हेडर को स्वेटिंग और परिणामी बाहरी क्षरण से बचाने के लिए इकोनोमाइजर के फीड इनलेट का तापमान 38°सेल्सियस से कम नहीं होना चाहिए।

389. इकोनोमाइजर रेंटिग- रेटिंग वर्ग मीटर में उस तापीय सतह के क्षेत्र के अनुरूप होनी चाहिए जिसकी गणना ट्यूब और हेडर से होगी।

390. रजिस्ट्रीकरण फीस- इकोनोमाइजर के रजिस्ट्रीकरण के लिए आवेदन विनियम 304 में विनिर्दिष्ट उचित फीस के साथ किया जाएगा।

391. प्रमाण-पत्र के नवीनकरण के लिए फीस- इकोनोमाइजर के रजिस्ट्रीकरण के प्रमाण-पत्र के नवीनकरण के लिए आवेदन जैसा विनियम 305 में विनिर्दिष्ट है के अनुसार उचित फीस के साथ किया जाएगा।

392. उत्कीर्ण रजिस्ट्री संख्या- (1) (क) प्रत्येक इकोनोमाइजर में एक प्लेट होनी चाहिए जिस पर उसका रजिस्ट्री नंबर उत्कीर्ण हो, जो सहजदृश्य स्थान में सुरक्षित होना चाहिए और जहां तक संभव हो तो मुख्य स्थान में उस संख्या के साथ पहचान के लिए स्टाम्पित होना चाहिए।
(ख) रजिस्ट्रीकरण संख्या की प्राप्ति की तारीख से 30 दिन की अवधि के अंदर उत्कीर्णता पूरी होनी चाहिए।
(2) एक अक्षर "E" उपयुक्त युक्ति के रजिस्ट्रीकरण संख्या के नीचे वाले अंक से पहले लगाया जाएगा जैसा कि विनियम 301 में दिखाया गया है।

उदाहरण UP
E-53

(3) राज्य के मुख्य निरीक्षक से उत्कीर्ण स्लिप की प्राप्ति की तारीख से 30 दिनों के भीतर उत्कीर्ण पूरी हो जाएगी और सत्यापन के लिए तैयार होगी।
(4)(क) ऐसे इकोनोमाइजर जिनमें उप विनियम (1) और (2) में विहित रजिस्ट्री युक्तियों से अलग रजिस्ट्री उपकरण है, तो ऐसे युक्तियों के रजिस्ट्री नंबर को क्रॉस किया जाएगा या हटा दिया जाएगा और पूर्वोक्त उप विनियमों में विहित नियमों के अनुरूप एक नई रजिस्ट्रीकरण संख्या उत्कीर्ण की जाएगी।
(ख) ऐसे इकोनोमाइजर की मूल संख्या को नई युक्ति में रखा जाएगा, परंतु इकोनोमाइजर ऐसे क्षेत्र में काम करने वाले हैं, जो राज्य के पुनर्गठन के परिणामस्वरूप दूसरे राज्य का हिस्सा बन गया है, तो नए नंबर राज्य के मुख्य निरीक्षक द्वारा दिए जाएंगे।
(ग) एक बार आंवटित संख्या को दूसरे इकोनोमाइजर में दोबारा प्रयोग नहीं किया जाएगा।

393. फीड पाइप का निरीक्षण- (1)(क) फीड पाइप को उसके स्थान पर स्थापित करने से पहले उसका निरीक्षण और हाइड्रॉलिक परीक्षण किया जाएगा, और हाइड्रॉलिक परीक्षण दबाव इकोनोमाइजर के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव को दुगना से कम नहीं होना चाहिए।
(ख) मान्यताप्राप्त निर्माता या निरीक्षक प्राधिकारी से एक प्रमाण-पत्र कि यह पूरा किया जा चुका है इसे स्वीकार किया जा सकता है।
(ग) यदि यथास्थिति, निरीक्षक या सक्षम व्यक्ति, परीक्षण से संतुष्ट है, तो पाइप लगाया जा सकता है।
(घ) फीड पाइप के लिए कोई अलग प्रमाण-पत्र जारी नहीं किया जाएगा और ना ही उनके निरीक्षण के लिए अलग से फीस ली जाएगी।
(ड़) उत्कीर्ण रजिस्ट्री संख्या की प्राप्ति की तारीख से दो मास की अवधि के भीतर पूरा किया जाएगा।

(2) निरीक्षण के बाद या किसी भी समय, सक्षम व्यक्ति, फीड पाइप का बाहरी निरीक्षण कर सकता है और यदि वह इसे खराब स्थिति में पाता है तो वह मुख्य निरीक्षक को इस मामले की रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा जो अपेक्षित हो तो पाइप का हाइड्रॉलिक परीक्षण कर सकता है।

394. फीड पाइप की योजना प्रस्तुत करना- (1)फीड पाइपों के निर्माण की शुरूआत से पहले, फीड पाइपों की सामग्री, डिजाइन और निर्माण की योजनाओं और विशिष्टियों की संवीक्षा के लिए 30 मी. पाइप के लिए या उसके भाग के लिए फीस 200 रूपए की दर पर होगी।

(2) फीड वाटर हीटर जैसी किसी भी फिटिंग की सामग्री, डिजाइन और निर्माण की योजनाओं और विशिष्टियों की जांच के लिए प्रति फिटिंग 2500 रूपए फीस होगी।

अध्याय- 12
वैल्डड निर्माण के शेल टाइप बॉयलर
भाग-1

395. लागू होना- (1) ये विनियम क्रमश: अध्याय-4 और 10 में निर्दिष्ट वाटर ट्यूब बॉयलरों और इलेक्ट्रोड से भिन्न फ्यूजन वैल्डड निर्माण वाले बॉयलरों पर लागू होंगे।

(2) जहां बॉयलर का डिजाइन कंपोजिट निर्माण अर्थात् फायर ट्यूब और वॉटर ट्यूब के संयोजन वाला है, वहां यह उस विशेष प्रकार के निर्माण को नियंत्रित करने वाले संबंधित नियमों का पालन करेगा।

396. साधारण अपेक्षाएं- जहां लागू हो, निर्माताओं, निरीक्षण प्राधिकरणों से प्रमाण-पत्र से संबंधित अध्याय-1 की साधारण अपेक्षाएं और निर्माण से संबंधित अध्याय-3 की प्रकार की अपेक्षाओं का पालन किया जाएगा।

397. कार्यशाला के उपस्कर- (1) वैल्डिंग संयंत्र और उपस्कर अच्छी गुणवत्ता के होने चाहिए, और उनका रख-रखाव कुशल कार्यशील स्थिति में होना चाहिए। वैल्डिंग यंत्र कवर के अंदर होने चाहिए और इस प्रकार व्यवस्थित होने चाहिए कि विपरीत मौसमी परिस्थितियों और तेज हवाओं में भी वैल्डिंग कार्य को जारी रखा जा सके। यह प्रक्रिया इस प्रकार होनी चाहिए कि वैल्डिंग कार्यों की नियमित और व्यवस्थित मानीटरी की जा सके और वैल्डिंग ऑपरेटरों को कारीगरी की गुणवत्ता के दृष्टिकोण से कार्यशाला के परीक्षण अधिकारियों द्वारा समय-समय पर किया जाना है। इन परीक्षणों का अभिलेख रखा जाएगा और जांच के लिए सक्षम व्यक्ति के लिए उपलब्ध होगा।

(2) कार्यशाला वैल्डिंग संयंत्र उपस्कर और गुणवत्ता नियंत्रण कर्मियों से युक्त होनी चाहिए। तथापि विनाशकारी, गैर-विनाशकारी परीक्षण तथा प्रक्रिया के लिए उपस्कर आवश्यक नहीं है। विनिर्माता इन सुविधाओं के लिए बाहरी पक्ष से समझौता कर सकता है और जिससे पक्ष वह यह समझौता करता है, जो उसका एक पत्र बॉयलर के मुख्य निरीक्षक या उसके प्रतिनिधि को उपलब्ध कराया जाना चाहिए और परीक्षण के दौरान पक्ष को प्रयोगशाला में सामग्री का निरीक्षण करने की अनुमति दी जानी चाहिए।

398. निर्माण की सामग्री - इन सामग्री के निर्माण में प्रयोग की जानी वाली प्लेट, सेक्शन और बार, अध्याय-2 की अपेक्षाओं का सभी तरह से अनुपालन करेंगे। तथापि जहां, तन्यता शक्ति 49.6 कि.ग्रा/वर्ग मि.मी से अधिक, तो वैल्डिंग तकनीक, जिसमें पूर्व ताप और पोस्ट हीटिंग और प्रयोग की गई प्लेट की तैयारियां शामिल हैं, का पूरा विवरण निर्माण कार्य शुरू करने से पहले अनुमोदन के लिए निरीक्षण प्राधिकारी को प्रस्तुत करना होगा।

399. वैल्डिंग से संबंधित सामग्री- जहां वैल्डिंग से संबंधित सामग्री का प्रयोग किया जाता है, वे विनियम 71 से 76 की अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे, केवल वैल्ड मेटल के मामलों को छोड़कर, जहां तन्य शक्ति पलेट के लिए विनिर्दिष्ट निचली सीमा से कम नहीं होगी।

400. प्लेन और स्टे ट्यूब- (1)ट्यूब, विनियम 30, 47 और 48 के उपबंध का अनुपालन करेंगे।

(2) सीमलेस स्टील - क्रॉस-ट्यूब और अपटेक ट्यूब, क्रमश: विनियम 99 ओर 100 के अधीन आएंगे।

401. निर्माण और कारीगरी- विनिर्माता काम के हाथ में लेने से पहले अनुमोदन के लिए बॉयलर के निर्माण को पूर्ण विवरण में दिखाते हुए पूरी तरह से आयामी खंड वार रेखाचित्र के साथ निरीक्षण प्राधिकारी को प्रस्तुत करेगा। अनुदैर्घ्य और परिधीय सीम के लिए प्लेटों की तैयारी के आयामों सहित पूर्ण विवरण भी इस रेखाचित्र में दिखाया जाएगा। स्टैंड पाइप ब्रांच पाइप और सीटिंग के लिए अटैचमेंट का विवरण दिखाते हुए पूरी तरह से आयामी रेखाचित्र, अनुदैर्घ्य और परिधीय जोड़ और दूसरे खुली जगहों से संबंधित इन पुर्जों की स्थिति को रेखाचित्र में दिखाया जाएगा।

402. प्लेट की तैयारियां- प्लेट की तैयारी के मामले में, विनियम 77 की अपेक्षाएं लागू होंगी। जब अलग-अलग मोटाई की प्लेटों पंक्तिबद्ध की जाती हैं, तो वैल्डिंग पतली प्लेट के लिए आवश्यक सहनशीलता और कम पतली प्लेट से मिलती-जुलती होगी (चित्र 12/1 का निर्देश लें)

403. तनाव रिलीविंग- विनियम 78 की अपेक्षाएं लागू होंगी।

404. बेलनाकार सैल- विनियम 80 की अपेक्षाएं लागू होंगी।

405. सर्कुलेरिटी- (1) किसी भी क्रॉस सैक्शन पर मापे गए शेल के अधिकतम और न्यूनतम आंतरिक व्यास के बीच का अंतर सांकेतिक आंतरिक व्यास के 1 प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए।

(2) बॉयलर की बाहरी डिजाइन प्ररूप गेज के माध्यम द्वारा बॉयलर की बाह्य सतह पर मापी गई प्रोफाइल, आंतरिक व्यास के एक चौथाई के बराबर लंबी होनी चाहिए डिजाइन प्ररूप से और सारणी 12/1 में दी गई प्रतिशतता से अधिक अलग नहीं होना चाहिए।

सारणी 12/1: वैल्डेड बॉयलर के डिजाइन प्ररूप से अलग होने की अधिकतम प्रतिशतता

क्रम संख्या	बॉयलर डी का सांकेतिक आंतरिक व्यास, मिमी. में	डिजाइन प्ररूप से अधिकतम भिन्नता, प्रतिशत में
(1)	(2)	(3)
1.	915 तक और 915 सहित	0.375
2.	915 से ज्यादा, 1150 तक और 1150 सहित	0.350
3.	1150 से अधिक	0.300

(3) वैल्डेड सीम पर कोई फ्लैट नहीं होंगे और गोलाई से कोई भी स्थानीय भिन्नता, क्रमिक होगी।

406. ऐन्ड प्लेट, क्राउन प्लेट और ट्यूब प्लेट- (1) वैल्डेड लंकाशायर और कॉर्निश बॉयलर की एंड प्लेट को शेल प्लेट के साथ जोड़ने के लिए फ्लैंज किया जाएगा।

(2) बॉयलरों की एंड प्लेट की अपेक्षाओं के लिए, विनियम 86 का उप-विनियम (1) लागू होगा।

(3) अर्ध गोलीय क्राउन की अपेक्षाओं के लिए, विनियम 89 लागू होगा।

(4) फ्लैंज की अपेक्षाओं के लिए, विनियम 86 का उप-विनियम (2) लागू होगा।

(5) बिना आग वाले बॉयलर के निर्माण में, जब डिस्क सिरे तापीय तल का हिस्सा नहीं बनाते, तो कोल्ड स्पन डिश्ड सिरे को आई एस: 2825 के अनुरूप उपयोग किया जा सकता है।

(6) जहां फ्लेट को माउटिंग में जोड़ने के लिए डिश्ड एंड प्लेट में दबाया जाता है व प्लेट और घुमावदार सतह के जोड़ पर बड़ी त्रिज्या बनाएंगे, और शार्प कॉर्नर या टूल मार्क नहीं होंगे, प्लेट अत्याधिक पतली नहीं होगी।

(7) (क)ऐसी प्लेटें, जिनके किनारे उभरे हुए हैं, वे उप-विनियम (4) के अनुसार होंगी, और उन भागों से वैल्डेड होंगा, जिनसे वे निम्नानुसार जोड़ी जानी हैं:-

(i)चित्र 12/7, 12/8, 12/9, 12/10 या 12/11 में दिखाए गए अनुसार बेलनाकार फायर बॉक्स या शेल से।

(ii)चित्र 12/14, 12/15 या 12/16 में दिखाए अनुसार गए आंतरिक फ्लू ट्यूब से ।

(iii)चित्र 12/16 में दिखाए गए अनुसार अपटेक से

(iv)चित्र 12/19 में दिखाए गए अनुसार फायर बॉक्स रैपर प्लेट या ज्वलन चैंबर से ।

(ख) प्लेटें जो फ्लैंज नहीं की गई हैं को उन भागों से वैल्ड किया जाएगा जिनसे उन्हें निम्नानुसार जोड़ा जाना है:

(i) चित्र 12/12 या 12/13 में दिखाए गए अनुसार शेल से ।

(ii)चित्र 12/17 में दिखाए गए अनुसार आंतरिक फ्लू ट्यूब या अपटेक से।

(iii)चित्र 12/20,12/21 या 12/22 में दिखाए गए अनुसार ज्वलन चैंबर या फॉयर बॉक्स रैपर प्लेट से ।

(ग) जहां डिश्ड एंड या क्राउन का उपयोग किया गया है, वे शेल या फॉयर बॉक्स के बेलनाकार भाग के साथ जुड़ने के लिए किनारे उभरे हुए होंगे। घुमावदार बॉयलर की फॉयर बॉक्स क्राउन प्लेट और फ्लैट सेल फॉयर बॉक्स या शेल के बेलनाकार भाग को जोड़ने के लिए किनारे उभरे हुए होने चाहिए।

(घ)अपटेक के लिए घुमावदार बॉयलर की फॉयर बॉक्स क्राउन प्लेट में खुला हुआ भाग उभरा हुआ होगा और अपटेक का संयोजन परिधीय बटवैल्ड के माध्यम से बनाया जाना चाहिए (चित्र 12/3, 12/4, 12/5, 12/6 देखें)।

407. आंतरिक चिमनी (फ्लूज)- (1) आंतरिक चिमनी अनुभाग में प्रत्येक को एक प्लेट द्वारा बनाया जाएगा, जिसे ठंडा होने पर गोलाकार रूप में घुमाया जाएगा। लंबवत जोड़ धातु चाप प्रक्रिया द्वारा बट-वैल्डेड का मिश्रण होना चाहिए।

(2)क्रॉस-सैक्शन के व्यास में अधिकतम अनुमत भिन्नता प्लेट की मोटाई का आधा, जो भी अधिक हो या 6 मि.मी से ज्यादा नहीं होनी चाहिए।

(3) लंबवत वैल्ड, फर्नेस के निचले हिस्से में लगाए जाएंगे और वो कम-से-कम 150 मि.मी पर एक के बाद एक खंडो में ब्रेक ज्वाइंट लगाए जाएंगे। यदि एक के बाद एक खंड ट्यूब प्लेट या एंड प्लेट या बोलिंग हूप्स से अलग हो, तो यह शर्त लागू नहीं होगी।

(4) जहां परिधीय जोड़ो के लिए फ्लू खंडों के सिरे को उभारा जाता है, वहां उपयुक्त मशीनरी द्वारा एक ही ताप पर फ्लैजिंग की जाएगी।

(5) सभी चिमनी फ्लैजिंज के किनारों को मशीनी या मशीन द्वारा फ्लेम-कट किया जाएगा (विनियम 402 देखें)।

(6) फलैंज्ड परिधीय जोड़ को, इस तरह व्यवस्थित किया जाएगा ताकि वे पास वाली चिमनी के साथ या सेल के परिधीय जोड़ों के अनुरूप न हो।

(7) भट्टी का न्यूनतम मध्य आंतरिक व्यास शुद्ध ताप इनपुट के आधार पर चित्र 12/ 23 में दिए गए व्यास से कम नहीं होना चाहिए।

(8) जहां फर्नेस की चिमनी सादी या नालीदार खंडों या दोनों से बनी होती है, वे एक दूसरे से फ्यूजन बट वैल्डेड परिधि जोड़ों से जुड़े हो सकते हैं।

(9) (क) प्लेन फर्नेस की लंबाई 3 मी. से अधिक नहीं होनी चाहिए, केवल रिवर्स फ्लेम बॉयलर के सिवाय, जिन्हें लचीला माना जाता है या वैसी होगी, जैसा कि खंड (घ) में बताया गया है। अन्य सभी मामलों में, फर्नेस के व्यास में कम-से-कम 150 मि.मी तक कोरूगेशन या ब्लोइंग हूप्स या स्टेपिंग के माध्यम से फर्नेस में लचीलापन प्रदान किया जाएगा। (चित्र 12/24 से 12/28 तक देखें)।

(ख)यदि नालियों का उपयोग लचीला बनाने के लिए किया जाना है तो फर्नेस की लंबाई का कम-से-कम एक तिहाई भाग नालीदार होना चाहिये।

(ग)इस खंड के अनुसार बनाए गए बॉयलरों के विनियम 483 के अनुसार हवा आने की जगह होनी चाहिए।

(घ)खंड (क) और (ख) के उपबंधों के होते हुए भी, बॉयलर में 3 मी. से ज्यादा लंबी प्लेन फर्नेस के उपयोग की अनुमति है, जब बॉयलर एंड प्लेट के बीच लंबाई 6.5 मी. से ज्यादा ना हो, बशर्ते इस मामले में प्रयोग किया गया ब्रीदिंग स्पेस विनियम 484 के अनुसार हो।

(10)जहां पूरा फ्लू छोटे प्लेन खंडों से बना होता है, वहां पर आस पास के खंडों के सिरों को या तो एक त्रिज्या तक बाहर निकला हो ताकि पर्याप्त सपोर्ट और लंबवत लचीलापन प्रदान किया जा सके और एक साथ बट- बेल्ड किया जा सके, या प्रत्येक तरफ की बॉलिंग हूप को बट-वैल्ड किया जा सके। आयाम, चित्र 12/31, 12/32 या 12/33 का पालन करेंगे।

(11) ताप प्रक्रिया द्वारा तनाव से राहत तब दी जाएगी, जब चिमनी के निर्माण में एक परिधीय वैल्ड का उपयोग शामिल होता है। इस प्रकार के तनाव से राहत, सभी वैल्डिंग के पूरा होने पर विनियम 453 के अनुसार दी जाएगी।

(12) ऐन्ड प्लेटों से फ्लू कनेक्शन का प्ररूप चित्र 12/14, 12/15, 12/16,12/17 और 12/18 में दिखाए गए प्ररूप के अनुसार होंगे, या निरीक्षण प्राधिकारी के अनुमोदन के अधीन, वैल्डिंग ग्रूव के किसी भी रूप में होंगे।

408.अपटेक-(1)अपटेक सीमलेस या इलेक्ट्रिक रेजिस्टेंस वैल्डेड या फ्यूजन बट-वैल्डेड पाइप से इलेक्ट्रिक आर्क प्रक्रिया द्वारा बनाए जाएंगे। इन पाइपों पर टॉलरेंस रेगुलेशन 251 की अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगे। अपटेक को चित्र 12/3 और 12/4 के अनुसार फर्नेस क्राउन प्लेट के खुलने वाले ऊपरी फ्लेंज से फ्यूजन बट वैल्ड किया जाएगा। फायरबॉक्स क्राउन प्लेट के खुलने वाले फ्लेंज की गहराई, फ्लेंज के घुमाव की शुरुआत से, प्लेट की मोटाई न्यूनतम 25 मिमी. के साथ कम से कम दोगुनी होनी चाहिए।

जब तक पूरे बॉयलर को बाद में स्ट्रेस रिलीव नहीं किया जाता, तब तक अपटेक और फायरबॉक्स क्राउन प्लेट को वैल्डिंग के बाद प्रभावी ढंग से स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा। जहां फायरबॉक्स क्राउन प्लेट को भी फायरबॉक्स की बॉडी से फ्यूजन वैल्ड किया जाता है, जैसा कि चित्र 12/16 में दिखाया गया है, वहां अपटेक के साथ पूरा फायरबॉक्स सभी वैल्डिंग पूरी होने पर ताप उपचार द्वारा प्रभावी ढंग से स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा।

(2) बॉयलर को ताप उपचार द्वारा अंतिम रूप से स्ट्रेस रिलीव करने से पहले अपटेक को शेल क्राउन से जोड़ा जा सकता है, जैसा कि चित्र 12/17 में दिखाया गया है।

(3) जहां अपटेक का वर्टिकल सीम फ्यूजन वैल्ड किया जाता है, वहां वैल्डिंग रेगुलेशन 432 का पालन करेगी, और वैल्ड को इस तरह से व्यवस्थित किया जाएगा कि इसे बाहरी और आंतरिक रूप से वैल्ड किया जाए (देखें चित्र 12/42)।

(4) यह वांछनीय है कि अपटेक में एक आंतरिक कास्ट आयरन लाइनर लगाया जाए, जो कम पानी के स्तर से नीचे तक फैला हो।

409. क्रॉस-ट्यूब- विनियम 99 की अपेक्षाएं लागू होंगी।

भाग-2
फॉयर बाक्स और दहन कक्ष

410. वर्टिकल बॉयलर की फर्नेस – (1) वर्टिकल बॉयलरों की फर्नेस, एक या अधिक लंबाई के खंडों में बनाई जा सकती है, प्रत्येक खंड को एक प्लेट से पूर्ण गोलाई में घुमाया जा सकता है। ऐसे मामलों में, अवयव खंडों को विद्युत बट-वैल्डिंग द्वारा परिधीय रूप से जोड़ा जा सकता है। वैल्डिंग विनियम 432 के अनुसार तनाव मुक्त होगी।

(2) वर्टिकल बॉयलर के मामले में जहां ट्यूब प्लेट फॉयर बॉक्स का हिस्सा बनाती है, जब वैल्डेड तनाव मुक्त होगी तब ट्यूब प्लेट का हिस्सा, दो वर्टिकल खंडों और वर्टिकल जोड़ वैल्डिंग में निर्मित किया जा सकता है।

(3)व्यास में अधिकतम अनुमेय भिन्नता, किसी भी क्रास सेक्शन पर 900 मि.मी व्यास तक के फॉयरबॉक्स के लिए 6 मि.मी. से अधिक नहीं होनी चाहिए, या 900 मि.मी. से अधिक व्यास वाले फॉयर बॉक्स के लिए 10 मि.मी, या प्लेट की आधी मोटाई, जो भी अधिक हो।

(4)गोल फॉयर बॉक्स अधिकांशत: पतला किया जाएगा। प्रति 300 मि.मी ऊंचाई पर व्यास में 38 मि.मी. का टेपर लगाने की सिफारिश की जाती है। फॉयर बॉक्स और शेल के बीच तल पर पानी का स्थान 760 मि.मी. व्यास तक के बॉयलरो के लिए 50 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए और व्यास में 760 मि.मी से अधिक बॉयलरों के लिए 63 मि.मी. से कम नहीं होना चाहिए।

(5)वैल्डिंग की पद्धति विनियम 432 के अनुसार होगी।

(6) पानी की नलियों को डालने के लिए फॉयर बॉक्स में बने फ्लैटों में फ्लैट घुमावदार सतहों के जंक्शन पर पर्याप्त त्रिज्या होनी चाहिए और नोंक वाले कोनों या यंत्र के निशान से मुक्त होनी चाहिए। प्लेट अनावश्यक रूप से पतली नहीं होनी चाहिये।

(7)त्रिज्या मुक्त उभरे हुए किनारे चाहे फॉयर बॉक्स के साथ अभिन्न हो या अलग रिंग

के रूप में बनाया गया हो, अधिकांशतः उपयुक्त मशीनरी द्वारा एक ताप में बनाया जाएगा और आंतरिक तनाव से बचने के लिए धीरे-धीरे ठंडा होने दिया जाएगा।

(8)रिंग ऑफ फॉयर सेल्स का मुखनाल या फाउंडेशन रिंग नरम स्टील के बने होंगे। 'जेड' सेक्शन का उपयोग फाउंडेशन रिंग के लिए नहीं किया जाएगा।

(9)बेलनाकार शेल के साथ फॉयर बॉक्स का संयोजन, चित्र 12/34,12/35,12/36 या 12/37 के अनुसार होगा।

(10)फॉयर होल्स माउथपीस के संयोजन की पद्धति, चित्र 12/40 या 12/41 के अनुसार होगी।

411. अर्ध-गोलीय फॉयर बॉक्स- (1) अर्ध-गोलीय फॉयर बॉक्स को मशीन द्वारा बनाने के लिए प्रगतिशील चरणों में बिना पतला किए दबाया जाएगा और पूरा होने पर अनीलित किया जाएगा।

(2) फॉयर बॉक्स को शेल से जोड़ने की पद्धतियां, चित्र 12/34, 12/35, 12/36 या 12/37 के अनुसार होंगी।

(3) थ्रोट पीस और फॉयर होल माउथपीस के संयोजन की पद्धति, चित्र 12/40, या 12/41, 12/43 या 12/44 के अनुसार होगी।

412. लोको टाइप फॉयर बॉक्स- (1) लोको टाइप फॉयर बॉक्स रैपर प्लेट के किनारे अधिमानत: टेपर्ड होने चाहिए। शेल और फॉयर बॉक्स के बीच शीर्ष पर पानी की जगह 63 मि.मी से कम नहीं होगी।

(2)जहां फॉयर बॉक्स ट्यूब प्लेट या फॉयर होल प्लेट रैपर प्लेट के साथ संयोजन के लिए फ्लैज्ड की गई है, वैल्ड उभरे हुए किनारे के झुकाव की शुरूआत और पेंचदार स्टे की पहली पंक्ति में स्थिर होगा।

(3)फाउंडेशन रिंग के फॉयर होल माउथपीस के लिए रिंग्स, अध्याय-2 में निर्दिष्ट सामग्री के बने होंगे।

(4)फाउंडेशन रिंग के लिए जेड सेक्शन का उपयोग नहीं होगा। फॉयर बॉक्स का बाहरी केसिंग के साथ संयोजन चित्र 12/37, या 12/30, 12/31 के अनुसार होगा।

(5)फॉयर होल माउथपीस के संयोजन की पद्धति चित्र 12/40 के अनुसार होगी या, जहां बाहरी आवरण और फॉयर बॉक्स प्लेट को फॉयर होल बनाने के लिए पानी की और फ्लैंज्ड किया जाता है, वहां फ्लैजिंग के घुमाव की शुरुआत से स्टेज की औसत पिच के आधे से ज्यादा दूरी पर स्क्रूड स्टेज की एक रिंग लगाई जाएगी (चित्र 12/45 देखें)।

413. शीतित जल दहन कक्ष-(1) दहन कक्ष ट्यूब प्लेट और बैक प्लेट का रैपर प्लेट के साथ संयोजन चित्र 12/19, 12/20, 12/21, 12/22 के अनुसार होगा और जहां ट्यूब प्लेट को रैपर प्लेट के साथ जोड़ने के लिए किनारों को उभारा गया है, वहां वैल्ड फ्लैन्ज के झुकाव की शुरुआत में और पेंचदार स्टे की पहली पंक्ति के बीच स्थित होगा।

(2) चिमनी ट्यूब की फर्नेस की संयोजन पद्धति, चित्र 12/15, 12/16 या 12/17 के अनुसार होगी और एक्सेस ओपनिंग चित्र 12/40, या 12/46 के अनुसार होगी।

भाग-3

414. बार स्टे और फॉयरबॉक्स स्टे

(1) प्रत्येक बार स्टे या फॉयर बॉक्स स्टे को एक ठोस रोल्ड बार से उसकी लंबाई में वैल्ड के बिना बनाया जाएगा, सिवाय इसके कि वह उस प्लेट से जुड़ा हो जिसे वह सपोर्ट करता है।

(2) ऐसे बार स्टे जिन पर आग में काम किया गया हो उन्हें बाद में अनीलित किया जाएगा।

(3) इस बात को प्राथमिकता दी जाएगी कि जब बॉयलर में स्टे अपनी स्थिति में हो, तो उसकी धुरी उस प्लेट पर सामान्य होगी, जो इसे सहारा देती है, लेकिन जहां इसे इस तरह से व्यवस्थित नहीं किया जा सकता है, वहां यदि स्टे, नट के साथ फिटेड हो तो नट और फ्लेट बीच में बेवल वाले वाशर उपलब्ध कराए जाएंगे।

(4) विनियम 415 से 418 में दी गई निम्नलिखित पद्धतियों में से एक पद्धति द्वारा समर्पित प्लेटों के लिए स्टे सुरक्षित किए जाएंगे:-

415. बार स्टेस- (1) प्लेन बार, प्लेटों में क्लियरिंग छेद से गुजरते हुए और उनमें वैल्ड किए हुए (चित्र 12/50) देखें।

(2) प्लेन बार प्लेटों में छेद से गुजरते हुए और बाहर की ओर वाशर के साथ फिर होंगे, स्टे और वाशर को प्लेट के साथ चित्र 12/52, 12/53, 12/54, 12/55, 12/56, 12/57, 12/58, 12/59 में दिखाई गई किसी एक पद्धति द्वारा वैल्ड होने चाहिए।

टिप्पण: ऐसे विनियम के प्रयोजन के लिए क्लियरिंग छेद से मशीनीकृत बेलनाकार छेद, जिसका व्यास, बार स्टे से 2% से अधिक नहीं है, अभिप्रेत है।

416. फॉयरबॉक्स स्टे- (1)(क) पेंचदार स्टे, प्लेटों के माध्यम से पेंच और प्रत्येक छोर पर पर्याप्त हेड बनाने के लिए या नट के साथ फिट किया जाएगा या प्रोजेक्टिंग सिरों को चित्र 12/47 और 12/48 मे जैसा दिखाया गया है उसके अनुसार फिलेट वैल्ड किया जाएगा।

(ख) यह सिफारिश की जाती है कि जहां स्टे को स्क्रू किया जाएगा वहां यह महीन धागे के साथ होगा और स्टे और होल्स को एक सतत थ्रेड के द्वारा स्क्रू किया जाएगा।

(ग) स्टे कम-से-कम प्रति 25 मि.मी 11 महीन थ्रेड द्वारा किया जाएगा।

(घ) स्टे पर स्क्रू थ्रेट्स साफ, चेक्स या खामियों से मुक्त, पूरी गहराई, या सही मानक रूप और होल्स में अच्छी तरह फिट होने वाला होना चाहिए। मध्य भाग को अधिकांशत: थ्रेड के नीचे की और मोड़ा जाना चाहिए।

(2) प्लेन स्टे को प्लेट से मजबूती से वैल्ड किया जाएगा। (चित्र 12/49 और 12/50 देखें।

टिप्पण: इस प्रकार का संयोजन, प्लेन बार स्टे के लिए भी उपयुक्त है।

(3) 350 मि.मी. से कम लंबे सभी पेंचदार स्टे को प्लेट के अंदरूनी हिस्से से परे 13 मि.मी की गहराई तक 5 मि.मी व्यास के संकेतक छिद्र के साथ ड्रिल किया जाना चाहिए। स्टे जो एक तरफ छुपे हुए है उन्हें खोखली स्टे बार से बनाया जाना बेहतर है।

417. फॉयर बॉक्स और दहन कक्ष क्राउन के लिए गर्डर स्टे - (1) जहां गर्डर स्टे बोल्ट और नट से जुड़े होते हैं, उन्हें साइड प्लेट के कोनों या सिरों पर लगाया जाएगा।
(2) सीधे क्राउन प्लेट से वैल्ड किए गए गर्डर स्टे, चित्र 12/60, 12/61, 12/62, 12/63 या 12/64 के अनुरूप होंगे। ऐसे गर्डरों को स्ट्रेस रिलीव करने से पहले क्राउन प्लेट में वैल्ड किया जाएगा।

(3) प्रत्येक गर्डर को क्राउन प्लेट पर स्वतंत्र रूप से भार के अपने उचित अनुपात को संभालने के लिए पर्याप्त मजबूत होना चाहिए, और बोल्ट या वैल्ड संयोजन में लागू भार को ले जाने के लिए पर्याप्त क्रॉस-सैक्शनल क्षेत्र होना चाहिए।

(4) गर्डर के नीचे और क्राउन प्लेट के बीच का जलमार्ग, जितना संभव हो उतना बड़ा होना चाहिए, लेकिन किसी भी दशा में 38 मि.मी. से कम गहरा नहीं होना चाहिए।

418. गसेट स्टे- विनियम 112 के उप विनियम (1) की अपेक्षाएं लागू होगी।

भाग-4

419. सुगम्यता- (1) उप विनियम (2), (3) और (4) में दी गई अपेक्षाओं के अतिरिक्त विनियम 135 के उप विनियम (1), (2), (3) और (4) में विनिर्दिष्ट अपेक्षाएं लागू होंगी।
(2) वर्टिकल बॉयलरों में पानी की संकीर्ण जगह के नीचे, जहां आंतरिक पहुंच संभव नहीं है, मिट्टी के छेद (मड होल) को बॉयलर की परिधि के चारों ओर समान दूरी पर व्यवस्थित किया जाना चाहिए, जिनकी संख्या सारणी 12/2 में दी गई संख्या से कम नहीं होगी।

सारणी 12/2: निचले सफाई छिद्रों या मिट्टी के छिद्रों की संख्या

क्रम सं.	बॉयलर का व्यास	होल्स की संख्या
(1)	(2)	(3)
1	610 मि.मी. और उससे अधिक किंतु 915 मि.मी. से अधिक नहीं।	3
2	915 मि.मी. से अधिक और 1525 मि.मी. से अधिक नहीं।	4
3	1525 मि.मी. से अधिक और 1830 मि.मी. से अधिक नहीं।	5
4	1830 मि.मी से अधिक और 2290 मि.मी. से अधिक नहीं।	6
5	2290 कि.मी. से अधिक और 2590 मि.मी. से अधिक नहीं।	7
6	2590 मि.मी. से अधिक और 2745 मि.मी. से अधिक नहीं।	8

(3) लोको-टाइप बॉयलरों में सफाई के छेद या मिट्टी के छेद प्रत्येक निचले कोने पर या बाहरी फॉयरबॉक्स आवरण के कोनों में, जितना संभव हो सके और फॉयर होल खोलने के ऊपर के शीर्ष कोनों पर उपलब्ध कराएं जाएंगे और बैरल स्मोक बॉक्स के शीर्ष समान सैंडल प्लेट के प्रत्येक कोने पर मिट्टी के छेद उपलब्ध कराएं जाएंगे।

(4) लंकाशायर बॉयलर्स के सामने के ऐन्ड प्लेट्स के निचले हिस्से में, इसी प्रकार के बॉयलर में, आंतरिक फ्लू के साथ, जहां भी संभव हो, एक मैनहोल दिया जाएगा।

420. मैनहोल फ्रेम, माउथपीस और डोर

(1) मैनहोल फ्रेम, माउथपीस, डोर या कवर प्लेट नरम स्टील की बनी होगी। फ्रेम अण्डाकार होना चाहिए और जहां ये फ्लैंज्ड प्रकार के होंगे वहां कवर के निकट होंगे और डोर को एक फ्लैट जुड़ने वाली सतह प्रदान करेंगे। वैकल्पिक रूप से, उभरे हुए वृत्ताकार को बाहरी रूप से फिट किया जा सकता है, जहां फ्लैंज्ड टाइप को शेल के करीब रखा जाएगा।

(2) जहां संभव हो, फ्रेम को बॉयलर की लंबवत मध्य रेखा के समान्तर छोटी दूरी के साथ शेल के साथ जोड़ा जाएगा। ऐसे मामलों में जहां शेल की मोटाई 14 मि.मी. के अंडाकार फ्रेम से अधिक है या गोलाकार माउथपीस फिट किए जाएंगे।

(3) अंडाकार फ्रेम और बाहरी रूप से उठाए गए गोलाकार माउथपीस या तो

(क) बिना वैल्ड के वन पीस में बने होंगे, या

(ख) उपयुक्त रोल्ड सेक्शन से बने और फोर्ज–वैल्डेड, या फ्यूजन वैल्डिंग द्वारा निर्मित होंगे, परंतु कि वैल्डिंग के पश्चात् और बॉयलर से जोड़ने से पहले वे ताप प्रक्रिया द्वारा स्ट्रेस रिलीव्ड हों – केवल ऐसे मामलें को छोड़कर जब तक जाने के बाद पूरे बॉयलर को ताप प्रक्रिया से गुजारा जाना हो।

(4) वेल्ड्स को इस तरह से लगाया जाएगा कि ये बॉयलर की अनुप्रस्थ मध्य रेखा लाइन पर स्थित हो (विनियम 430 देखें)।

(5) माउथपीस और कवर के जुड़ने वाले फलैंज को सामने और किनारों पर और बोल्ट के लिए वहनीय सतह पर मशीनीकृत किया जाएगा। जहां बोल्ट और नट को फ्लैंज के संपर्क में मशीनीकृत किया जाएगा, जोड़ों को पिच लाइन के बोल्ट के पिच सर्कल के अंदर और बाहर बनाया जाना चाहिए, ताकि उभरा हुआ किनारो के विरूपण की संभावना को रोका जा सके। कवर प्लेटों को फ्रेम के आंतरिक व्यास के लगभग आठवें हिस्से की गहराई तक बार की ओर रखा जाना चाहिए।

(6) सभी किनारों को मशीनीकृत या मशीन द्वारा फ्लेम-कट किया जाएगा (विनियम 402 देखें)।

(7) मैनहोल फ्रेम और संयोजन के विभिन्न प्रकार, चित्र 12/65, 12/66, 12/67, 12/68 और 12/69 में दर्शाए गए हैं। मैनहोल, हेड होल या एक्सेस ओपनिंग कनेक्शन के लिए, जहां विनियम 463 के अनुसार किए गए मुआवजे की गणना के लिए क्षतिपूर्ति प्लेटों की अपेक्षा नहीं होती है, चित्र 12/108 का उपयोग शेल के साथ संयोजन के लिए किया जाना है।

421. आंतरिक दरवाजे -विनियम 137 की अपेक्षाएं लागू होंगी।

भाग-5

422. माउटिंग के लिए सीटिंग- माउटिंग हेतु सीटिंग की अपेक्षाओं के लिए विनियम 129 देखें। माउटिंग के संयोजन की अपेक्षाओं के लिए, विनियम 130 देखें।

423. स्टैड पाइप- जहां स्टैंड पाइप का उपयोग हुआ हो, वहां फ्लैंजेज को किनारे पर मशीनीकृत या मशीन द्वारा फ्लेम - कट किया जाएगा। बोल्टिंग फ्लैंजेज को जोड़ो और बोल्टिंग सतह पर मशीनकृत किया जाएगा।

424. सैडल्स- जहां सैडल का उपयोग हुआ हो, वहां फ्लैंजेज के किनारों को मशीनीकृत या मशीन द्वारा फ्लेम कट किया जाएगा। जोड़ों की सतह को मशीनीकृत किया जाएगा। माउटिंग के संयोजन के लिए स्टड, यदि सैडल के मध्य से पेंचदार हो तो पूरी माटाई के नट के साथ अंदर की ओर फिट किए जाएंगे। जहां स्टड के छेद सैडल के मध्य से नहीं गुजरते वहां फ्लेट में स्टड के पेंचदार हिस्से की लंबाई स्टड के व्यास से कम नहीं होनी चाहिए।

425. पैड्स- जहां पैड का उपयोग किया जाता है, वहां जुड़ने वाली सतह को मशीनीकृत किया जाएगा। पैड पर्याप्त मोटाई की होनी चाहिए, जिससे कि आंतरिक सतह को छेदे बिना माउटिंग के लिए स्टड होल की ड्रिलिंग की जा सके और पैड में स्टड के पेंच वाले हिस्से की लंबाई स्टड के व्यास से कम नहीं होनी चाहिए।

426. स्टैंड पाइप का संयोजन- (1) शेल और एंड प्लेट से जुड़े स्टैंड पाइप में निम्नलिखित निर्माण की अनुमति होगी।

(i)जब स्टैंड पाइप का आंतरिक व्यास 25 मि.मी से अधिक न हो तो स्टैंड पाइप की पानी के किनारे पर नट के साथ में कसा जा सकता है।

(ii)जहां स्टैंड पाइप का आंतरिक व्यास 25 मि.मी. से अधिक है, किंतु 50 मी.मी से अधिक नहीं है, वहां इसे कसा जा सकता है और सील वैल्डेड भी किया जा सकता है।

(iii)वहां स्टैंड पाइप का व्यास 50 मि.मी से अधिक है, इसे एंड फ्लेट में वैल्ड किया जा सकता है।

(2) स्टैंड पाइप संयोजन के बारे में उप विनियम (1) में उपबंध निम्नलिखित शर्तों द्वारा विनियमित किया जाएगा।

(i)जब स्टैंडपाइप को स्क्रू किया जाता है, तो स्क्रूइंग मानक पाइप थ्रेड का होगा।

(ii)स्टैंड पाइप को चित्र 12/104, 12/105, 12/106, 12/107, 12/108, 12/109, 12/110, 12/111, 12/112, 12/113 और 12/118 में दिखाए गई किसी एक पद्धति द्वारा या निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किसी अन्य तरीके से जोड़ा जाएगा।

(iii)जहां स्टैंडपाइप फ्यूजन-वैल्डिंग द्वारा गढ़े जाते हैं, उन्हें बॉयलर से संयोजित करने से पहले तब तक ताप प्रक्रिया द्वारा स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा, जब तक पूरे बॉयलर की ताप प्रक्रिया से गुजारा न जाए।

(iv) जहां स्टैंड पाइप का बोर 127 मि.मी से अधिक न हो ना शेल में ओपनिंग का व्यास 127 मि.मी से अधिक न हो, जिस प्लेट से यह जुड़ी तो उस प्लेट की मोटाई का दुगुना हो, स्टैंड पाइप को बाद में वैल्ड बनाने की ताप प्रक्रिया के बिना प्लेट से वैल्ड किया जाना चाहए। यदि ये सीमाएं पूर्ण प्लेट से ज्यादा हो, जिससे स्टैंड पाइप जुड़ा है, तब वैल्डिंग के पूरा होने पर ताप प्रक्रिया द्वारा स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा।

427.पैड का संयोजन-(1) शेल पर वैल्डेड पैड या किसी एंड प्लेट आंतरिक और बाहरी रूप से वैल्ड किए जाएंगे।

(2) पैड के संयोजन की पद्धति चित्र 12/115, 12/116 या 12/117 में दर्शाए अनुसार होगी। जहां सीटिंग का बोर 127 मि.मी से अधिक नहीं है, या ओपनिंग शेल का व्यास 127 मि.मी, जमा जिस प्लेट से यह जुड़ी है उस प्लेट की मोटाई के दुगुने, से अधिक नहीं है वहां पैड को इस प्रकार बनाए गए वैल्ड की उत्तरावर्ती ताप प्रक्रिया के प्लेट से वैल्ड किया जाना चाहिए। यदि इन सीमाओं को बढ़ाया जाता है तो पूरी प्लेट जिससे प्लेट संलग्न है को वैल्डिंग के पूरा होने पर ताप उपचार द्वारा स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा।

428. जल और दबाब गेज का संयोजन- पानी के गेज और दबाव गेज साइफन को पैड या स्टैंडपाइप के हस्तक्षेप के बिना सीधे फ्रंट एंड प्लेट से जोड़ा जा सकता है। परंतु वे स्टड द्वारा फ्लैंज और सुरक्षित हो। यदि स्टड प्लेट के माध्यम से स्क्रू किए जाए, तो प्लेट की ओर पूरी मोटाई के नट फिट किए जाएंगे।

429. बोल्ट और नट- बोल्ट और नट के लिए सभी होल ड्रिल्ड किए जाएंगे और जहां ये फ्लैंजेज के संपर्क में है वहां बोल्ट और नट को मशीनीकृत किया जाएगा।

भाग-6

430. कंपेनसेटिंग प्लेट- संलग्न करने से पहले प्रतिपूर्ति प्लेट शेल की सामग्री के समान होनी चाहिए और उन प्लटों के निकट स्थित होंगे, जिनसे उन्हें जोड़ा जाना है। इसमें यदि कोई वैल्ड है तो वह अनुप्रस्थ केन्द्र लाइन पर स्थित होगा।

431. 'फ्यूजन वैल्ड' शब्द की परिभाषा- (1) इस अध्याय के प्रयोजन के लिए शब्द 'फ्यूजन वैल्ड' धातु चाप प्रक्रिया द्वारा कवर किए गए इलेक्ट्रोड के साथ या किसी अन्य इलेक्ट्रिक चाप प्रक्रिया द्वारा बनाए गए सभी वैल्डेड सीमा पर लागू होता है, जिसमें आर्क स्ट्रीम और डिपोजिट वैल्ड धातु को वायुमंडलीय संदूषण से बचाया जाता है।

(2) इस अध्याय के सुसंगत उपबंध, सिंगल रन या हेवी रन वैल्डिंग प्रक्रिया पर भी लागू होंगे और उस प्रक्रिया द्वारा निर्मित वैल्ड बॉयलर इस अध्याय के सभी विनियमों का पालन करेंगे, सिवाय उनकों छोड़कर जिनमें उस प्रक्रिया के कुशल उपयोग की विशेष अपेक्षाओं के कारण विचलन आवश्यक है। इस प्रकार सामग्री निर्माण कारीगरी, और परीक्षण (गैर-विनाशकारी और अन्यथा दोनों) की गुणवत्ता को नियंत्रित करने वाले सभी नियम लागू होते हैं।

(3) जहां इस अध्याय के विनियमों के अनुरूप वैल्डेड सेल सिंगल या हैवी रन प्रक्रिया द्वारा बनाए गए हैं, यह समझा जाएगा कि विनियम 431, 432 और 433 पूरी तरह से लागू नहीं होते हैं। वैल्ड बनाने की पद्धति, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित होगी।

432. वैल्डिंग की पद्धति- (1)जोड़ों को प्लेटों के दोनों ओर से फ्यूजन वैल्ड किया जाएगा। मुख्य वैल्डिंग प्लेट के दोनों ओर हो सकती है, जो भी निर्माता के लिए सबसे सुविधाजनक हो। प्लेट के दूसरे हिस्से को वैल्ड करने से पहले, पहली साइड के नीचे की धातु को ग्रिडिंग, चिपिंग, मशीनिंग या दूसरी अनुमोदित पद्धति द्वारा हटा दिया जाएगा।

(2) जोड़ों को प्लेट के दोनों ओर या प्लेट के एक तरफ से वैल्ड किया जा सकता है परंतु वैल्डिंग की अपेक्षित गुणवत्ता हासिल कर ली गई हो। प्लेट के दूसरे पक्ष को वैल्ड करने से पहले, पहले पक्ष के नीचे की धातु को ग्रिडिंग, चिपिंग, मशीनिंग या अन्य अनुमोदित पद्धति द्वारा हटा दिया जाएगा।

(3) धातु के अतिरिक्त रन, वैल्डेड जोड़ को दोनों सतहों पर जमा किए जाएंगे ताकि सुनिश्चित हो सके कि प्लेट की सतहों के स्तर पर वैल्ड धातु को यथासंभव परिष्कृत किया गया है।

(4) इस तरह की अतिरिक्त वैल्डिंग की मोटाई निम्नलिखित सारणी में दिए गए मूल्यों से अधिक नहीं होनी चाहिए।

सारणी 12/3: अतिरिक्त वैल्डिंग की मोटाई

क्रम सं.	संकेतिक मोटाई, मि.मी में	अधिकतम पुनर्बलन, मि.मी में	
		पाइप और ट्यूबिंग में परिधीय जोड़	अन्य वैल्ड
(1)	(2)	(3)	(4)
1	3 तक	2.5	2.5
2	3 से अधिक से लेकर 5 तक (5 सहित)	3.0	2.5
3	5 से अधिक से लेकर 13 तक (13 सहित)	4.0	2.5
4	13 से अधिक से लेकर 25 तक (25 सहित)	5.0	2.5
5	25 से अधिक से लेकर 50 तक (50 सहित)	6.0	3.0
6	50 से अधिक से लेकर 75 तक (75 सहित)	टिप्पण	4.0
7	75 से अधिक से लेकर 100 तक (100 सहित)	टिप्पण	5.5
8	100 से अधिक से लेकर 125 तक (125 सहित)	टिप्पण	6.0
9	125 से अधिक	टिप्पण	8.0

टिप्पण- 6 मि.मी या वैल्ड की चौड़ाई का 1/8 गुना, जो भी अधिक हो।

(5) वैल्ड की सतहें, जिन्हें बाद में रेडियोग्राफ किया जाना है, मोटी तरंगों, ओवरलैप, ग्रूव्स, एबरप्ट रिजेज और वैलीज से पर्याप्त रूप से मुक्त होनी चाहिए, ताकि तनाव बढ़ाने वालों से बचा जा सके और रेडियोग्राफ और अन्य गैर विनाशकारी परीक्षण (एनडीटी) पद्धतियों की उचित व्याख्या की गुंजाइश रहे। यदि रेडियोग्राफी फिल्म की व्याख्या करते समय वैल्ड की सतह की स्थिति के बारें में कोई प्रश्न है, तो फिल्म की वास्तविक वैल्ड सतह से तुलना की जाएगी, या चिकनी आकृति प्रदान की जाएगी और रेडियोग्राफी परीक्षण से पहले प्लेट की संबंधित सतहों के साथ फ्लश किया जाएगा।

(6) सबमर्ज्ड चाप या किसी अन्य अनुमोदित स्वचालित प्रक्रिया द्वारा वैल्ड किए गए परिधीय शेल सीमों के मामले में, एक समान सतह खत्म करने के लिए, ऐसे परिधीय वैल्ड, फ्लश ड्रेस्ड की अपेक्षा नहीं है। उनकी सतह फिनिश और आकार, निरीक्षण प्राधिकारी की स्वीकार्यता के अध्यधीन है।

(7) अंडर कट 0.8 मि.मी या दीवार की मोटाई जो भी कम हो के 10% से अधिक नहीं होनी चाहिए, और अंडर कट, डिजाइन की दीवार की मोटाई को नहीं छुएगी।

(8) वैल्ड की स्थिति को चिह्नित किया जाएगा, क्षतिपूर्ति प्लेट, दोहरी प्लेट या मैनहोल फ्रेम, प्रत्येक वैल्ड पर कम-से-कम दो रन या धातु डीपॉजिट की जाएगी।

(9) स्टैंडपाइप, ब्रांच पाइप, सीटिंग, क्षतिपूर्ति प्लेट, डबलिंग प्लेट या मैनहोल फ्रेम लगाते समय, प्रत्येक वैल्ड पर कम से कम दो रन या धातु डिपोजिट की जाएगी।

(10) अगला रन डीपॉजिट करने से पहले वैल्ड धातु के प्रत्येक रन को अच्छी तरह साफ किया जाएगा और स्लैग मुक्त किया जाएगा।

433. वैल्डेड शेल सीम के प्रकार- लंबवत और मध्यवर्ती परिधीय सीम यू या वी प्रकार के सिंगल और डबल बट जोड़ (12/3, 12/4, 12/5 और 12/6 देखें) या निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित कोई अन्य प्रकार के साथ बना होगा। एंड परिधीय सीम, चित्र 12/7, 12/8, 12/9, 12/10 12/11 या 12/12 के अनुसार या निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किसी अन्य प्ररूप के अनुसार होगी।

434. वैल्डेड सीम की मरम्मत - (1) निर्माता द्वारा दिए गए वैल्ड की किसी भी मरम्मत के लिए पहले सक्षम व्यक्ति द्वारा सहमति दी जाएगी।

(2)(क) जहां कमियों को सीम की पूरी लंबाई में वितरित किया जाएगा, सभी कमियों को दूर करने के लिए किसी भी लंबवत या परिधीय सीम से काटे जाने वाले भागों की कुल लंबाई, सीम की कुल लंबाई के 15 प्रतिशत से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(ख) तथापि, जब सभी दोष एक ही निरंतर लंबाई में स्थित होते हैं, जिन्हें सभी दोषों को दूर करने के लिए काटा जा सकता है, तब सीम की कुल लंबाई के 10 प्रतिशत से अधिक नहीं होना चाहिए।

(3) चिपिंग, मशीनिंग या अन्य अनुमोदित पद्धतियों द्वारा कमी को काट दिया जाएगा।

(4) श्रेणी-I बॉयलर की दशा में, सभी मरम्मत किए गए क्षेत्रों का रेडियोग्राफिक परीक्षण किया जाएगा।

435. शेल की वैल्डेड सीम पर परीक्षण- (1) सभी वैल्डेड सीमों का प्रतिनिधित्व करने वाली परीक्षण प्लेट को प्रत्येक लंबवत सीम के प्रत्येक छोर पर संलग्न किया जाएगा। ये, निर्दिष्ट परीक्षण सामग्री की तैयारी के लिए पर्याप्त आकार के होंगे। शेल प्लेट की दशा में, परीक्षण प्लेट केवल एक छोर पर स्थित हो सकती है (चित्र 12/58 देखें)। जहां शेल दो या दो से अधिक रिंगों में बनता है, कंपित लंबवत सीम को एक निरंतर लंबवत सीम माना जाएगा, परंतु वैल्डिंग एक ही निरंतर संचालन में और एक ही संचालक या संचालकों द्वारा की गई हो। परीक्षण प्लेटों के लिए सामग्री को संबंधित प्लेट या उपयुक्त सीम बनाने वाली प्लेटों से काटा जाएगा।

(2) परीक्षण सामग्री को काटने के लिए शेल प्लेट पर अपर्याप्त सामग्री उपलब्ध होने की दशा में, ये स्वीकार्य होंगे यदि वे किसी अन्य प्लेट से बने हों, परंतु कि यह समान ढ़लाई से बना हो। परीक्षण प्लेटों को काटने से पहल निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा मुहर लगाई जाएगी।

(3) परीक्षा प्लेटों में वैल्ड ग्रूव लंबवत सीम के संबंधित किनारों के लिए अपनाई गई के समान होगी, और संबंधित फ्यूजन सतह निरंतर एलाइनमेंट में होगी। वैल्डिंग के दौरान परीक्षण प्लेटों को रीइनफोर्स या सपोर्ट किया जा सकता है ताकि वैल्डिंग के दौरान वार्पिंग के कारण कोई भी सापेक्ष विस्थापन 5^0 से अधिक न हो। परीक्षण प्लेटों और सीम में वैल्ड धातु को समान प्रचालन में लगातार डिपॉजिट किया जाना चाहिए।

(4) किसी भी परीक्षण प्लेट में वैल्ड की मरम्मत नहीं की जाएगी। यदि किसी परीक्षण प्लेट की वैल्ड धातु में कोई दोष प्रकट होता है, तो उसकी पोजीशन स्पष्ट रूप से प्लेट पर अंकित की जाएगी और परीक्षण सामग्री को परीक्षण प्लेटों के ऐसे भागों से चुना जाएगा, जो सक्षम व्यक्ति द्वारा तय किया गया हो।

(5) वैल्डिंग के दौरान5^0से अधिक वार्प्ड परीक्षण प्लेट को पहले ताप प्रक्रिया द्वारा सीधा किया जाएगा। परीक्षण प्लेटों की ताप प्रक्रिया के लिए विनियम 453 देखें।

(6) जहां केवल परिधीय सीम है या जहां परिधीय सीम को वैल्ड करने की पद्धति, लंबवत सीम के लिए प्रयोग की गई पद्धति से भिन्न होती है, वहां परीक्षण प्लेट प्रदान की जानी चाहिए।

भाग-7

436. श्रेणी I बॉयलर का परीक्षण- (1) निम्नलिखित परीक्षणों के लिए नमूनों को परीक्षण प्लेट या प्लेटों से चुना जाएगा और पहचान के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा मुहर लगाई जाएगी (चित्र 12/71 और 12/72 देखें):-

(i) वैल्डेड सीम के लिए एक तन्यता परीक्षण नमूना।

(ii) एक संपूर्ण वैल्ड धातु तन्यता परीक्षण नमूना।

(iii) दो बेन्ड परीक्षण नमूने।

(iv)दो प्रभाव परीक्षण नमूने।

(v) मैक्रो परीक्षण के लिए प्रत्येक टेस्ट प्लेट से एक नमूना।

(2) नमूनों के आयाम, चित्र 12/73, 12/74, 12/76, 12/77 और 12/78 में दिए गए रेखाचित्रों के अनुसार होंगे। यदि आवश्यक हो तो शेष परीक्षण प्लेटों को पुन: परीक्षण के लिए रखा जाएगा। पुन: परीक्षण के लिए किसी भी नमूने को मूल नमूने के समान परीक्षण प्लेट से काटा जाएगा। वैल्डेड सीम को प्रस्तुत करने वाले नमूनों को, यदि आवश्यक हो, मशीनिंग शुरू होने से पहले ठंडा किया जाना चाहिए। तन्यता और मोड़ के नमूने, यदि व्यवहारिक हो, तो पूरी प्लेट की मोटाई के होने चाहिए। बॉयलर के बाहर अंदर के अनुरूप तन्यता, मोड़ और चरपी नमूनों की सतहों को केवल हल्के ढंग से तैयार किया जाना चाहिए, ताकि मूल धातु की रोल्ड सतह पूरी तरह से हटाई न जाए। जहां एक दूसरे के साथ सटी प्लेटों की रोल्ड सतहें एक दूसरे के साथ समतल नहीं होती हैं, वैल्ड के सामने वाली प्लेट का तब तक मशीनीकृत किया जाएगा जब तक कि हटाई गई धातु की गहराई 0.8 मि.मी से अधिक न हो।

437. तन्यता परीक्षण:- (1)वैल्डेड जोड़; कम तन्यता खंड के आयाम चित्र 12/73 में दिखाए गए अनुसार होंगे। कम किए गए खंड की चौड़ाई कम-से-कम 25 मि.मी होनी चाहिए।

(2) यदि प्लेट की मोटाई 30 मि.मी से अधिक नहीं है, तो नमूने की मोटाई प्लेट की मोटाई के बराबर होगी, और वैल्ड की सतह की अनियमितताओं को दूर करने के लिए नमूने की प्लेट की सतह को मशीनीकृत किया जाएगा।

(3) यदि प्लेट की मोटाई 30 मि.मी से अधिक है, तो तन्यता परीक्षण कई कम किए गए अनुभाग नमूनों पर किया जाएगा, जिनमें से प्रत्येक की मोटाई कम-से-कम 30 मि.मी और चौड़ाई कम-से-कम 25 मी.मी के प्रभावी क्रॉस सेक्शन पर होगी। इन नमूनों को परीक्षण सामग्री से इस तरह निकाला जाएगा कि तन्यता परीक्षण वैल्ड जोड़ों की पूरी मोटाई को कवर करें, जैसा कि चित्र 12/74 में दिखाया गया है। तन्यता शक्ति प्लेट के लिए विनिर्दिष्ट निचली सीमा से कम नहीं होनी चाहिए।

(4) सभी वैल्ड धातु तन्यता परीक्षण नमूने के आयाम चित्र 12/77 में दिए गए अनुसार होंगे। व्यास, वैल्ड के क्रॉस सेक्शन के अनुरूप अधिकतम संभव होगा, लेकिन किसी भी दशा में 20 मि.मी से अधिक नहीं, गेज की लंबाई व्यास के पांच गुना के बराबर होगी। तन्य शक्ति प्लेट के लिए विनिर्दिष्ट निचली सीमा से कम नहीं होनी चाहिए। बढ़ाव नमूने के व्यास के पांच गुना या नमूने के क्रॉस-सेक्शन क्षेत्र के वर्गमूल के 5.65 गुना की लंबाई पर 20% से कम नही होना चाहिए, और क्षेत्र में कमी 35 प्रतिशत से कम नहीं होना चाहिए।

438. कोल्ड बेन्ड परीक्षण- (1) जैसा कि इस विनियम में दिया गया है, दो बेन्ड परीक्षण किए जाएंगे:-

(2) एक नमूने का परीक्षण वैल्ड की बाहरी सतह के साथ तनाव में और दूसरे का आंतरिक सतह पर तनाव के साथ किया जाएगा। नमूना खंड में आयताकार होना और वैल्ड के लिए लंबवत काट दिया जाएगा, ताकि चौड़ाई प्लेटों की मोटाई से डेढ़ गुना से कम न हो। नमूने के नुकीले कोनों को नमूने की मोटाई के 10% से कम दायरे में गोल किया जाएगा।

(3) जहां प्लेट की मोटाई 32 मि.मी से अधिक न हो, वहां नमूने की मोटाई परीक्षण प्लेट की पूरी मोटाई के बराबर होगी। जहां प्लेट की मोटाई 32 मि.मी से अधिक है, सभी मामलों में नमूने की मोटाई कम-से-कम 32 मि.मी होनी चाहिए। तनाव में वैल्ड की

बाहरी सतह के साथ परीक्षण किए जाने वाले नमूनों को वैल्ड की आंतरिक सतह की स्थानीय धातु वेस्ट से काटकर तैयार किया जाएगा ताकि वांछनीय नमूने की मोटाई प्राप्त की जा सके (चित्र 12/78 क देखें)।
(4) तनाव में वैल्ड की आंतरिक सतह के साथ परीक्षण किए जाने वाले नमूनों को वैल्ड की बाहरी सतह की स्थानीय धातु वेस्ट से काटकर तैयार किया जाएगा, ताकि वांछनीय नमूने की मोटाई प्राप्त की जा सके (चित्र 12/78, ख देखें)। जहां प्लेट की मोटाई दोनों नमूनों को प्लेट के एक ही टुकड़े से काटने की अनुमति देती है, जो नमूने प्लेट में एक-दूसरे के ऊपर स्थित होते हैं (चित्र 12/78, ग देखें), प्रत्येक नमूने को नमूने की मोटाई के 5.2 गुना से कम की दूरी पर अलग सेट किए गए सपोर्ट के बीच वैल्ड के बीच में रखा जाएगा और नमूने की मोटाई के तीन गुना व्यास वाले एक प्ररूपर के साथ सपोर्ट के माध्यम से दबाव दिया जाएगा।
(5) परीक्षण पूरा होने पर नमूने की बाहरी सतह पर कोई भी दरार या कमी नमूनों क्रॉस के साथ मापा गया 1.5 मि.मी या नमूने के लंबाई के साथ मापे गए 3 मि.मी से अधिक नहीं होगा। नमूने के कार्नर पर असामयिक असफलता अस्वीकृति का कारण नहीं माना जाएगा।

439. प्रभाव परीक्षण- प्रभाव परीक्षण विनियम 162 के अनुसार होगा।

440. मैक्रो और माइक्रो परीक्षाएं- (1) प्लेट की पूरी मोटाई और 13 मि.मी की चौड़ाई से कम चौड़ा नमूना, मैक्रो और माइक्रो परीक्षा के प्रयोजन के लिए परीक्षण प्लेट के प्रत्येक सेट से उपलब्ध होगा।
(2) ताप प्रभावित क्षेत्र सहित वैल्ड के एक पूर्ण क्रॉस-सेक्शन की माइक्रो-एचिंग में संतोषजनक पेनीट्रेशन, फ्यूजन और महत्वपूर्ण समावेशन या अन्य कमियों का अभाव दिखना चाहिए। यदि मैक्रो-एचिंग द्वारा दिखाए गए वैल्ड की स्थिति के बारे में कोई संदेह हो, तो दोष संबंधी जांच के लिए संबंधित क्षेत्र की सूक्ष्म जांच की जानी चाहिए।

441. अस्वीकृति से पहले अतिरिक्त परीक्षण- (1) विनियम 435 से 443 के अनुसार लिया गया कोई भी परीक्षण नमूना जो विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करने में विफल रहता है, तो प्रत्येक विफल नमूने के लिए निम्नानुसार पुन: परीक्षण किया जाएगा।
(2) जहां तन्यता परीक्षण का कोई भी परिणाम विनिर्दिष्ट आंकड़ों के 90% कम नहीं है, एक पुन: परीक्षण किया जाएगा। जहां कोई भी परिणाम 90% से कम आता है, वहां दो पुन: परीक्षण किए जाएंगे।
(3) जहां बेंड नमूना विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करने में विफल रहता है, तो दो पुन:परीक्षण किए जाएंगे।
(4) यदि प्रभाव परीक्षण विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करने में विकास रहता है, तो दो परीक्षण प्लेट से लिए जाएंगे, अंतिम नमूने के प्रत्येक तरफ एक और इससे अलग 5 मि.मी से अधिक नहीं किया जाएगा।
(5) यदि यह पाया जाता है कि परीक्षण प्लेट के शेष भाग के पुन: परीक्षण के लिए नमूने तैयार करने की अनुमति देने के लिए अपर्याप्त धातु है, जिसमें से मूल नमूना लिया गया था, तो पुन: परीक्षण के लिए नमूना उसी के विपरीत छोर के समान लंबवत सीम से संबंधित परीक्षण प्लेट से काटा जा सकता है।
(6)यदि कोई अतिरिक्त परीक्षण विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करने में विफल रहता है, तो इन परीक्षणों द्वारा दर्शाए गए वैल्डेड सीम को अस्वीकार कर दिया जाएगा।

442. परीक्षण के पश्चात् के नमूने -यदि आवश्यक हो तो, परीक्षण के पश्चात् नमूने परीक्षा के लिए निरीक्षण प्राधिकारी के डिस्पोजल पर होंगे।

443. रेडियोग्राफिक परीक्षा- (1) बॉयलर के शेल के लंबवत और परिधीय बट-वैल्डेड सीम के प्रत्येक हिस्से की रेडियोग्राफिक या अलट्रासॉनिक परीक्षा आवश्यक होगी। ड्राप पाइप और एक्सेस ट्यूब, रिवर्सल चेम्बर, फर्नेस के प्रत्येक लंबवत और परिधीय बट-वैल्डेड सीम 10%, रेडियोग्राफिक परीक्षा के अधीन होंगे। जांच किए जाने वाले वैल्ड के प्रतिशत में लंबवत और परिधीय सीम के प्रत्येक इंटरसेक्शन शामिल होंगे। जहां अल्ट्रासॉनिक जांच का उपयोग किया जाता है, वहां निरीक्षण प्राधिकारी की संतुष्टि के लिए यह प्रदर्शित किया जाएगा कि उपस्कर और उपयोग की जाने वाली तकनीक संतोषजनक है। निर्माता यह सुनिश्चत करेगा कि नियोजित प्रचालन उपस्कर का उपयोग करने, तकनीक लागू करने और जांच के परिणामों की व्याख्या करने में सक्षम है।
(2) रेडियोग्राफिक प्राप्त करने में प्रयोग किए तरीके इस प्रकार के होंगे कि वैल्ड जोड़ों पर मोटाई के 2% के बराबर का अंतर स्पष्ट रूप से दिखाई दे। यह अवधारित करने के लिए कि क्या इस परिणाम द्वारा स्वीकृत प्ररूप का संकेतक प्राप्त किया जा सकता है, जिसमें संयुक्त मोटाई के 2% से अधिक बराबर भाग शामिल नहीं है, उसे वैल्ड के आस-पास के क्षेत्र में रखा जाएगा, ताकि प्रत्येक

रेडियोग्राफ पर एक अभिलेख बनाया जा सके। प्रत्येक वैल्ड के प्रत्येक खंड को चिह्नित किया जाएगा, ताकि रेडियोग्राफ को प्रतिनिधित्व किए गए सीम के विशेष भाग से आसानी से जोड़ा जा सके।

(3) परीक्षा मूल फिल्मों से की जाएगी और वैल्ड की स्वीकार्यता निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा तय की जाएगी। असंतोषजनक समझे जाने वाले वैल्ड को विनियम 434 की शर्तों के अधीन खारिज या निपटाया जाएगा और पुन: रेडियोग्राफ किया जा सकता है। फिल्मों को निर्माता द्वारा संदर्भ के लिए न्यूनतम तीन वर्ष के लिए रखा जाएगा।

टिप्पण:(1) चुंबकीय कण दोष का पता चलाना- फेराइट स्टील के लिए, जहां भी संभव हो, दोष का पता लगाने के चुंबकीय पद्धतियो को नियोजित किया जाएगा।

(2) डाई-पेनीट्रेट दोष का पता लगाना- डाई-पेनीट्रेट या दोष का पता लगाने के समान पद्धतियों को ऑस्टेनिटिक या अन्य गैर-चुंबकीय स्टील के लिए नियोजित किया जाएगा।

(3) सभी नट-वैल्डेड जोड़ों को रेडियाग्राफिक, रेडियोस्कोपी या अन्य अनुमोदित पद्धतियों जैसे अल्ट्रासॉनिक परीक्षण, चुंबकीय कण निरीक्षण या तरल डाई पेनीट्रेट निरीक्षण द्वारा गैर- विनाशकारी परीक्षा के अधीन किया जाएगा। जब वैल्डेड घटकों पर रेडियोग्राफी के स्थान पर रेडियोस्कोपिक परीक्षा की जाती है, तो निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा किया जाएगा, अर्थात :-

(क) निरीक्षण प्राधिकारी को अनुमोदन के लिए एक लिखित प्रक्रिया प्रस्तुत की जाएगी, जिसमें निम्नलिखित शामिल होंगे:-

(i) सामग्री और मोटाई की सीमा

(ii) उपस्कर अर्हता

(iii) परीक्षण वस्तु स्कैन योजना

(iv) रेडियोस्कोपिक मापदंड

(v) इमेज प्रसंस्करण मापदंड

(vi) इमेज प्रदर्शन मापदंड

(vii) इमेज संग्रह अपेक्षाएं

(viii) स्वीकार-अस्वीकार मानदंड (कोड-निर्देश)

(ix) निष्पादन मूल्यांकन

(x) प्रचालन पहचान

(ख) रेडियोस्कोपिक इमेज की गुणवत्ता बढ़ाने के लिए प्रणाली को एक इमेज प्रोसेसर से जोड़ा जाएगा और प्रणाली प्रदर्शन गुणवत्ता निम्नलिखित को प्रदर्शित करेगी-

(i) 3% का पतला खंड विषम ग्रहणशीलता।

(ii) 2% का मोटा खंड विषम ग्रहणशीलता।

(iii) प्रति मि.मी तीन लाइन जोड़ों का स्थानिक रिजॉल्यूशन।

(iv) आईक्यूआई ग्रहणशीलता- तार की संयुक्त मोटाई का 2%, जब तार का आईक्यूआई का उपयोग किया जाता है तो तार का व्यास अक्ष प्रणाली की ग्रहणशीलता की धुरी के साथ प्रमुख होना चाहिए।

(ग)संबंधित जोड़ के विशेष भाग के साथ सह संबंध के लिए रडियोस्कोप को उचित रूप से चिह्नित किया जाना चाहिए।

(घ) रेडियोस्कोपिक परीक्षा डाटा अभिलिखित किया जाएगा और कुशल रेडियोस्कोपिक परीक्षा अभिलेख द्वारा विनिर्दिष्ट रेडियोस्कोपिक परीक्षा की तारीख के पश्चात् निरीक्षण प्राधिकरण, पर्याप्त अवधि के लिए निर्माता संयंत्र में विडियो, टेप, चुंबकीय डिस्क या ऑप्टिकल डिस्क या किसी अन्य इलेक्ट्रॉनिक मीडिया पर संग्रहित किया जाएगा। अभिलेख प्रतिधारण अवधि के दौरान इसे किसी भी समय उपलब्ध कराया जाएगा और परीक्षण वस्तुओं के निर्देश में खोजा जा सकेगा।

(ङ) जब रेडियोस्कोपिक परीक्षा के परिणामस्वरूप कोई मरम्मत की जाती है, तो मरम्मत की प्रभावशीलता का मूल्यांकन करने के लिए उसी रेडियोस्कोपिक तकनीक का उपयोग करके मरम्मत वाले क्षेत्रों की फिर से जांच की जाएगी।

(च) रेडियोस्कोपिक परीक्षा डाटा की उचित व्याख्या में सहायता के लिए, उपयोग की जाने वाली तकनीक का विवरण डाटा के साथ होगा। इसे जानकारी में कम-से-कम, अनुमोदित प्रक्रिया अपेक्षाएं और प्रणाली निष्पादन परीक्षण डाटा अवश्य शामिल होना चाहिए।

भाग-8

444. श्रेणी-II बॉयलर के लिए परीक्षण- (1) प्रत्येक लंबवत सीम से निम्नलिखित परीक्षणों के लिए परीक्षण सामग्री का चयन किया जाएगा और पहचान के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा मुहर लगाई जाएगी:-

(i) परीक्षण प्लेट या प्लेट से:

(ii) वैल्डेड सीम के लिए तन्यता परीक्षण नमूना

(iii) एक बेंड परीक्षण नमूना

(iv) एक रिजर्व बेंड परीक्षण नमूना

(v) एक निक-ब्रेक परीक्षण नमूना

(2) नमूने की स्थिति चित्र 12/79 में दिए गए रेखाचित्रों के अनुसार होगी। यदि आवश्यक हो तो प्रत्येक परीक्षण प्लेट के शेष भाग को पुन: परीक्षण के लिए रखा जाएगा।

445. तन्यता परीक्षण- परीक्षण नमूने के आयाम चित्र 12/73 में दिए गए रेखाचित्र के अनुसार होंगे। नमूना 1 क, और नमूने को वैल्डेड सीम से आड़ा काट लिया जाएगा। जब उपलब्ध परीक्षण मशीन की क्षमता पूरे नमूने का परीक्षण करने की अनुमति नहीं देती है, तो दो संकीर्ण तन्यता नमूनों को प्रतिस्थापित किया जाएगा। ये नमूने वैल्डेड जोड़ पर प्लेट की पूरी मोटाई में होंगे, और उनकी चौड़ाई उतनी ही बड़ी होगी जितनी परीक्षण मशीन उचित रूप से अनुमति देगी, परंतु परीक्षण सामग्री का प्रभावी क्रॉस सेक्शनल क्षेत्र 968 वर्ग मि.मी. से कम न हो (चित्र 12/74 नमूना 1ख देखें)। वैल्डेड संयुक्त नमूने की तन्यता शक्ति प्लेट के लिए विनिर्दिष्ट निचली सीमा से कम नहीं होनी चाहिए।

446. कोल्ड बेंड परीक्षण- (1) इस विनियम में दिए गए अनुसार दो बेंड परीक्षण किए जाएंगे।

(2) एक नमूने का तनाव में वैल्ड की बाहरी सतह के साथ और दूसरे तनाव में आंतरिक सतह के साथ परीक्षण किया जाएगा। नमूने खंड में आयताकार होंगे और वैल्ड के लिए आड़े काटे जाएंगे, ताकि चौड़ाई प्लेट की मोटाई के डेढ़ गुना से कम न हो। नमूनों के नुकीले कोनों को नमूने की मोटाई के 10% से कम त्रिज्या में गोल किया जाएगा।

(3) तनाव में वैल्ड की बाहरी सतह के साथ परीक्षण किए जाने वाले नमूने को स्थानीय धातु को वैल्ड की आंतरिक सतह के वेस्ट से काटकर तैयार किया जाएगा ताकि वांछनीय नमूना मोटाई प्राप्त की जा सके (चित्र 12/78, 'क' देखें)। तनाव में आंतरिक सतह के साथ परीक्षण किये जाने वाले स्थानीय धातु को वैल्ड की बाहरी सतह के वेस्ट से काटकर तैयार किया जाएगा, ताकि वांछनीय मोटाई प्राप्त की जा सके (चित्र 12/78, 'ख' देखें) जहां प्लेट की मोटाई दोनों नमूनों को प्लेट के समान भाग से काटने की अनुमति देती है, नमूने प्लेट में एक-दूसरे के ऊपर स्थित होते हैं (चित्र 12/78,'ग' देखें)।

(4)प्रत्येक नमूने को वैल्ड के साथ सपोर्ट के बीच में लगाया जाएगा,जो नमूने की मोटाई के 5.2 गुना से ज्यादा दूरी पर नहीं होंगे और नमूने की मोटाई के तीन गुना व्यास वाले एक प्ररूपर से सपोर्ट के माध्यम से धकेला जाएगा।

(5) परीक्षण के पूरा होने पर, नमूने की बाहरी सतह पर कोई भी दरार या दोष पूरे नमूने में मापे गए 1.6 मि.मी या नमूने की लंबाई के साथ मापने पर 3 मि.मी से अधिक नहीं होगा। नमूने के कोनों पर असामयिक असफलता को अस्वीकृति का कारण नहीं माना जाएगा।

447. निक-ब्रेक नमूना- (1) इस नमूने की चौड़ाई इसकी मोटाई के डेढ़ गुना से कम नहीं होगी और स्लॉट को वैल्ड के केन्द्र के माध्यम से नमूने के प्रत्येक पक्ष में और बॉयलर बाहरी फेस के लंबवत काट दिया जाएगा।

(2)इसके पश्चात् नमूना वैल्ड में तोड़ा जाएगा और फ्रैक्चर, एक समरूप वैल्ड को प्रकट करेगा जो स्लैग समावेशन, सरंध्रता और कोर्स क्रिस्टलीयता से अधिकांशत: मुक्त होगा।

448. अस्वीकृति से पहले अतिरिक्त परीक्षण- यदि कोई भी परीक्षण नमूना विफल हो जाता है, तो दो पुन: परीक्षण किए जाएंगे और दोनों विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करेंगे।

449. परीक्षण के पश्चात् नमूना- यदि आवश्यक हो, तो परीक्षण के बाद नमूने को परीक्षा के लिए निरीक्षण प्राधिकारी के सुपुर्द किया जाएगा।

450. रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासॉनिक परीक्षा- श्रेणी-II बॉयलर में प्रत्येक लंबवत और परिधीय सीमों को (एंड प्लेट से शेल तक शामिल है) उसी स्थल पर रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासॉनिक परीक्षा से गुजारा जाएगा।

भाग-9

451. श्रेणी III बॉयलर के लिए परीक्षण- निम्नलिखित परीक्षा के लिए नमूने परीक्षण प्लेट या प्लेट से चुने जाएंगे और पहचान के लिए सक्षम व्यक्ति द्वारा इन पर मुहर अंकित किया जाएगा।

(i) एक फॉरवर्ड बेंड टैस्ट

(ii) एक रिवर्स बेंड टैस्ट

452. रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासॉनिक परीक्षा- श्रेणी-III बॉयलर में प्रत्येक लंबवत और परिधीय सीम (एंड प्लेट से शेल तक शामिल है) स्थल रेडियोग्राफिक या अल्ट्रासॉनिक परीक्षा के अध्यधीन होगी।

भाग-10

453. ताप प्रक्रिया- श्रेणी I या श्रेणी II की अपेक्षाओं के अधीन निर्मित सभी बॉयलर को समस्त वैल्डिंग पूरी होने के पश्चात् और विनियम 123 के अधीन हाईड्रॉलिक परीक्षण से पहले ताप प्रक्रिया द्वारा स्ट्रेस रिलीव किया जाएगा।

454. फ्यूजन- वैल्डेड बॉयलरों का वर्गीकरण- इस अध्याय के अधीन रखे गए बॉयलरों का वर्गीकरण सारणी 12/4 के अनुसार होगा।

सारणी 12/4: फ्यूजन- वैल्डेड बॉयलर का वर्गीकरण

क्रम सं.	वर्गीकरण	अनुप्रयोग की सीमाएं	न्यूनतम मोटाई
(1)	(2)	(3)	(4)
1	श्रेणी I	कोई सीमा नहीं	8 मि.मी
2	श्रेणी II	जब निम्नलिखित सीमाओं को पार न किया जाए:- (क) अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव 7 कि.ग्रा/ सेमी^{2} (ख) कि.ग्रा/ सेमी^{2} में अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव गुणा आंतरिक व्यास, से.मी में- 940	915 मि.मी तक (915 मि.मी सहित) और बॉयलर आंतरिक व्यास 8 मि.मी वाले
3	श्रेणी III	जब निम्नलिखित सीमाएं पार न की गई हो: (क) अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव 2 कि.ग्रा/ सेमी^{2} (ख) कि.ग्रा/ सेमी^{2} में अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव गुना 535 आंतरिक व्यास सेमी में-	915 मि.मी से और 10 मि.मी आंतरिक व्यास ऊपर बॉयलर

455. शेल्स- (1)श्रेणी-I बॉयलर के लिए परिधीय शेल का अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव विनियम 169 और 170 के अनुसार अवधारित किया जाएगा।

(2) (क)श्रेणी II और श्रेणी III बॉयलर के लिए परिधीय शेल का अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव निम्नांकित सूत्र द्वारा अवधारित होगा:-

$$P = \frac{(T-1.5)\ SC}{0.7\ D} \quad \text{समीकरण (12/1)}$$

जहां,

T= शेल प्लेट की न्यूनतम मोटाई मि.मी में है।

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव कि.ग्रा/ सेमी^{2} में है।

D= अधिकतम आंतरिक व्यास मि.मी में है।

S= प्लेट की न्यूनतम तन्यता शक्ति कि.ग्रा/ मि.मी^{2} में है।

C= कोई स्थिरांक है जैसा नीचे दिया गया है

(ख) यद्यपि, किसी भी स्थिति में शेल का सुरक्षा फैक्टर 4 से अन्यून नहीं होगा या प्लेट की मोटाई विनियम 454 के अधीन दी गई सारणी 12/4 में निर्दिष्ट से अन्यून नहीं होगी

C= 27, जहां श्रेणी 2 की अपेक्षाओं का अनुपालन किया जाता है

C= 23, श्रेणी 3 बॉयलरों के लिए, जब तनाव मुक्त हो

C= 21, श्रेणी 3 बॉयलरों के लिए, जब तनाव मुक्त न हो।

(3) जहां बॉयलर में क्षैतिज ट्यूबों का एक समूह होता है, ताकि बॉयलर के सिरों पर उर्ध्वाधर भार या शेल में क्षैतिज संबंधों के रूप में कार्य करने वाली ट्यूब प्लेट के दौरान ट्यूब प्लेटों पर सीधा तनाव हो।

(क) बाहरी उर्ध्वाधर पंक्ति ट्यूबों में प्रत्येक वैकल्पिक ट्यूब एक स्टे ट्यूब होगी;

(ख) ट्यूब प्लोटें की मोटाई और ट्यूबों का पैक ऐसा होना चाहिए कि भार लेने वाली सेक्शन धातु निम्नलिखित सूत्र द्वारा अवधारित शेल प्लेट पर अनुज्ञात तनाव को बनाए रखने के लिए पर्याप्त हो:

$$P = \frac{(T-2)\ SJ}{2\ D} \quad \text{समीकरण (12/2)}$$

जहां,

T= ट्यूब प्लेट की मोटाई मि.मी में है

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव कि.ग्रा/ सेमी^{2} में है।

S= न्यूनतम तन्यता शक्ति कि.ग्रा/ मि.मी^{2} में है।

D= शेल की धूरी से ट्यूब होल के बाहरी पंक्ति के केन्द्र के त्रिज्य दूरी का दुगुना मि.मी में है,

J= ट्यूब होल के माध्यम से प्लेट की प्रतिशत शक्ति है अर्थात्

$$J = 100\ \frac{(p-d)}{P} \quad \text{समीकरण (12/3)}$$

p= मि.मी में ट्यूब की उर्ध्वाधर पिच है

d= मि.मी में ट्यूब होल की त्रिज्या है

टिप्पण: स्टे ट्यूब के बीच ट्यूब प्लेट ट्यूब की अपेक्षाओं के अनुरूप होगी। (विनियम 469 देखें)

456. शेल के हिस्से को बनाती हुई ट्यूब प्लेट की क्षैतिज शेल्फ- (1) बॉयलर के सिरे पर दबाव के कारण उर्ध्वाधर भार को वहन करने के लिए ट्यूब प्लेटों के क्षैतिज शेल्फ को सहायता प्रदान करने के लिए आवश्यक गसेट की संख्या निम्नलिखित पद्धति से अवधारित की जाएगी:

(क) दहन कक्ष ट्यूब प्लेट के लिए गसेट की न्यूनतम संख्या निम्नानुसार होगी:-

जहां C 4560 से अधिक है	1 गसेट
जहां C 6240 से अधिक है	2 गसेट
जहां C 7440 से अधिक है	3 गसेट

(ख) स्मोक फोक्स ट्यूब प्लेट के लिए गसेट की न्यूनतम संख्या निम्नांकित होगी:

जहां C 4560 से अधिक है	1 गसेट
जहां C 8400 से अधिक है	2 गसेट

$$\text{और } C = \frac{PAD}{t} \qquad \text{समीकरण (12/4)}$$

जहां,

A= शेल प्लेट के अंदर से शेल का अधिकतम क्षैतिज आयाम है जो ट्यूब प्लेट के बाहर इंच में है (चित्र 12/75 देखें),

D= बॉयलर की आंतरिक त्रिज्या इंच में है,

P= अधिकतम स्वीकार्य कार्यात्मक दबाव पाउंड प्रति वर्ग इंच में है

t= इंच के तीसों सेकेण्ड में ट्यूब की मोटाई है।

(2) शेल प्लेट, जिससे ट्यूब प्लेट के किनारे जुड़े हुए हैं, 1.5 मि.मी से कम मोटी नहीं होनी चाहिए, जो निरंतर परिभ्रमात्कता के साथ शेल प्लेटों पर लागू होने वाले सूत्र द्वारा अपेक्षित है; और जहां गसेट या अन्य स्टे शेल्फ में फिट नहीं होते, एक ट्यूब प्लेट के बाहर से दूसरे के बाहर तक इन प्लेटों के ऊपर और नीचे परिधीय सीम के भागों की सामर्थ्य सुरक्षा कार्क के साथ 4.5 कम नहीं होंगे और बॉयलर के सिरे पर पूरा भार वहन के लिए पर्याप्त होंगे।

457. लंकाशायर और कॉर्निश बॉयलर के लिए डिश्ड एंड प्लेट- (1) बिना स्टे और आंतरिक दबाव के अधीन लंकाशायर और कॉर्निश बॉयलरों के डिश्ड सिरों के लिए अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा अवधारित किया जाएगा:

$$P = \frac{(32\,t - 203.2)\,S}{R\,(67.35617)} \qquad \text{समीकरण (12/5)}$$

जहां,

t= एंड प्लेट की न्यूनतम मोटाई, मि.मी में

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव, कि.ग्रा/ समी^{2} में (g)

R= एंड प्लेट आंतरिक त्रिज्या की वक्रता मि.मी में

S= प्लेट की न्यूनतम तन्यता शक्ति कि.ग्रा/ सेमी^{2} में है।

(2) एंड प्लेट की वक्रता की आंतरिक त्रिज्या शेल की बाहरी व्यास 1.5 गुना से ज्यादा न हो जिससे ये जुड़ी है।

(3) एंड प्लेट की फ्लैंज की आंतरिक त्रिज्या प्लेट की मोटाई की चार गुना से कम नहीं होगी लेकिन किसी भी स्थिति में 63 मि.मी से कम होगी।

(4) जहां एंड प्लेट में एक मैनहोल है, खुले हुए किनारे को फ्लैज करके या रिंग प्रदान करके प्रतिपूर्ति की जाएगी (चित्र 12/65 देखें)।

(5) किसी भी मामले में लघु अक्ष पर मापी गई फ्लैजिंग या रिंग की गहराई निम्न सूत्र द्वारा निर्धारित गहराई से कम नहीं होगी।

$$D = \sqrt{TW} \qquad \text{समीकरण (12/6)}$$

जहां,

D= प्लेट के बाहर से सामने जोड़ तक मापी गई रिंग या फ्लैग की गहराई मि.मी में है,

T= प्लेट की मोटाई मि.मी में है,

W= लघु अक्ष पर मापी गई खुली जगह की चौड़ाई मि.मी में है।

458. आंतरिक दबाव के अधीन डिश्ड एंड

(1) उर्ध्वाधर बॉयलरों और समान बॉयलर भागों के गोलो और शीर्ष के अस्थिर सिरों के लिए, जब आंशिक गोलाकार रूप में डाला जाता है, तो अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव निम्न सूत्र द्वारा अवधारित किया जाएगा:

$$P = \frac{0.216\ S\ (t-0.79)}{R}$$ समीकरण (12/7)

जहां,

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव कि.ग्रा/ सेमी^{2} (ग्राम) में है,

t= एंड प्लेट की मोटाई मि.मी में है, लेकिन किसी भी स्थिति में इसकी मोटाई उस शेल की मोटाई से कम नहीं होगी जिससे ये जुड़ी है।

R= सिरे की वक्रता की आंतरिक त्रिज्या मि.मी में है, जो इस शेल के बाहरी व्यास से ज्यादा रही होनी चाहिए जिससे जुड़ी है।

S= प्लेट की न्यूनतम तन्यता विभंजक सामर्थ्य कि.ग्रा/ सेमी^{2} में है, या जो भी इसके लिए अनुमत है।

(2) जिस आंतरिक त्रिज्या पर क्राउन प्लेट को डिश किया जाता है, वह उस सिलेण्डर के बाहरी व्यास से अधिकतम नहीं होगी, जिससे यह जुड़ी है।

(3) शेल से फ्लैंज की वक्रता की आंतरिक त्रिज्या क्राउन प्लेट की मोटाई की चार गुना से कम नहीं होगी, और किसी भी स्थिति में 63 मी.मी से कम नहीं होगी।

(4) फ्लैंज की वक्रता की आंतरिक त्रिज्या क्राउन प्लेट की मोटाई की दोगुना से कम नहीं होगी, और किसी भी स्थिति में 25 मि.मी से कम नहीं होगी।

(5) जब सिरे पर एक मैनहोल हो तब सूत्र में (t-0.79) के लिए (t-3.97) प्रतिस्थापित किया जाएगा।

(6) लघु अक्ष पर मापी गई बाहरी सतह से मैनहोल से निकला हुआ किनारों की कुल गहराई कम-से-कम बराबर होगी-

$\sqrt{(TXW)}$ फ्लैंज की गहराई मि.मी में समीकरण (12/8)

जहां T= प्लेट की मोटाई मि.मी में है और होल का लघु अक्ष मि.मी में है।

(7) फ्लैंजिंग त्रिज्या की वक्रता के प्रारंभ से क्राउन प्लेट के खुली जगह की गहराई कम-से-कम 25 मि.मी के साथ प्लेट की मोटाई के दोगुने से कम नहीं होनी चाहिए।

459.विनियम 458 में की कोई भी बात विनियम 174 से विनियम 177 के अनुपालन में डिश के उपयोग पर रोक नहीं लगाएगी, जहां इसे किसी अपटेक के साथ फिट न किया गया हो।

460.बाहरी दबाव के अधीन डिश्ड एंड - (1) 12/7 समीकरण में गुणांक 0.216 लिए अनस्टे डिश्ड सिरों के मामले में, गुणांक 0.173 को प्रतिस्थापित किया जाएगा, और R प्लेट की वक्रता की बाहरी त्रिज्या होगी, जो इस शेल के बाहरी व्यास से अधिक नहीं होगा, जिससे वह जुड़ा है।

(2) भट्टी की लौ के संपर्क में आने वाली प्लेट के लिए गुणांक 0.151 होगा।

(3) किसी भी स्थिति में R/t 2.75 से अधिक नहीं होगा।

(4) फ्लैंज पर वक्रता की आंतरिक त्रिज्या एंड प्लेट की मोटाई के चार गुना से कम नहीं होगी और किसी भी स्थिति में 63 मि.मी से कम नहीं होगी।

(5) अपटेक तक फ्लैंज की वक्रता की आंतरिक त्रिज्या, क्राउन प्लेट की मोटाई की दोगुने से कम नहीं होगी और किसी भी स्थिति में 25 मि.मी से कम नहीं होगी।

461.अर्धगोलीय क्राउन- (1) आंतरिक दबाव के अधीन अर्धगोलीय क्राउन के लिए अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव निम्नांकित सूत्र द्वारा अवधारित होगा:-

$$P = \frac{(t-1.5875)\ S \times C}{R}$$ समीकरण (12/9)

जहां,

t= प्लेट की मोटाई मि.मी में है

P= अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव कि.ग्रा/ सेमी^{2} (ग्राम) में है

R= वक्रता की आंतरिक त्रिज्या मि.मी में है।

S= प्लेट की न्यूनतम तन्यता शक्ति कि.ग्रा/ सेमी^{2} में है।

C= स्थिरांक है, जैसा कि उप-विनिमय (2) में दिया गया है।

(2) तथापि, किसी भी स्थिति में, क्राउन प्लेट की सुरक्षा का कारक विनियम 454 के अधीन दी गई सारणी 12/4 में विनिर्दिष्ट से कम नहीं होगा और न ही प्लेट की मोटाई कम होगी।

C= 0.4608 जहां श्रेणी -1 की अपेक्षाओं का अनुपालन किया गया है,

C= 0.3888 जहां श्रेणी -2 की अपेक्षाओं का अनुपालन किया गया है,

C= 0.3312 श्रेणी -3 के बॉयलरों के लिए जब तनाव मुक्त हो,

C= 0.3024 श्रेणी -3 बॉयलरों के लिए जब तनाव मुक्त हो,

462.मैनहोल और शेल में दूसरी खुली जगहें-विनियम 139 की अपेक्षाएं लागू होंगी।

463.शेल की खुली जगहों के लिए प्रतिपूर्ति - (1) जहां किसी खुली जगह की चौड़ाई (बॉयलर के लंबवत अक्ष के सामांतर दिशा में मापी गई) की मोटाई के ढाई गुना से अधिक मि.मी में है और साथ ही 70 मि.मी से अधिक है, तो प्रतिपूर्ति की जाएगी।

(2) प्रतिपूर्ति किया जाने वाला क्षेत्र शेल में काटे गए ओपनिंग की अधिकतम चौड़ाई (बॉयलर के लंबवत के सामांतर दिशा में मापा जाता है) और समान सामग्री के बिना छेद वाले सीमरहित शेल की मोटाई का गुणा होगा। श्रेणी-1 बॉयलर की मोटाई विनियम 169 और विनियम 170 के अनुसार अवधारित होगी। श्रेणी 2 और श्रेणी 3 बॉयलर के लिए समीकरण 12/1 द्वारा उसी अधिकतम अनुज्ञेय कार्यात्मक दबाव के लिए स्थिरांक C=35 होगा.

(3) जब निम्नलिखित क्षेत्र का योग प्रतिपूर्ति किए गए क्षेत्र से कम ना हो तब प्रतिपूर्ति क्षेत्र को पर्याप्त माना जाएगा:

(क) शेल की वास्तविक मोटाई के अंतर को और एक समान बिना छेद वाले सीमरहित शेल के लिए अपेक्षित मोटाई से लंबाई 2 (75 मिमी + टीएस), से गुणा करके प्राप्त किये गये होल की लम्बाई (75 मिमी+टीएस) है, जहां 'टी' शेल प्लेट की वास्तविक मोटाई है मिमी में।

(ख) फ्रेम या पैड का कुल क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र, या किसी शाखा या मैनहोल, हेड होल रिंग, मैनहोल के मामले में ब्रांच की दीवार के क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र, उसी बोर के हेड होल रिंग मेनहोल या ब्रांच के सेक्सनल क्षेत्र को कम करके, जिसकी मोटाई विनियमन 169 और 170 के अनुसार गणना के समतुल्य है, साथ ही बाहरी भार को झेलने के लिए अपेक्षित मोटाई के समतुल्य है। क्षेत्र को सीमा के भीतर इस तरह मापा जाएगा जिससे कि चित्र 12/80 में (क+ख) 100 मिमी से अधिक ना हो ।

(ग) अंडाकार आकार के व्यास के मैनहोल और हेड होल रिंगों की गणना के लिए नीचे दिए गए सूत्र से गणना की जाएगी:

$$D = a^2 / b$$

जहां,

a अंडाकार फ्रेम की प्रमुख धुरी मिमी में है।

b अंडाकार फ्रेम की छोटी धुरी मिमी में है।

(घ) जहां एक फ्रेम, पैड या ब्रांच की सामग्री में एक तन्य शक्ति होती है जो उस खोल से भिन्न होती है जिससे वह जुड़ा होता है, प्रतिपूरक क्षेत्र को निम्न अनुपात से गुणा किया जाएगा:

$$\frac{\text{प्रतिपूरक भाग की तन्यता शक्ति}}{\text{शेल प्लेट की तन्यता शक्ति}}$$

(ड़) वैल्डिंग फिलेट्स के क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र।

(4) (क) ऐसे मामलों में जहां उप-विनियम (3) के (क), (ख) और (ड़) का योग प्रतिपूरक क्षेत्र से कम है, एक प्रतिपूरक प्लेट को शेल में वैल्डेड किया जाएगा, इसका कुल क्रास सेक्सनल क्षेत्र, कमी के समतुल्य होगा तथा जब प्लेट की सामग्री की तन्यता शक्ति शेल से भिन्न होती है, तो शोध्य उपरोक्तानुसार की जाएगी।

(ख) प्रतिपूरक प्लेट को शेल प्लेट के अंदर या बाहर सबसे सुविधाजनक रूप में लगाया जा सकता है और इसका व्यास खोल के छेद की अनुदैर्ध्य चौड़ाई के दोगुने से अधिक नहीं होना चाहिए।

(5)(क) चित्र 12/80 में वैल्डेड ब्रांच को दर्शाया गया है, जिसमें पूर्वोक्त अपेक्षाएं लागू होती हैं, जहां:

W= शेल के छेद की मोटाई मिमी. में है

T_s = शेल की वास्तविक मोटाई मिमी. में है

T1= उप-विनियम (2) में दिए गए अनुसार एक समान बिना छेद वाले सीमरहित खोल की मोटाई है

T_n= ब्रांच की वास्तविक मोटाई मिमी में है,

T_2=विनियम 463 (3)(ख) में दी गई ब्रांच की न्यूनतम मोटाई है,

T_3= बाहरी भार का सामना करने के लिए आवश्यक मोटाई मिमी में = 3 मिमी है, जब तक कि भार को अधिक मोटाई की अपेक्षा के रूप में जाना जाता है और = 0 है जहां कोई बाहरी भार नहीं है,

T_c= प्रतिपूर्ति प्लेट की न्यूनतम मोटाई मिमी में है,

S_1= शेल प्लेट की न्यूनतम तन्यता शक्ति किलो/सेमी^{2}में है

S_2= ब्रांच की न्यूनतम तन्यता शक्ति किलो/सेमी^{2} में है,

S_3= प्रतिपूरक प्लेट की न्यूनतम तन्यता शक्ति किलो/सेमी^{2} में है,

W= प्रतिपूरक प्लेट की चौड़ाई मिमी में है उसी प्लेट में मापी जाती है जिसे शेल छेद के रूप में मापा जाता है।

(ख) प्रतिपूरक क्षेत्र

A = W x T1

(ग) प्रतिपूर्ति के लिए उपलब्ध शेल का हिस्सा:

B =2(75+Ts) (Ts-T1)

(घ) प्रतिपूर्ति के लिए उपलब्ध ब्रांच का हिस्सा:

C = 2 (100+Ts) [Tn – (T_2 - + T3)] $\frac{S2}{S1}$

(ड़) प्रतिपूर्ति के लिए उपलब्ध वैल्ड का हिस्सा:

D= आंतरिक और बाहरी वैल्डिंग पट्टिका का कुल क्रास सेक्सनल क्षेत्र है।

यदि A, (B+C+D) से बड़ा है, तो अंतर को पूरा करने के लिए अतिरिक्त प्रतिपूर्ति अपेक्षित है। चित्र 12/80 में दिखाए गए उदाहरण में यह एक प्रतिपूरक प्लेट के माध्यम से प्रदान किया गया है, कुल प्रतिपूरक क्षेत्र ऐसा है कि (B + C + D) + Z, A से कम नहीं है, जहां:

$$Z = \frac{2 \times W \times T_c \times S_3}{S_1}$$

464. उठा हुआ मैनहोल फ्रेम्स, कवर प्लेट्स और ज्वाइंट बोल्ट्स- विनियम 138 की अपेक्षाएं लागू होंगी ।

465. स्टैंडपाइप और ब्रांचेज- (1) माउंटिंग और फिटिंग में शामिल होने के लिए सभी फ्लैंजेस की मोटाई इन विनियमों के परिशिष्ट-च में अधिकथित विमाओं के अनुसार होगी। तथापि, किसी भी स्थिति में फ्लैंजेस की मोटाई 13 मिमी से कम नहीं होगी। एएसएमई, बीएस, ईएन, डीआईएन जैसे अंतर्राष्ट्रीय कोड और मानकों के अनुरूप फ्लैंजेस का उपयोग आवश्यक दबाव और तापमान रेटिंग को पूरा करने के लिए किया जा सकेगा।

(2) (क) नोजल की दीवार और अन्य संयोजन की मोटाई लागू भार, अर्थात् आंतरिक दबाव, बेंडिंग और स्थिर भार के लिए निर्दिष्ट से कम नहीं होगी।

(ख) दबाव भार विनियम 455 द्वारा अवधारित किया जाएगा, किन्तु किसी भी स्थिति में मोटाई निम्नलिखित सूत्र द्वारा गणना की गई मोटाई से कम नहीं होगी:

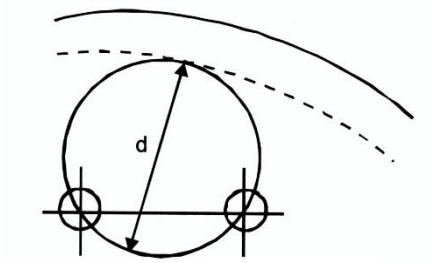
$$t = 0.04D + 2.5 \text{ mm}$$ समीकरण (12/10)

जहां,t स्टैंडपाइप की मोटाई है और D संयोजन का बाहरी व्यास है। यदि ब्रांच को पेंच से जोड़ा जाता है, तो मोटाई 't' को थ्रेड के रुट पर मापा जाएगा।

(3) जहां एक डबल फ्लैंज वाला स्टीम पाइप पतला होता है, बॉयलर और फिटिंग में शामिल होने वाले निकले हुए किनारे की मोटाई इन विनियमों के परिशिष्ट-च के अनुसार फ्लैंज संयोजन पर पाइप के बोर के अनुरूप होगी।

466. स्टेड फ्लैट सर्फेस (वर्टिकल बॉयलरों के क्राउन को छोड़कर)- विभिन्न ब्रेस्ड और स्टेड फ्लैट प्लेट्स, और जिनके लिए इन विनियमों द्वारा ब्रेसिज़ के साथ फ्लैट सतहों के रूप में रहने की अपेक्षा होती है, या समरूप व्यास के स्टे बोल्ट्स की मोटाई के लिए गणना, निम्न समीकरण द्वारा की जानी चाहिए; अर्थात्-

$$e = Cd \sqrt{\frac{P}{f_1}} + e_1$$ समीकरण (12/11)



जहां,

P= किग्रा-बल/ सेमी^{2} में अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव है,

e = मिमी में, मोटाई है,

d = प्लेट के रहने वाले बिंदुओं के बीच लिए गए सबसे बड़े वृत्त का व्यास (मिमी में) है

f_1 = 0.85 f (f जैसा कि विनियम 169 में परिभाषित किया गया है), किग्रा-बल/ सेमी^{2},

e_1 = 0.75 मिमी के बराबर अतिरिक्त मोटाई है,

C= गुणांक नीचे दी गई सारणी में दिए गए मान के रूप या अपनाई गई सपोर्ट-पद्धति पर निर्भर करता है।

सारणी 12 / 5

क्र. सं	घटक	'C' का मूल्य
(1)	(2)	(3)
1	फ्लैंज्ड एंड प्लेट	0.32
2	फ्लैट एंड प्लेट्स को दोनों तरफ से शेल में वैल्डेड किया जाता है, और एंड प्लेट की मोटाई का शेल प्लेट की मोटाईसे निम्नलिखित अनुपात होता है ≤ 1.4 > 1.4 ≤ 1.6 > 1.6 ≤ 1.8 > 1.8 ≤ 2.0	 0.33 0.36 0.39 0.42
3	प्लेन फर्नेस 6.5 मीटर से कम या उसके बराबर लंबी	0.3
4	≤ 50 मिमी गहराई के साथ नालीदार फर्नेस	0.32
5	≤ 6 मीटर लंबाईके साथ > 50 मिमी गहराई की नालीदार भट्ठी जिसकी लंबाई > 6 मीटर है	 0.35 0.37
6	बॉलिंग हूप भट्ठी	0.35
7	दोनों तरफ से वैल्डेडएक्सेस रिंग	0.3
8	केवल एक तरफ से वैल्डेड एक्सेस रिंग	0.45
9	गसेट या लिंक स्टे	0.3
10	ट्यूब नेस्ट में स्टे ट्यूब	0.39
11	आइसोलेटेड स्टे ट्यूब	0.45
12	ग्रुप में स्टे बार	0.39
13	आइसोलेटेड स्टे बार	0.45

टिप्पण :

i. फ्लैंज्ड एंड प्लेटों के लिए, सबसे बड़े सर्कल का व्यास फ्लैंज की वक्रता के प्रारंभ से लिया जाएगा।

ii. जब ऊपर वर्णित विभिन्न प्रकार के सपोर्ट के साथ सबसे बड़ा सर्कल आता है, तो गणना के लिए 'C' का औसत मूल्य लिया जाना चाहिए।

iii. यदि प्लेट फ्लेम स्वेप्ट है, तो मोटाई में 10% की वृद्धि की जाएगी।

iv. इन प्लेटों के निर्माण में उपयोग की जाने वाली वैल्डिंग सामग्री में, उपयोग की गई प्लेट की तुलना में अंतिम तन्यता क्षमता कम नहीं होगी ।

467. वर्टिकल बॉयलरों के लिए फ्लैट क्राउन प्लेट्स

(1) फ्लैट क्राउन प्लेट्स को अपटेक और/या बार स्टे द्वारा सपोर्ट किया जाएगा।

(2) शेल या फायर बॉक्स के लिए फ्लैंज की वक्रता की आंतरिक त्रिज्या, प्लेट की मोटाई के चार गुना से कम नहीं होनी चाहिए और किसी भी स्थिति में 63 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए, जहां प्लेट

को ऊपर उठाने के लिए लगाया जाता है, फ्लैंज की वक्रता की भीतरी त्रिज्या प्लेट की मोटाई के दोगुने से कम नहीं होनी चाहिए और किसी भी स्थिति में 25 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

(3) फ्लैट क्राउन प्लेट की मोटाई विनियम 466 के अनुसार निर्धारित की जाएगी।

468. ट्यूब नेस्ट्स के बीच और उसके आस-पास वाइड वाटर स्पेस

वाइड वाटर स्पेस पर प्लेट की मोटाई की गणना विनियम 466 के अनुसार की जाएगी

$$d = \sqrt{\left(A^2 + B^2\right)}$$

जहां,

A = ट्यूबों के केंद्र से केंद्र तक मिमी में ट्यूब नेस्ट के बीच वाइड वाटर स्पेस की चौड़ाई है ।

B= मिमी में वाइड वाटर स्पेस की सीमा पंक्तियों में ट्यूबों की पिच है।

469.फ्लैट ट्यूब प्लेट और ट्यूब नेस्ट्स

(1) स्टे ट्यूब वे ट्यूब होते हैं जिनकी वैल्ड गहराई नोमिनल ट्यूब मोटाई प्लस 3 मिमी के बराबर होती है जैसा कि 12/84 (i) से (iv) चित्र में दर्शाया गया है। ट्यूब नेस्ट के भीतर इन स्टे ट्यूब की अपेक्षा नहीं होती है, सिवाय जब ट्यूब नेस्ट में ऐसे ट्यूब होते हैं जो उस तरह विस्तारित होते हैं जैसा कि चित्र 12/82 (iii)में दर्शाया गया है।

(2) यदि ट्यूब नेस्ट में प्लेन ट्यूब होते हैं जो विस्तारित और बीडेड, विस्तारित और बेलेड होते हैं जैसा कि चित्र 12/82 (iv) में दर्शाया गया है या विस्तारित और वैल्डेड (जैसा कि चित्र 12/82 (i) और (ii) में दर्शाया गया है) वैल्डेड स्टे ट्यूब [जैसा किचित्र 12/82 (i) से (iv) में दर्शाया गया है] का उपयोग ट्यूब क्षेत्र के बाहर फ्लैट प्लेट लोडिंग को ले जाने के लिए पर्याप्त संख्या में सीमा पंक्तियों में किया जाएगा ।

(3) प्लेन ट्यूबों और स्टे ट्यूबों के लिए जो 600 डिग्री सेल्सियस से अधिक अग्नि या गैस तापमान के संपर्क में आते हैं, वैल्डेड ट्यूबों के सिरों के वैल्ड और विस्तारित ट्यूबों के सिरों को ड्रेस्ड फ्लश किया जाएगा जैसा कि चित्र 12/82 (iii) और (iv) में दर्शाया गया है। यदि ये ज्यादा खुला नहीं है, तो वैल्डेड ट्यूबों के सिरों को वैल्ड से अधिक 10 मिमी तक बढ़ाया जा सकता है, या विस्तारित ट्यूबों के मामले में, ट्यूबें ट्यूब प्लेट से अधिकतम 15 मिमी तक आगे बढाई जा सकती है।

(4) प्रत्येक स्टे ट्यूब को उन प्लेटों पर भार के अपने उचित अनुपात को ले जाने के लिए डिज़ाइन किया जाएगा जो इसेसपोर्ट करती हैं। ट्यूब प्लेट में वैल्डेड स्टे ट्यूब की मोटाई ऐसी होगी कि ट्यूब के सबसे पतले हिस्से पर अक्षीय तनाव 7.14 किग्रा/मिमी^{2} से अधिक न हो।

(5) यदि स्टे ट्यूब का उपयोग ट्यूब नेस्ट के भीतर किया जाता है, तो ट्यूब प्लेट की मोटाई की गणना विनियम 466 के अनुसार की जाएगी।

470.फ्लैट प्लेट में मैनहोल ओपनिंग

(1) जहां मैनहोल फ्लैट प्लेटों में स्थित हैं, वहां ओपनिंग के लिए उपयुक्त क्षतिपूर्ति की जाएगी।

(2) ओपनिंग के किनारे को फ्लैंग करकेया एक फैब्रिकेटिंग रिंग प्रदान करके प्रतिपूर्ति की जाएगी (चित्र 12/65, 12/66, 12/67, 12/68 और 12/69 देखें)।

(3) फ्लैट फ्रंट एंड प्लेट्स के निचले हिस्से में मैनहोल एक फ्लैंग्ड स्ट्रेंथिंग रिंग के साथ फिट किया जाएगा, जिसके फ्लैट हिस्से की मोटाई (1.5 टी + 3 मिमी) से कम नहीं होगी।

जहां, T = मिमी में एंड प्लेट की मोटाई है, और 2280 मिमी और इससे अधिक के बॉयलर में, मैनहोल फ्रेम के ऊपर फर्नेस के बीच और नीचे एंड प्लेट के हिस्से को सुदृढ़ करने के लिए एक पीक फिट किया जाएगा और इस पीक को सुरक्षित रूप से वैल्ड किया जाएगा ।

(4) सभी मामलों में फ्लैंजिंग या रिंग की गहराई समीकरण 12/6 द्वारा निर्धारित की गई गहराई से कम नहीं होनी चाहिए।

टिप्पण: जहां मैनहोल मल्टी-ट्यूबलर बॉयलरों में या अन्य बॉयलरों की फर्नेस के नीचे ट्यूब नेस्ट में या उसके बीच स्थित है, वहां बाउंड्री पंक्तियों में स्टे ट्यूब्स, या गसेट स्टे, जैसा लागू हो, को मैनहोल के यथासंभव निकट व्यवस्थित किया जाएगा।

471. प्लेन ट्यूबें

(1) प्लेन ट्यूबों को दोनों सिरों पर वैल्ड किया जा सकता है, इनलेट पर वैल्ड किया जा सकता है और आउटलेट के अंत में विस्तारित किया जा सकता है, या दोनों सिरों पर विस्तारित किया जा सकता है।जहां केवल ट्यूबों का विस्तार किया जाता है, समानांतर रोलर्स वाले विस्तारकों के साथ प्रोसेस किया जाएगा, और ट्यूब का विस्तारित भाग ट्यूब प्लेट की पूरी मोटाई के समानांतर होगा। विस्तारित ट्यूबों के अलावा इनलेट एंड पर बेल-माउथ या बीडेड किए जा सकते हैं।जहां ट्यूब को ट्यूब प्लेट में वैल्ड किया जाता है, वहां वैल्डिंग से पहले ट्यूब होल को पकड़ने के लिए ट्यूब को थोड़ा विस्तारित किया जाना चाहिए।

(2) बाहरी दबाव में ट्यूबों की मोटाई की गणना निम्नानुसार की जाएगी:

$$T = \frac{P'D}{1.6f} + C \qquad \text{समीकरण(12/12)}$$

जहां,

t = मिमी. में, ट्यूब की न्यूनतम मोटाई

P' =बाहरी अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव, किलोग्राम / सेमी^{2}(जी) में

D =मिमी. में, बाहरी ट्यूब व्यास

C =कोरोजन एलाउंस 0.75 मिमी के रूप में लिया जाना है, लेकिन स्टेनलेस स्टील C = 0 है, उपयोगकर्ता द्वारा वांछित होने पर उच्च मूल्य अपनाया जा सकता है।

f = विनियम 244 के अनुसार स्वीकार्य तनाव।

(3) किसी भी मामले में, बाहरी दबाव में सीधे ट्यूबों की मोटाई नीचे निर्दिष्ट से कम नहीं होगी:

सारणी 12/6

क्रम सं.	ट्यूब का बाहरी व्यास (मिमी)	न्यूनतम मोटाई (मिमी)
(1)	(2)	(3)
1	32 से अधिक नहीं	2.10
2	32 से अधिक लेकिन 39 से अधिक नहीं	2.28
3	39 से अधिक लेकिन 51 से अधिक नहीं	2.81
4	51 से अधिक लेकिन 70 से अधिक नहीं	3.12

5	70 से अधिक लेकिन 77 से अधिक नहीं	3.38
6	77 से अधिक लेकिन 89 से अधिक नहीं	3.96
7	89 से अधिक लेकिन 102 से अधिक नहीं	4.26

(4) आंतरिक दबाव - आंतरिक दबाव में ट्यूबों की मोटाई की गणना निम्नानुसार की जाएगी:

$$t = \frac{P.D}{P + 2f} + C \quad \text{समीकरण (12/13)}$$

जहां,

P= = आंतरिक अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव, किग्रा/सेमी2 (जी), और अन्य सिंबल ऊपर उप-विनियम (2) में दर्शाए गए स्पष्टीकरण के अनुसार।

(5) किसी भी स्थिति में, आंतरिक दबाव में सीधे ट्यूबों की मोटाई नीचे सारणी 12/7 सूचीबद्ध से कम नहीं होगी:

सारणी 12/7

क्रम सं.	**ट्यूब का बाहरी व्यास (मिमी)**	**न्यूनतम मोटाई (मिमी)**
(1)	(1)	(2)
1	39 से अधिक नहीं	1.75
2	39 से अधिक लेकिन 51 से अधिक नहीं	2.16
3	51 से अधिक लेकिन 70 से अधिक नहीं	2.40
4	70 से अधिक लेकिन 77 से अधिक नहीं	2.60
5	77 से अधिक लेकिन 96 से अधिक नहीं	3.05
6	96 से अधिक लेकिन 102 से अधिक नहीं	3.28
7	102 से अधिक लेकिन 127 से अधिक नहीं	3.50

472. ट्यूबों की पिच

ट्यूब होल की दूरी की गणना नीचे दी गई पद्धतियों में से किसी एक के अनुसार की जाएगी:

(i) ट्यूब होल की दूरी की गणना इस तरह की जाएगी कि ट्यूब होल के बीच किसी भी लिगामेंट की (मिमी में) न्यूनतम चौड़ाई निम्नलिखित से कम न हो:

$$\frac{D}{8} + 12.7$$

जहां,

D मिमी में, ट्यूब छेद का व्यास है।

(ii) ट्यूब होल्स के बीच प्लेट की मोटाई और क्रॉस-सेक्शन निम्नलिखित से कम नहीं होना चाहिए:

0.125D + 5.08 = मिमी में न्यूनतम मोटाई,

4.318 D+16.13= मिमी^{2} में न्यूनतम क्रॉस-सेक्शन

(iii) ट्यूब होल की दूरी = वर्ग मिमी में न्यूनतम क्रॉस-सेक्शन / प्रदान की गई ट्यूब प्लेट मोटाई

जहां, D मिमी में ट्यूब होल का व्यास है।

किसी भी स्थिति में ट्यूब क्षेत्र में किसी भी ट्यूब प्लेट की न्यूनतम मोटाई निम्नलिखित सीमा से कम नहीं होगी:

T = 13 मिमी, जहां ट्यूब होल का व्यास 51 मिमी से अधिक न हो।

T = 14 मिमी, जहां ट्यूब होल का व्यास 51 मिमी से अधिक है।

473. स्टेट्यूब

(1) स्टे ट्यूब सीमलेस स्टील या विद्युत प्रतिरोधी वैल्डेड स्टील की होनी चाहिए।

(2) स्टे ट्यूब की न्यूनतम मोटाई विनियम 119 के अनुसार होगी।

(3) स्टे ट्यूब में पेंच के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव की गणना निम्नलिखित सूत्र द्वारा की जाएगी:

$$P = \frac{414.81108}{A}\left[\left(D - \frac{1.28}{N}\right)^2 - {D_1}^2\right]$$ समीकरण (12/14)

जहां,

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी2 (जी) में

D मिमी में थ्रेड्स के ऊपर स्टे ट्यूब का व्यास।

D_1 मिमी में थ्रेड्स के नीचे ट्यूबों का आंतरिक व्यास।

N प्रति मिमी थ्रेड की संख्या।

A वर्ग मिमी में, एक स्टे ट्यूब से सपोर्टेड क्षेत्र है, जिसे स्टे ट्यूब के केंद्र से केंद्र तक मापा जाता है। जब क्षेत्र में ट्यूब या ट्यूब के हिस्से होते हैं, तो उनके कुल क्षेत्रफल की गणना, उनके बाडी के सबसे छोटे बाहरी व्यास से की जाती है जब वह तनाव में होता है और सबसे छोटा आंतरिक व्यास जब दबाव में होता है, को आकृति वाले क्षेत्र से घटाया जाएगा और शेष क्षेत्र को सूत्र में A के रूप में उपयोग किया जाएगा ।

(4) जहां स्टे ट्यूबों में प्लस थ्रेड्स प्रदान करने के लिए पेंचदार सिरों पर उनकी मोटाई बढ़ाई जाती है, वहां बढ़ी हुई मोटाई वैल्डिंग द्वारा नहीं बल्कि अप्सेटिंग करके प्राप्त की जाएगी, और ट्यूबों को बाद में एनील्ड किया जाएगा।

(5) स्टे ट्यूब्स को स्क्रू या मेटल आर्क वैल्डिंग द्वारा ट्यूब प्लेट से जोड़ा जा सकता है।

(6) जहां स्टे ट्यूबों को ट्यूब प्लेट में पेंच किया जाता है, उन्हें एक सतत धागे से पेंच किया जाएगा जो दोनों चार सिरों पर प्रति सेंटीमीटर 4 थ्रेड से अधिक पतला नहीं होगा और रोलर विस्तारक द्वारा ट्यूब प्लेटों में विस्तारित किया जाएगा और यदि वांछित है, तो सील वैल्डेड किया जा सकता है।

(7) स्टे ट्यूबों का वैल्डेड जुड़ाव जैसा कि चित्र 12/81, 12/82, 12/83, 12/84 और 12/85 में दर्शाया गया है।

474. ट्यूब प्लेट्स का संपीड़न

(1) फायर-बॉक्स या दहन कक्ष ट्यूब प्लेटों के लिए जो रूफ प्लेट पर दबाव के कारण संपीड़न के अधीन हैं, काअधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव होगा:

$$P = \frac{C\,(p-D)\,32\,t}{L\,p}$$ समीकरण (12/15)

जहां,

t मिमी में, ट्यूब प्लेट की मोटाई

p मिमी में, ट्यूबों की पिच, क्षैतिज रूप से मापा जाता है जहां ट्यूबों को चेन पिच किया जाता है या तिरछे जहां ट्यूबों को ज़िग ज़ैग पिच किया जाता है और विकर्ण पिच क्षैतिज से कम होता है।

D मिमी में, प्लेन ट्यूबों का आंतरिक व्यास।

L फायर-बॉक्स या दहन कक्ष की आंतरिक लंबाई मिमी में, जिसे ट्यूब प्लेट और फायरहोल प्लेट या बैक प्लेट के बीच शीर्ष पर मापा जाता है, या दो विपरीत फर्नेस के लिए दहन कक्षों के साथ डबल एंडेड बॉयलरों में ट्यूब प्लेटों के बीच मापा जाता है।

C = 61.16706

बशर्ते कि उपरोक्त सूत्र उन फायरबॉक्सों के मामलों में लागू नहीं होगा जहां गर्डर्स ट्यूब प्लेट पर नहीं होते हैं, या जहां रूफ प्लेट बाहरी शेल या शेल द्वारा सपोर्टेड गर्डर्स पर ही सीधे टिकी रहती है।

(2) जहां गर्डर्स साइड प्लेट्स पर होते हैं या रूफ प्लेट इस प्रकार बनी होती है कि लोड साइड और एंड प्लेट दोनों द्वारा वहन किया जाता है, प्लेटों पर कंप्रेसिव स्ट्रेस किसी भी स्थिति में 984 किग्रा/सेमी^{2} से अधिक नहीं होगा।

475. फायर-बॉक्स और दहन चैंबर क्राउन के लिए गर्डर्स

(1) आयताकार फायर-बॉक्स के क्राउन प्लेट्स को सपोर्ट करने वाले गर्डर्स के लिए, जहां गर्डर्स के सिरों को लंबवत एंड या साइड प्लेट्स द्वारा सपोर्ट दिया जाता है, उनके अनुपात की गणना निम्नलिखित सूत्र द्वारा की जाएगी:

$$P = \frac{CSTd^2}{L^2Y}$$ समीकरण(12/16)

जहां,

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी^{2} (जी) में है

S सामग्री का न्यूनतम तन्यता तनाव किलोग्राम/सेमी^{2} में है,

T स्टे की कुल मोटाईइ मिमी में।

d गर्डर स्टे की गहराई मिमी में,

L सपोर्ट की पद्धति के अनुसार, ट्यूब प्लेट के अंदर और फायर-होल प्लेट के बीच या साइड प्लेट के बीच में मिमी में, मापी गई गर्डर स्टे की लंबाई है

Y मिमी में, गर्डर स्टे की पिच है।

C = 0.352 स्टील प्लेट या स्टील फोर्जिंग के लिए,

= 0.304स्टील कास्टिंग के लिए

(2) जहां गर्डर्स को क्राउन प्लेट में वैल्ड किया जाता है, वैल्ड के आयाम ऐसे होंगे, कि थ्रोट की मोटाई से गुणा करके प्रत्येक गर्डर को जोड़ने वाले वैल्ड की प्रभावी लंबाई के योग के बराबर क्षेत्र पर परिकलित तनाव सारणी 12/13में उपयुक्त वैल्ड कारक से गुणा करके 527 कि ग्रा / सेमी.^{2} से अधिक नहीं होगा।, ("प्रभावी लंबाई" और "थ्रोट की मोटाई" को विनियम 486में परिभाषित किया गया है)। वैल्ड पर भार को उस अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव के रूप में लिया जाएगा जो 'LY',L और Y क्षेत्र पर कार्य कर रहा है, जैसा कि इस विनियमन में परिभाषित है।

476. गर्डर स्लिंग स्टे

स्लिंग गर्डर्स के लिए स्लिंग, लिंक्स, पिन्स और शेल के कनेक्शन में अनुपात, पूरे भार को वहन करने के लिए पर्याप्त होगा, जो अन्यथा गर्डर्स के टोज पर और तनाव वाले उपरोक्त किसी भी हिस्से पर होगा जिसका तनाव कुल खंड का 633 किग्रा/cm^2 और शीयर में पुर्जों के लिए कुल खंड के 562 kg/cm^{2}से अधिक नहीं होगा। डबल शीयर के भागों के मामले में, खंड के शुद्ध क्षेत्र को एकल खंड के 1.875 गुना के रूप में लिया जाना चाहिए।

477. फायर बॉक्स और सर्कुलर फर्नेस के लिए स्टे

(1) दहन कक्षों और फायर-बॉक्स में सालिड स्क्रू स्टे के लिए और अनुदैर्ध्य और क्रॉस स्टे के लिए, स्टे हेतु अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव की गणना निम्नलिखित सूत्रों में से उपयुक्त एक से की जानी है:

$$P = \frac{C}{A}\left(D - \frac{1.28}{N}\right)^2$$ समीकरण (12/17)

$$P = \frac{C \times D_1^{\,2}}{A}$$ समीकरण (12/18)

जहां,

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी^{2} में है,

D = थ्रेड के ऊपर स्टे का व्यास मिमी में है,

D_1 = अपने सबसे छोटे हिस्से पर स्टे की बॉडी का व्यास मिमी में है,

N = स्टे के थ्रेड की संख्या प्रति मिमी में है,

A = वह क्षेत्र वर्ग मिमी में है, जो लोको-टाइप बॉयलरों के फायर-बॉक्स ट्यूब प्लेटों में ट्यूबों के पास के स्टे द्वारा सपोर्टेड क्षेत्र के लिए एक स्टे द्वारा सपोर्टेड है,

C = 499.17943 दहन कक्ष या फायर-बॉक्स हेतु स्टील या विशेष रॉट आयरन स्क्रू स्टे

C = 607.45216 नट के साथ फिट स्टील के अनुदैर्ध्य या क्रॉस स्टे के लिए

= 330.44272 तांबे के स्टे के लिए

(2) जहां बढ़े हुए सिरों के साथ स्टे का निर्माण किया जाता है और स्टे की बाडी का व्यास थ्रेड के निचले हिस्से की तुलना में छोटा होता है, अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव की गणना दूसरे सूत्र (12/18) से की जाएगी।

(3) सर्कुलर फर्नेस और फायर-बॉक्स के लिए सर्कमफेरेंशियल स्टे के मामले में, स्टे का व्यास 19 मिमी से कम या फायर-बॉक्स प्लेट की मोटाई का दोगुना, जो भी अधिक हो, से कम नहीं होना चाहिए। पेंचदार थ्रेड के मामले में, व्यास कोथ्रेड के ऊपर मापा जाएगा। फायर-बॉक्स प्लेट में स्टे की पिच फायर-बॉक्स प्लेट की मोटाई के 14 गुना से अधिक नहीं होनी चाहिए।

478. लोको-टाइप बॉयलरों के लिए फायर-बॉक्स क्राउन स्टे-

(1) जहां फायर-बॉक्स क्राउन स्टे सीधे अर्ध-बेलनाकार बाहरी केसिंग से जुड़ा होता है, और फायर-बॉक्स टॉप को चैम्बर में रखा जाता है और स्टे के साथ फिट किया जाता है जैसा कि चित्र 12/94 में दर्शाया गया है, बाहरी केसिंग की मोटाई कम से कम तीन संलग्न थ्रेड का स्थान प्रदान करने के लिए पर्याप्त होगी जिनमें से कम से कम एक स्टे में पूर्ण थ्रेड होना चाहिए, जो स्टे की गई सतह के लिए सामान्य नहीं है, लेकिन यदि प्लेट की मोटाई एक संलग्न पूर्ण थ्रेड के लिए पर्याप्त नहीं है, तो प्लेट को प्रबलित किया जाएगा।

(2) जहां वर्टिकल स्टे का उपयोग केवल फायर बॉक्स टॉप के लोड का हिस्सा साझा करने के लिए किया जाता है, 1370 मिमी व्यास और उससे अधिक के शेल वाले बॉयलर अनुप्रस्थ स्टे के साथ फिट किए जाएंगे (चित्र 12/95 देखें)। चित्र 12/47, 12/48 और 12/49 में दर्शाए अनुसार स्टे को संलग्न किया जा सकता है ।

479. लांगिट्यूडिनल बार स्टे-

(1) लांगिट्यूडिनल बार स्टे के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव की गणना निम्नलिखित दो सूत्रों में से उपयुक्त एक से की जानी है:

$$P = \frac{C}{A}\left(D - \frac{1.28}{N}\right)^2$$ समीकरण (12/19)

$$P = \frac{C \times D_1^2}{A}$$ समीकरण (12/20)

जहां पर,

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी^{2} (जी) में है,

D = थ्रेड के ऊपर स्टे का व्यास मिमी में है,

D_1 = अपने सबसे छोटे हिस्से पर स्टे की बॉडी का व्यास मिमी में है,

N = स्टे के थ्रेड की संख्या प्रति मिमी है,

A = क्षेत्रफल वर्ग मिमी में है जिसे एक स्टे द्वारा सपोर्ट किया गया है,

C = नीचे सारणी 12/8 में दिया गया मान है।

सारणी 12/8: लांगिट्यूडिनल बार स्टे पर तनाव

क्रम सं.	बार की तन्यता शक्ति की सीमा (किग्रा/सेमी^{2})	C का मान (किग्रा/सेमी^{2})
1	3656 – 4218	551.90966
2	3937-4500	607.45216
3	4218 – 4781	655.26089
4	4500 - 5062	717.13102

(2) जहां बार स्टे वर्टिकल बॉयलरों में फिट किए जाते हैं, वहां 1200 मिमी और उससे अधिक लेकिन 1500 मिमी व्यास से कम के बॉयलरों में कम से कम चार बार स्टे फिट किए जाएंगे; 1500 मिमी और उससे अधिक लेकिन 1800 मिमी व्यास से कम के बॉयलर में पांच बार स्टे फिट किए जाएंगे है; 1829 मिमी और उससे अधिक व्यास के बॉयलरों में छः बार स्टे फिट किए जाएंगे।

(3) किसी भी स्थिति में, किसी भी भाग पर स्टे का व्यास 25 मिमी से कम नहीं होना चाहिए। जहां ज्वाइंड स्टे फिट हैं, वहां लगाए गए नकल जॉइंट की क्षमता कम से कम बार स्टे के बाकी हिस्सों की क्षमता के बराबर होनी चाहिए।

480. स्टे ट्यूब और बार स्टे पर लोड-

विनियम 121 की अपेक्षाएं लागू होंगी।

481. फ्लैट प्लेट मार्जिन

(1) स्टे की रिलीफ में सपोर्ट की मात्रा के लिए शेल, फर्नेस या फ़्लूज़, जिनसे फ़्लैट प्लेट्स जुड़ी हुई हैं, जिम्मेदार हो सकती हैं, निम्नलिखित सूत्रों द्वारा निर्धारित मात्रा से अधिक नहीं होगी:

मिमी में मार्जिन की चौड़ाई = $\frac{C\,(32\ t-25.4)}{\sqrt{P}}$ समीकरण(12/21)

जहां,

t मिमी. में प्लेट की मोटाई है

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी^{2} (जी) में है

C = 0.92008 फ्लेम के संपर्क में आने वाली प्लेटों के लिए।

C = 0.98107 उन प्लेटों के लिए जो फ्लेम के संपर्क में नहीं हैं।

(2) जहां प्लेटों को फ्लैंग किया जाता है, मार्जिन को फ्लैंजिंग की वक्रता के प्रारंभ से, या प्लेट के बाहर से मापी गई प्लेट की मोटाई के 3½ गुना, जो भी निकले हुए किनारे के करीब हो, से मापा जाएगा। जहां फ्लैट प्लेट को शेल या फ्लू ट्यूबों से जोड़ने के लिए फ्लैंज्ड नहीं किया जाता है और वैल्ड किया जाता है जैसा कि चित्र 12/12 या 12/17 में दर्शाया गया है, मार्जिन की चौड़ाई को शेल के अंदर या फ्लू ट्यूब के बाहर से मापा जाएगा, जो भी लागू हो।

(3) तथापि, किसी भी मामले में, एक वर्टिकल बॉयलर के अपटेक से सपोर्टेड मार्जिन की सीमा बनाने वाले सर्कल का व्यास 'D' निम्नलिखित सूत्र द्वारा प्राप्त की तुलना में अधिक नहीं होगा:

$$D = \sqrt{\frac{0.54488\,A}{P}} + \frac{d^2}{645.12}$$ समीकरण(12/22)

जहां,

A वर्ग मिमी में अपटेक ट्यूब का क्रॉस सेक्शनल क्षेत्र है,

P किलोग्राम/सेमी^{2} (जी) में अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव है,

d मिमी में अपटेक का बाहरी व्यास है।

भाग-11

482. ब्रिदिंग स्पेस-फर्नेस के संबंध में विनियम 407 के उप-विनियम (9) के उपबंध पर विशेष ध्यान देते हुए बॉयलर के डिजाइन के आधार पर विनियम 483, 484 अथवा 485में दिए गए अनुसार ब्रिदिंग स्पेस प्रदान किए जाएंगे।

483. विनियम 407 के उप-विनियम (9) के खंड (क) के अनुसार बॉयलरों के लिए –

(1) फर्नेस कनेक्शन और ट्यूब नेस्ट के आसपास पर्याप्त ब्रिदिंग स्पेस के लिए स्टे की व्यवस्था की जाएगी (देखें चित्र 12/91 और 12/93 देखें), और अनस्टेड क्षेत्रों को समान रूप से अलग करेंगे।

(2) (क) मल्टी-ट्यूबलर बॉयलर के मामले में, फर्नेस के आगे और पीछे दोनों अटैचमेंट के लिए, फर्नेस और ट्यूब नेस्ट के बीच या फर्नेस और शेल के बीच ब्रीदिंग स्पेस कम से कम 50 मिमी या शेल के भीतरी व्यास का 5%, जो भी बड़ा हो, अधिकतम अपेक्षा 100 मिमी है।

(ख) फर्नेस और वेट-बैक रैपर प्लेट्स के बीच क्लीयरेंस पर ब्रीदिंग स्पेस के रूप में विचार करने की अपेक्षा नहीं होगी।

(ग) रिवर्स फ्लेम बॉयलर के मामले में, फर्नेस और ट्यूब नेस्ट के बीच सामने के छोर पर ब्रिदिंग स्पेस 50 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए और फर्नेस रियर प्लेट के बाहरी कुंडलाकार क्षेत्र द्वारा बनाई गई ब्रिदिंग स्पेस 50 मिमी या शेल के भीतरी व्यास के 5%, जो भी बड़ा हो, से कम नहीं होनी चाहिए। जो कि अधिकतम 100 मिमी है।

(घ) गसेट या लिंक स्टे और ट्यूब के सिरों के बीच ब्रीदिंग स्पेस 100 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए। ट्यूबों और वेट-बैक रैपर प्लेटों के बीच की क्लीयरेंस को ब्रीदिंग स्पेस के स्थान के रूप में विचार करने की अपेक्षा नहीं होगी।

(ड.) ट्यूबों और शेल के बीच ब्रीदिंग स्पेस 40 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

(च) गसेट या लिंक स्टे और फर्नेस के बीच ब्रीदिंग स्पेस 200 मिमी से कम नहीं होना चाहिए, सिवाय इसके कि शेल का बाहरी व्यास 1800 मिमी से अधिक और फर्नेस की लंबाई 6000 मिमी से अधिक होने पर, वे 250 मिमी से कम नहीं होंगे और शेल के बाहरी व्यास के 1400 मिमी से कम और फर्नेस की लंबाई 3000 मिमी से कम होने पर वे 150 मिमी से कम नहीं होंगे।

(छ) अन्य सभी ब्रीदिंग स्पेस न्यूनतम 50 मिमी या शेल के भीतरी व्यास का 3%, जो भी बड़ा हो, होंगे, अधिकतम अपेक्षा 100 मिमी है।

(3) (क) कोर्निश और लंकाशायर बॉयलरों हेतु, ब्रीदिंग स्पेस को परिभाषित करने वाला सर्कल चित्र 12/89 में दिखाए अनुसार होगा यानी स्टे सर्कल के केंद्र और फ्लू के केंद्र के बीच की दूरी 3e+ 63 से कम नहीं होगी। जहां, 'e' मिमी. में एंडप्लेट की मोटाई है

टिप्पण: लंकाशायर बॉयलरों के लिए, नीचे दी गई सारणी 12/9 में दिखाए गए अनुपात फर्नेस और फ्लूज़ के ऊपर एंड प्लेटों के हिस्से के लिए अनुशंसित हैं।

सारणी 12/9: लंकाशायर बॉयलरों के लिए ब्रीदिंग स्पेस

एंड प्लेट की मोटाई (मिमी में)	**13**	**14**	**16**	**18**	**20**	**20 से अधिक**
ब्रीदिंग स्पेस (मिमी में) (चित्र 12/70 देखें)	255	280	305	330	330	340

(ख) यह अनुशंसा की जाती है कि फ्लू के नीचे ब्रिदिंग स्पेस सारणी 12/9 में दिए गए आयामों का लगभग आधा हो।

484. विनियम 407 के उप-विनियम (9) के खंड (घ) के अनुसार बॉयलरों के लिए – (1) स्टे फर्नेस कनेक्शन और ट्यूब नेस्ट के आसपास ब्रिदिंग स्पेस देंगे (चित्र 12/86 से 12/93, 12/96, 12/97, 12/98, 12/99और 12/100देखें) और अनस्टेड क्षेत्रों को समान रूप से अलग करेगी। फर्नेस और ट्यूब नेस्ट के बीच ब्रिदिंग स्पेस कम से कम 50 मिमी या शेल के बाहरी व्यास का 5%, जो भी बड़ा हो, लेकिन 100 मिमी से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(2) फर्नेस और शेल्स के बीच ब्रिदिंग स्पेस सारणी 12/9 या 12/10 में दिए गए अनुसार होनी चाहिए, लेकिन 50 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए या, बोलिंग हूप फर्नेस के लिए, 75 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए, जैसा कि बोलिंग हूप के बाहरी व्यास से मापा जाता है।

(3) एक से अधिक फर्नेस वाले बॉयलरों के लिए, फर्नेस के बीच ब्रिदिंग स्पेस 120 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

(4) गसेट या लिंक स्टे और फर्नेस के बीच ब्रिदिंग स्पेस 200 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए, सिवाय निम्नलिखित के;

शेल का बाहरी व्यास	>1800 मिमी	250 मिमी
या फर्नेस की लंबाई	>6000 मिमी	
शेल का बाहरी व्यास	<1400 मिमी	150 मिमी
या फर्नेस की लंबाई	<3000 मिमी	

(5) गसेट या लिंक स्टे और ट्यूब नेस्ट के ब्रिदिंग स्पेस 100 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

(6) जब अनफ्लैंज्ड फ्लैट एंड प्लेटों का उपयोग किया जाता है, तो गसेट या लिंक स्टे और फर्नेस के बीच ब्रिदिंग स्पेस को निम्नानुसार बढ़ाया जाएगा:

200 मिमी से 220 मिमी. तक बढ़ाएँ
250 मिमी से 275 मिमी. तक बढ़ाएँ
150 मिमी से 165 मिमी. तक बढ़ाएँ
100 मिमी से 110 मिमी. तक बढ़ाएँ

(7) अन्य सभी ब्रिदिंग स्पेस कम से कम 50 मिमी या शेल के बाहरी व्यास का 3%, जो भी बड़ा हो, लेकिन 100 मिमी से अधिक नहीं होना चाहिए।

सारणी 12/10 : ट्यूब प्लेट की मोटाई 25 मिमी से अधिक न होने पर फर्नेस और शेल के बीच ब्रिदिंग स्पेस (सारणी 12/11 भी देखें)

डिज़ाइन	बॉयलर और एंड प्लेट के बीच लंबाई L मी. में	ब्रिदिंग स्पेस	
		बाहरी व्यास का प्रतिशत (टिप्पण)	अधिकतम मिमी
(1)	(2)	(3)	(4)
इन्सर्टेड फ्लेट एंड्स	$\leq$ 5.5	5	100
	5.5 < L $\leq$ 6.0	5.5	110
	6.0 < L $\leq$ 6.5	6	120
फ्लेंज्ड एंड्स	कोई भी लंबाई	5	100

टिप्पण: लेकिन 50 मिमी से कम नहीं या, बोलिंग हूप फर्नेस के लिए 75 मिमी।

(8) जब एंड प्लेट की वास्तविक मोटाई 25 मिमी से अधिक हो तो ब्रिदिंग स्पेसको सारणी 12/10 से बढ़ाकर सारणी 12/11 के अनुसार बढ़ाया जाएगा।

सारणी 12/11: एंड प्लेट की मोटाई 25 मिमी. से अधिक होने पर फर्नेस और शेल के बीच ब्रिदिंग स्पेस

भट्टी की लंबाई मीटर में		ब्रिदिंग स्पेस		
		d का %	मिमी से अधिक होने की अपेक्षा नहीं	न्यूनतम मिमी
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	$\leq$ 5.5	6.5	130	65
5.5 < L	$\leq$ 6.0	7.0	140	70
6.0 < L	$\leq$ 6.5	8.0	150	75

485. विनियम 483 और विनियम 484 के अधीन नहीं आने वाले बॉयलरों के लिए – (1) फर्नेस कनेक्शन और ट्यूब नेस्ट के आसपास पर्याप्त बियरिंग स्पेस देने के लिए गसेट स्टे की व्यवस्था की जाएगी (चित्र 12/86 से12/93, 12/96 और12/97 से 12/100 देखें)। सारणी 12/12 में दिखाए गए अनुपातों की सिफारिश फर्नेस और फ्ल्यूज़ के ऊपर की एंड प्लेटों के हिस्से के लिए की जाती है।

सारणी 12/12: ब्रिदिंग स्पेस

क्रम सं.	मिमी में एंड प्लेट की लंबाई	परिमाप 'L' मिमी
(1)	*(2)*	*(3)*
1.	< 13	255
2.	$\geq$ 13 $\leq$ 14	280

3.	> 14 ≤ 16	305
4.	> 16 ≤ 20	330
5.	> 20	340

(2) फ़्लूज़ के नीचे ब्रिदिंग स्पेस सारणी 12/12 में दिए गए आयामों का लगभग आधा होना चाहिए।

(3) ट्यूब नेस्ट के ऊपर गसेट स्टे के लिए, जैसा कि आंतरिक फर्नेस के बिना मल्टी-ट्यूबलर वेस्ट हीट बॉयलर में फिट किया गया है, आसन्न ट्यूबों की केंद्र रेखा से गसेट कोण या प्लेट के टो तक 20.3 मिमी की ब्रिदिंग स्पेसको बनाए रखा जा सकता है। मल्टी-ट्यूबलर ड्राई बैक बॉयलरों की नीचे बैक एंड स्टे के लिए, 152 मिमी की एक ब्रिदिंग स्पेस को बनाए रखा जा सकता है, जहां विनियम 407 के अनुसार फ्ल्यूज का निर्माण किया जाता है।

(4) जहां एक साथ वैल्ड किए गए नालीदार खंडों के फ्ल्यूज का निर्माण किया जाता है, वहां 114 मिमी की ब्रिदिंग स्पेसको बनाए रखा जा सकता है।

486. गसेट लिंक, ब्रेस और इसी तरह के स्टे- (1) वैल्डेड लंकाशायर, कोर्निश और बेलनाकार क्षैतिज बहु-ट्यूबलर प्रकार के बॉयलरों के लिए, सभी वैल्डेड गसेट्स स्टे का उपयोग नहीं किया जाएगा। लचीलेपन को सुनिश्चित करने के लिए, लिंक स्टे, बार स्टे, ब्रेस स्टे, ऑल-वैल्डेड टाइप के अलावा अन्य का उपयोग किया जाएगा। तथापि, सभी वैल्डेड गसेट स्टे का उपयोग बेलनाकार क्षैतिज वेस्ट हीट और बेलनाकार वर्टिकल मल्टी-ट्यूबलर बॉयलरों में किया जा सकता है।

(2) वैल्डेड लंकाशायर कोर्निश और बेलनाकार क्षैतिज मल्टी-ट्यूबलर प्रकार के बॉयलरों के लिए वैल्डेड गसेट स्टे और ब्रेस का उपयोग किया जा सकता है, बशर्ते कि उनके अटेचमेंट की पद्धति निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित हो।

(3)बॉयलर के फ्लैट एंड प्लेट को सपोर्ट करने वाले प्रत्येक गसेट या लिंक स्टे को उस क्षेत्र पर दबाव के कारण पूरे भार को ले जाने के लिए डिज़ाइन किया जाएगा। किसी एक स्टे द्वारा सपोर्ट क्षेत्रों को सपोर्ट किए जाने वाले कुल क्षेत्र पर विचार करके प्राप्त किया जाएगा जो फ्लैट प्लेट मार्जिन की सीमा के भीतर है और इस क्षेत्र को स्टे के बीच खींची गई सीमा रेखाओं से विभाजित करता है। ये सीमा रेखाएं विचाराधीन क्षेत्र में सपोर्ट के आसन्न बिंदुओं से समान दूरी पर स्थित सभी बिंदुओं पर होंगी। त्रिकोणीय गसेट प्लेट या विकर्ण लिंक स्टे पर प्रभावी समान रूप से वितरित भार को L/L1 से गुणा करके सपोर्टेड (जैसा ऊपर निर्धारित किया गया है) एंड प्लेट के हिस्से पर लंबवत भार के बराबर माना जाएगा (आंकड़े 12/101, 12/102 और12/103 देखें)।

(4) (क)गसेट प्लेट्स इस तरह से आनुपातिक होनी चाहिए कि कोण "V" (चित्र 12/101 और 12/102 देखें), 60 डिग्री से कम न हो।

(ख) गसेट प्लेट की मोटाई ऐसी होगी कि प्लेट में स्ट्रैस समान रूप से वितरित भार (जैसा कि ऊपर परिभाषित किया गया है) का वहन करने के लिए लाइन XX या YY (चित्र 12/101 और 12/102) पर सबसे छोटे क्रॉस-सेक्शन पर गणना की जाती है, उपयोग की गई प्लेट के न्यूनतम तन्यता तनाव के एक-सातवें हिस्से से अधिक नहीं होना चाहिए, लेकिन किसी भी स्थिति में मोटाई न्यूनतम 11 मिमी प्लेट के साथ। शेल की मोटाई के सातवें-आठवें हिस्से से कम नहीं होनी चाहिए।

(ग) जहां ऑल-वैल्डेड गसेट स्टे का उपयोग किया जाता है, वहां एक सख्त प्लेट को गसेट के टो पर वैल्ड किया जाना चाहिए, जहां इसे अंत प्लेट में सुरक्षित किया जाता है, जहां अधिकतम स्ट्रैस होता है, (चित्र 12/101 देखें)।

(5)लिंक स्टे की व्यवस्था इस प्रकार की जाएगी कि कोण "V" (चित्र 12/ 103) 60 डिग्री से कम न हो और आयाम ऐसा हो कि इसके सबसे कमजोर हिस्से पर स्ट्रैस प्रयोग की गई प्लेट के न्यूनतम तन्यता तनाव का एक-सातवें हिस्से से अधिक न हो।

(6) एंकर प्लेट, एंगल और लिंक पिन की सबसे कमजोर खंड पर परिकल्पित क्षमता इस प्रकार होगी:

(क) लिंक पिनों को इस प्रकार डिजाइन किया जाएगा कि शीयर स्ट्रेस 562 किग्रा/सेमी²से अधिक न हो, डबल शीयर में पिनों की शक्ति को एकल शीयर में पिनों की स्ट्रेंथ का 1.875 गुना माना जाए।

(ख) एंकर प्लेट या एंगल इस तरह से डिज़ाइन किए जाएंगे कि परिकलित तनाव उपयोग की गई सामग्री के न्यूनतम तन्यता तनाव के एक-सातवें हिस्से से अधिक न हो, लेकिन किसी भी मामले में मोटाई शेल प्लेट की मोटाई के सात-आठवें से कम नहीं हो

और न्यूनतम 12.7 मिमी हो, न ही एंड प्लेट से जुड़े हिस्से की लंबाई एंड से शेल फ्लैट मार्जिन की रेखाओं और ट्यूब नेस्ट के फ्लू के चारों ओर ब्रिदिंग स्पेस रेखा के बीच की दूरी से कम हो।

7. (क)जहां गसेट प्लेट्स, एंकर प्लेट्स या एंगल्स को शेल और/या एंड प्लेट्स से वैल्ड किया जाता है, अटैचमेंट प्रत्येक तरफ निरंतर फिलेट वेल्ड्स के माध्यम से या बट-वेल्ड्स द्वारा निम्नलिखित पैराग्राफ और परिशिष्ट-ञ के विवरण l, m, n, या p. के अनुसार तैयार किए जाएंगे।

(ख) वैल्ड इस तरह के आयाम के होंगे कि प्रभावी थ्रोट की मोटाई से गुणा किए गए वैल्ड की प्रभावी लंबाई के बराबर क्षेत्र पर गणना किया गया तनाव सारणी 12/13 में उपयुक्त वैल्ड कारक द्वारा गुणा की गई मूल धातु के लिए अनुमत सीमा से अधिक नहीं होगी।

(ग) एक वैल्ड की प्रभावी लंबाई को वैल्ड की उस लंबाई के रूप में लिया जाएगा जो पूरे निर्दिष्ट आकार की हो।

(घ) ओपन-एंडेड फिलेट वैल्ड के लिए प्रभावी लंबाई कुल लंबाई होगी जो वैल्ड आकार के दोगुनी से कम होगी।

(ड.) स्ट्रैस गणना के प्रयोजन के लिए, बट वैल्ड की प्रभावी थ्रोट की मोटाई को गसेट या किसी अन्य प्लेट की मोटाई के रूप में लिया जाएगा और फिलेट वैल्ड की प्रभावी थ्रोट की मोटाई को फिलेट आकार के 0.7 के रूप में लिया जाएगा। यौगिक वैल्ड के लिए प्रभावी मोटाई घटक भागों के योग के बराबर होगी।

सारणी 12/13: वैल्ड अटैचमेंट

वैल्ड का रूप		**वैल्ड कारक**	
		स्ट्रैस मुक्त नहीं	**स्ट्रैस मुक्त**
(1)		**(2)**	**(3)**
सिंगल J या बेवल बट-वैल्ड (अतिरंजित फिलेट के साथ या इसके बिना)	सील न की गयी	0.35	0.45
	सील की गयी	0.60	0.70
डबल J या बेवल बट-वैल्ड (अतिरंजित फ़िललेट्स के साथ या इसके बिना)		0.60	0.70
डबल फिलेट वैल्ड		0.55	0.65

भाग-12

बाहरी दबाव के अधीन फर्नेस, फर्नेस घटक, वेट-बैक रिवर्सल चैंबर और बेलनाकार रूप के फायर बॉक्स

487. भट्टियां:

(1)फर्नेस का औसत व्यास 1800 मिमी से अधिक नहीं होना चाहिए।

(2) नोटेशन निम्नानुसार है–

b = फर्नेस कोरुगेशन का पिच है (मिमी में);

c = कोरोजन एलाउंस है = 0.75 मिमी;

d = फर्नेस का औसत व्यास है (मिमी में) (टिप्पण 1 देखें);

d_{max}= फर्नेस का अधिकतम माध्य व्यास (मिमी में) है;

d_{min}= फर्नेस का न्यूनतम माध्य व्यास (मिमी में) है;

e = फर्नेस प्लेट की मोटाई (मिमी में) है;

E= डिजाइन तापमान पर यंग का इलास्टिसिटी गुणांक (किग्रा/सेमी2 में) है।

E_t = निर्दिष्ट न्यूनतम उच्च तापमान यील्ड स्ट्रैस या डिजाइन तापमान पर 0.2% प्रूफ स्ट्रैस (किलोग्राम / सेमी 2 में) जैसा कि सामग्री के देश के गवर्निंग कोड में उपलब्ध है;

F=नालीदार फर्नेस की दीवार के अनुदैर्ध्य खंड का क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र है, लंबाई b और मोटाई (e-c) (मिमी^{2}में) [चित्र 12/119 (चित्र-ए से चित्र-जी)] देखें;

I = अपने तटस्थ अक्ष के बारे में एक पूर्ण कोरुगेशन क्षेत्र का दूसरा मोमेंट है, कोरोजन एलाउंस (मिमी^{4}में) को छोड़कर;

I_s = अपने तटस्थ अक्ष के बारे में प्लेन स्टिफ़नर खंड (आंकड़े 12/29 और 12/30) के क्षेत्र का दूसरा मोमेंट है, जिसमें स्टिफ़नर के प्रत्येक साइड 0.55√ (de) की फर्नेस की लंबाई शामिल है (मिमी^{4} में) (टिप्पण 2 देखें)

L =सपोर्ट के दो प्रभावी बिंदुओं के केंद्र के बीच की दूरी है (मिमी में) (टिप्पण 3 देखें);

P = अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव है (किलोग्राम/सेमी^{2} में)

S_1 = सुरक्षा का कारक है:

= 2.5 श्रेणी I और श्रेणी II बॉयलर में फर्नेस के लिए

= 3.5 श्रेणी III के बॉयलरों में फर्नेस के लिए

= 2.0 फर्नेस और ब्रैपर प्लेटों के लिए जो फ्लेम के संपर्क में नहीं हैं;

S_2 = सुरक्षा का कारक है:

= 3.0 श्रेणी I और श्रेणी II बॉयलर के लिए

= 3.9 श्रेणी III के बॉयलरों के लिए

u= गोलाई का प्रतिशत है जिसे प्लेन फर्नेस के लिए 1.5 और नालीदार फर्नेस के लिए 1.0 के रूप में लिया जाना है;

W = कोरुगेशन की गहराई (मिमी में) है।

टिप्पण:

1. नालीदार फर्नेस के लिए, माध्य व्यास अंदर के व्यास के बराबर है और चित्र 12/119 में संदर्भित कोरुगेशन की पूरी गहराई है जो अंदर के व्यास +e+W के बराबर है।

2. I_sकी गणना करते समय, केवल फर्नेस गैस पक्ष पर संक्षारण भत्ता को ध्यान में रखना आवश्यक है।

3. चित्र12/29 और 12/30 बॉयलर और रिवर्सल चैंबर एंड प्लेट्स का अनुपालन करने वाले स्टिफ़नर को सपोर्ट के प्रभावी बिंदु माना जाता है।

4. फर्नेस का डिजाइन तापमान = Cs + 4e +15 (संतृप्ति तापमान प्लस फर्नेस की मोटाई का चार गुणा प्लस 15)।

(3) डिजाइन तापमान पर यंग के मापांक का मूल्यांकन। 'E' का मान निम्न सारणी से प्राप्त किया जाएगा (यदि आवश्यक हो, तो रैखिक प्रक्षेप द्वारा):

सारणी 12/14

क्रम संख्या	डिग्री सेल्सियस में डिजाइन तापमान	E का मान Kg/cm^2 x 10^{3}में
(1)	(2)	(3)
1	250	1987
2	300	1947
3	350	1896
4	400	1845
5	450	1814

488. सादी भट्टियां

(1) प्लेन फर्नेस का अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव समीकरण 12/23और 12/24का उपयोग करके प्राप्त किए गए निम्न से कम होगा, लेकिन मोटाई 7 मिमी से कम और 22 मिमी से अधिक नहीं होनी चाहिए:

$$P = \frac{2\,Et\,(e-C)}{S1\,d}\left[\frac{1+\frac{d}{15l}}{1+\frac{0.03du}{(e-C)\left(1+\frac{d}{0.3L}\right)}}\right]$$ समीकरण (12/23)

$$P = \frac{1.73\,E\,(e-C)^{2.5}}{S_2\,L\,d}$$ समीकरण (12/24)

(2) समीकरण 12/23 और 12/24 को क्रमशः समीकरण 12/25 और 12/26 का उपयोग करके निम्नानुसार मोटाई के रूप में व्यक्त किया जा सकता है और इनमें से जिसमें अधिक मोटाई होगी उसका उपयोग किया जाएगा।

$$e = \frac{B}{2}\left(1+\sqrt{\left\{1+\frac{0.12\,du}{B\left(1+\frac{d}{0.3\,L}\right)}\right\}}\right)+C$$ समीकरण(12/25)

जहां,

$$B = \frac{PdS_1}{2E_t\left(1+\frac{d}{15L}\right)}$$

$$e = d^{0.6}\left(\frac{LS_2P}{1.73E}\right)^{0.4}+C$$ समीकरण(12/26)

(3) यदि भट्ठी/दहन कक्ष में ट्यूब रेडियल रूप से हैं, तो फर्नेस के उस हिस्से की मोटाई को लिगामेंट दक्षता के मूल्य से बढ़ाया जाना है।

489. फर्नेस घटक - फर्नेस घटकों की मोटाई, उदाहरण के लिए एश ड्रॉप-आउट ट्यूब और ईंधन इनलेट कनेक्शन की गणना विनियम 488 के अनुसार 10 मिमी की न्यूनतम मोटाई और 22 मिमी की अधिकतम मोटाई के साथ की जाएगी।

490. नालीदार भट्टियां - नालीदार फर्नेस का अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव समीकरण 12/27 का उपयोग करके निर्धारित किया जाएगा, लेकिन मोटाई 10 मिमी से कम और 22 मिमी से अधिक नहीं होगी। अन्य आकृतियों के लिए कुछ कोरुगेशन हेतु 'I' और 'F' का परिकलित मान चित्र 12/119 में दिया गया है, और आकारों के लिए गणना बुनियादी सिद्धांतों से की जानी चाहिए।

$$P = \frac{2FE_t\left(1+\frac{0.1\,d}{L}\right)}{S_1 b\,d\left[1+\frac{FWDu}{800\,I\left\{1+\frac{5d}{L}\left(\frac{e-C}{W}\right)^3\right\}}\right]}$$ समीकरण(12/27)

491.टॉलरेंस और अलाउंस – दीवार की परिकलित मोटाई में जंग और वियर के लिए 0.75 मिमी का एक निश्चित अलाउंस होता है। नालीदार फर्नेस के लिए, दीवार की परिकलित मोटाई तैयार फर्नेस की न्यूनतम मोटाई होगी। प्लेन फर्नेस और रिवर्सल चैम्बर्स के लिए, प्लेट की मोटाई पर किसी भी माइनस टॉलरेंस के लिए अलाउंस दिया जाएगा।

492. आउट-ऑफ-राउंडनेस: (1) आउट-ऑफ-राउंडनेस का प्रतिशत निम्नानुसार है:

$$u = \frac{200\,(d_{max} - d_{min})}{d_{max} + d_{min}} \quad \text{समीकरण(12/28)}$$

(2) इसे नालीदार फर्नेस के लिए u = 1.0 और प्लेन फर्नेस के लिए u = 1.5 के रूप में गणना में लिया जाएगा।

493. स्टिफ़नर:

(1) स्टिफ़नर में इनर्शिया का सेकेन्ड मोमेन्ट होगा जो निम्नलिखित समीकरण द्वारा दिए गए से कम नहीं होगा:

$$Is = \frac{Pd^3 L}{1.35 \times 10^7} \quad \text{समीकरण(12/29)}$$

(2) (क) यदि स्टिफ़नर बार या प्लेट के खंडों में बनाए जाते हैं, तो एबटिंग एंड तैयार किए जाने चाहिए ताकि यह सुनिश्चित हो सके कि पूर्ण प्रवेश वाले वैल्ड किए गए हैं।

(ख) स्टिफनिंग रिंग की मोटाई अपेक्षानुसार न्यूनतम रखी जाएगी (आयामों को सीमित रखने के लिए चित्र 12/29 और 12/30 देखें) ।

(3) बॉलिंग हूप्स को सपोर्ट के प्रभावी बिंदु के रूप में माना जाता है। बालिंग हूप केंद्रों की न्यूनतम पिच 500 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए। यदि बॉलिंग हूप्स का उपयोग किया जाता है, तो फर्नेस की मोटाई की गणना विनियम 488 से की जाएगी। बॉलिंग हूप्स के आयाम चित्र 12/120 (चित्र ए, बी और सी) के अनुसार होंगे और इन चित्रों में दी गई सारणीओं से निर्धारित क्षेत्र का सेकेण्ड मोमेंट उप-विनियम (i) द्वारा अपेक्षित से कम नहीं होगा।

(4) यदि नालीदार भट्टियां कई स्टिफ़नर से सुसज्जित हैं, उदाहरण के लिए समीकरण 12/27 का उपयोग करते समय प्रत्येक कोरुगेशन पर या प्रत्येक दूसरे कोरुगेशन पर, क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र और स्टिफ़नर के दूसरे मोमेंट के क्षेत्र को भी ध्यान में रखा जाएगा। गणना के लिए फर्नेस की मोटाई के चार गुना से अधिक की ऊंचाई का उपयोग नहीं किया जाएगा।

494. वृत्तीय रिवर्सल चैंबर -

(1) (क)क्षैतिज मल्टी-ट्यूबलर बॉयलरों के बेलनाकार रिवर्सल चैंबर की रैपर प्लेटों की मोटाई की गणना विनियम 488 में दिए गए समीकरणों के अनुसार की जाएगी। मोटाई 35 मिमी से अधिक नहीं होनी चाहिए और 10 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

(ख) तथापि, रिवर्सल चैंबर रैपर प्लेटों के लिए डिज़ाइन तापमान निम्नलिखित समीकरणों के अनुसार निर्धारित किया जाएगा: -

$t = (t_s + 2e_2)$ या $(t_s + 50)$ जो भी अधिक हो।

जहाँ, t = डिज़ाइन तापमान (डिग्री सेंटीग्रेड में)

t_s = भाप या गर्म पानी के बॉयलर दोनों के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव पर पानी का संतृप्त तापमान (डिग्री सेंटीग्रेड में)।

e_2 = नोमिनल प्लेट मोटाई (मिमी में)।

(2) (क) एक्सेस ट्यूबों की मोटाई की गणना 10 मिमी की न्यूनतम मोटाई के साथ विनियम 488 के अनुसार की जाएगी।

(ख) हालाँकि, एक्सेस ट्यूबों के लिए डिज़ाइन तापमान निम्नलिखित समीकरणों के अनुसार निर्धारित किया जाएगा: -

$t = (t_s + 2e_2)$ या

$(t_s + 50)$ जो भी अधिक हो।

जहाँ, t = डिज़ाइन तापमान (डिग्री सेंटीग्रेड में)

t_s = भाप या गर्म पानी के बॉयलर दोनों के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव पर पानी का संतृप्ति तापमान (डिग्री सेंटीग्रेड में)।

e_2 = नोमिनलप्लेट मोटाई (मिमी में)।

495. वर्टिकल बॉयलरों के प्लेन फर्नेस- (1) वर्टिकल बॉयलरों के प्लेन फर्नेस का अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव समीकरणों (12/23) और (12/24) द्वारा प्राप्त दो मानों से कम होगा।

जहां पर,

D = मिमी में, फायर-बॉक्स का बाहरी व्यास। जहां फायरबॉक्स को पतला किया जाता है, जहां लिया गया व्यास ऊपर और नीचे का औसत होगा, जहां फ्लैंज या रिंग से पर्याप्त सपोर्ट मिलता है,

L = फ्लैंज कर्वेचर के आरंभ से या फाउंडेशन कनेक्शन, या स्क्रू स्टे, जो विनियम 416 और विनियम 477 के उप- विनियम (3), जो भी लागू हो, का अनुपालन करता हो, से मापा गया पर्याप्त सर्पोट के बिंदुओं के बीच मिमी में फ़ायरबॉक्स की लंबाई है।

(2) मोटाई 22 मिमी से अधिक नहीं होनी चाहिए और 10 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

496. वर्टिकल बॉयलरों के नालीदार फायरबॉक्स

(1) 'सेंटिनल' मानक मोटर वैगन बॉयलरों के सेमी-स्पायरली नालीदार फायरबॉक्स के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा निर्धारित किया जाएगा:

$$P = \frac{C\,(32\,t - 25.4)}{D}$$ समीकरण (12/30)

जहां,

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम / सेमी^{2} (जी) में है

t मिमी. में फायरबॉक्स प्लेट की मोटाई है

D मिमी में, फ्लैंज की वक्रता के आरंभ में प्रत्येक छोर पर सादे भाग पर मापा गया फायरबॉक्स के बाहरी व्यास का माध्य है

C = 27.41972

(2) कोई भी नालीदार फर्नेस 10 मिमी से कम मोटाई की नहीं होनी चाहिए।

497. वर्टिकल बॉयलरों के हेमिस्फेरिकल फर्नेस-

(1) जब फर्नेस हेमिस्फेरिकल रूप में होती है और उत्तल पक्ष पर दबाव के अधीन होती हैं और किसी भी प्रकार के सपोर्टके बिना होती है, तो अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव निम्न सूत्र द्वारा मापा जाएगा:

$$P = \frac{19.33441\,(32\,t - 25.4)}{R}$$ समीकरण (12/31)

जहां

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी^{2} (जी) में है

t मिमी में शीर्ष प्लेट की मोटाई है।

R मिमी में फर्नेस की वक्रता की बाहरी त्रिज्या है।

(2) इन फर्नेसेज की मोटाई किसी भी स्थिति में 22 मिमी से अधिक नहीं होगी।

भाग-13

498. वर्टिकल बॉयलर फर्नेस की नींव-

जब वर्टिकल बॉयलरों के फायरबॉक्सों की गोलाकार भट्टियां अपटेक ट्यूब, स्मोक ट्यूब या बोल्ट स्टे द्वारा शेल क्राउन से नहीं जुड़ी होती हैं और फायरबॉक्स पर पूरा भार लंबवत रूप से फायरबॉक्स के निचले हिस्से द्वारा वहन किया जाता है जहां यह शेल से जुड़ा होता है, तो उस भाग के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव, यदि फायरबॉक्स को शेल से जोड़ने के लिए बाहर निकाला जाता है या यदि कोई ओजी रिंग फिट की जाती है, तो निम्न सूत्र द्वारा प्राप्त की गई मात्रा से अधिक नहीं होगी:

$$P = \frac{C(32\,t-25.4)^2}{D(D-D_1)}$$ समीकरण (12/32)

जहां,

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी^{2} (जी) में है

t मिमी में जॉगल्ड फायरबॉक्स प्लेट या ओजी रिंग की मोटाई है।

D मिमी में बॉयलर शेल का आंतरिक व्यास है।

D_1 जॉगल्ड फ़ायरबॉक्स के बाहरी व्यास, मिमी में, जॉगल भाग के ऊपर वक्रता के आरंभ में या फायरबॉक्स के बाहरी व्यास में होता है जहाँ यह ओजी रिंग से जुड़ता है।

C = ओजी रिंगों के लिए C = 9.84297 (चित्र 12/34 और 12/35 देखें)

C = 7.03070 जहां 'यू' रिंग सेक्शन का उपयोग किया जाता है (चित्र 12/36देखें)।

499. लोकोटाइप बॉयलर फायरबॉक्स का फाउण्डेशन

(1) जहां लोकोटाइप बॉयलरों में फायरबॉक्स रुफ बाहरी केसिंग क्राउन या केसिंग के गर्डरों पर सीधे स्थित नहीं रहती है या यदि स्लिंग द्वारा केसिंग से जुड़ा नहीं है, तो भागों के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव, यदि प्लेटों को केसिंग से मिलाने के लिए बाहर निकाला जाता है या यदि एक ओजी रिंग फिट की गई है, तो निम्न सूत्र द्वारा प्राप्त दबाव से अधिक नहीं होनी चाहिए:

$$P = 70 \frac{(t-1) \times (L+W)}{L + W(W-W_1)}$$ समीकरण (12/33)

जहां, P = पाउंड प्रति वर्ग इंच में अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव है,

t = एक इंच के तीस सेकंड में फायरहोल प्लेट (जो भी कम हो) या ओजी रिंग के जॉगलेड फायरबॉक्स साइड प्लेट्स की मोटाई है,

L = फायरबॉक्स केसिंग की लंबाई इंच में है, जिसे फाउंडेशन सीम पर फ्रंट एंड प्लेट और सैडल प्लेट के वाटर साइड के बीच मापा जाता है,

W= फाउण्डेशन सीम पर केसिंग साइड प्लेट्स के उस वाटर साइड के बीच मापा गया इंच में चौड़ाई वाला फायरबॉक्स केसिंग है,

W_1 = फायरबॉक्स की चौड़ाई इंच में होती है, जिसे फायरबॉक्स साइड प्लेट्स के वाटर साइड के बीच जॉगल किए गए हिस्से के ऊपर वक्रता के प्रारंभ में मापा जाता है, जहां यह ओजी रिंग से जुड़ता है।

(2) जहां फायरबॉक्स रूफ की केवल एक तुलनात्मक रूप से संकीर्ण स्ट्रिप सीधे केसिंग क्राउन पर टिकी हुई है, वहां रहने वाले क्षेत्र को फॉर्मूला की निचली पंक्ति में 'LxW' द्वारा दर्शाए गए क्षेत्र से घटाया जाएगा:

(L x W – A) (W – W_1) और इसी प्रकार समीकरण (12/33) का उपयोग भागों के लिए कार्यशील दबाव को निर्धारित करने में किया जाता है। "A" केसिंग क्राउन द्वारा सपोर्टेड रूफ के हिस्से के वर्ग इंच क्षेत्र में है।

500. वर्टिकल बॉयलरों का अपटेक

(1) वर्टिकल बॉयलरों के अपटेक ट्यूबों के लिए अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव निम्नलिखित सूत्र द्वारा निर्धारित किया जाएगा:

(i) जब एक आंतरिक लाइनर फिट नहीं होता है:

$$P = \frac{7.03070\ (32\ t - 50.8)}{D}$$ समीकरण (12/34)

(ii) जब एक आंतरिक लाइनर को न्यून जल स्तर से नीचे एक्सटेंड कर फिट किया जाता है:

$$P = \frac{50.97255\ (32\ t - 25.4)^2}{D(L + 609.6)}$$ समीकरण(12/35)

जहां,

P अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव किलोग्राम/सेमी^{2} (जी) में है

t अपटेक की मोटाई मिमी में है।

D बाहरी व्यास मिमी में है।

L अपटेक की लंबाई मिमी में है, जिसे परिधिगत सीमों के बीच मापा जाता है।

(2) किसी भी स्थिति में, अपटेक ट्यूब की मोटाई 10 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

501. क्रॉस ट्यूब

(1) क्रॉस ट्यूब का आंतरिक व्यास 305 मिमी से अधिक नहीं होना चाहिए। ट्यून के अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव निम्न सूत्र द्वारा निर्धारित किया जाएगा:

$$P = \frac{14.06139\ (32\ t - 177.8)}{D}$$ समीकरण (12/36)

जहां,

t = मिमी में क्रॉस ट्यूब की मोटाई है,

D = मिमी में क्रॉस ट्यूब की आंतरिक व्यास है।

(2) किसी भी स्थिति में, क्रॉस ट्यूब की मोटाई 8 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए।

502. शेल से वैल्ड किए पैड्स या फ्लैंग्ड माउंटिंग्स का अटैचमेंट-

बाहरी परिधीय फिलेट वैल्ड का आकार जिसके द्वारा गोलाकार पैड शेल प्लेटों से जुड़े होते हैं, समीकरण (12/37) द्वारा निर्धारित किए जाएंगे, लेकिन किसी भी मामले में आंतरिक वैल्ड से कम या सारणी 12/3 में निर्दिष्ट न्यूनतम प्लेट मोटाई से कम नहीं होंगे:

$$L_o = \frac{2A - D_1 L_1}{D}$$ समीकरण(12/37)

जहां,

L_0 पैड की बाहरी परिधि के चारों ओर फिलेट वैल्ड का आकार मिमी में है,

L_1 पैड की भीतरी परिधि के चारों ओर वैल्ड फिलेट का आकार मिमी में है,

A शेल में ओपनिंग का क्रॉस-सेक्शनल क्षेत्र है (वर्ग मिमी में न्यूनतम मोटाई के आधार पर,विनियम 463 देखें),

D पैड का बाहरी व्यास मिमी में है,

D_1 पैड का भीतरी व्यास मिमी में है,

503. हाइड्रोलिक टेस्ट:(1) (क) प्रत्येक श्रेणी I बॉयलर, सभी वैल्डिंग और / या मरम्मत के पूरा होने पर और हीट-ट्रीटमेंट के बाद, किसी भी कमजोरी या दोष के संकेत के बिना 1.5 गुना डिजाइन दबाव के हाइड्रोलिक परीक्षण के अधीन होगा। .

(ख) प्रत्येक श्रेणी 2 और श्रेणी 3 बॉयलर्स को डिज़ाइन दाब के दोगुने दाब के लिए टेस्ट किया जाएगा।

(2) (क) परीक्षण निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति द्वारा देखा जाएगा।

(ख) परीक्षण का दबाव कम से कम 30 मिनट की अवधि के लिए बनाए रखा जाएगा।

(ग) सुरक्षा के हित में यह महत्वपूर्ण है कि बॉयलर को ठीक से हवादार किया जाए, ताकि परीक्षण दबाव लागू होने से पहले एयर पाकेट्स के बनने को रोका जा सके।

टिप्पण:1. यह अनुशंसा की जाती है कि हाइड्रोलिक परीक्षण के दौरान पानी का तापमान 7 डिग्री सेल्सियस से कम नहीं होना चाहिए।

2. आगे यह अनुशंसा की जाती है कि बायलर का ठीक से परीक्षण करने से पहले, दबाव को डिजाइन दबाव से कम से कम 1.1 गुना और हाइड्रोलिक परीक्षण दबाव के 0.9 गुना से अधिक नहीं किया जाना चाहिए।

3. हाइड्रोलिक परीक्षण के पूरा होने पर, दबाव धीरे-धीरे रिलीज किया जाएगा।

4. विभिन्न दबाव भागों के डिफ्लेक्शन की सावधानीपूर्वक जांच की जाएगी और दबाव को रिलीज करने के बाद कोई स्थायी सेट नहीं होगा।

(3) यदि हाइड्रोलिक दबाव परीक्षण के दौरान या बाद में कोई आवश्यक मरम्मत पाई जाती है, तो बॉयलर को मरम्मत के पूरा होने के बाद फिर से ऊपर निर्दिष्ट दबाव परीक्षण के अधीन किया जाएगा और किसी भी हीट ट्रीटमेंट के बाद मरम्मत किए गए वैल्ड जाइंट को विनियम 453 के अनुसार हीट ट्रीटमेंट की अपेक्षा होती है ।

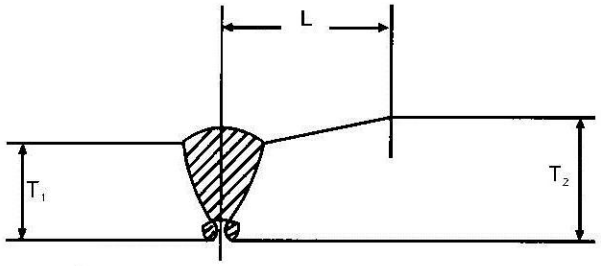
टिप्पण: सक्षम व्यक्ति/निरीक्षण प्राधिकारी के अभ्युक्तियों और टिप्पणियों को निर्माता के कागजात के साथ दाखिल करने के लिए दर्ज किया जाएगा।

504. सुरक्षा वाल्व-विनियम 192 से 219 के अनुपालन में बायलर को निम्नलिखित परिवर्तन के साथ सुरक्षा वाल्व प्रदान किए जाने चाहिए:-

(i) सुरक्षा वाल्वों को कम से कम 2.5% नीचे के दबाव पर रीसेट किया जाना चाहिए, लेकिन सुरक्षा वाल्व सेट दबाव से 5% से अधिक नहीं होना चाहिए।

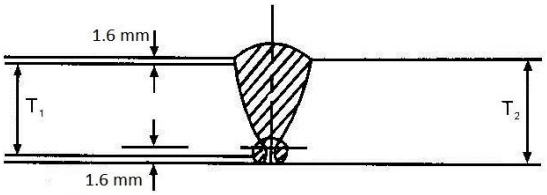
(ii) 32 मिमी से कम की बॉडी सीट वाले और 24 बार गेज या उससे कम के निर्धारित दबाव वाले वाल्वों के लिए 5% की सीमा बढ़ाकर 10% कर दी गई है।

एंड प्लेट में क्रॉस बीम्स



L = 8 (T_2–T_1) BUT NOT LESS THAN 38.1 mm

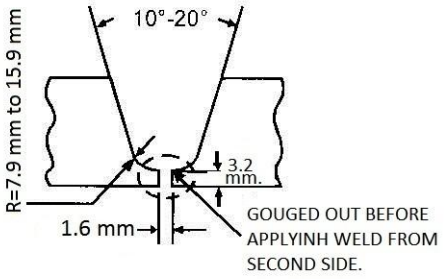
चित्र 12/1



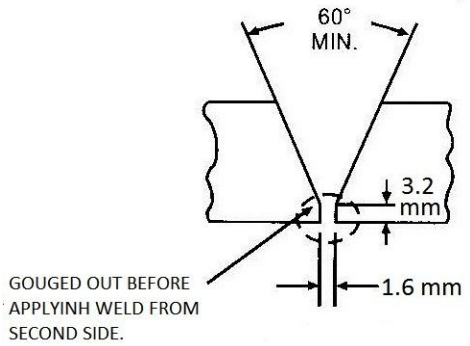
WHERE (T_2–T_1) DOES NOT EXCEED 3.2 mm

चित्र 12/2

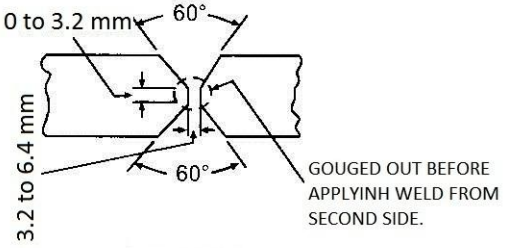
गॉज्ड आऊट बिफोर एप्लाइंग बेल्ट फ्रॉम सेकंड साइड



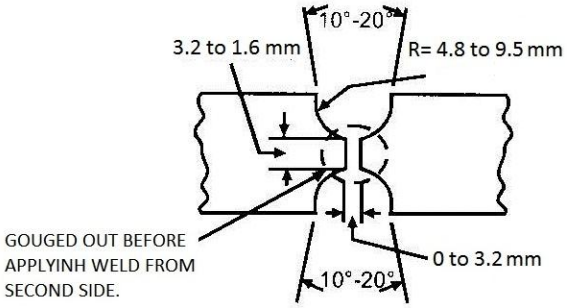
चित्र 12/3



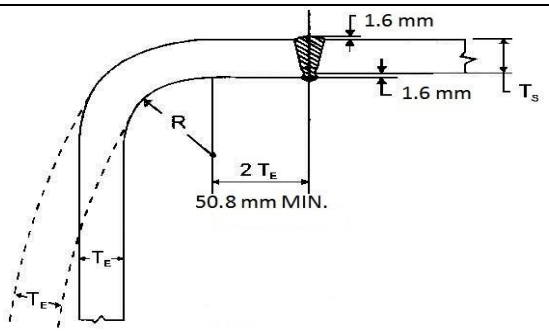
चित्र 12/4



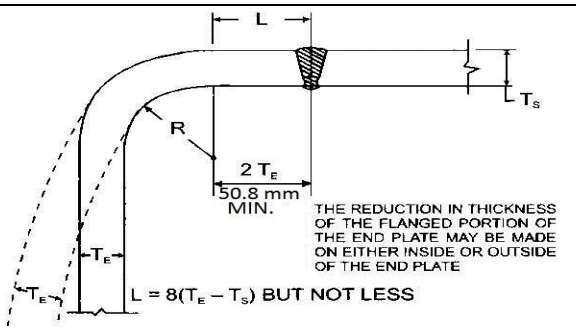
चित्र 12/5



चित्र 12/6

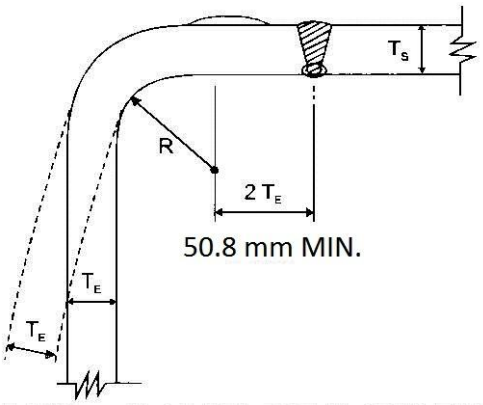


चित्र 12/7

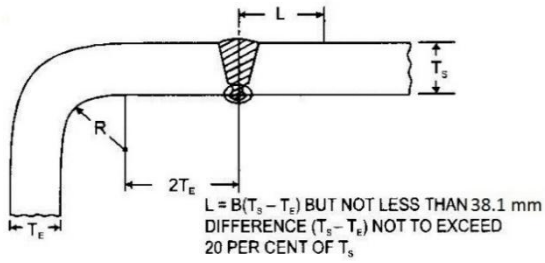


चित्र 12/8: शेल से अधिक मोटाई केफ्लैंज्ड एंड प्लेट्स थिक्कर

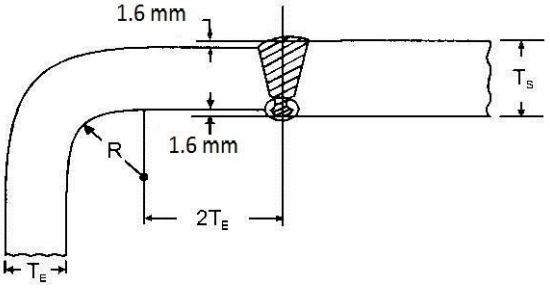
सभी परिमाप मिमी में हैं।



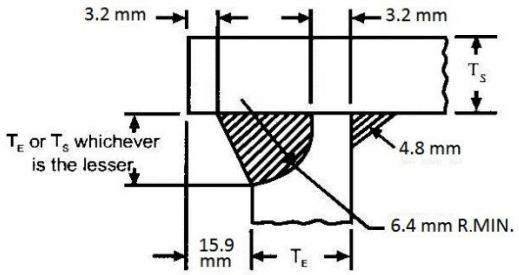
चित्र 12/9: शेल से अधिक मोटाई के फ्लैंज्ड एंड प्लेट्स



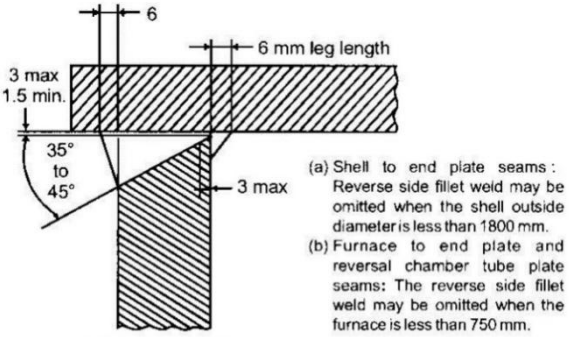
चित्र 12/10: फ्लैंज्ड फ्लैट एंड प्लेट्स



चित्र 12/11: फ्लैंज्ड फ्लैट एंड प्लेट्स टू शेल (एंड से अधिक मोटाई केशेल)



चित्र 12/12: फ्लैट एंड

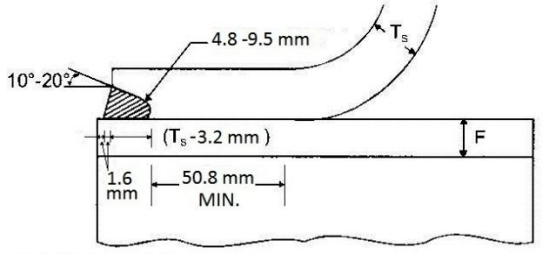


(a) Shell to end plate seams : Reverse side fillet weld may be omitted when the shell outside diameter is less than 1800 mm.

(b) Furnace to end plate and reversal chamber tube plate seams: The reverse side fillet weld may be omitted when the furnace is less than 750 mm. outside diameter and the seam is protected by a refractory lining.

Note : The above requirements for reverse side fillet welds are dictated by consideration of accessibility for welding but whenever it is generally practicable to insert a fillet weld of the requisite quality for full circumstances of the seam then the weld should be inserted. It is preferable to complete the fillet weld before welding from the other side whenever it is practicable to do so.

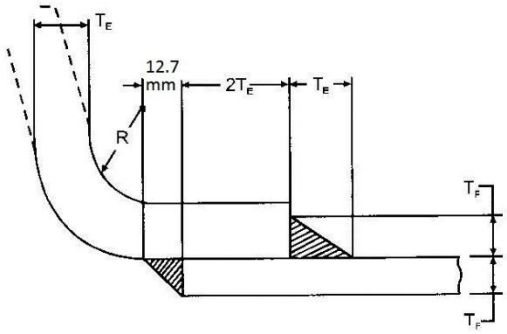
चित्र 12/13



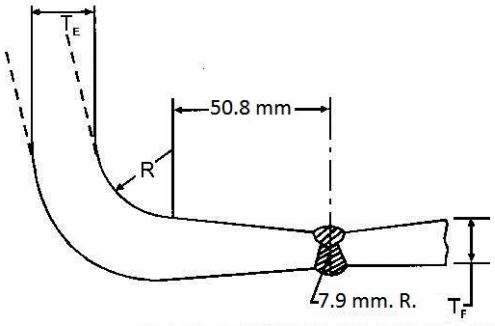
THE USE OF MIN. ANGLE SHOULD ASSOCIATED WITH MAX. RADIUS OF 9.5 mm. CONVERSELY THE MAX. ANGLE SHOULD BE ASSOCIATED WITH MIN. RADIUS R OF 4.8 mm.

चित्र 12/14: एंड प्लेट्स से फ्लूज़ का अटैचमेंट- (डिशेड या फ्लैट)

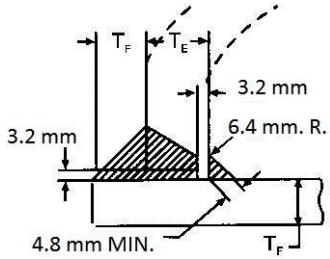
सभी परिमाप मिमी में हैं।



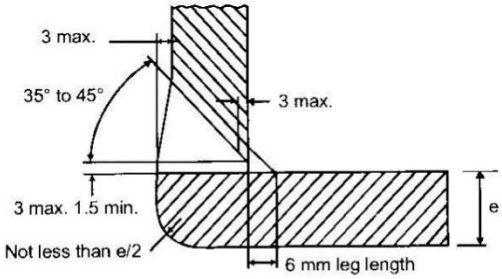
चित्र 12/15



चित्र 12/16: एंड प्लेट से फ्लू कनेक्शन (डिशेस या फ्लैट)



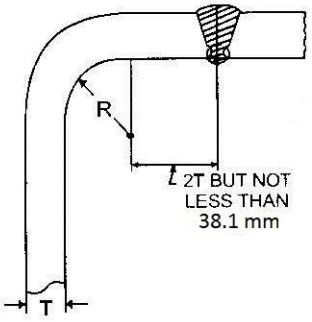
चित्र 12/17: एंड प्लेट से फ्लू कनेक्शन (डिशेस या फ्लैट)



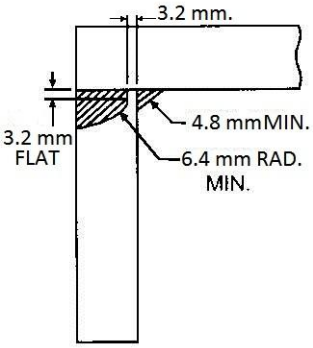
Note: 1. The plate edge radius of not less than e/2 is only required when furnace end is exposed to a flame or comparably high temperature, e.g., at the entry to the reversal chamber.

2. The front end of the furnace can protrude beyond the weld provided that the protrusion and the weld area are adequately insulated to prevent overheating. All dimensions are in millimeters. Attachment of furnace to end plate or reversal chamber.

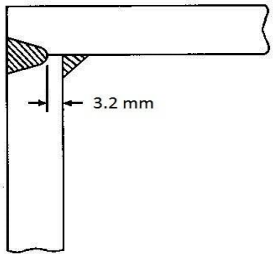
चित्र 12/18



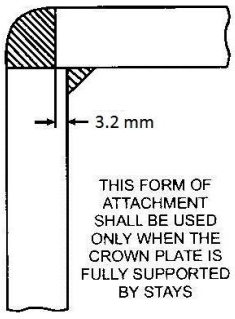
चित्र 12/19



चित्र 12/20

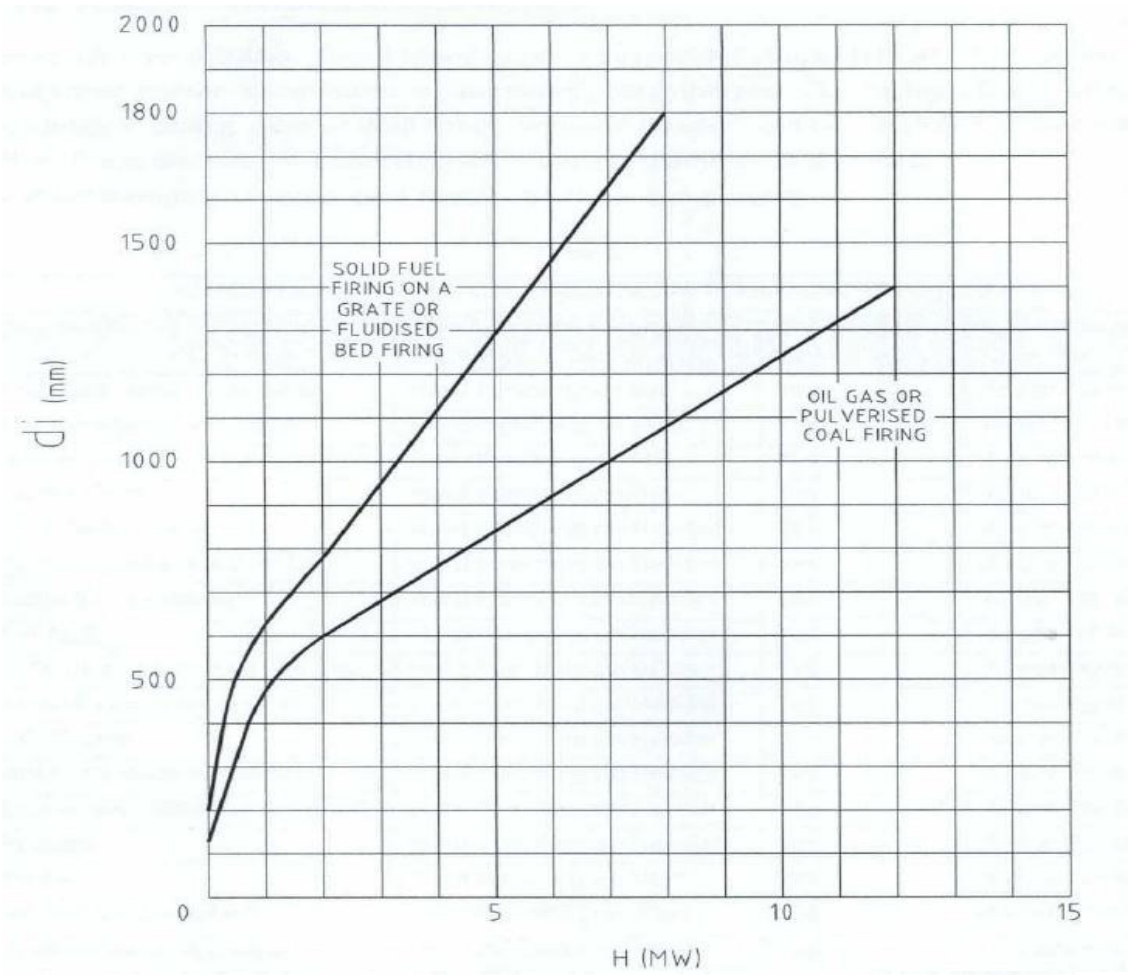


चित्र 12/21



चित्र 12/22

सभी परिमाप मिमी में हैं।



di - Inner diameter in mm for plain furnace or average diameter of in mm for corrugated furnace.

H - Heat input in MW

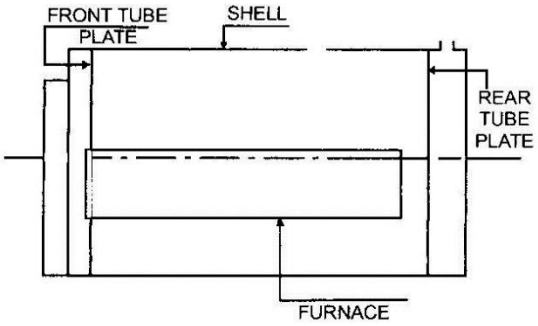
For oil and gas firing Maximum heat input to be limited 0.35 MW/m2 of furnace surface area

Furnace surface area for plain furnace is product of furnace outside diameter & furnace length between boiler front tube plate and reversal chamber tube plate. (Reversal chamber length not to be considered while calculating Furnace surface area)

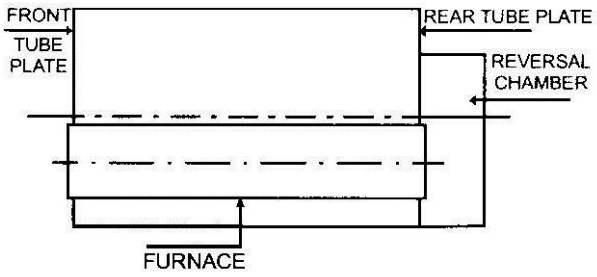
Furnace surface area for corrugated furnace is product of furnace outside diameter & furnace developed length between boiler front tube plate and reversal chamber tube plate. (Reversal chamber length not to be considered while calculating Furnace surface area)

FIG. XII/20A – RELATIONSHIP BETWEEN FURNACE DIAMETER AND PERMISSIBLE HEAT INPUT

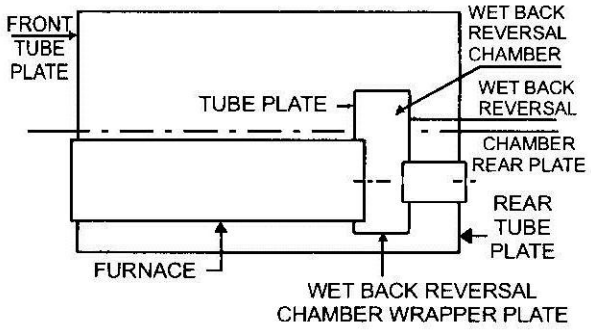
चित्र 12/23



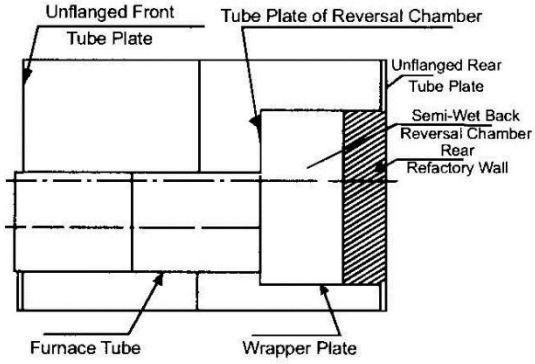
चित्र 12/24: रिवर्स फायर बॉयलर



चित्र 12/25: ड्राई बैक बॉयलर

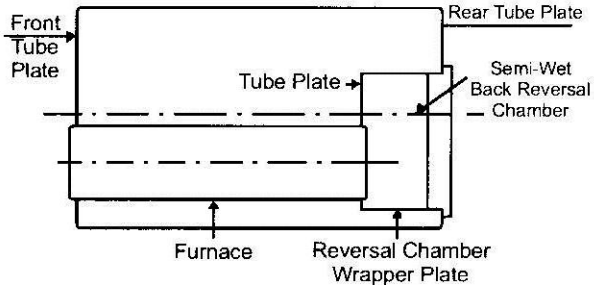


चित्र 12/26: वेट बैक बॉयलर



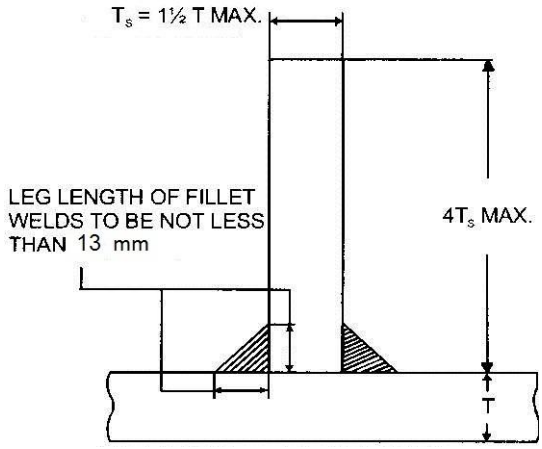
NOTE : RADIANT HEATING SURFACE COMPRISES FURNACE TUBE AND WRAPPER PLATE

चित्र 12/27: सेमी-वेट बैक बॉयलर

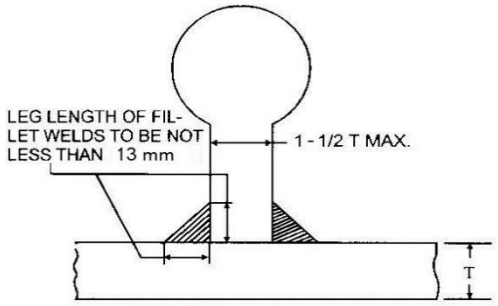


चित्र 12/28: सेमी-वेट बैक बॉयलर

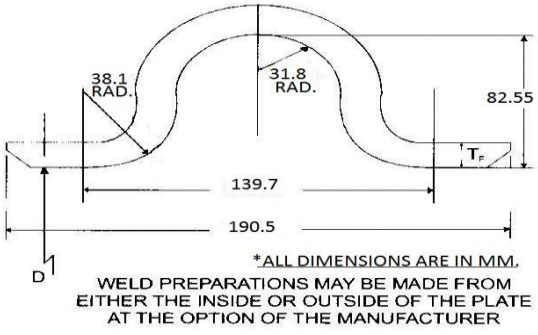
सभी परिमाप मिमी में हैं।



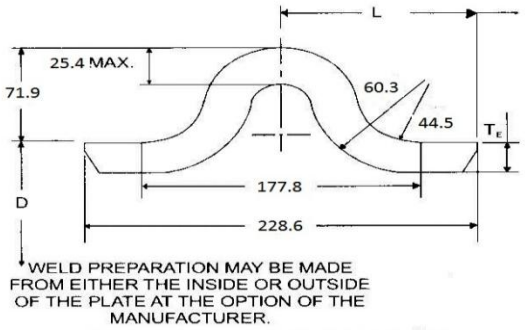
चित्र 12/29: प्लेन बार



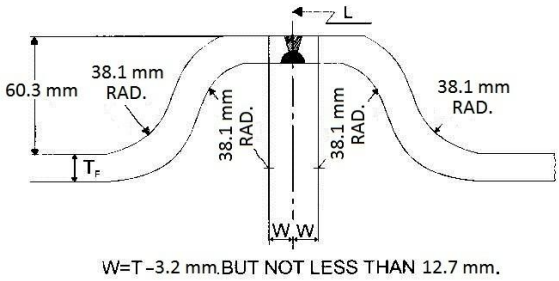
चित्र 12/30: हॉरिजॉन्टल फ्लूज हेतू बल्ब बार स्टिफनर



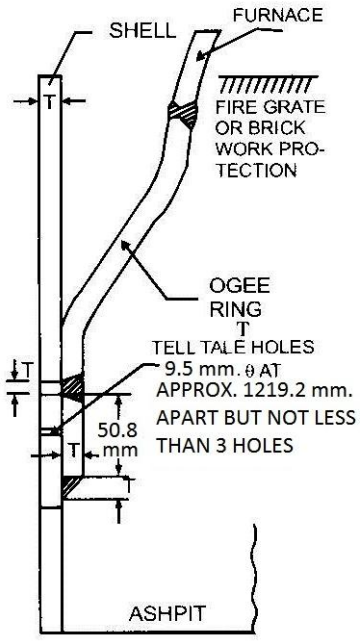
चित्र 12/31:बॉलिंग हूप



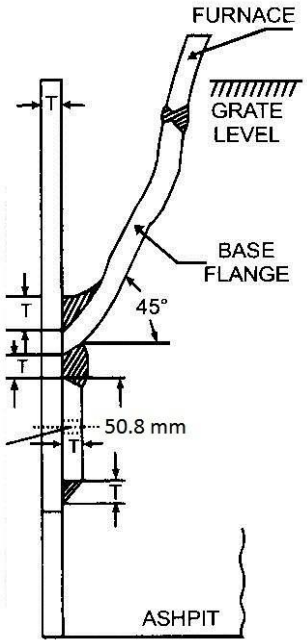
चित्र 12/32: बॉलिंग हूप



चित्र 12/33: डिटेल फ्लू जॉइंट

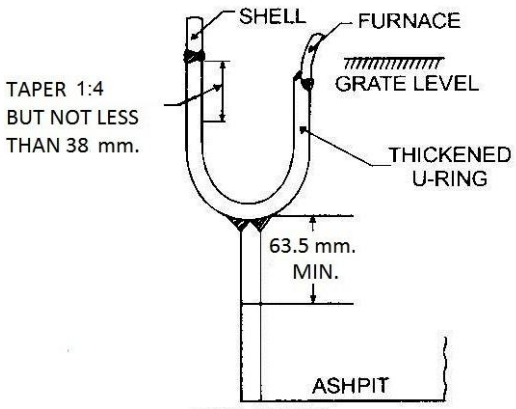


चित्र 12/34

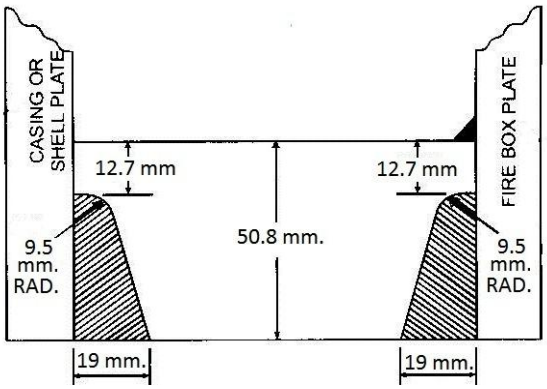


चित्र 12/35

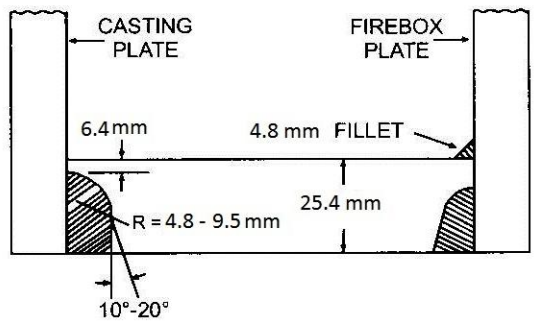
सभी परिमाप मिमी में हैं।



चित्र 12/36

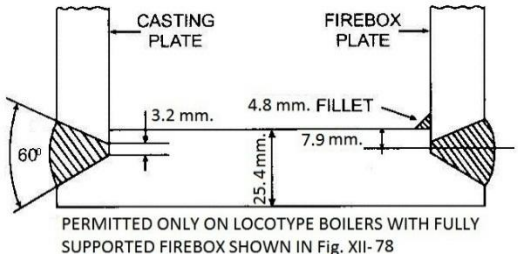


चित्र 12/37: फाउंडेशन रिंग्स



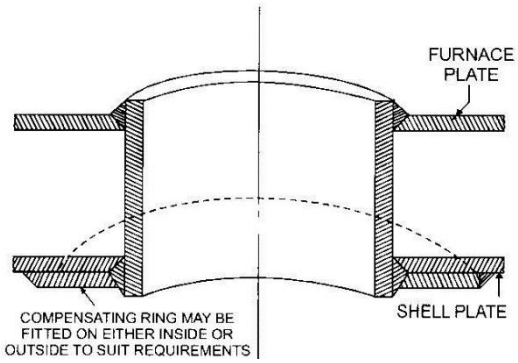
PERMITTED ONLY ON LOCOTYPE BOILERS WITH FULLY SUPPORTED FIREBOX SHOWN IN Fig. XII-78 THE USE OF MIN. ANGLE SHOULD BE ASSOCIATED WITH MAX. RADIUS R. OF 9.5 mm. CONVERSELY. THE MAX. ANGLE SHOULD BE ASSOCIATED WITH MIN. RADIUS R. OF 4.8 mm.

चित्र 12/38: फाउंडेशन रिंग्स

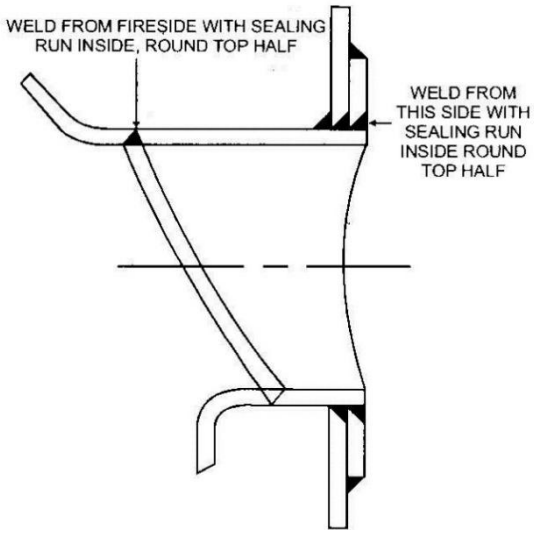


PERMITTED ONLY ON LOCOTYPE BOILERS WITH FULLY SUPPORTED FIREBOX SHOWN IN Fig. XII-78

चित्र 12/39: फाउंडेशन रिंग्स



चित्र 12/40: फायरहोल माउथपीस



चित्र 12/41: फायरहोल माउथपीस

सभी परिमाप मिमी में हैं।

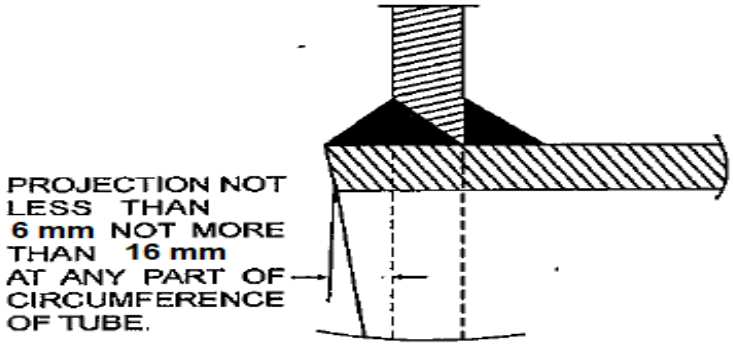
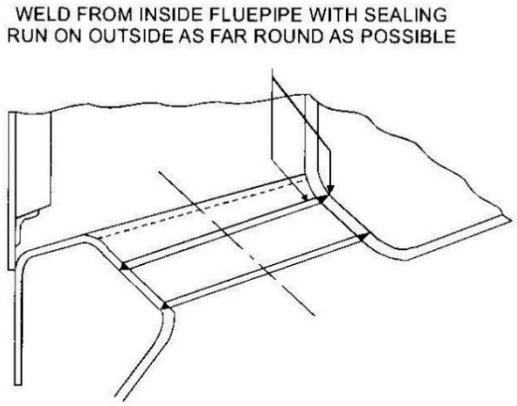
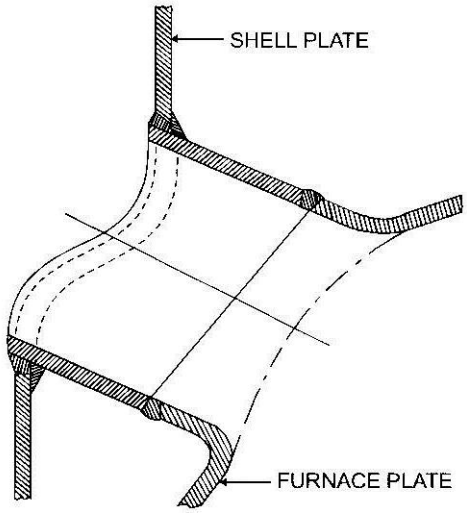


FIG. XII/34 — FUSION WELDS OF CROSS TUBES

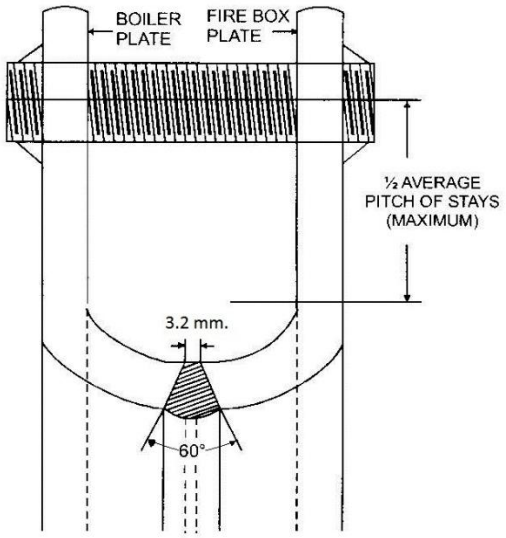
चित्र 12/42: क्रॉस ट्यूब्स के फ्यूजन वैल्डस



चित्र 12/43: वैल्डिंग ऑफ फ्लू पाइप्स

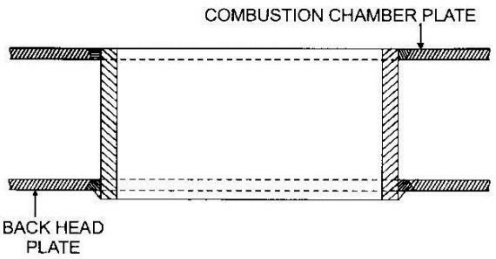


चित्र 12/44ग्रोट पीस



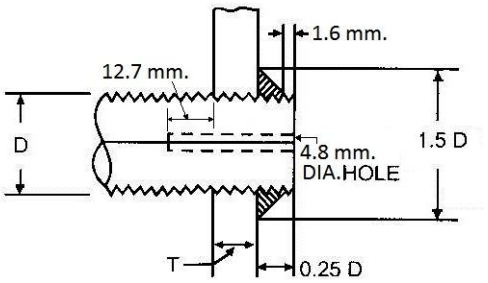
CONNECTION BETWEEN FLAT PLATES TO FORM FIREHOLE AND ACCESS OPENINGS

चित्र 12/45

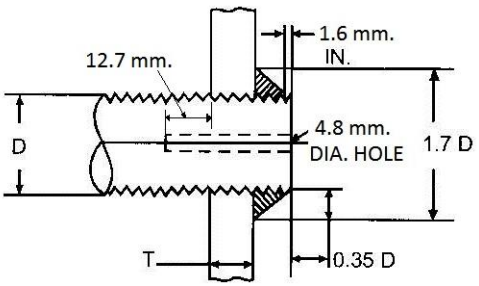


ACCESS OPENING FOR WET-BACK BOILERS

चित्र12/46

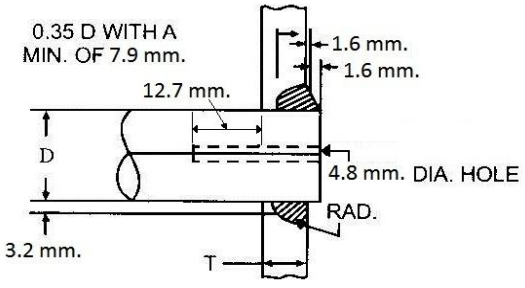


चित्र 12/47: फायरबॉक्स और कम्बस्टन चैंबर स्टेस का अटैचमेंट

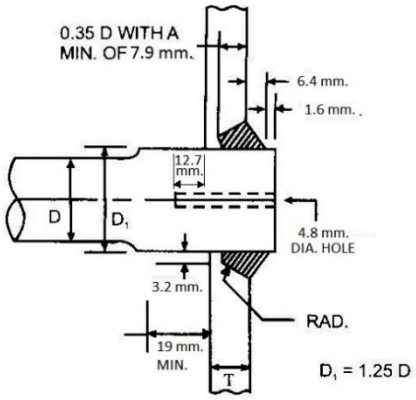


चित्र 12/48: फायरबॉक्स और कम्बस्टन चैंबर स्टेस का अटैचमेंट

सभी परिमाप मिमी में हैं।



चित्र 12/49: फायरबॉक्स और कम्बस्टन चैंबर स्टेस का अटैचमेंट



चित्र12/51: बार स्टेस का अटैचमेंट

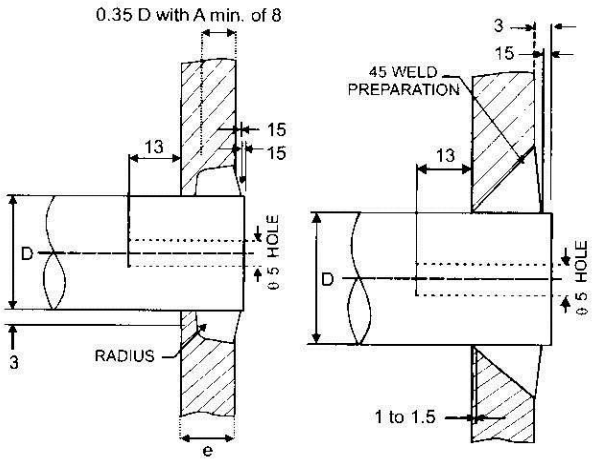
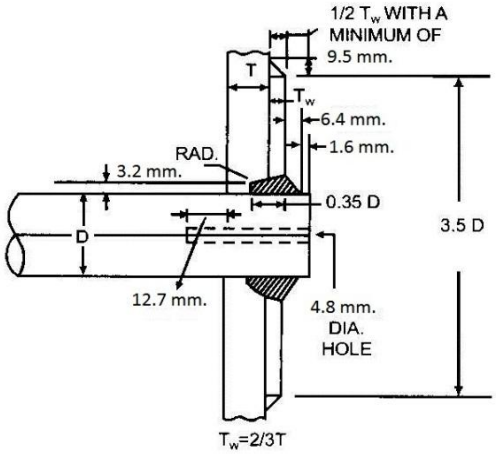


FIG. A FIG. B

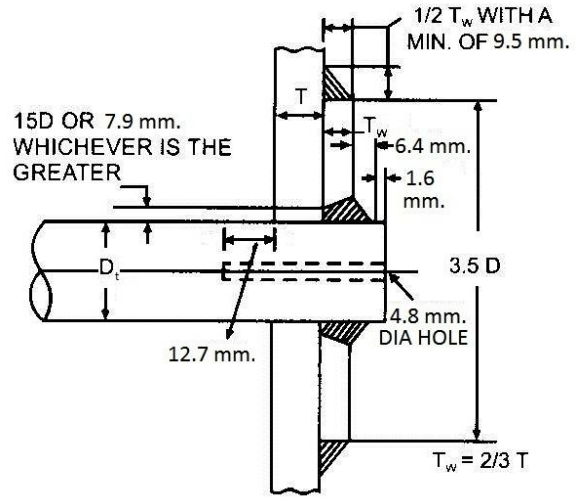
All dimensions are in mm

Note: This type of attachment is recommended for Plain Bar Stay.

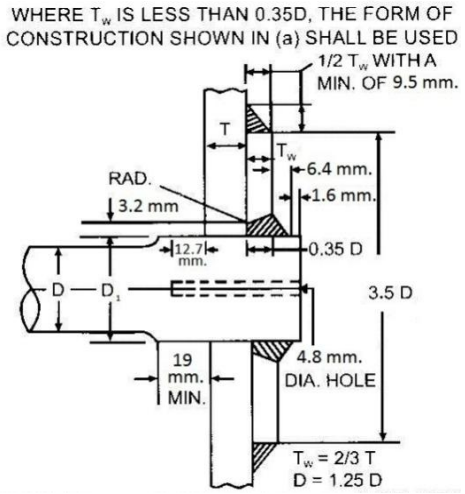
चित्र12/50: फायरबॉक्स और रिवर्सल चैंबर का अटैचमेंट



चित्र12/52: बार स्टेस का अटैचमेंट

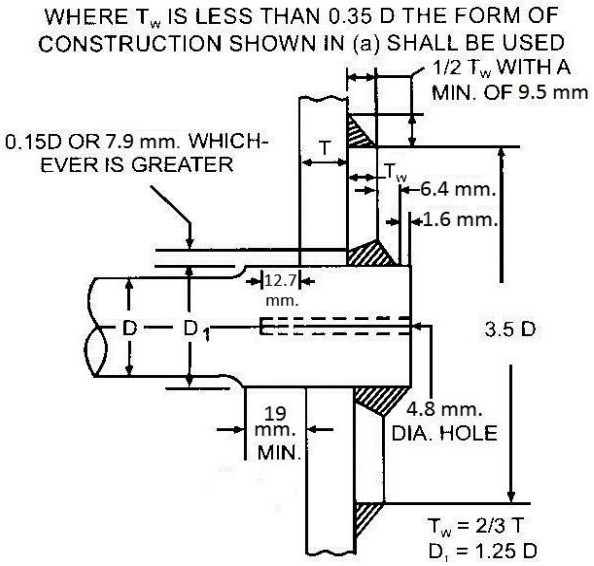


चित्र 12/53: बार स्टेस का अटैचमेंट

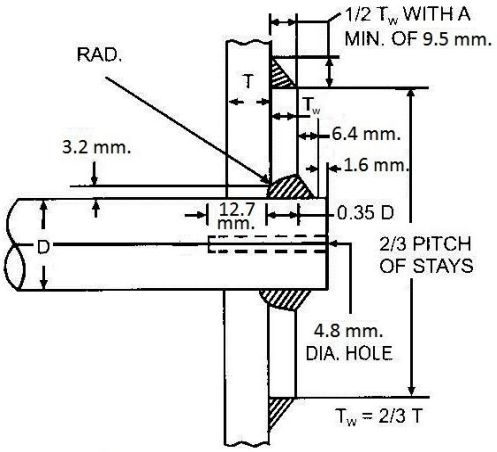


चित्र 12/54: बार स्टेस का अटैचमेंट

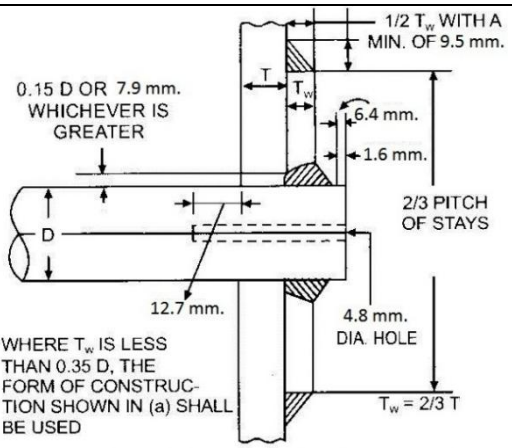
सभी परिमाप मिमी में हैं।



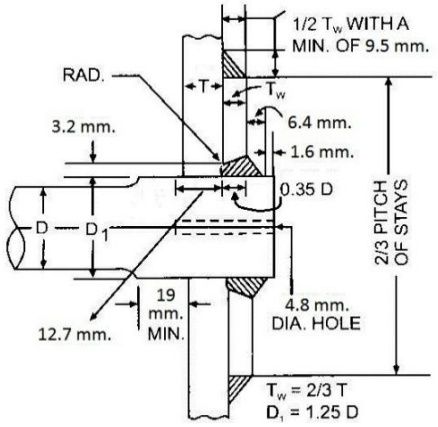
चित्र 12/55: बार स्टेस का अटैचमेंट



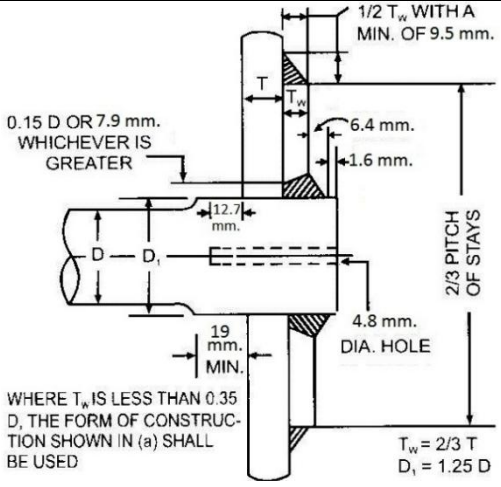
चित्र 12/56: बार स्टेस का अटैचमेंट



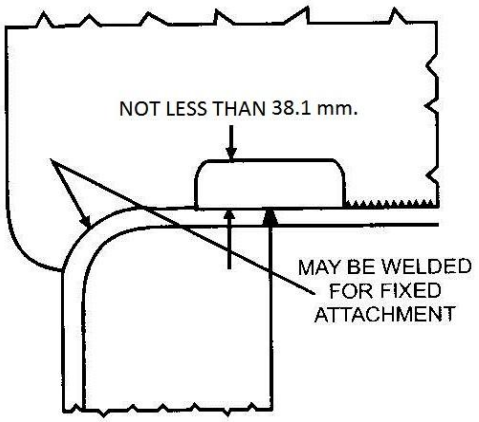
चित्र 12/57: बार स्टेस का अटैचमेंट



चित्र12/58: बार स्टेस का अटैचमेंट

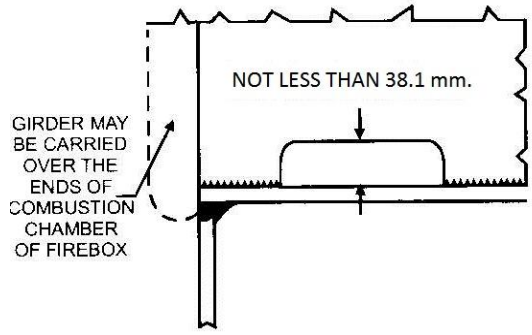


चित्र12/59: बार स्टेस का अटैचमेंट

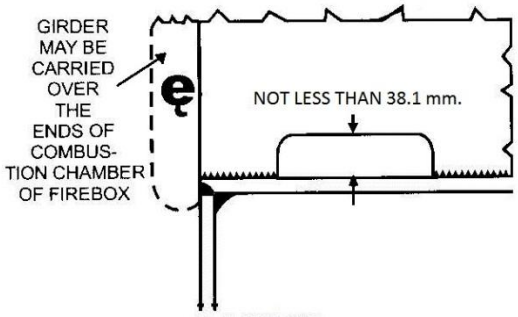


चित्र 12/60*

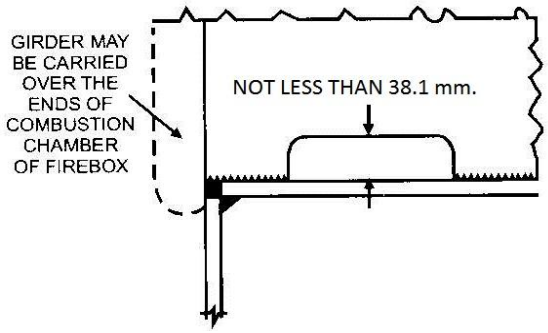
सभी परिमाप मिमी में हैं।



चित्र12/61*

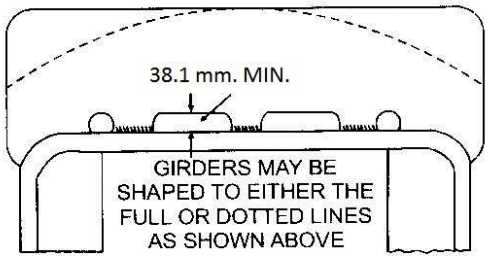


चित्र 12/62*

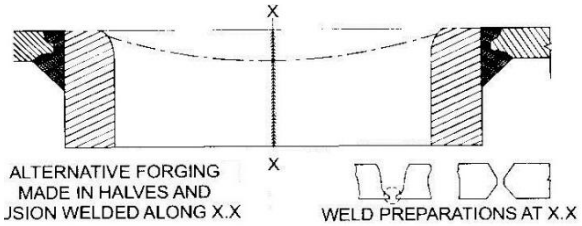


चित्र 12/63*

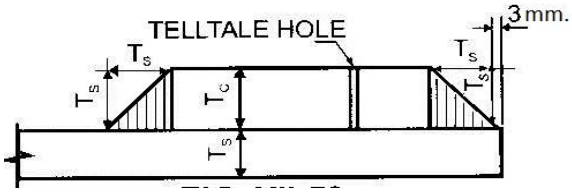
*** टिपिकल मैथड ऑफ फिटिंग वैल्डेड ग्राइंडर टू वैल्डेड कंबस्टन चैंबर एंड फायरबॉक्स**



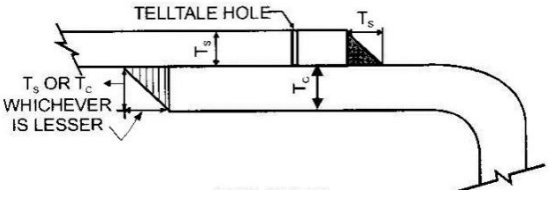
चित्र 12/64: टिपिकल मैथड ऑफ फिटिंग वैल्डेड ग्राइंडर टू वैल्डेड कंबस्टन चैंबर एंड फायरबॉक्स



चित्र 12/65: फ्यूजन वैल्डेड ओवल मैनहोल फ्रेम

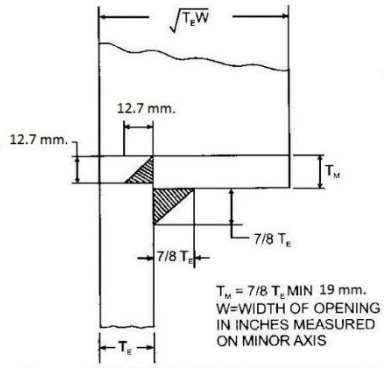


चित्र 12/66

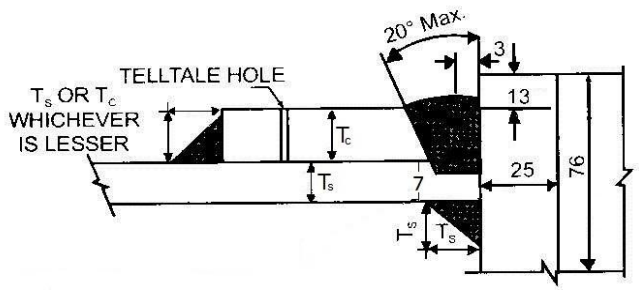


चित्र 12/67

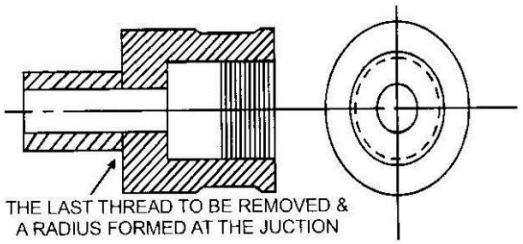
सभी परिमाप मिमी में हैं।



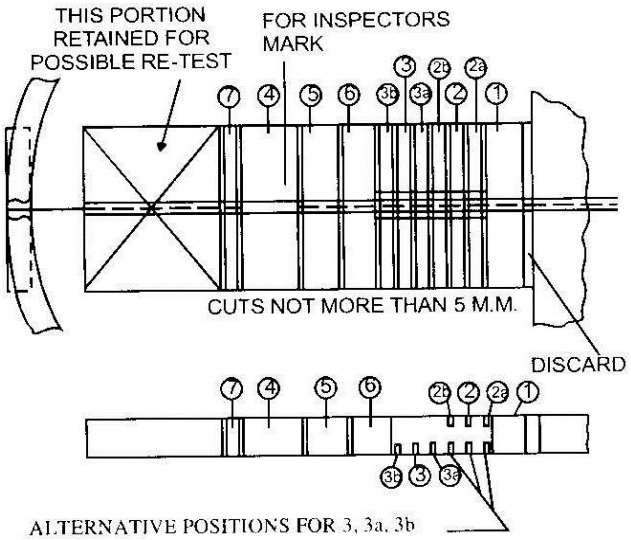
चित्र12/68: फ्लैट एंड प्लेट में मैनहोल के लिए वैल्डिंग ब्यौरा



चित्र12/69



चित्र 12/70: टिपिकल माइल्ड स्टील डिस्टेंस पीस ऑफ माउंटनिंग



चित्र 12/71: परीक्षण प्लेट्स का ब्यौरा

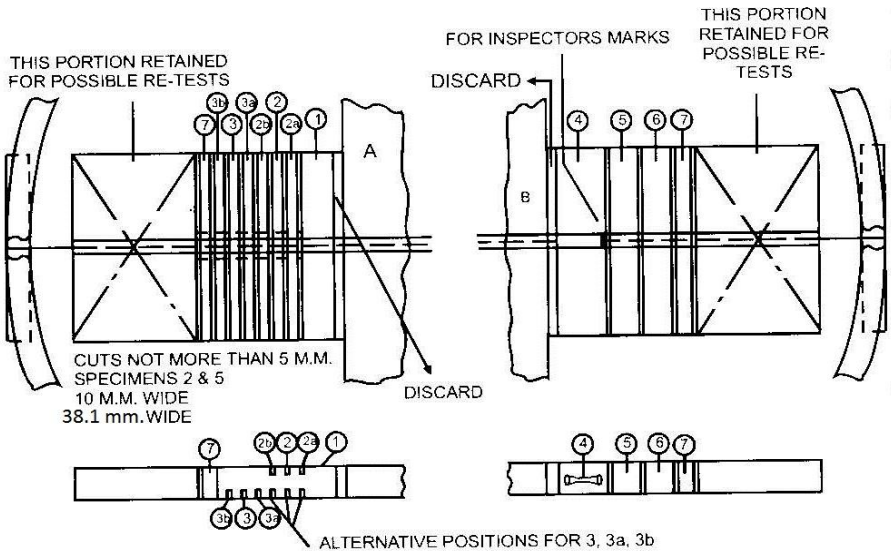
1. सीम का तन्यता परीक्षण
2. प्लेट का बाहरी सतह का प्रभाव परीक्षण

2a & 2b. प्लेट का बाहरी सतह का पुन: प्रभाव परीक्षण

3. प्लेट का आंतरिक सतह का प्रभाव परीक्षण.

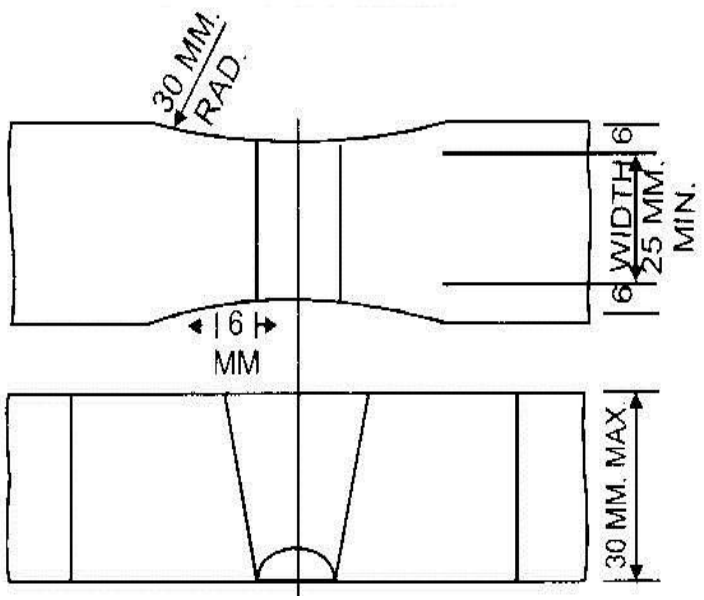
3a & 3b. प्लेट का आंतरिक सतह का पुन: प्रभाव परीक्षण

4. ऑल वैल्ड मेटल के लिए तन्यता परीक्षण .
5. तनाव में बाहरी सतह के लिए सामान्य बेंड परीक्षण .
6. तनाव में आंतरिक सतह के लिए रिवर्स बेंड परीक्षण.
7. माइक्रो और मैक्रो परीक्षण



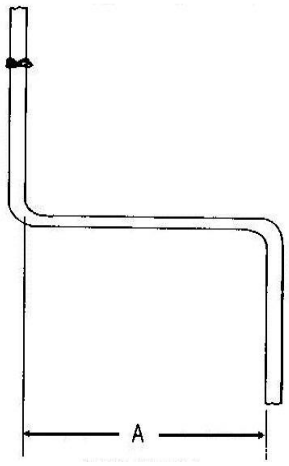
1.	TENSILE TEST FOR SEAM.
2.	IMPACT TEST OUTER SURFACE OF PLATE.
2a & 2b.	IMPACT RE-TEST OUTER SURFACE OF PLATE.
3.	IMPACT TEST INNER SURFACE OF PLATE.
3a&3b.	IMPACT RE-TEST INNER SURFACE OF PLATE.
4.	TENSILE TEST FOR ALL-WELD METAL.
5.	NORMAL BEND TEST—OUTER SURFACE IN TENSION.
6.	REVERSE BEND TEST—INNER SURFACE IN TENSION.
7.	MICRO AND MACRO TESTS.

चित्र 12/72

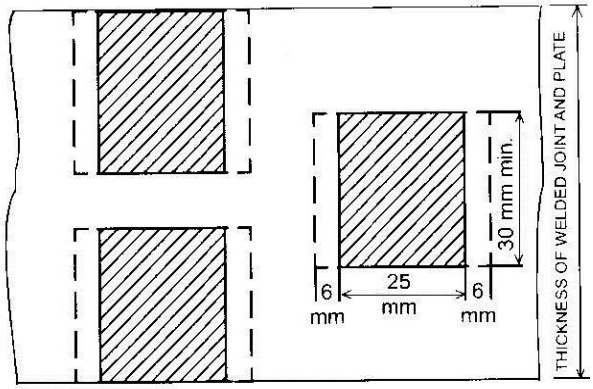


चित्र 12/73: नमूना 1A – रिड्यूज्ड सेक्शन तन्यता नमूना

सभी परिमाप मिमी में हैं।

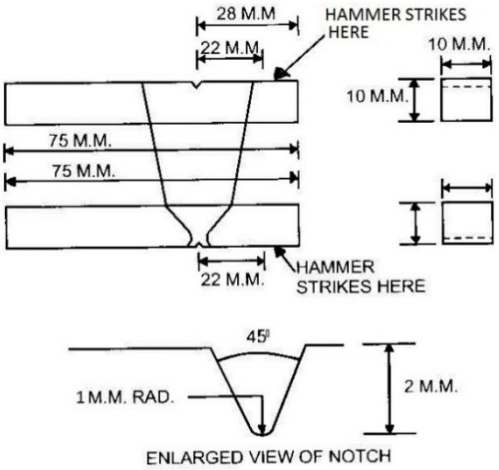


चित्र 12/75



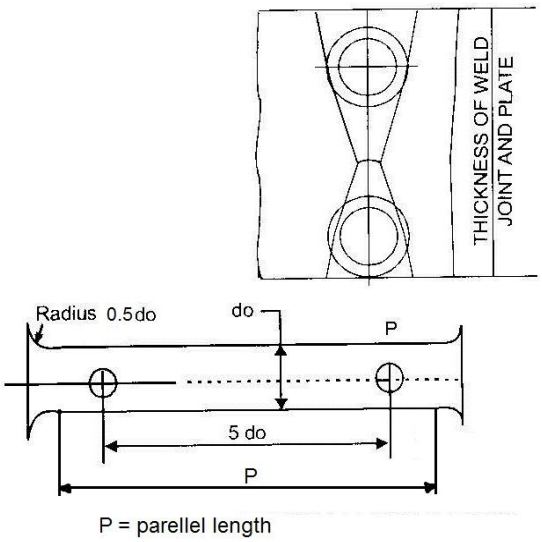
SPECIMEN 1B

चित्र 12/74: थिक प्लेट में रिड्यूज्ड सेक्शन तन्यता नमूना

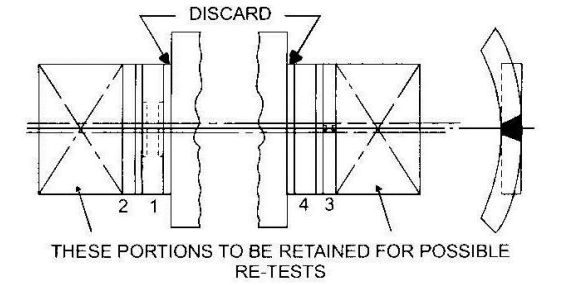


नमूना (2) और (3) प्रभाव परीक्षण

चित्र 12/76: ईजोड इंपैक्ट टेस्ट पीसेस

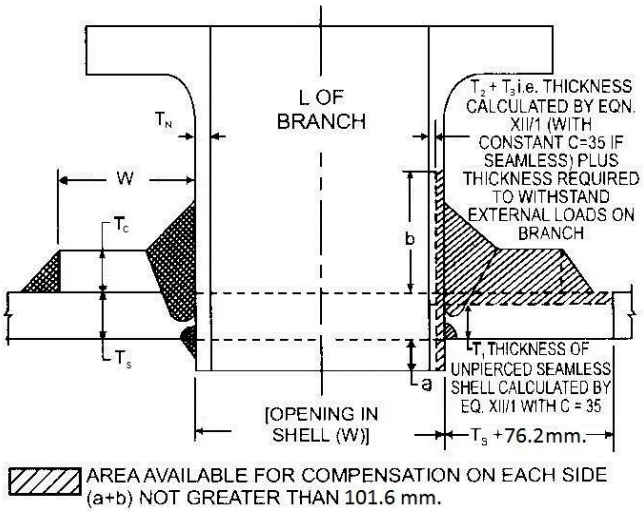


चित्र 12/77: टेंसाइल टेस्ट ऑल वैल्ड मैटल



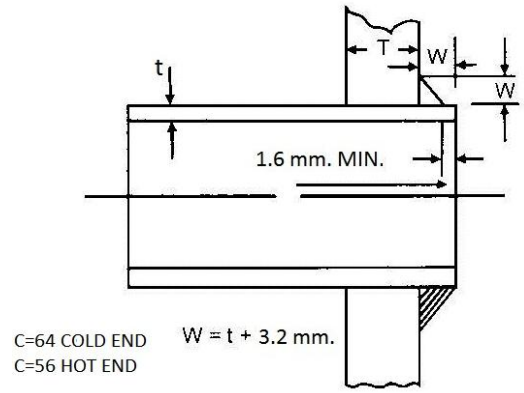
1. TENSILE TEST FOR WELDED SEAM.
2. BEND TEST — OUTER SURFACE OF THE WELD IN TENSION.
3. BEND TEST — FOR INNER SURFACE.
4. NICK BREAK TEST.

चित्र 12/79: टेस्ट प्लेट्स का ब्यौरा

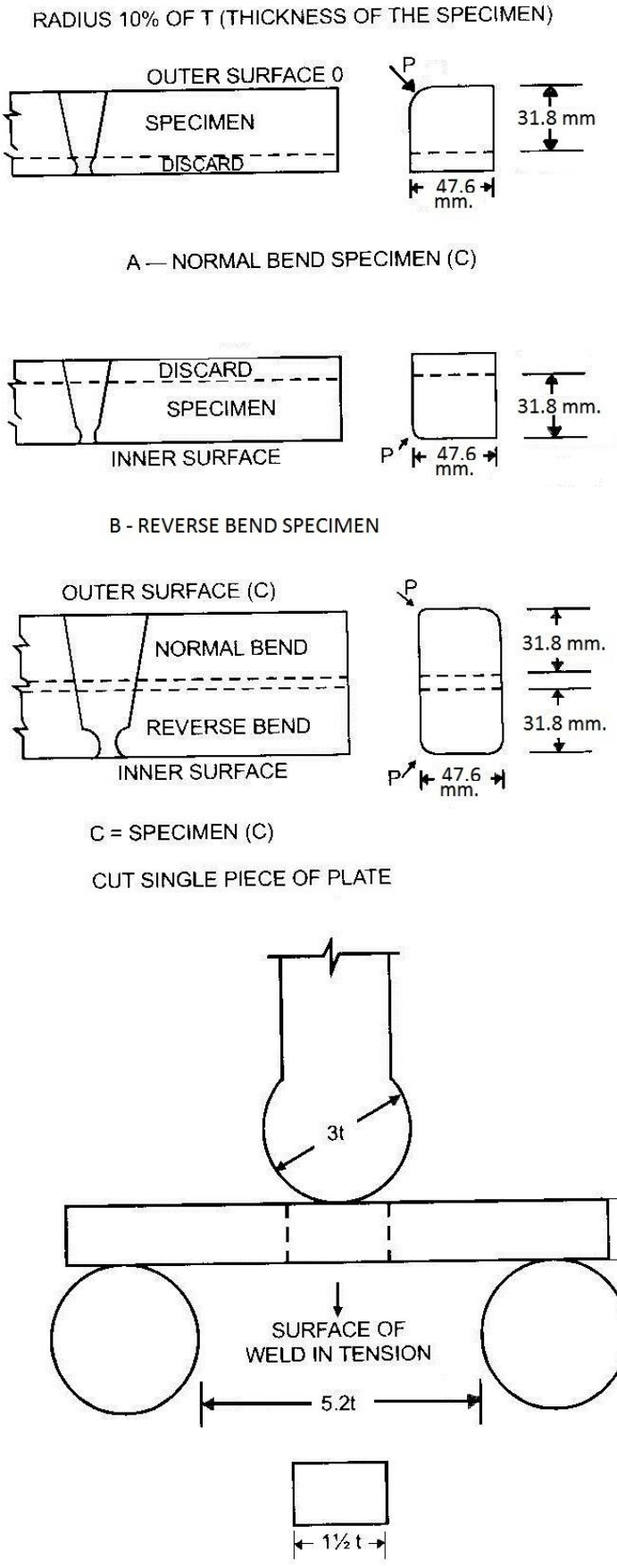


चित्र 12/80: ब्रांच के लिए कंपंशेसन

सभी परिमाप मिमी में हैं।

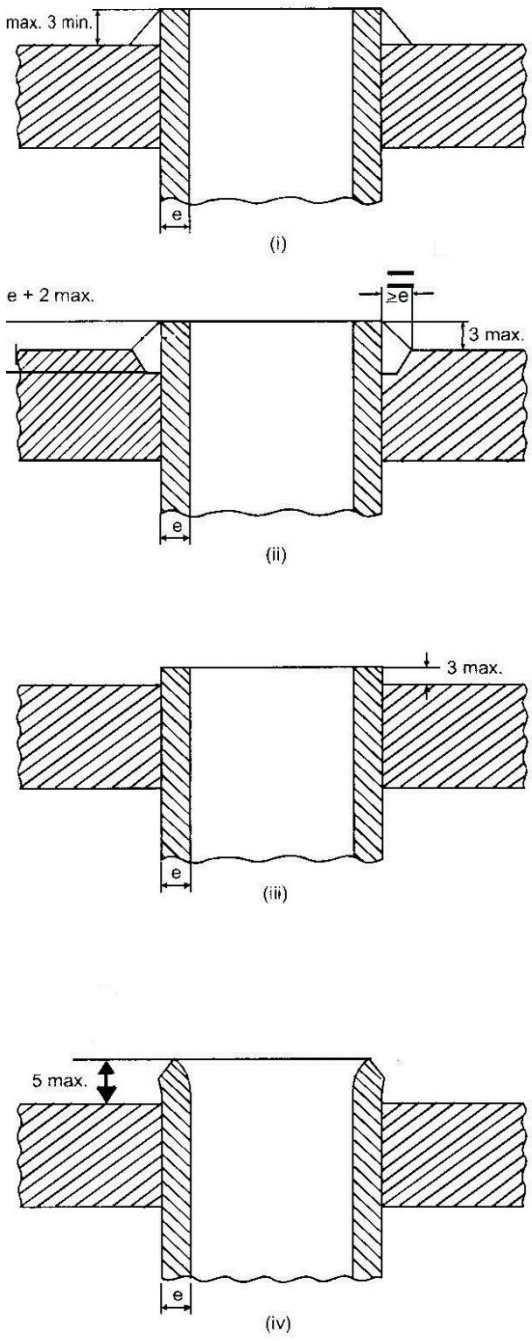


चित्र 12/81: वैल्डिंग से पहले ट्यूब का प्लेट में थोड़ा विस्तार


RADIUS 10% OF T (THICKNESS OF THE SPECIMEN)
OUTER SURFACE 0
SPECIMEN
DISCARD
P
31.8 mm
47.6 mm.
A — NORMAL BEND SPECIMEN (C)
DISCARD
SPECIMEN
INNER SURFACE
31.8 mm.
P
47.6 mm.
B - REVERSE BEND SPECIMEN
OUTER SURFACE (C)
NORMAL BEND
REVERSE BEND
INNER SURFACE
P
31.8 mm.
31.8 mm.
P
47.6 mm.
C = SPECIMEN (C)
CUT SINGLE PIECE OF PLATE
3t
t
SURFACE OF
WELD IN TENSION
5.2t
1½ t

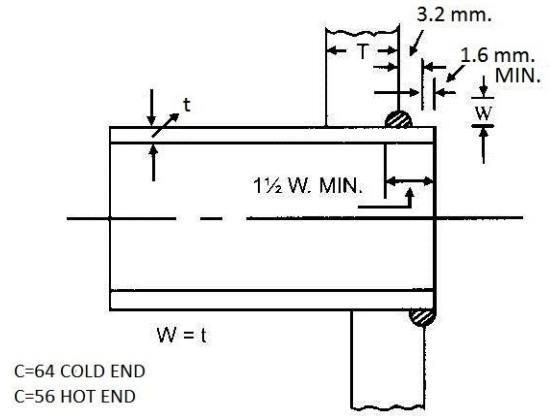
चित्र 12/78

सभी परिमाप मिमी में हैं।

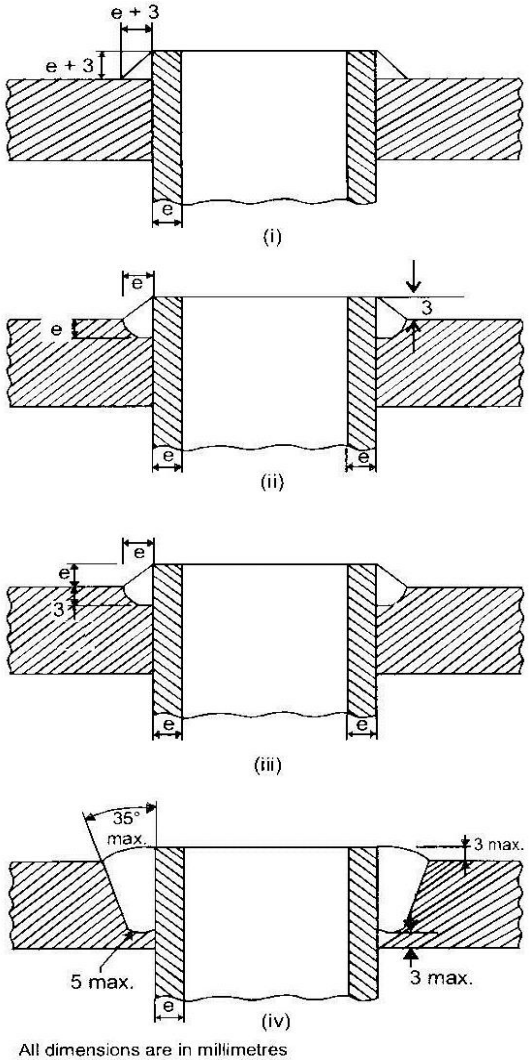


चित्र 12/82: प्लेन ट्यूब का टिपिकल अटैचमेंट

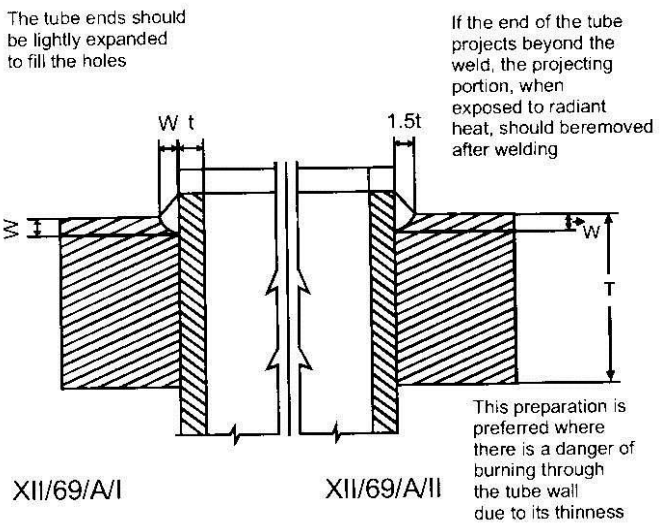
सभी परिमाप मिमी में हैं।



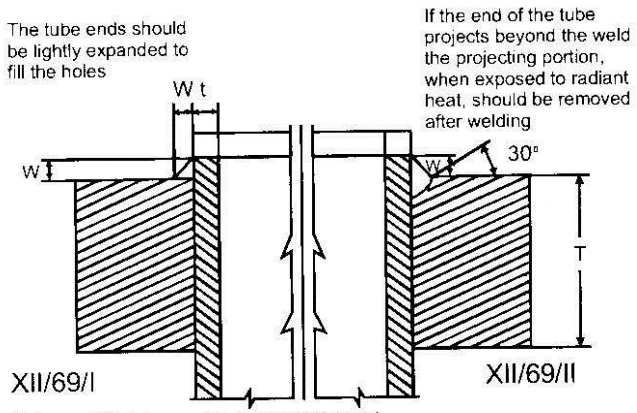
चित्र 12/83: वैल्डिंग से पहले ट्यूब का प्लेट में थोड़ा विस्तार



चित्र 12/84: स्टे ट्यूब का टिपिकल अटैचमेंट

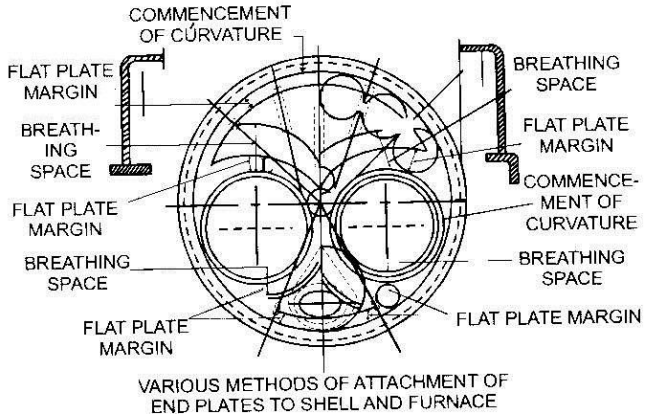


The ends of the tubes together with the reinforcing fillet welds may be removed flush with the surface of the plate, but in this case care must be taken to ensure that dimension W = t min. is maintained.



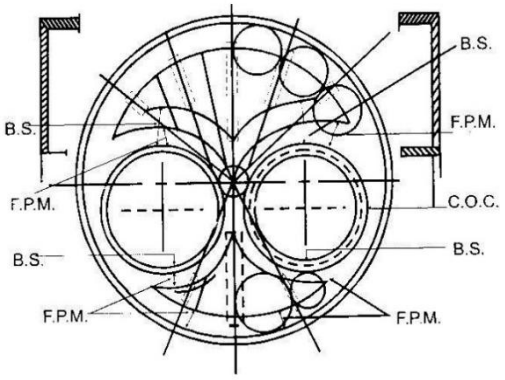
Tube wall thickness t > 3 mm (1/8 inch)
Weld size W > t but ≥ 5 mm (3/16 inch). The minimum distance between tubes = 2.5 t or 9 mm (5/16 inch) whichever is lesser.
It may be necessary to deposit the weld in two runs to ensure a tight joint if the operating conditions are onerous.

चित्र 12/85



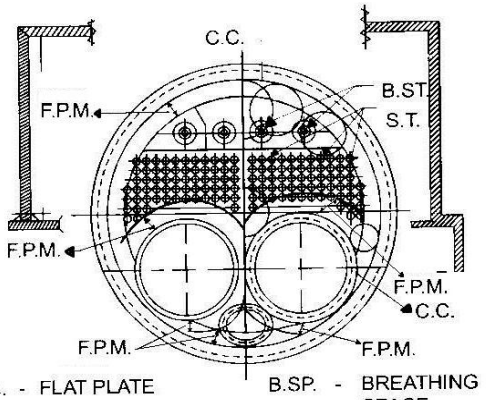
चित्र12/86: लंकाशायर बॉयलर पर एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट

सभी परिमाप मिमी में हैं।



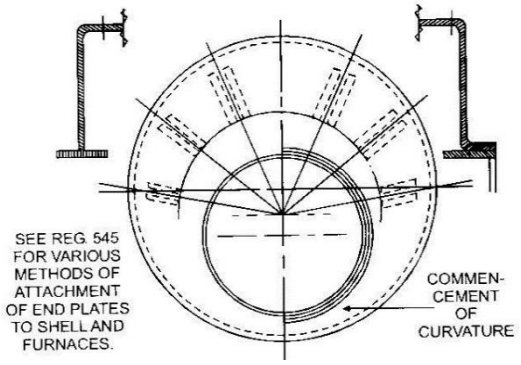
SEE REG. 545 FOR VARIOUS METHODS OF ATTACHMENT OF END PLATES TO SHELL AND FURNACE
F.P.M. : FLAT PLATE MARGIN
B.S. : BREATHING SPACE
C.O.C. : COMMENCEMENT OF CURVATURE.

चित्र 12/87: लंकाशायर बॉयलर पर एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट

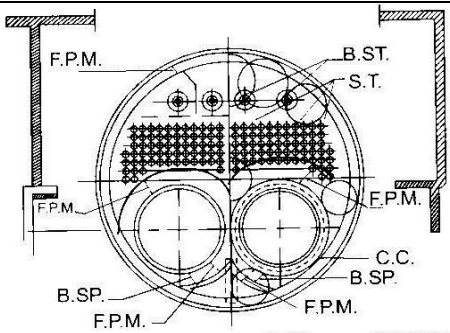


F.P.M. - FLAT PLATE MARGIN
C.C. - COMMENCEMENT OF CURVATURE
B.SP. - BREATHING SPACE
B.ST. - BAR STAY
S.T. - STAY TUBES

चित्र 12/90*: इकोनॉमिक बॉयलर का एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट

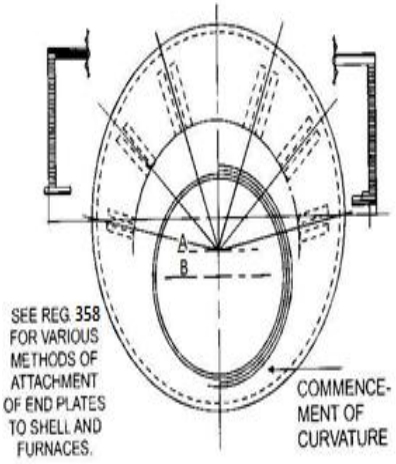


चित्र 12/88: कॉर्निश बॉयलर पर एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट

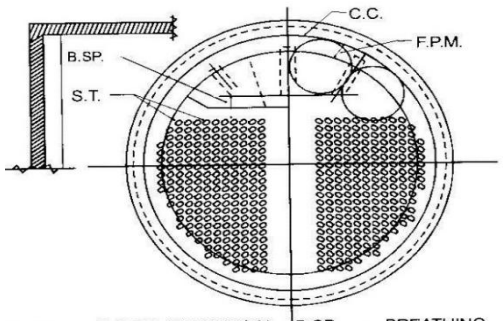


F.P.M. - FLAT PLATE MARGIN
C.C. - COMMENCEMENT OF CURVATURE
B.SP. - BREATHING SPACE
S.T. - STAY TUBES
B.ST. - BAR STAYS

चित्र 12/91*: इकोनॉमिक बॉयलर का एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट



चित्र 12/89: कॉर्निश बॉयलर पर एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट

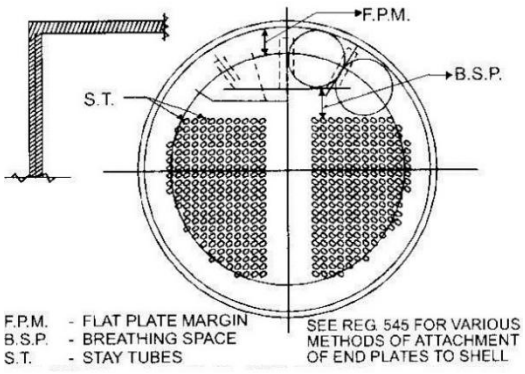


F.P.M. - FLAT PLATE MARGIN
C.C. - COMMENCEMENT OF CURVATURE
B.SP. - BREATHING SPACE
S.T. - STAY TUBES

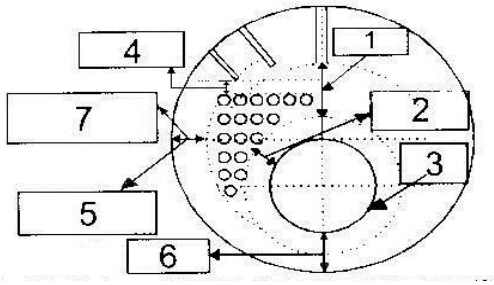
चित्र12/92*: मल्टी ट्यूबलर बॉयलर पर एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट

*शेल और फर्नेस के एंड प्लेट के अटैचमेंट की विभिन्न तरीकों के लिए विनियम 358 को देखें .

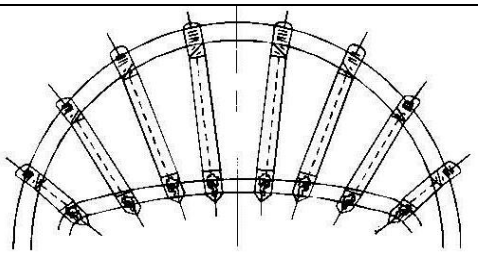
सभी परिमाप मिमी में हैं।



चित्र12/93: मल्टी ट्यूबलर बॉयलर पर एंड प्लेट का टिपिकल अरेंजमैंट

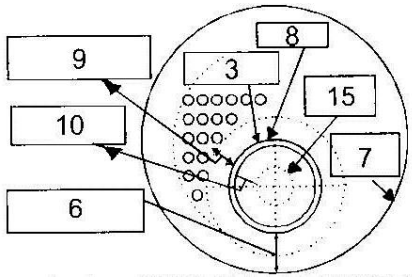


चित्र 12/97: छोटे प्रकार के बॉयलरों में कुछ ब्रिदिंग स्पेस

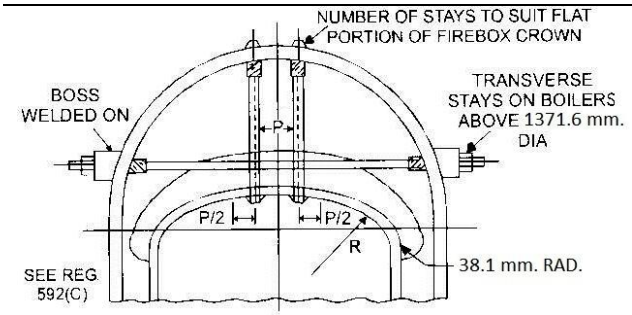


अटैचमेंट के अन्य तरीकों के लिए चित्र. 12/47, 48और 49 देखें

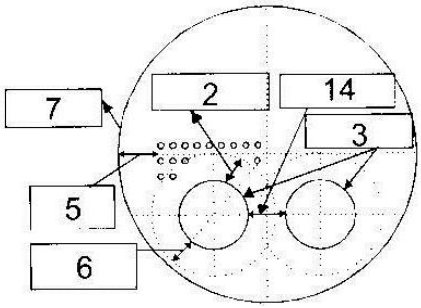
चित्र 12/94: लोकोमोटिव बॉयलर के लिए फायर बॉक्स क्राउन स्टे की व्यवस्था



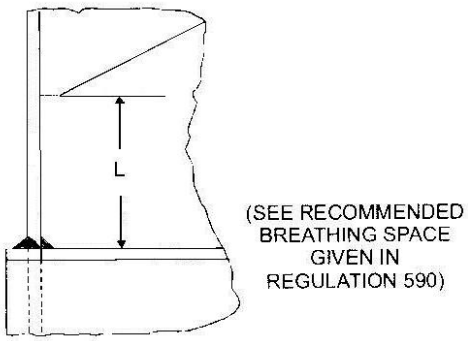
चित्र 12/98: रिवर्सिबल फ्लेम बॉयलर के कुछ ब्रीदिंग स्पेस



चित्र 12/95: लोकोटाइप बॉयलर के लिए फायर बॉक्स क्राउन और ट्रांसवर्स स्टे की व्यवस्था



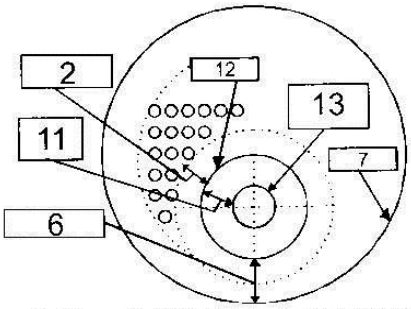
चित्र 12/99: एक फर्नेस से अधिक वाले बॉयलर में कुछ ब्रीदिंग स्पेस



NOTE : THIS SKETCH IS DIAGRAMMATIC

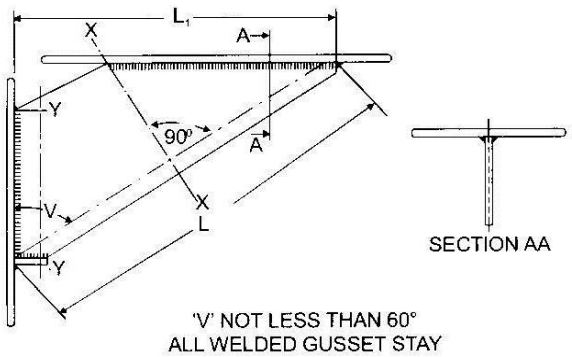
चित्र 12/96: ब्रीदिंग स्पेस

सभी परिमाप मिमी में हैं।

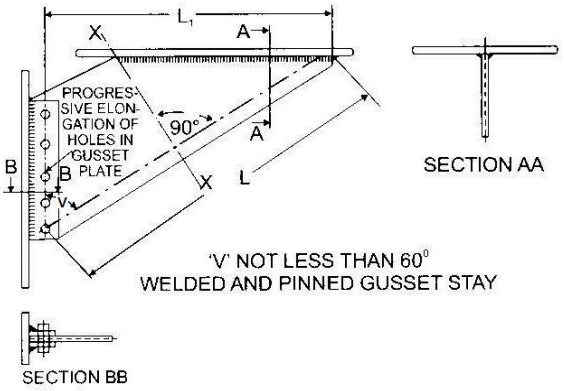


चित्र 12/100: स्टेप्ड फर्नेस के कुछ ब्रीदिंग स्पेस

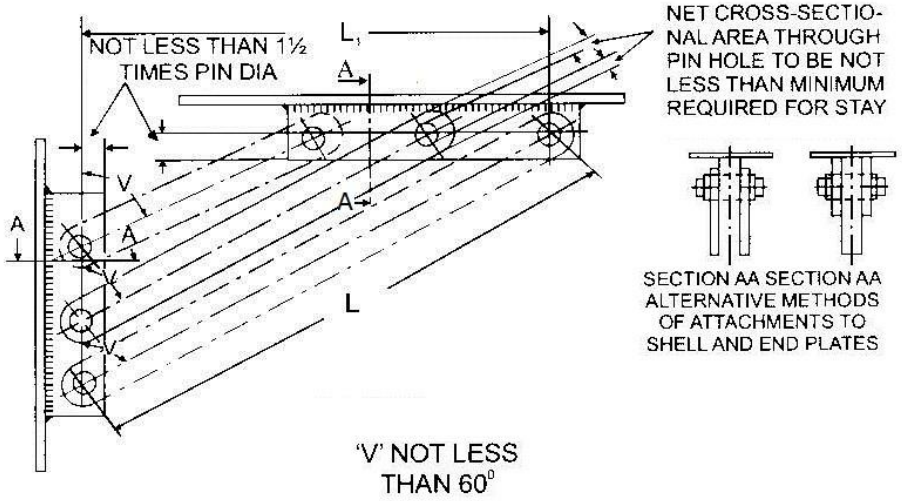
1. गसेट/ लिंक स्टे और फर्नेस के बीच ब्रीदिंग स्पेस
2. फर्नेस और ट्यूब/ ट्यूब नेस्ट के बीच ब्रीदिंग स्पेस.
3. फर्नेस का बाहरी व्यास.
4. गसेट/ लिंक स्टे और ट्यूब/ ट्यूब नेस्ट के बीच ब्रीदिंग स्पेस.
5. शेल और ट्यूब/ ट्यूब नेस्ट के बीच ब्रीदिंग स्पेस
6. फर्नेस और शेल के बीच ब्रीदिंग स्पेस
7. शेल का आंतरिक व्यास
8. फर्नेस का आंतरिक व्यास
9. फर्नेस और ट्यूब/ ट्यूब नेस्ट के बीच फ्रंट एंड पर ब्रीदिंग स्पेस
10. फर्नेस रिअर प्लेट के आउटर एनुलर एरिया द्वारा निर्मित ब्रीदिंग स्पेस.
11. त्रिज्या के संदर्भ में स्टेपिंग.
12. स्टेप्ड फर्नेस के अधिकतम व्यास हिस्से का बाहरी व्यास
13. स्टेप्ड फर्नेस के न्यूनतम व्यास हिस्से का बाहरी व्यास



चित्र 12/101: ऑल वैल्डेड गसेट स्टे के लिए विशिष्ट ब्यौरा



चित्र 12/102: वैल्डेड और पिंड गसेट स्टे के लिए विशिष्ट ब्यौरा



चित्र 12/103: डायग्नल स्टे के लिए विशिष्ट ब्यौरा

(चैन लाइन मल्टीपल लिंक्स को दर्शाती है)

सभी परिमाप मिमी में हैं।

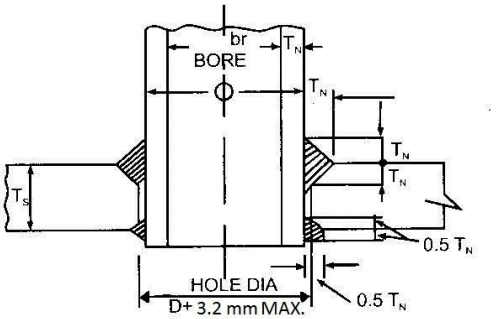


FIG. A.

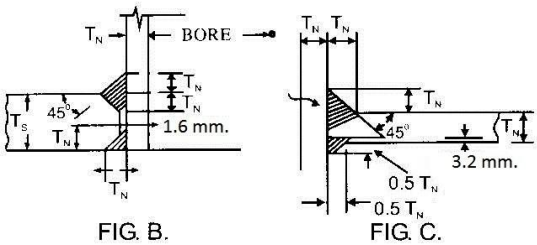
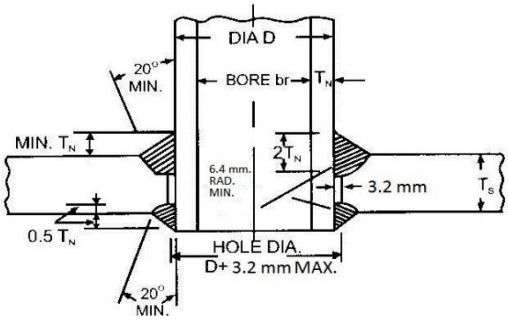


FIG. B. FIG. C.

MINIMUM WELD THICKNESS WHERE PLATE THICKNESS T_S IS LESS THAN 1.5 T_N

Note : THE TYPES IN 'A' AND 'B' ARE ONLY PERMITTED WHERE THE ELECTRODES AND TECHNIQUE TO BE USED HAVE BEEN SHOWN BY SEPARATELY PREPARED TEST SPECIMENS TO GIVE FULL PENETRATION WITH SOUND WELD METAL THE ROOT OF THE GROOVES.

चित्र 12/104: 127 मिमी तक और 127 मिमी सहित स्टैंड पाइप्स के लिए न्यूनतम वैल्ड अटैचमेंट जिन्हें प्रतिपूरक प्लेट की अपेक्षा नहीं होती



चित्र 12/105

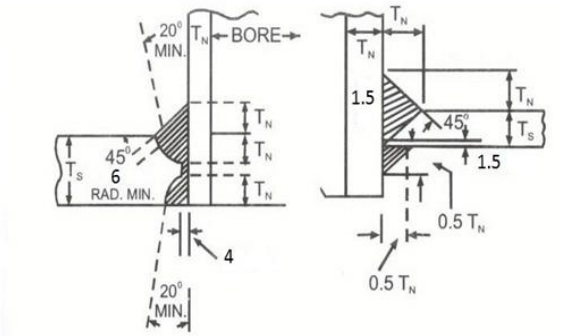


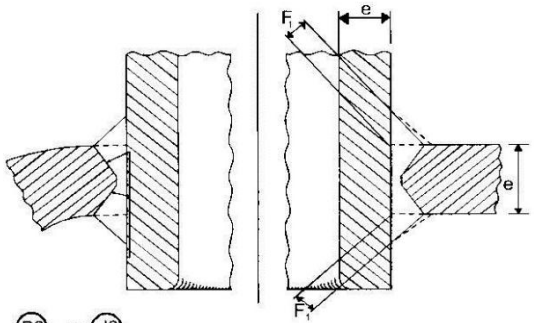
FIG. 12/106 FIG. 12/107

MINIMUM WELD DIMENSIONS WHERE PLATE THICKNESS T_S IS LESS THAN 1.5 T_N

Fig. 12/105, 12/106 & 12/107 — MINIMUM WELD ATTACHMENTS FOR STANDPIPES OVER 5 BORE NOT REQUIRING COMPENSATING PLATES

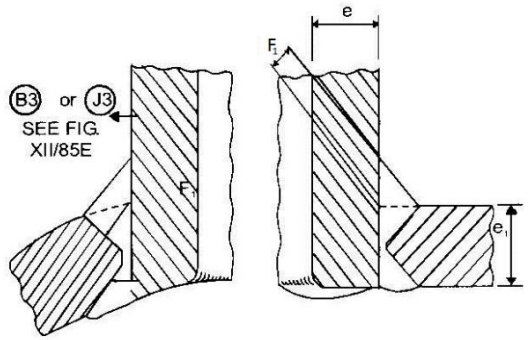
चित्र- 12/105, 12/106 और 12/107 – 5 बोर से ऊपर के स्टैंड पाइप्स के लिए न्यूनतम वैल्ड अटैचमेंट जिसके लिए प्रतिपूरक प्लेट की अपेक्षा नहीं होती।

सभी परिमाप मिमी में हैं।



F_1 = e/10 minimum or 6 mm whichever is larger.

FIG. A

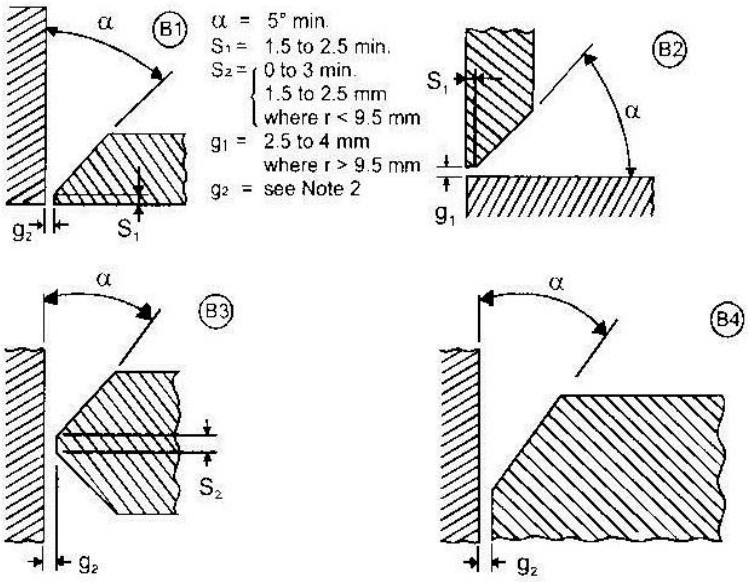


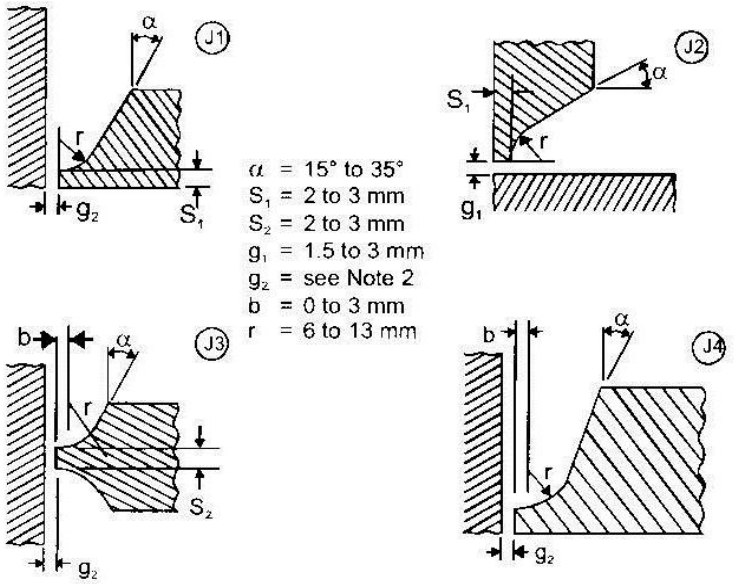
F_1 = e/5 minimum or 6mm whichever is larger

FIG. B

Note: These are generally used when e is greater than e½.

चित्र 12/108: ब्रांचेज में सेट किया हुआ (फुल पेनिट्रेशन वैल्ड)



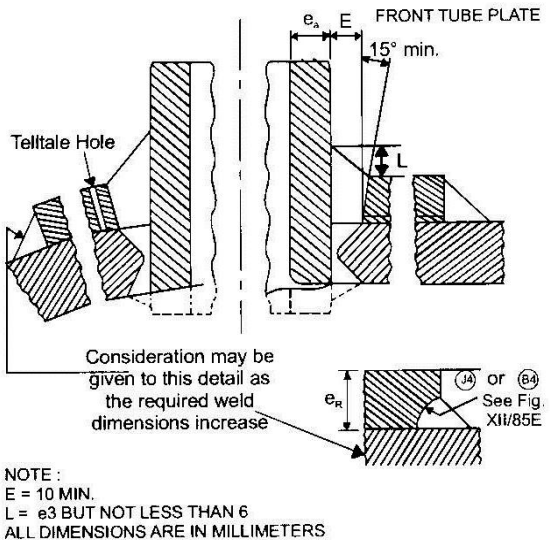


Note: 1. These recommendations have been included for general guidance discretion should be used in applying the maximum and minimum dimensions quoted which are subject to variation according to the welding procedure employed for example, size and type of electrodes the position in which the welding is carried out and the practicability of carrying out satisfactory non destructive testing, where necessary.

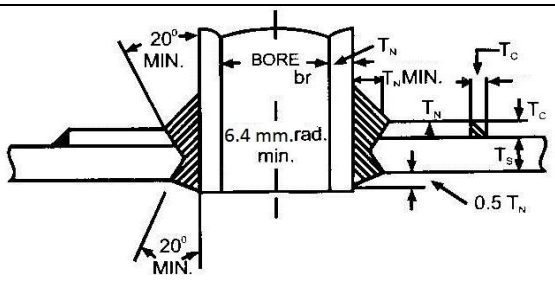
2. It is recommended that in no case should the gap between the branch and shell exceed 3 mm, wider gaps increase the tendency to spontaneous cracking during welding particularly as the thickness of the parts joined increases.

चित्र 12/109: मानक वैल्ड की तैयारी संबंधी ब्यौरे

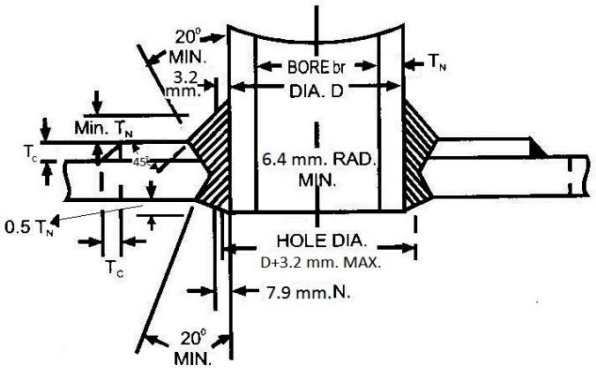
सभी परिमाप मिमी में हैं।



चित्र 12/110: एडेड कंपंसेटेड रिंग सहित ब्रांचेज में सेट



चित्र 12/111: 127 मिमी से अधिक स्टैंड पाइप्स के लिए न्यूनतम वैल्ड अटैचमेंट जिन्हें प्रतिपूरक प्लेट की अपेक्षा है



चित्र 12/112: 127 मिमी से अधिक स्टैंड पाइप्स के लिए न्यूनतम वैल्ड अटैचमेंट जिन्हें प्रतिपूरक प्लेट की अपेक्षा है

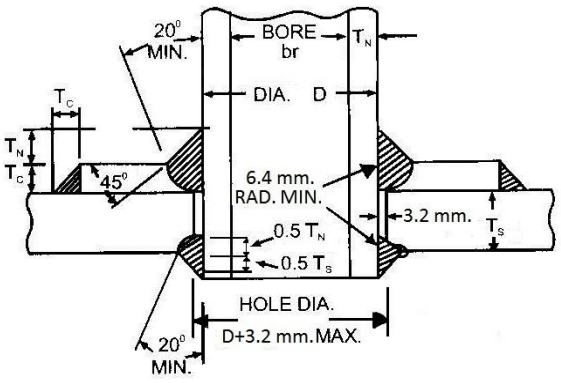


FIG. A

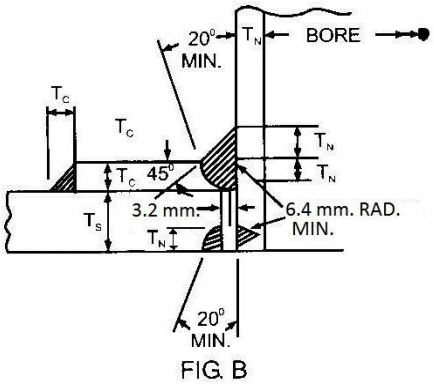
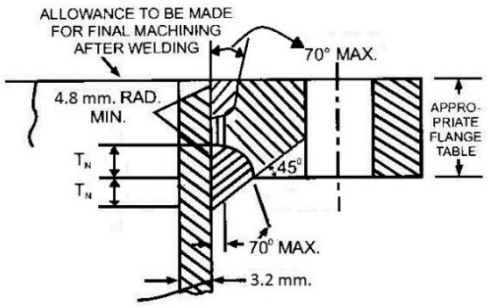


FIG. B

चित्र 12/113: 127 मिमी तक और 127 मिमी सहित स्टैंड पाइप्स के लिए न्यूनतम वैल्ड अटैचमेंट जिन्हें प्रतिपूरक प्लेट की अपेक्षा है



THE FLANGE SHALL NOT BE A TIGHT FIT ON TO THE PIPE. THE MAXIMUM CLEARANCE BETWEEN THE BORE OF THE FLANGE AND THE OUTSIDE DIAMETER OF THE PIPE SHALL BE3.2 mm.AT ANY POINT AND THE SUM OF THE CLEARANCES DIAMETERICALLY OPPOSITE SHALL NOT EXCEED 4.8 mm.

चित्र 12/114: फ्लैंज पर वैल्डेड

सभी परिमाप मिमी में हैं।

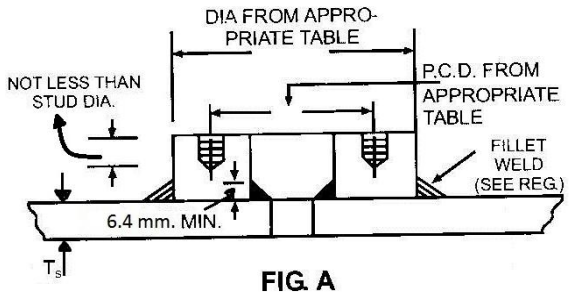


FIG. A

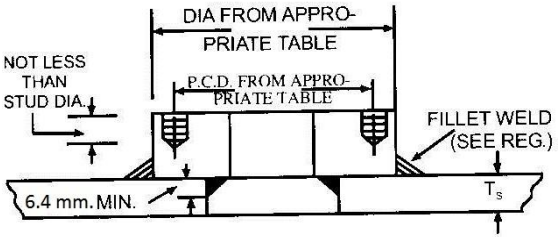
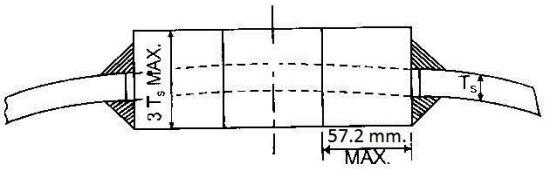


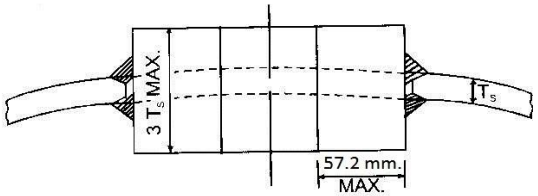
FIG. B

चित्र **12/115:** स्ट्डस के लिए वैल्डेड पैड्स



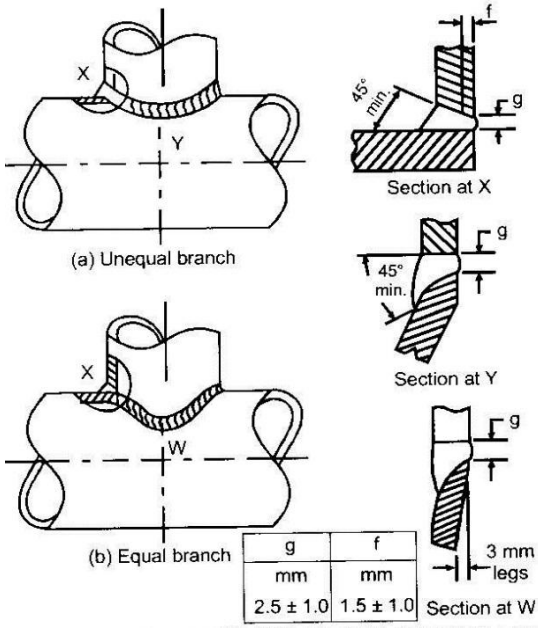
THE TYPE SHOWIN IN FIG. XII/91 SHALL NOT BE USED WHERE THICKNESS OF THE SHELL EXCEEDS 19 mm.

चित्र 12/116



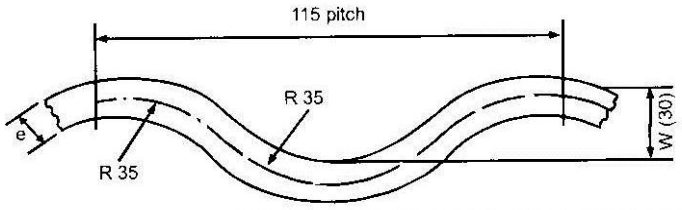
THE TYPE SHOWN IN FIG. XII/92 TO BE USED WHEN SHELL THICKNESS EXCEEDS 19 mm.

चित्र **12/117**



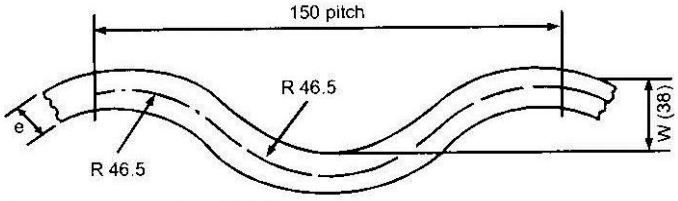
g	f
mm	mm
2.5 ± 1.0	1.5 ± 1.0

चित्र 12/118: बैकिंग के बिना समकोण शाखाओं पर सेट हेतु विशिष्ट तैयारी और असेंबली



e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
8.25	13.9	11.1
9.25	15.8	12.5
10.25	17.8	13.8
11.25	19.9	15.2
12.25	22.1	16.5
13.25	24.4	17.9

FIG. A — FOX TYPE FURNACES (115 CORRUGATION AND 30 MM DEPTH)



e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	31.9	16.1
10.25	35.7	17.9
11.25	39.6	19.6
12.25	43.6	21.4
13.25	47.8	23.1
14.25	52.1	24.9
15.25	56.6	26.6
16.25	61.2	28.4
17.25	66.0	30.1
18.25	71.0	31.8
19.25	76.2	33.6
20.25	81.6	35.3
21.25	87.3	37.1

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

FIG. B — FOX TYPE FURNACES (150 MM CORRUGATION AND 38 MM DEPTH)

चित्र 12/119: एरिया और क्रॉस सेक्शनल एरिया F के सेकेंड मूवमेंट्स (जारी)

सभी परिमाप मिमी में हैं।

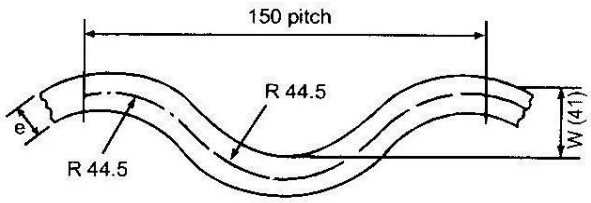


FIG. C — FOX TYPE FURNACES (150 MM CORRUGATION AND 41 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	37.7	16.5
10.25	42.2	18.3
11.25	46.8	20.1
12.25	51.5	21.9
13.25	56.3	23.6
14.25	61.3	25.4
15.25	66.4	27.2
16.25	71.8	29.0
17.25	77.3	30.8
18.25	83.0	32.6
19.25	88.9	34.3
20.25	95.0	36.1
21.25	101.4	37.9

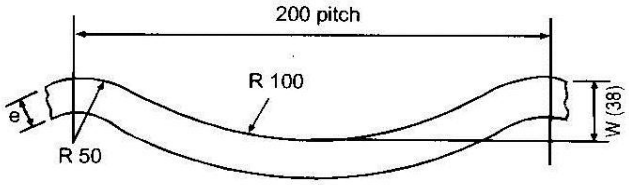


FIG. D — MORRISON TYPE FURNACES (200 MM CORRUGATION AND 38 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	38.6	20.2
10.25	43.2	22.4
11.25	47.8	24.6
12.25	52.6	26.8
13.25	57.5	29.0
14.25	62.6	31.2
15.25	67.8	33.4
16.25	73.2	35.6
17.25	78.8	37.8
18.25	84.6	40.0
19.25	90.6	42.1
20.25	96.8	44.3
21.25	100.3	46.5

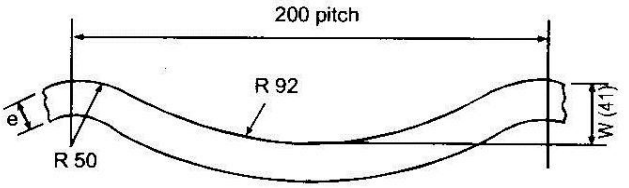


FIG. E — MORRISON TYPE FURNACES (200 MM CORRUGATION AND 41 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	45.6	20.5
10.25	50.9	22.7
11.25	56.3	25.0
12.25	61.8	27.2
13.25	67.5	29.4
14.25	73.3	31.6
15.25	79.3	33.8
16.25	85.5	36.1
17.25	91.8	38.3
18.25	98.4	40.5
19.25	105.2	42.7
20.25	112.2	44.9
21.25	119.5	47.2

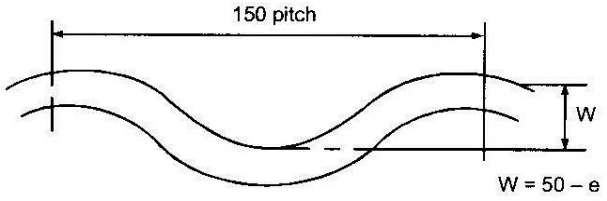


FIG. F — FOX TYPE FURNACES (150 MM CORRUGATION AND 50 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	35.6	16.4
10.25	37.7	18.0
11.25	39.6	19.6
12.25	41.2	21.2
13.25	42.7	22.8
14.25	44.1	24.4
15.25	45.3	25.9
16.25	46.4	27.4
17.25	47.4	28.9
18.25	48.3	30.4
19.25	49.2	31.9
20.25	50.1	33.3
21.25	51.0	34.8

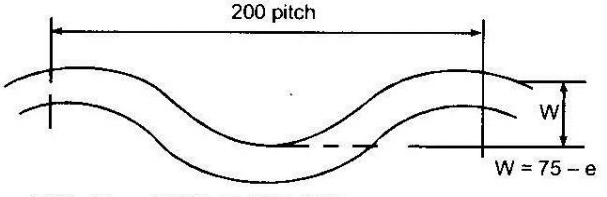


FIG. G — FOX TYPE FURNACES (200 MM CORRUGATION AND 75 MM DEPTH)

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	129.4	23.3
10.25	138.9	25.7
11.25	147.7	28.0
12.25	155.9	30.4
13.25	163.5	32.6
14.25	170.5	34.9
15.25	177.0	37.1
16.25	183.0	39.4
17.25	188.5	41.5
18.25	193.6	43.7
19.25	198.4	45.8
20.25	202.8	48.0
21.25	206.9	50.0

चित्र 12/119: एरिया और क्रॉस सेक्शनल एरिया F के सेकेंड मूवमेंट्स (जारी).

सभी परिमाप मिमी में हैं।

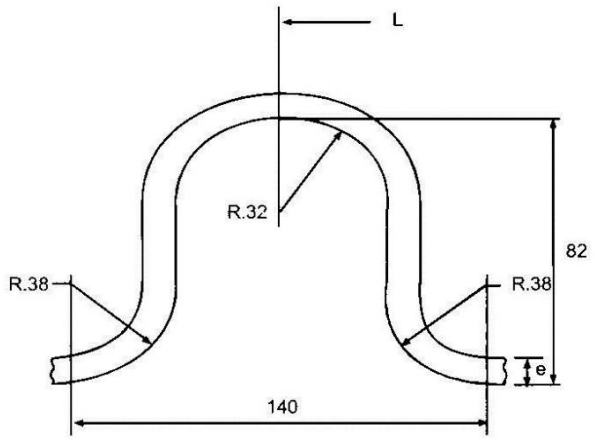


FIG. A

e – C	I
	$mm^4 \times 10^4$
9.25	1.9
10.25	2.11
11.25	2.32
12.25	2.53
13.25	2.74
14.25	2.96
15.25	3.18
16.25	3.40
17.25	3.62
18.25	3.85
19.25	4.08
20.25	4.31
21.25	4.55

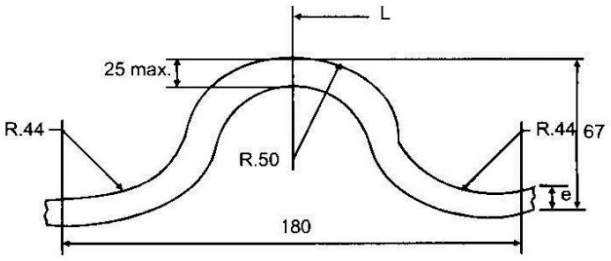
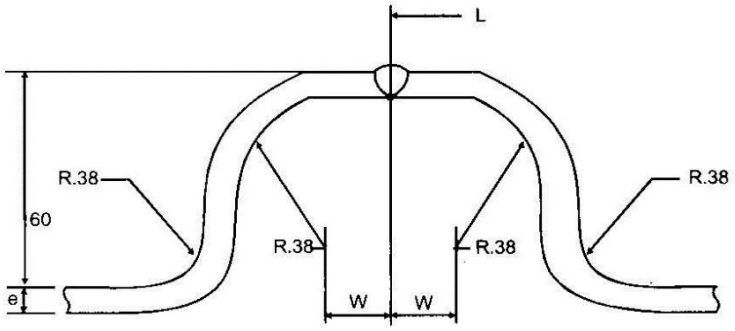


FIG. B

e – C	I
	$mm^4 \times 10^6$
9.25	1.3
10.25	1.44
11.25	1.59
12.25	1.74
13.25	1.90
14.25	2.04
15.25	2.2
16.25	2.36
17.25	2.52
18.25	2.68
19.25	2.84
20.25	3.01
21.25	3.18



W = e – c but not less than 13

FIG. C

e – C	I
	$mm^4 \times 10^6$
9.25	1.14
10.25	1.28
11.25	1.41
12.25	1.55
13.25	1.7
14.25	1.86
15.25	2.04
16.25	2.22
17.25	2.41
18.25	2.6
19.25	2.8
20.25	3.01
21.25	3.22

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

चित्र 12/120

सभी परिमाप मिमी में हैं।

अध्याय-13

निर्माण, स्थापित करने और परिनिर्माण की साइट पर निर्माणाधीन बॉयलरों और बॉयलर घटकों, पाइपों, ताप-परिवर्तकों और ताप-परिवर्तक के घटकोंकीवैल्डिंग और मरम्मतके कार्य में लगे वैल्डरों और वैल्डिंग ऑपरेटरों के लिए योग्यता परीक्षा।

505. अनुप्रयोग (1) ये विनियम निर्माण, स्थापित करने और परिनिर्माण की साइट पर निर्माणाधीन बॉयलरों और बॉयलर घटकों, स्टीम पाइपों और फेरस और गैर फेरस सामग्री के ताप परिवर्तकों और ताप परिवर्तक के घटकों की वैल्डिंग और मरम्मत में लगे वैल्डरों और वैल्डिंग ऑपरेटरों की परीक्षा पर लागू होंगे।

भाग – 1
परिभाषाएं

506. वैल्डर.- वैल्डर का अर्थ ऐसेव्यक्ति से है जो मैनुअल या सेमी आटोमेटिक वैल्डिंग करने का कार्य करता है।

507. वैल्डिंग ऑपरेटर: वैल्डिंग ऑपरेटर का अर्थ ऐसेव्यक्ति से है जो मशीन या आटोमेटिक वैल्डिंग उपकरणों का संचालन करता है।

508. सेवा की उचित निरंतरता- वैल्डर या वैल्डिंग ऑपरेटर की सेवा की निरंतरता को सेवा की निरंतरता तभी माना जाएगा यदि छह महीने की अवधि तक वैल्डिंग का कार्य नहीं करने के बावजूद वह प्रारंभिक कौशल स्तर को बनाए रखता है।

509. यू-संख्या.- (1) विनियम 520 की सारणी 13/5 में वैल्डिंग उपभोज्य सामग्रियों और इलेक्ट्रोड्स का U-संख्या समूहीकरण अनिवार्य रूप से उनकी उपयोगिता विशेषताओं पर आधारित है, जो दी गई वैल्डिंग उपभोज्य सामग्री के साथ संतोषजनक वैल्ड करने की वैल्डर की क्षमता निर्धारित करते हैं।
(2) इस समूहीकरण का उद्देश्य वैल्डिंग संबंधी कार्यनिष्पादन योग्यताओं की संख्या को कम करना है।

भाग - 2
वैल्डिंग की स्थिति

510. प्लेट ग्रुव वैल्डिंग.- इस अध्याय के चित्र 13/1 में उल्लिखित वैल्डिंग स्थिति निम्नानुसार होगी, अर्थात्: -

(i) फ्लैट स्थिति 13/एलजीएफ; ऊपर से जमा की गई वैल्ड धातु के साथ क्षैतिज तल में प्लेट।

(ii) क्षैतिज स्थिति 13/एलजीएच; वैल्ड क्षैतिज की धुरी के साथ ऊर्ध्वाधर तल में प्लेट।

(iii) ऊर्ध्वाधर स्थिति 13/एलजीवी; वैल्ड ऊर्ध्वाधर की धुरी के साथ एक ऊर्ध्वाधर तल में प्लेट।

(iv) ओवरहैड स्थिति 13/एलजीओ; नीचे से जमा की गई वैल्ड धातु के साथ क्षैतिज तल में प्लेट।

511.प्लेट फिलेट वैल्डिंग.- इस अध्याय के चित्र 13/2 में उल्लिखित वैल्डिंग स्थिति निम्नानुसार होगी, अर्थात:

(i) फ्लैट स्थिति 13/एलएफएफ; प्लेटों को इस प्रकार रखा गया है कि वैल्ड को इसकी अक्ष क्षैतिज और इसके थ्रोट के ऊर्ध्वाधर के साथ जमा हो।

(ii) क्षैतिज स्थिति 13/एलएफएच; प्लेटों को इस प्रकार रखा गया है कि वैल्ड को क्षैतिज सतह के ऊपरी हिस्से पर और ऊर्ध्वाधर सतह के सामने अपनी अक्ष क्षैतिज के साथ जमा हो।

(iii) ऊर्ध्वाधर स्थिति 13/एलएफवी; प्लेटों को इस प्रकार रखा गया है कि वैल्ड को इसकी ऊर्ध्वाधर धुरी के साथ जमा हो।

(iv) ओवरहेड स्थिति 13/एलएफओ; प्लेटों को इस प्रकार रखा गया है कि वैल्ड को क्षैतिज सतह के नीचे और ऊर्ध्वाधर सतह के समक्ष अपनी अक्ष क्षैतिज के साथ जमा हो।

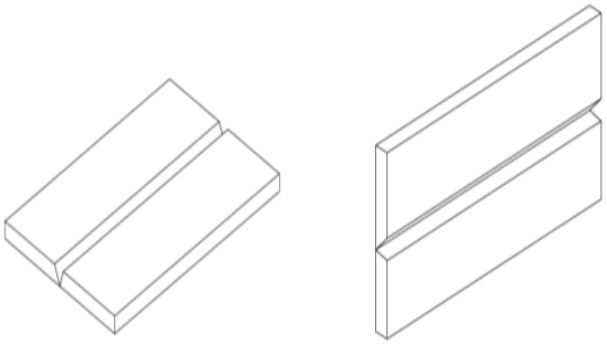
512.पाइप ग्रुव वैल्डिंग.- इस अध्याय के चित्र 13/3 में उल्लिखित पाइप ग्रूव वैल्डिंग की वैल्डिंग स्थिति निम्नानुसार होगी, अर्थात:-

(i) क्षैतिज रोल्ड 13/पीजीआर; वैल्डिंग के दौरान पाइप को अपनी धुरी के साथ क्षैतिज और रोल्ड किया जाता है ताकि वैल्ड धातु वैल्ड क्षैतिज की धुरी के साथ ऊपर से जमा हो।

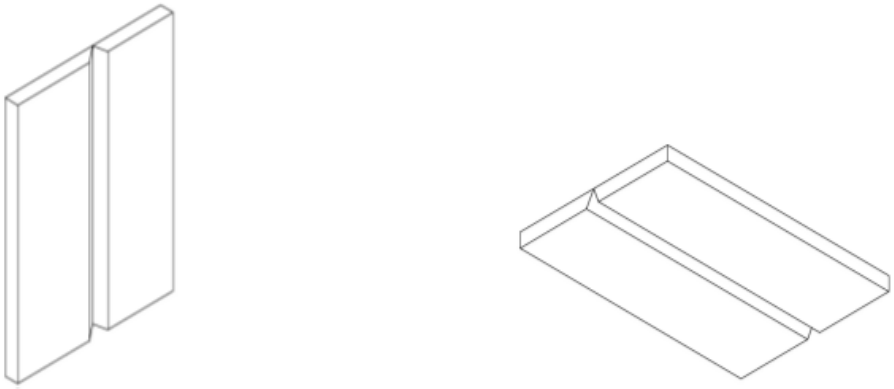
(ii) ऊर्ध्वाधर फिक्स्ड 13/पीजीवी; एक ऊर्ध्वाधर स्थिति में पाइप की धुरी के साथ ग्रूव वैल्डेड जोड़ का एक परीक्षण और सीम को क्षैतिज स्थिति में परिधीय रूप से वैल्डेड किया जाए।

(iii) क्षैतिज स्थिर 13/पीजीएच; क्षैतिज स्थिति में पाइप की धुरी के साथ ग्रूव वैल्डेड जोड़ का एक परीक्षण और पाइप को घुमाए बिना सीम वैल्डेड।

(iv) पाइप का झुकाव 13/पीजीआई; क्षैतिज अक्ष पर 45 डिग्री झुके पाइप की धुरी के साथ ग्रूव वैल्डेड जोड़ का एक परीक्षण और पाइप को घुमाए बिना सीम वैल्डेड किया गया था



चित्र 13/एलजीएफ: प्लेट ग्रूव फ्लैट स्थिति चित्र 13/एलजीएच: प्लेट ग्रूव क्षैतिज स्थिति

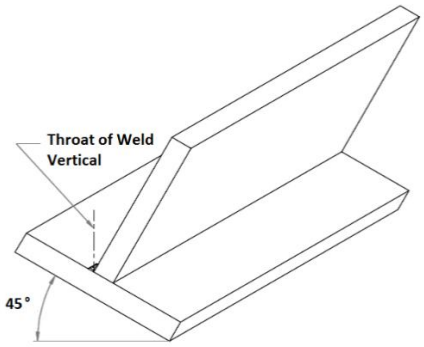


चित्र 13/एलजीवी: प्लेट ग्रूव लंबवत स्थिति चित्र 13/एलजीओ: प्लेट ग्रूव ओवरहेड स्थिति

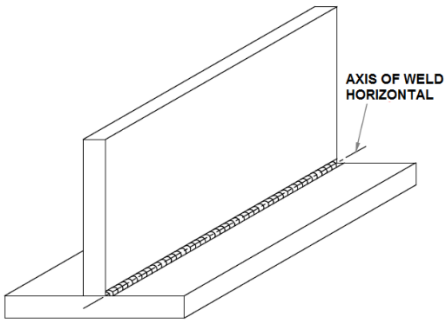
आकार: 16X150X400 मिमी---2

परीक्षण स्थितियां

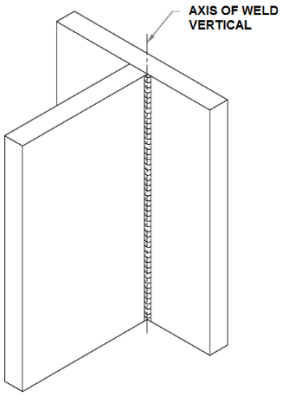
चित्र: 13/1 प्लेट ग्रूव जोड़



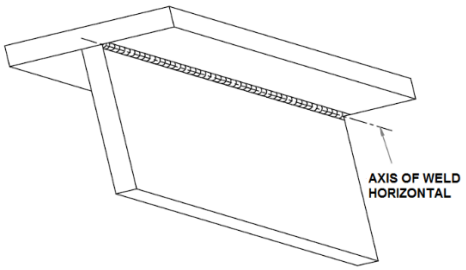
चित्र 13/एलएफएफ: प्लेट फिलेट फ्लैट स्थिति



चित्र13/एलएफएच: प्लेट फिलेट क्षैतिज स्थिति

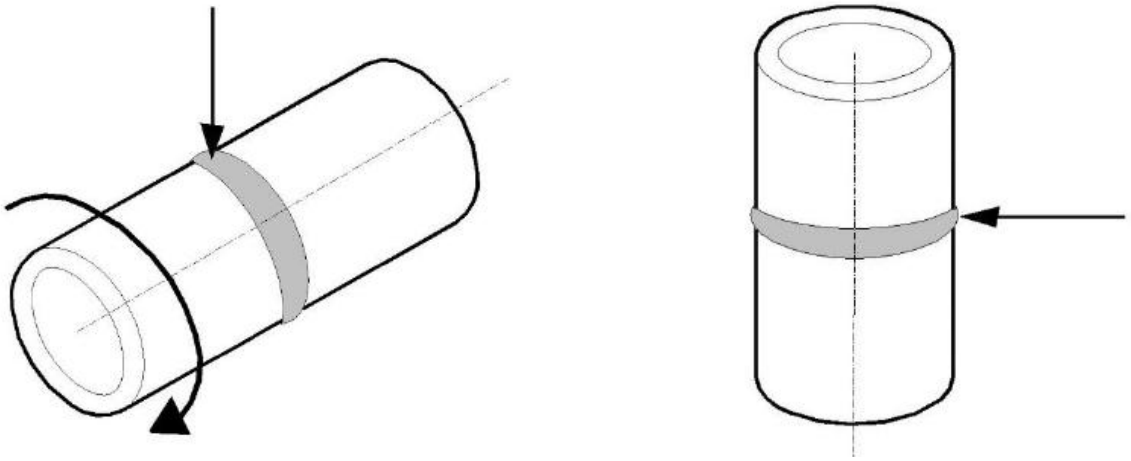


चित्र 13/एलएफवी: प्लेट फिलेट लंबवत स्थिति

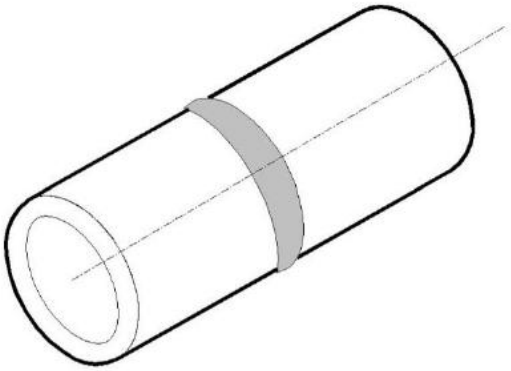


चित्र 13/एलएफओ: प्लेट फिलेट ऊपरी स्थिति

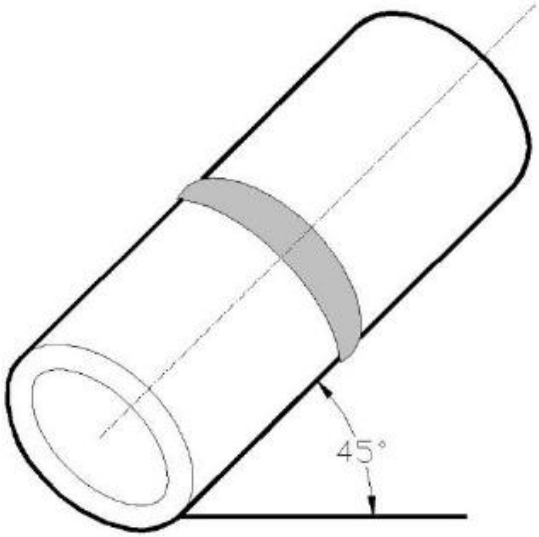
आकार: 16X75X300 मिमी--2
परीक्षण स्थितियां
चित्र 13/2: प्लेट फिलेट जोड़ (टी)



चित्र 13/पीजीआर: पाइप अक्ष क्षैतिज ऊपरी प्लैट स्थिति से वैल्डिंग
(पाइप को घुमाया गया)



चित्र13/पीजीवी: पाइप अक्ष लंबवत क्षैतिज स्थिति वैल्ड (पाइप फिक्स)



चित्र 13/ पीजीएच: पाइप अक्ष क्षैतिज सभी ओर से वैल्ड (पाइप फिक्स)

चित्र 13/पीजीआई/पीजीआई पाइप अक्ष पर 45° झुका हुआ सभी ओर से वैल्ड (पाइप फिक्स)

आकार: पाइप व्यास 127.5 मिमी X 12.5 मिमी मोटाई या अधिक
ट्यूब व्यास 76.1 मिमी X 8.8 मिमी मोटाई या कम
परीक्षण स्थितियां

चित्र 13/3 पाइप/ट्यूब ग्रुव जोड़

भाग – 3

513. पंजीकृत वैल्डर अथवा वैल्डिंग संचालक नियुक्त करना.- (1) किसी भी वैल्डर अथवा वैल्डिंग संचालक को स्टीम पाइप या बॉयलर की मरम्मत में या स्थल पर संचरना या स्थापना या निर्माण के अधीन स्टीम पाइप या बॉयलर की वैल्डिंग में नियुक्त नहीं किया जा सकता है जब तक कि उनके पास विनियमों के अधीन आवश्यक प्रमाणपत्र न हो और वह कम से कम अठारह वर्ष की आयु का हो।

(2) उसने किसी मान्यता प्राप्त औद्योगिक प्रशिक्षण संस्थान से दो वर्ष का नियमित प्रशिक्षण प्राप्त किया हो अथवा कि उद्योग में वैल्डर या वैल्डिंग ऑपरेटर के रूप में कम से कम एक वर्ष नियमित कार्य करने का अनुभव हो।

(3) ऐसे प्रमाणपत्र का धारक निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति द्वारा ऐसा करने के लिए बुलाए जाने पर इसे प्रस्तुत करने के लिए बाध्य होगा।

(4) अनुभवी वैल्डरों अथवा वैल्डिंग ऑपरेटरों को नियुक्त करने के मामले में, नियुक्त करने वाले संगठन द्वारा किए गए परीक्षण के उचित रिकॉर्ड को बनाए रखते हुए उन्हें संलग्न करने से पहले नियोक्ता सेवा की उचित निरंतरता सुनिश्चित करेगा।

514. प्रारंभिक योग्यता परीक्षण और प्रमाणपत्र जारी करना.- (1)प्रत्येक वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर सक्षम प्राधिकारी की संतुष्टि के लिए आवश्यक योग्यता को पूरा करेगा जो प्रमाणपत्र के लिए अर्हता प्राप्त करने के लिए उसके प्रदर्शन का आकलन करेगा।

(2) इसके बाद, सक्षम प्राधिकारी, प्ररूप-II में एक प्रमाणपत्र जारी कर सकता है जिसमें उस वर्ग और प्रकार की वैल्डिंग का उल्लेख किया गया है जिसमें उसने योग्यता प्राप्त की है।

515. डुप्लीकेट प्रमाणपत्र जारी करना- (1) प्ररूप 21 में वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर को जारी किए गए प्रमाणपत्र के खोने की स्थिति में, सक्षम प्राधिकारी जिसने मूल प्रमाणपत्र जारी किया था, वो डुप्लीकेट प्रमाणपत्र जारी कर सकता है बशर्ते सक्षम प्राधिकारी मामले की सच्चाई से संतुष्ट हो।

(2) डुप्लीकेट प्रमाणपत्र जारी करने के लिए शुल्क विनियम 331 के अनुसार होगा।

516. प्रमाणपत्र की वैधता- (1) इन विनियमों के अधीन वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर को जारी किया गया प्रमाणपत्र, जारी करने के तिथि से चौबीस महीनों की अधिकतम अवधि के लिए वैध होगा, बशर्ते कि धारक को परीक्षण के बाद, उस कार्य की श्रेणी और प्रकार जिसके लिए वह योग्य है, पर उचित निरंतरता के साथ नियुक्त किया गया हो।

517. प्रमाणपत्र का पुनर्वैधीकरण अथवा नवीनीकरण.- (1) यदि कोई वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर लगातार योग्य प्रक्रिया में लगा हुआ है और उस संगठन द्वारा प्रमाणित है जिसके लिए वह काम कर रहा है, तो समय-समय पर योग्यता प्राप्त करने की तारीख से 24 महीने की वैधता के बाद प्रमाण पत्र का नवीनीकरण किया जा सकता है और नवीनीकरण की यह अवधि एक बार में चौबीस माह से अधिक नहीं होगी

(2) वैल्डिंग निरंतरता का विवरण संगठन द्वारा पद्धतिवत हस्ताक्षरित प्ररूप-20 में भरा जाएगा और मूल प्रमाण पत्र के साथ संरक्षित किया जाएगा और नवीनीकरण के लिए सक्षम प्राधिकारी को प्रस्तुत किया जाएगा।

(3) निरंतरता मानदंडों को पूरा न करने की स्थिति में वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर सक्षम प्राधिकारी की संतुष्टि के लिए पुन: योग्यता परीक्षण हेतु उपस्थित होगा।

518. योग्यता रद्द करना.- (1) सक्षम प्राधिकारी द्वारा वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर के योग्यता प्रदर्शन को रद्द किया जा सकता है यदि विशिष्टताओं के अनुरूप वैल्ड करने की उसकी क्षमता पर सवाल उठाने का कोई विशिष्ट कारण है।

(2) वह योग्यता जो ऐसी वैल्डिंग के संबंध में है, जो वह कर रहा है, को प्रमाणित करता है, को रद्द कर दिया जाएगा।

519. योग्यता का पदानुक्रम.- (1) (क) शुरूआत में, वैल्डर या वैल्डिंग ऑपरेटर कार्बन स्टील प्लेट में योग्यता ले सकता है और इसके बाद, इसे मिश्रधातु स्टील प्लेट, कार्बन स्टील अथवा मिश्रधातु स्टील पाइप और ट्यूब योग्यता में योग्यता परीक्षण के लिए उपस्थित होने की अनुमति दी जाती है अथवा वैल्डर या वैल्डिंग ऑपरेटर का प्रत्यक्ष रूप से पाइप और ट्यूब के हायर ग्रेड के लिए परीक्षण किया जा सकता है।

(ख) किसी विशेष ग्रेड की सामग्री या उत्पाद रूप के परीक्षण द्वारा कवर की जाने वाली योग्यता की रेंज सारणी 13/1 में दर्शाई गई है।

(2) ऐसे वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटरों का योग्यता प्रमाणपत्र, जिन्होंने अच्छी तरह से योग्यता परीक्षण पूरा किया है, विनियम 517 के अनुसार प्रदान की जा सकती है।

सारणी 13/1 सामग्री और उत्पाद रूप में वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटरों के लिए योग्यता की रेंज

	निम्नलिखित परीक्षण	**निम्नलिखित के लिए योग्य**			
क्रम सं.		**कार्बन स्टील प्लेट**	**कार्बन स्टील पाइप और ट्यूब**	**मिश्रधातु स्टील प्लेट**	**मिश्रधातु स्टील पाइप और ट्यूब**
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	कार्बन स्टील प्लेट	हां	नहीं	नहीं	नहीं
2.	कार्बन स्टील पाइप और ट्यूब	हां	हां	नहीं	नहीं
3.	मिश्रधातु स्टील प्लेट	हां	नहीं	हां	नहीं
4.	मिश्रधातु स्टील पाइप और ट्यूब	हां	हां	हां	हां

520. वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर की पुन: योग्यता के लिए अनिवार्य अपेक्षित वैरिएबल- निम्नलिखित अनिवार्य वैरिएबल में से किसी एक में जब भी परिवर्तन किया जाता है, तो वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर को पुन: योग्यता की अपेक्षा होगी अर्थात:-

(i) बैर्किंग का हटाया जाना-वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर की पुन: योग्यता की अपेक्षा होती है जब बैंर्किंग हटा दी जाती है और डबल-वैल्डेड ग्रूव वैल्ड को बैर्किंग के साथ वैल्डिंग माना जाता है।

(ii) गैस वैल्डिंग में बैर्किंग को शामिल करना- वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर को पुन: योग्यता की अपेक्षा होगी, जब गैस वैल्डिंग प्रक्रिया में बेंर्किंग को शामिल किया जाता है।

(iii) इलेकट्रॉड की U संख्या में बदलाव- वैल्डर को पुन: योग्यता की अपेक्षा होगी जब उपभोज्य समूह पदनाम को एक U संख्या से दूसरी U संख्या में बदल दिया जाता है (इसे विनियम की सारणी 13/5 और सारणी 13/6 देखें)।

(iv) वैल्डेड किए जाने वाले बेस धातु (एम संख्या) में बदलाव- वैल्डर की पुन: योग्यता की अपेक्षा होगी जब बेस धातु बदली जाती है (अध्याय-2 की सारणी 2/1 और इस अध्याय की सारणी 13//7 देखें)। तथापि, वह वैल्डर जो स्टील की उच्च ग्रेड में योग्यता रखता है, को स्टील के निम्न ग्रेड के वैल्ड की अनुमति दी जाएगी।

(v) एक वैल्डिंग प्रक्रिया से किसी अन्य प्रक्रिया में परिवर्तन-वैल्डर को पुन: योग्यता की अपेक्षा होगी जब वैल्डिंग प्रक्रिया में परिवर्तन होता है।

(vi) डायरेक्ट करंट से अल्टरनेटिंग करंट धारा में परिवर्तन और विलोमत- वैल्डर को पुन: योग्यता की अपेक्षा होगी जब करंट के प्रकार को 'डीसी' से 'एसी' में बदला जाता है और विलोमतः।

(vii) वैल्डिंग स्थिति में बदलाव- (क) वैल्डर को पुन: योग्यता की अपेक्षा होगी जब जिस स्थिति में वह योग्यता है उसे बदला जाता है।

(ख) वैल्डर जिसे अधिक कठिन स्थिति में कार्य करने की योग्यता है, उसे कम कठिन स्थिति जैसा कि सारणी 13/2, 13/3 और 13/4 में दिया गया है, के लिए योग्य मानाजाएगा।

(viii) पाइप व्यास की योग्य रेंज में परिवर्तन।

(ix) ऊर्ध्वाधर वैल्डिंग के वैल्डिंग अनुक्रम में परिवर्तन।

(x) डिपोजिटेड वैल्ड धातु की निर्धारित मोटाई में परिवर्तन (सारणी 13/8 देखें)

सारणी 13/2: अतिरिक्त स्थिति जिसमें वैल्डर की योग्यता है (प्लेट ग्रूव वैल्डिंग)

क्रम सं.	परीक्षण स्थिति	अतिरिक्त योग्य स्थितियां			
		फ्लैट (चित्र 13/1)	क्षैतिज (चित्र 13/2)	ऊर्ध्वाधर (चित्र 13/3)	ओवरहेड चित्र (13/4)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	फ्लैट (चित्र 13/1)	हां	नहीं	नहीं	नहीं
2.	क्षैतिज (चित्र 13/2)	हां	हां	नहीं	नहीं
3.	ऊर्ध्वाधर (चित्र 13/3)	हां	नहीं	हां	नहीं
4.	ओवरहेड चित्र (13/4)	हां	नहीं	नहीं	हां

सारणी 13/3: अतिरिक्त स्थिति जिसमें वैल्डर योग्य होता है (प्लेट फिलेट वैल्डिंग)

क्रम सं.	परीक्षण स्थिति	अतिरिक्त योग्य स्थितियां			
		फ्लैट (चित्र 13/LFF)	क्षैतिज (चित्र 13/LFH)	ऊर्ध्वाधार (चित्र 13/LFV)	ओवरहेड चित्र (13/LFO)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	फ्लैट (चित्र 13/LFF)	हां	नहीं	नहीं	नहीं
2.	क्षैतिज (चित्र 13/LFH)	हां	हां	नहीं	नहीं
3.	ऊर्ध्वाधार (चित्र 13/LFV)	हां	हां	हां	नहीं
4.	ओवर हेड चित्र (13/LFO)	हां	हां	नहीं	हां

सारणी 13/4: अतिरिक्त स्थितियां जिसमें वैल्डर योग्य हो (पाइप ग्रूव वैल्डिंग)

क्रम सं.	परीक्षण स्थिति	अतिरिक्त योग्य स्थितियां			
		क्षैतिज रोल्ड (चित्र 13/PGR)	ऊर्ध्वाधार फिक्स्ड (चित्र 13/PGV)	क्षैतिज फिक्स्ड (चित्र 13/ PGH)	पाइप 45° पर झुका हुआ (चित्र 13/PGI)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	क्षैतिज रोल्ड (चित्र 13/PGR)	हां	नहीं	नहीं	नहीं
2.	ऊर्ध्वाधार फिक्स्ड (चित्र 13/PGV)	हां	हां	नहीं	नहीं
3.	क्षैतिज फिक्स्ड (चित्र 13/ PGH)	हां	नहीं	हां	नहीं
4.	पाइप 45° पर झुका हुआ (चित्र 13/PGI)	हां	हां	हां	हां

सारणी 13/5 इलेक्ट्रॉड वर्गीकरण ग्रुप

क्रम सं.	**समूह पदनाम**	**इलेक्ट्रॉड वर्गीकरण**
(1)	(2)	(3)
1	U1	EXX10, EXX13, EXX13-X.
2	U2	EXX15, EXX16, EXX18, EXX48, EXX15-X, EXX16-X, EXX18-X, E410-15/16, E347-15/16, E308-15/16, E309-15/16, E310-15/16, E316-15/16, E2209-15/16
3	U3	ERXXS-X, ERXXX (**ऑस्टेनिक स्टेनलेस स्टील**), ERXXXX (**डुप्लेक्स स्टेनलेस स्टील**), EXXT-X, EXXC-X
4	U4	**सभी निकल और निकल मिश्रधातु**
5	U5	ECoCr-A/B/C/E,
6	U6	ERCoCr-A/B/C/E/F/G

टिप्पण: इस सारणी में वर्गीकरण पदनाम में प्रयुक्त अक्षर "**××**" इलेक्ट्रॉड्स के विभिन्न क्षमता स्तरों के लिए है, {60[415]}, 70 [485], 80 [550], 90[620], 100[690], 110[760], 120[830] 'X' वैल्ड धातु के रासयनिक विश्लेषण के लिए है।

सारणी 13/6: वैक्लपिक U-नंबर योग्यता वैल्डर और वल्डिंग ऑपरेटर की योग्यता के लिए

क्रम सं.	**निम्नलिखित के साथ परीक्षण**	**योग्यता रेंज**
(1)	(2)	(3)
1	U1	केवल U1
2	U2	U1 और U2
3	U3	केवल U3
4	U4	केवल U4
5	U5	केवल U5
6	U6	केवल U6

सारणी 13/7: वैकल्पिक 'M' **नंबर योग्यता वैल्डरों और वैल्डिंग ऑपरेटरों की योग्यता के लिए**

क्रम सं.	**निम्नलिखित 'एम' नंबर के साथ परीक्षण किया गया**	**निम्नलिखित 'M' नंबरों की रेंज के लिए योग्य**
(1)	(2)	(3)
1	M1 Gr2	*केवल* M1
2	M5A or M5B or M15E	M1 to M15E
3	M8	M1 & M8
4	M43	*केवल* M43

सारणी 13/8: वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटरों योग्यता के लिए योग्य मोटाई की रेंज

क्रम सं.	t(मिमी)[a] वैल्ड की डिपोजिट मोटाई	योग्य मोटाई की रेंज
(1)	(2)	(3)
1.	t <12	2t
2.	t ≥12 b	असीमित

टिप्पण:
क. मल्टी प्रोसेस वैल्डिंग के लिए "t" प्रत्येक प्रक्रिया की डिपोजिट मोटाई है।
ख. परीक्षण सामग्री को न्यूनतम तीन लेयर के साथ वैल्ड करना है।

सारणी 13/9: हार्ड-फेसिंग (वियर रेसिस्टेंट) और क्षरण- रेसिस्टेंट ओवरले के लिए वैल्डर और वैल्डिंग ऑपरेटरों की योग्यता, मोटाई सीमा और आवरण परीक्षण नमूने

क्रम सं.	परीक्षण कूपन की मोटाई (T)	क्षरण रेसिस्टेंट और हार्ड फेसिंग ओवरले
		मोटाई योग्य बेस धातु
(1)	(2)	(3)
1	25 मिमी से कम	(T) योग्य से असीमित
2	25 मिमी और इससे ऊपर	25 मिमी से असीमित

भाग- 4

521. वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटरों की प्राथमिक योग्यता के लिए परीक्षण.- वैल्डर की योग्यता के लिए, वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर को विनियम 522 से 526 में दिए गए परीक्षणों के लिए उपस्थित होना होगा।

522. सैद्धांतिक परीक्षा:- वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर को निम्नलिखित विषयोंपर मौखिक या अन्य प्रकार से प्रश्नों के उत्तर देने की अपेक्षा होगी-

(i) वैल्ड की तैयारी

(ii) वैल्डिंग उपकरण की कार्यप्रणाली का प्रारंभिक ज्ञान

(iii) वैल्ड की जाने वाली सामग्री के गुणों – गर्म और ठण्डी कार्यप्रणाली, तापीय चालकता, संलयन बिन्दु, ऑक्सीकरण (वैल्डर के लिए मिश्र धातु इस्पात का कार्य करने वाले वैल्डर) का प्रारंभिक ज्ञान।

(iv) इलेक्ट्रो-तकनीकी सिद्धांतों का प्रारंभिक ज्ञान – करंट का प्रकार, स्ट्राइविंग आर्कवोल्टेज, वैल्डिंग-आर्क वोल्टेज (आर्क वैल्डरों के लिए)

(v) वैल्ड के प्रकार, वैल्डिंग के दोष और उनकी रोकथाम, वैल्डिंग तकनीक (आगे के कार्य और पिछले कार्य), एमपरेल की तरह इलेक्ट्रिकल पैरामीटर का प्रभाव (इलेक्ट्रिक आर्क वैल्डर के लिए), मूल साम्रगी का पूर्व तापन और बाद की ताप प्रक्रिया।

(vi) विभिन्न प्रकार के वेल्ड्स और स्टील तथा अलग-अलग स्थान पर मौजूदजॉइंट्स के लिएइलेक्ट्रॉड और फिलर धातु।

523. व्यावहारिक परीक्षण – (1) वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर को विनियम 524 से 526 में दिए गए परीक्षण देने होंगे और पास करना आवश्यक होगा।

(2) इन परीक्षणों के लिए प्रयुक्त प्लेट, ट्यूब, पाइप और इलेक्ट्रॉड की सामग्री उपयुक्त विनियमों के अनुरूप होगी जैसा कि प्रत्येक मामले में लागू होगा।

524. प्लेट वैल्डिंग.- (1) अपेक्षित स्थिति में बॉयलर गुणवत्ता प्लेटों पर सिंगल वी, डबल वी या डबल यू ग्रूव के साथ प्लेटों के दो खंडों के जोड़ पर एक ग्रुव वैल्डेड जोड़ (विनियम 512 का चित्र 13/1 देखें)।
(2) अपेक्षित स्थिति में कम से कम 16 मिमी मोटी प्लेटों का उपयोग करके 381 मिमी की लंबाई पर एक फिलेट वैल्डेड जोड़ (चित्र 13/2 देखें)।

525. पाइप और ट्यूब वैल्डिंग.–(1) क्षैतिज स्थिति में अक्ष के साथ पाइप के दो खंडों का एक बट वैल्डेड जोड़। (चित्र 13/PGH देखें) पाइप व्यास 127.5 X 12.5 मिमी मोटाई (न्यूनतम) के साथ।
(2) ऊर्ध्वाधर स्थिति में अक्ष के साथ और 300 मिमी (चित्र 13/ PGV देखें) की पिच दूरी पर निकटवर्ती स्थितियों में फिक्स किये गये समान आकार के ट्यूब के साथ व्यास 76.1 मिमी x 7.1 मिमी मोटाई (अधिकतम) के के बॉयलर ट्यूब के दो खंडों पर एक बट वैल्डेड जोड़।
(3) 88.9 मिमी (न्यूनतम) व्यास की ब्रांच ट्यूब से पाइप के बीच एक वैल्ड (चित्र 13/7 देखें) ब्रांच ट्यूब का आकार 89 मिमी व्यास 6 मिमी मोटाई से कम नहीं होना चाहिए।

526. क्लैडिंग.- (1) यह परीक्षण केवल क्षरण प्रतिरोधी/ हार्ड फेसिंग ओवरले करने वाले वैल्डरों अथवा वैल्डिंग ऑपरेटरों के लिए होता है।
(2) योग्यता परीक्षण कूपन न्यूनतम 150 मिमी X 150 मिमी X T(बेस मेटल की मोटाई) आकार का होना चाहिए।
(3) वैल्ड ओवरले क्लैडिंग 38 मिमी चौड़ी (न्यूनतम) और 5 मिमी मोटाई (न्यूनतम दो परत) की होना चाहिए।
(4) वैल्ड ओवरले की पहली परत में कम-से-कम तीन वैल्ड बीड्स होगी (योग्यता सीमा के लिए अध्याय 13 की 13/9 सारणी देखें)।
टिप्पण: वैल्डरों की जांच के लिए प्रत्येक वैल्डेड परीक्षण सामग्री पर वैल्ड के दोनों ओर एक पहचान चिह्न लगाया जाएगा।

527. वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर की पुन: योग्यता के लिए परीक्षण.- (1)व्यावहारिक परीक्षणों के लिए प्रयुक्त प्लेट, ट्यूब, पाइप और इलेक्ट्रॉड की सामग्री उपयुक्त विनियमों की अपेक्षा के अनुरूप होगी जैसा कि प्रत्येक मामले में लागू हो सकता है।
(2) पुन: योग्यता के लिए, वैल्डर अथवा वैल्डिंग ऑपरेटर की सैद्धांतिक विषय में परीक्षा की अपेक्षा नहीं है। उन्हें निम्नलिखित व्यावहारिक परीक्षणों में अर्हता प्राप्त करने की अपेक्षा होगी अर्थात:

(i) **प्लेट वैल्डिंग;** मूल रूप में योग्य स्थिति में एक ग्रूव वैल्डेड जोड़ बनाना होगा।

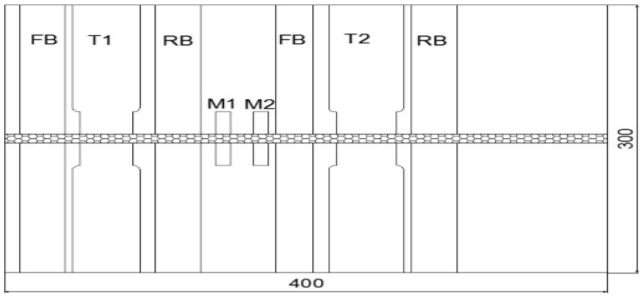
(ii) **पाइप और ट्यूब वैल्डिंग:** जैसा कि विनियम 525 में बताया गया है।

(iii) **क्लैडिंग;** जैसा कि विनियम 526 में बताया गया है।

(3) जब एक वैल्डर लगातार उत्पादन वैल्ड में संलग्न रहता है, तो सक्षम प्राधिकारी की संतुष्टि के अनुरूप वास्तविक उत्पादन जोड़ों पर परीक्षण को उप विनियम (2) के खंड (i), (ii) और (iii) के अधीन उपरोक्त निर्धारित परीक्षणों के विकल्प के रूप में स्वीकार किया जा सकता है।

भाग – 5
प्रारंभिक योग्यता परीक्षणों के लिए परीक्षण नमूनों की जांच

528. ग्रूव वैल्डेड प्लेट नमूने- (1) (क) वैल्डिंग के बाद ग्रुव वैल्डेड प्लेट नमूनों को वैल्डिंग के कारण किसी भी विकृति को दूर करने के लिए ठंडा होने तक हल्के से दबाया जा सकता है।
(ख) परीक्षण के नमूने को दृश्य परीक्षा और रेडियोग्राफिक परीक्षा के अधीन होंगे जैसा कि विनियम 164 के उप-विनियम (2) में दिया गया है और इसके बाद परीक्षण सामग्री को चित्र 13/4 में दिखाए गए क्रम में चिह्नित कर दिया जाएगा और काटकर निकाला जाएगा।



चित्र 13/4 प्रारंभिक योग्यता परीक्षण के लिए परीक्षण प्लेट से परीक्षण नमूना हटाने का क्रम

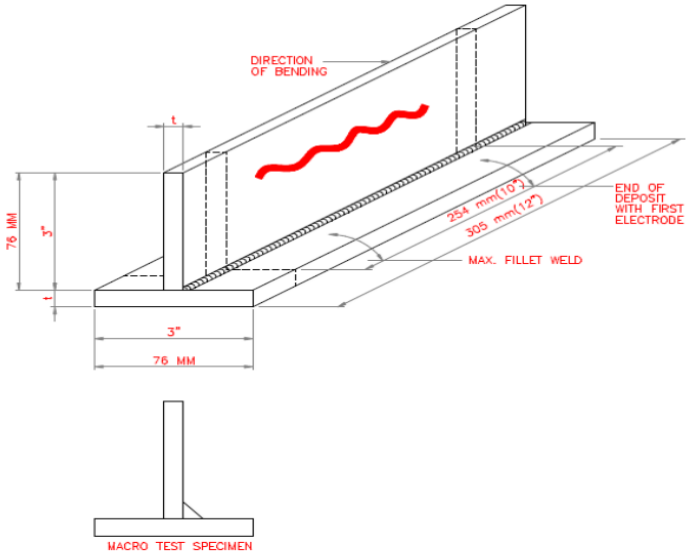
(2) तन्यता परीक्षण नमूना (T_1 और T_2) विनियम 158 के अनुसार तैयार दिया जाएगा। बेंड परीक्षण नमूने प्रत्येक दो (FB और RB) विनियम 160 और 161 के अनुसार तैयार और परीक्षण किया जाएगा। दो नमूने (M_1 और M_2) तैयार किए जाएंगे, एक माइक्रो के लिए और दूसरा मैक्रो परीक्षा के लिए जो विनियम 164 के उप-विनियम (1) के अनुसार और मैक्रो और माइक्रो परीक्षा के परिणाम संतोषजनक होने चाहिए।

(3) उप-विनियम (4) में दी गई अपेक्षाओं को पूरा करने पर परीक्षण को संतोषजनक माना जाएगा। दोनों परीक्षण नमूनों की तन्यता क्षमता को सामग्री के लिए अपेक्षित क्षमता की अपेक्षा को पूरा करना होगा।

(4) बेंड परीक्षण नमूनों का उत्तल पक्ष नमूने की मोटाई के तीन गुना मैनड्रैल व्यास के साथ 180 डिग्री तक झुकने के बाद किसी भी दिशा में 3 मिमी से अधिक आकार में कोई अनियमितता नहीं दिखाएगा। मिश्रधातु स्टील नमूने के मामले में, बेंड का कोण सक्षम प्राधिकारी द्वारा तय किया जाएगा, बशर्ते कि कोण किसी भी स्थिति में 120° से कम ना हो।

529. फिलेट वैल्डेड प्लेट नमूने.- (1) (क) फिलेट-वैल्ड परीक्षण नमूने की तैयारी अध्याय 13 के चित्र 13/5 के अनुरूप होगी।
(ख) परीक्षण नमूने में कोई दृश्यमान दरार नहीं होनी चाहिए। इसे केन्द्रीय खंड (254 मिमी) लंबा और छोर के दो खंडों प्रत्येक लगभग (25 मिमी) लंबा बनाने के अनुसार अनुप्रस्थ रूप में काटा जाएगा।
(2) (क) मध्य खंड को पार्श्व रूप से इस तरह लोड किया जाना चाहिए कि वैल्ड की रूट तनाव में हो।
(ख) लोड तब तक लगातार बढ़ाया जाना चाहिए जब तक कि नमूना फ्रैक्चर या बेंड अपने आप फ्लैट न हो जाए।
(3) वैल्ड की संरचना की स्पष्ट परिभाषा देने के लिए एक उपयुक्त रीएजेंट के साथ एंड सेक्शन में से एक के कटे हुए एंड को पॉलिश और एच्ड किया जाएगा।
(4) उप विनियम (5) में उल्लिखित अपेक्षाओं के पूरा होने पर परीक्षण को संतोषजनक माना जाएगा।
(5) (क) लोडिंग के दौरान बेंड नमूना फ्रैक्चर नहीं होना चाहिए और यदि नमूना फ्रैक्चर होता है, तो खंडित सतह दरार या अपूर्ण धातु भेदन का कोई साक्ष्य नहीं होना चाहिए, और खंडित सतह पर दिखाई देने वाले समावेशन और गैस पाकिट की लंबाई का योग (51 मिमी.) से अधिक नहीं होना चाहिए।
(ख) वैल्ड के क्रॉस सेक्शन की दृश्य परीक्षा निम्नलिखित प्रस्तुत करेगी:
(i) रूट पर पूर्ण संलयन और दरारों से मुक्त।
(ii) वैल्ड प्रोफ़ाइल की उत्तलता या अवतलता1.6 मिमी से अधिक नहीं

(iii) फिलेट के दोनों लैग्स की लंबाई का अंतर 1.6 मिमी के भीतर



चित्र 13/5: प्रदर्शन योग्यता के लिए फिलेट वैल्ड साउंडनेस परीक्षण

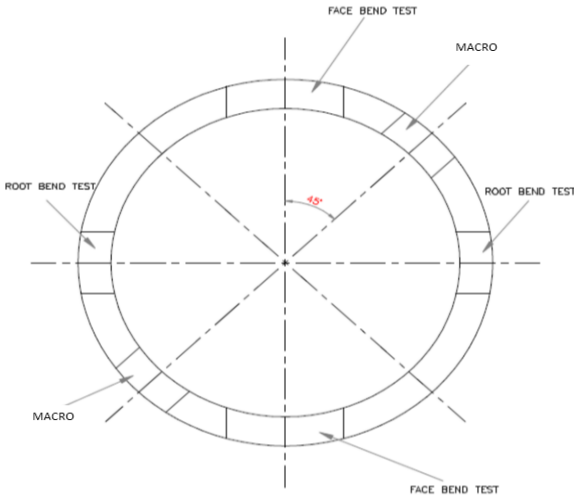
530. ग्रूव और फिलेट वैल्डेड पाइप और ट्यूब नमूने. – (1) (क) ग्रूव वैल्डेड पाइप और ट्यूब के नमूनों को चिह्नित किया जाएगा और परीक्षण सामग्री को चित्र 13/6 के अनुसार काटा जाएगा।

(ख) परीक्षण सामग्री फेस बेंड, रूट बेंड और इंच परीक्षण के लिए तैयार का जाएगी।

(2)(क) पाइपों को चपटा नहीं किया जाएगा, लेकिन रूट पर 0.8 मिमी. से कम प्रबलन के साथ उनकी कर्ण स्थितियों में परीक्षण किया जाएगा।

(ख)किसी अतिरिक्त वैल्ड धातु को घिसकर हटाया जाएगा।

(3)बेंड परीक्षण नमूने, नमूने की उत्तल की ओर 3 मिमी से अधिक की अनियामितता नहीं दर्शाएगा।

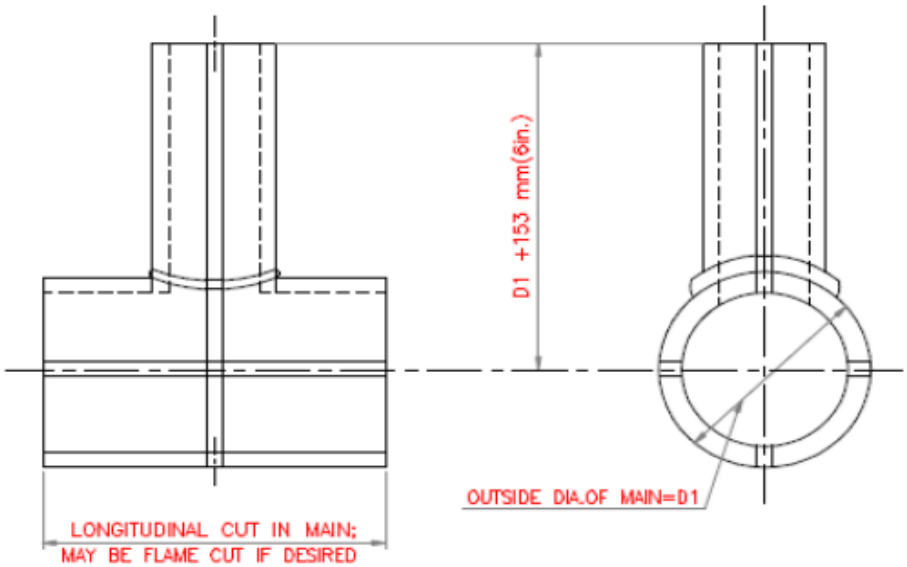


चित्र 13/6 वैल्डेड पाइप/ ट्यूब से परीक्षण नमूने को हटाने का क्रम

(4)फिलेट वैल्डेड ब्रांचेज का निम्नानुसार दृश्यता परीक्षण और मैक्रो परीक्षण किया जाएगा:

(क)इस प्रकार प्राप्त किए गए परीक्षण वैल्ड की रूट पेनेट्रेशन, अंडरकट से मुक्ति, रनों के डिसपोजीशन, सतह की एकरूपता, , प्रोफाइल के आकार जोड़ की चिकनाहट, कैविटी और स्लैग से मुक्ति, वैल्ड डिपॉजिट के आयाम, वैल्ड मेटल की गुणवत्ता (ओवरहीटिंग, सतही दरार, फूली हुई सतह, आदि) के लिए दृष्टिगत रूप से जांच की जाएगी। किसी भी टुकड़े गंभीर कमी दिखाई पड़ने पर उसे अस्वीकार कर दिया जाएगा।

(ख) प्रत्येक ब्रांच वैल्ड टेस्ट पीस को चित्र 13/7 में दिखाए गए अनुसार काटा जाएगा और इस प्रकार प्राप्त किए गए प्रत्येक भाग को तैयार किया जाएगा और अंकित किया जाएगा। इसके बाद संलयन की डिग्री, रूट पेनिट्रेशन की डिग्री, गैर-धातु (स्लेग) समावेश की अनुपस्थिति और वैल्ड धातु की गुणवत्ता के लिए खंडों की जांच की जाएगी। जोड़ में रूट संलयन ठीक लगना चाहिए, बेसल क्रैकिंग से पूर्ण रुप से मुक्त होना चाहिए और कैसी भी छोटी से छोटी कमी नहीं होनी चाहिए।



मुख्य पाइप का बाहरी व्यास D1- व्यास, 127X10 मिमी. मोटाई या उससे अधिक
उपखंड D2 की बाहरी व्यास – व्यास. 89 मिमी. X6 मी.मी मोटाई या उससे अधिक

चित्र 13/7 ब्रांच वैल्ड के लिए नमूना हटाने का क्रम

531. वैल्डेड ट्यूब जोड़.–(1) ट्यूब से लगभग 203 मिमी लंबी परीक्षण हेतु काटा जाएगा, जिसमें वैल्डेड जॉइंट लगभग मध्य में होगा। दृश्य परीक्षण के बाद, एक परीक्षण टुकड़ा जो 13 मिमी से अधिक न हो, ट्यूब के लिए 6 मिमी या उससे कम मोटाई और 6 मिमी से अधिक की मोटाई के लिए ट्यूब की मोटाई का तीन गुना को अनुदैर्ध्य रूप से काटा जाएगा।

(2) (क) वैल्ड के दोनों ओर परीक्षण टुकड़े की लंबाई 76 मिमी. से कम नहीं होगी।

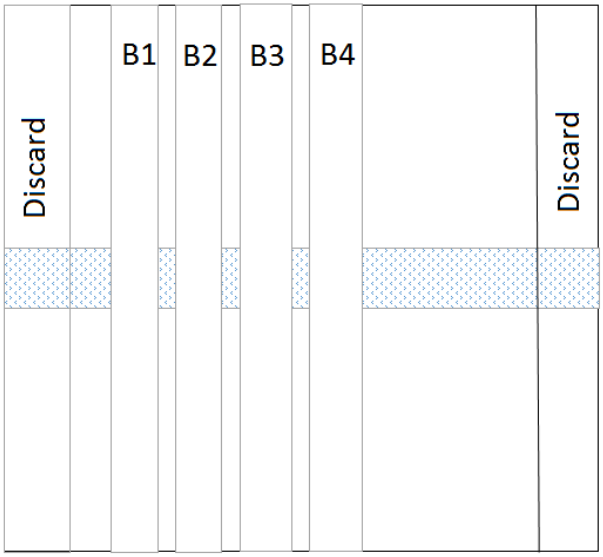
(ख) आंतरिक बीड की थोड़ी अधिकता तब तक फिल की जा सकती है जब तक कि यह सामान्य सतह पर 0.8 मिमी से अधिक न हो।

(ग) इसके बाद परीक्षण टुकड़े को ट्यूबों की मोटाई के तीन गुना के बराबर व्यास के 90° राउण्ड करते हुए तनाव में रूट के साथ पीछे की ओर मोड़ा जाता है।

(घ) मिश्रधातु स्टील पाइप और ट्यूब के संबंध में, वैल्ड सुदृढीकरण को उसके स्तर से नीचे हटाने के बाद लेकिन सतह से नीचे नहीं, व्यास 4t के पहले राउण्ड करते हुए और 90 डिग्री के कोण के माध्यम से बेंड परीक्षण नमूना बिना सीधा किए मोड़ा जाएगा।
(ङ) मोड़ने का कार्य चोट या दबाव द्वारा पूरा किया जाएगा। यह सुनिश्चित करने के लिए ध्यान रखा जाना चाहिए कि पहले वाले को इस तरह से रखा जाए कि वैल्ड को बेंड के क्राउन पर बनाए रखा जाए।
(च) परीक्षण नमूना विफलता के संकेतों के बिना 90° डिग्री तक मोड़े जाने में सक्षम हो, तथापि, नमूने के किनारों पर मामूली असामयिक विफलता को अस्वीकृति का कारण नहीं माना जाएगा।
(छ) अपूर्ण रूट भेदन या रूट संलयन की कमी का कारण होने वाली मामूली कमी का पता चलने को अस्वीकृति का कारण माना जाना अपेक्षित नहीं है; बशर्ते इस कमी के बावजूद दोनों ओर अच्छी धातु हो।

532. क्लैडिड नमूना.- (1) क्षरण प्रतिरोधी अथवा हार्ड फेसिंग ओवरले वैल्ड की सतह की तरल भेदन पद्धति द्वारा जांच की जाएगी और विनियम 164 के उप-विनियम (2) में दिए स्वीकृति मानकों को पूरा करेगा।

(2) क्षरण प्रतिरोधी परीक्षण कूपन को विनियम 160 और 161 के अनुसार चार साइड-बेंड (B1, B2, B3, B4) परीक्षण नमूने जो वेडिंग की दिशा के लंबवत है, को बनाने के लिए विभाजित किया जाएगा। परीक्षण नमूने को चित्र 13/8 में निर्दिष्ट स्थानों से हटाया जाएगा।

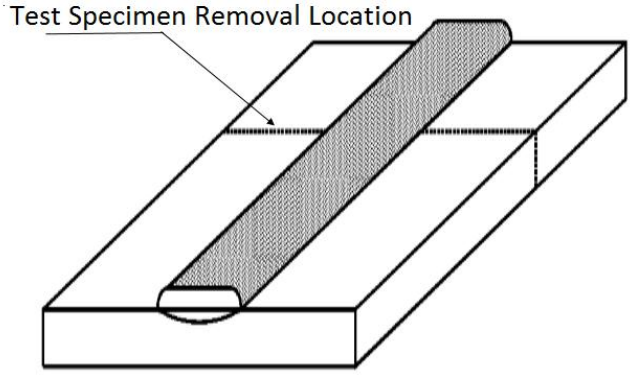


प्लेट का आकार 150x150xT मिमी (आधार धातु की मोटाई)

चित्र 13/8: प्राथमिक/ पुन: योग्यता परीक्षण के लिए क्षरण प्रतिरोधी ओवरले से परीक्षण नमूना हटाने का क्रम

(3) (क) हार्ड फेसिंग ओवरले बेस मेटल के हार्ड फेसिंग ओवरले की दिशा में तिर्यक खंड किये जायेंगे।
(ख) बनाए खंडों से निकले हार्ड फेसिंग के दो फलकों को पॉलिश किया जाएगा और एक उपयुक्त उत्कीर्णक के साथ उकेरा जायेगा और उनकी 5X आवर्धन के साथदृष्टिगत रूप से जांच की जायेगी।

(ग) वैल्ड धातु या ताप से प्रभावित क्षेत्र में, दरारें, संलयन की कमी, या अन्य रैखिक दोष की जांच की जायेगी (चित्र 13/9 को देखें)।



प्लेट का आकार 150x150 T (आधार धातु की मोटाई)

चित्र 13/9: प्रारंभिक/पुनः अर्हता परीक्षण के लिए हार्ड फेसिंग ओवरले से मेक्रो परीक्षण नमूनों को हटाने का क्रम

533. नामंजूरी से पहले अतिरिक्त जांच.– (क) जहां विनियम 528 से 531 के अनुसारजांच किया गया कोई भी जांच टुकड़ा विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करने में असफल होता है, तो एक और टुकड़े को नमूने से काटा जा सकता है और उस पर पुनः जांच की जा सकती है और यदि कोई जांच टुकड़ा अपेक्षित मानकों को पूरा नहीं करता हैं तो दो और वैल्ड किए जाएंगे और उपरोक्त विनियम की प्रक्रिया दोहराई जाएगी।

(ख) यदि इनमें से कोई भी वैल्ड अपेक्षित मानक को पूरा नहीं करता हैं, तो वैल्डर को प्रमाण पत्र के लिए अर्हित नहीं माना जाएगा।

534. सक्षम प्राधिकारी का निर्णय - वैल्डर प्रमाणपत्र स्वीकृत करने से इन्कार करने का सक्षम प्राधिकारी का विनिश्चिय अंतिम होगा।

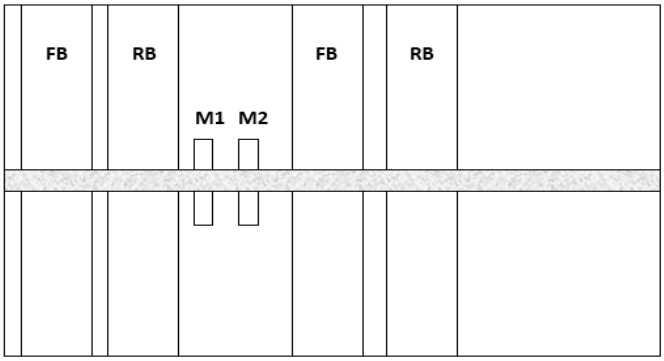
भाग-6
पुनःअर्हता परीक्षण के लिए परीक्षण नमूनों की जांच

535. ग्रूव वैल्डेड प्लेट के नमूने.- (1) (क)वैल्डिंग के पश्चात् ग्रूव वैल्डेड प्लेट के नमूनों में वैल्डिंग के कारण हुई किसी भी विकृति को दूर करने के लिए लाइटली प्रेस्ड कोल्ड किया जा सकता है।

(ख) तब परीक्षण के नमूनों का दृश्य परीक्षण और रेडियोग्राफिक परीक्षण किया जाएगा जैसा कि विनियम 164 के उप विनियम (2) में यथावर्णित है और इसके पश्चात् परीक्षित खंडों को चित्र 13/10 में दिखाए गए क्रम में चिह्नित किया जायेगा और काटा जाएगा।

(2) (क) फेस और रूट बेंड परीक्षण नमूनों को (FB और RB) तैयार किया जाएगा और विनियम 135 और विनियम 136 के अनुसार उनके परीक्षण किए जाएंगे। विनियम 164 के उपविनियम (1) के अनुसार प्रत्येक के दो नमूने (M_1 और M_2) तैयार किए जाएंगे, एक माइक्रो के लिए और दूसरा मैक्रो परीक्षण के लिए।

(ख) निम्नलिखित अपेक्षाओं को पूरा करने पर परीक्षण को समाधानप्रद समझा जाएगा।



चित्र 13/10: पुन: अर्हता परीक्षण के लिए परीक्षण प्लेट से परीक्षण नमूनों को हटाने का क्रम

(i) बेंड परीक्षण नमूनों को उत्तल तल 180 डिग्री तक झुकाने के पश्चात् तीन गुना मोटाई के मैनड्रेल के व्यास के साथ किसी भी दिशा में 3 मिमी से अधिक आकार में कोई अनियमित्ता नहीं नजर आनी चाहिएऔर अलॉय स्टील के नमूनों के मामले में, बेंड का कोण सक्षम प्राधिकारी द्वारा विनिश्चित किया जाना है, परंतु कि कोण किसी भी स्थिति में 120 डिग्री से कम नहीं होगा।
(ii) मैक्रो/माइक्रो परीक्षण वैल्ड मेटल और ऊष्मा प्रभावित क्षेत्र (एचएजेड) के माइक्रोस्ट्रक्चर को समाधानप्रद रूप से प्रकट करती है।

536. फिलेट प्लेट वैल्ड किया गया नमूने – ये नमूने विनियम 529 में दिए गए विवरण के अनुसार तैयार किए जाएंगे ।

537. पाइप और ट्यूब वैल्डिंग – नमूने यथास्थिति, विनियम 530 या विनियम 531 में यथाउल्लिखित तैयार और परीक्षित किए जाएंगे।

538. क्लैडेड नमूना.- विनियम 532 के अनुसार क्लैड नमूनों का मूल्यांकन किया जाएगा ।

539. नामंजूरी से पूर्व अतिरिक्त परीक्षण- (1) (क) यदि विनियम 535 से विनियम 538 के अनुसार जांच किया गया कोई भी परीक्षण टुकड़ा विनिर्दिष्ट अपेक्षाओं को पूरा करने में असफल रहता है तो नमूने में से एक और वैल्ड को काटा जा सकता है और उस पर परीक्षण को पुनः किया जा सकता है।
(ख) यदि कोई परीक्षण टुकड़ा अपेक्षित मानकों को पूरा नहीं करता है, तो पर्याप्त पुन:प्रशिक्षण के पश्चात् एक और वैल्ड तैयार किया जाएगा, और उपरोक्त विनियमों की प्रक्रिया पुनः दोहराई जाएगी।
(ग) यदि दुबारा किया गया वैल्ड भी अपेक्षित मानक को पूरा नहीं करता है, तो वैल्डर को प्रमाण पत्र के लिए अर्हित नहीं समझा जाएगा।
(2) वैल्डर प्रमाणपत्र स्वीकृत करने से इन्कार करने का सक्षम प्राधिकारी का विनिश्चय अंतिम होगा।

भाग-7

540. अंक देने की प्रक्रिया.- (1) (क) प्ररूप 21 के अनुसार अंक दिए जाएंगे।
(ख) मौखिक या लिखित परीक्षा में कम से कम 60 प्रतिशत अंक प्राप्त करने वाले और व्यावहारिक परीक्षणों में कम से कम 75 प्रतिशत से कम अंक प्राप्त करने वाले अभ्यर्थियों को प्रमाण पत्र के लिए अर्हित समझा जाएगा, परंतु बेंड परीक्षण में समाधानप्रद पाए जाएं और यदि कोई अभ्यर्थी मौखिक या लिखित परीक्षा में अनुत्तीर्ण हो जाता है परंतु प्रायोगिक परीक्षा में उत्तीर्ण हो जाता है, तो उसकी मौखिक परीक्षा या लिखित परीक्षा, प्रायोगिक परीक्षा की तारीख से बारह सप्ताह की अवधि के भीतर पुन: ली जा सकती है, और यदि वह पुन: परीक्षा में कम से कम 60 प्रतिशत अंक प्राप्त कर लेता है तो, उसे प्रमाण पत्र के लिए अर्हित समझा जाएगा।

(2) यह प्ररूप सक्षम प्राधिकारी द्वारा सत्यापित किया जाएगा।

541. प्रमाणपत्र देने की प्रक्रिया.- (1) विनियम 522 में उल्लिखित सैद्धांतिक परीक्षाओं और विनियम 523 से विनियम 526 में उल्लिखित प्रायोगिक परीक्षाओं को सफलतापूर्वक पूरा करने पर वैल्डर को उसके द्वारा अधिनिर्णीत की गई परीक्षाओं की सीमा तक प्ररूप-2 में एक प्रमाण पत्र प्रदान किया जा सकता है।

(2)(क) वैल्डर या वैल्डिंग प्रचालक जो प्लेटों में ग्रूव वैल्ड के लिए परीक्षा उत्तीर्ण करते हैं, उन्हें प्लेटों में फिलेट वैल्ड बनाने के लिए अर्हित समझा जाएगा।

(ख) वैल्डर अथवा वैल्डिंग प्रचालक जो फिलेट वैल्ड के लिए परीक्षा उत्तीर्ण करते हैं, वे केवल फिलेट वैल्ड बनाने के लिए अर्हित होंगे।

(ग) राज्य सरकार द्वारा इस निमित्ति बनाए गए किसी भी नियम के अधीन किसी भी प्रयोजन के लिए जारी किया गया कोई भी प्रमाण पत्र, इस अध्याय के अधीन उसी प्रयोजन के लिए जारी किया गया समझा जाएगा और उक्त नियमों के अधीन की गई कोई भी कार्रवाई इस अध्याय के अधीन की गई कार्रवाई समझी जाएगी।

542. अभिलेखों का रखरखाव.- (1) बॉयलरों और स्टीम-पाइपों का प्रत्येक विनिर्माता या मरम्मत करने वाला, बॉयलरों और स्टीम-पाइपों की वैल्डिंग और मरम्मत में लगे सभी वैल्डिंग कर्मियों का, ऐसे प्रत्येक वैल्डर और वैल्डिंग प्रचालक की विशिष्टियां और उनके द्वारा किए गए कार्य का अभिलेख बनाए रखेगा। मांगे जाने पर, ऐसा अभिलेख निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति को प्रस्तुत किया जाएगा।

(2) वैल्डरों या वैल्डिंग प्रचालकों के मामले में, जो स्वयं के उत्तरदायित्व के अधीन वैल्डिंग का कार्य करते हैं, उपरोक्त अभिलेख उनके द्वारा स्वयं रखा जाएगा।

543. वैल्डरों या वैल्डिंग प्रचालकों की परीक्षा के लिए फीस.- वैल्डरों या वैल्डिंग प्रचालकों की परीक्षा के लिए फीस विनियम 331 के अनुसार होगा।

544. शास्ति.- शास्ति विनियम 332 के अनुसार होगी।

अध्याय – 14
लघु औद्योगिक बॉयलर
भाग-1
सामान्य

545. कार्य क्षेत्र - यह अध्याय लघु औद्योगिक बॉयलरों के डिजाइन, संनिर्माण, निरीक्षण, पंजीकरण, प्रचालन और रख-रखाव पर लागू होगा।

546. इस अध्याय के प्रयोजन के लिए, "लघु औद्योगिक बॉयलर" में निम्नलिखित सम्मिलित होंगे-

(क) शेल प्रकार का बॉयलर जो 7 किग्रा/सेमी^{2} (जी) तक के दाब में अपने बाहरी उपयोग के लिए भाप उत्पन्न करता है और जिसकी वॉल्यूमेट्रिक क्षमता 25 लीटर से अधिक होती है (ऐसी क्षमता को फीड चेक वाल्व से मुख्य स्टीम स्टॉप वाल्व तक मापा जाता है), किंतु ऐसे ताप स्रोत से गर्म किए जाने और बॉयलर से जुड़े सभी दाब भागों की वॉल्यूमेट्रिक क्षमता सहित 500 लीटर से अधिक नहीं होनी चाहिए; या

(ख) कॉयल प्रकार या वन्स थ्रू बॉयलर या वॉटर ट्यूब बॉयलर जो ऊपर खंड (क) में विनिर्दिष्ट शर्तों को पूरा करता हो, सिवाय निम्नलिखित के-

(i) दाब की सीमा 12 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) होगी, और

(ii) क्षमता 150 लीटर से अधिक नहीं होनी चाहिए;

परंतु खंड (क) और खंड (ख) की संयुक्त विशेषताओं वाले बॉयलरों के मामले में, डिजाइन दाब 7 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक सीमित होगा और विशेष दाब वाले भागों की वॉल्यूमेट्रिक क्षमता ऊपर दिए गए संबंधित खंडों में विनिर्दिष्ट सीमा से अधिक नहीं होगी, जो कुल 500 लीटर के अध्यधीन है।

भाग-2
पिछले अध्यायों में अधिकथित मानक शर्तों से किस सीमा तक फेरफार अनुज्ञेय है

547. मानकों में फेरफार- लघु औद्योगिक बॉयलरों के लिए इन विनियमों के पिछले अध्यायों में दिए गए मानक शर्तों में फेरफार की अनुज्ञा प्रदान की जाएगी जैसाकि विनियम 548 से विनियम 554 में उपबंध किया गया है।

548. सामग्री – (1) इस अध्याय के अधीन किए गए अन्यथा उपबंधों को छोड़कर, लघु औद्योगिक बॉयलरों के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री, इन विनियमों के अध्याय-2 में किए गए उपबंधों के अनुरूप होगी।

(2) (क) बॉयलरों के संनिर्माण में उपयोग की जाने वाली इस्पात प्लेट आईएस: 2062 पूर्णतः किल्ड या समतुल्य होनी चाहिए और शेल व हैड्स के लिए प्लेट की मोटाई 6 मिमी से कम नहीं होनी चाहिए और ट्यूबों को रोल करने के लिए ट्यूब शीट के रूप में हैड कम से कम 8 मिमी मोटाई का होना चाहिए।

(ख) आईएस: 2062 की इस्पात प्लेट्स के लिए प्ररूप 5 के भाग-क में दिए गए इस्पात निर्माता से प्रमाण-पत्र की अपेक्षा नहीं होती है, परंतु लागू विनियमों में यथाविनिर्दिष्ट अन्य सभी प्रमाणन अपेक्षाओं का अनुपालन किया गया हो।

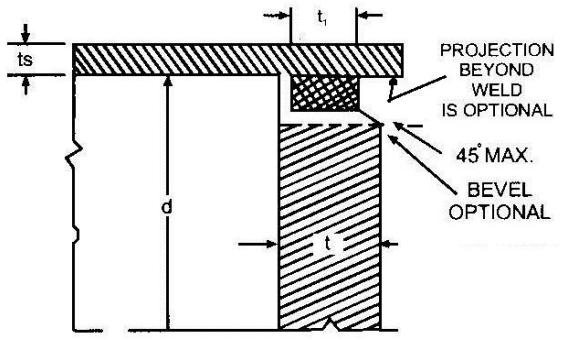
(3) (क) बॉयलरों के पुर्जों का ऊपरी भाग जब लौ के सीधे प्रभाव के संपर्क में नहीं आते हैं, तब उन्हें कास्ट आयरन या मैलीऐबल आयरन से बनाया जाए, परंतु वे इन विनियमों की अन्य अपेक्षाओं का अनुपालन करते हों।

(ख) कास्ट आयरन या मैलीऐबल आयरन के संबंध में अनुज्ञेय दबाव, सामग्री की तन्यता क्षमता पर आधारित होगा जिसमें सुरक्षा का कारक 4.5 से कम नहीं होगा।

549. डिजाइन, संनिर्माण, कार्यकुशलता और अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दाब की गणना करने की पद्धति-(1) (क) वहां जहां अन्यथा विनिर्दिष्ट किया गया है, को छोड़कर, निर्माण कार्य वही किया जाएगा जो इन विनियमों के पूर्ववर्ती अध्यायों के सुसंगत उपबंधों में उपबंधित है।

(ख) फ्यूजन वैल्डेड बॉयलर के मामले में न तो स्ट्रेस छोड़ने की और न ही वैल्ड किये हुए ज्वाइंट्स की रेडियोग्राफी की अपेक्षा होती है।

(2) (क) लघु औद्योगिक बॉयलरों में, अनफ्लैंज्ड स्टील ट्यूब प्लेट शेल में डाला जा सकता है और इसे पूरी मोटाई के लिए वैल्ड किया जा सकता है जैसा कि नीचे इस विनियमन के चित्र 14/1 में दिखाया गया है, जिसमें एक फिलेट वैल्ड है जिसका नली, शेल या ट्यूब शीट की मोटाई के 1¼ गुना से कम नहीं है, इनमें से जो भी छोटा हो।



t_1 : 2 TIMES REQUIRED THICKNESS OF A SEAMLESS SHELL BUT NEVER LESS THAN 1.25 t_s OR GREATER THAN t

चित्र 14/1

(ख) फ्लैंज्ड वैल्ड की हुई ट्यूब शीट की न्यूनतम मोटाई 10 मिमी होनी चाहिए।

(ग) विद्युत रूप से तप्त भाप बॉयलरों के ताप तन्तुओं का तापमान इस प्रकार नियंत्रित किया जाएगा कि यह 650°C से अधिक न हो।

(3) (क) ट्यूब इस्पात से निर्मित होने चाहिए।

(ख) (i) ट्यूबों के छिद्रों को शेल बट स्ट्रैप्स के साथ पूर्ण आकार में ड्रिल किया जाएगा और एंड बोल्ट पोजिशन में ऊपर होगा या पूर्ण आकार से व्यास में कम से कम 13 मिमी छोटा छिद्र किया जा सकता है और फिर एक घूर्णन कटर के साथ पूर्ण आकार में ड्रिल, रीम्ड या पूर्ण आकारमें तैयार किया जा सकता है।

(ii) तेज किनारों और चिप्स को हटाया जाएगा, प्लेट्स और बट स्ट्रैप्स रिअसेम्बल मेटल को धातु में पिन फिटिंग और टेक बोल्ट के साथ फिर से जोड़ा जाएगा।

550. निरीक्षण और परीक्षण - लघु औद्योगिक बॉयलरों के संनिर्माण के दौरान निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा निर्माण निरीक्षण के अध्यधीन होगा और बॉयलरों का निरीक्षण विनियम 551 और विनियम 552 में दिए गए चरणों के आधार पर किया जाएगा।

551. शेल प्रकार के बॉयलर: (1) शेल प्रकार के बॉयलरों का निरीक्षण निम्नलिखित चरणों के आधार पर किया जाएगा, अर्थात्:-

(i) सामग्री की पहचान और निरीक्षण;

(ii) वैल्डिंग और ड्रिलिंग पूरा करने के पश्चात् प्रत्येक घटक का निरीक्षण;

(iii) बॉयलर की असेंबली;

(iv) हाइड्रोलिक परीक्षण;

(2) बॉयलर को पूर्णतः या आंशिक रूप से वैल्ड संनिर्माण के मामले में, हाइड्रोलिक परीक्षण दाब बॉयलर के डिजाइन दाब के दो गुना के बराबर होगा।

(3) रूट और फेस बेंड परीक्षण करने के लिए निर्माता द्वारा एक परीक्षण कूपन प्रदान किया जाएगा।

552. कॉयल प्रकार के बॉयलर्स, वन्स थ्रू बॉयलर, और वाटर ट्यूब बॉयलर: (1)कॉयल प्रकार के बॉयलर्स, वन्स थ्रू बॉयलर, और वाटर ट्यूब बॉयलर का निरीक्षण निम्नलिखित रूप से किया जाएगा, अर्थात्-

(i) सामग्री की पहचान करना।

(ii) हाइड्रोलिक परीक्षण,

(2) हाइड्रोलिक परीक्षण के लिए दाब बॉयलर के डिजाइन दाब का दो गुना होगा ।

553. प्रमाण पत्र और निर्माता की स्टैम्प- (1) प्रमाण पत्र और निर्माता की स्टैम्प इन विनियमों के अध्याय -1 के उपबंधों के अनुरूप होगी ।

(2) जहां बॉयलर के छोटे आकार के कारण बॉयलर प्लेट पर सभी सूचनाओं को स्पष्ट रूप से स्टाम्प नहीं किया जा सकता है, तो बॉयलर के साथ निर्माता के प्रमाण पत्र में आवश्यक ब्यौरे अंतर्विष्ट होंगे, किंतु सभी मामलों में बॉयलर पर नाम, कार्य संख्या और निर्माण के वर्ष की स्टैम्प लगाई जानी चाहिए या प्रदर्शित की जानी चाहिए।

भाग-3

554. वाल्व, गेज, फिटिंग और फीड आपूर्ति- (1) (क) (i) प्रत्येक बॉयलर में कम से कम 25 मिमी व्यास के कम से कम 3 ब्राश वॉश प्लग लगे होने चाहिए जो शेल के मुख के पास तल में स्क्रू किये जाएंगे।

(ii) क्लोज्ड सिस्टम टाईप बॉयलरों को रिमूवेशन आंतरिक इलेक्ट्रिक हिटिंग एलिमेंट द्वारा किया जाता है, तो इन एलिमेंट की ओपनिंग को जब ये साफ-सफाई के प्रयोजन के लिए उपयुक्त, तो इसे वॉश आउट ओपनिंग से बदला जा सकता है।

(ख) (i) 300 मिमी तक के आंतरिक व्यास वाले बॉयलरों में सफाई के लिए 25 मिमी की दो ओपनिंग हो सकती हैं जिनमें से एक का उपयोग ब्लो ऑफ वाल्व को लगाने के लिए किया जाएगा।

(ii) जहां भी संभव हो ओपनिंग, एक दूसरे के विपरीत होने चाहिए।

(iii) बॉयलर में सभी थ्रेडेडओपनिंग को वैल्डिंग से सुदृढ़ किया जाएगाऔर यदि आवश्यक हो, तो उसमें चार पूर्ण थ्रेड लगाए जाएंगें।

(ग) (i) निरीक्षण और सफाई के लिए लगाए गए हटाए जाने योग्य कवर फलैंजे की डिजाइन वाले इलेक्ट्रिक बॉयलरों को वॉशआउट ओपनिंग और वॉशआउट प्लग के साथ फिट करने की अपेक्षा नहीं है।

(ii) वन्स थ्रू बॉयलरों के लिए लेवल गेज अपेक्षित नहीं होता है।

(2) प्रत्येक बॉयलर के लिए कम से कम एक फीड पंप या अन्य फीडिंग डिवाइस उपलब्ध करवाया जाएगा, सिवाय इसके कि वह उस बॉयलर को फीड कराने के लिए पानी के मेन केरीइंग दाब से जुड़ा हो या जहां भाप जनरेटर बिना भाप के निष्कर्षण (क्लोज्ड सिस्टम) के साथ संचालित हो। बाद के मामले में, फीडिंग डिवाइस के बदले, बॉयलरों को फीड के लिए एक उपयुक्त कनेक्शन या ओपनिंग प्रदान किया जाएगा। ऐसे कनेक्शन 13 मिमी व्यास से कम के नहीं होने चाहिए।

(3) (क) प्रत्येक बॉयलर में अपेक्षित माउंटिंग और फिटिंग फिट किया जाएगा, जैसा कि इन विनियमों के अध्याय-5 में उपबंधित किया गया है और वे 7 किलो.ग्रा./ सेमी^{2} (जी) के लिए उपयुक्त ठोस संरचना के होंगे।

(ख) सेफ्टी वॉल्व को छोड़कर इन सभी फिटिंग को फिटिंग के विनिर्माताओं द्वारा स्वयं प्रमाणित किया जाएगा।

(4) (क) फीड पाइप में एक चेक वाल्व और एक स्टॉप वॉल्व लगे होने चाहिए जो उस पाइप के आकार से कम न हो।

(ख) ब्लो ऑफ कनेक्शन के शेल में उसी आकार के ओपनिंग के माध्यम से बॉयलर तक फीड वाटर पहुंचाया जा सकता है।

(5) (क) प्रत्येक बॉयलर ब्लो ऑफ कनेक्शन से सुसज्जित होगा जो आकार में 18 मिमी से कम का नहीं होना चाहिए, जो बॉयलर पर दाब होने पर व्यावहारिक रूप से सबसे कम जल के स्थान से बॉयलर के जल को निकालने के लिए हो।

(ख) जल के कॉलम, वॉटर गेज ग्लास या गेज कॉक के लिए आवश्यक ओपनिंग या कनेक्शन के माध्यम से फीड वाटर का प्रचालन नहीं किया जाएगा ।

(6) (क) एक कॉयल टाइपया वन्स थ्रू बॉयलर से भिन्न प्रत्येक बॉयलर में जल के स्तर को अवधारित करने के लिए दो गेज ग्लास जिनकी लंबाई 150 मिमी से कम नहीं होगी, लगे होने चाहिए।

(ख) बॉयलर में जल के गेज का सबसे कम दिखाई देने वाला हिस्सा न्यूनतम स्वीकार्य जल स्तर से कम से कम 25 मिमी ऊपर होना चाहिए।

(7) (क) ऊर्ध्वाधर बॉयलरों का न्यूनतम स्वीकार्य जल स्तर शेल के तल से या ट्यूब शीट के ऊपर से शेल की ऊंचाई के एक तिहाई बिंदु पर होना चाहिए।

(ख) जहां बॉयलर आंतरिक फर्नेस से सुसज्जित है, वहां जल स्तर फर्नेस ट्यूब शीट के ऊपर ट्यूबों की लंबाई के एक तिहाई से कम नहीं होना चाहिए।

(8) (क)वाष्प दबाव गेज का अपना डायल होना चाहिए, जो बॉयलर के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दाब के दोगुने से कम नहीं होना चाहिए।

(ख) डायल का व्यास कम से कम 100 मिमी और दाब गेज को जोड़ने वाला पाइप न्यूनतम 10 मिमी का होना चाहिए और इसका कनेक्शन साइफन के माध्यम से किया जाना चाहिए।

(9) (क) वाष्प दाब को कम करने के लिए प्रत्येक बॉयलर में दो सुरक्षा वाल्व लगे होने चाहिए। वाल्वों का व्यास 13 मिमी से कम नहीं होना चाहिए।

(ख) सुरक्षा वाल्व की न्यूनतम रिलीविंग क्षमता इतनी होनी चाहिए कि वह बॉयलर द्वारा उत्पन्न सभी वाष्प को निकालने के लिए पर्याप्त हो ताकि बॉयलर के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दाब से 10 प्रतिशत अधिक दाब तक बढ़ने न दिया जाए।

(ग) सुरक्षा वाल्व बिना किसी अनावश्यक मध्यवर्ती पाइप या फिटिंग के किसी भी अन्य भाप कनेक्शन से स्वतंत्र रूप से बॉयलर से जुड़ा होगा। इस तरह मध्यवर्ती पाइप या फिटिंग, यदि अपरिहार्य हो, तो एक ही व्यास के टी फिटिंग के संबंधित फेस टू फेस आयाम से अधिक लंबा नहीं होना चाहिए और वहां से इसके द्वारा न्यूनतम निकासी कम से कम वाल्व इनलेट के बराबर होना चाहिए।

(10) सुरक्षा वाल्व और बॉयलर के बीच किसी भी प्रकार का कोई ऐसा वाल्व नहीं लगाया जाना चाहिए, सुरक्षा वाल्व से वायुमंडल तक निकासी पाइप पर न लगे हों।

(11) इलेक्ट्रिक रूप से तप्त होने वाले बॉयलरों को पर्याप्त क्रॉस सेक्शन के लीड के साथ प्रभावी ढंग से अर्थिंग किया जाना चाहिए।

555. पंजीकरण, प्रचालन और रख-रखाव (1) (क) अधिनियम की धारा 12 की उपधारा (2) के अधीन पंजीकरण के लिए अपेक्षित फीस विनियम 304 की सारणी 8/2 के अनुसार होना चाहिए ।

(ख) प्रमाण-पत्र के नवीकरण के लिए वार्षिक निरीक्षण शुल्क विनियम 305 की सारणी 8/3 के अनुसार होना चाहिए ।

(2) लघु औद्योगिक बॉयलरों के विनिर्माण और परीक्षण के प्रमाण-पत्र को प्ररूप 22 के अनुसार जारी किया जाना चाहिए।

(3) इन बॉयलरों को चलाने वाले प्रचालक के पास मैट्रिक या उसके समतुल्य न्यूनतम शैक्षणिक अर्हता होनी चाहिए।

अध्याय-15
बॉयलर के लिए फीड वॉटर

556. कार्य क्षेत्र- यह अध्याय फीड वॉटर और बॉयलर वॉटर के लिए विनिर्देशों को अधिकथित करता है-

(क) कम और मध्यम दबाव वाले बॉयलरों (60 किग्रा/सेमी^{2} (जी) तक के बॉयलरों के प्रचालन के लिए)

(ख) 60 किग्रा/सेमी^{2} (जी) से अधिक दाब पर प्रचालन करने वाले बॉयलरों के लिए, जल की बेहतर गुणवत्ता के लिए आईएस:10496 को अपनाया जाना चाहिए।

557. अपेक्षाएं- सारणी के स्तंभ 6 और 7 में दी गई पद्धतियों द्वारा परीक्षण किए जाने पर जल को इस अध्याय की सारणी 15/1 में दी गई अपेक्षाओं का अनुपालन करना चाहिए ।

558. सैम्पलिंग – भारतीय मानक ब्यूरो द्वारा जारी आईएस: 3025 के भाग-2 में उल्लिखित सामान्य निदेशों का पालन करते हुए सैम्पलिंग की जानी चाहिए और विशेष रूप से, निम्नलिखित बिंदुओं को ध्यान में रखा जाना चाहिए-

(क) सैंपलिंग कॉक पर एक स्टेनलेस स्टील या मोनेल मेटल कॉयल लगाई जानी चाहिए ताकि जल के नमूने का तापमान वायुमंडलीय दाब पर क्वथनांक से काफी नीचे हो और वाष्प में फ्लैशिंग के कारण वातन और सघनता का कोई खतरा न हो; तथा

(ख) बॉयलर फीड पंप की आपूर्ति से फीड वॉटर के नमूने, ऊपरी ड्रम से बॉयलर वॉटर के नमूने और संघनन निष्कर्षण पंप की आपूर्ति से संघनन के नमूने एकत्र किए जाने चाहिए।

559. परीक्षण की पद्धतियां- परीक्षण आईएस: 3025 और आईएस: 3550 के उपयुक्त खंडों में दिए गए यथाउपबंधित और इस अध्याय की सारणी 15/1 में विशेषताओं के सामने दर्शाई गई पद्धतियों के अनुसार किए जाने चाहिए।

सारणी 15/1 : निम्न और मध्यम दाब वाले बॉयलरों के लिए फीड वॉटर और बॉयलर वॉटर की रासायनिक अपेक्षाएं

(विनियम 557 और 559)

क्र. स.	विशेषताएं	बॉयलर दाब की अपेक्षा			परीक्षण की पद्धति (स्तंभ सं. का संदर्भ लें)	
		20 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक	21 से 39 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) के लिए	40 से 60 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) के लिए	आईएस: 3550+	आईएस: 3025*
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
(i)	फीड वॉटर (क) अधिकतम कुल कठोरता ($CaCO_2$ के रूप में), मिलीग्राम/ली.,	5	2	शून्य	-	16.1
	(ख) पीएच मान	8.8 से 9.5	8.8 से 9.5	8.8 से 9.5	-	8
	(ग) अधिकतम घुली हुई ऑक्सीजन, मिलीग्राम/ली.	-	0.5	0.5	16	-
	(घ) अधिकतम	-	0.5	0.5	16	-

	सिलिका (SiO_2 के रूप में), मिलीग्राम/ली.					
(ii)	बॉयलर वॉटर					
	(क) अधिकतम कुल क्षारीयता φ ($CaCO_3$ के रूप में), मिलीग्राम/ली.	700	500	300	-	13
	(ख) अधिकतम कास्टिक क्षारीयता ($CaCO_3$ के रूप में), मिलीग्राम/ली.	350	200	60	-	15
	(ग) पीएच का मान	9.0 से 12.0	9.0 से 12.0	9.0 से 11.0	-	8
	(घ)β अवशिष्ट सोडियम सल्फाइट (Na_2SO_3 के रूप में) मिलीग्राम/ली.	-	30 से 50	20 से 30	-	21
	(ङ) अवशिष्ट हाइड्राज़िन (N_2H_4 के रूप में), मिलीग्राम/ली.	0.1 से 1 (यदि डाला गया है)	0.1 से 0.5 (यदि डाला गया है)	0.05 से 0.3	26	-
	(च) फॉस्फेट (PO_4 के रूप में) मिलीग्राम/लीटर (यदि डाला गया हो)	20 से 40	15 से 30	5 से 20	14	-
	(छ) अधिकतमकुल घुलित ठोस मिलीग्राम/ली.,	3500 **α**	2500	1500	9	12
	(ज) अधिकतम सिलिका (SiO_2के रूप में),मिलीग्राम/ली.	-	15	15	16	30

टिप्पण:

1. रिकवरी बॉयलर: उपयोग किए गए बॉयलर फीड वॉटर को पूरी तरह से डी-मिनरलाइज्ड किया जाना चाहिए और बॉयलर फीड वॉटर और बॉयलर वॉटर को 60 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) और उससे अधिक पर उच्च दाब वाले बॉयलरों के अनुसार अनुकूलित किया जाना चाहिए (आईएस: 4343 देखें)।
2. जब फीड वॉटर हीटर, कॉपर या कॉपर अलॉय के बने होते हैं, तो फीड वॉटर का पीएच 8.5 और 9.2 के बीच बनाए रखा जाना चाहिए, जबकि जब फीड वॉटर हीटर, आयरन के बने होते हैं, तो फीड का पीएच 8.5 और 9.5 के बीच बनाए रखा जाएगा।

3. बॉयलर वॉटर में सिलिका: टर्बाइनों की वाष्प के लिए सिलिका की कम सांद्रता हेतु परामर्श दिया जाएगा, जिसके लिए साधारणतया वाष्प में 0.02 मिलीग्राम/लीटर से कम सिलिका अपेक्षित है।

*उद्योग में उपयोग किए जाने वाले जल के लिए नियमित नियंत्रण हेतु परीक्षण की पद्धति।

+ उद्योग में उपयोग किए जाने वाले जल के लिए नमूना लेने और परीक्षण (भौतिक और रासायनिक) की पद्धति।

φ कुल क्षारीयता प्राथमिकता के आधार पर कुल घुलित ठोसों का लगभग 20 प्रतिशत होना चाहिए।

β यदि सोडियम सल्फाइट से भिन्न अन्य अपचायकों का उपयोग किया जाता है तो यह लागू नहीं होगा।

α मापदंडों के आधार पर शेल प्रकार के बॉयलरों के लिए, सीमाओं में छूट दी जा सकती है।

अध्याय – 16
हीट एक्सचेंजर्स और दाब वेसल्स
भाग-1

560. लागू होना- (1) यह अध्याय, 3.5 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) से ऊपर प्रचालित होने वाले स्टीम एक्यूमुलेटर, स्टीम कॉयल एयर प्रीहीटर, हाई दाब (एचपी) हीटर, डीएरेटर और ब्लो डाउन टैंक पर लागू होगा।

(2) कोई भी भाप खपत करने वाला उपस्कर जहां भाप संघनित होती है या वातावरण में निकाली जाती है, इस अध्याय के अधीन कवर नहीं किया जाना चाहिए।

561. निर्माण और कार्य कुशलता- संनिर्माण और कार्यकुशलता विशेष प्रकार के निर्माण के लिए सुसंगत विनियमों की अपेक्षाओं के अनुरूप होने चाहिए।

562. सामग्री- इन जलयानों के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री को अध्याय -2 के सुसंगत विनियमों का अनुपालन करना चाहिए।

563. वैल्डिंग हेतु उपभोग्य वस्तुएं- वैल्डिंग हेतु उपभोग्य वस्तुओं को अध्याय-2 के लागू उपबंधों का अनुपालन करना चाहिए।

564. ट्यूब और पाइप- ट्यूब और पाइप को अध्याय-2 के सुसंगत उपबंधों का अनुपालन करना चाहिए।

565. ताप शोधन- विनियम 123 के अनुसार सभी फ्यूजन वैल्डेड जलयानों को दबाव मुक्त करने के लिए ताप शोधन की प्रक्रिया की जानी चाहिए।

भाग-2
वैल्ड से निर्माण किए हुए जलयानों के कार्यशील दबाव का अवधारण

566. शेल्स – कार्यशील दबाव की गणना, अध्याय 4 के विनियम 169 के अधीन उल्लिखितसमीकरण (4/1) के अनुसार की जानी चाहिए।

567. डिश एंड प्लेट्स - अवतल पक्ष पर दबाव के अध्यधीन डिश एंड प्लेट्स का अधिकतम कार्यशील दबाव अध्याय 4 के विनियम 177 के समीकरण (4/10) के अनुसार अवधारित किया जाना चाहिए ।

568. फ्लैट एंड प्लेट्स - फ्लैट एंड प्लेट्स का अधिकतम कार्यशील दबाव अध्याय-3 में उपयुक्त विनियमों के अनुसार अवधारित किया जाना चाहिए।

569. गिर्थ फ्लैंज - (1) गैर-मानक बोल्ट फ्लैंज कनेक्शन जब उपयोग किया जाता है, तोउसे इन विनियमों की अपेक्षाओं को पूरा करना होगा।

(2) फ्लैंज के डिजाइन और निर्माण में गैस्केट (सामग्री, प्रकार और आयाम), फ्लैंज फैसिंग,बोल्टिंग, हब अनुपात, फ्लैंज की चौड़ाई और फ्लैंज की मोटाई का चयन करना सम्मिलित होगा।

(3) फ्लैंज का आयाम ऐसा होना चाहिए कि फ्लैंज में गणना किया गया दाब अनुमत फलैंज दबाव से अधिक न हो।

570. मानक फ्लैंज - हीट एक्सचेंजर में उपयोग किए जाने वाले मानक फ्लैंज ब्रिटिश मानक (बीएस), यूरोपीय मानक(ईएन), अमेरीकन सोसायटी ऑफ मेकेनिक्ल इंजीनियर्स (एएसएमई) और बॉयलर एवं दाब वेसेल कोड तथा ट्यूबलर एक्सेंजर

मैन्यूफैक्चरर्स एसोसिएशन (टीईएमए) जैसे कोड या मानकों का अनुपालन करेंगे, जिन्हें सामान्य तौर पर औद्योगिक रूप से उन्नत देशों में उपयोग किया जाता है।

571. बोल्ट और स्ट्ड – (1)वेसल के कुछ हिस्सों जैसे शेल, एंड प्लेट्स, ट्यूब प्लेट्स आदि को जोड़ने वाले बोल्ट और स्ट्ड स्टील के बने होने चाहिए।
(2) बोल्ट और स्ट्ड के लिए अधिकतम कार्यशील दबाव की गणना निम्नलिखित समीकरण के अनुसार की जानी चाहिए:

$$P = \frac{N \times C}{A}\left(D - \frac{1.28}{n}\right)^2 \qquad \text{समीकरण (16/1)}$$

जहां,

P अधिकतम अनुमत कार्यशील दाब टन/वर्ग इंच में,

D थ्रैड पर बोल्ट या स्ट्ड का व्यास इंच में है,

N हिस्से को सुरक्षित करने वाले बोल्ट या स्ट्ड की संख्या है,

n प्रति इंच स्क्रू के थ्रैड की संख्या है,

C जहां थ्रैड के ऊपर का व्यास 19 मिमी से कम है, 28 टन/वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव स्टील बोल्ट या स्ट्ड के लिए 4,700,

C जहां थ्रैड के ऊपर का व्यास 19 मिमी से कम है, 30टन/वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव स्टील बोल्ट या स्ट्ड के लिए 5,100,

C जहां थ्रैड के ऊपर का व्यास 19 मिमी से कमनहीं है, 35टन/वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव स्टील बोल्ट या स्टड के लिए 5,600,

C 28टन/वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव जहां थ्रैड के ऊपर का व्यास 19 मिमी से कमनहीं है तथा 22 मिमी से अधिक नहीं है, वाले स्टील बोल्ट या के स्ट्ड के लिए 5,600।

C 28टन/वर्ग इंच न्यूनतम अंतिम तन्यता तनाव जहां थ्रैड के ऊपर का व्यास 22मिमी से अधिक है, वाले स्टील बोल्ट या स्ट्ड के लिए 7,000।

'A' वर्ग इंच में बोल्ट या स्ट्ड द्वारा समर्थित सतह वाला क्षेत्रफल है। ज्वाइंट्स फ्लैंज के लिए क्षेत्र को बोल्ट की पिच लाइनों और फ्लैंज के आंतरिक किनारे के बीच मध्य-मार्ग तक बढ़ाने के लिए ले जाया जाएगा, जिसके द्वारा भाग सुरक्षित है।

भाग-3

572. ट्यूब - एक साथ आंतरिक और बाहरी दोनों तरह के दाब के अधीन कार्य करने वाली ट्यूबों के मामले में, ट्यूबों की मोटाई अध्याय 12 के विनियम 471 के समीकरण 12/12 और समीकरण 12/13 द्वारा स्वतंत्र रूप से अवधारित की जाने वाली मोटाई से अधिक होनी चाहिए ।

573. डिश एंड प्लेट्स- डिश एंड प्लेट्स का आकार विनियम 174 की अपेक्षाओं के अनुरूप होने चाहिए।

574. एंड प्लेट अटैचमेंट- ये अध्याय-10 या अध्याय-12 में दिए गए चित्रों में से किसी भी एक का अनुपालन करेंगे।

575. ट्यूब प्लेट्स- ट्यूब प्लेटों की न्यूनतम मोटाई विनियम 472 की अपेक्षाओं का अनुपालन करेंगी।

576. माउंटिंग के लिए स्टैंड पाइप, नोजल, पैड और सीटिंग तथा उनके अटैचमेंट-माउंटिंग के लिए स्टैंड पाइप, नोजल, पैड और सीटिंग तथा उनके अटैचमेंट्स सुसंगत विनियमों के उपबंधों का अनुपालन करेंगे।

577. U-ट्यूब- (1) हीट एक्सचेंजर्स में उपयोग किए जाने वाले U-ट्यूब को निर्मित करने के पश्चात् ओवलिटी 10% से अधिक नहीं होनी चाहिए।

(2) कार्बन और अलॉय स्टील के U-ट्यूब जिनकी माध्य त्रिज्या R = 5D (जहां D = ट्यूबका बाहरी व्यास) तक हो, को न्यूनतम 15 मिनट तक भिगोकर तनाव मुक्त किया जाना चाहिए।

578. ट्यूब बंडल असेंबली- ट्यूब बंडल असेंबलीके बाधा रहित प्रवेश की जांच करने के लिए एक रिंग गेज का उपयोग किया जाएगा, जिसके बैफल का आंतरिक व्यास ट्यूब के बाहरी व्यास (OD) + 1.5 मिमी के बराबर होना चाहिए।

579. ट्यूब से ट्यूब शीट ज्वाइंट्स की प्रारंभिक विशिष्टता:

(1) ट्यूब को ट्यूब शीट्स से जोड़ने की पद्धति निम्नलिखित में से कोई एक होनी चाहिए:

(i) केवल क्षमता का विस्तार (बिना वैल्डिंग के);

(ii) क्षमता के साथ वैल्डिंग और बहुत कम विस्तार, या

(iii) क्षमता का विस्तार और सील वैल्डिंग।

(2) उपर्युक्त सभी तीनों प्रक्रियाओं को विनिर्माता द्वारा नियम के अनुकूल प्रक्रिया के द्वारा पूरा किया जाना चाहिए।

(3) (क) बॉयलर या बॉयलर घटक विनिर्माता को ऐसे ज्वाइंट्स जिनका विस्तार (चाहे वैल्ड किया हुआ और विस्तारित किया हुआ या केवल विस्तारित) ज्वाइंट्स की मजबूती हेतु किया गया है, के लिए लिखित प्रक्रिया तैयार करनी होगी।

(ख) बॉयलर या बॉयलर घटक विनिर्माता को उन कारकों को निर्धारित करना होगा जो इन प्रक्रियाओं में संयुक्त पुनरावृत्ति को प्रभावित करते हैं।

(ग) इनप्रक्रियाओं में ग्रूव्स, सेरेशन, थ्रेड्स और कोर्स मशीनिंग प्रोफाइल जैसे एन्हैंस्मेंट्स का विस्तृत विवरण या रेखाचित्र प्रदान किया जाएगा।

(4) (क) वैल्ड किए गए ज्वांइट्स को सुदृढ़ करने के लिए, प्रत्येक प्रक्रिया को पूरा करने के लिए न्यूनतम आठ मॉक अप वैल्ड की अपेक्षा होती है।

(ख) मॉक अप असेंबली अनिवार्य रूप से ट्यूब होल कॉन्फ़िगरेशन और ट्यूब-टू-ट्यूबशीट ज्वांइट्स डिजाइन के डुप्लिकेट होंगे।

(5) मटेरियल्स ग्रुप (एम सं.वार), ट्यूब होल आकार, ट्यूब आकार और ट्यूब शीट के साथ ट्यूब फिट उत्पादन अनुकरण करने वाले होंगे।

(6) परीक्षण ब्लॉक क्रम निम्नानुसार होना चाहिए:

होल्स की न्यूनतम संख्या = 3-2-3 त्रिकोणीय पिच हेतु

= 3-3-3 स्क्वायर पिच हेतु

मोटाई = ट्यूब शीट की मोटाई या 50 मिमी, इनमें से जो भी कम हो।

(7) (क) ट्यूबशीट का अनुकरण करने वाला परीक्षण ब्लॉक आकार में गोलाकार, वर्गाकार या आयताकार होगा, जो अनिवार्य रूप से ट्यूब पिच जिओमिट्री की सामान्य अनुरूपता वाला होगा।

(ख) इस परीक्षण असेंबली में ट्यूबों की एक सारणी सम्मिलित होगी जो इस प्रकार की होगी कि परीक्षण की जाने वाली ट्यूब सारणी के जिओमिट्री सेंटर में हो और जो समीपवर्ती ट्यूबों की कम से कम एक पंक्ति से घिरी हुई हो।

(ग) परीक्षण ब्लॉक, असेंबली में परिधीय ट्यूबों के किनारे से बाहर कम से कम एक ट्यूबशीट लिगामेंट की दूरी का विस्तार करने वाले होंगे।

(8) परीक्षण ब्लॉक श्रेणी में सभी ट्यूब्स एक ही श्रेणी की सामग्री की होनी चाहिए और इन्हें समान प्रक्रियाओं का उपयोग करके लगाया जाना चाहिए।

(9) (क) ट्यूब ज्वाइंट के परीक्षण हेतु उपयोग की जाने वाली ट्यूब की लंबाई केवल परीक्षण उपकरण के लिए पर्याप्त होनी चाहिए।

(ख) परीक्षण किए जाने वाले ट्यूब ज्वाइंट से सटे ट्यूबों की लंबाई, प्रमाणित किए जाने वाले परीक्षण ब्लॉक की मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।

580. परीक्षण ब्लॉक के परीक्षण की प्रक्रिया- (1) मॉक-अप वैल्ड को विनियम 581 से विनियम 583 में दिए गए परीक्षणों के अध्यधीन क्रमानुसार लगाया जाना चाहिए और इसे लागू स्वीकृति मानदंडों को पूरा करना होगा।

581. विजुअल जांच हेतु स्वीकृति मानदंड- (1) वैल्ड की एक्सेस योग्य सतहों की विजुअल रूप से जांच की जानी चाहिए, जिसके लिए किसी भी प्रकार के आवर्धन की अपेक्षा नहीं होनी चाहिए।

(2) वैल्ड को पूर्णतः फ्यूजन को दर्शाना चाहिए और इसमें ट्यूब वॉल के माध्यम से जलने का प्रमाण नहीं होना चाहिए, और इसमें कोई दरार या छिद्र नहीं होना चाहिए।

582.लिक्विड पेनिट्रेंट सेस्वीकृति मानदंड-लिक्विड पेनिट्रेंट तकनीकों द्वारा जांच की गई प्रक्रिया और कार्य-निष्पादन परीक्षणों को तब अस्वीकार्य माना जाना चाहिए जब जांच में निम्नलिखित विनिर्दिष्ट सीमाओं से अधिक कोई संकेत प्रदर्शित होता हो:-

(i) सुसंगत लिनीअर संकेत

(ii) 5 मिमी से अधिक सुसंगत राउण्डेड संकेत;

(iii) एक पंक्ति में चार या उससे अधिक सुसंगत राउण्डेड संकेत जिनमें 1.5 मिमी या उससे कम मिमी की दूरी पर हों (ऐज टू ऐज)।

583. मैक्रो-जांच के लिए स्वीकृति मानदंड – (1) मॉक अप वैल्ड को मैक्रो जांच हेतु ट्यूब के केंद्र के माध्यम से विभाजित किया जाना चाहिए।

(2) चार निकली हुई सतहों को उपयुक्त एचेंट के द्वारा स्मूथ और ऐच किया जाना चाहिए ताकि वैल्ड और ताप प्रभावित जोन को स्पष्ट रूप से परिभाषित किया जा सके।

(3)10X से 20X के आवर्धन का उपयोग करते हुए, वैल्ड के उभरे हुए क्रॉस सेक्शन निम्नलिखित के अनुरूप होने चाहिए;-

(i) डिजाइन द्वारा अपेक्षित न्यूनतम लिक पाथ डाईमेंशन;

(ii) किसी भी प्रकार की दरार नहीं;

(iii) वैल्ड डिपॉजिट का ट्यूबशीट और ट्यूब वॉल फेस में पूर्णतः फ्यूजन;

(iv) ज्वाइंट के मूल से 0.4 मिमी की दूरी तक वैल्ड डिपॉजिट का पूर्णतः प्रवेश; और

(v) छिद्र के कारण वैल्ड थ्रोट की मोटाई अपेक्षित न्यूनतम लिक पाथ की मोटाई से कम नहीं होनी चाहिए।

584. ट्यूब थिनिंग कैलकुलेशन– (1) मापे गए मानों के आधार पर, नीचे दिए गए समीकरण का उपयोग करके ट्यूब थिनिंग कैलकुलेशन की जानी चाहिए।

(2) थिनिंग 5% से 8% तक की सीमा में होनी चाहिए।

$$\% \text{ थिनिंग} = \frac{(T-t) - (D-d)}{2 \times \text{ट्यूब की मोटाई}} \times 100$$

समीकरण (16/2)

जहां,

T = विस्तार के बाद ट्यूब का आंतरिक व्यास

t = विस्तार से पहले ट्यूब का आंतरिक व्यास

D = ट्यूब शीट छिद्र का व्यास

d = ट्यूब का बाहरी व्यास

अध्याय-17
लघु सौर बॉयलर

585. कार्य क्षेत्र - यह अध्याय लघु सौर बॉयलरों के डिजाइन, निर्माण, निरीक्षण, पंजीकरण, प्रचालन और रख-रखाव पर लागू होगा।

भाग-1
परिभाषा

586. सौर रिसीवर - सौर रिसीवर ऐसे उपकरण होते हैं जो भाप उत्पन्न करने के लिए सूर्य से सौर विकिरण ऊष्मा प्राप्त करते हैं।

587. लघु सौर बॉयलर- (1) एक लघु सौर बॉयलर में, सौर भाप उत्पन्न करने वाली प्रणाली विद्यमान होनी चाहिए जो अपने बाह्य उपयोग के लिए भाप का उत्पन्न करती है, जिसमें सौर विकिरण को प्राप्त करने वाला एपर्चर क्षेत्र से रिसीवर क्षेत्र के क्षेत्रफल का सांद्रण अनुपात 300 से कम होता है और जिसकी आयतनिक क्षमता 25 लीटर से अधिक होती है।

(2) एक प्राकृतिक या कृत्रिम परिसंचरण प्रकार का बॉयलर जिसमें रिसीवर सौर ताप प्राप्त करने वाला उपकरण है जो 12 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक के दाब में भाप उत्पन्न करता है।

588. ताप सतह क्षेत्र - एक लघु सौर बॉयलर का तापीय सतह क्षेत्र,प्राप्त करने वाले विकिरण के संपर्क में आने वाले रिसीवरों का क्षेत्रफल होगा।

589. आयतनिक क्षमता - एक लघु सौर बॉयलर की आयतनिक क्षमता, फीड चेक वाल्व से लेकर स्टीम हेडर के आउटलेट पर स्थित मुख्य स्टीम स्टॉप वाल्व तक की कुल मात्रा होगी।

भाग-2
पूर्ववर्ती अध्यायों में अधिकथित मानक शर्तों से भिन्नता की अनुज्ञेय सीमा

590. मानक से भिन्नता – इन विनियमों के पूर्ववर्ती अध्यायों में दी गई मानक शर्तों से भिन्नताएं लघु सौर बॉयलरों के लिए अनुज्ञात होगी, जैसा विनियम 591 से विनियम 594 में दिया गया है।

591.सामग्री – (1) लघु सौर बॉयलरों के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री इन विनियमों में किए गए उपबंधों के अनुरूप होगी।

(2) (क) बॉयलरों के निर्माण में प्रयुक्त प्लेट्स या तो आईएस: 2062 या उसके समतुल्य या अध्याय -2 के अनुसार होंगे।

(ख) शेल और हेड्स के लिए प्लेट की मोटाई कम से कम 6 मिमी होनी चाहिए और ट्यूबों के लिए ट्यूब शीट के रूप में हेड्स की मोटाई कम से कम 8 मिमी होंगे।

(3) ट्यूब और पाइप कार्बन स्टील, अलॉय स्टील, स्टेनलेस स्टील या कॉपर के बने होंगे।

(4) वातावरण और सौर विकिरण के सीधे संपर्क में आने वाले बॉयलर के हिस्सों के लिए 0.75 मिमी के करोज़न अलाउंस का उपबंध होगा।

(5) बॉयलर के स्टेनलेस स्टील भागों के लिए किसी करोज़न अलाउंस की अपेक्षा नहीं है।

(6) यदि लागू विनियमों में उल्लिखित अन्य सभी प्रमाणीकरण अपेक्षाओं का अनुपालन किया जाता है, तो निर्माता से भारतीय बॉयलर विनियमों के प्रपत्रों सहित सामग्रियों को प्रमाणित करने की अपेक्षा नहीं है।

592. डिजाइन, निर्माण, कार्य-कौशल और अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दाब की गणना करने की पद्धति- (1) अन्यथा विनिर्दिष्ट न किए जाने पर निर्माण कार्य, इन विनियमों के पूर्ववर्ती अध्यायों के सुसंगत उपबंधों में दिए गए उपबंधों के समान ही होने चाहिए।

(2) फ्यूजन वैल्ड किए हुए लघु सौर बॉयलरों के मामले में, वैल्ड किए गए ज्वाइंट्स की रेडियोग्राफी या स्ट्रेस रहित होना अनिवार्य नहीं होंगे।

593. जांच और परीक्षण – (1) निर्माण के दौरान और निर्माण कार्य पूरा होने के पश्चात्, निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा लघु सौर बॉयलरों का निरीक्षण किया जाना चाहिए।

(2) लघु सौर बॉयलरों का निरीक्षण कार्य निम्नलिखित चरणों में किया जाना चाहिए, अर्थात्:-

(i)सामग्री की पहचान और निरीक्षण कार्य करना।

(ii) हाइड्रोलिक परीक्षण; प्रत्येक निर्मित बॉयलर में पूर्णतः या आंशिक रूप से वैल्ड का कार्य हुआ है, हाइड्रोलिक परीक्षण दाब, बॉयलर के डिजाइन दाब के दो गुना के बराबर होना चाहिए।

594. प्रमाण-पत्र और निर्माता की स्टैम्प – (1) प्रमाण-पत्र और निर्माता की स्टैम्प इन विनियमों के अध्याय -1 के उपबंधों के अनुरूप होने चाहिए।

(2) जहां बॉयलर प्लेट के लघु आकार के कारण उस पर सभी जानकारी स्पष्ट रूप से अंकित नहीं की जा सकती है, वहां बॉयलर के साथ दिए गए निर्माता के प्रमाण पत्र में आवश्यक ब्यौरे सम्मिलित होंगे, किंतु ऐसे सभी मामलों में नाम, कार्य संख्या और निर्माण का वर्ष बॉयलर पर अंकित या प्रदर्शित किया जाना चाहिए।

भाग-3

595. वाल्व, गेज, फिटिंग और फीड आपूर्ति – (1) लघु सौर बॉयलर में निम्नलिखित वस्तुएं लगी होनी चाहिए, अर्थात्:–

(i) सफाई के लिए वाश प्लग;

(ii) जल स्तर को इंगित करने के लिए उपयुक्त उपबंध;

(iii) एक वॉटर फिडिंग वाला उपकरण;

(iv) फीड पाइप में एक चेक वाल्व और एक स्टॉप वाल्व लगा होगा, जिसका आकार पाइप के आकार से कम नहीं होगा;

(v) बॉयलर के जल को निकालने हेतु उपयुक्त उपबंध;

(vi) कम से कम 100 मिमी डायल आकार वाला एक भाप दबाव गेज; और

(vii) भाप के दबाव को कम करने के लिए एक सुरक्षा वाल्व।

(2) सुरक्षा वाल्वों को भारतीय बॉयलर विनियम के अधीन प्रमाणित किया जाएगा और अन्य सभी फिटिंग्स को ऐसी फिटिंग्स के विनिर्माताओं द्वारा प्रमाणित किया जाए।

596. पंजीकरण, प्रचालन और रख-रखाव - (1) अधिनियम की धारा 12 की उपधारा (2) के अधीन आवेदन के साथ अपेक्षित फीस ऐसी होगी, जैसा कि विनियम 304 में यथाउपबंधित है।

(2) प्रत्येक चार वर्ष के बाद प्रमाण-पत्र के नवीकरण के लिए निरीक्षण फीस विनियम 305 में यथाउपबंधित होगी।

(3) लघु सौर बॉयलरों के विनिर्माण और परीक्षण का प्रमाण-पत्र प्ररूप-22 में जारी किया जाएगा।

(4) इन बॉयलरों को चलाने वाले ऑपरेटर के पास मैट्रिक या इसके समतुल्य न्यूनतम शैक्षणिक योग्यता होगी।

प्ररूप 1 (क):आर 01

तारीख: 07.08.2026

प्ररूप -1

(भाग-क)

[विनियम 4]

निर्यात के लिए विदेशी कोड हेतु बनाए गए बॉयलर के संबंध में निर्माण के दौरान निरीक्षण प्राधिकारी निरीक्षण प्रमाण पत्र

हम यह प्रमाणित करते हैं कि ..... प्रकार के बॉयलर; लंबाई ..... व्यास ..... बॉयलर का डिज़ाइन दबाव ..... दुकान संख्या ..... के अधीन मेसर्स..... द्वारा निर्मित बॉयलर को हमारी देख रेख में निर्मित किया गया और निर्माण के विभिन्न चरणों में हमारे पर्यवेक्षक द्वारा निरीक्षण किया गया था और पाया गया कि डिजाइन, निर्माण और कारीगरी समाधानप्रद है और हर तरह से विशिष्टता कोड ..... अनुसार है। बॉयलर पर निम्नानुसार मुहर लगाई जाती है:

पूरा होने पर बॉयलर का ..... के लिए सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में _____ को परीक्षण किया गया और यह परीक्षण पर समाधानप्रद रूप में खरा उतरा। इस प्रमाणपत्र के साथ परीक्षण और निरीक्षण के ब्यौरे दिए गए है।

हमने अपने आप का समाधान कर लिया है कि बॉयलर का डिजाइन, निर्माण और आयाम निर्माता आरेखण संख्या _____ में दर्शाया गया है और जो हमारे द्वारा हस्ताक्षरित और अनुमोदित है और निर्माता के निर्माण के प्रमाण पत्र में प्रविष्टि निशिष्टियां हमारे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार सही हैं।

..... कोड/विशेष विवरण के अधीन अपेक्षित, निर्माता प्रमाणपत्र, उनके द्वारा हस्ताक्षरित और हमारे द्वारा प्रतिहस्ताक्षरित, संलग्न है।

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

प्ररूप 1 (ख):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप - 1

(भाग-ख)

[विनियम 8(क) देखें]

शॉप असेम्बल्ड बॉयलरों के लिए निरीक्षण प्रमाण पत्र

निरीक्षण प्राधिकारी : _____ प्रमाणपत्र संख्या _____

हम यह प्रमाणित करते हैं कि मैसर्स _____द्वारा _____ निर्माता संख्या के अधीन निर्मित ___बॉयलर का निर्माण हमारे पर्यवेक्षण में किया गया और बॉयलर अधिनियम, 2026 के अधीन बनाए गए विनियमों के अनुसार सक्षम व्यक्ति द्वारा निर्माण के विभिन्न चरणों में निर्माण का निरीक्षण किया गया और यह पाया गया कि बॉयलरों का डिजाइन और निर्माण और कारीगरी समाधानप्रद और मानक शर्तों के अनुसार थे।

नीचे दिए गए विवरण के अनुसार बॉयलर शैल प्लेट पर मुहर लगाई जाती है।

निर्माता का नाम : _____

निर्माता का नंबर: _____ निर्माण का वर्ष: _____

करने के लिए परीक्षण किया : _____ किग्रा/सेमी² (जी) _____ को

बॉयलर का डिजाइन दबाव : _____ किग्रा/सेमी² (जी)

सक्षम व्यक्ति या निरीक्षण प्राधिकारी की आधिकारिक मुहर

बॉयलर का निर्माण कार्य पूर्ण होने पर ____के दिन_____सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में _____किग्रा./वर्ग सेमी(जी)के हाइड्रालिक परीक्षण दबाव के अध्यधीन था और यह परीक्षण समाधानप्रद रूप में सफल रहा।

सभी वैल्डेड सीमों को जहां कहीं लागू हो, विनाशकारी और गैर-विनाशकारी जांच के अधीन परखा गया और इन्हें समाधानप्रद पाया गया।

हमने अपने आप का समाधान कर लिया है कि बॉयलर का निर्माण और आयाम हमारे द्वारा हस्ताक्षरित निर्माता आरेखण संख्या _____ में दर्शाया गया है और हमारे द्वारा प्रति हस्ताक्षरित प्ररूप-4 (भाग-क) में निर्माता के निर्माण के प्रमाण पत्र में प्रविष्टि विशिष्टियां, हमारे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार सही हैं।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर *निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर*

तारीख और मुहर

प्ररूप 1(ग):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप -1

(भाग-ग)

[विनियम 8(क)देखें**]**

साइट असेम्बल्ड बॉयलरों के लिए निर्माता के कार्य का निरीक्षण प्रमाण पत्र

निरीक्षण प्राधिकारी : _____ प्रमाणपत्र संख्या **_____**

हम यह प्रमाणित करते हैं कि मैसर्स _____द्वारा _____ निर्माता संख्या के अधीन निर्मित ___बॉयलर का निर्माण हमारे पर्यवेक्षण में किया गया और बॉयलर अधिनियम, 2026 के अधीन बनाए गए नियमों के अनुसार सक्षम व्यक्ति द्वारा निर्माण के विभिन्न चरणों में निर्माण का निरीक्षण किया गया और यह पाया गया कि बॉयलरों का डिजाइन और निर्माण और कारीगरी समाधानप्रद और मानक शर्तों के अनुसार थे।

जहां कहीं लागू हो, नीचे दिए गए ब्यौरे के अनुसार बॉयलर घटकों पर मुहर लगाई जाती है।

घटक का नाम आरेखण संख्या मुहर लगाने के ब्यौरे

निर्माता का नाम : _____ निर्माता का नंबर: _____ निर्माण का वर्ष:_____

करने के लिए परीक्षण किया : _____ किग्रा/सेमी² (जी) _____ को

बॉयलर का डिजाइन दबाव : _____ किग्रा/सेमी² (जी)

सक्षम व्यक्ति या निरीक्षण प्राधिकारी की आधिकारिक मुहर

बॉयलर के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री के नमूने का परीक्षण सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में किया गया और इसे नियमों का अनुपालन में पाया गया।

सभी वैल्डेड सीमों को जहां कहीं लागू हो, विनाशकारी और गैर-विनाशकारी जांच के अधीन परखा गया और इन्हें समाधानप्रद पाया गया।

हमने अपने आप का समाधान कर लिया है कि बॉयलर का निर्माण और आयाम हमारे द्वारा हस्ताक्षरित निर्माता आरेखण संख्या _____ में दर्शाया गया है और हमारे द्वारा प्रतिहस्ताक्षरित प्ररूप- 4 (भाग-क) में निर्माता के निर्माण के प्रमाण पत्र में प्रविष्टि विशिष्टयां, हमारे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार सही हैं।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर *निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर*

तारीख और मुहर

प्ररूप-1(घ)आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप- 1

(भाग-घ)

[विनियम 8 (क)(iv) देखें]

बॉयलर के निर्माण के दौरान प्राधिकारी का निरीक्षण प्रमाण पत्र जिसके लिए मानक शर्तों में फेरफार की अनुज्ञा दी गई है

हम यह प्रमाणित करते हैं कि ..... प्रकार के बॉयलर; लंबाई ..... व्यास ..... बॉयलर का डिज़ाइन दबाव ..... दुकान संख्या ..... के अधीन मेसर्स ..... द्वारा निर्मित बॉयलर को हमारे पर्यवेक्षण में निर्मित किया गया और निर्माण के विभिन्न चरणों में हमारे पर्यवेक्षक निरीक्षण किया गया था और यह कि डिजाइन, निर्माण और कारीगरी को समाधानप्रद पाया गया और सामग्री डिजाइन के लिए भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 में अधिकथित मानक शर्तों से भिन्नता के अनुसार थी और सामग्री डिजाइन तथा निर्माण विशेषताएँ भारतीय बॉयलर अधिनियम 2026 के अनुरूप निरीक्षण प्राधिकारी बोर्ड द्वारा अनुज्ञा प्रदत्त है।

बॉयलर को एंड प्लेट के सामने वाले हिस्से पर नीचे दर्शाये अनुसार हमारी स्टैम्प लगाई जाती है।
निर्माता का नाम_____ निर्माण का वर्ष _____ कार्य संख्या _____का बॉयलर के _____ डिजाइन दबाव पर परीक्षण किया गया । सक्षम व्यक्ति या निरीक्षण प्राधिकारी की आधिकारिक मुहर।

बॉयलर के पूरा होने पर इसके ड्रम और हैडर सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में_____20_____को एक जल दबाव परीक्षण के_____ अधीन समाधानप्रद रूप में परीक्षण पर खरे उतरे।

*बॉयलर के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री के नमूनों का सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में परीक्षण किया गया और यह पाया गया कि वे अपेक्षाओं का अनुपालन करते हैं। सभी वैल्डेड सीमों का भौतिक परीक्षण और रेडियोग्राफिक परीक्षण, जहां कहीं लागू हो, किया गया और समाधानप्रद पाया गया।

टिप्पण : जहां एक सुविख्यात निर्माता द्वारा प्ररूप-4 (भाग-क) में प्रमाण पत्र प्रस्तुत करने का इच्छुक हो ओर ऐसा कोई परीक्षण नहीं किया गया है वहाँ इस पैराग्राफ को काट दें।

* जो लागू न हो उसे काट दें।

हमने अपने आप का समाधान कर लिया है कि बॉयलर का निर्माण और आयाम हमारे द्वारा हस्ताक्षरित निर्माता आरेखण संख्या ..... में दर्शाये और हमारे द्वारा प्रतिहस्ताक्षरित प्ररूप-4 (भाग-क) में निर्माता के निर्माण के प्रमाण पत्र में प्रविष्टि विशिष्टियां हमारे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार सही हैं। बोर्ड या निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा अनुज्ञात उक्त विनियमों में अधिकथित मानक शर्तों से फेरफार की विशिष्टियां संलग्न है।

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

तारीख ..... 20 का दिन .....

प्ररूप 1(ङ):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 1

(भाग-ङ)

[विनियम 8 (क) (v) देखें]

बॉयलर निर्माण के पूरा होने के उपरान्त कार्यस्थल पर प्रतिस्थापित करने पर
निरीक्षण प्राधिकरण निरीक्षण प्रमाण पत्र

हम यह प्रमाणित करते हैं कि ..... प्रकार के बॉयलर का डिज़ाइन दबाव ....किलोग्राम/ सेमी ^{2} (जी) ___ पर निर्माता संख्या …….. के अधीन मेसर्स..... द्वारा निर्मित बॉयलर हमारे पर्यवेक्षण में प्रतिस्थापित किया गया और प्रतिस्थापन के विभिन्न चरणों में सक्षम व्यक्ति द्वारा इसका निरीक्षण किया गया और यह पाया गया कि प्रतिस्थापन और कारीगरी समाधानप्रद थी और यह भूमि बॉयलरों के निर्माण के लिए भारतीय बॉयलर अधिनियम 2026 के अधीन मानक शर्तों के अनुसार था।

जहां कहीं भी लागू था सभी वैल्डेड सीमों का पोस्ट वैल्ड हीट ट्रीटमेंट और गैर-विनाशकारी जांच के अधीन परीक्षण किया गया और इन्हें समाधानप्रद पाया गया।

प्रतिस्थापन के पूरा होने पर _____को सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में बॉयलर का ..... किग्रा / सेमी^{2} (जी) के पानी के दबाव पर परीक्षण किया गया और इसने परीक्षण को समाधानप्रद रूप से परीक्षण को सहन किया।

हमने अपने आपका समाधान कर लिया है कि बॉयलर का प्रतिस्थापन निर्माता आरेखण संख्या _____में दर्शाये गए अनुसार हमारे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार सही है।

सक्षम व्यक्ति का नाम व हस्ताक्षर *निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर*

तारीख ……20 का दिन ……....

प्ररूप 2 : आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 2

[विनियम 7(1)(ख)(iii) और विनियम 541 देखें]

योग्य बॉयलर वैल्डर के प्रमाणपत्र की संख्या:

भारतीय बॉयलर विनियम, 2026

के अधीन जारी

वैल्डर का नाम :

पिता का नाम :

जन्म की तारीख :

पहचान चिह्न :

वैल्डर के हस्ताक्षर :

वैल्डर का पता :

(संगठन का पता)

नवीनतम पासपोर्ट साइज़ फोटो (हार्ड/सॉफ्ट कॉपी) **सक्षम व्यक्ति द्वारा अभिप्रमाणित**

रोजगार विशिष्टियां

से	तक	नियोक्ता का नाम	जिस कार्य पर लगे हैं

यह प्रमाणित किया जाता है कि श्री/सुश्री _____ (वैल्डर का नाम) पुत्र/पुत्री श्री..... की उपस्थिति में (सक्षम प्राधिकारी के प्रतिनिधि)_____ द्वारा निहित रीति में जांच और परीक्षण किया गया है और उन्हें पृष्ठ संख्या दो में दी गई विशिष्टियों के अनुसार साउंड वैल्ड करने की क्षमता को समाधानप्रद रूप से साबित करने के लिए समझा जाता है और इस तरह के वैल्ड करने के लिए प्राधिकृत है। वह इन विनियमों के अधीन वैल्डिंग करने के लिए प्राधिकृत है ।

प्रमाण पत्र की विधिमान्यता दी गई तारीख की समाप्ति या पुनर्वैधीकरण की समाप्ति की तारीख में से जो भी बाद में हो, तक है।

यह _____ (तारीख)(सक्षम प्राधिकारी के कार्यालय का नाम) की मुहर और _____के प्राधिकार के अधीन प्रदान किया गया।

तारीख मुहर (सक्षम प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर)

अर्हता ब्यौरे

विशिष्टियां	अवलोकन
परीक्षण की तारीख	
परीक्षण का प्रकार और स्थिति	
सामग्री के प्रकार	कार्बन स्टील / मिश्र धातु स्टील / निकिल और निकिल मिश्र;
सामग्री समूहन (एम और जीआर संख्या)	
वैल्डिंग की प्रक्रिया	
समर्थन के साथ वैल्ड	हाँ/नही
इलेक्ट्रोड ग्रुपिंग (U संख्या)/ फिलर वायर का नाम/विशेष विवरण	
परीक्षण टुकड़े का एक्स-रे किया गया	हाँ/नही

विधिमान्यता की अवधि

से	तक	नवीकरण का आधार (निरंतर जुड़ाव / नए परीक्षणों के आधार पर)	सक्षम प्राधिकारी हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 3 : आर00 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 3

[विनियम 7 (1) (ख)(V) देखें]

भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अधीन बॉयलरों/बॉयलर घटकों के निर्माता के लिए प्रश्नावली प्ररूप

1. फर्म का पंजीकृत नाम और उसका स्थायी पता:

2. स्थापना वर्ष:

3. कारखाने का पता:

4. जिस वर्गीकरण के लिए आवेदन किया गया-

(क) विशेष वर्ग

(ख वर्ग I

(ग) वर्ग II

(घ) वर्ग III

(ङ) वर्ग IV

(च) घटक निर्माता

टिप्पण:1. एक उच्च वर्ग का बॉयलर निर्माता निम्न वर्ग के बॉयलरों के विनिर्माण के लिए पात्र होगा।

2. एक बॉयलर विनिर्माता बॉयलर घटक विनिर्माता के रूप में बॉयलर घटकों के विनिर्माण के लिए भी पात्र होगा

5. निर्माण के लिए उपलब्ध आच्छादित क्षेत्र :

6. उपलब्ध डिजाइन सुविधाओं और उसके स्थान के ब्यौरे:

7. कारखाने के भीतर उपलब्ध विनिर्माण सुविधाओं के ब्यौरे:

8. कारखाने के भीतर उपलब्ध परीक्षण सुविधाओं के ब्यौरे:

9. अनुसंधान और विकास सुविधाओं के ब्यौरे, यदि कोई हो:

10. अर्हित एनडीटी कार्मिकों की संख्या:

11. अर्हित वैल्डर की संख्या:

12. तकनीकी जनशक्ति के ब्यौरे:

13. आंतरिक गुणवत्ता नियंत्रण प्रणाली के ब्यौरे:

14.कोई अन्य सुसंगत जानकारी:

तारीख .....

फर्म के प्राधिकृत हस्ताक्षरकर्ता के
मुहर के साथ हस्ताक्षर

स्थान .....

टिप्पण 1: एक निर्माता के रूप में फर्म की मान्यता *तीन* वर्ष की अवधि के लिए होगी , उसके पश्चात् वे उक्त अवधि की समाप्ति से कम से कम तीन मास पहले अपनी मान्यता के नवीकरण के लिए आवेदन करेंगे।

टिप्पण 2: जहां भी आवश्यक हो, अतिरिक्त पन्नों पर सूचना प्रस्तुत की जा सकती

प्ररूप 4(क): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 4

(भाग- क)

[विनियम 8(ख)देखें **]**

निर्माण और परीक्षण के निर्माता का प्रमाण पत्र

1. विवरण	निर्माता का नाम और पता …… …….. के लिए निर्मित/ स्टॉक उद्देश्य सम्पर्क सूत्र …….. बॉयलर का प्रकार …….. कुल लंबाई सबसे बड़े बेल्ट के अंदर का व्यास …… बॉयलर का डिज़ाइन दबाव …….. किग्रा/सेमी² (जी) रिहीटर दबाव ---------- किग्रा/सेमी² (जी) बॉयलर की निर्माता संख्या …… …… निर्माण का वर्ष …… …… कुल ताप सतह …… वर्ग मीटर वाष्पीकरण क्षमता …… (सुरक्षा वाल्वों की राहत क्षमता की गणना के लिए) भाप का अंतिम तापमान (डिजाइन) सुपरहीटर आउटलेट ……°C रिहीटर आउटलेट …… °C बॉयलर का संक्षिप्त विवरण …… ……
2. निर्माता के कार्यस्थल पर निर्मित पुर्जे	पुर्जे का नाम …… आरेखण संख्या…… …… …… द्वारा बनाया गया पहचान चिह्न …….. …… (निरीक्षण प्राधिकारी) द्वारा निर्माण के सभी चरणों में निर्मित भागों कानिरीक्षण किया गया। परीक्षण के बाद पुर्जे (पुर्जों) का …… द्वारा हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण और निरीक्षण किया गया।
3. निर्माता के कार्यस्थल से बाहर निर्मित पुर्जे	पुर्जे का नाम …… …… आरेखण संख्या…… …… …… द्वारा बनाया गया पहचान चिह्न …….. …… (निरीक्षण प्राधिकारी) द्वारा निर्माण के सभी चरणों में निर्मित पुर्जों कानिरीक्षण किया गया। परीक्षण के बाद पुर्जे (पुर्जों) का …… द्वारा हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण और निरीक्षण किया गया।

टिप्पण: इसी प्रकार की जानकारी निर्माता के कार्यस्थल से बाहर निर्मित प्रत्येक पुर्जे के लिए प्रस्तुत की जानी है।

4. निर्माण

निर्माण भारतीय बॉयलर विनियम के अध्याय 3/4/10/12/14/16/17 के अनुसार है ।

प्रत्येक बेल्ट में शेल/ड्रम में लम्बवत सीमों की संख्या ……..

फर्नेस में प्रत्येक रिंग में लम्बवत सीमों की संख्या ……

शेल/ड्रम में परिधिगत सीमों की संख्या .....

(अंत सीम सहित) .....

फर्नेस में परिधिगत सीमों की संख्या.....

निर्माण के दौरान वैल्डेड सीम में की गई मरम्मत, यदि कोई हो तो उसके ब्यौरे ।

ऊष्मा उपचार के ब्यौरे ....

जहां आवश्यक हो वहाँ, निरीक्षण प्राधिकारी के समाधान के लिए सभी वैल्डेड सीमों को रेडियोग्राफिक जांच के अधीन रखा गया था।

टिप्पण : जो लागू न हो उसे काट दें

5. ड्रम/शेल के ब्यौरे

क्र. सं.	वस्तु का नाम	सांकेतिक व्यास	लंबाई	शेल प्लेट		ट्यूब प्लेट		शीर्ष			मेनहोल की संख्या एवं आकार	हाइड्रोस्टैटिक परीक्षण किग्रा प्रति वर्ग सेमी.(जी)
				मोटाई मिमी में	अन्तः त्रिज्या मिमी में	मोटाई मिमी . में	अन्तः त्रिज्या मिमी में	मोटाई मिमी . में	प्रकार*	प्लेट की त्रिज्या मिमी . में		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

* दर्शाएं (1) फ्लैट (2) डिश (3) दीर्घवृत्ताकार (4) अर्धगोलाकार

6. हेडर और बॉक्स

विवरण	आकार और आकृति	मोटाई मिमी . में	हैड या एंड		हाइड्रोस्टेटिक परीक्षण किग्रा /सेमी² (जी)
			आकार	मोटाई मिमी . में	

7. माउंटिंग

संख्या	वस्तु का नाम	सामग्री	प्रकार	संख्या	आकार
1.	मुख्य स्टॉप वाल्व				
2.	सहायक स्टॉप वाल्व				
3.	सुरक्षा वॉल्व (क) (ख) (ग)				
4.	ब्लो डाउन वाल्व				
5.	फ़ीड चेक वाल्व				

8. सुरक्षा वाल्व और परीक्षण परिणामों के ब्यौरे {(विनियम 8 (घ) (vii) }

विनिर्माता .....

वाल्वों के पहचान चिह्न .....

निर्माता की संख्या .....

प्रकार .....

जीवन (एमएम) ..... आरेखण संख्या .....

वाल्व ब्यौरे:

सामग्री .....

वाल्व सीट .....

फ्लैट/बेवेल .....

सीटिंग वाल्व का व्यास .....

वाल्व बोडी:

सामग्री .....

नैक की ओपनिंग .....

आउटलेट की ओपनिंग .....

स्प्रिंगें :

सामग्री .....

निर्माण की प्रक्रिया .....

रासायनिक संरचना .....

आयाम:

कॉइल का बाहरी व्यास .....

तार का सेक्सन .....

कॉइलों की संख्या .....

कॉइलों की मुक्त लंबाई .....

परीक्षण परिणाम:

परीक्षण का स्थान ..... तारीख .....

बंद होने का दबाव .....

टिप्पणियां:

क्या वाल्व आवाज करता है? .....

क्या वाल्व की सीट लीक होती है? .....

ब्लो ऑफ दबाव .....

वाल्व का प्रकार और परीक्षण के परिणामों का सार .....

वाल्व का प्रकार .....

परीक्षण का स्थान ..... तारीख .....

परीक्षण के परिणामों द्वारा स्थिर 'सी' .....

इच्छित ब्लो ऑफ दबाव के लिए वाल्व की क्षमता .....

निर्माता के प्रतिनिधि के हस्ताक्षर *परीक्षण देखने वाला प्राधिकारी*

9. प्रमाणित किया जाता है कि यहां प्रविष्टि की गई विशिष्टियां सही हैं और धारा 2 से धारा 8 तक के भाग, जिनके नाम के सामने प्रविष्टियां की गई हैं, बॉयलर के संनिर्माण में उपयोग किए गए हैं।

उपयोग किए गए विभिन्न भागों के सामने दिखाई गई विशिष्टियों से संबंधित निर्माताओं के संलग्न प्रमाण पत्र के अनुसार हैं।

बॉयलर का डिज़ाइन ऐसा है जैसा कि आरेखण संख्या ..... में दर्शाया गया है

बॉयलर का डिजाइन और निर्माण बॉयलर अधिनियम, 2025 के अधीन विनियमों का अनुपालन में ..... किग्रा./सेमी² (जी) के डिजाइन दबाव पर हमारे उपरोक्त कार्यों के लिए किया गया और .....20के दिन _____को ..... किग्रा. /सेमी² (जी) पर जल के परीक्षण पर हमारे उत्तरदायी प्रतिनिधि की उपस्थिति में जिसका हस्ताक्षर यहां संलग्न है समाधानप्रद रूप से खरा उतरा।

निर्माता का प्रतिनिधि
(नाम, हस्ताक्षर और मुहर)

निर्माता
(नाम, हस्ताक्षर और मुहर)

नाम, हस्ताक्षर और मुहर सक्षम व्यक्ति

नाम, हस्ताक्षर और मुहर
निरीक्षण प्राधिकारी

तारीख .....20 का दिन .....

प्ररूप 4 (ख) : आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 4

(भाग-ख)

[विनियम 10 देखें]

पाइपों के लिए विनिर्माण और परीक्षण का प्रमाण पत्र

प्रमाणपत्र संख्या ----------

तारीख: -------

पुर्जे का नाम और मात्रा .....

आरेखण संख्या

.....

निर्माता का नाम और पता .....

ग्राहक का नाम और पता ...

*अधिकतम अनुज्ञेय कार्य दबाव ..... किग्रा/सेमी² (जी)

* डिजाइन तापमान .....° C

कच्चा माल

निर्माण की

प्रक्रिया.....

पूरी तरह से किल्ड/रिम्ड .....

रासायनिक संरचना..... .....

ऊष्मा संख्या.....

आकार .....

परीक्षण प्रमाणपत्र संख्या और तारीख .....

स्टील निर्माता का नाम .....

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम .....

पाइप

निर्माण की प्रक्रिया.....

मुख्य आयाम .....

टोलरेन्स.....

विशिष्टता .....

पाइप या वैल्ड पर बेंड परीक्षण .....

फ्लैट करने का परीक्षण .....

अन्य परीक्षण .....

तन्यता बल .....

रासायनिक

संरचना.....

उष्मा उपचार.....

हाइड्रोलिक परीक्षण ..... किग्रा/सेमी² (जी)

निरीक्षण प्राधिकारी/सुविख्यात पाइप निर्माता का पहचान चिह्न .....

प्रमाणित किया जाता है कि यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं। फैब्रिकेटेड पुर्जों की विशिष्टियां आरेखण संख्या ..... में दर्शाया गया है।

पाइपों का डिजाइन और निर्माण *अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव _____ किग्रा/सेमी² के (जी) और _____^{0}C के तापमान पर भारतीय बॉयलर नियमों का पालन करने के लिए किया गया है और _____ 20 के दिन _____ को हमारे उत्तरदायी प्रतिनिधि की उपस्थिति में, जिसका हस्ताक्षर यहां संलग्न है ये पाइप _____ किग्रा/सेमी² (जी) के एक जल परीक्षण पर समाधानप्रद रूप से भी खरे उतरे।

निर्माता का प्रतिनिधि
(नाम और हस्ताक्षर)

निर्माता
(नाम और हस्ताक्षर)

हमने स्वयं का समाधान कर लिया है कि _____ का निर्माण भारतीय बॉयलर विनियम 2026 के अनुसार किया गया है । तैयार पाइप से लिए गए नमूनों पर किए गए परीक्षण हमारे द्वारा देखे गए हैं और यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां हैं।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर

निरीक्षण प्राधिकारी / प्रसिद्ध पाइप निर्माता का नाम और हस्ताक्षर

स्थान _____

तारीख _____

टिप्पण (1): यह प्ररूप पाइप निर्माताओं और पाइपिंग फैब्रिकेटर दोनों के उपयोग के लिए है। इस प्ररूप में ऐसे स्तंभ या पैराग्राफ जो लागू हों, या जानकारी जो अन्य प्रमाणपत्रों से प्राप्त और प्रस्तुत की जा सके उसे ही इस प्ररूप में भरने या प्रविष्ट करने की आवश्यकता है।

टिप्पण (2): अन्यत्र से प्राप्त स्टील पाइप के निर्माण के मामले में, "सामग्री" और "पाइप" के संबंध में विशिष्टियां पाइप के संबंध में प्राप्त प्रमाणपत्रों के समान रूपों से लिया जाएगा और उपयुक्त स्तंभ या पैराग्राफ में टिप्पण किया जाएगा।

टिप्पण (3): स्टॉक और बिक्री के प्रयोजन के लिए, पांच से अधिक पाइपों के लिए, एक प्ररूप जारी किया जाएगा।

टिप्पण-(4): जाने-माने पाइप निर्माताओं से डिजिटल रूप से हस्ताक्षरित ऑनलाइन प्ररूप भी स्वीकार किया जाएगा।

टिप्पण-(5) : सुविख्यात पाइप निर्माताओं के लिए सक्षम व्यक्ति और निरीक्षण प्राधिकारी के हस्ताक्षर की अपेक्षा नहीं है।

टिप्पण -(6): * केवल पाइपिंग फैब्रिकेटर के लिए लागू ।

स्टील से बने पाइपों की दशा में, भारत या अन्य देशों में जाने-माने स्टील निर्माताओं द्वारा बनाए और परीक्षण किए गए, प्ररूप 5 (भाग-क) में उनके द्वारा प्रमाणित 'सामग्री' के बारे में विशिष्टियां कच्चे माल के उपयुक्त स्तंभ या पैराग्राफ में नोट किया जाएगा।

प्ररूप 4(ग) : आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 4

(भाग-ग)

[विनियम 11 देखें]

ट्यूबों के लिए विनिर्माण और परीक्षण का प्रमाण पत्र

प्रमाणपत्रसंख्या---------- तारीख: ---------

पुर्जे का नाम और मात्रा .....

आरेखण संख्या.....

निर्माता का नाम और पता .....

ग्राहक का नाम और पता .....

*अधिकतम अनुज्ञेय कार्य दबाव ..... किग्रा/सेमी² (जी)

* डिजाइन तापमान ..... °C

कच्चा माल

निर्माण की प्रक्रिया.....

पूरी तरह से किल्ड/रिम्ड .....

रासायनिक संरचना.....

ऊष्मा संख्या.....

आकार .....

परीक्षण प्रमाणपत्र संख्या और तारीख .....

स्टील निर्माता का नाम .....

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम .....

ट्यूब

निर्माण की प्रक्रिया .....

मुख्य आयाम .....

टोलरेन्स .....

विशिष्टता .....

तन्यता बल .....

रासायनिक संरचना.....

बढ़ाव प्रतिशत.....

मोड़ परीक्षण.....

फ्लैट करने का परीक्षण .....

क्रशिंग परीक्षण .....

फ्लेयर परीक्षण .....

फ्लैंज परीक्षण .....

अन्य परीक्षण

उष्मा उपचार.....

हाइड्रोलिक परीक्षण ..... किग्रा/सेमी² (जी)

निरीक्षण प्राधिकारी/सुविख्यात ट्यूब निर्माता का पहचान चिह्न .....

प्रमाणित किया जाता है कि यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं। फैब्रिकेटेड पुर्जों की विशिष्टियां आरेखण संख्या ..... में दर्शाया गया है।

ट्यूब का डिजाइन और निर्माण *अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव _____ किग्रा / सेमी ² के (जी) और _____^{0}C के अधिकतम तापमान पर भारतीय बॉयलर नियमों का पालन करने के लिए किया गया है और _____ 20 के दिन _____ को हमारे उत्तरदायी प्रतिनिधि की उपस्थिति में, जिसका हस्ताक्षर यहां संलग्न है ये ट्यूब _____ किग्रा/सेमी ² (जी) के एक जल परीक्षण पर समाधानप्रद रूप से खरे उतरे।

निर्माता का प्रतिनिधि
(नाम और हस्ताक्षर)

निर्माता

(नाम और हस्ताक्षर)

हमने स्वयं का समाधान कर लिया है कि _____ का निर्माण भारतीय बॉयलर विनियम 2026 के अनुसार किया गया है । तैयार ट्यूब से लिए गए नमूनों पर किए गए परीक्षण हमारे द्वारा देखे गए हैं और यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर

निरीक्षण प्राधिकारी / प्रसिद्ध ट्यूब निर्माता का नाम और हस्ताक्षर

स्थान _____

तारीख _____

टिप्पण (1): यह प्ररूप ट्यूब निर्माताओं और ट्यूब फैब्रिकेटर दोनों के उपयोग के लिए है। इस प्ररूप में केवल ऐसे स्तंभ या पैराग्राफ जो लागू हों, या जानकारी जो अन्य प्रमाणपत्रों से प्राप्त और प्रस्तुत की जा सके उसे ही इस प्ररूप में भरने या प्रविष्ट करने की आवश्यकता है।

टिप्पण (2): अन्यत्र से प्राप्त स्टील पाइप से निर्माण के मामले में, "सामग्री" और "ट्यूब" के संबंध में विशिष्टियां ट्यूब के संबंध में प्राप्त प्रमाणपत्रों के समान रूपों से लिया जाएगा और उपयुक्त स्तंभ या पैराग्राफ में टिप्पण किया जाएगा।

टिप्पण (3): स्टॉक और बिक्री के प्रयोजन के लिए, दस से कम ट्यूबों के लिए, एक प्ररूप जारी किया जाएगा।

टिप्पण-(4): जाने-माने पाइप निर्माताओं से डिजिटल रूप से हस्ताक्षरित ऑनलाइन प्ररूप भी स्वीकार किया जाएगा।

टिप्पण-(5) : सुविख्यात ट्यूब निर्माताओं के लिए सक्षम व्यक्ति और निरीक्षण प्राधिकारी के हस्ताक्षर की अपेक्षा नहीं है।

टिप्पण -(6): * केवल ट्यूब फैब्रिकेटर के लिए लागू ।

स्टील से बने ट्यूबों की दशा में, भारत या अन्य देशों में जाने-माने स्टील निर्माताओं द्वारा निर्मित और परीक्षण किए गए 'सामग्री' के बारे में विशिष्टियां जैसा कि उनके द्वारा प्ररूप 5 (भाग-क)में प्रमाणित किया गया है, इस प्रमाणपत्र में कच्चे माल के उपयुक्त स्तंभ या पैराग्राफ में टिप्पण किया जाएगा।

प्ररूप 4 (घ):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप –4

(भाग-घ)

[विनियम 12 देखें]

बॉयलर की माउंटिंग और फिटिंग के विनिर्माण और परीक्षण का प्रमाण पत्र

प्रमाणपत्र संख्या …….. तारीख: ……...

पुर्जे का नाम ……

मात्रा …… क्र. सं. ……

आरेखण संख्या……

निर्माता का नाम और पता ……

ग्राहक का नाम और पता …….

अधिकतम अनुज्ञेय क्रियाशील दबाव …… किग्रा / सेमी^{2} (जी)

डिजाइन तापमान **...** ..... डिग्री सेल्सियस

हाइड्रोलिक परीक्षण दबाव …… किग्रा/सेमी^{2} (जी)

मुख्य आयाम……

विशिष्टता……

निरीक्षण प्राधिकारी के पहचान चिह्न ……

रासायनिक संरचना…….....

भौतिक परीक्षण के परिणाम ……

(i) तन्यता शक्ति …….....

(ii) अनुप्रस्थ मोड़ परीक्षण …….....

(iii)बढ़ाव ……

अन्य परीक्षण …….....

कच्चा माल

निर्माण की प्रक्रिया……..

पूरी तरह से किल्ड/रिम्ड ……

विशिष्टता …….

ऊष्मा संख्या……

आकार ……

परीक्षण प्रमाणपत्र संख्या और तारीख ……

निर्माता का नाम……..

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम……

प्रमाणित किया जाता है कि हमारे द्वारा यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही है।

_____ को भारतीय बॉयलर विनियम 2026 के अनुपालन के लिए _____किग्रा/सेमी ^{2} (जी) के अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव के लिए डिजाइन और निर्मित किया गया है।

और हमारे उत्तरदायी प्रतिनिधि जिसका हस्ताक्षर यहां संलग्न है की उपस्थिति में _____ 20 के दिन _____ को _____ डिग्री सेल्सियस के अधिकतम तापमान और _____ किग्रा / सेमी ^{2} (जी) के दबाव पर जल या मिट्टी का तेल याकिसी अन्य उपयुक्त तरल का पर उपयोग कर एक हाइड्रोलिक परीक्षण पर खरे उतरे:

निर्माता प्रतिनिधि
(नाम और हस्ताक्षर)

निर्माता
(नाम और हस्ताक्षर)

हमने स्वयं का समाधान कर लिया है और _____ का निर्माण और परीक्षण भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं के अनुसार किया गया है । हम आगे प्रमाणित करते हैं कि यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं।

नाम और हस्ताक्षर
सक्षम व्यक्ति

नाम और हस्ताक्षर
निरीक्षण प्राधिकारी जिसने परीक्षण देखा

स्थान _____
तारीख _____

टिप्पण: (1) केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड द्वारा मान्यता प्राप्त सुविख्यात ढलाई या फोर्ज द्वारा बनाए और परीक्षण किए गए वाल्व चेस्ट की दशा में, जैसा कि विनियम 17 से विनियम 21 में अधिकथित किया गया है, उनके द्वारा यथाप्रमाणित सामग्री के संबंध में विशिष्टियां, प्ररूप-4 (भाग-छ) / प्ररूप-4 (भाग-ज) में और प्ररूप-5 (भाग-क), प्रमाण पत्र में उपयुक्त स्तंभ या पैराग्राफ में नोट किया जाएगा और सुविख्यात ढलाई या फोर्ज से प्रमाण पत्र प्रस्तुत किए जाने की दशा में, ऐसे प्रमाण पत्र को निरीक्षण प्राधिकारी से प्रमाण पत्र के बदले में स्वीकार किया जा सकता है, यह प्ररूप में निर्दिष्ट सामग्री के परीक्षण से संबंधित है।

(2) सुरक्षा वाल्वों की दशा में, प्ररूप-4 (भाग-क) के मद संख्या 8 में यथाअपेक्षित ब्यौरे और परीक्षण के परिणाम भी निर्माता और निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा सम्यक् रूप से हस्ताक्षरित प्रस्तुत किए जाने चाहिए।

(3) स्टॉक और बिक्री के प्रयोजन के लिए, पचास से अधिक माउंटिंग और फिटिंग के लिए एक प्ररूप जारी किया जाएगा।

प्ररूप-4 (भाग-ड़): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 4

(भाग-ड़)

[विनियम 13 और 50 से 57 देखें]

निर्माण का प्रमाण पत्र और कास्टिंग का परीक्षण

प्रमाणपत्र संख्या और तारीख

ऊष्मा संख्या * और डालने की तारीख

निर्माता का नाम और पता .....

ग्राहक का नाम और पता .....

आरेखण संख्या .....

विवरण और मात्रा _____ क्रम संख्या _____

ढलाई पहचान_____

रासायनिक संरचना

उष्मा उपचार

भौतिक परीक्षण के परिणाम

(i) तन्यता शक्ति

(ii) अनुप्रस्थ मोड़ परीक्षण

(iii) बढ़ाव

(iv) अन्य परीक्षण

प्रमाणित किया जाता है कि हमारे द्वारा यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही है। यह भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं को पूरा करता है ।

निर्माता का प्रतिनिधि
(नाम और हस्ताक्षर)

निर्माता
(नाम और हस्ताक्षर)

सक्षम व्यक्ति
का नाम और हस्ताक्षर

निरीक्षण प्राधिकारी / सुविख्यात ढलाई
का नाम और हस्ताक्षर

* इनवेस्टमेंट कास्टिंग को छोड़कर 100 मिमी से अधिक आकार की कास्टिंग के लिए ऊष्मा संख्या, कास्ट के अनुरूप चाहिए ।

टिप्पण: कास्टिंग, कास्ट के रूप में रफ-मशीन या फ़ाइनल मशीन हो सकती है।

प्ररूप-4 (च) आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप-4

(भाग-च)

[विनियम 14 और 58 से 62 देखें]

फोर्जिंग के निर्माण और परीक्षण का प्रमाण पत्र

प्रमाणपत्र संख्या और तारीख

ऊष्मा संख्या

कच्चे माल के ब्यौरे

निर्माता का नाम और पता .....

ग्राहक का नाम और पता .....

आरेखण संख्या ....

विवरण और मात्रा_____

फोर्ज शॉप की पहचान_____

रासायनिक संरचना

उष्मा उपचार

भौतिक परीक्षण के परिणाम।

(i) तन्यता बल

(ii) अनुप्रस्थ मोड़ परीक्षण

(iii) बढ़ाव

(iv) अन्य परीक्षण

प्रमाणित किया जाता है कि हमारे द्वारा यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही है। यह भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं को पूरा करता है ।

निर्माता का प्रतिनिधि
(नाम और हस्ताक्षर)

निर्माता
(नाम और हस्ताक्षर)

सक्षम व्यक्ति
नाम और हस्ताक्षर

निरीक्षण प्राधिकारी / प्रसिद्ध फोर्ज
नाम और हस्ताक्षर

प्ररूप-4 (छ) आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप-4

(भाग-छ)

[विनियम 15 देखें **]**

विनिर्माण और (हैडर्स, डिसुपरहीटर्स,/अटेम्परेटर, ब्लोडाउन टैंक, फीडवॉटर टैंक, ऐक्युमूलेटर, डिअरेटर) के लिए परीक्षणप्रमाणपत्र

प्रमाणपत्र संख्या : ..... तारीख:-.....

पुर्जे का नाम : .....

निर्माता का नाम और पता : .....

ग्राहक का नाम और पता : .....

आरेखण संख्या। : .....

विनिर्माण की प्रक्रिया, सामग्री की स्थिति, रासायनिक संरचना, तन्यता शक्ति, टोलरेन्स, बेंड परीक्षण, फ़्लैटनिंग परीक्षण आदि — कच्चे माल के परीक्षण प्रमाण पत्र के बदले में संलग्न कच्चे माल के परीक्षण प्रमाण पत्र या प्ररूप 5 (भाग-ख) देखें

अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव (किलो / सेमी² (जी)) :

डिजाइन तापमान उष्मा उपचार :

:

हाइड्रोलिक परीक्षण दबाव :

गैर विनाशकारी परीक्षण :

निरीक्षण प्राधिकारी पहचान चिह्न:

मद संख्या	पुर्जे का नाम	सामग्री का आकार	मात्रा	मेल्ट संख्या
01	पाइप			
02	एंड कवर			
03	स्टब्स			
04	खण्ड पाइप			
05				
06				

प्रमाणित किया जाता है कि यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं।

पुर्जों का निर्माण अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव _____ किग्रा / सेमी ² के (जी) और _____^{0}C के तापमान पर भारतीय बॉयलर अधिनियम 2026 का पालन करने के लिए किया गया है और _____ 2026 के दिन _____ को हमारे उत्तरदायी प्रतिनिधि की उपस्थिति में, जिसका हस्ताक्षर यहां संलग्न है ये ट्यूब ____ किग्रा / सेमी ² (जी) के एक जल परीक्षण पर समाधानप्रद रूप से की खरे उतरे।

निर्माता के प्रतिनिधि के हस्ताक्षर और मुहर *निर्माता के हस्ताक्षर और मुहर*

अंतिम निरीक्षण तारीख: .....

हमने स्वयं का समाधान कर लिया है कि ..... का निर्माण भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अनुसार किया गया है। जहां कहीं भी लागू हैं वे किए गए परीक्षण हमारे द्वारा देखे गए हैं, और यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर *निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर*

स्थान :.....
तारीख:.....

प्ररूप-4 (ज)):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप-4

(भाग-ज)

[विनियम 16 देखें]

डिश एंड/एंड कवर्स के लिए विनिर्माण और परीक्षण प्रमाण पत्र

परीक्षण प्रमाणपत्र संख्या : ..... तारीख:.....

पुर्जे का नाम :

निर्माता का नाम और पता :

ग्राहक का नाम और पता :

आरेखण संख्या। :

अधिकतम अनुज्ञेय कार्यशील दबाव (किग्रा./सेमी² (जी)) :

विनिर्माण की प्रक्रिया, सामग्री की स्थिति, रासायनिक संरचना, तन्यता शक्ति, टोलरेन्स, बेंड परीक्षण, फ़्लैटनिंग परीक्षण आदि। निरीक्षण प्राधिकारी पहचान चिह्न : :

कच्चे माल के परीक्षण प्रमाण पत्र के बदले में संलग्न कच्चे माल के परीक्षण प्रमाण पत्र या प्ररूप 4-क देखें

डिजाइन तापमान (ºC) :

उष्मा उपचार :

हाइड्रोलिक परीक्षण दबाव :

गैर विनाशकारी परीक्षण :

मद संख्या	पुर्जे का नाम	सामग्री का आकार	मात्रा	नमूना	मेल्ट संख्या / प्लेट संख्या	परीक्षण प्रमाणपत्र संख्या और तारीख
01	प्लेट / फोर्जिंग					

प्रमाणित किया जाता है कि यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं।

निर्माता के प्रतिनिधि के हस्ताक्षर और मुहर *निर्माता के हस्ताक्षर और मुहर*

अंतिम निरीक्षण तारीख:

हमने स्वयं का समाधान कर लिया है कि _____ का निर्माण भारतीय बॉयलर विनियम, 2026के अनुसार किया गया है । आयोजित परीक्षण हमारे द्वारा देखा गया है और यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर *निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर*

स्थान :.....

तारीख:.....

प्ररूप 5 (क):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 5

(भाग-क)

[विनियम 8 (घ)]

इस्पात निर्माता का विनिर्माण प्रमाणपत्र और परीक्षण के परिणाम

हम यह प्रमाणित करते हैं कि नीचे वर्णित सामग्री मेसर्स ..... द्वारा _____ विनिर्देशों के अनुसार ---------- प्रक्रिया द्वारा बनाई गई है, ... और ..... द्वारा रोल की गई है और हमारे परीक्षण गृह प्रबंधक या उसके प्रतिनिधि की उपस्थिति में निर्धारित परीक्षणों और टोलरेन्स के अनुसार उसका समाधानप्रद रूप से परीक्षण किया गया है।

प्लेट और बार के लिए, भौतिक गुणों का उल्लेख करना अपेक्षित है, जबकि सिल्लियां, बिलेट, ब्लूम, स्लैब और कॉनकास्ट बार जिन्हें और संसाधित किया जाना है, उनके भौतिक गुणों का इस्पात निर्माता द्वारा उल्लेख करने की अपेक्षा नहीं है।

परीक्षण के परिणाम										
			आकार							
ऊष्मा संख्या	ब्रांड और संख्या	उत्पाद का नाम	*लंबाई (मीटर)*	*चौड़ाई (मीटर)*	*व्यास या मोटाई (मिमी)*	टुकड़ों की संख्या	टूटने तक का तन्यता बल किग्रा/मिमी^{2}	तन्यता का प्रतिशत	बैंड परीक्षण	टिप्पणियाँ

रासायनिक विश्लेषण

.....

अन्य परीक्षण

.....

.....

निर्माता का प्रतिनिधि
(नाम और हस्ताक्षर)

निर्माता
(नाम और हस्ताक्षर)

हमने स्वयं का समाधान कर लिया है कि _____ ने भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अनुसार उत्पादों का निर्माण किया गया है। तैयार उत्पादों से लिए गए नमूनों पर किए गए परीक्षण हमारे द्वारा देखे गए हैं और यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं।

सक्षम अधिकारी के
नाम और हस्ताक्षर

निरीक्षण प्राधिकारी/सुविख्यात इस्पात निर्माता के
नाम और हस्ताक्षर

स्थान _____

तारीख _____

प्ररूप 5 (ख): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 5

(भाग- ख)

[विनियम 8 (घ) देखें]

मूल परीक्षण प्रमाणपत्रों के स्थान पर विनिर्माण प्रमाण पत्र और परीक्षण के परिणाम

यह प्रमाणित किया जाता है कि निर्माता संख्या .....आरेखण संख्या :.....के अनुसार मूल परीक्षण प्रमाणपत्र में बॉयलर या उसके घटकों के विनिर्माण में प्रयुक्त सामग्री के संबंध में निम्नलिखित जानकारी होती है:-

बॉयलर घटक	*मात्रा*	*आकार*	*कास्ट/हीट नं. प्लेट नं.*	*इस्पात बनाने की प्रक्रिया*	*विशेष विवरण*
1	2	3	4	5	6

इस्पात निर्माता/पुर्जा निर्माता का नाम	*प्रमाणपत्र संख्या और तारीख*	*उष्मा उपचार*
7	*8*	*9*

% रासायनिक विश्लेषण CMnPSSi अन्य मिश्र धातु तत्व*	*यील्ड शक्ति (किलो/मिमी²)*	*यूटीएस (किलो/मिमी²)*	*तन्यता % गेज लंबाई*	*मोड़ परीक्षण*	*निरीक्षण प्राधिकारी का नाम*
10	*1 1*	*12*	*13*	*14*	*15*

*(कार्बन, मैंगनीज, फास्फोरस, सल्फर, सिलिकॉन)

प्रमाणित किया जाता है कि हमारे द्वारा यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही है। यह भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं को पूरा करता है ।

निर्माता का प्रतिनिधि
(नाम और हस्ताक्षर)

निर्माता
(नाम और हस्ताक्षर)

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

प्ररूप 6 (क):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप -6

(भाग-क)

[विनियम 17 (2) देखें]

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से "निरीक्षण प्राधिकारी" बनने के लिए मान्यता की मांग करने वाली फर्मों/कंपनियों द्वारा उत्तर दिये जाने वाली प्रश्नावली

1. कंपनी/फर्म का पंजीकृत नाम और पता:
2. पत्राचार का पता:
3. वह वर्ष जिसमें कंपनी/फर्म की स्थापना की गई थी।
4. निरीक्षण प्राधिकारी के रूप में प्रस्तावित देश/प्रचालन क्षेत्र:
5. क्या कंपनी/फर्म प्रचालन के प्रस्तावित देशों में पंजीकृत है?
   यदि हां, तो कृपया उसके ब्यौरे दें।
6. क्या आपकी कोई शाखा या सहयोगी कार्यालय है?
   यदि हां, तो कृपया उनके नाम और पते दें।
7. क्या कंपनी/फर्म भारतीय या अंतर्राष्ट्रीय कोड और मानकों के अधीन एक निरीक्षण प्राधिकारी के रूप में कार्य कर रही है?
   यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
8. भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अधीन निरीक्षण प्राधिकारी के रूप में मान्यता के नवीकरण की दशा में, क्या आपने पिछले पांच वर्ष के दौरान निरीक्षण किया है?
   यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
9. क्या कंपनी/फर्म भारतीय या अंतर्राष्ट्रीय संहिताओं और मानकों के अधीन निरीक्षण, प्रमाणन और संबंधित क्रियाकलापों से भिन्न किसी अन्य वाणिज्यिक क्रियाकलाप में सम्मिलित है?
   यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
10. कृपया उन बॉयलरों के डिज़ाइन दबाव के प्रकार, आकार और श्रेणी का उल्लेख करें जिनका आपने निरीक्षण प्राधिकारी के रूप में विनिर्माण के दौरान अब तक निरीक्षण किया है, साथ ही आपके द्वारा प्रदान की जाने वाली सेवा के वर्गों का भी उल्लेख करें, अर्थात्: -
    (क) कृपया विनिर्माण के विभिन्न चरणों के नाम बताएं जिन पर निरीक्षण किए जाते हैं।
    (ख) बॉयलर के निर्माण के बाद केवल हाइड्रोलिक परीक्षण।
11. आपके यहां कितने निरीक्षक/सक्षम व्यक्ति नियुक्त हैं? कृपया उन व्यक्तियों द्वारा प्राप्त अर्हताओं के ब्यौरे दें।
12. क्या आपके पास बॉयलरों के विनिर्माण के संबंध में सभी अपेक्षित विनाशकारी और गैर-विनाशकारी परीक्षण करने के लिए स्वयं की कोई परीक्षण प्रयोगशाला है?
    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
13. क्या आपके पास इन-हाउस डिज़ाइन और आरेखण निरीक्षण कार्यालय है?
    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
14. क्या आपके पास भारतीय बॉयलर विनियम, 2026के अनुसार निरीक्षण अपेक्षाओं को पूरा करने के लिए स्थापित और अनुरक्षित कोई दस्तावेज गुणवत्ता कार्यक्रम है ?
    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
15. क्या आपके पास निरीक्षण और प्रमाणन कार्य के लिए संगठन में कार्यरत सभी निरीक्षकों/सक्षम व्यक्तियों की पाठ्यचर्या है?
16. क्या आप निरीक्षकों/सक्षम व्यक्तियों के लिए प्रशिक्षण कार्यक्रम चला रहे हैं?

यदि हां, तो उसके ब्यौरे।

17. क्या आप भारतीय बॉयलर विनियम, 2026के अनुरूप बॉयलरों, एकोनोमाइज़र और उनके सहायक उपकरणों के निरीक्षण का कार्य करने के लिए तैयार हैं ?

18. क्या आप, आपके द्वारा जारी प्रमाणपत्र की पूरा उत्तरदायित्व स्वीकार करने के लिए तैयार हैं?

19. क्या निरीक्षण प्राधिकारी के रूप में मान्यता के आपके अनुरोध को किसी प्राधिकारी द्वारा अस्वीकार किया गया है? यदि हां, तो ब्यौरे दें।

20. क्या आप भारतीय बॉयलर विनियमों के रूपविधानों में निरीक्षण किए गए उत्पादों के लिए प्रमाणपत्र जारी करने के लिए तैयार हैं?

21. क्या आप जानते हैं कि मान्यता केवल पांच वर्ष की अवधि के लिए है, जो हर पांच वर्ष के पश्चात् नए निर्धारण पर नवीकरणीय है?

नाम , हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 6(ख): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप - 6

(भाग-ख)

[विनियम 17(2) देखें]

"सक्षम प्राधिकारी" के रूप में मान्यता प्रदान किए जाने वाली फर्म/कंपनी की योग्यता के बारे में जानकारी प्राप्त करने के लिए प्रश्नावली

1. कंपनी/फर्म का पंजीकृत नाम और पता।
2. पत्राचार का पता।
3. वर्ष जिसमें कंपनी/फर्म की स्थापना की गई थी।
4. शाखा या सहयोगी कार्यालय का पता, यदि कोई हो।
5. कंपनी/फर्म का प्रमुख कार्य।
6. क्या कंपनी/फर्म के पास वैल्डरों के लिए कोई प्रशिक्षण अनुभाग है? यदि हां, तो योजना के ब्यौरे बताए जाए।
7. क्या कंपनी/फर्म नियमित रूप से अपने वैल्डरों द्वारा किए गए वैल्ड का परीक्षण करती है? यदि हां, तो अनुसरण किए गए कोड और किए गए परीक्षणों के ब्यौरे कृपया बताए जाए।
8. परीक्षण आयोजित करने के लिए संगठन द्वारा कौन सी सुविधाएं प्रदान की जा सकती हैं या प्राप्त की जा सकती हैं?
9. क्या कंपनी/फर्म अन्य संगठन द्वारा नियोजित वैल्डरों का परीक्षण करने के लिए तैयार है?
10. भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अधीन सक्षम प्राधिकारी के रूप में मान्यता नवीकरण की दशा में , क्या आपने पिछले पांच वर्ष के दौरान वैल्डर का निरीक्षण और प्रमाणीकरण किया है?

    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
11. क्या कंपनी/फर्म भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं के अनुसार परीक्षण करने के लिए तैयार है ?
12. प्रमाणपत्र जारी करने के लिए एक परीक्षण आयोजित करने के लिए कंपनी/फर्म एक अभ्यर्थी से कितनी फीस लेगी। निम्नलिखित शीर्षों के अधीन अनुमान दिए जा सकते हैं:

    (क) परीक्षण टुकड़े, इलेक्ट्रोड और/या फिलर रॉड्स की आपूर्ति के लिए:

    (ख) वैल्डिंग मशीन के उपयोग के लिए:

    (ग) मशीनिंग के लिए परीक्षण के टुकड़े और नमूना तैयार करना:

    (घ) यांत्रिक परीक्षण करने के लिए (नमूना तैयार करने सहित):

    (इ) गैर-विनाशकारी परीक्षण के लिए:
13. क्या कंपनी/फर्म भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं के अनुसार वैल्डरों की जांच करने और उन्हें प्रमाणपत्र जारी करने के लिए तैयार है ?
14. क्या कंपनी/फर्म इसके द्वारा जारी प्रमाणपत्रों का पूरा उत्तरदायित्व लेने के लिए तैयार है।
15. क्या आप जानते हैं कि मान्यता केवल पांच वर्ष की अवधि के लिए है जो हर पांच वर्ष के पश्चात नए निर्धारण पर नवीकरणीय है?

नाम , हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 6(ग): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप - 6

(भाग-ग)

[विनियम 17 (2) देखें]

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से "मान्यता प्राप्त सुविख्यात इस्पात निर्माताओं" के रूप में अधिसूचित किए जाने की मांग करने वाले इस्पात निर्माताओं द्वारा उत्तर दिये जाने के लिए प्रश्नावली

1. फर्म/कंपनी का पंजीकृत नाम और पता:
2. कारखाने का पता:
3. जिस वर्ष कारखाना स्थापित किया गया था:
4. इस्पात के उत्पादन की क्षमता:
5. इस्पात के निर्माण की प्रक्रिया:
6. इस्पात उत्पादों की विविधता:
7. प्रत्येक किस्म में उत्पादित इस्पात की रेंज:
8. विभिन्न राष्ट्रीय और अंतर्राष्ट्रीय मानक जिनके लिए इस्पात उत्पादों का निर्माण किया जाता है:
9. कारखानों के भीतर उपलब्ध परीक्षण सुविधाएं:
10. किए गए परीक्षणों के प्रकार:
11. यदि हां, तो किसके द्वारा आयोजित किया गया:
12. क्या फर्म/कंपनी द्वारा किए गए परीक्षण देश के अन्य संगठनों को स्वीकार्य हैं? यदि हां, तो किसके द्वारा?
13. क्या फर्म / कंपनी भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अनुसार परीक्षण करने के लिए तैयार है ?
14. क्या फर्म/कंपनी को किसी अन्य देश में "सुविख्यात इस्पात निर्माता" के रूप में मान्यता प्राप्त है?
15. क्या फर्म/कंपनी के पास किसी मान्यता प्राप्त निरीक्षण प्राधिकारी के निरीक्षण के अधीन भारतीय बॉयलर विनियमों के उपबंध के अनुसार इस्पात का उत्पादन करने का न्यूनतम दो वर्ष का अनुभव है।

    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
16. क्या फर्म/कंपनी भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंध के अधीन प्रमाण पत्र प्रस्तुत करने के लिए तैयार है ।
17. मान्यता के नवीकरण की दशा में, क्या आपने पिछले पांच वर्ष के दौरान भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन "सुविख्यात इस्पात निर्माता" के रूप में इस्पात का निर्माण और आपूर्ति की थी ? यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
18. क्या फर्म/कंपनी इस्पात का निर्माण अयस्क से ही करती है या केवल अयस्क और स्क्रैप या स्क्रैप से:
19. क्या फर्म बोर्ड द्वारा नियुक्त तीन सदस्यों वाली टीम को अपनी निर्माण प्रक्रिया और इन-हाउस परीक्षण सुविधाओं को दिखाने के लिए सहमत है।
20. क्या आप जानते हैं कि मान्यता केवल पांच वर्ष की अवधि के लिए है जो हर पांच वर्ष के पश्चात् नए सिरे से निर्धारण पर नवीकरणीय है?

नाम , हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 6(घ): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप -6

(भाग-घ)

[विनियम 17 (2) देखें]

केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड से "सुविख्यात ढलाई/फोर्ज" के रूप में अधिसूचित किए जाने की मांग करने वाली ढलाई/फोर्ज द्वारा उत्तर की जाने वाली प्रश्नावली

1. फर्म/कंपनी का पंजीकृत नाम और पता:
2. कारखाने का पता:
3. जिस वर्ष कारखाना स्थापित किया गया था:
4. ढलाई/फोर्ज की क्षमता:
5. (i) फोर्जिंग/कास्टिंग के उत्पादन की क्षमता:

   (ii) फोर्जिंग/कास्टिंग का अधिकतम वजन और आकार:
6. फर्म/कंपनी द्वारा किए गए कार्य के प्रकार का विस्तृत विवरण:
7. कास्टिंग/फोर्जिंग की सामग्री (लौह-सादा या मिश्र धातु इस्पात, अलौह मिश्र धातु):
8. प्रत्येक किस्म में उत्पादित फोर्जिंग/कास्टिंग की रेंज:
9. कारखाने के भीतर उपलब्ध परीक्षण सुविधाएं:
10. परीक्षण सुविधा के ब्यौरे, अर्थात् रासायनिक और भौतिक परीक्षण:
11. आयोजित परीक्षण के प्रकार:
12. यदि हां, तो किसके द्वारा आयोजित किया गया?
13. क्या फर्म/कंपनी द्वारा किए गए परीक्षण देश के अन्य संगठनों को स्वीकार्य हैं? यदि ऐसा है तो किसके द्वारा?
14. क्या फर्म/कंपनी भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अनुसार परीक्षण करने के लिए तैयार है ?
15. क्या फर्म/कंपनी को किसी अन्य देश में "सुविख्यात ढलाई/फोर्ज" के रूप में मान्यता प्राप्त है?
16. क्या फर्म/कंपनी भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 न्यूनतम अपेक्षाओं को पूरा करने वाले किसी भी राष्ट्रीय/अंतर्राष्ट्रीय विनिर्देशों के अनुसार फोर्जिंग/कास्टिंग का उत्पादन करने की स्थिति में है :
17. क्या फर्म/कंपनी के पास किसी मान्यता प्राप्त निरीक्षण प्राधिकारी के निरीक्षण के अधीन भारतीय बॉयलर विनियमों के उपबंध के अनुसार फोर्जिंग/कास्टिंग का उत्पादन करने का न्यूनतम दो वर्ष का अनुभव है।

यदि हां, तो उसके ब्यौरे।

18. क्या फर्म/कंपनी भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंध के अधीन प्रमाण पत्र प्रस्तुत करने के लिए तैयार है ।
19. मान्यता के नवीकरण की दशा में, क्या आपने पिछले पांच वर्ष के दौरान भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन कास्टिंग / फोर्जिंग का निर्माण और आपूर्ति "सुविख्यात ढलाई / फोर्ज" के रूप में की थी?

यदि हां, तो उसके ब्यौरे।

20. क्या फर्म/कंपनी सेंट्रल बॉयलर्स बोर्ड द्वारा नियुक्त सदस्यों के एक दल को अपनी निर्माण प्रक्रिया, इन-हाउस परीक्षण सुविधाओं को दिखाने के लिए सहमत है।
21. क्या आप जानते हैं कि मान्यता केवल पांच वर्ष की अवधि के लिए है, जो हर पांच वर्ष के पश्चात् नए सिरे से निर्धारण पर नवीकरणीय है?

नाम, हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 6(ड़): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 6

(भाग-ड़)

[विनियम 17(2) देखें]

केन्द्रीय बॉयलर्स बोर्ड से "सुविख्यात ट्यूब/पाइप निर्माता" के रूप में मान्यता चाहने वाले ट्यूब/पाइप निर्माता द्वारा उत्तर की जाने वाली प्रश्नावली

1. फर्म/कंपनी का पंजीकृत नाम और पता:
2. कारखाने का पता:
3. जिस वर्ष कारखाना स्थापित किया गया:
4. पिछले तीन वर्ष के दौरान ट्यूब/पाइप के उत्पादन की क्षमता और प्रति टन भार ब्यौरे :
5. उत्पादन के अधीन ट्यूब/पाइप के स्टील श्रेणी:
6. उत्पादन के अधीन ट्यूबों/पाइपों की आकार सीमा:
7. ट्यूब/पाइप के निर्माण की प्रक्रिया:
8. (क) क्या फर्म/कंपनी कच्चे माल का उत्पादन कर रही है या कच्चे माल की खरीद कर रही है।
   (ख) यदि कच्चा माल खरीदा जाता है तो विगत तीन वर्ष के क्रय ब्यौरे दें।
   i. भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन जाने-माने इस्पात निर्माताओं से।
   ii. अन्य स्रोतों से।
9. यदि खरीद 8(ख) (ii) के अनुसार है, तो बताएं कि क्या कच्चे माल का परीक्षण भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन ट्यूब निर्माता/पाइप निर्माता के परिसर में किया जाता है।
10. यदि फर्म/कंपनी कच्चे माल का उत्पादन कर रही है, तो बताएं कि क्या फर्म/कंपनी को भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन सुविख्यात स्टील निर्माता के रूप में मान्यता प्राप्त है।
11. फर्म/कंपनी के पास उपलब्ध प्रमुख विनिर्माण सुविधाएं:
12. कार्यों के साथ उपलब्ध परीक्षण सुविधाएं:
13. ट्यूबों/पाइपों पर किए गए परीक्षणों के प्रकार (फर्म के गुणवत्ता नियंत्रण और निरीक्षण कार्मिकों के साथ कच्चे माल के चरण से तैयार चरण तक पूर्ण गुणवत्ता नियंत्रण योजना संलग्न करें):
14. असफलताओं और अस्वीकृति के ब्यौरे
    (क) गैर-विनाशकारी परीक्षण (एनडीटी) द्वारा
    (ख) विनाशकारी परीक्षण द्वारा।
15. क्या फर्म / कंपनी ट्यूबों/पाइपों के निर्माण की स्थिति में है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंध के अनुसार उनकी आवश्यक परीक्षण सुविधाएं भी प्रदान करती है ।
16. क्या फर्म/कंपनी के पास किसी मान्यता प्राप्त निरीक्षण प्राधिकारी के निरीक्षण के अधीन भारतीय बॉयलर विनियमों के उपबंध के अनुसार ट्यूब/ पाइप बनाने का न्यूनतम दो वर्ष का अनुभव है।
    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
17. क्या फर्म/कंपनी भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंध के अधीन प्रमाण पत्र प्रस्तुत करने के लिए तैयार है ।
18. मान्यता के नवीकरण की दशा में, क्या आपने पिछले पांच वर्ष के दौरान भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन ट्यूबों/पाइपों को "जाने-माने ट्यूब/पाइप निर्माता" के रूप में निर्मित और आपूर्ति की थी?
    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
19. उन फर्मों का नाम जिन्हें फर्म/कंपनी ने आपूर्ति की है ट्यूब/पाइप:
20. क्या फर्म/कंपनी बोर्ड द्वारा नियुक्त तीन सदस्यों वाली टीम को अपनी निर्माण प्रक्रिया और इन-हाउस सुविधाओं को दिखाने के लिए सहमत है ।
21. क्या फर्म/कंपनी को इस तथ्य की जानकारी है कि मान्यता केवल पांच वर्ष की अवधि के लिए है, जो नए निर्धारण पर प्रत्येक पांच वर्ष की अवधि के पश्चात् नवीकरणीय है?

नाम , हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 6(च): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप -6

(भाग-च)

[विनियम 17 (2) देखें]

केंद्रीय बॉयलर्स बोर्ड से "सुविख्यात सामग्री परीक्षण प्रयोगशाला" के रूप में मान्यता चाहने वाली प्रयोगशाला के द्वारा उत्तर दिये जाने के लिए प्रश्नावली

1. प्रयोगशाला का पंजीकृत नाम और पता:
2. प्रयोगशाला का पता:
3. वह वर्ष जिसमें प्रयोगशाला की स्थापना हुई :
4. (क) क्या प्रयोगशाला को केंद्रीय सरकार या राज्य सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त है:
   (ख) यदि हां, तो कृपया मान्यता की विशिष्टिया प्रस्तुत करें:
5. शाखा या सहयोगी प्रयोगशाला का नाम और पता, यदि कोई हो:
6. उत्पादों के परीक्षण के लिए प्रयोगशाला कितने समय से कार्य कर रही है?
7. गैर-विनाशकारी या विनाशकारी परीक्षण करने के लिए प्रयोगशाला में उपलब्ध उपस्कर या मशीनें:
8. प्रयोगशाला द्वारा किए गए परीक्षणों के प्रकार और श्रेणी:
9. परीक्षण कर्मी और उनकी अर्हताएं या अनुभव के ब्यौरे:
10. क्या आप भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं के अनुसार नमूनों का कड़ाई से परीक्षण करने के लिए तैयार हैं ?
11. क्या अनुमोदित प्रयोगशाला के रूप में मान्यता के लिए आपका अनुरोध किसी प्राधिकारी द्वारा अस्वीकार कर दिया गया है? यदि हां, तो कृपया उसके ब्यौरे दें।
12. क्या आप उन उत्पादों के लिए प्रमाण पत्र जारी करने के लिए तैयार हैं जिनका आप भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के रूपविधानों में परीक्षण करते हैं ?
13. क्या आपके पास किसी मान्यता प्राप्त निरीक्षण प्राधिकारी की देखरेख में भारतीय बॉयलर विनियमों के उपबंध के अनुसार परीक्षण करने का न्यूनतम दो वर्ष का अनुभव है। यदि हां, तो उसके ब्यौरे
14. मान्यता के नवीकरण की दशा में, क्या आपने पिछले पांच वर्ष के दौरान भारतीय बॉयलर विनियमों के उपबंधों के अधीन परीक्षण किए थे? यदि हां, तो उसके ब्यौरे
15. क्या आप बोर्ड द्वारा नियुक्त तीन सदस्यों वाली टीम को अपनी प्रयोगशाला और उसके अंदर की सुविधाएं दिखाने के लिए सहमत हैं ?
16. क्या आप जानते हैं कि मान्यता केवल पांच वर्ष की अवधि के लिए विधिमान्य है, जो नए निर्धारण पर पांच वर्ष के लिए नवीकरणीय है?

नाम, हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 6(छ): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप- 6

(भाग-छ)

[विनियम 17 (2) देखें]

विनियम 313 से विनियम 315 के अधीन केंद्रीय बॉयलर बोर्ड से "अवशेष जीवन निर्धारण संगठन" के रूप में मान्यता चाहने वाली फर्म द्वारा उत्तर दिये जाने वाली प्रश्नावली

1. फर्म/कंपनी का पंजीकृत नाम और पता:
2. फर्म /कंपनी का पता :
3. वह वर्ष जिसमें फर्म/कंपनी की स्थापना की गई थी:
4. (क) क्या फर्म/कंपनी को केंद्रीय सरकार या राज्य सरकार द्वारा मान्यता प्राप्त है:
   (ख) यदि हां, तो मान्यता की विशिष्टियां प्रस्तुत करें:
5. शाखा या सहयोगी फर्म का नाम और पता, यदि कोई हो:
6. आपकी फर्म कितने समय से बॉयलर और बॉयलर के पुर्जों के अवशेष जीवन निर्धारण का कार्य कर रही है:
7. गैर-विनाशकारी या विनाशकारी परीक्षण करने के लिए प्रयोगशाला में उपलब्ध उपस्करण या मशीनें:
8. फर्म/कंपनी द्वारा किए गए परीक्षणों का प्रकार और श्रेणी :
9. परीक्षण कर्मी, उनकी अर्हता और उनके अनुभव के ब्यौरे:
10. क्या आप भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं के अनुसार नमूनों का कड़ाई से परीक्षण करने के लिए तैयार हैं ?
11. क्या आपके एक स्वीकृत संगठन के रूप में मान्यता प्राप्त करने के अनुरोध को किसी प्राधिकारी द्वारा अस्वीकार किया गया है? यदि हां, तो ब्यौरे दें।
12. क्या आप भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के रूपविधानों में सिफारिश किए गए परीक्षणों के लिए प्रमाण पत्र जारी करने के लिए तैयार हैं ?
13. मान्यता के नवीकरण की दशा में, क्या आपने पिछले पांच वर्ष के दौरान भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन बॉयलर और बॉयलर के पुर्जों का अवशेष जीवन निर्धारण किया था ?
    यदि हां, तो उसके ब्यौरे।
14. क्या आप बोर्ड द्वारा नियुक्त तीन सदस्यों वाली टीम को अपनी प्रयोगशाला और आंतरिक सुविधाएं दिखाने के लिए सहमत हैं?
15. क्या आप जानते हैं कि मान्यता केवल पांच वर्ष की अवधि के लिए विधिमान्य है, जो नए निर्धारण पर पांच वर्ष के लिए नवीकरणीय है।

नाम , हस्ताक्षर और मुहर

प्ररूप 7(क): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 7

(भाग-क)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या …… फ़ाइल संख्या ……..

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

निरीक्षण प्राधिकरण के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि:

मैसर्स _____

_____

_____

_____ की निरीक्षण और गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली का केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मूल्यांकन किया गया है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के विनियम 19 के अधीन प्रचालन के लिए इसे एक निरीक्षण प्राधिकरण के रूप में मान्यता प्रदान की गई है।

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात् ……..

विधिमान्यता भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विहित गुणवत्ता नियंत्रण के अनुपालन के अध्यधीन है।

_____

जारी करने की तारीख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7(ख): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 7

(भाग-ख)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या …… फ़ाइल संख्या ……..

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

सक्षम प्राधिकरण के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि

मैसर्स _____

_____

_____

_____की वैल्डर प्रणाली के परीक्षण का केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मूल्यांकन किया गया है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के विनियम 19 के अधीन प्रचालन के लिए इसे एक सक्षम प्राधिकरण के रूप में मान्यता प्रदान की गई है।

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात् ……..

विधिमान्यता, भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विहित गुणवत्ता नियंत्रण के अनुपालन के अध्यधीन है।

_____

जारी करने की तारिख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7(ग): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 7

(भाग-ग)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या …… फ़ाइल संख्या ……..

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड
सुविख्यात इस्पात निर्माता के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मैसर्स

_____

_____

_____

की निरीक्षण और गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली का मूल्यांकन किया गया है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026के विनियम 19 के अधीन _____ के विनिर्माण के लिए उनके _____पर स्थित कारखाने को सुविख्यात इस्पात निर्माता के रूप में मान्यता प्रदान की गई है।

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात् _____ तक

विधिमान्यता, भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विहित गुणवत्ता नियंत्रण के अनुपालन के अध्यधीन है ।

_____

जारी करने की तारीख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7(घ): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 7

(भाग-घ)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या ..... फ़ाइल संख्या .....

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

सुविख्यात ढलाई के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मैसर्स_____ की निरीक्षण और गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली मूल्यांकन किया गया है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के विनियम 19 के अधीन उनके

_____

_____

_____

स्थित कारखाने को _____के विनिर्माण के लिए सुविख्यात ढलाई के रूप में मान्यता प्रदान की गई है

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात् _____ तक

विधिमान्यता, भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विहित गुणवत्ता नियंत्रण के अनुपालन के अध्यधीन है ।

_____

जारी करने की तारिख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7 (ङ):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 7

(भाग-ङ)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या ..... फ़ाइल संख्या .....

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

सुविख्यात फोर्ज के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा

मैसर्स _____

_____

_____

की निरीक्षण और गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली का मूल्यांकन किया गया है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026के विनियम 19 के अधीन उनके _____स्थित कारखाने को _____ विनिर्माण के लिए एक सुविख्यात फोर्ज के रूप में मान्यता प्रदान की गई है

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात् _____ तक

विधिमान्यता, भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विहित गुणवत्ता नियंत्रण के अनुपालन के अधीन है।

_____

जारी करने की तारीख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7(च): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 7

(भाग-च)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या ..... फ़ाइल संख्या .....

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

सुविख्यात ट्यूब निर्माता के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मैसर्स _____की निरीक्षण और गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली का मूल्यांकन किया गया है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के विनियम 19 के अधीन उनके _____

_____

_____

स्थित कारखाने को _____ से _____ तक के आकार के ट्यूबों के विनिर्माण के लिए एक प्रसिद्ध ट्यूब निर्माता के रूप में मान्यता प्रदान की गई है।

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात _____ तक

विधिमान्यता, भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विहित गुणवत्ता नियंत्रण के अनुपालन के अध्यधीन है।

_____

जारी करने की तारीख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7(छ):आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 7

(भाग-छ)

[विनियम 19 देखें)]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या …… फ़ाइल संख्या ……..

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

सुविख्यात पाइप निर्माता के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा मैसर्स _____की निरीक्षण और गुणवत्ता प्रबंधन प्रणाली का मूल्यांकन किया गया है और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के विनियम 19 के अधीन उनके _____

_____

_____

स्थित कारखाने को _____से _____ तक के आकार के पाइप के विनिर्माण के लिए एक सुविख्यात पाइप निर्माता के रूप में मान्यता प्रदान की गई है।

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात् _____ तक

विधिमान्यता, भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विहित गुणवत्ता नियंत्रण के अनुपालन के अधीन है ।

_____

जारी करने की तारीख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7(ज): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप - 7

(भाग-ज)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या ..... फ़ाइल संख्या .....

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

सुविख्यात सामग्री परीक्षण प्रयोगशाला के लिए अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि निम्नलिखित प्रयोगशाला के निरीक्षण और सामग्री परीक्षण प्रणाली के मूल्यांकन के पश्चात्, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड ने भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के विनियम 19 के अधीन इसे एक प्रसिद्ध सामग्री परीक्षण प्रयोगशाला के रूप में मान्यता प्रदान की है :-

मैसर्स _____

_____

_____

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात _____ तक

टिप्पण : मान्यता, भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के उपबंधों के अधीन विनिर्दिष्ट मानकों के अनुसार होगी ।

_____

जारी करने की तारीख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 7(झ): आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 7

(भाग-झ)

[विनियम 19 देखें]

राष्ट्रीय प्रतीक

क्रम संख्या …… फ़ाइल संख्या ……..

केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

सुविख्यात अवशेष जीवन निर्धारण संगठन के रूप में अनुमोदन का प्रमाण पत्र

यह प्रमाणित किया जाता है कि निम्नलिखित फर्म के निरीक्षण और सामग्री परीक्षण प्रणाली के मूल्यांकन के पश्चात्, केंद्रीय बॉयलर बोर्ड ने इसे भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के विनियम 19 के अधीन एक प्रसिद्ध अवशेष जीवन निर्धारण संगठन के रूप में मान्यता प्रदान की है।

मैसर्स _____

_____

यह प्रमाणपत्र पांच वर्ष के लिए विधिमान्य है, अर्थात् _____ तक

_____

जारी करने की तारीख

प्रमाणपत्र संख्या_____ _____

सचिव

प्ररूप 8:आर00 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 8

(विनियम 293)

निर्माता का नाम और पता

बॉयलर घटकों के लिए अंतिम निरीक्षण रिपोर्ट

रिपोर्ट संख्या: तारीख:

यह प्रमाणित किया जाता है कि नीचे दिए गए दबाव भागों का भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अधीन निरीक्षण किया गया और उन्हें साफ किया गया है।

बॉयलर संख्या:

क्र. सं.	उत्पाद की पहचान	आरेखण संख्या	विवरण	मात्रा सं.	सक्षम व्यक्ति का पहचान चिन्ह

निर्माता के प्रतिनिधि के हस्ताक्षर और मुहर सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर

प्ररूप 9:आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 9

[विनियम 295 (7) और 295 (8) देखें]

विनियम 311 के अधीन प्रमाणन के बारह/छत्तीस मास पश्चात् परिशिष्ट 'ज' तथा परिशिष्ट 'झ' के अनुसार बॉयलर के निरीक्षण के लिए आवेदन के साथ प्रस्तुत किए जाने वाले ब्यौरे

1. स्वामी का नाम और पता
2. बॉयलर की पंजीकरण संख्या
3. भाप का दबाव और तापमान
4. भाप उत्पादन की दर
5. ताप सतह
6. संनिर्माण का वर्ष
7. बॉयलर का संक्षिप्त विवरण
8. संनिर्माण का प्रकार (रिवेटेडया वैल्डेड)
9. फ़ायर किया हुआ या वेस्ट हीट बॉयलर
10. पंजीकरण की तारीख
11. सरकार द्वारा दी गई पिछली छूट के ब्यौरे, यदि कोई हो
12. पिछले वार्षिक निरीक्षण की तारीख
13. वर्तमान प्रमाणपत्र की समाप्ति तारीख
14. वह अधिकतम कार्य दबाव जिस पर पिछला प्रमाणपत्र जारी किया गया था
15. पिछली मरम्मत के ब्यौरे (वर्ष-वार)
16. पिछले प्रमाण पत्र में प्रविष्ट की गई टिप्पणी
17. बॉयलर फ़ीड वॉटर की गुणवत्ता
18. क्या फीड पंप वर्तमान में अपेक्षित संख्या में समाधानप्रद कार्य करने की स्थिति में हैं?
19. शेल/ड्रम और सुपर हीटर पर लगे सुरक्षा वाल्वों की संख्या
20. बॉयलर में उपलब्ध कराए गए सूट ब्लोअरों की कुल संख्या
21. काम करने की स्थिति में सूट ब्लोअरों की संख्या
22. क्या सुरक्षा वाल्व डिजाइन दबाव पर या उससे कम पर समाधानप्रद रूप से ब्लो कर रहे हैं?
23. जैसा कि ऑपरेटिंग केसिंग लीवर द्वारा सत्यापित किया गया है, क्या सेफ्टी वॉल्व एसेंबली जैमिंग से मुक्त है?
24. क्या उच्च और निम्न जल स्तर अलार्म अच्छी स्थिति में है?
25. क्या मुख्य स्टीम स्टॉप वाल्व, फीड चेक वाल्व, ब्लो डाउन वाल्व और मास्टर दबाव गेज काम करने की स्थिति में हैं?
26. क्या विनियम 182 के अनुसार स्वचालित बॉयलरों के लिए अतिरिक्त अपेक्षाओं का अनुपालन किया जाता है? (यदि 'नहीं' है तो ब्यौरे दें)
27. मुख्य दबाव गेज, तापमान संकेतक/ सुपरहीटर के लिए रिकॉर्डर, हॉट रीहीट, कोल्ड रीहीट और मुख्य भाप लाइन के अंशांकन की पिछली तारीख।
28. (क) पिछली तारीख जब बॉयलर सुरक्षा उपकरणों का समाधानप्रद रूप में परीक्षण किया गया और उसका ब्यौरे।
    (ख) पिछली तारीख जब सिमुलेशन द्वारा बॉयलर सुरक्षा उपकरणों का परीक्षण किया गया था।
29. पिछले बारह मास में बॉयलर के रुकने के कारणों और मरम्मतों के ब्यौरे

30. बॉयलर हाउस के नियंत्रण कक्ष में उपकरणों और नियंत्रणों में वर्तमान में पाई गई अनियमितताएं,यदि कोई हों
31. वर्तमान बॉयलर रिसाव का विवरण
32. बॉयलर का वर्तमान परिचालन दबाव
33. क्या जल की गुणवत्ता का ऑनलाइन परीक्षण किया जाता है (कुल घुलित ठोस (टीडीएस) सहित विश्लेषण के मूल्यों को दर्शाने वाली परीक्षण रिपोर्ट की प्रति संलग्न करें)
34. बताएं कि ऐसे परीक्षण किस अंतराल पर किए जाते हैं
35. बॉयलर को पिछली बार आंतरिक और/या बाहरी सफाई के लिए कब खोला गया था?
36. बताएं कि ऐसी सफाई किस अंतराल पर की जाती है
37. क्या पिछले बार जब बॉयलर को निरीक्षण के लिए पेश किया गया था तब से कोई शट डाउन हुआ है?
38. क्या बॉयलर का काम करने का दबाव अतीत में प्रमाणित सीमा से अधिक हुआ है? यदि कोई हो तो विवरण दें
39. पूर्व में हुई बॉयलर दुर्घटना के ब्यौरे, यदि कोई हो
40. बॉयलर प्रचालन इंजीनियर/परिचरों की सूची
41. अधिनियम के अनुपालन में पूर्व में देखी गई अनियमितताएं, यदि कोई हों
42. वेस्ट हीट बॉयलर्स को छूट देने के लिए सेंट्रल बॉयलर्स बोर्ड द्वारा अधिकथित मार्गदर्शक सिद्धातों को पूरा किया गया है या नहीं?

महाप्रबंधक (जनरेशन) का नाम और हस्ताक्षर

उस सक्षम व्यक्ति की टिप्पणियां जिन्होंने बॉयलर हाउस के जांच के दौरे के उपरोक्त विवरण की सत्यता का सत्यापन किया गया है।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर

प्ररूप 10 : आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप -10

[विनियम 300 (2)]

बॉयलर अधिनियम 2026 की धारा 14 के अधीन अनंतिम आदेश

..... को बॉयलर (पंजीकरण संख्या .....) बॉयलर रेटिंग .... द्वारा निर्मित और _____निर्माता संख्या डिजाइन दबाव ..... किग्रा / सेमी ^{2} (जी) पर इसका उपयोग करने की अनुमति है, यदि इसकी तारीख से छह महीने के भीतर एक प्रमाण पत्र जारी करने के लिए लंबित किया गया या इनकार किया तो इसके उपरान्त यह आदेश अमान्य हो जाएगा।

तारीख : ..... *बॉयलरों के निरीक्षक*

प्ररूप 11:आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप- 11

(विनियम 306)

बॉयलर निरीक्षण विभाग

बॉयलर रजिस्ट्री संख्या

निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन
या
रजिस्ट्रेशन पुस्तिका

सामान्य

जिला.....

स्वामी.....

कारखाने का पता .....

निकटतम रेलवे स्टेशन .....

कारखाना ..... है स्टेशनसे ..... किमी

काम या कारखाना.....

काम का मौसम ....

बॉयलर ..... में ..... को रजिस्ट्री है

रजिस्टर पुस्तिका संख्या ..... पृष्ठ..... .....

रजिस्ट्री संख्या..... ..... को सत्यापित की गई।

बॉयलर का डिज़ाइन दबाव .....

बॉयलर रेटिंग ..... निरीक्षण

फीस.....

रजिस्ट्रेशन पुस्तक ..... पर .....को दायर की गई

अन्तरण इत्यादि पर टिप्पणी।

अनंतिम आदेश और प्रमाणपत्र अभिलेख

फीस (रुपए)	भुगतान की तारीख	निरीक्षण की तारीख	प्रमाणपत्र संख्या और तारीख	प्रमाण पत्र की अवधि	बॉयलर का डिज़ाइन दबाव किग्रा/सेमी ^{2} (जी)	मुख्य स्टीम आउटलेट तापमान(डिग्री सेल्सियस)	बॉयलर रेटिंग	उपयोग किया गया फ्यूल	वाष्पीकरण टन/घंटा या किग्रा/घंटा	निरीक्षक / सक्षम व्यक्ति के आद्याक्षर

विशिष्टियां और परिमाप

बॉयलर का प्रकार: अग्रणी परिमाप:

निर्माता: आशापित कार्य दबाव:

मुख्य स्टीम आउटलेट तापमान

बनाने का स्थान और वर्ष: निर्माता की संख्या:

बॉयलर का विवरण:

निर्माता की मुहर का ब्यौरे

मुहर की स्थिति .....

निर्माता का प्रमाणपत्र

बॉयलर नाम.....

निर्माता विनिर्माण, ... किग्रा / सेमी^{2} (जी) के लिए हाइड्रोलिक परीक्षण आरेखण संख्या ..... ---प्राप्त

निरीक्षण नाम.....

प्राधिकारी सामग्री, निर्माण, पर्यवेक्षण, हाइड्रोलिक परीक्षण के परीक्षण ..... प्राप्त .....

दबाव भागों के ब्यौरे

क्र. सं.	दबाव पुर्जे का नाम	आकार	सामग्री विनिर्देश

बेलनाकार शेल

	(क) *शेल या मड ड्रम*	*(ख)* *स्टीम ड्रम*
पुर्जों के नाम संख्या अंत प्लेटों के बीच की लंबाई एंड प्लेट सीम के बीच की लंबाई सबसे बड़े बेल्ट के अंदर व्यास प्लेटों की मोटाई प्लेटिंग की बेल्टों की संख्या लम्बवत सीम स्थिति (बजे) परिधीय सीम सीमों की संख्या (अंत और भीतरी)		

शेल एंड प्लेट और स्टे

शेल प्लेट्स	सपाट, धुला हुआ, अर्धगोलाकार (..... टुकड़ों में) न रुका हुआ, न फ्लेंज किया हुआ			
	व्यास (बाहर), सामने ..... पीछे, ...		क्राउन	सबसे बड़ा वृत्त .....
	वक्रता के सामने की त्रिज्या		पीछे , ...	क्राउन .....
	वक्रता की त्रिज्या, फ्लेंज का कोना, ...		शेल , ...	फर्नेस, ... अपटेक, ...
	प्लेट, मोटाई, सामने ..... पीछे, ...		क्राउन	ट्यूब प्लेट सामने, ...पीछे
	शेल से जुड़े क्राउन या सामने, ...			
	शेल से जुड़े, बैक एंड, ...			
	अपटेक या फर्नेस क्राउन या फ्रंट से जुड़े,.....			
	फर्नेस फ्लू से जुड़े, बैक एंड			
स्टे	गसेट स्टे, संख्या एफई, टॉप, ...	तल , ...	बीई, टॉप, ...	तल, ...
	लम्बवत स्टे संख्या	व्यास, ...	.....	, ...
	लम्बवत स्टे पिच रहता है, ऊर्ध्वाधार	क्षैतिज.....	परिधीय	.....
	त्रियक डी ओ, ...			

मेनहोल, हैंड और साइट होल्स, दरवाजे और स्टैंड ब्लॉक

इनके अधीन पुर्जे और सामग्री …… ……..

मेन होल्स	संख्या और स्थिति फ़्रेमयुक्त या फ्लेंज किए हुए प्लेट बॉयलर दरार, लंबाई × चौड़ाई फ़्रेम दरार, लंबाई × चौड़ाई फ्रेम अंदर, बाहर, उठा हुआ, दबाया हुआ फ्रेम ठोस, वैल्डेड, कास्ट लम्बवत अक्ष पर फ़्रेम खंड दरवाजा, प्रकार और मोटाई दरवाजा, अगर अंदर, स्पिगोट क्लीयरेंस बोल्ट, संख्या, व्यास, थ्रेड नट बोल्ट, पिच सर्कल प्रतिपूर्ति छल्ले, चौड़ाई x मोटाई			

साइट होल्स	संख्या ……..	परिमाप …….	स्थितियाँ ……..
	लगाए गए प्रतिपूर्ति छल्ले ……	खण्ड ……	
	दरवाजे, प्रकार …… ……	बोल्ट व्यास,…….. थ्रेड ……	स्पिगोट क्लीयरेंस ……..
	सफाई प्लगों की संख्या ……	व्यास,……	स्थिति ……
ब्लॉक	ऊंचाई ……..	व्यास (बाहर), ऊपर,… तल …….	मोटाई ……..……..
	स्टॉप वाल्व के नीचे स्टैंडपाइप, ……	ऊंचाई, …… व्यास (बाहर) ……	मोटाई ……..……..
	फ्लेंज ……		

फायरबॉक्स ब्यौरे

और ।। पास ट्यूब	**फ्लू ट्यूब का ब्यौरे**				
	सदा संख्या ……	स्टे	कुल लंबाई …… विशेष विवरण …… ..		
	सादा, व्यास (बाहर) …….....	मोटाई, …	फ्रंट एंड, वैल्डेड, एक्सपीड, वीडेड, फेरुल्ड । स्मोक एंड ।, वैल्डेड एक्सपीड, वीडेड , या… ..		
	स्टे व्यास (बाहर) ……..... सादे ट्यूबों की पिच, वी……	मोटाई, …… …… एच…… ……	एफई, वैल्डेड, एक्सपीड।, वीडेड, एसई, वैल्डेड, एक्सपीड, .. डी …… सीजेड …… ……		
	स्टे ट्यूब की पिच, वी… ..	एच…… ……	डी …….. सीजेड …… ……		
	सादा संख्या , …	स्टे कुल	लंबाई …… विशेष विवरण …… ..		
	सादा, व्यास (बाहर)	मोटाई, …	फ्रंट एंड, वैल्डेड, एक्सपीड,		

	……		वीडेड, फेरुल्ड स्मोक एंड ।, वैल्डेड एक्सपीड, वीडेड , या… ….			
	स्टे व्यास (बाहर) …….....	मोटाई, …… ……	एफई, वैल्डेड, एक्सपीड, वीडेड, एसई, वैल्डेड, एक्सपीड, ..			
	प्लेन ट्यूब की पिच, वी….	एच …….....	डी … ……	सीजेड …… ……		
	स्टे ट्यूब की पिच, वी… ..	एच…… ……	डी ……..	सीजेड …… ……		

फर्नेस, क्राउन और अपटेक

क्षैतिज और लंबवत	संख्या , …… प्रकार ……	
	प्रत्येक फर्नेस में स्टिफ़नर छल्लों की संख्या …… लम्बवत सीम की स्थिति	
	केंद्र के मध्य लंबाई	
	अंदर का व्यास	
	प्लेट की मोटाई	
	क्रॉस ट्यूब या स्टिफ़नर की स्थिति	

माउंटिंग और फिटिंग

		संख्या	*व्यास*	*प्रकार*	*सामग्री*	*बोल्ट या वैल्ड किए हुए*
वाल्व इत्यादि	सुरक्षा					
	सुरक्षा					
	मुख्य विराम					
	सहायक विराम					
	संभरण					
	ब्लो डाउन					
	इंजेक्टर					

विविध फिटिंग

पानी के गेज, संख्या …… प्रकार …… परीक्षण कॉक संख्या ……

वाटर गेज, निचले नट का ऊपरी भाग …… मिमी ऊपर ……..

दबाव नापने का यंत्र, प्रकार …….. व्यास मिमी में … रेंज …… किग्रा/सेमी² (जी)

दबाव नापने का यंत्र, निर्माता …… संख्या …… लाल रेखा …… किग्रा/सेमी² (जी) पर

फ़्यूज़िबल प्लग, प्रकार …… …… स्थिति …… ……

ब्लो डाउन पाइप …….. ..... से जुड़ा है

फ़ीड उपकरण ……

अतिरिक्त फिटिंग .....

सुरक्षा वॉल्व

	(क)	(ख)	(ग)
प्रत्येक चेस्ट में वाल्व की संख्या.....			
प्रकार.....			
वाल्व सीट का व्यास (मिमी)			
नैक का व्यास (मिमी)			
आउटलेट का व्यास (मिमी)			
.....			

सुरक्षा वाल्व का अपेक्षित क्षेत्र

संतृप्त भाप के लिए

$$A = \frac{E}{C.P.}$$

अति गरम भाप के लिए

$$As = \frac{E \times \sqrt{1+\frac{2.7Ts}{1000}}}{C \times P}$$

E = ; C = ; P = ; A =

के रूप में = ; T = ; A = ;

ताप सतह

कुल ताप सतह

.....

..... वर्ग मीटर

बॉयलर रेटिंग .....

हाइड्रोलिक परीक्षण (रजिस्ट्रेशन)

निरीक्षक ..... परीक्षण की तारीख ..... परीक्षण दबाव ..... किग्रा / सेमी² (जी)

परीक्षण की अवधि ..... मिनट बॉयलर दबाव, गेज संख्या ..... परीक्षण में उपयोग .....

-------को ----------की की तुलना में बॉयलर दबाव गेज ..... पाया गया।

परीक्षण में बॉयलर की स्थिति .....

ईंट का काम ..... लैगिंग .....

परीक्षण के अधीन बॉयलर की स्थिति .....

परीक्षण के अधीन बॉयलर माउंटिंग की स्थिति .....

एमआई पुस्तिका ..... द्वारा ..... को तैयार कर ..... को प्रस्तुत किया गया।

एमआई पुस्तिका की जांच ..... द्वारा ..... को की गई ।

मुख्य निरीक्षक/निदेशक बॉयलर की टिप्पणी और हस्ताक्षर

भाप परीक्षण (रजिस्ट्रेशन)

निरीक्षक ..... परीक्षण की तारीख .....

बॉयलर का डिज़ाइन दबाव ..... किग्रा / सेमी² (जी) .....

बॉयलर कनेक्शन ..... परीक्षण दबाव ..... किग्रा / सेमी² (जी)

उपयोग किया गया ईंधन ..... आग की स्थिति .....

सुरक्षा वाल्व को उठाया (क) ..... किग्रा / सेमी² (जी) ड्रॉट..... .....

(ख) ..... किग्रा / सेमी² (जी)। (ग) ..... किग्रा / सेमी² (जी) पर उठाया गया

	शुरुआत	5 मिनट।	10 मिनिट।	15 मिनट	अंतर
परीक्षण का समय					
शीशे में पानी की ऊँचाई.....					
बॉयलर गेज द्वारा दबाव					

दबाव का संचय, (%)में.....

क्या सुरक्षा वाल्व बॉयलर को कुशलता पूर्वक राहत देते हैं? .....

भाप के अधीन बॉयलर की स्थिति .....

भाप के अधीन माउंटिंग की स्थिति .....

वाशर या फेरूल की मोटाई ....

फीड पंप या इंजेक्टर ने काम किया .....

पानी के गेज का परीक्षण किया गया .....

बॉयलर अटेंडेंट (या) बॉयलर ऑपरेशन इंजीनियर .....

प्रमाणपत्र में दर्ज किए जाने वाले सुरक्षा वाल्व पर भार की सीमा .....

बॉयलर के कार्यचालन पर टिप्पणियाँ

बॉयलर का उपयोग ..... के लिए किया जाता है।

सतत्, आंतरायिक कर या मौसमी काम .....

क्या बॉयलर को स्पेयर बॉयलर से राहत मिली है? .....

फीड वॉटर की प्रकृति .....

प्रयुक्त ईंधन ..... क्या मुद्रित निर्देश बॉयलर के पास रखे जाते हैं? .....

निरीक्षक द्वारा अनुशंसित सफाई के बीच की अवधि .....

भाप-पाइप

मुख्य भाप-पाइपों की योजना

जुड़े हुए बॉयलरों की रजिस्ट्री संख्या .....

अन्य बॉयलर से अलग करने के लिए उपबंध .....

निरीक्षण और परीक्षण के अभिलेख

..... द्वारा ..... को प्रथम निरीक्षण करने के लिए .....किग्रा/सेमी²(जी) पहला हाइड्रोलिक परीक्षण ..... तारीख.....

निरीक्षण टिप्पणियाँ

बॉयलर अटेंडेंट और बॉयलर ऑपरेशन इंजीनियर की विशिष्टियां				
निरीक्षण भेंट की तारीख़	नाम	ग्रेड	प्रमाणपत्र संख्या	जारी करने की तारिख

प्ररूप 12: आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप-12

(विनियम 310)

एक बॉयलर के उपयोग के लिए प्रमाण पत्र

बॉयलर की रजिस्ट्री संख्या	बॉयलर का प्रकार
बॉयलर रेटिंग	निर्माण का स्थान और वर्ष
अधिकतम निरंतर वाष्पीकरण	
स्वामी का नाम	
बॉयलर की स्थिति	
मरम्मत	
टिप्पणियां	
----------को ----------प्रति किग्रा/सेमी ^{2} (जी) पर	हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया गया

मैं यह प्रमाणित करता हूं कि ऊपर वर्णित बॉयलर को मेरे/मुख्य निरीक्षक द्वारा बॉयलर अधिनियम, 2026 की धारा 12/13 के उपबंधों के अधीन ..... किग्रा/सेमी ^{2} (जी) के अधिकतम दबाव पर _____ से _____ अवधि के लिए काम करने की अनुमति है।

..... सुरक्षा वाल्व की लोडिंग ..... किग्रा / सेमी ^{2} (जी) से अधिक नहीं होगी

..... को रु. ..... फीस भुगतान किया

स्थान ..... पर तारीख ..... को

नाम और हस्ताक्षर
सक्षम व्यक्ति

प्रतिहस्ताक्षरित
मुख्य निरीक्षक

"शर्तों" के लिए पन्ना पलटें

शर्तें

(प्ररूप 12 का पृष्ठ भाग)

(1) बॉयलर मे अधिनियम की धारा 18 के अनुसार ही कोई अतिरिक्त संरचनात्मक परिवर्तन, जोड़ या नवीनीकरण किया जाएगा, अन्यथा नहीं।

(2) अधिनियम की धारा 13 के उपबंधों के अधीन यह प्रमाणपत्र लागू नहीं रहेगा:

(क) उस अवधि की समाप्ति पर जिसके लिए इसे प्रदान किया गया था; या

(ख जब बॉयलर में कोई दुर्घटना घटित होती है; या

(ग) जिस बॉयलर की हीटिंग सतह दो सौ वर्ग फुट से कम हो, बॉयलर ऊर्ध्वाधार नहीं होने के कारण जब बॉयलर को अंतरित किया जाता है, या एक पोर्टेबल बॉयलर हो या वाहन बॉयलर हो या

(घ) अधिनियम की धारा 17में दिए उपबंधित के सिवाय, जब बॉयलर में कोई संरचनात्मक परिवर्तन, परिवर्धन या नवीनीकरण किया जाता है; या

(ड़) यदि मुख्य निरीक्षक किसी विशिष्ट मामले में ऐसा निदेश देता है, जब बॉयलर से अनुलग्न किसी भी स्टीम पाइप में कोई संरचनात्मक परिवर्तन, परिवर्धन या नवीनीकरण किया जाता है; या

(च) बॉयलर के स्वामी को मुख्य निरीक्षक या निरीक्षक का आदेश मिलने पर, जो इसके उपयोग पर इस आधार पर रोक लगाता है कि यह या इससे अनुलग्न कोई भी बॉयलर उपकरण खतरनाक स्थिति में है।

अधिनियम की धारा 15 के अधीन, जब एक बॉयलर से संबंधित प्रमाण पत्र की अवधि समाप्त हो गई हो, परन्तु उसने उस अवधि की समाप्ति से पहले प्रमाण पत्र के नवीनीकरण के लिए आवेदन किया हो, आवेदन पर आदेश जारी होने तक पूर्व प्रमाणपत्र मे उल्लेखित डिजाइन दबाव पर बॉयलर का उपयोग करने का हकदार होगा, किन्तु इसे धारा 13की उप-धारा (1) के खंड (ख), (ग), (घ), (ड़) और (च) में बताए गए किसी भी मामले में बॉयलर के प्रयोग को प्राधिकृत नहीं माना जाएगा, जो प्रमाण पत्र की अवधि की समाप्ति के पश्चात् होते है

(3) बॉयलर का उपयोग प्रमाण पत्र में डिजाइन दबाव के रूप में दर्ज किए गए दबाव से अधिक दबाव में नहीं किया जाएगा और न ही ऐसे डिजाइन दबाव से अधिक दबाव पर सुरक्षा वाल्व सेट किया जाएगा ।

(4) बॉयलर का उपयोग ऐसी स्थिति में नहीं किया जाएगा जो स्वामी को सुरक्षित कार्य के लिए यथोचित अनुकूल ना लगे।

(5) अधिनियम की धारा 12 की उप-धारा (6) के उपबंधों के अनुसार, केवल प्ररूप 12 को रजिस्ट्रेशन के समय मुख्य निरीक्षक द्वारा प्रतिहस्ताक्षरित किया जाएगा ।

टिप्पण : स्वामी द्वारा इस बॉयलर के विवरण और आयामके बारे में मुख्य निरीक्षक को विहित रीति से आवेदन और शुल्क का भुगतान करके प्राप्त किया जा सकेगा।

प्ररूप 13:आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 13

[विनियम 316 (2) देखें]

बॉयलर/इकोनोमाइज़र /स्टीम लाइन/फीड वॉटर लाइन के मरम्मतकर्ता के लिए प्रश्नावली प्ररूप

1. (क) फर्म का रजिस्ट्रीकृत नाम और उसका स्थायी पता .....

   (ख) कार्यशाला का पता:

2. स्थापना

   वर्ष.....

3. वर्गीकरण के लिए आवेदन किया-

   (क) विशेष श्रेणी (किसी भी बॉयलर दबाव के लिए)

   (ख) श्रेणी I (125 किग्रा/सेमी^{2} तक के बॉयलर दबाव के लिए)

   (ग) श्रेणी II (40 किग्रा/सेमी^{2} तक के बॉयलर दबाव के लिए)

   (घ) श्रेणी III (17.5 किग्रा/सेमी^{2} तक के बॉयलर दबाव के लिए)

4. फर्म द्वारा पहले निष्पादित किए गए कार्यों के प्रकार, उनके डिजाइन दबाव , तापमान और शामिल सामग्री के विशेष संदर्भ, दस्तावेजी साक्ष्य के साथ

5. (क) क्या फर्म को कभी किसी बॉयलर निदेशालय/निरीक्षणालय द्वारा अनुमोदित किया गया है? यदि हां, तो ब्यौरे दें

   (ख) क्या भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अधीन किसी प्राधिकारी द्वारा एक मरम्मतकर्ता के रूप में आपकी मान्यता के लिए अनुरोध अस्वीकार किया गया है? यदि हां, तो ब्यौरे दें

6. क्या विनियम 316 (4)(क) के अधीन रेक्टिफायर/जनरेटर, ग्राइंडर, सामान्य उपकरण और टैकल, डाई पेनेट्रेंट किट, विस्तारक और माप उपकरण या कोई अन्य उपकरण रखे गए हैं।

7. फर्म में स्थायी रूप से कार्यरत तकनीकी कर्मियों के पदनाम, शैक्षिक योग्यता और प्रासंगिक अनुभव सहित की विस्तृत सूची (दस्तावेजों की प्रतियां संलग्न करें)

8. फर्म द्वारा एक साथ कितनी वर्किंग साइट्स को हैंडल किया जा सकता है?

9. क्या फर्म नियमों के अनुरूप कार्य को सख्ती से निष्पादित करने और कार्य के उच्च स्तर को बनाए रखने के लिए तैयार है?

10. क्या फर्म इसके द्वारा किए गए कार्य के लिए पूर्ण उत्तरदायित्व स्वीकार करने के लिए तैयार है और यदि अपेक्षित हो तो किसी भी विवादास्पद मुद्दे को स्पष्ट करने के लिए तैयार है?

11. क्या फर्म, मांगे जाने पर उचित परीक्षण प्रमाण पत्र के साथ अपेक्षित विनिर्देशों के लिए सामग्री की आपूर्ति करने की स्थिति में है?

12. क्या फर्म की अपनी कोई आंतरिक गुणवत्ता नियंत्रण प्रणाली है? यदि हां, तो ब्यौरे दें

13. भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अधीन एक सक्षम प्राधिकारी द्वारा जारी वर्तमान प्रमाण पत्र की प्रतियों के साथ नियोजित वैल्डर की सूची ।

फर्म के अधिकृत हस्ताक्षरकर्ता का नाम और
हस्ताक्षर मुहर के साथ

तारीख .....

स्थान .....

टिप्पण 1: एक मरम्मतकर्ता के रूप में फर्म की मान्यता दो वर्ष की अवधि के लिए होगी, तदोपरांत वे उक्त अवधि की समाप्ति से कम से कम दो मास पूर्व अपनी मान्यता के नवीनीकरण के लिए आवेदन करेंगे।

टिप्पण 2: यदि मरम्मतकर्ता को जानबूझकर या अनजाने में अधिनियम या विनियमों के उपबंधों का उल्लंघन करते हुए पाया जाता है, तो फर्म को सभी राज्यों/संघ राज्य क्षेत्रों के मुख्य निरीक्षकों या बॉयलर निदेशकों को सूचित करते हुए इन्हें निषिद्ध सूची में डाल दिया जाएगा और किसी भी स्थिति में नवीनीकरण नहीं किया जाएगा।

प्ररूप 14:आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 14

[विनियम 322 (3)]

बॉयलर अधिनियम, 2025

बॉयलर निरीक्षण विभाग

स्टीम पाइप और कनेक्टेड फिटिंग

पहचान संख्या

निरीक्षण पुस्तिका का ज्ञापन

विविध

जिला .....

स्वामी .....

पता .....

कारखाने का काम: .....

उन बॉयलरों की रजिस्ट्रेशन संख्या जिससे पाइप और फिटिंग लगे हुए हैं और जिनकी विशिष्टियां इस ज्ञापन जुड़ा हुआ है,

टिप्पणी तारीख	*परिवर्धनों और परिवर्तनों का विशिष्टियां*
.....	.....
.....	.....
.....	.....
.....	.....

स्टीम पाइप और उनसे जुड़ी फिटिंग की योजना

अभिलेख योजना के लिए फीस और अनुमोदन

ड्राविंग संख्या	*स्टीम पाइप की कुल लंबाई*	*जुड़े पात्रों की संख्या*	*फीस*	*भुगतान की तारीख*	*योजना और अभिन्यास का अनुमोदन की संख्या और तारीख*	*एमएडब्ल्यूपी अनुमोदन किग्रा/सेमी^{2}(जी)*	*अनुज्ञेय तापमान $^\circ C$*	*निरीक्षक की टिप्पणियां और आद्याक्षर*

स्टीम पाइप-विवरण और परिमाप

परिस्थिति .....

संलग्न बॉयलरों की पंजीकरण संख्या .....

स्टीम पाइपिंग सिस्टम में ..... सम्मिलित हैं।

पाइप सामग्री ..... व्यास (बाहर) .....

पाइपों की मोटाई …… बनावट ……

फ्लेंजों की अटैचमेंट ……

एल्बो , टीज़ आदि ……..

……..

सहयोगिक

……

लचीलापन ……

निकासी ……..

फ़ीड पाइप ……

बाहरी व्यास …… मोटाई ……..

बनावट

……

अधिकतम दबाव …… अधिकतम तापमान ……

योजक पात्र ……

संख्या

……..

प्रकार

……

अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव …… अधिकतम डिजाइन तापमान

……

स्थापना की तारीख ……

भीतर और बाहर का पहला निरीक्षण

……..

……

..... किग्रा /सेमी 2 पर के लिए .....द्वारा _____को फ़ीड पाइप्स का हाइड्रोलिक

परीक्षण..... .....।

टिप्पणियां ……

संगणना

भाप पाइप: ……

……..

……..

……..

संगणना

भाप पाइप: ……

……..

……..

……..

संगणना

भाप पाइप: .....

.....

.....

.....

संगणना

.....

.....

.....

.....

निरीक्षक का टिप्पण

.....

.....

.....

प्ररूप 15: आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 15

[विनियम 358 (3)]

निरीक्षण प्राधिकारी का निर्माणाधीन निरीक्षण प्रमाण पत्र

हम यह प्रमाणित करते हैं कि ..... प्रकार, ... एकोनोमाइसर, ... खण्डों और ट्यूबों से मिलकर प्रत्येक खण्ड का ..... किग्रा / सेमी ^{2} (जी) के डिजाइन दबाव के लिए निर्माण किया गया। मेसर्स ..... ने हमारी देखरेख में और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अध्याय -11 में अधिकथित नियमानुसार सक्षम व्यक्ति द्वारा निर्माण के विभिन्न चरणों में निरीक्षण किया गया और इसकी निर्माण और कारीगरी संतोषजनक थी और एकोनोमाइसर के डिजाइन और निर्माण के लिए मानक शर्तों के अनुसार है।

प्रत्येक खण्ड पर पहचान चिह्न।

अन्य दबाव वाले हिस्से पर शाखा पाइप।

उसकी स्थिति।

पूरा होने पर सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में दस मिनट के लिए अनुभागों को ..... किग्रा/सेमी ^{2} (जी) के पानी के दबाव के अध्याधीन परीक्षण किया गया और इसने विनियम 361 के अनुसरण में परीक्षण का संतोषजनक ढंग पूरा किया।

सक्षम व्यक्ति की उपस्थिति में एकोनोमाइसर के निर्माण में प्रयुक्त सामग्री के नमूनों का परीक्षण किया गया और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अध्याय -11 में विहित परीक्षणों के अनुपालन में पाया गया ।

हमने अपने आप को संतुष्ट कर लिया है कि एकोनोमाइसर का निर्माण और आयाम हमारे द्वारा हस्ताक्षरित निर्माता आरेखण संख्या ..... में दर्शाया गया है और हमारे सर्वोत्तम ज्ञान और विश्वास के अनुसार यह हमारे द्वारा प्रतिहस्ताक्षरित प्ररूप 16 में निर्माता के निर्माण प्रमाण पत्र में प्रविष्ट विशिष्टियां सही है।

तारीख .....20..... दिन .....

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

प्ररूप 16: आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप – 16

[विनियम 358 (4)]

कारखाने का पता

निर्माता का विनिर्माण प्रमाण पत्र और परीक्षण

1.	विवरण	एकोनोमाइसर का प्रकार अनुभागों की संख्या आशयित कार्य दबाव उत्पादन का वर्ष विवरण		ट्यूबों की संख्या किग्रा/सेमी 2 (जी) कुल ताप ट्यूबों की सतह	
2.	निरीक्षण प्राधिकारी	..... की देखरेख में निर्मित इकोनोमाइज़र			
		खण्डों का हाइड्रॉलिक रूप से ..... मिनट के लिए परीक्षण किया गया और ..... द्वारा परीक्षण के पश्चात् निरीक्षण किया गया।			
3.	निर्माण और कारीगरी	ब्यौरे, आरेखण संख्या ..... में है। सभी कास्टिंग बाहरी दोषों, झरझरा स्थानों और ब्लो-होल से मुक्त और बिना विकार के परिमापों के लिए सही हैं। जहां प्रकरणों का प्रयोग किया जाता है, वहां धातु के साथ संतोषजनक संलयन होता है। प्रकरणों को उचित रूप से सीसे से मुक्त धातु से टिन्ड किया जाता है सभी स्क्रू थ्रेड व्हिटवर्थ प्ररूप के है सभी घटक भागों का विनिर्माण गेज को सीमित करने के लिए किया जाता है ताकि अदला बदली की पूरे प्रक्रिया को सुरक्षित किया जा सके।			
4.	इकोनोमाइज़र और फिटिंग	*पार्ट्स*	*सामग्री*	*निर्माता*	*सक्षम व्यक्ति की टिप्पणियां*
	प्रयुक्त सामग्री का विवरण	हेडर ट्यूब और/या पाइप्स वाल्व चेस्ट बोल्ट			

भागों की मोटाई और तन्यता परीक्षण-सीमा

5.	एकोनोमाइसर का हिस्सा	*मोटाई 32nds . में*	*तन्यता बल टन तक सीमित है*	*बढ़ाव की सीमा %*	*गेज की लंबाई*	*ब्रांड और संख्या*
	हेडर					
	ट्यूब					
	बोल्ट					

प्रमाणित किया जाता है कि यहां प्रविष्ट की गई विशिष्टियां सही हैं और ऊपर उल्लिखित भागों और फिटिंग का उपयोग इकोनोमाइज़र के निर्माण और फिटिंग में किया गया है।

उपयोग किए गए विभिन्न भागों के सामने दर्शाई गई विशिष्टियां हमारे पास उपलब्ध निर्माता प्रमाणपत्रों के अनुसार हैं।

खण्ड और हमारे उपरोक्त कार्यों में एकोनोमाइज़र के डिजाइन को मुख्य भागों का आरेखण संख्या ..... के अनुसार पूरी पूर्ण परिमापों और प्रिंसिपल के साथ मिलान किया गया है। एकोनोमाइज़र का निर्माण और डिजाइन भारतीय

बॉयलर नियमों के डिजाइन दबाव ..... किलो /सेमी ^{2} (जी) पर पालन करते हुए तैयार किया गया है और हमारे उपर्युक्त कार्यों और खण्डों ने ..... के दिन .....20मिनट के लिए हमारे जिम्मेदार प्रतिनिधि, जिसके हस्ताक्षर यहां संलग्न हैं की की उपस्थिति में संतोषजनक रूप से ..... किग्रा/सेमी ^{2} (जी) के जल परीक्षण पूरा किया गया।

परीक्षण देखने वाले इंजीनियर के हस्ताक्षर *निर्माता का नाम*

स्थान.....

तारीख ..... 20.. के दिन..... *निरीक्षण अधिकारी का नाम और हस्ताक्षर*

टिप्पण : इस प्रमाणपत्र के साथ इकॉनोमाइज़र और निर्माता के निर्माण प्रमाण पत्र के साथ तन्यता बल और बढ़ाव के परीक्षण के परिणाम होंगे और यदि इकोनोमाइज़र एक निरीक्षण प्राधिकारी की देखरेख में बनाया गया है तो प्ररूप 15 में उनका प्रमाण पत्र साथ में होगा ।

प्ररूप 17 : आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्रतिपर्ण

संख्या
उस व्यक्ति या फर्म का नाम जिसे अनंतिम आदेश दिया गया है।
इकोनोमाइज़र का विवरण
निर्माता की संख्या
रेटिंग
अनुमेय दबाव
अवधि
तारीख

निरीक्षक

प्ररूप 17

[विनियम 381(5)]

संख्या

बॉयलर अधिनियम, 2025 के अधीन अनंतिम आदेश

———————————————————————————————

————————————को ..... द्वारा निर्मित इकोनोमाइज़र रजिस्ट्रेशन संख्या ———————————— इकोनोमाइज़र रेटिंग _____ निर्माता संख्या का डिजाइन दबाव ..... किग्रा / सेमी ^{2} (जी) / अधिकतम तापमान .....° C पर उपयोग करने की अनुमति है, मामले लम्बित रहने तक या किसी प्रमाण पत्र के जारी होने की तारीख से छह मास के भीतर आस्कृति होने पर, यह आदेश अमान्य हो जाएगा।

तारीख .....20……का दिन

निरीक्षक

प्ररूप 18: आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप- 18

(विनियम 385)

बॉयलर निरीक्षण

विभाग

इकोनोमाइजर

रजिस्ट्रेशन संख्या

निरीक्षण पुस्तिका ज्ञापन
या
रजिस्ट्रेशन पुस्तिका
विविध

जिला .....

स्वामी .....

कारखाने का पता .....

निकटतम रेलवे स्टेशन .....

इकोनोमाइज़र ..... पर .....को रजिस्ट्रीकृत है।

रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका संख्या ..... पृष्ठ .....

रजिस्ट्रीकरण संख्या .... को सत्यापित किया गया।

डिजाइन दबाव .....

इकोनोमाइज़र रेटिंग ..... किग्रा/सेमी^{2} (जी) ..... को भरी गई।

रजिस्ट्रीकरण पुस्तिका .....

स्थानांतरण आदि पर टिप्पणियां ..... जाँच फीस .....

.....

अनंतिम आदेश और प्रमाणपत्र अभिलेख

फीस	*भुगतान की तारीख*	*निरीक्षण की तारीख*	*प्रमाणपत्र संख्या और तारीख*	*प्रमाणपत्र की अवधि*	*डिज़ाइन का दबाव*	इकोनोमाइज़र रेटिंग	*टिप्पणियां और निरीक्षक का आद्याक्षर*

एकोनोमाइसर का प्रकार .....

निर्माता .....

इच्छित कार्य दबाव .....

बनाने का स्थान और वर्ष .....

निर्माता संख्या .....

एकोनोमाइसर का विवरण .....

ट्यूबों की संख्या ..... लंबाई ..... व्यास .....

मोटाई .....

आंतरिक आयाम .....

हेडर की संख्या .....

हेडर की मोटाई .....

शीर्ष शाखा पाइप की लंबाई ..... मोटाई .....

बॉटम ब्रांच पाइप की लंबाई ..... मोटाई .....

कैप ओपनिंग्स के आयाम .....

कैप बोल्ट का व्यास .....

माउंटिंग

संख्या	*व्यास*	*प्रकार*	*स्थिति*	*सामग्री*
रिलीफ वाल्व				
स्टॉप वाल्व				
ब्लो डाउन				
थर्मामीटर				
दबाव गेज				

अतिरिक्त फिटिंग .....

निर्माता का प्रमाण पत्र

निर्माता का नाम .....

निर्माता का हाइड्रोलिक परीक्षण दबाव .....

निर्माता की आरेखण संख्या .....

निरीक्षण प्राधिकारी का नाम .....

सामग्री के निर्माता का नाम .....

प्रक्रिया

ट्यूब .....

हेडर .....

बोल्ट .....

परीक्षा के परिणाम

ट्यूब	T	E
हैडर	T	E
पाइप	T	E
बोल्ट	T	
	सल्फर %	
	फास्फोरस %	
	निर्माता का पहचान चिह्न	

स्थिति

संगणना	
हेडर	
ट्यूब	
शाखा पाइप	
बोल्ट	
ताप सतह	
कुल ताप सतह ..... इकोनोमाइज़र रेटिंग	
..... द्वारा की गई गणना .....द्वारा गणना की जांच की गई अधिकतम स्वीकार्य कार्य दबाव ..... मुख्य निरीक्षक की टिप्पणी और हस्ताक्षर	... को प्रस्तुत की गई .....को .....किग्रा/सेमी ^{2} (जी)

निरीक्षक के टिप्पण

प्ररूप 19: आर 01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 19

(विनियम 387)

एक इकोनोमाइज़र के उपयोग के लिए प्रमाण पत्र

इकोनोमाइज़र की रजिस्ट्री संख्या	प्रकार
ट्यूबों की संख्या	
हैडरों की संख्या	
इकोनोमाइज़र रेटिंग	निर्माण का स्थान और वर्ष
स्वामी का नाम	
इकोनोमाइज़र की स्थिति	
मरम्मत	
टिप्पणियां	

_____ को हाइड्रॉलिक रूप से परीक्षण किया गया _किग्रा/सेमी ^{2} (जी) पर

मैं यह प्रमाणित करता हूँ कि उपरोक्त इकोनोमाइज़र को मेरे/ मुख्य निरीक्षक द्वारा बॉयलर अधिनियम 2025की धारा 12/13 के उपबंधों के अधीन अधिकतम दबाव ..... किग्रा / सेमी ^{2} (जी) /____ °F के अधिकतम तापमान पर ..... से ..... तक की अवधि में काम करने की अनुमति दी जाती है।

सेफ्टी रिलीफ वॉल्व की इस लोडिंग को ..... किग्रा/सेमी ^{2} (जी) से अधिक नहीं होनी चाहिए ।

..... रु. फीस का भुगतान _____ को किया

स्थान _____

तारीख _____ 20.. के दिन .....

सक्षम व्यक्ति *का नाम और हस्ताक्षर*

शर्तें

(प्ररूप 19 के पृष्ठ ओर)

(1) मुख्य निरीक्षक की लिखित अनुमति के बिना इकोनोमाइज़र में कोई संरचनात्मक परिवर्तन, परिवर्धन या नवीनीकरण नहीं किया जाएगा।

(2) यह प्रमाणपत्र लागू नहीं रहेगा-

(क) उस अवधि की समाप्ति पर जिसके लिए इसे प्रदान किया गया था, या

(ख) जब इकोनोमाइज़र के साथ कोई दुर्घटना होती है, या

(ग) जब इकोनोमाइज़र में या उसके लिए कोई संरचनात्मक परिवर्तन, जोड़ या नवीनीकरण किया जाता है, या

(घ) अधिनियम की धारा 17 में यथाउपबंधित के सिवाय, इकोनोमाइज़र में या उसके लिए कोई संरचनात्मक परिवर्तन, परिवर्धन या नवीनीकरण किया जाता है; या

(ङ) मुख्य निरीक्षक या निरीक्षक के एक आदेश को इकोनोमाइज़र के स्वामी को देने पर कि इसका उपयोग इस आधार पर प्रतिबंधित है कि यह एक खतरनाक स्थिति में है।

(3) एकोनोमाइसर का उपयोग प्रमाण पत्र में दर्ज ऐसे अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव /तापमान से अधिक तापमान पर नहीं किया जाएगा जो रेलीफ वाल्व अधिकतम स्वीकार्य कार्यशील दबाव /तापमान सेट है।

(4) एकोनोमाइसर का उपयोग उस स्थिति के सिवाय अन्यथा नहीं किया जाएगा, जिसे स्वामी युक्तियुक्त रूप से सुरक्षित कार्य के साथ संगत मानता है।

टिप्पण : इस इकोनोमाइज़र के संबंध में ब्यौरे एक रजिस्ट्रेशन पुस्तिका संख्या ..... में दर्ज किया गया है, जिसकी एक प्रति मुख्य निरीक्षक को आवेदन करके भुगतान देकर प्राप्त की जा सकेगी।

प्ररूप 20: आर00 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप संख्या 20

अर्हक बॉयलर वैल्डर का प्रमाणन निरंतरता प्ररूप

(भारतीय बॉयलर विनियम के विनियम 517 और 527 (3) के अनुसार, नवीनीकरण अनुरोध के साथ प्रस्तुत किया जाना है)

भारतीय बॉयलर विनियम, 2026

के अधीन जारी

वैल्डर का नाम :

पिता का नाम :

जन्म तारीख :

संगठन का नाम और पता :

आईबीआर अर्हता प्रमाणपत्र संख्या:

में अर्हित:

निपुणता :

कार्बन स्टील - प्लेट / पाइप और ट्यूब (एम नंबर ग्रुपिंग)

मिश्र धातु स्टील - प्लेट / पाइप और ट्यूब (एम नंबर ग्रुपिंग)

प्रक्रिया:

उपभोज्य U संख्या:

निरंतरता ब्यौरे (संदर्भ के लिए नमूना ब्यौरे के द्वारा) :

क 6 मास पूरे होने पर

क वैल्ड किए गए पुर्जे का नाम:

ख तारीख:

ख 12 मास पूरे होने पर

क वैल्ड किए गए जोड़ का नाम:

ख तारीख:

ग 18 मास पूरे होने पर

क वैल्ड किए गए पुर्जे का नाम:

ख तारीख:

घ 24 मास पूरे होने पर

क वैल्ड किए गए पुर्जे का नाम:

ख तारीख:

जमाकर्ता

नियोक्ता के हस्ताक्षर और मुहर , तारीख के साथ

प्रमाणपत्र _____ तक बढ़ाया गया

अनुमोदनकर्ता

(सक्षम प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर)

तारीख और मुहर

प्ररूप 21:आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 21

(विनियम 540)

वैल्डर की अर्हताएं / पुनः अर्हता परीक्षण का अभिलेख (भारतीय बॉयलर विनियम, 2026)

परीक्षण का स्थान .....

तारीख .....

वैल्डर का नाम .....

पिता का नाम .....

जन्मतारीख .....

पता .....

.....

गैस/इलेक्ट्रिक आर्क पर सेवा का अनुभव .....वर्ष .....

वैल्डर के हस्ताक्षर .....

उन फर्मों के नाम और पते जहां प्रशिक्षित हुए .....

.....

(प्लेट, पाइप, ट्यूब)..... पर परीक्षण किया गया

इलेक्ट्रिक गैस की एसी/डीसी .....

परीक्षण का प्रकार ..... (ग्रूव/ पट्टिका / शाखा)

स्थिति..... .....

प्रयुक्त सामग्री की मोटाई .....

उपयोग किए गए पाइप, शाखा या ट्यूबों का व्यास और मोटाई .....

मुख्य सामग्री और इलेक्ट्रोड या फिलर रॉड की गुणवत्ता .....

अवलोकन के परिणाम

	अंक	
	अधिकतम	*प्राप्तांक*
क प्रक्रिया		
1. नमूना तैयार करना	3	
2. इलेक्ट्रोड या फिलर रॉड का आकार और ग्रेड	2	
3. चक्करों की संख्या और नियंत्रण में बदलाव	5	
ख दृश्य निरीक्षण		
4. जड़ प्रवेश		10
5. अंडरकट से मुक्ति		5
6. रन्स का डिसपोजिशन		2
7. सतह की एकरूपता		1
8. प्रोफ़ाइल का आकार		1

9. जोड़ों का चिकनापन	2
10. गुहाओं और स्लैग से मुक्ति	5
11. वैल्ड जमा के आयाम	1
12. वैल्ड धातु की गुणवत्ता (ओवरहीटिंग, सतह की दरारें, स्पंजी सतह आदि)	3
ग. भौतिक परीक्षण	
13. फेस बेंड परीक्षण	10
14. रूट बेंड परीक्षण	20
घ खुदाई परीक्षण	
15. रन्स का डिसपोजिशन	2
16. संलयन की गहनता	5
17. रूट पेनेट्रेशन	1 1
18. स्लैग समावेशन और सरंध्रता	5
ङ. खंडित सतह	
19. वैल्ड धातु की गुणवत्ता (अत्यधिक ऑक्सीकरण, कार्बराइजेशन, अतिताप,खुरदरापन, सरंध्रता, उपस्थिति)।	7
	100

सक्षम प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

रेडियोग्राफिक परीक्षण का अवलोकन (यदि किया गया है) ……..

दिए गए अंक …… %

मौखिक या लिखित परीक्षा का परिणाम …… ……

दिए गए अंक …… %

सक्षम प्राधिकारी की सामान्य टिप्पणी ……

पात्र वैल्डिंग का प्रकार तथा श्रेणी---------- गैस या इलेक्ट्रिक आर्क वैल्डिंग।

प्रमाण पत्र की विधिमान्यता की अवधि …… से …… तक

स्थान ……

तारीख …… ……

सक्षम प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर

प्ररूप 22:आर01 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 22

छोटे औद्योगिक बॉयलरों के लिए विनिर्माण और परीक्षण प्रमाण पत्र

(विनियम 555(2))

1. निर्माता का नाम ..... निर्माण का वर्ष .....

2. ..... के लिए निर्मित।

3. स्थापना का स्थान .....

4. बॉयलर की पहचान ..... सक्षम व्यक्ति की मुहर .....

5. आरेखण संख्या ..... परिवर्तन संख्या .....

6. डिजाइन दबाव (किलो / सेमी ^{2} (जी)) .....

7. बॉयलर का आकार

लंबाई (मीटर)	*चौड़ाई (मीटर)*	*ऊंचाई (मीटर)*	*व्यास (मीटर)*

8. *सामग्री विशिष्टता (यथा लागू)*

	रासायनिक संरचना					यांत्रिक विशेषताएं				
	C.	*Si.*	*Mn.*	*P*	*S*	*Y*	*S*	*U.T.S*	*%*	*EL*
सीप										
फर्नेस										
ट्यूब प्लेट्स										
फ्लेंज										
बॉयलर ट्यूब/पाइप/पैड विवरण										

व्यास मोटाई सामग्री विशिष्टता	रासायनिक संरचना					यांत्रिक विशेषताएं				
	C.	*Si.*	*Mn.*	*P*	*S*	*Y*	*S*	*U.T.S*	*%*	*EL*
ट्यूब										
पाइप										
पैड										

9. आयतन क्षमता

10. ताप सतह (वर्ग मीटर)

11. नोजल कनेक्शन

(क) स्टीम आउटलेट .....

(संख्या आकार और नोजलों का प्रकार)

(ख) सुरक्षा वाल्व ....

(संख्या आकार और नोजलों का प्रकार)

(ग) सहायक (एयर वेंट) .....

((संख्या आकार और नोजलों का प्रकार)

(घ) ब्लोऑफ वाल्व .....

(संख्या आकार और नोजलों का प्रकार)

(ङ) फ़ीड वाल्व .....

(संख्या आकार और नोजलों का प्रकार)

12. शॉप हाइड्रो परीक्षण दबाव (किलो सेमी ^{2}) ..... तारीख .....

निर्माता का नाम और हस्ताक्षर

हम यह प्रमाणित करते हैं कि उपरोक्त बॉयलर का निर्माण हमारे पर्यवेक्षण में किया गया और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अनुसार सक्षम व्यक्ति द्वारा निर्माण के विभिन्न चरणों में निरीक्षण किया गया तथा इसकी निर्माण और कारीगरी की स्थिति संतोषजनक है।

सक्षम व्यक्ति का नाम और हस्ताक्षर *निरीक्षण प्राधिकारी का नाम और हस्ताक्षर*

तारीख .....20..का ..... दिन

प्ररूप 23:आर00 तारीख: 07.08.2026

प्ररूप 23

छोटे सौर बॉयलरों के लिए विनिर्माण और परीक्षण प्रमाण पत्र

[विनियम 596(3)]

1. निर्माता का नाम ..... निर्माण का वर्ष ....

2. ..... के लिए विनिर्मित।

3. स्थापना का स्थान ....

4. बॉयलर की पहचान ..... सक्षम व्यक्ति की मुहर .....

5. आरेखण संख्या ..... परिवर्तन संख्या .....

6. डिजाइन दबाव (किलो/सेमी ^{2} (जी)) .....

7. ताप सतह (वर्ग मीटर) .....

8. *सामग्री विशिष्टता (यथा लागू)*

9. आयतन क्षमता (लीटर में) ....

10. सुरक्षा वाल्व (संख्या ..... आकार .....)

11. हाइड्रो परीक्षण दबाव (किग्रा/सेमी ^{2} (जी)) ..... तारीख .....

विनिर्माता

(नाम, हस्ताक्षर और मुहर)

हम यह प्रमाणित करते हैं कि उपरोक्त बॉयलर का निर्माण हमारे पर्यवेक्षण में किया गया और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 के अध्याय -17 में विनिर्दिष्ट निर्माण के विभिन्न चरणों में सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया गया और निर्माण, कारीगरी के अनुसार संतोषजनक थी।

सक्षम व्यक्ति

(नाम, हस्ताक्षर और मुहर)

निरीक्षण प्राधिकारी

(नाम, हस्ताक्षर और मुहर)

तारीख .....20..का दिन

परिशिष्ट-क

विनिर्माण के दौरान बॉयलर्स, बॉयलर घटकों और अन्य पुर्जों का निरीक्षण और जांच

सामान्य

निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति को सारे उचित समय में विनिर्माण के स्थल तक पहुंच प्राप्त होगी तथा कम-से-कम निम्नलिखित चरणों में बॉयलर के विनिर्माण का निरीक्षण करेगा और भारतीय बॉयलर विनियम, 2026 की अपेक्षाओं का अनुपालन न करने वाले किसी भी पुर्जे को अस्वीकार कर सकेगा। किसी संदेह की दशा में, निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति नीचे अनुबद्ध चरणों के सिवाय किसी भी चरण में जांच कर सकेगा। विनिर्माता को प्रत्येक चरण पर पहुंचने से अन्यून चार कार्यदिवस पहले निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति को सूचित करेगा। किसी भी चरण का निरीक्षण करने से पहले निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति इस बात से संतुष्ट होना होगा कि सभी जांच उपस्कर या उपकरण उचित तरीके से अंशांकित किए गए हैं।

निरीक्षण के चरण

निरीक्षण प्राधिकारी द्वारा नामनिर्दिष्ट सक्षम व्यक्ति प्रत्येक बॉयलर का विनिर्माण के दौरान निरीक्षण करेगा। कि इन विनियमों की अपेक्षाओं के अनुरूप सामग्री, विनिर्माण और परीक्षण सुनिश्चित करने के लिए पर्याप्त निरीक्षण किए जाएंगे।

विनिर्माण के दौरान निरीक्षण के चरण

क. शेल टाइप बॉयलर

(क) (i) जब बॉयलर निर्माता के कारखाने पर सुसंगत सामग्री परीक्षण प्रमाण-पत्र के साथ पहचान के लिए सामग्री तैयार हो;

(ii) प्लेट्स के अभिविन्यास और कटिंग में, बॉयलर के पुर्जे पूरे होने के पश्चात्, प्लेट पहचान चिह्न इस प्रकार लगाया जाएगा जो स्पष्ट रूप से दिखाई दे। यदि प्लेट का पहचान चिह्न अपरिहार्य रूप से कट कर अलग हो गया है तो निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति की संतुष्टि के लिए विनिर्माता द्वारा उसे घटक के किसी अन्य भाग पर स्थानांतरित किया जाएगा;

(iii) यदि उत्पादन वैल्ड परीक्षण अपेक्षित है तो निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति वैल्ड परीक्षण प्लेट सामग्री की पहचान करेगा;

(ख) जब शेल प्लेट और एंड प्लेट्स को वैल्डिंग के लिए तैयार प्लेट को कोनों के साथ बनाया जाए तथा टेस्ट प्लेट्स जोड़ी जाएं;

(ग) जब मुख्य बेलनाकार शेल की वैल्डिंग पूरी हो गई हो और इसकी गोलाई की जांच कर ली गई हो;

(घ) रेडियोग्राफ और/अथवा गैर-विनाशकारी परीक्षण की रिपोर्टों का परीक्षण करने के लिए;

(ड.) जब बॉयलर के खुले हुए हिस्से को तैयार किया गया हो और स्टैंड पाइप्स और एंड पाइप्स सहित समान कनेक्शन को उचित स्थान और तत्पश्चात् पूरा होने पर पर वैल्ड किया गया है।

(च) जब ड्रम अथवा शेल की वैल्डिंग पूरी हो गई हो और जब इन विनियमों के अधीन ताप प्रक्रिया अपेक्षित हो, तब ताप प्रक्रिया के रिकॉर्ड की जांच के लिए;

(छ) जब वैल्ड जांच के नमूने जांच प्लेट से तैयार किए गए हैं जिन्हें अपेक्षित परीक्षण के साक्ष्य के लिए पहले चुना गया है;

(ज) हाइड्रॉलिक परीक्षण के दौरान, जिसके पश्चात् बाहरी और आंतरिक जांच और स्टेंपिंग की जाती है।

ख. वॉटर ट्यूब बॉयलर्स

(I) वेल्डिड ड्रम्स, हेडर्स, सेपरेटर्स और वेसेल्स

(क) (i) जब बॉयलर निर्माता के कारखाने पर संगत सामग्री जांच प्रमाण-पत्र के साथ पहचान के लिए सामग्री तैयार हो;

(ii) प्लेट्स के अभिविन्यास और कटिंग में, बॉयलर के पुर्जे पूरे होने के पश्चात्, प्लेट पहचान चिह्न इस प्रकार लगाया जाएगा जो स्पष्ट रूप से दिखाई दे। यदि प्लेट का पहचान चिह्न अपरिहार्य रूप से कट कर अलग हो गया है तो निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति की संतुष्टि के लिए विनिर्माता द्वारा उसे घटक के किसी अन्य भाग पर स्थानांतरित किया जाएगा;

(iii) यदि उत्पादन वैल्ड जांच अपेक्षित है तो निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति वैल्ड जांच प्लेट सामग्री की पहचान करेगा;

(ख) जब कोनों के साथ बेलनाकार प्लेट्स को वैल्डिंग के लिए बनाया जाए और टेस्ट प्लेट्स की वैल्डिंग और अटैचमेंट की शुरुआत के लिए तैयार रूप में स्थापित किया जाए;

(ग) जब मुख्य बेलनाकार शेल की वैल्डिंग पूरी हो जाए, शेल की गोलाई की जांच हो जाए और रेडियोग्राफिक अथवा अल्ट्रासोनिक जांच रिपोर्टें, रिकॉर्ड जांच हेतु उपलब्ध हों;

(घ) जब ऐंड प्लेट्स मिल प्रमाण-पत्र के साथ पहचान हेतु तैयार हों, तैयार वैल्ड कोनों के साथ आकार में तैयार किए गए हों तथा परिधिक वैल्डिंग प्रचालन के लिए तैयार बेलनाकार शेल स्थापित किए गए हों;

(ड.) जब ड्रम अथवा हेडर में ऐंड प्लेट की वैल्डिंग पूरी हो गई हो और रेडियोग्राफ अथवा अल्ट्रासोनिक परीक्षण रिपोर्टें जांच हेतु उपलब्ध हों;

(च) जब प्रत्येक ड्रम अथवा हेडर को कम्पंसेशन प्लेट्स और अटैचमेंट्स प्राप्त करने के लिए तैयार किया गया हो, तथा जब प्रत्येक प्रकार की ट्यूब स्टब की ब्रांच के कम-से-कम 10 प्रतिशत को वैल्डिंग के लिए तैयार किया गया हो;

(छ) जब प्रत्येक ड्रम या हेडर में सारी वैल्डिंग पूरी हो जाए, तो निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति ताप प्रक्रिया के रिकॉर्डों की जांच करेगा, तथा टेस्ट प्लेट्स तैयार करने तथा जांच के लिए नमूनों को चिह्नित करेगा;

(ज) गैर-विनाशकारी जांच के दौरान, दबाव कम होने के पश्चात्, मिश्रित इस्पात ड्रम और कार्बन इस्पात ड्रम पर, जिसमें कार्बन की मात्रा 0.25 प्रतिशत से अधिक अथवा मोटाई 100 मिमी. से अधिक हो;

(झ) हाइड्रॉलिक परीक्षण के दौरान जिसके पश्चात् अंतिम जांच और स्टैंपिंग होगी।

(II) सीमलेस ड्रम्स, हेडर्स, सेपरेटर्स और वेसेल्स

(क) सुसंगत सामग्री परीक्षण प्रमाण-पत्र के साथ पहचान के लिए सामग्री तैयार हो, साथ ही जब प्रत्येक सिलेंडर को तैयार किए जाने, अथवा पृथक् ऐंड क्लोजर की वैल्डिंग तथा टेस्ट प्लेट सामग्री की पहचान करने हेतु बनाया गया है;

(ख) जब ऐंड प्लेट्स मिल प्रमाण-पत्र के साथ पहचान हेतु तैयार हों, तैयार वैल्ड कोनों के साथ आकार में तैयार किए गए हों तथा परिधीय वैल्डिंग प्रचालन के लिए तैयार बेलनाकार शेल स्थापित किए गए हों;

(ग) जब ड्रम अथवा हेडर में ऐंड प्लेट की वैल्डिंग पूरी हो गई हो और रेडियोग्राफ अथवा अल्ट्रासोनिक परीक्षण रिपोर्टें जांच हेतु उपलब्ध हों;

(घ) जब प्रत्येक ड्रम अथवा हेडर को कम्पंसेशन प्लेट्स और अटैचमेंट्स प्राप्त करने के लिए तैयार किया गया हो, तथा जब प्रत्येक प्रकार की ट्यूब स्टब की ब्रांच के कम-से-कम 10 प्रतिशत को वैल्डिंग के लिए तैयार किया गया हो;

(ड.) जब प्रत्येक ड्रम अथवा हेडर में सारी वैल्डिंग पूरी हो जाए, तो निरीक्षण प्राधिकारी ताप प्रक्रिया के रिकॉर्डों की जांच करेगा, तथा टेस्ट प्लेट्स तैयार करने तथा परीक्षण के लिए नमूनों को चिह्नित करेगा;

(च) गैर-विध्वंसक जांच के दौरान, दबाव कम होने के पश्चात्, मिश्रित इस्पात ड्रम और कार्बन इस्पात ड्रम पर, जिसमें कार्बन की मात्रा 0.25 प्रतिशत से अधिक अथवा मोटाई 100 मिमी. से अधिक हो;

(छ) हाइड्रॉलिक जांच के दौरान जिसके पश्चात् अंतिम परीक्षण और स्टैंपिंग होगी।

ग. ट्यूबलर और पाइपिंग घटक

(क) जब बॉयलर निर्माता के कारखाने पर सुसंगत सामग्री टेस्ट प्रमाण-पत्र के साथ पहचान के लिए ट्यूब्स अथवा पाइप्स तैयार हों;

(ख) जब ट्यूब्स अथवा पाइप्स और उनसे बद्ध हुई वस्तुओं की सारी वैल्डिंग पूरी हो चुकी हो तथा गैर-विनाशकारी परीक्षण और दबाव कम करने संबंधी रिपोर्ट/रिकॉर्ड जांच हेतु उपलब्ध हों;

(ग) हाइड्रॉलिक जांच के दौरान जिसके बाद अंतिम परीक्षण और स्टैंपिंग होगी।

घ. प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति द्वारा स्टील निर्माताओं के कारखानों या फोर्जिंग इकाईयों और ट्यूब तथा पाइप निर्माताओं के कारखाने में किए जाने वाले निरीक्षण और परीक्षण:

(I) स्टील निर्माता कारखाने

(क) बॉयलर के निर्माण में उपयोग किए जाने वाले बिलेट, सिल्लियां, स्लैब, ब्लूम, प्लेट, बार, कॉनकास्ट बार या किसी अन्य सामग्री के निर्माण के लिए:

(i) नियमानुसार स्टील के रसायन की जाँच;

(ii) जब ऊष्मा उपचार के पश्चात् गैर-विनाशकारी परीक्षा और यांत्रिक परीक्षण नमूने के चयन के लिए तैयार हो;

(iii) परीक्षण, अंतिम परीक्षा और मुद्रांकन।

टिप्पण: उपर्युक्त के होते हुए भी जहाँ स्टील, सेंट्रल बॉयलर्स बोर्ड द्वारा भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन मान्यता प्राप्त प्रसिद्ध स्टील निर्माताओं द्वारा बनाया गया हो तो ये परीक्षण स्टील निर्माताओं द्वारा स्वयं किया जाएगा और प्रमाणित किया जाएगा तथा रिकॉर्ड बनाए रखा जाएगा।

(II) पाइप और ट्यूब निर्माता

(i) सुसंगत सामग्री परीक्षण प्रमाण पत्र के साथ सामग्री की पहचान;

(ii) जब हीट ट्रीटमेंट के पश्चात् गैर-विनाशकारी परीक्षा और यांत्रिक परीक्षण नमूनों के चयन के लिए तैयार हो;

(iii) जब नमूने का परीक्षण किया जाता है और हाइड्रोलिक परीक्षण के लिए पाइप या ट्यूब तैयार होते हैं।

(iv) अंतिम निरीक्षण और मुद्रांकन

टिप्पण: उपर्युक्त के होते हुए भी, जब पाइपों या ट्यूबों का निर्माण केन्द्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन मान्यता प्राप्त प्रसिद्ध पाइप या ट्यूब निर्माताओं द्वारा किया गया हो, तो निरीक्षण के सभी उपरोक्त चरणों को पाइप और ट्यूब निर्माताओं द्वारा स्वयं किया जाएगा और प्रमाणित किया जाएगा तथा रिकॉर्ड बनाए रखा जाएगा।

(III) फोर्जिंग इकाईयाँ:

(i) नियमानुसार स्टील के रसायन की जाँच;

(ii) जब हीट ट्रीटमेंट के पश्चात् गैर-विनाशकारी परीक्षा और यांत्रिक परीक्षण नमूने के चयन के लिए तैयार हो;

(iii) परीक्षण, अंतिम परीक्षा और मुद्रांकन।

टिप्पण: उपर्युक्त के होते हुए भी, जब फोर्जिंग का निर्माण केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन मान्यता प्राप्त प्रसिद्ध फोर्जिंग इकाइयों द्वारा किया गया हो, तो फ़ोर्ज द्वारा स्वयं परीक्षण किए जाएंगे और प्रमाणित किया जाएगा और सभी रिकॉर्ड ठीक से बनाए रखे जायेंगे।

(IV) फाउंड्री इकाइयाँ:

(i) पिघली हुई धातु के रसायन की जाँच;

(ii) ऊष्मा संख्या का सत्यापन और परीक्षण बार का मुद्रांकन;

(iii) गैर-विनाशकारी परीक्षा रिपोर्ट और ऊष्मा उपचार रिपोर्ट/रिकॉर्ड, यांत्रिक परीक्षण, अंतिम परीक्षा और मुद्रांकन का सत्यापन।

टिप्पण: उपर्युक्त के होते हुए भी, जब कास्टिंग केंद्रीय बॉयलर बोर्ड द्वारा भारतीय बॉयलर विनियमों के अधीन मान्यता प्राप्त प्रसिद्ध फाउंड्री इकाइयों द्वारा की की गई हो तो फाउंड्री द्वारा स्वयं परीक्षण किए जाएंगे और प्रमाणित किया जाएगा तथा सभी रिकॉर्ड ठीक से बनाए रखे जायेंगे।

ङ. वाल्व और माउंटिंग

(क) सुसंगत सामग्री परीक्षण प्रमाण पत्र के साथ सामग्री की पहचान;

(ख) हाइड्रोलिक परीक्षण और मुद्रांकन।

परिशिष्ट ख
ट्रांसवर्स रप्चर स्ट्रैस (रप्चर के मॉड्यूलस)

कास्ट आयरन की ट्रांसवर्स बल को ट्रांसवर्स रप्चर स्ट्रैस के रूप मे दर्शाए गए आंकड़े के माध्यम से व्यक्त किया जा सकेगा; ये आंकड़ा को सेक्शन के मॉड्यूलस में विफल होने पर अधिकतम मोड़ लाने पर उसे विभाजित करके प्राप्त किए जा सकेगा। अतएव, ट्रांसवर्स रप्चर स्ट्रैस पर अधिकतम दबाव तब माना जाएगा जब इसे मोड़ लाने की सामान्य सिद्धान्त में किए गए पूर्वानुमान के अनुसार सामग्री पर दबाव डाला जाए और इस क्रम में सेक्शन का आकार और आकृति अलग होगी। तथापि, ट्रांसवर्स के दौरान टूटी हुई छड़ पर इसकी इलास्टिक सीमा से अधिक स्ट्रैस दिया जाए और इन परिस्थितियों के अधीन मोड़ लाने के सिद्धांत को उपयुक्त नहीं माना जा सकेगा। इसके अतिरिक्त, कास्ट मेटल में कूलिंग की दर का ऐसा प्रभाव होना चाहिए जिससे कि मोटी छड़ का ट्रांसवर्स रप्चर स्ट्रैस उसी मेटल से बनी पतली छड़ से कम होता है। इसलिए ट्रांसवर्स रप्चर पूरी तरह से स्ट्रैस खंड के आकार और मेटल पर निर्भर नहीं करता है, बल्कि उचित तरीके से बार के आयाम संबंधी पूरा ब्योरा दिए बिना ही ट्रांसवर्स परीक्षण के परिणामस्वरूप लाया जा सकेगा। इसके लिए अपेक्षित सूत्र निम्नानुसार प्राप्त किया जाएगा:

दोनों किनारों पर लगे बार और जिन्हें बीच में लोड डबल्यू के साथ लोड किया जाएगा, बेंडिंग मोमेंट WL/4 के अध्यधीन होगी जहां L दोनों किनारों के बीच की दूरी होगी। छड़ द्वारा लगाए गए प्रतिरोध को fZ के रूप में व्यक्त किया जा सकेगा जहां f स्ट्रैस और Z खंड का मॉड्यूलस होगा। फ्रेक्चर वाले स्थान पर f ट्रांसवर्स रप्चर स्ट्रैस का ब्रेकिंग स्ट्रैस बन जाता है और WL/4 = fZ होता है, जहां f=LW/LZ (4Z) है। यदि W टन में है और L इंच में है तब वहाँ f टन प्रति वर्ग इंच में है। गोल छड़ के लिए $Z=0.098d^2$ है , जहां d व्यास इंचों में है।

एक मानक गोलाकार छड़ के लिए L और Z का मान स्थिर होता है , जहां WL/4Z का मान निश्चित होता है और इसलिए ट्रांसवर्स रप्चर स्ट्रैस f=KW, जहां K का मान स्थिर होता है।

वास्तविक ब्रेकिंग लोड को ट्रांसवर्स रप्चर स्ट्रैस में बदलने हेतु कारक विनियमन 65 की सीमाओं के भीतर मानक परीक्षण छड़ों और परीक्षण छड़ों में होने वाले बदलाव को निम्नलिखित सारणी में दिया गया है। उसी सारणी में मानक व्यास की छड़ों पर वास्तविक ब्रेकिंग लोड को समान ब्रेकिंग लोड में परिवर्तित करने के लिए कारक दिए गए हैं।

मानक व्यास की छड़ों पर वास्तविक ब्रेकिंग लोड्स को समतुल्य ब्रेकिंग लोड्स में बदलने के लिए फैक्टर एक्स

(मानक व्यास के छड़ पर समतुल्य ब्रेकिंग लोड = X x वास्तविक ब्रेकिंग लोड)

और

वास्तविक ब्रेकिंग लोड्स को तिर्यक विभंजक तनाव में बदलने के लिए फैक्टर K

(प्रति वर्ग इंच में तिर्यक विभंजक तनाव टनमें = ख x वास्तविक ब्रेकिंग लोड पाउंड में)

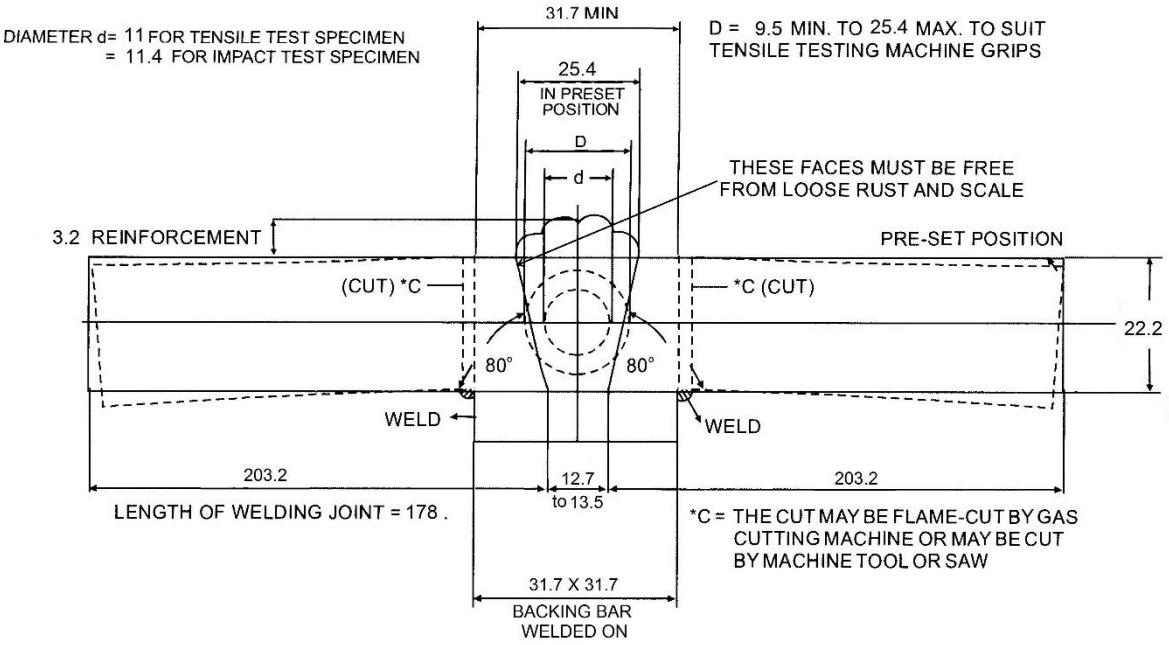
0.6 in. Test Bar			0.085 in. Test Bar			1.2 in. Test Bar			1.6 in. Test Bar			2.1 in. Test Bar		
Dia.	X	K	Dia.	X	K	Dia.	X	K	Dia.	X	K	Dia.	X	K
in.			in.			in.			in.			in.		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.50	1.214	0.00606	2.00	1.158	0.00341
—	—	—	—	—	—	1.11	1.264	0.0150	1.51	1.190	0.00594	2.01	1.140	0.00336
—	—	—	—	—	—	1.12	1.230	0.0146	1.52	1.666	0.00583	2.02	1.124	0.00331
—	—	—	0.81	1.261	0.0257	1.13	1.198	0.0142	1.53	1.444	0.00571	2.03	1.107	0.00326
—	—	—	0.82	1.215	0.0247	1.14	1.116	0.0138	1.54	1.121	0.00560	2.04	1.091	0.00321
—	—	—	0.83	1.172	0.0239	1.15	1.136	0.0135	1.55	1.100	0.00549	2.05	1.075	0.00317
0.56	1.230	0.0582	0.84	1.130	0.0230	1.16	1.107	0.0131	1.56	1.079	0.00539	2.06	1.059	0.00312
0.57	1.106	0.0552	0.85	1.091	0.0222	1.17	1.079	0.0128	1.57	1.058	0.00529	2.07	1.044	0.00308
0.58	1.107	0.0524	0.86	1.053	0.0214	1.18	1.052	0.0125	1.58	0.078	0.00419	2.08	1.029	0.00303
0.59	1.052	0.0498	0.87	1.017	0.0207	1.19	1.025	0.0121	1.59	1.019	0.00509	2.09	1.014	0.00299
0.60	1.000	0.0474	0.875	1.000	0.0204	1.20	1.000	0.0118	1.60	1.000	0.00499	2.10	1.000	0.00295
0.61	0.952	0.0451	0.88	0.983	0.0200	1.21	0.975	0.0115	1.61	0.981	0.00490	2.11	0.986	0.00290
0.62	0.906	0.0429	0.89	0.950	0.0193	1.22	0.952	0.0113	1.62	0.963	0.00481	2.12	0.972	0.00286
0.63	0.864	0.0409	0.90	0.919	0.0187	1.23	0.929	0.0110	1.63	0.946	0.00472	2.13	0.958	0.00282
0.64	0.824	0.0390	0.91	0.889	0.0181	1.24	0.906	0.0107	1.64	0.929	0.00464	2.14	0.945	0.00287
—	—	—	0.92	0.860	0.0175	1.25	0.885	0.0105	1.65	0.919	0.00455	2.15	0.932	0.00274
—	—	—	0.93	0.833	0.0170	1.26	0.864	0.0102	1.66	0.895	0.00447	2.16	0.919	0.00271
—	—	—	0.94	0.807	0.0164	1.27	0.844	0.0100	1.67	0.879	0.00439	2.17	0.906	0.00267
—	—	—	—	—	—	1.28	0.824	0.0098	1.68	0.864	0.00431	2.18	0.894	0.00260
—	—	—	—	—	—	1.29	0.805	0.0095	1.69	0.849	0.00424	2.19	0.882	0.00266
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.70	0.834	0.00416	2.20	0.870	0.00253

परिशिष्ट ग

(विनियम 75 देखें)

(1) परीक्षण प्लेट के लिए मूल धातु -परीक्षण टुकड़ेऔरपरीक्षण नमूने तैयार करने में प्रयुक्त मूल धातु संगत एडबल्यूएस अथवा एसएफए विशिष्टता के अनुसार माइल्ड स्टील या नॉन फेरस सामग्री के समान होगी। ग्रूव फेस और बेकिंग प्लेट्स पर 3 मिमी न्यूनतम मोटाई सहित बटरिंग के साथ समान सामग्री का उपयोग किया जाएगा। मोटाई और अन्य परिमाप संगत अमेरिकन वैल्डिंग सोसाइटी (एडबल्यूएस) अथवा फिलर मिश्रधातु (एसएफए) विशिष्टता के अनुरूप होंगे।

(2) ऑल-वैल्ड धातु परीक्षण-परीक्षण टुकड़ोंको तैयार करने की पद्धति। वैल्ड मेटल के पहली बार के जमाव के तत्काल पहले मूल धातु का तापमान न्यूनतम 10°-38°C के बीच होगा। प्रीहीट और इंटरपास तापमानसंगत एडबल्यूएस अथवा एसएफए विशिष्टता के अनुरूप होगा। परीक्षण नमूना अपेक्षित एडबल्यूएस अथवा एसएफए विशिष्टता के अलावा किसी यांत्रिक अथवा तापीय प्रक्रिया के अधीन नहीं होगा ऑल-वैल्ड परीक्षण टूकड़ों को लागू एडबल्यूएस अथवा एसएफए विशिष्टता के अनुसार तैयार किया जाएगा।



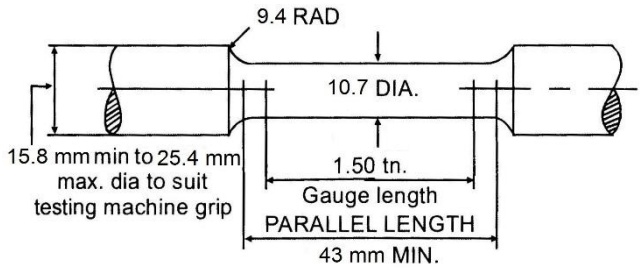
चित्र 2/2: ऑल-वैल्ड मेटल परीक्षण नमूनों को तैयार करने की पद्धति

असेम्बली को इन प्लेट्स प्रि-सेट के साथ वैल्ड किया जाएगा ताकि प्लेट्स के कैम्फर्ड सिरों के ऊपरी हिस्से के बीच का अंतर 25 मिमी हो और जब बट वैल्ड का काम पूरा कर लिया गया हो तो प्लेट्स लगभग एक स्तर पर हों।

वैल्ड मेटल को सिंगल अथवा मल्टी रन लेयर में जमा किया जाएगा और प्रत्येक लेयर के जमा करने की दिशा बारी बारी से नमूने के प्रत्येक सिरे की ओर होगी। वैल्ड मेटल का प्रत्येक रन मोटाई 1.5 मिमी से कम नहीं होगी और 3 मिमी से अधिक नहीं होगी। एक रन को पूरा करने और उसके बाद के रन में जमा करना शुरू करने के बीच समय का अंतराल पांच मिनट से कम नहीं होगा। असेंबली को रनों में जमा करने की प्रक्रिया के बीच ठंडा नहीं किया जाएगा। उपयोग किये जाने वाला वैल्डिंग करंट विनिर्माता द्वारा बताई गई उपयुक्त रेंज के भीतर होगा। असेंबली के लिए वैल्डिंग की स्थिति फ्लैट होगी जब तक कि इलैक्ट्रोड के लिए की गई सिफारिश की स्थिति के विपरीत न हो, और ऐसे मामले में वैल्ड की स्थिति विनिर्माता द्वारा की गई सिफारिश के अनुसार होगी।

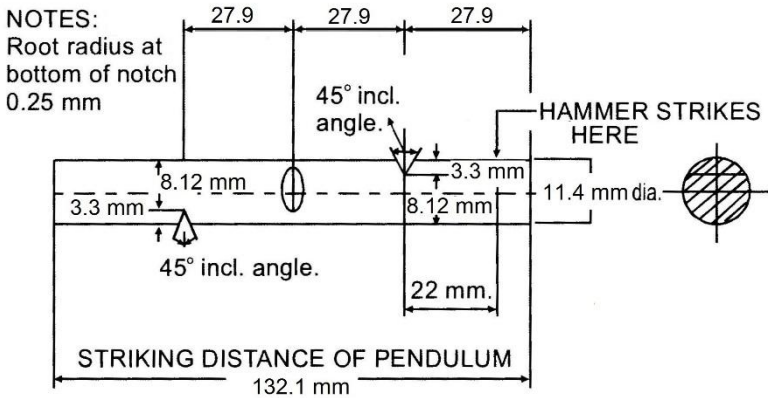
वैल्ड पूरा होने के पश्चात नमूने को वायु रहित क्षेत्र में ठंडा होने दिया जाएगा। चित्र.2/2 में दर्शाए स्थानों से अतिरिक्त प्लेट्स से वैल्ड सहित इसके हिस्से को को काट कर पृथक किया जाएगा।

सभी वैल्ड टेस्ट पीस को एक समान तापमान तक बढ़ाकर हीट-ट्रीट किया जाएगा और इलेक्ट्रोड के संबंधित अमेरिकन वैल्डिंग सोसाइटी (एडबल्यूएस) या फिलर मिश्रधातु (एसएफए) विनिर्देश के अनुसार उस तापमान पर बनाए रखा जाएगा। परीक्षण प्लेट को 300 °C से आगे भट्टी के बाहर धीरे-धीरे ठंडा होने दिया जाएगा इसके अलावाड्रॉट और चिलिंग से संरक्षित किया जाएगा। हीटिंग और कूलिंग की दर संबंधित अमेरिकन वैल्डिंग सोसाइटी (एडबल्यूएस) या फिलर मिश्रधातु (एसएफए) विशिष्टता के अनुसार होगी। एक तन्यता परीक्षण नमूने को इस बात का ध्यान रखते हुए कि नमूने की अनुदैर्ध्य धुरी वैल्ड की केंद्र रेखा और प्लेट की मध्य-मोटाई के साथ मेल खाती हो परीक्षण टुकड़े से चित्र 2/3 में दर्शाए गए आयाम तक मशीन किया जाएगा। तब नमूने का तन्यता बल के लिए परीक्षण किया जाएगा।



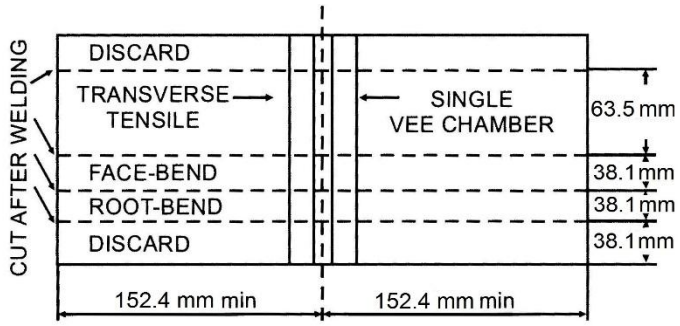
चित्र 2/3: तन्यता परीक्षण नमूना

(3) **प्रभाव परीक्षण नमूना -** चार्पी परीक्षण नमूने को सुसंगत अमेरिकन वैल्डिंग सोसाइटी (एडबल्यूएस) अथवा फिलर मिश्रधातु (एसएफए) विशिष्टता में दिये परिमाप के अनुरूप वैल्ड मेटल परीक्षण टुकड़ों से मशीन किया जाएगा। ऑल-वैल्ड टेस्ट असेंबली से परीक्षण के लिए परीक्षण नमूने लिये जायेंगे।

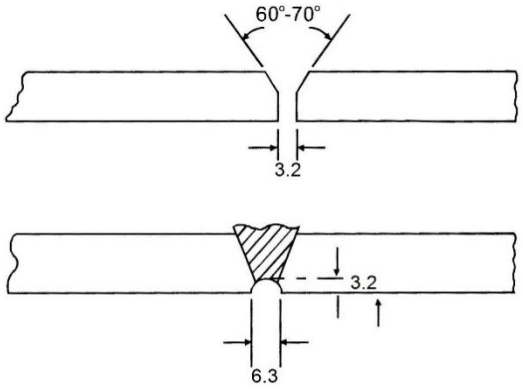


चित्र 2/4:प्रभाव परीक्षण नमूना

(4) **ट्रांसवर्स तन्यता और बेंड परीक्षण -** ट्रांसवर्स तन्यता और बेंडपरीक्षण टुकड़ों को 12 मिमी की उचित लंबाई और कम से कम 150 मिमी चौड़ाई की दो प्लेटों को जोड़कर बट-वैल्डिंग द्वारा चित्र. 2/5में दर्शाये अनुसार तैयार किया जाएगा।प्लेट के सिरों को सिंगल वी के आकार में जोड़कर तैयार किया जाएगा जिसका विवरण निम्नानुसार होगा:



चित्र 2/5: ट्रांसवर्स तन्यता और बेंड परीक्षण नमूने तैयार करने की पद्धति



चित्र 2/6: बैकिंग रन के डिसपोजीशन के लिए प्रिपरेशन में ग्रूविंग

(चित्र.2/6देखें)

फ्यूजन फेसों के बीच का कोण 60°-70°

आधार फेस 3.2 मिमी

अधिकतम अंतर 3.2 मिमी

प्लेट के सिरों को चित्र.2/6के अनुसार तैयार किया जाएगा और ऐसे प्री-सेट किया जाएगा जिससे उनमें वैल्डिंग के पश्चात थोड़ा परिवर्तन करना संभव हो।

परीक्षण टुकड़े तैयार करने के दौरान वैल्डिंग प्रक्रिया नीचे दी गई सारणी 2/38 में दी गई स्थिति के अनुसार वैल्डिंग की स्थिति के अनुरूप होगी:

सारणी 2/38: ट्रांसवर्स तन्यता परीक्षण और बेंड परीक्षण टुकड़े की तैयारी के लिए वैल्डिंग प्रक्रिया

परीक्षण टुकड़ों के लिए वैल्डिंग पोजिशन (सारे कोण≠ 5°) जैसा कि नीचे सारणी 2/39 में दर्शाया गया है	वैल्डिंग प्रक्रिया
फ्लैट वैल्ड स्लोप 0° वैल्ड रोटेशन 0°	1. सभी रन 4 मिमी इलैक्ट्रोड्स से बने होंगे। 2. प्रथम रन – 5 मिमी इलैक्ट्रोड्स. इसके पश्चात सभी रन 6.3 मिमी व्यास के इलैक्ट्रोड्स (अथवा सबसे बड़े विनिर्मित आकार के) होंगे
झुके हुए वैल्ड स्लोप 30° वैल्ड रोटेशन 45°	प्रथम – 4 मिमी इलैक्ट्रोड्स. इसके पश्चात के सभी रन – 4./5.0 मिमी इलैक्ट्रोड्स
क्षैतिज लंबवत वैल्ड स्लोप 0° वैल्ड रोटेशन 90°	प्रथम रन– 4 मिमी इलैक्ट्रोड्स इसके पश्चात के सभी रन– 4/5 मिमी इलैक्ट्रोड्स
लंबवत वैल्ड स्लोप 90°	सभी रन 4 मिमी इलैक्ट्रोड्स से बने होंगे
ओवर हेड वैल्ड स्लोप 0° वैल्ड रोटेशन 180°	सभी रन 4 मिमी इलैक्ट्रोड्स से बने होंगे

सभी मामलों में यदि आवश्यक पाया जाये तो चित्र.2/6 में दर्शाये अनुसार, 3 मिमी गहरे ग्रूव काटने के पश्चात बैकिंग रन परीक्षण टुकड़ेपर लागू वैल्डिंग स्थिति में 4 मिमी इलैक्ट्रोड्स से बने होंगे।

झुकी हुई और लंबवत स्थिति के लिए परीक्षण टुकड़ों को 'अपवर्ड' पद्धति का उपयोग करते हुए वैल्ड किया जाएगा जब तक कि इलैक्ट्रोड्स विनिर्माता द्वारा विशेष रूप से यह अनुशंसा न की गई हो कि 'डाउनवर्ड' पद्धति का उपयोग किया जाए, यदि दोनों पद्धतियों की अनुशंसा की जाती है तो परीक्षण टुकड़े प्रत्येक पद्धति द्वारा वैल्ड टुकड़े से लिए जाएंगे। वैल्डिंग के पश्चात, परीक्षण टुकड़ों को वन फेस-बेंड और वन रूट-बेंड परीक्षण नमूने तैयार करने के लिए मशीनिंग पर शॉइंग द्वारा काटा जाएगा जैसा कि चित्र.2/5में दर्शाया गया है।

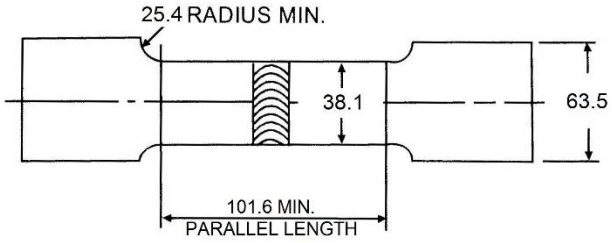
(5) **ट्रांसवर्स तन्यता परीक्षण -**ट्रांसवर्स तन्यता परीक्षण नमूने चित्र.2/7 में दिये परिमाप के अनुसार होंगे। वैल्ड के ऊपरी और निचली सतहों को प्लेटों के संबंधित मूल सतहों के स्तर पर फाइल, घिसा अथवा मशीन किया जाएगा। जब प्लेटें एक दूसरे के लेवल पर नहीं होती तो धातु को बराबर के लेवल पर लाने के लिए काटा जाएगा बशर्ते कि प्लेट की मोटाई में कुल-मिलाकर 1 मिमी से अधिक की कमी न हो।

परीक्षण नमूने का परीक्षण परिशिष्ट ख में दिए गए तन्यता परीक्षण के अनुसार किया जाएगा।

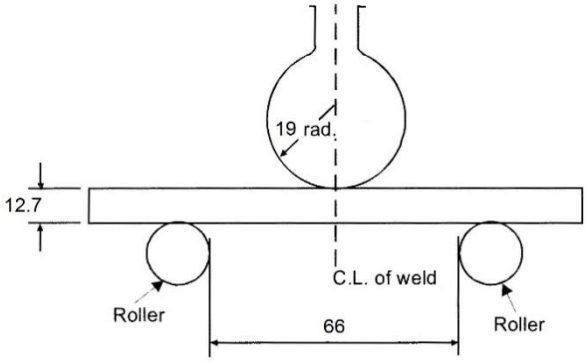
(6) **ट्रांसवर्स बेंड परीक्षण -**बेंड परीक्षण नमूनों की चौड़ाई 38 मिमी होगी। वैल्ड के ऊपरी और निचली सतहों को प्लेटों की संबंधित मूल सतहों के स्तर तक फाइल, घिसा अथवा मशीन किया जाएगा, जो कि उपर्युक्त मद (6) के परंतुक के अनुरूप होगा। टूल मार्क्स से बचा जाएगा क्योंकि यह उसे तनाव के स्थान तक ले जायेगा और इससे प्रीमैच्यौर फेल्योर हो सकेगा। इस कारण से सतहों की मशीनिंग की दिशा नमूनों और वैल्ड के ट्रांसवर्स के अनुरूप होगी। परीक्षण नमूनों के नुकीले कोनों को गोलाकार की जाएगी जिसकी त्रिज्या 1.3 मिमी से अधिक न हो।

परीक्षण नमूनों को 180° के कोण के माध्यम से एक पूर्व के ऊपर झुकाया जाएगा जिसका व्यास नमूनों की मोटाई के तीन गुना के बराबर होगा, जैसा कि चित्र 2/8 में दर्शाया गया है। एक परीक्षण नमूने का परीक्षण वैल्ड के चेहरे के साथ और एक तनाव में वैल्ड की जड़ के साथ तनाव में किया जाएगा।

परीक्षण नमूनों को चित्र.2/8 में दर्शाए गए अनुसार प्ररूपर जिसका व्यास नमूने की मोटाई का तीन गुना होगा पर 180° के कोण पर मोड़ा जाएगा। एक परीक्षण नमूने का तनाव वाले वैल्ड फेस के साथ और एक परीक्षण नमूने का तनाव वाले वैल्ड के रूट के साथ किया जाएगा।



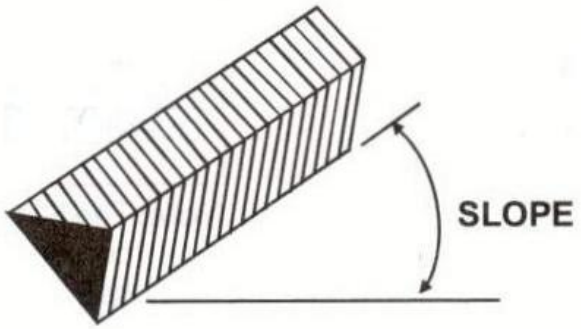
चित्र 2/7: ट्रांसवर्स तन्यता परीक्षण नमूने का परिमाप



चित्र 2/8: बेंड परीक्षण करने की पद्धति

वैल्डिंग की शब्दावली की परिभाषा, कवर्ड इलैक्ट्रोड्स का वर्गीकरण, परिभाषाएं और सिद्धांत- परिभाषाएं

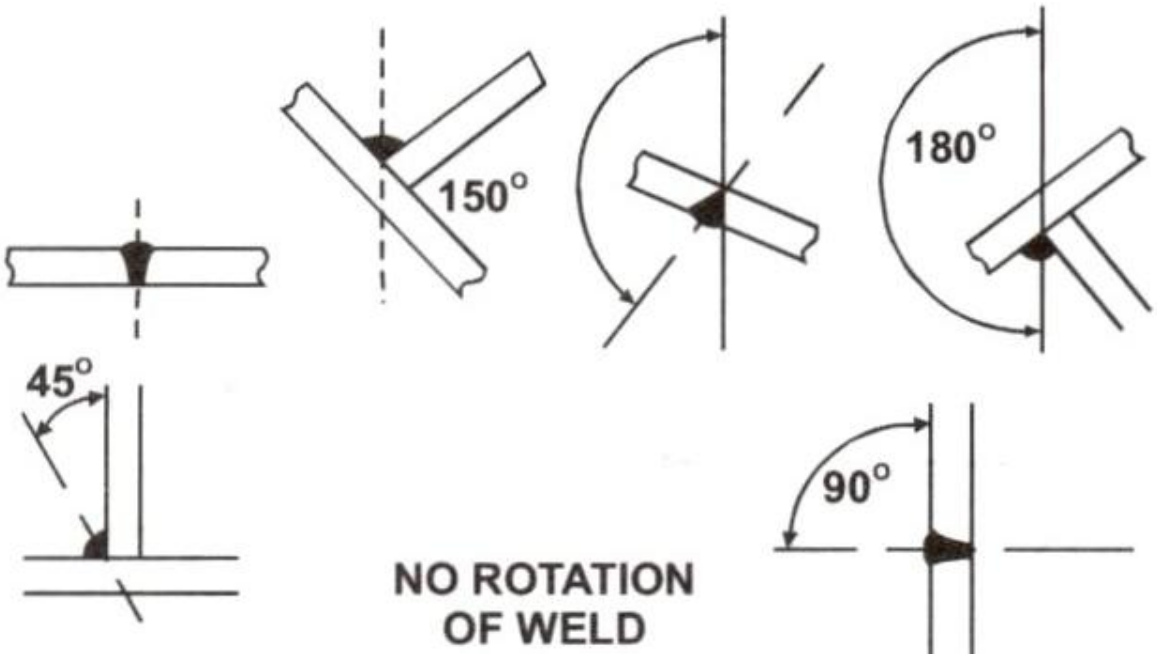
वैल्ड स्लोप:वैल्ड का स्लोप वह कोण है जो वैल्ड रूट की रेखा और वैल्ड के सबसे निचले हिस्से पर स्थित क्षैतिज रेफरेंस प्लेन के बीच बनता है। (चित्र.2/9 देखें)



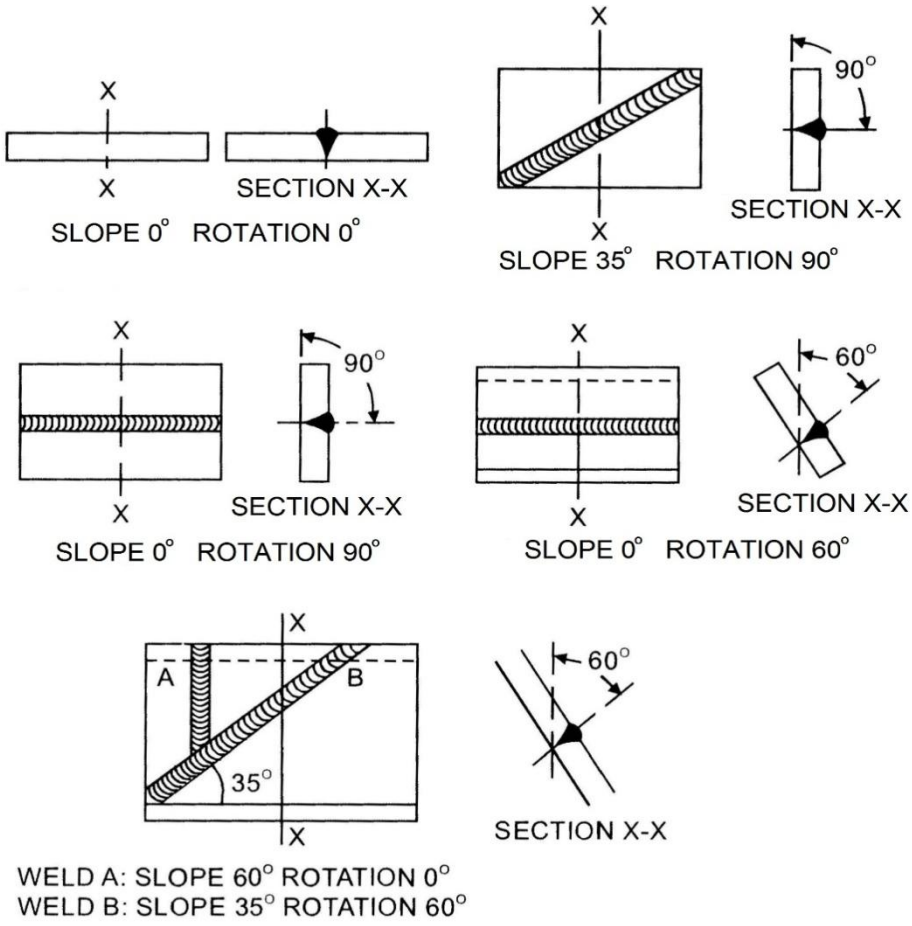
चित्र 2/9: वैल्ड स्लोप को दर्शाने वाला चित्र

वैल्ड रोटेशन: वैल्ड का रोटेशन वैल्ड रूट की रेखा के माध्यम से गुजरने वाले लंबवत रेफरेंस प्लेन के ऊपरी हिस्से और वैल्ड रूट की रेखा से खींची गई एक रेखा के बीच बनने वाला कोण है जो वैल्ड सतह के समकोण और वैल्ड के किसी सिरे से समान दूरी पर स्थित एक बिंदु को जोड़ता है। (चित्र.2/10 देखें)

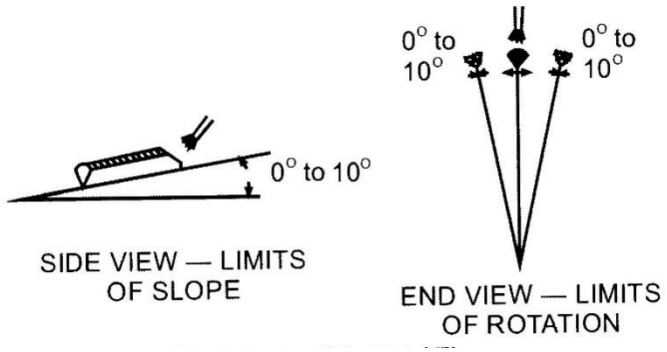
टिप्पण: विभिन्न वेल्डों के ढलान और रोटेशन का उदाहरण चित्र 2/11 में दिया गया है। .



चित्र 2/10: वैल्ड रोटेशन को दर्शाने वाले चित्र



चित्र 2/11: 'स्लोप' और 'रोटेशन' के उदाहरण



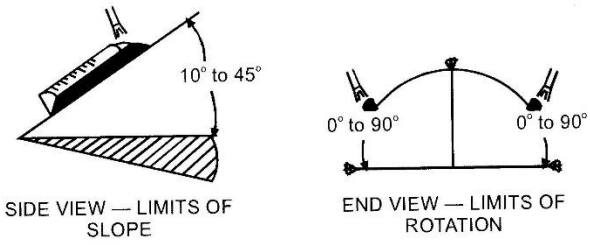
चित्र 2/12: **फ्लैट (F)**

सारणी 2/39

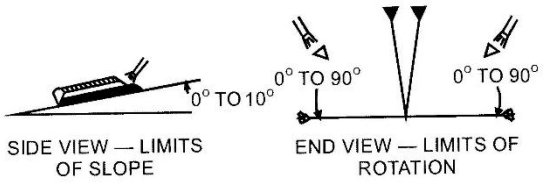
वैल्डिंग स्थितियां : वैल्डिंग स्थितियों को निम्नानुसार परिभाषित किया गया है

स्थितियां	स्लोप	रोटेशन	चिह्न	चित्र
फ्लैट	10° से अधिक नहीं	10° से अधिक नहीं	F	चित्र2/12
झुकी हुई	10°से अधिक 45° तक	90° से अधिक नहीं	I	चित्र 2/13
क्षैतिज लंबवत	10° से अधिक नहीं	10°से अधिक,90° से अधिक नहीं	H	चित्र 2/14
लंबवत	45° से अधिक	कोई भी	V	चित्र 2/15
ओवरहेड	45° से अधिक नहीं	90° से अधिक	O	चित्र 2/16

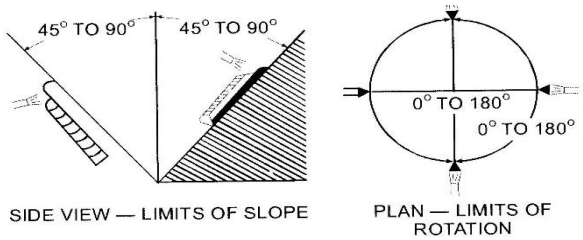
टिप्पण: उपर्युक्त परिभाषित पांच स्थितियां स्लोप और रोटेशन के सभी संभव संयोजन को कवर करते हैं ताकि प्रत्येक वैल्ड को इनमें से किसी एक स्थिति में वर्गीकृत किया जा सकेगा।
उपर्युक्त सारणी चित्र 2/12 के लिए है।



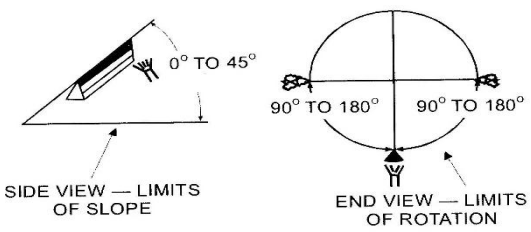
चित्र 2/13: इनक्लाइंड (I)



चित्र 2/14: हॉरिजॉन्टल वर्टिकल **(H)**



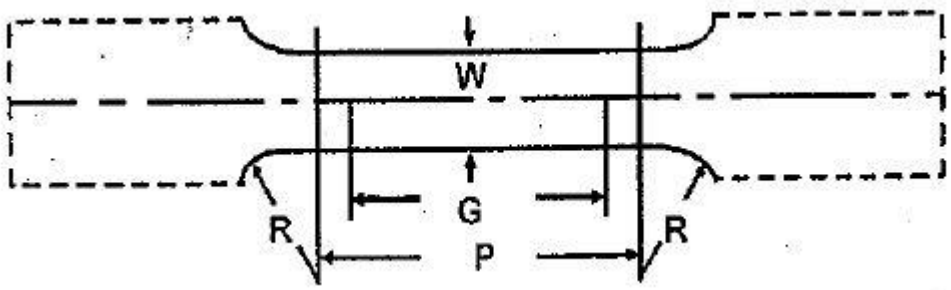
चित्र 2/15: वर्टिकल **(V)**



चित्र 2/16:ओवरहेड (U)

परिशिष्ट घ
मानक तन्यता परीक्षण हिस्सों के रूप
मानक फ्लैट परीक्षण टुकड़े
परीक्षण टुकड़ा क

1. शीटों, प्लेटों, स्ट्रीप्स, फ्लैट छड़ों, खंडों आदि के लिए चीफ



चित्र 1

परीक्षण टुकड़े की सांकेतिक मोटाई	(i)	(ii)	(iii) (टिप्पण 3 देखें)	(iv) 9.5 मिमी और उससे अधिक मोटाई
	9.5 मिमी तक की मोटाई, 9.5 मिमी को छोड़कर			
	मिमी	मिमी	मिमी	मिमी
चौड़ाई W	12.7	25.4	38.1 (अधिकतम)	38.1 (अधिकतम)
गेज लंबाई L	50.8	101.6	203.2	203.2
समानांतर लंबाई P	63.5	114.3	228.6	228.6
शोल्डर के रूप में त्रिज्या (न्यूनतम) R	25.4	25.4	25.4	25.4
लगभग कुल लंबाई	203.2	304.8	457.2	457.2

जब परीक्षण की जा रही सामग्री की चौड़ाई मानक तन्यता परीक्षण टुकड़ों को तैयार करने की अनुमति देने के लिए अपर्याप्त हो तो सामग्री की पूरी चौड़ाई वाले टुकड़े का उपयोग किया जा सकेगा।

टिप्पण:

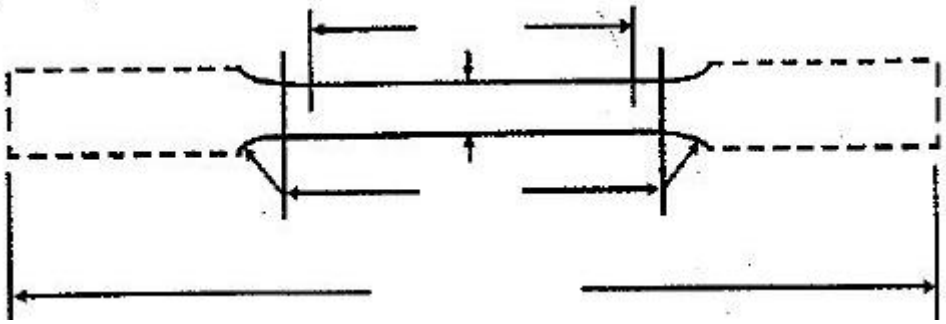
(1) कुछ सामग्री के लिए सीधे समानांतर परीक्षण टुकड़ों का उपयोग करना सुविधाजनक है।

(2) कुछ नॉन-फेरस धातुओं के लिए कई बार ऐसे मानक परीक्षण टुकड़ों का उपयोग करना सुविधजनक होता है जहां 6.3 मिमी से अधिक मोटाई के लिए चौड़ाई 12.7 मिमी और गेज लंबाई 50.8 मिमी होगी।

(3) 6.3 मिमी से कम सांकेतिक मोटाई की सामग्री के लिए कॉलम (iii) में दिए गए परिमाप का परीक्षण टुकड़ा सिर्फ फेरस धातुओं के लिए होगा।

परीक्षण टुकड़ा A-1

2. विशेष शीट और स्ट्रिप सामग्रियों (उदाहरण के लिए डीप प्रेसिंग ऑपरेशन्स के लिए उपयोग किया जाने वाला स्टील) पर तन्यता परीक्षण में निम्नलिखित वैकल्पिक परीक्षण टुकड़े का उपयोग किया जा सकता है: -

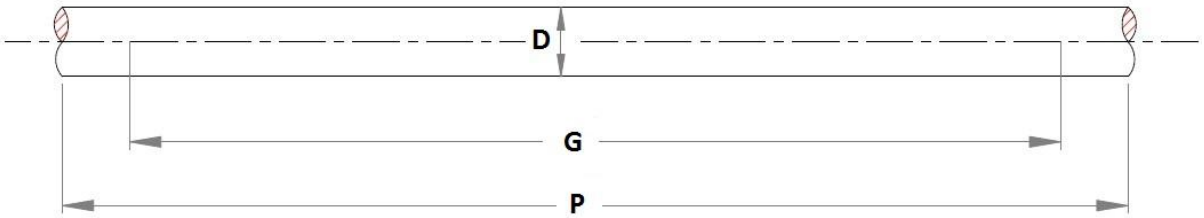


चित्र 2

मानक राउंड परीक्षण टुकड़े

परीक्षण टुकड़ा B

3. मुख्यतः 25.4 मिमी तक के व्यास वाले मशीन न किए गए रॉड्स और छड़ों के लिए (कास्ट धातुओं को छोड़कर



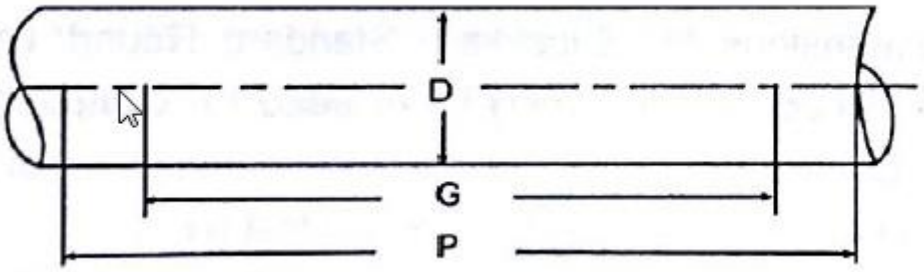
गेज लंबाई G = 203.2ग्रिप्स P के बीच लंबाई 9D से कम नहीं होनीचाहिए

चित्र 3

प्ररूप-ख से सभी परीक्षण टुकड़े एक समान हैं और एक ही सामग्री के लिए समान प्रतिशत दीर्घीकरण प्रदान करते हैं और वे 203.2 मिमी गेज लंबाई 38.1 मिमी चौड़ाई और 12.7 मिमी मोटाई के मानक फ्लैट टुकड़ों के समान ही दीर्घकरण प्रदान करते हैं।

टिप्पण: जब कॉस्ट धातुओं को छोड़कर मशीन न किए गए वर्गाकार और षटकोणीय छड़ों पर तन्यता परीक्षण किए जाते हैं तो गेज लंबाई फ्लैट के बीच की दूरी का आठ गुना होनी चाहिए और ग्रिप्स के बीच लंबाई फ्लैट के बीच की दूरी के नौ गुना से कम नहीं होगी।

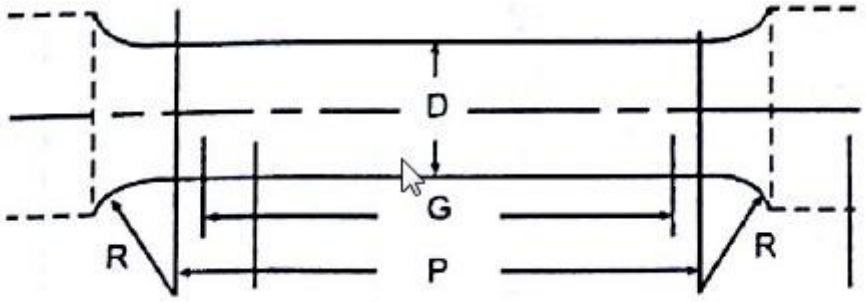
4. 25.4 मिमी से अधिक व्यास वाले रॉड्स और छड़ों के लिए (कॉस्ट धातुओं के सिवाय)



गेज की लंबाई G = 4D; ग्रिप्स P के बीच लंबाई 4.5D से कम नहीं होगी

चित्र 4

5. सामान्य उद्देश्य के लिए मशीन राउंड परीक्षण टुकड़ा



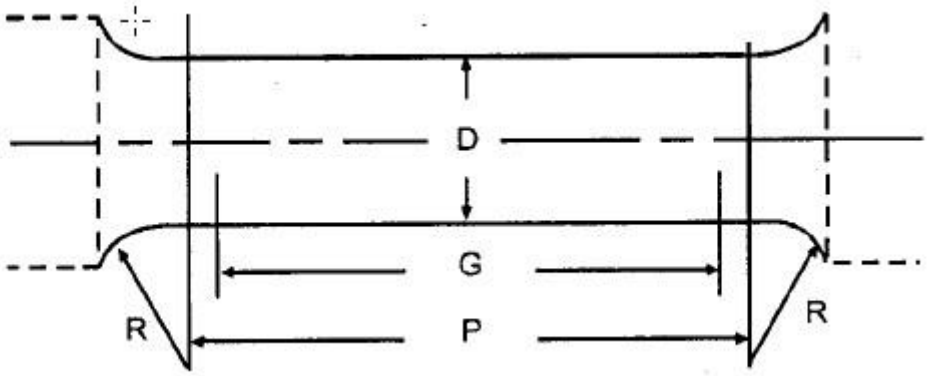
चित्र. 5

गेज की लंबाई G = 50.8 मिमी; समानांतर लंबाई P 57.2 मिमी से कम होगी

व्यास D = 14.3 मिमी; क्रास-सेक्सनल क्षेत्र A = 161.3 मिमी^{2}

शोल्डर पर त्रिज्या = रॉट मेटल के लिए 12.7 मिमी न्यूनतम और कॉस्ट मेटल के लिए 63.5 मिमी न्यूनतम

6. सामान्य उद्देश्य के लिए मशीन परीक्षण टुकड़े (कॉस्ट आइरन को छोड़कर).



चित्र 6

क्रास-सेक्शन क्षेत्र $A = \frac{D^2\pi}{4}$

गेज की लंबाई $G = 4\sqrt{A} = 3.54D$

समानांतर लंबाई P = 9/8 G न्यूनतम = 3.98D न्यूनतम

रॉट मेटल के लिए शोल्डर पर त्रिज्या = G/4 न्यूनतम (0.88 Dन्यूनतम)

कास्ट मेटल के लिए शोल्डर पर त्रिज्या = G/4 न्यूनतम (4.40 Dन्यूनतम)

उपर्युक्त परिमाप के अनुरूप सभी परीक्षण टुकड़ेसं बंधित शोल्डर त्रिज्या वाले मानक परीक्षण टुकड़े C के समान हैं और वह उसी सामग्री के लिए परीक्षण टुकड़े के समान प्रतिशत दीर्घीकरण दर्शोते हैं।

सहायक मानक राउंड परीक्षण टुकड़ों के लिए संस्तुत परिमाप नीचे सारणी में दिये गये हैं और तुलना के लिए मानक परीक्षण टुकड़े C (14.3 मिमीव्यास) को शामिल किया गया है। तथापि कोई परीक्षण टुकड़ा जिसका व्यास 3.2 मिमी से कम नहीं है और जिसका परिमाप सहायक मानक रूप के अनुकूल है उसे सहायक मानक परीक्षण टुकड़ा माना जाएगा

व्यास D	**क्रास-सेक्सनल क्षेत्र A**	**गेज लंबाई G**	**समानांतर लंबाई P (न्यूनतम)**	**शोल्डर पर त्रिज्या R**	
				रॉट मेटल	**कॉस्ट मेटल**
मिमी	**मिमी^{2}**	**मिमी**	**मिमी**	**मिमी**	**मिमी**
28.65	645.2	101.6	114.3	25.4	127
24.8	483.8	87.9	98.8	21.8	109.2
20.3	322.6	71.6	80.8	17.8	88.9
14.3	161.3	50.8	57.2	12.7	63.5
10.8	91.1	38.1	42.9	9.4	47
10.1	80.6	35.8	40.1	8.9	44.4
9	64.5	32	36	7.8	39.3
7.2	40.3	25.4	28.4	6.3	31.2
5.7	25.8	20.3	22.9	5	25.4
4	12.9	14.2	16	3.6	17.8
3.2	7.9	11.2	12.7	2.8	14

परिशिष्ट-ङ
कार्बन स्टील बायलर गुणवत्ता प्लेट की क्रीप गुणवत्ता हेतु साक्ष्य परीक्षण- विशिष्टता

परीक्षण की प्रकृति

1. परीक्षण में तन्यताक्रीप स्ट्रेस परीक्षण शामिल होगा जिसे 450°C तापमान और 11.25 किग्रा/मिमी^{2} के स्ट्रेस के साथ कम से कम 48 घंटे की अवधि में पूरा किया जाएगा। इन स्थितियों में 24 और 48 घंटे के बीच क्रीप कर्व तक कॉर्ड स्लोप 50x10= 4 डिग्री स्ट्रेन प्रति घंटा से अधिक नहीं होगी।

सामग्री की स्थिति

2. सामग्री पर सामान्य स्थिति में परीक्षण किया जाना चाहिए। ऐसा करने के लिए सामान्य तापमान 875 °C से 925 °C तक होना चाहिए और प्लेट सेंपल को एक घंटे प्रति इंच मोटाई के अनुसार सामान्य तापमान पर रखा जाना चाहिए और उसे जहां हवा न चल रही हो वहां ठंडा किया जाएगा।

परीक्षण का तापमान–

3. (क) तापमान का मापन- विनिर्दिष्ट तापमान हेतु उपयुक्त थर्मोंकपल्स द्वारा नमूने के तापमान को मापा जाएगा। गेज के प्रत्येक छोर पर एक-एक थर्मोंकपल्स लगे होने चाहिए जिनका उपयोग 51 मिमी तक की लंबाई वाले गेज के परीक्षण टुकड़े के लिए किया जाएगा और लंबे गेज तथा गेज की लंबाई के बीच में लगे अतिरिक्त थर्मोंकपल्स के लिए किया जाएगा।

थर्मोंकपल्स का परीक्षण टुकड़े के साथ थर्मल से बेहतर तारतम्य होना चाहिए और उसे एसबेसटस टेप अथवा समतुल्य तापावरोधन ढक्कन से ढके होने के कारण फर्नेस से आनेवाली सीधी ताप से बचाएगा।

कोल्ड जंक्शन का रख-रखाव ज्ञात तापमान पर किया जाना चाहिए जो मर्करी थर्मामीटर द्वारा दर्ज किया जाना चाहिए। इसके साथ-साथ कोल्ड जंक्शन के तापमान में परिवर्तन होने के कारण परीक्षण में होनेवाली त्रुटि को स्वतः ठीक करने के लिए एक उचित प्रणाली का उपबंध किया जाएगा।

(ख) **तापमान नियंत्रण-** खंड(क) में विनिर्दिष्ट दो (अथवा तीन) थर्मोंकपल्स 3°C के भीतर एक-दूसरे के समरूप होने चाहिए और इन मापे गए तापमानों का औसत परीक्षण तापमान के रूप में लिया जाना चाहिए जहां पूरे परीक्षण के दौरान तापमान 450°C जिसे +- 2°C तक बढ़ाया जा सकता है, में परिवर्तन नहीं होगा।

अन्यथा तापमान की पयाप्त रीडिंग का लगातार रिकॉर्ड रखा जाना चाहिए जो यह इंगित करेगा कि तापमान की स्थिति संतोषजनक है।

(ग) **लोडिंग से पूर्व हीटिंग की अवधि-** लोड करने के कम से कम एक घंटे पहले नमूने का विनिर्दिस्ट तापमान बनाए रखा जाएगा।

स्ट्रेस

4. निर्धारित स्ट्रैस लाने के लिए अपेक्षित लोड को पाँच मिनट की अवधि से कम के लिए धीरे-धीरे बढ़ाया जाना चाहिए जिसमें शॉक का उपयोग नहीं किया जाएगा और ऐसा स्ट्रैस ± 2½ प्रतिशत के बराबर होगा।

स्ट्रेन मापने वाले उपकरण की सेंसीटिविटी

5. एक्स्टेंसोमीटर की सेसीटिविटी इस प्रकार की होनी चाहिए जिससे कि स्ट्रेन को लगभग 0.00002 तक मापा जा सके।

रीडिंग

6. क्रीप कर्व को लाने के लिए 48 घंटे तक बार-बार स्ट्रेन रीडिंग की जाएगी और और कॉर्ड स्लोप को 24वें और 48वें घंटे में वक्र पर बिंदुओं के बीच खींचे गए तार से मापा जाएगा।

पुन: परीक्षण

7. यदि सामग्री परीक्षण में सफल नहीं हो पाती, परंतु कॉर्ड स्लोप 60x10 =6०स्ट्रेन प्रतिघंटे से ऊपर नहीं जाता, तब विनिर्माता के अनुरोध पर पुनः परीक्षण किया जा सकता है और इसे संतोषजनक पाए जाने पर या सक्षम व्यक्ति के विवेकाधिकार से विनिर्दिष्ट से 5 प्रतिशत कम के स्ट्रैस पर एक पास परीक्षण स्वीकार किया जा सकेगा।

परिशिष्ट च

पाइप,वाल्व तथा फिटिंग्स हेतु फ्लैंज

सारणी क: 50 पाउंड के ऊपर और 100 पाउंड तक के लिए प्रति वर्ग इंच कार्यशील वाष्प दबाव

पाइपों का नोमीनल आंतरिक व्यास	फ्लैंज का व्यास	बोल्ट सर्कल का व्यास	बोल्ट की संख्या और व्यास (ऑफ सेंटर लाइन)		फ्लैंज की मोटाई				
					कास्ट आयरन	कास्ट स्टील और ब्रोंज		स्टेंप अथवा फोर्ज किया गया राट आयरन अथवा स्टील(संख्या देखें)	
	50 पाउंड 100पाउंड तक	50 पाउंड 100पाउंड तक	50 पाउंड तक	100 पाउंड तक	50 पाउंड 100 पाउंड तक	50 पाउंड तक	100 पाउंड तक	50 पाउंड तक	100 पाउंड तक
इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.
½	3¾	2-5/58	4½	4½	3/8	3/8	3/8	3/16	¼
¾	4	2-7/8	4½	4½	½	3/8	3/8	3/16	¼
1	4½	3¼	4½	4½	½	3/8	3/8	3/16	9/32
1¼	4¾	3-7/16	4½	4½	5/8	½	½	¼	5/16
1½	5¼	3-7/8	4½	4½	5/8	½	½	¼	11/32
2	6	4½	4-5/8	4-5/8	¾	9/16	9/16	5/16	3/89
2½	6½	5	4-5/8	4-5/8	¾	9/16	9/16	5/16	13/32
3	7¼	5¾	4-5/8	4-5/8	¾	9/16	9/16	3/8	7/16
3½	8	6½	4-5/8	8-5/8	¾	9/16	9/16	3/8	15/32
4	8½	7	4-5/8	8-5/8	7/8	11/16	11/16	3/8	½
*4½	9	7½	8-5/8	8-5/8	7/8	11/16	11/16	7/16	½
5	10	8½	8-5/8	8-5/8	7/8	11/16	11/16	½	9/16
6	11	9¼	8-5/8	8¾	7/8	11/16	11/16	½	11/16
7	12	10¼	8-5/8	8¾	1	¾	¾	½	¾
8	13¼	11½	8-5/8	8¾	1	¾	¾	½	¾
9	14½	12¾	8-5/8	12¾	1	¾	13/16	5/8	13/16
10	16	14	8¾	12¾	1	¾	7/8	5/8	7/8
*11	17	15	8¾	12¾	1-1/8	7/8	15/16	5/8	15/16
12	18	16	12¾	12-7/8	1-1/8	7/8	1	5/8	1
*13	19¼	17¼	12¾	12-7/8	1-1/8	7/8	1	¾	1
14	20¾	18½	12-7/8	12-7/8	1¼	1	1	¾	1
15	21¾	19½	12-7/8	12-7/8	1¼	1	1	¾	1

इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.
16	22¾	20½	12-7/8	12-7/8	1¼	1	1	¾	1
*17	24	21¾	12-7/8	12-7/8	1-3/8	1-1/8	1-1/8	7/8	1-1/8
18	25¼	23	12-7/8	16-7/8	1-3/8	1-1/8	1-1/8	7/8	1-1/8
*19	26½	24	12-7/8	16-7	1-3/8	1-1/8	1¼	7/8	1¼
20	27¾	25¼	16-7/8	16-7	1½	1¼	1¼	1	1¼
21	29	26½	16-7/8	16-1	1½	1¼	1-3/8	1	1-3/8
*22	30	27½	16-1	16-1	1½	1¼	1-3/8	1	1-3/8
23	31	28½	16-1	16-1	1-5/8	1-3/8	1-3/8	1-1/8	1-3/8
24	32½	29¾	16-1	16-1	1-5/8	1-3/8	1½	1-1/8	1-1/8

* अन्य विशिष्टियों के लिए भी इनसे संबंधित सारणी के अंत में दिए गए टिप्पण को देखें।

सारणी ख: प्रति वर्ग इंच 150 पाउंड के ऊपर और 250 पाउंड तक कार्यशील वाष्प दबाव हेतु

पाइप का नोमीनल आंतरिक व्यास		फ्लैंज का व्यास	बोल्ट सर्कल का व्यास	बोल्ट की संख्या और व्यास (ऑफ सेंटर लाइन)		फ्लैंज की मोटाई		
						कास्ट आयरन	स्टील और ब्रोंज़ स्टील *(स्टेंप्ड अथवा फोर्ज्ड) (टिप्पण देखें)*	
		150 पाउंड *250* पाउंड तक	*150* पाउंड *250* पाउंड तक	*150* पाउंड *250* पाउंड तक		केवल *150* पाउंड तक	*150* पाउंड तक	*250* पाउंड तक
इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.
केवल *150* पाउंड	½	2¾	2-5/8	4½	4-5/8	½	3/8	—
	¾	4	2-7/8	4½	4-5/8	½	3/8	—
केवल *250* पाउंड	½	4½	3¼	—	4-5/8	—	—	—
	¾	4½	3¼	—	4-5/8	—	—	½
1		4¾	3-7/16	4-5/8		½	3/8	9/16
1¼		5¼	3-7/8	4-5/8		5/8	7/16	11/16
2½		5½	4-1/8	4-5/8		5/8	½	11/16
2		6½	5	4-5/8		¾	5/8	¾
2½		7¼	5¾	8-5/8		¾	5/8	¾
3		8	6½	8-5/8		¾	5/8	7/8
3½		8½	7	8-5/8		7/8	¾	7/8
4		9	7½	8-5/8		7/8	¾	1
*4½		10	8¼	8¾		7/8	¾	1
5		11	9¼	8¾		1	7/8	1-1/8
6		12	10¼	12¾		1	7/8	1-1/8

इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.
7		13¼	11½	12¾		1	7/8	1¼
8		14½	12¾	12¾		1-1/8	1	1¼
9		16	14	12-7/8		1-1/8	1	1-3/8
10		17	15	12-7/8		1-1/8	1	1-3/8
*11		18	16	16-7/8		1¼	1-1/8	1½
12		19¼	17¼	16-7/8		1¼	1-1/8	1½
*13		20¾	18½	16-1		1¼	1-1/8	1-5/8
14		21¾	19½	16-1		1-3/8	1¼	1-5/8
15		22¾	20½	16-1		1-3/8	1¼	1¾
16		24	21¾	20-1		1-3/8	1¼	1¾
*17		25¼	23	20-1		1½	1-3/8	1-7/8
18		26½	24	20-1-1/8		1½	1-3/8	1-7/8
*19		27¾	25¼	20-1-1/8		1½	1-3/8	2
20		29	26½	24-1-1/8		1-5/8	1½	2
21		30	27½	24-1-1/8		1-5/8	1½	2-1/8
*22		31	28½	24-1-1/8		1-5/8	1½	1-1/8
*23		32½	29¾	24-1-1/8		1¾	1-5/8	2¼
24		33½	30¾	24-1¼		1¾	1-5/8	2¼

* फ्लैंज, पाइप तथा अन्य विवरण के लिए भी इनसे संबंधित सारणीओं के अंत में दिए गए टिप्पण को देखें।

सारणी ग: प्रति वर्ग इंच 250 पाउंड के ऊपर और 350 पाउंड तक कार्यशील वाष्प दबाव हेतु

पाइप का नोमीनल आंतरिक व्यास	रॉट पाइप का वास्तविक बाह्य व्यास	फ्लैंज का व्यास	बोल्ट सर्कल का व्यास	बोल्ट की संख्या और व्यास (ऑफ सेंटर लाइन)	फ्लैंज की मोटाई कास्ट स्टील और ब्रोंज़ स्टील *(स्टेंप्ड अथवा फोर्ज्ड) (टिप्पण देखें)*
इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.
½	27/32	4½	3¼	4-5/8	5/8
¾	1-1/6	4½	3¼	4-5/8	5/8
1	1-11/32	4¾	3-7/16	4-5/8	¾
1¼	1-11/16	5¼	3-7/8	4-5/8	¾
1½	1-29/32	5½	4-1/8	4-5/8	7/8
2	3-3/8	6½	5	4¾	1
2½	3	7¾	5¾	8¾	1

इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.
3	3½	8	6½	8¾	1¼
3¼	4	8½	7	8¾	1¼
4	4½	9	7½	8¾	1-3/8
4½	5	10	8¼	8-7/8	1-3/8
5	5½	11	9¼	8-7/8	1½
6	6½	12	10¼	12-7/8	1½
7	7½	13¼	11½	12-7/8	1-5/8
8	8½	14½	12¾	12-7/8	1-5/8
9	9½	16	14	12-1	1¾
10	10½	17	15	12-1	1-7/8
11*	11½	18	16	16-1	1-7/8
12	12½	19¼	17¾	16-1	2
13*	14	20¾	18¾	16-1-1/8	2
14	15	21¾	19¾	16-1-1/8	2-1/8
15	16	22¾	20¾	16-1-1/8	2-1/8
16	17	24	21¾	20-1-1/8	2¼
17*	18	25¼	23	20-1-1/8	2-3/8
18	19	26½	24	20-1¼	2-3/8
19*	20	27¾	25¼	20-1¼	2½
20	21	29	26½	24-1¼	2½
21	22	30	27½	24-1¼	2-5/8
22*	23	31	28½	24-1¼	2-5/8
23*	24	32½	29¾	24-1-3/8	2¾
24	25	33½	30¾	24-1-3/8	2¾

* फ्लैंज, पाइप तथा अन्य विवरण के लिए भी इनसे संबंधित सारणियों के अंत में दिए गए टिप्पण को देखें। रॉट पाइप का वास्तविक बाह्य व्यास उपर्युक्त सभी सारणियों पर समान रूप से लागू होगा।

सारणी घ: प्रति वर्ग इंच 350 पाउंड के ऊपर और 450 पाउंड तक कार्यशील वाष्प दबाव हेतु

पाइप का नोमीनल आंतरिक व्यास	रॉट पाइप का वास्तविक बाह्य व्यास	फ्लैंज का व्यास	बोल्ट सर्कल का व्यास	बोल्ट की संख्या और व्यास (ऑफ सेंटर लाइन)	फ्लैंज की मोटाई
					कास्ट स्टील और ब्रोंज़ स्टील *(स्टेंपड़ अथवा फोर्ज्ड)* *(टिप्पण देखें)*
इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.	इंच.
½	27/32	4½	3¼	4-5/8	¾
¾	1-1/16	4½	3¼	4-5/8	¾
1	1-11/32	5	3¾	4-5/8	7/8
1¼	1-11/16	5¼	3-7/8	4-5/8	1/8
1½	1-29/32	6	4½	4¾	1
2	2-3/8	6½	5	8-5/8	1

2½	3	7¼	5¾	8¾	1-1/8
3	3½	8	6½	8¾	1¼
3½	4	9	7¼	8-7/8	1¼
4	4½	9½	7¾	8-7/8	1-3/8
*4½	5	10	8¼	8-7/8	1½
5	5½	11	9¼	12-7/8	1-5/8
6	6½	12	10¼	12-7/8	1-5/8
7	7½	13½	11½	12-1	1¾
8	8½	14½	12½	12-1	1-7/8
9	9½	16	14	16-1	2
10	10½	17	15	16-1	2
*11	11½	18½	16¼	16-1-1/8	2-1/8
12	12½	19¼	17	16-1-1/8	2¼
*13	14	21½	19	16-1¼	2-3/8
14	15	22½	20	16-1¼	2-3/8
15	16	23¾	21¼	20-1¼	2½
16	17	24¾	22¼	20-1¼	3-5/8

टिप्पण:

यह सिफारिश की जाती है कि *चिन्हित आकार का उपयोग करने से जाएगा।

सारणी में दिए गए यदि उपयोग किया जाता है तो फ्लैंज की मोटाई में फ्लैंज का ऊपर उठा हुआ भाग भी सम्मिलित होगा जो 1/16 से अधिक नहीं होना चाहिए।

1/2 इंच तथा 5/8 इंच बोल्ट हेतु छिद्रों का व्यास 1/6 होगा जो बोल्ट के व्यास से बड़ा और 1/8 बोल्ट से बड़े आकार के होगा।

आयरन अथवा स्टील फ्लैंज(स्टेंप्ड अथवा फोज्ड़) बॉस से स्क्रू या रिवेटिड अथवा फिल्लेट से वैल्ड किया जाएगा, फ्लैंज को स्टील से बने होने के कारण 150 पाउंड प्रति वर्ग इंच से ऊपर दबाव डाला जाएगा।

जैसा कि नीचे बताया गया है 2 इंच और उससे अधिक के नोमीनल व्यास वाले पाइप हेतु (वाल्व को लगाए बिना) फ्लैंज (स्ट्मेड अथवा फोज्ड़) को विशेष रूप से वैल्ड किया जाता है,सभी मामलों में चयनित फ्लैंज जो समतुल्य सारणी में पाइप के अगले छोटे आकार के लिए दिए गए अथवा जिनका विशेष रूप से उल्लेख किया गया है।

सारणी ङ: पाइप, वाल्व तथा फिटिंग्स हेतु फ्लैंज

प्रति वर्ग इंच 450 पाउंड के ऊपर और 600 पाउंड तक कार्यशील वाष्प दबाव हेतु

पाइप का नोमीनल आकार	रॉट पाइप का लगभग बाहरी व्यास	फ्लैंज का व्यास	बोल्ट सर्कल का व्यास	बोल्ट की संख्या	बोल्ट का व्यास	फ्लैंज की मोटाई	जोईंटिंग फ़ेस का व्यास
						कास्ट स्टील,स्टील (स्टेंप्ड अथवा फ़ोर्जड) बॉस के ऊपर स्क्रू अथवा रिवेटेड किया गया अथवा फिल्लेट के साथ वैल्ड किया गया	
1	*1(क)*	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
इंच.	इंच.	इंच	इंच.	इंच	इंच	इंच	इंच
½	27/32	4½	3¼	4	5/8	¾	2¼
¾	1-1/16	4½	3¼	4	5/8	¾	2¼
1	1-11/32	5	3¾	4	5/8	7/8	2½
1¼	1-11/16	5¼	3-7/8	4	5/8	7/8	2¾
1½	1-29/32	6	4½	4	¾	1	3
2	2-3/8	6½	5	8	5/8	1	3½
2½	3	7¼	5¾	8	¾	1-1/8	4
3	3½	8	6½	8	¾	1¼	4½
3½	4	9	7¼	8	7/8	1¼	5
4	4½	9½	7¾	8	7/8	1-3/8	5½
4½	5	10	8¼	8	7/8	1½	6
5	5½	11	9¼	12	7/8	1-5/8	6½
6	6½	12	10¼	12	7/8	1¾	7½
7	7½	13½	11½	12	1	1-7/8	8¾
8	8½	14½	12¾	12	1	2	9¾
9½	9½	16	14	16	1	2-1/8	10¾
10	10½	17	15¼	16	1	2¼	11¾
11	11½	19	17	16	1-1/8	2-3/8	12¾
12	12½	20	18	16	1-1/8	2½	13¾
13	14	21¾	19½	16	1¼	2-5/8	15
14	15	23	20¾	16	1¼	2¾	16
15	16	24	21¾	20	1¼	2-7/8	17
16	17	25¼	23	20	1¼	3	18

सारणी च: पाइप, वाल्व तथा फिटिंग्स हेतु स्टील फ्लैंज

प्रति वर्ग इंच 600 पाउंड के ऊपर और 900 पाउंड तथा 800 डिग्री फारेनहाईट (427°C) तापमान तक कार्यशील वाष्प दबाव हेतु

पाइप का नोमीनल आकार	रॉट पाइप का वास्तविक बाहरी व्यास	फ्लैंज का व्यास	बोल्ट का व्यास	बोल्ट की संख्या	बोल्ट का व्यास	फ्लैंज की मोटाई	जोईंटिंग फ़ेस का व्यास
1	*1(a)*	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
इंच	इंच	इंच	इंच	इंच	इंच	इंच	इंच
½		5	3½	4	¾	7/8	2
¾	1-1/16	5	3½	4	¾	7/8	2
1	1-11/32	5½	4	4	¾	1	2¼
1¼	1-11/16	5¾	4¼	4	¾	1-1/8	2½
1½	1-29/32	6¼	5¾	4	¾	1-1/8	2¾
2	2-3/8	6¾	5¼	8	¾	1¼	3¼
2½	3	7¼	5¾	8	¾	1¼	3¾
3	3½	8	6½	8	7/8	1-3/8	4¼
3½	4	9¼	7½	8	7/8	1½	4¾
4	5	9¾	8	8	1	1-5/8	5¼
4½	5½	10½	8½	8	1	1-5/8	5¾
5	6	11¼	9¼	12	7/8	1¾	6¼
6	7	12¾	10¾	12	1	2	7¼
7	8½	14¾	12½	12	1-1/8	2¼	8½
8	9½	16¼	14	12	1¼	2½	9½
9	10½	17¼	15¼	16	1-1/8	2-5/8	10½
10	11½	19	16¾	16	1¼	2-7/8	11½
*10½	12½	21	18½	16	1-3/8	3-1/8	12¾
*11¾	14	22¾	20	16	1½	3¼	13¾
*12-5/8	15	24	21¼	16	1½	3½	14¾
*13½	16	25½	22¾	20	1½	3¾	16
*14-3/8	17	27½	24½	20	1-5/8	4	17
*15¼	18	29¼	26	20	1¾	4½	18

* स्तंभ 1(क) में दिये गए बाहरी व्यास के आयाम के अनुसार आकार विनिर्दिष्ट किया जाएगा। स्तंभ 1 (नोमीनल बोर) में दिए गए आंकड़े के अनुरूप होते है और केवल सूचना के लिए दिए जाते है।

सारणी छ : पाइप, वाल्व तथा फिटिंग्स हेतु स्टील फ्लैंज

*(*टिप्पण और परिशिष्ट के साथ उपयोग किया जाएगा)

प्रति वर्ग इंच 900 पाउंड के ऊपर और 1400 पाउंड तक तथा 800 डिग्री फारेनहाईट (427°C) तापमान तक कार्यशील वाष्प दबाव हेतु

पाइप का नोमीनल आकार	रॉट पाइप का अधिकतम बाहरी व्यास	फ्लैंज का व्यास	बोल्ट का व्यास	बोल्ट की संख्या	बोल्ट का व्यास	फ्लैंज की मोटाई	जोईंटिंग फ़ेस का व्यास
1	*1(a)*	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
इंच	इंच	इंच	इंच	इंच	इंच	इंच	इंच
½	27/32	5½	4	4	¾	1	2¼
¾	1-1/16	5½	4	4	¾	1	2¼
1	1-11/32	5¾	4¼	4	¾	1-1/8	2½
1¼	1-11/16	6¼	4¾	4	7/8	1¼	2¾
1½	2-3/8	6¾	5¼	8	¾	1-3/8	3
2	3	7¼	5¾	8	¾	1-3/8	3½
2½	3	8	6½	8	7/8	1-5/8	4½
3	4	9¼	7½	8	1	1-7/8	5
3½	4	10½	8½	8	1-1/8	2-1/8	5½
4	5	11¼	9¼	8	1-1/8	2¼	6
4½	5½	11¾	10	12	1	2-3/8	6½
5	6½	12¾	10¾	12	1-1/8	2-5/8	7
6	7½	14¾	12½	12	1¼	2-7/8	8
7	9	17	14½	12	1-3/8	3¼	9¼
8	10½	18¾	16	12	1½	3½	10½
9	11½	20	17½	16	1-3/8	3¾	11¾
10	12½	22	19¼	16	1½	4¼	12¾

मानक पाइप फ्लैंज

फ्लैंज आयाम की विभिन्न सारणीओं (सारणी एफ.टी) को पाइप और वेस्सेल के अनुकूल डिज़ाइन किया गया है जिसमें 427°C के अधिकतम तापमान वाले वाष्प होते है।

यदि तापमान 427°C से अधिक होता है और तापमान 482°C से अधिक नहीं होता है तब निम्नलिखित सारणी को अगले उच्चतर दबाव के लिए उपयोग किया जाएगा।

दिए गए दबाव हेतु ऐसे जल के पाइप जिनमें जल का तापमान 232°C से अधिक नहीं होता है, ऐसे जल के पाइप को अगले निम्नतर सारणी के लिए फ्लैंज के साथ लगाया जाएगा न कि उल्लिलिखित दबाव और 427°C के अधिकतम तापमान हेतु अपेक्षित वाष्प के लिए।

सभी मामलों में हाईड्रॉलिक परीक्षण दबाव को अधिकतम अनुमत कार्यशील दबाव के दोगुना होगा जिसके लिए पाइप का उपयोग किया जाना अध्यधीन है।

सारणी ज : पाइप फ्लैंज सारणी के लिए अनुमत दबाव को दर्शाना

दबाव Kg/cm² (g)	वाष्प 482°सी पर	वाष्प 427° सी पर	जल 232° सी पर	**हाईड्रालिक परीक्षण दबाव केजी/सेमी²(जी)**
	सारणी	सारणी	सारणी	
98.4	-	T	S	196.8
63.3	T	S	R	126.5
42.2	S	R	K	84.3
31.6	R	K	J	63.2
24.6	K	J	H	49.2
17.5	J	H	F	35.1
10.5	H	F	-	21.1

परिशिष्ट छ
सुरक्षा वाल्व का निर्वहन दक्षता परीक्षण

क. सामान्य

(i) परीक्षण का प्रयोजन और रीति ऐसी होगी कि एक उपयुक्त डेटा प्रदान किया जा सके जिससे समीकरण (5/ 7) में एक स्थिर 'c' अवधारित किया जा सके । इस प्रयोजन के लिए परीक्षण किए जाने से पहले निम्नलिखित जानकारी निरीक्षण प्राधिकारी को प्रदान की जाएगी:

(क) परीक्षण किए जाने वाले मानकों और उनका प्रतिनिधित्व करने वाले वाल्वों और स्प्रिंग्स की श्रेणी पर पूर्ण विशिष्टियां।

(ख) उपकरण और प्रस्तावित अंशांकन प्रक्रिया सहित परीक्षण रिग के ब्यौरे।

(ग) परीक्षण के लिए प्रयुक्त भाप का प्रस्तावित स्रोत, क्षमता, दबाव, तापमान।

(ii) सभी परीक्षण निरीक्षण प्राधिकारी या सक्षम व्यक्ति द्वारा देखे जाएंगे।

(iii) परीक्षण उन सुरक्षा वाल्वों की परिचालन विशेषताओं को अवधारित करने, जिनके लिए एक स्थिरांक अवधारित किया जाना है और सुरक्षा वाल्व की निर्वहन दक्षता भी स्थापित करने के लिए किए जाएंगे।

(iv) जहां संभव हो, परिचालन विशेषताओं और निर्वहन दक्षता को अवधारित करने के लिए परीक्षण समान भाप, समान दबाव परिस्थिति और समान स्थान का उपयोग करके किए जाएंगे। जब परीक्षण अलग-अलग किए जाते हैं, तो प्रत्येक मामले में वाल्व पूर्ण होंगे और इसमें सभी आंतरिक भाग जैसे ब्लो-डाउन समायोजन रिंग सम्मिलित होंगी।

(v) नियत दबाव जिस पर परिचालन विशेषताओं का अवधारण किया जाता है वह न्यूनतम नियत दबाव होगा जिसके लिए उपयोग किए गए स्प्रिंग को डिज़ाइन किया गया है। परीक्षण भाप का उपयोग करके किए जाएंगे और नियत दबाव, वाल्व के प्रकार के लिए विनिर्दिष्ट करेगा, अधिक दबाव पर लिफ्ट, का अवधारण विनियमन 168 में परिभाषित अनुसार होगा।

(vi) क (v) में वर्णित परिचालन विशेषता परीक्षणों को निरीक्षण प्राधिकारी समाप्त कर सकेगा।

(vii) निर्वहन दक्षता परीक्षण भाप का उपयोग करके किया जाएगा और क (v) में वर्णित ऑपरेटिव विशेषता परीक्षणों के सापेक्ष किया जाएगा।

(viii) जब निरीक्षण प्राधिकारी का यह समाधान हो जाता है कि वाल्व का डिज़ाइन संतोषजनक ढंग से संचालित होगा, यदि वांछित हो, तो डिस्चार्ज दक्षता का पता लगाने के लिए परीक्षण करते समय वाल्व हेड को यांत्रिक रूप से प्रमाणित लिफ्ट पर रखने की अनुमति होगी।

ख. परीक्षण कार्यक्रम में प्रयुक्त वाल्व

(i) परीक्षण किए गए सुरक्षा वाल्व, जहां तक व्यावहारिक हो, निर्मित वाल्व के दबाव और आकार सीमा का प्रतिरूप होगा।

(ii) संचालन विशेषताओं और निर्वहन दक्षता परीक्षण के लिए परीक्षण तीन आकारों या सीमा में आकार की आधी संख्या, इनमें जो भी छोटा हो, न्यूनतम दो आकारों के साथ किए जाएंगे।

(iii) जब सीमा बढ़ा दी जाती है, तो निरीक्षण प्राधिकारी के परामर्श से, इस बात पर उचित विचार किया जाएगा कि क्या और अधिक देखे गए परीक्षण आवश्यक हैं।

(iv) ऑपरेटिंग विशेषताओं के लिए प्रत्येक आकार के वाल्व के लिए तीन अलग-अलग नियत दबाव पर परीक्षण किया जाएगा।

(v) वाल्व के प्रत्येक आकार के लिए एक नियत दबाव के सापेक्ष निर्वहन दक्षता परीक्षण किया जाएगा।

(vi) स्वीकार्य औसत परिणाम प्राप्त करने के लिए प्रत्येक परीक्षण कम से कम तीन बार किया जाएगा।

(vii) अनूठे या विशेष डिजाइन के वाल्वों के मामले में, जिनमें से केवल एक आकार का निर्माण किया जा रहा है, निरीक्षण प्राधिकारी के साथ तालमेल से एक नियत दबाव पर परीक्षण की अनुमति है। जब आकार या दबाव की सीमा बढ़ाई जाती है, तो निरीक्षण प्राधिकारी के परामर्श से इस बात पर उचित विचार किया जाएगा कि क्या आगे के परीक्षण आवश्यक हैं।

ग. स्थिरांक c का अवधारण

माना कि

Et संतृप्त भाप (किग्रा/घंटा) के परीक्षण पर माप क्षमता हो।

Pt सुरक्षा वाल्व इनलेट पर दबाव हो जिस पर क्षमता को मापा गया (बार गेज);

A वाल्व (मिमी ^{2}) के प्रकार के लिए उपयुक्त क्षेत्र हो, [विनियम 169 (क) देखें] ।

X परीक्षण के अधीन वाल्व के प्रकार के लिए दबाव पर स्वीकार्य प्रतिशत हो। (विनियम 169 देखें)।

Ct परीक्षण से अवधारित स्थिरांक हो।

$$Ct = \frac{Et}{A\left[1 + \frac{Pt}{1 + \frac{X}{100}}\right]}$$

परीक्षण के परिणामों पर अनुमत प्रसार को समायोजित करने के लिए, वाल्व भागों और स्प्रिंग्स पर सहनशीलता, 'Ct' के इस परिकलित मान को विनियमन 169 (क) के समीकरण (5/7) में उपयोग किए जाने वाले 'C' के मान को प्राप्त करने के लिए 80% तक घटाया जाएगा । यह ये सुनिश्चित करने के लिए है कि सभी उत्पादन वाल्व, अपनी रेटेड डिस्चार्ज क्षमता परीक्षण किए गए वाल्व के प्रकार के लिए अनुमत अधिकतम दबाव से कम पर प्राप्त करेंगे।

निरीक्षण प्राधिकारी 'Ct' के परिकलित मूल्य के 90% तक के अधिक अनुकूल व्युत्पन्न कारक को स्वीकार कर सकता है जहां परीक्षण के अधीन वाल्वों का प्रदर्शन और विनिर्माण और स्प्रिंग की सहनशीलता लागू हो यह सुनिश्चित करता है कि परीक्षण के अधीन वाल्व के प्रकार के लिए स्वीकार्य अधिक दबाव नहीं होगा जब एक वाल्व सेवा में अपनी रेटेड क्षमता का निर्वहन कर रहा हो, तो इसे पार नहीं किया जा सकेगा।

परिशिष्ट ज

[विनियम 295(7) देखें]

क. 100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) या उससे अधिक के दबाव और 100,000 घंटे तक से संचालन वाले पावर यूटिलिटी बॉयलर।

(1) 100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) या उससे अधिक के दबाव पर कार्य करने वाले और 1,00,000 तक संचालन में रहे बिजली उत्पादन के लिए भाप पैदा करने वाले बॉयलरों का निरीक्षण की तारीख से बारह मास की समाप्ति के पश्चात्, विनियम 311 में वर्णित की गई प्रक्रिया से नीचे दिए गए अनुसार, राज्य में संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया जाएगा, सक्षम व्यक्ति को निम्नलिखित अभिलेख संबंधित परिचालन प्रमाण पत्र की समाप्ति से कम से कम तीस दिन पहले उपलब्ध कराया जाएगा और उनके द्वारा फिटनेस का प्रमाणीकरण जारी किया जाएगा परन्तु वह संतुष्ट हो कि बॉयलर को बारह मास की और अवधि के लिए संचालित करने की अनुमति दी जा सकेगी।

(क) सुपरहीटर और रीहीटर का तापमान प्रचालन के लिए डेटा अधिग्रहण प्रणाली (डीएएस) के आउटपुटसे संचालन डेटा।

(ख) पिछले वर्ष के दौरान शट डाउन का विवरण उनके कारणों और की गई कार्रवाई के साथ।

(ग) वर्ष के दौरान बॉयलर के दबाव भागों पर किए गए किसी भी गैर-विनाशकारी परीक्षण के अभिलेख।

(घ) बॉयलर के पानी की गुणवत्ता को ऐसे बॉयलरों की अपेक्षा के अनुसार बनाए रखा जाता है
और गुणवत्ता का डेटा ऑनलाइन प्रदान किया जाता है।

(ङ) बॉयलर ट्यूब विफलता रिकॉर्ड (स्थान, मरम्मत किए गए /प्रतिस्थापित ट्यूबों की संख्या) ।

(2) विनियम 311 में दिये गए उपबंधों के अनुसार चौबीस महीने की समाप्ति पर संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया जाएगा । तथापि, यदि प्रमाणन अवधि की समाप्ति से पहले और प्रमाणन के छह मास के पश्चात् किसी भी समय पंद्रह दिनों या उससे अधिक के बंद की योजना है, तो सक्षम व्यक्ति को सम्यक् रूप से सूचित किया जाएगा ताकि उक्त बंद की अवधि के दौरान पूर्ण निरीक्षण निर्धारित किया जा सके।

ख. 100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक के दबाव पर काम कर रहे और 100,000 घंटे तक या 25 वर्ष तक के संचालन वाले पावर बॉयलर जो भी लागू हो।

(1) 100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक के दबाव पर कार्य करने वाले और 100,000 घंटे तक संचालन में 400°C से ऊपर के बॉयलर और बिजली उत्पादन के लिए 400°C से कम पर विद्युत पैदा करने के लिए भाप बनाने बोइलरों के लिए संचालनके 25 साल हैं, विनियम 311 में प्रदान की गई प्रक्रिया और फिटनेस के प्रमाणीकरण के अनुसार किए गए निरीक्षण की तारीख से बारह मास की समाप्ति पर राज्य में संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा पैरा "क" में संचालन रिकॉर्ड से संतुष्ट होने पर, बारह मास की एक और अवधि के लिए चलाने की अनुमति दी जाएगी।

(2) विनियम 311 में उपबंधित चौबीस मास की समाप्ति पर संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया जाएगा। तथापि, यदि प्रमाणन अवधि की समाप्ति से पहले और प्रमाणन के छह मास के पश्चात् किसी भी समय पंद्रह दिनों या उससे अधिक के बंद की योजना है, तो सक्षम व्यक्ति को सम्यक् रूप से सूचित किया जाएगा ताकि उक्त बंद की अवधि के दौरान पूर्ण निरीक्षण निर्धारित किया जा सके।

ग. 100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) या अधिक दबाव पर काम करने वाले और 100,000 घंटे से अधिक संचालन में रहे बॉयलर।

(1) जैसा कि विनियम 311 में उपबंधित है,100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) के दबाव में कार्य कर रहे और बिजली उत्पादन के लिए भाप पैदा करने वाले बॉयलर के 100,000 घंटे से अधिक के संचालन पर राज्यों में संबंधित सक्षम व्यक्ति की संतुष्टि के लिए हर साल निरीक्षण जारी रहेगा। तथापि, यदि इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार शेष कार्यशील अवधि आकलन (आरएलए) बॉयलर पर किया जाता है और यदि संतोषजनक पाया जाता है, तो उपरोक्त पैराउपबंध "क" के अनुसार प्रक्रिया लागू होगी।

(2) विनियम 311 में दिये गए उपबंध के अनुसार चौबीस मास की समाप्ति पर संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया जाएगा। तथापि, यदि प्रमाणन अवधि की समाप्ति से पहले और प्रमाणन के छह मास के पश्चात् पंद्रह दिनों या उससे अधिक समय के बंद की योजना है, तो सक्षम व्यक्ति को पद्धतिवत सूचित किया जाएगा ताकि उक्त बंद की अवधि के दौरान पूर्ण निरीक्षण विधिवत किया जा सके।

घ. 100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक के दबाव पर काम कर रहे और 100,000 घंटे से अधिक संचालन में रहे या25 वर्ष तक संचालन में रहे बॉयलर यथा लागू।

(1) 400 °C से ऊपर वालेतथा 100 किग्रा/सेमी ^{2} (जी) तक के दबाव पर काम करने वाले और 100,000 घंटे से अधिक के संचालन रहे बॉयलर के के लिए और 400°C से कम पर संचालित, 25 वर्ष तक संचालित बॉयलरों का संचालन नियम 311 में दिये गए उपबंध के अनुसार हर वर्ष निरीक्षण के अधीन रहना जारी रहेगा। तथापि, यदि इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार शेष कार्यशील अवधि आकलन (आरएलए) बायलर पर किया जाता है और यदि संतोषजनक पाया जाता है, तो उपरोक्त पैरा "ख" के अनुसार प्रक्रिया लागू होगी।

(2) विनियम 311 में दिये गए उपबंध के अनुसार चौबीस मास की समाप्ति पर संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया जाएगा । तथापि, यदि प्रमाणन अवधि की समाप्ति से पहले और प्रमाणन के छह मास के पश्चात् किसी भी समय पंद्रह दिनों या उससे अधिक के बंद की योजना है, तो सक्षम व्यक्ति को सम्यक् रूप से सूचित किया जाएगा ताकि उक्त बंद की अवधि के दौरान पूर्ण निरीक्षण निर्धारित किया जा सके।

टिप्पण : जहां कहीं भी उच्च दबाव (एचपी) बॉयलर और कम दबाव (एलपी) बॉयलर एक ही स्थान से संचालित होते हैं उस संबंध में उच्च दबाव (एचपी) वाले बॉयलर पर लागू निरीक्षण की प्रक्रिया कम दबाव (एलपी) वाले बॉयलर पर भी लागू होगी।

परिशिष्ट झ

[विनियम 295 (8) देखें]

क . विशेष रूप से निरंतर प्रक्रिया में संयंत्र में उपयोग किए बीस वर्ष की अवधि तक के (फायर किए गए) वेस्ट हीट बॉयलर ।

(1) विशेष रूप से निरंतर प्रक्रिया में संयंत्र में उपयोग किए बीस वर्ष की अवधि तक के (फायर किए गए) वेस्ट हीट बॉयलरों का निरीक्षण, निरीक्षण की तारीख से बारह महीने की समाप्ति पर और चौबीस महीने की समाप्ति पर, विनियम 311 में दी गई प्रक्रिया के अनुसार किया जाएगा और राज्य में संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा फिटनेस का प्रमाणीकरण जारी किया जाएगा और उनके सम्यक् रूप से भरे हुये प्ररूप 9 में आवेदन के साथ नीचे दिए गए ऑपरेशन रिकॉर्ड से संतुष्ट होने पर, बारह मास की एक और अवधि के लिए संचालन की अनुमति प्रदान की जाएगी: -

(क) डेटा अधिग्रहण प्रणाली (डीएएस) के आउटपुट से सुपरहीटर और रीहीटर तापमान प्रचालन के लिए ऑपरेशन डेटा या लॉग शीट में बनाए गए तापमान रिकॉर्ड सुपरहीटर तापमान प्रचालन के लिए ऑपरेशन डेटा;

(ख) पिछले वर्ष के दौरान किए गए बंद का विवरण उनके कारण और की गई कार्रवाई के साथ;

(ग) वर्ष के दौरान बॉयलर के दबाव भागों पर किए गए किसी भी गैर-विनाशकारी परीक्षण के रिकॉर्ड;

(घ) बॉयलर के पानी की गुणवत्ता को ऐसे बॉयलरों की अपेक्षा के अनुसार बनाए रखा जाता है गुणवत्ता का अधिग्रहण प्रणाली (डीएएस) के द्वारा या संयंत्र में या पानी के स्रोत पर बनाए गए पानी की गुणवत्ता रिकॉर्ड लॉगबुक के माध्यम से डेटा उपलब्ध कराया जाता है;

(ड़) बॉयलर ट्यूब विफलता रिकॉर्ड (स्थान, मरम्मत/प्रतिस्थापित ट्यूबों की संख्या)।

(2) विनियम 311 में दिये गए उपबंध के अनुसार छत्तीस मास की समाप्ति पर संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा निरीक्षण किया जाएगा । तथापि, प्रमाणन अवधि समाप्त होने से पहले और प्रमाणन के छह मास के पश्चात् किसी भी समय पंद्रह दिन या उससे अधिक समय तक के बंद की स्थिति में, सक्षम व्यक्ति को पद्धतिवत सूचित किया जाएगा ताकि उक्त बंद की अवधि के दौरान निरीक्षण निर्धारित किया जा सके।

ख. विशेष रूप से निरंतर प्रक्रिया में संयंत्र में उपयोग किए बीस वर्ष की अवधि तक के (बिना फायर किए हुए) वेस्ट हीट बॉयलर।

(1) **विशेष रूप से निरंतर प्रक्रिया में संयंत्र में उपयोग किए बीस वर्ष की अवधि तक के (बिना फायर किए हुए) वेस्ट हीट बॉयलर** के लिए विनियम 311 में दी गई प्रक्रिया और फिटनेस के प्रमाणीकरण के अनुसार निरीक्षण और राज्य में संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा जारी प्रमाणन की तारीख से चौबीस मास की समाप्ति पर निरीक्षण किया जाएगा, और पैरा "क" में संचालन रिकॉर्ड से संतुष्ट होने पर, चौबीस मास की एक और अवधि के लिए संचालन की अनुमति दी जाएगी।

(2) जैसा कि विनियम 311 में यह उपबंध है, संबंधित सक्षम व्यक्ति द्वारा अड़तालीस मास की समाप्ति पर निरीक्षण किया जाएगा। तथापि, प्रमाणन अवधि समाप्त होने से पहले और प्रमाणन के छह मास के पश्चात् किसी भी समय पंद्रह दिन या उससे अधिक समय के बंद की स्थिति में, सक्षम व्यक्ति को पद्धतिवत सूचित किया जाएगा ताकि उक्त बंद की अवधि के दौरान निरीक्षण निर्धारित किया जा सके।

ग. विशेष रूप से निरंतर प्रक्रिया में संयंत्र में उपयोग किए बीस वर्ष से अधिक की अवधि के (फायर किए गए) वेस्ट हीट बॉयलर।

बीस वर्ष से अधिक की अवधि के बॉयलर विनियम 311 में दिये गए उपबंध के अनुसार, निरीक्षण में राज्य के संबंधित सक्षम व्यक्ति की संतुष्टि के अधीन रहना जारी रहेंगे। तथापि, यदि इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार शेष कार्यशील अवधि मूल्यांकन (आरएलए) बायलर पर किया जाता है और यदि संतोषजनक पाया जाता है, तो उपरोक्त पैरा 'क' में दी गई प्रक्रिया का पालन किया जाएगा।

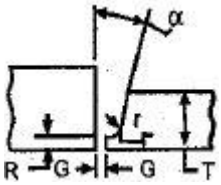
घ. विशेष रूप से निरंतर प्रक्रिया में संयंत्र में उपयोग किए बीस वर्ष से अधिक के अवधि के (बिना फायर किए हुए) वेस्ट हीट बॉयलर।

बीस वर्ष से अधिक की अवधि के बॉयलर विनियम 311 में दिये गए उपबंध के अनुसार निरीक्षण में राज्य के संबंधित सक्षम व्यक्ति की संतुष्टि के अधीन रहना जारी रहेंगे। तथापि, यदि इन विनियमों के उपबंधों के अनुसार शेष कार्यशील अवधि आकलन (आरएलए) बायलर पर किया जाता है और यदि संतोषजनक पाया जाता है, तो उपरोक्त पैरा 'ख' में दी गई प्रक्रिया लागू होगी।

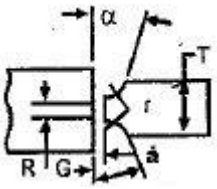
परिशिष्ट ञ

I-p सहित वैल्ड प्रिपेरशन (संशोधित) ब्यौरों के संस्तुत रूप मैन्यूअल वैल्डिंग और नॉर्मल ऑटोमेटिक वैल्डिंग के लिए उपयुक्त है जहां ऑटोमेटिक डीप पेनिट्रेशन तकनीकी अपनाई जाती है, कुछ संशोधन आवश्यक हैं।

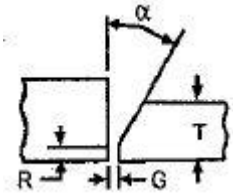
l सिंगल J बट वैल्ड

वैल्ड का ब्यौरा		वैल्डिंग पोजिशन	मोटाई T (मिमी)	गैप G (मिमी)	कोण α°	त्रिज्या r (मिमी)	रूट फेस R (मिमी)
दोनों ओर अथवा सिर्फ एक ओर से वैल्ड किया हुआ		सभी पोजिशन	12.7 से अधिक	0 – 457.2	10° - 20°	4.8 – 9.5	1.6 – 3.2

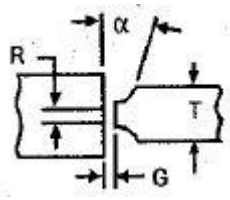
m डबल J बट वैल्ड

वैल्ड का ब्यौरा		वैल्डिंग पोजिशन	मोटाई T (मिमी)	गैप G(मिमी)	कोण α°	त्रिज्या r(मिमी)	रूट फेस R (मिमी)
दोनों ओर से वैल्ड किया हुआ		सभी पोजिशन	25.4 से अधिक	0 – 457.2	10° - 20°	4.8 – 9.5	1.6 – 3.2

n सिंगल बेवलबट वैल्ड

वैल्ड का ब्यौरा		वैल्डिंग पोजिशन	मोटाई T (मिमी)	गैप G(मिमी)	कोण α°	रूट फेस R (मिमी)
दोनों ओर अथवा सिर्फ एक ओर से वैल्ड किया हुआ		सभी पोजिशन	4.8 – 9.5	3.2 – 12.7	45° - 50°	0 – 1.6
			9.5 से अधिक	4.8 – 7.9	45° - 50°	0 – 1.6

p डबल बेवल बट वैल्ड

वैल्ड का ब्यौरा		वैल्डिंग पोजिशन	मोटाई T (मिमी)	गैप G(मिमी)	कोण α°	रूट फेस R (मिमी)
दोनों ओर से वैल्ड किया हुआ		सभी पोजिशन	12.7 से अधिक	4.8 - 7.9	45° - 50°	0 – 1.6

न्यूनतम गैप और न्यूनतम कोण के उपयोग को 10 मिमी के अधिकतम त्रिज्या से जोड़ा जाना चाहिए। इसके विपरीत अधिकतम गैप और अधिकतम कोण को 5 मि.मी की न्यूनतम त्रिज्या r से जोड़ा जाना चाहिए।

परिशिष्ट ट
विभिन्न गतिपद्धतियों के लिए समय सीमा

क्र. सं.	गतिपद्धति	विनियमन/ आईबीआर में उपबंध	समय सीमा	प्राधिकरण / व्यक्ति
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	प्ररूप-I (भाग-ख) और प्ररूप-I (भाग-ग) में निर्माण और परीक्षण के लिए प्रमाण पत्र जारी करना	8(क)	(i) बॉयलर घटकों के लिए 3 दिन। (ii) बॉयलर के लिए 7 दिन	निरीक्षण प्राधिकरी
2.	निर्माण के दौरान "प्ररूप-I (भाग-ङ)" में निरीक्षण प्राधिकरी प्रमाण पत्र जारी करना	8(ए)(v)	2 दिन	निरीक्षण प्राधिकारी
3.	बॉयलर का भाप परीक्षण	299(1)	30 दिन	निरीक्षक
4.	पंजीकरण निरीक्षण के पश्चात् प्ररूप 10 में अनंतिम आदेश जारी करना	300(2)	48 घंटे	निरीक्षक
5.	बॉयलर के लिए पंजीकरण संख्या समनुदेशित करना।	300	30 दिन	मुख्य निरीक्षक, बॉयलर
6.	निरीक्षण पुस्तिका और पंजीकरण पुस्तिका के ज्ञापन का हस्तांतरण	309	15 दिन	मुख्य निरीक्षक, बॉयलर
7.	प्ररूप-12 में बॉयलर के उपयोग के लिए प्रमाण पत्र जारी करना	310	48 घंटे	सक्षम व्यक्ति
8.	रेमनेंट लाइफ असेसमेंट रिपोर्ट/सिफारिशें जमा करना	313 से 315	निरीक्षण/परीक्षण पूरा होने की तारीख से 30 दिन	प्रसिद्ध अवशेष जीवन मूल्यांकन संगठन
9.	बॉयलर और स्टीम पाइप की मरम्मत करने वालों की पहचान	316(5)	30 दिन	मुख्य निरीक्षक, बॉयलर
10.	बॉयलर में मरम्मत/परिवर्तन करने की अनुमति	316(3)(ङ)(ii)	2 दिन	मुख्य निरीक्षक, बॉयलर

11	भारत में निर्मित बॉयलर और बॉयलर घटकों के लिए डिज़ाइन और विनिर्माण ड्रॉइंग्स को अनुमोदन	321(1)	(i) 20 TPH क्षमता तक के बॉयलरों और बॉयलर घटकों के लिए 5 दिन। (ii) TPH से अधिक और 100 TPH तक की क्षमता वाले बॉयलर के लिए 15 दिन (iii) 100 TPH क्षमता से ज़्यादा वाले बॉयलरों के लिए 21 दिन	निरीक्षण प्राधिकारी
12.	भारत के बाहर विनिर्मित बॉयलरों और बॉयलर घटकों के लिए सामग्री का अनुमोदन	321(3)	(i) 5 दिन, यदि वही सामग्री पहले से अनुमोदित है और उसी डिज़ाइन दाब और ताप के लिए उपयोग हो रहा है। (ii) अन्य मामलों में 10 दिन	तकनीकी सलाहकार, (बॉयलर)
13.	भारत के बाहर विनिर्मित बॉयलरों और बॉयलर घटकों के लिए डिज़ाइन और विनिर्माण ड्रॉइंग को अनुमोदन	321(3)	21 दिन	मुख्य निरीक्षक, बॉयलर
14,	संतोषजनक रिपोर्ट जमा करने के पश्चात् प्ररूप-2 में वैल्डर अर्हता प्रमाणपत्र जारी करना	541	5 दिन	सक्षम प्राधिकारी
15.	निर्माण/विनिर्माण के दौरान निरीक्षण	परिशिष्ट क	2 दिन	निरीक्षण प्राधिकारी/सक्षम व्यक्ति

टिप्पण : (1) उपरोक्त समय सीमा पूर्ण विवरण/दस्तावेज जमा करने की तारीख से लागू होगी।

(2) किसी गतिपद्धति के लिए निर्धारित समय सीमा समाप्त होने के बाद, उस गतिपद्धति के लिए अनुमोदन प्रदान किया गया माना जाएगा

परिशिष्ट ठ
संपरिवर्तन सारणी

लंबाई

1 सेंटीमीटर (सेमी)	=	10 मिमी
1 फुट (फीट)	=	304.8 मिमी
1 इंच (इन)	=	25.4 मिमी
1 मीटर (एम)	=	1000 मिमी
1 मिलीमीटर (मिमी)	=	1 मिमी
1 यार्ड (yd)	=	914.4 मिमी

तापमान

1 °c	=	1 °c
1 °c	=	5/9 [°F- 32]
1 °c	=	[°K -273.15]

कोण

1 डिग्री (°)	=	1 डिग्री (°)
1 रेडियन (रेड)	=	57.2958°
1 मिनट (')	=	0.0166°
1 सेकेंड (")	=	0.0002°

दबाव

1 एट्मोस्फीयर	=	1.033227 किग्रा/सेमी^{2} (जी)
1 बार	=	1.019716 किग्रा/सेमी^{2} (जी)
1 किग्रा/सेमी^{2}	=	14.223 पीएसआई
1 एमपीए	=	10.19716 किग्रा/सेमी^{2} (जी)
1 एलबीएस/फीट^2	=	0.000488 किग्रा/सेमी^{2} (जी)
1 एलबीएस/इंच^2	=	0.07030696 किग्रा/सेमी^{2} (जी)
1 टन/फीट^2	=	0.9764855 किग्रा/सेमी^{2} (जी)
1 टन/इंच^2	=	140.6139 किग्रा/सेमी^{2} (जी)

बल

1kgf	=	9.80665 एन

टिप्पण: मानों को निकटतम एक दशमलव बिंदु तक पूर्णांकित किया जाएगा।

संदीप सदानंद कुम्भार, सचिव केंद्रीय बॉयलर बोर्ड

[विज्ञापन-III/4/असा./362/2026-27]

DEPARTMENT FOR PROMOTION OF INDUSTRY AND INTERNAL TRADE

(Central Boilers Board)

NOTIFICATION

New Delhi, the 7th August, 2026

F. No. P-30014/3/2021-Boiler.—Whereas, the draft regulations as required under section 40 of the Boilers Act, 2025(12 of 2025) were published *vide* notification of the Government of India in the Ministry of Commerce and Industry (Department for Promotion of Industry and Internal Trade) *vide* number G.S.R. 31(E), dated 14th January, 2026, inviting objections or suggestions from all persons likely to be affected thereby, before the expiry of the period of thirty days from the date on which the said Gazette notification was made available to the public;

AND WHEREAS, the said notification was made available to the public on the 27th January, 2026;

AND WHEREAS, no objections or suggestions were received from the public on the said draft regulations;

NOW, THEREFORE, in exercise of the powers conferred by section 40 of the Boilers Act, 2025, and in supersession of the Indian Boiler Regulations, 1950, except as respects things done or omitted to be done before such supersession, the Central Boilers Board hereby makes the following regulations, namely: —

PRELIMINARY

1. Short title, application and commencement. — (1) These regulations may be called the Indian Boiler Regulations, 2026.

(2) These regulations shall apply to all boilers including those working on the principles of natural circulations, forced circulation and forced flow with no fixed steam and water line.

(3) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. Definitions. — (1) In these regulations, unless the context otherwise requires,-

(a) "Act" means the Boilers Act, 2025 (12 of 2025);

(b) "Appraisal Committee" means a Committee constituted by the Central Boilers Board to evaluate the performance of a firm or a company applying for recognition as Inspecting Authority;

(c) "Central Boilers Board Examination Standing Committee" means a Committee constituted by the Central Boilers Board to conduct examination for recognition of competent persons;

(d) "design pressure of boiler", -

(i) in relation to a natural or assisted circulation boiler means the maximum allowable working pressure in the steam drum of the boiler;

(ii) in relation to an once through forced-circulation boiler means the maximum allowable working pressure at the final superheater steam outlet;

(e) "design temperature",-

(i) for unheated components means the fluid temperature inside the component, under operation;

(ii) for heated components, means the fluid temperature inside the component under sustained conditions increased by specified code allowances;

(f) "Evaluation Committee" means a committee constituted by the Central Government to evaluate the performance of firm or a company applying for recognition as competent authority, well-known material testing laboratory, well-known steel maker, well-known foundry or forge, well-known tube or pipe maker and well-known remnant life assessment organisation;

(g) "firm" means a firm and includes a company;

(h) "Form" means the forms appended to these regulations;

(i) "maximum allowable working pressure" means the design pressure of any part, adjusted to take into account the pressure drop and hydraulic head;

(j) "pipe" means the cylindrical hollow parts, other than tube, drum or header with a design intent to carry a flow of steam or water or water-steam mixture during normal operation, including those that carry intermittent flow, such as drain pipes;

Explanation.─ For the purpose of this clause , the expression 'pipe' implies that there is no design intent to effect heat transfer through the wall of the pressure part;

(k) "tube" means a tubular pressure part that is either exposed over much of its length to hot gases for purposes of heat transfer or is directly butt welded to such a tubular pressure part including a tube stub on a drum or header.

(2) The words and expressions used herein and not defined but defined in the Act or the rules made thereunder shall have the meanings respectively assigned to them in that Act or the rules.

CHAPTER-1

3. General requirements, application of standard conditions and exception thereto.─

(1) No boiler shall be registered under sub-section (5) of section 12 of the Act and no certificate shall be issued under sub-section (6) of that section, unless the standard conditions in respect of material, design and construction, specified in these regulations are satisfied in respect of such a boiler.

(2) Notwithstanding anything contained in sub-regulation (1), the Chief Inspector may, subject to the provisions of regulation 29, register a boiler and issue a certificate authorising the use thereof, under any of the following circumstances, namely:-

(a) when the material used in the construction of a boiler, steam-pipe, economiser or superheater is not in conformity with these regulations but used in other countries as being suitable for use in the construction of boilers and steam-pipes, provided that such material is not specifically prohibited by these regulations and that the methods of manufacture, fabrication and heat treatment conform to the specified Codes or Standards;

(b) when the constructional features of a boiler, steam-pipe, economiser or superheater are not in conformity with these regulations but are not considered by the Board to be inferior in strength to those prescribed in these regulations and form part of the usual manufacturing practice of boilers and steam-pipes in other countries;

(c) when a boiler, steam-pipe, economiser or superheater has been built in conformity with these regulations but no certificate as required under the regulations is forthcoming;

(3) No structural part of a boiler which is subject to pressure, shall be made of Bessemer process steel or of Cast or Malleable Cast Iron.

(4) Where no specific provision is made in these regulations for design or manufacture of any pressure part, the Inspecting Authority may permit the design, manufacture, stage inspections and certification of such pressure parts including the valves; mountings and fittings conforming to the Codes or Standards like British Standards (BS), European Standards (EN), American Society of Mechanical Engineers (ASME) Boiler and Pressure Vessel Code, Tubular Exchanger Manufacturers Association (TEMA), Technical Requirements Document (TRD), *GOsudarstvennyy Standrat*(GOST) and Japanese Industrial Standards (JIS), which are known to be commonly used in industrially advanced countries and the decision of Inspecting Authorities shall be binding on all Registering Authorities.

(5) The tubes of boilers and heat exchangers made of titanium and other exotic metals may be approved as per international codes, including American Society of Mechanical Engineers (ASME), British Standards (BS), European Standards (EN), *Deutsches Institut fur Normung*(DIN), Tubular Exchanger Manufacturers Association (TEMA)with the minimum thickness specified in those codes of manufacture.

4. Inspection of boiler to comply with foreign code.— Notwithstanding anything contained in these regulations, the inspecting authority may inspect any boiler meant for export during the various stages of its construction to comply with the requirements of any foreign code and may grant a certificate in Part-A of Form-I.

5. Exemption of boiler or boiler components.— Any boiler or boiler component may be exempted under sub-section (4) of section 38 of the Act in the whole or any part of the State from the operation of all or any of the provisions of the Act, subject to the following conditions, namely:-

(1) design and construction of boiler or boiler component is in accordance with international code or standard including British Standards (BS), European Standards (EN), American Society of Mechanical Engineers (ASME) Boiler and Pressure Vessel Code, Tubular Exchanger Manufacturers Association (TEMA), Technical Requirements Document (TRD), GOST and Japanese Industrial Standards (JIS);
(2) materials used in the construction are not specifically prohibited under these regulations;
(3) design, construction and materials of boiler or boiler components are satisfied by the State Governments by necessary tests and examination like Remnant Life Assessment, which shall be carried out by the owner.

6. Fee not prescribed in regulations. — For any activity, which in the opinion of a State Government involves time and labour and for which no fee has been specified in these regulations, may be determined by the State Government.

7. Standard requirements. — (1) The construction of boilers shall comply with the following requirements, namely:-

(a) all plates and bars used in the construction of boilers shall be tested and found to conform with the regulations hereinafter contained.

(b) (i) all boilers during construction shall be under the supervision of a competent person and shall be inspected at all stages of construction as specified in Appendix-A.

(ii) tubes and steam-pipes shall also be inspected at the makers' works at the stages as specified in Appendix-A, and the tests conducted by the makers shall also be witnessed by the Competent Person;

(iii) the welders engaged in welding of boilers, boiler components, economisers, feed pipes, steam-pipes and super-heaters shall possess certificate in Form-II;

(iv) boilers shall be manufactured by a boiler manufacturer of appropriate class;

(v) any firm seeking recognition shall apply to an Inspecting Authority operating in the State in which the recognition is sought in questionnaire 'Form-III' alongwith the following fee:

SI. No.	Class of manufacturer	Fee for recognition (Rs.)	Fee for renewal of recognition (Rs.)
(1)	(2)	(3)	(4)
(i)	Special Class	20,000/-	10,000/-
(ii)	Class I	15,000/-	7,500/-
(iii)	Class II	10,000/-	5,000/-
(iv)	Class III	7,500/-	3,750/-
(v)	Class IV	5,000/-	2,500/-
(vi)	Boiler Component	5,000/-	2,500/-

(2) A firm seeking recognition as a manufacturer shall meet the following requirements depending upon the class of boilers, namely:-

(a) special class boiler manufacturer for manufacture of boilers of any type and capacity.— A special class boiler manufacturer shall have minimum covered area of 7500 square meters for manufacturing facilities and shall have following design, fabrication and testing facilities:-

(i) machinery, tools and equipment:

(A) mandatory: Submerged Arc Welding(SAW) machine for seam welding, TIG welding machine, panel bending machine, welding and grinding equipment, radial drilling machine, chamfering machine, tube bending machine, tube swaging machine, burners for pre-heating and post heating, heat treatment facilities, hydraulic test pump (upto 500 Kgs./cm² or above), band saw cutting machine, air compressor, measuring tools.

(B) optional: Plate bending or rolling machine of appropriate thickness, tube expander, dished end making machine.

(ii) quality assurance and testing facilities:

Magnetic Particle Inspection(MPI), Liquid Penetrant Inspection(LPI), Positive Material Identification (PMI) facilities, Universal Testing Machine (*UTM),* Radiographic Testing (RT), Ultrasonic Testing (UT).

(iii) manpower:

(A) graduate engineers in relevant discipline with minimum five years experience in the field of boilers, engineers with experience in erection, commissioning and supervision, Non Destructive Testing(NDT) personnel with Level-III NDT Certificates from Indian Society for Non-destructive Testing(I.S.N.T.) or American Society for Non-destructive Testing(A.S.N.T.) and IBR certified welders of appropriate class.

(B) manufacturer shall provide in-house facilities for training of engineers, technicians and welders and shall have in house research and development facilities or tie up for research and development.

Note:1. Manufacturers need not have manufacturing facilities for manufacture of dished ends, pumps and fittings if they outsource manufacturing of these items.

2. Based on the functional requirement manufacturing of any boiler part or component may be outsourced to an approved manufacturer.

3. Rolling and Edge preparation process may be outsourced and manufactures need not have manufacturing facilities for the same.

4. Design office may be located within any of their manufacturing facilities or outside the manufacturing facilities .

(b) Class-I boiler manufacturer for manufacture of boilers of working pressure upto 180 Kgs./cm^2.— A class-I boiler manufacturer shall have minimum covered area of 5000 square meters for manufacturing facilities and shall have following design, fabrication and testing facilities:

(i) machinery, tools and equipment:

(A) mandatory**:** Submerged Arc Welding(SAW) machine for seam welding**,** Tungsten Inert Gas(TIG) welding machine, panel bending machine, welding and grinding equipments, radial drilling machine, chamfering machine, tube bending machine, tube swaging machine, burners for pre-heating and post heating, heat treatment facilities, hydraulic test pump upto 300 Kgs./cm^2 or above, band saw cutting machine, air compressor, measuring tools.

(B) optional: Plate bending or rolling machine of appropriate thickness, tube expander, dished end making machine.

(ii) quality assurance and testing facilities:

Mandatory: Magnetic Particle Inspection(MPI), Liquid Penetrant Inspection(LPI), Positive Material Identification (PMI) facilities, Universal Testing Machine (UTM), Radiographic Testing (RT), Ultrasonic Testing (UT).

(iii) manpower**:**

(A) graduate engineers in relevant discipline with a minimum of four years experience in the field of boilers, engineers with erection, commissioning and supervision experience, NDT personnel with Level-II NDT Certificates from Indian Society for Non-destructive Testing(I.S.N.T.) or American Society for Non-destructive Testing(A.S.N.T.) and IBR certified welders of appropriate class.

(B) manufacturer shall provide in-house facilities for training of engineers, technicians and welders.

Note: 1. Manufacturers need not have manufacturing facilities for manufacture of Dished Ends, pumps and fittings which may be outsourced.

2. Based on the functional requirement manufacturing of any boiler part or component may be outsourced to an approved manufacturer.

3. Rolling and edge preparation process may be outsourced and manufactures need not have manufacturing facilities for the same.

4. Design office may be located within any of their manufacturing facilities or outside the manufacturing facilities .

(c) Class-II boiler manufacturer for manufacture of boilers of working pressure upto 120 Kgs./cm².— A class-II boiler manufacturer shall have minimum covered area of 3000 square meters for manufacturing facilities and shall have following design, fabrication and testing facilities:

(i) machinery, tools and equipment:

(A) mandatory: Submerged Arc Welding(SAW) machine for seam welding, Tungsten Inert Gas (TIG) welding machine, welding and grinding equipments, radial drilling machine, chamfering machine, tube bending machine, burners for pre-heating and post heating, heat treatment facilities, hydraulic test pump upto 200 Kgs./cm² or above, band saw cutting machine, air compressor, measuring tools.

(B) optional: Plate bending or rolling machine of appropriate thickness, panel bending machine, tube expander, dished end making machine, tube swaging machine.

(ii) quality assurance and testing facilities:

(A) mandatory: Magnetic Particle Inspection (MPI), Liquid Penetrant Inspection(LPI)

(B) optional: Universal Testing Machine (UTM), Radiographic Testing (RT), Ultrasonic Testing (UT)

(iii) manpower**:**

graduate or diploma engineers in relevant discipline with a minimum of three years experience in the field of boilers for graduate engineers and five years for diploma Engineer', NDT personnel with Level-II NDT Certificates from Indian Society for Non-destructive Testing(I.S.N.T.) or American Society for Non-destructive Testing(A.S.N.T.) and IBR certified welders of appropriate class.

Note: 1. Manufacturers need not have manufacturing facilities for manufacture of Dished Ends, pumps and fittings which may be outsourced.

2. Based on the functional requirement manufacturing of any boiler part or component may be outsourced to an approved manufacturer.

3. Rolling and edge preparation process may be outsourced and manufactures need not have manufacturing facilities for the same.

4. Design office may be located within any of their manufacturing facilities or outside the manufacturing facilities .

(d) Class-III boiler manufacturer for manufacture of boilers of working pressure upto 50 Kgs./cm².— A Class-III boiler manufacturer shall have minimum covered area of 1500 square meters for manufacturing facilities and shall have following design, fabrication and testing facilities:

(i) machinery, tools and equipment:

(A) mandatory: Plate bending or rolling machine of appropriate thickness, Tungsten Inert Gas (TIG) welding machine, welding and grinding equipments, radial drilling machine, chamfering machine, tube bending machine, burners for pre-heating and post heating, heat treatment facilities, hydraulic test pump upto 100 Kgs./cm² or above, band saw cutting machine, air compressor, measuring tools.

(B) optional: Submerged Arc Welding(SAW) machine for seam welding, panel bending machine, tube expander, dished end making machine, tube swaging machine.

(ii) quality assurance and testing facilities:
(A) mandatory: Magnetic Particle Inspection (MPI), Liquid Penetrant Inspection(LPI)

(B) optional: Universal Testing Machine **(**UTM*)*, Radiographic Testing (RT), Ultrasonic Testing (UT)

(iii) manpower**:**
graduate or diploma engineers in relevant discipline with a minimum of two years experience in the field of boilers for graduate engineers and four years for diploma engineers, NDT personnel with Level-II NDT Certificates from Indian Society for Non-destructive Testing(I.S.N.T.) or American Society for Non-destructive Testing(A.S.N.T.) and IBR certified welders of appropriate class.

Note: 1. Manufacturers need not have manufacturing facilities for manufacture of Dished Ends, pumps and fittings which may be outsourced.

2. Based on the functional requirement manufacturing of any boiler part or component may be outsourced to an approved manufacturer.

3. Rolling and edge preparation process may be outsourced and manufactures need not have manufacturing facilities for the same.

4. Design office may be located within any of their manufacturing facilities or outside the manufacturing facilities.

(e) Class-IV boiler manufacturer for manufacture of boilers of working pressure upto 17.5 Kgs./cm².—A class-IV boiler manufacturer shall have adequate covered area for manufacturing facilities and shall have following design, fabrication and testing facilities:

(i) machinery, tools and equipment:
mandatory**:** Plate bending or rolling machine of appropriate thickness, radial drilling machine. welding and grinding equipments, hydraulic test pump upto 50 Kgs./cm² or above, tube expander, lathe machine, power hacksaw, drill machine, measuring tools .

(ii) manpower**:**
graduate or diploma engineers in relevant discipline with a minimum of one year experience in the field of boilers for graduate engineers and three years for diploma engineers and IBR certified welders of appropriate class.

Note: 1. Manufacturers need not have manufacturing facilities for manufacture of Dished Ends, pumps and fittings which may be outsourced.

2. Based on the functional requirement manufacturing of any boiler part or component may be outsourced to an approved manufacturer.

3. Heat Treatment, Non-Destructive Testing(NDT) and mechanical testings may be outsourced.

4. Design office may be located within any of their manufacturing facilities or outside the manufacturing facilities.

(f) Boiler component manufacturer**:** A boiler component manufacturer shall have adequate covered area for manufacturing facilities and have adequate design and fabrication facilities for the boiler components which they intend to manufacture. In case boiler component is to be manufactured as per the design of boiler manufacturer, design facilities may not be required.

Note: 1**.** A higher class boiler manufacturer shall be eligible to manufacture lower class boilers.

2. A boiler manufacturer shall also be eligible to manufacture boiler components as boiler component manufacturer**.**

(3) The Inspecting Authority shall scrutinise and evaluate the application along with the replies to the questionnaire and after satisfying itself that the requirements under sub-regulation (2) are fulfilled, shall recognise the firm as a manufacturer in the category applied for.

(4) The recognition of the firm as a manufacturer shall be for a period of three years and the firm may apply for renewal of their recognition at least ninety days before the expiry of said period.

8. Certificates, drawings and specifications. ─ An application for registration of a boiler under sub-section (1) of section 12 and clause (c) of sub-section (1) of section 19 of the Act, the following certificates and drawings or specifications shall be furnished to the Chief Inspector, the certificates and drawings or specifications may also be submitted through electronic means along with digital signatures, namely:-

(a) (i) A certificate in Form-I(Part-B) or Form-I(Part-C), as the case may be, from an Inspecting Authority, certifying that the material was tested and the boiler was built under their supervision in respect of the inspection of the boiler during construction and the hydraulic test applied on completion.

(ii) In case of a boiler which is to be assembled only at site, requirement of the hydraulic test on a completely assembled boiler by the Inspecting Authority shall not apply provided that the individual parts of such boiler have been hydraulically tested and certified by the Inspecting Authority separately as required under these regulations.

(iii) In case of waste heat boilers, a certificate in Form-I(Part-B) or Form-I(Part-C) as applicable may be issued by the Inspecting Authority of the State, where the boiler is installed, after completion of construction at site on the strength of the certificates supplied to him in prescribed forms by the owners for the individual components which are required to be furnished for registration of a boiler under this regulation, shall be submitted to the Inspecting Authority of the State, where the boiler is installed, before the commencement of construction of such boiler at the site.

(iv)The Inspecting Authority may grant a certificate in Form-I(Part-D) in lieu of Form-I(Part-B) or Form-I(Part-C), for boilers for which variations from the standard conditions in respect of material, design and construction features permitted by the Board or the Inspecting Authority.

(v) The Inspecting Authority shall issue certificate in Form-I(Part-E) after completion of boiler erection and satisfactory hydrostatic test at the assembly site.

(b) A certificate in Form-IV(Part-A) of manufacture and test signed by the maker of the boiler or its representative, containing a description of the boiler, its principal dimensions, particulars of the kind of material used in its construction, the thickness of all plates, particulars of any departure from ordinary practice in making the shell, such as, solid rolling or welding, the hydraulic test to which the boiler was subjected, the intended working pressure, the area of heating surface, the maximum continuous evaporative capacity, the year and place of manufacture, and the works number of the boiler.

Note: The Inspecting Authority may approve a modified form of certificate omitting items which do not pertain to a particular boiler.

(c) (i) In case of shop assembled boilers, drawings to an appropriate scale showing the principal dimensions, sections, maker's number, position of Inspecting Authority's stamp, bill of material, welding details and design parameters.

(ii) In case of site assembled boilers, drawings showing general and pressure parts arrangement, drawings of coils, panels, headers and drums with details of principal dimensions, bill of materials and design parameters. Manufacturer may use appropriate scale for drawings and in case of identical or similar multiple sub-assemblies, drawings for only one sub-assembly may be submitted.

(d) (i) A certificate in Form-V(Part-A) from the steel maker and a certificate from the maker of the plates or bars, of the nature referred to in regulations 45 and 46 respectively and the certificate from the maker of the plates, or bars, shall show the charge numbers, the plate or bar numbers and the number and dimensions of the various plates tested, their chemical analysis, their ultimate tensile strength in kilograms per square millimetre of section, the percentage of elongation and the length on which measured, the number, kind and result of bend or other tests made and the date of tests .

(ii) In case any question arises in respect of the fitness of the boilers for the working pressure approved by the Inspecting Authority within a period of three years from the date of their registration, the owner shall if requested by the Chief Inspector obtain and furnish the original documents specified in the said clauses:

Provided that in respect of the steel made and tested by Well-known steel makers recognised by the Central Boilers Board in the manner laid down in regulations 17 to 23, a certificate of Well-known steel maker in Form-V(Part-A) shall be accepted in lieu of a certificate from an Inspection Authority.

(iii) In case where the original certificate from well-known steel makers in Form-V(Part-A) is not produceable, owing to such certificate containing details of plates used for other purposes also, an extract from the original certificate duly signed by the makers of the boiler and countersigned by the Inspecting Authority shall be accepted in lieu of the certificate in Form-V(Part-A), provided all information required in Form-V(Part-A) are furnished in the extract.

(iv) The extract of all test certificates of materials used in boiler and boiler components in Form-V(Part-B) along with Form-IV(Part-A).

(v) In the case of fusion welded drums, diagram of weld repairs and temperature charts of heat-treatment shall also be furnished.

(vi) Alloy steel materials used in creep range in furnace or super-heater zone—

(A) two numbers of 1000 hour stress rupture tests shall be carried out at 50°C above the maximum service temperature for each grade of alloy steel and Nickel alloys; when used in furnace or in super heater zone;

(B) the stress to cause rupture in 1000 hours at the above temperatures may be taken from the master curve corresponding to - 20 percent line at this stress, a minimum rupture life of 1000 hours is expected and both the samples shall pass 1000 hour tests at the above stress and temperature;

(C) the short-term stress rupture tests for 1000 hours as mentioned above are carried out by National Metallurgical Laboratory or well known steel makers or any other Material Testing Laboratory recognised by the Central Boilers Board for creep testing and collecting elevated temperature data of alloy steel produced indigenously or from a nationally recognised or accredited testing laboratory for creep testing in that country of manufacture for alloy steel produced outside India, for the purpose of checking whether the steel is up to the specification

and also to ensure that the steel is capable of meeting the long-term rupture stress values or maximum allowable stress values given in American Society of Mechanical Engineers (ASME) or British Standards (BS) or European Standards (EN) Code, as the case may be, and a certificate is given to this effect; alternately the testing can also be done in any other laboratory if the tests are witnessed by a Competent Person working with a recognised Inspecting Authority;

(D) these samples may be selected at random by the Competent Person and may be in the form of semi-finished products, say, forged bars of about 25 mm^2, which shall undergo heat treatment as prescribed by the relevant specifications.

(vii) For such boilers having a capacity of 20 tons per hour and above which are required to be assembled at site, the mountings may be supplied separately and all boilers of capacity less than 20 tons per hour shall carry all the mountings or fittings certificates in respective forms with details mentioned in Form-IV(Part-A), issued at the time of manufacture of boilers.

9. Maker's stamp.— The boiler shall have a stamp in a conspicuous place such as-

MAKER'S NAME ----------

Work's Number----------Year of Make ---------- Tested to ----------

$kg/cm^2(g)$ on ---------- Design pressure ---------- $kg/cm^2(g)$

Competent Person's or
Inspecting Authority's Official Stamp

10. Certificates for pipes.— A certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-B) signed by the maker and the Inspecting Authority shall be furnished and well-known pipe makers may also furnish digitally signed on-line certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-B) through electronic mode along with digital signature.

11. Certificates for tubes.— A certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-C), signed by the maker and the Inspecting Authority shall be furnished and well-known tube makers may also furnish certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-C) through electronic mode along with digital signature.

Note: In case of pipes or tubes made by well-known Pipe or Tube Makers recognised by the Central Boilers Board in the manner as laid down in regulations 17 to 23 in India or other countries, material testing including mechanical tests may be carried out by them and the particulars regarding testing of material including mechanical tests as certified by them and the particulars appropriate column or paragraphs in the certificate in Form-IV(Part-B), or Form-IV(Part-C), and in case, certificate from the "well-known Pipe or Tube Makers" as aforesaid is produced, such certificate may be accepted in lieu of the certificate from the Inspecting Authority insofar as it relates to testing of material including mechanical tests specified in this form.

12. Certificates for mounting and fittings.— A certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-D), signed by the maker and the Inspecting Authority in respect of boiler mountings and steam-pipe fittings during manufacture, shall be furnished.

Note: A Photocopy of certificate in Form-IV(Part-D) shall be accepted provided it is endorsed by the manufacturer or the Inspecting Authority who has signed the original certificate.

13. Certificate for Castings.— A certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-E), signed by the maker and the Inspecting Authority shall be furnished. However, in the case of castings manufactured by well known foundries recognised by the Central Boilers Board, signature of Inspecting Authority shall not be required.

14. Certificate for Forgings.— A certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-F), signed by the maker and the Inspecting Authority shall be furnished. However, in the case of forgings manufactured by well known forges recognised by the Central Boilers Board, signature of Inspecting Authority shall not be required.

15. Certificate of inspection during manufacture of Headers, Desuperheaters or Attemperators, Blowdown Tanks, Feedwater Tanks, Accumulators and Dearators.—A certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-G), signed by the maker and the Inspecting Authority, shall be furnished.

16.Certificate of inspection during manufacture of dished ends or end covers.— A certificate of manufacture and test in Form-IV(Part-H), signed by the maker and the Inspecting Authority shall be furnished.

17. Application for recognition.—(1) An application for recognition as Competent Authority, Inspecting Authority, Well-known Material Testing Laboratory, Well-known Steel Maker, Well-known Foundry or Forge, Well-known Tube or Pipe Maker and Well-known Remnant Life Assessment Organisation, in one of the areas of activity in which they are engaged, shall be made by a firm to the Secretary, Central Boilers Board, along with specified fee.

(2) An application under sub-regulation (1) shall be made in duly filled in Forms VI (Part-A) to VI (Part-G) applicable to the area of activity and may also be submitted through electronic means .

(3) Any firm applying for recognition as Competent Authority and Inspecting Authority under sub-regulation (1) shall have a minimum experience of two years in the area of activity for which recognition is applied for and for recognition as Well-known Material Testing Laboratory or Well-known Steel Maker or Well-Known Foundry or Forge, Well-Known Tube or Pipe Maker or Well-Known Remnant Life Assessment Organisation, experience of two years shall be required under these regulations.

(4) In case of firms in foreign countries seeking recognition as Competent Authority or Well-Known Steel Maker, Well Known Pipe or Tube Maker, Well Known Foundry or Forge, a fee of ten thousand US dollars shall be deposited along with the completed form to meet the expenses of the visit of the Evaluation Committee specified under regulation 23:

Provided that where the firm has more than one manufacturing unit in the same country, an additional fee at the rate of two thousand US dollars per additional unit shall be deposited.

(5) In case of firms in foreign countries seeking recognition as Inspecting Authority, a fee of one thousand US dollars shall be deposited along with the completed forms.

(6) In case of firms in India seeking recognition under sub-regulation (1), a fee of rupees fifteen thousand shall be deposited along with the completed form and for renewal of recognition, a fee of rupees ten thousand shall be deposited along with the completed form.

(7) The Evaluation Committee shall carry out the evaluation of the manufacturing works of the firms within ninety days of receipt of the fees in case of manufacturing works in foreign countries and within sixty days in case of manufacturing works in India.

(8) The Appraisal Committee or Evaluation Committee, as the case may be, shall also evaluate the performance of the firm applying for recognition as Competent Authority or Inspecting Authority within sixty days of receipt of fee.

(9) The certificate of recognition shall be valid for a period of five years from the date of visit of the plant by the Evaluation Committee or meeting of the Appraisal Committee, as the case may be and in case of renewal of the recognition, if an application is received for renewal along with the required fee, firm's certificate of recognition may be renewed after following the procedure specified under these regulations and the certificate shall be issued for a further period of five years.

18. Scrutiny of applications by Evaluation Committee or Appraisal Committee.—(1) The Secretary, Central Boilers Board shall forward all the applications except that for recognition as Inspecting Authority received under sub-regulation (1) of regulation 17, along with replies to the questionnaire form under sub-regulation (2) of that regulation, to the Evaluation Committee.

(2) For recognition as Inspecting Authority all the applications along with replies to the questionnaire shall be forwarded to the Appraisal Committee.

(3) The Evaluation Committee or the Appraisal Committee, as the case may be, shall examine all the applications and replies to the Questionnaire specified under sub-regulation (1) and :

(a) where the application is for recognition as Inspecting Authority, the Appraisal Committee, may.—
(i) call any of the applicants if it considers necessary, to appear before it to give clarification for additional information that may be required by the said Committee;
(ii) visit any of the applicant firms on a specific request in writing from such firm or if decided so by the Appraisal Committee to evaluate the performance of the said firm and for this purpose the Appraisal Committee may depute three members to visit the applicant firm;

(b) where the applications are for recognition as Competent Authority or Well-Known Material Testing Laboratory, Well-Known Remnant Life Assessment Organisation, Well-Known Steel Maker, Well-Known Foundry or Forge or Well-Known Tube or Pipe Maker, the Evaluation Committee shall inspect the laboratories of such Material Testing Laboratory and Remnant Life Assessment Organisation or the factories of such steel makers, foundry or forge and tube or pipe makers, where the testing and manufacturing activities are being carried out in order to evaluate the performance quality of the tests conducted and products manufactured.

(4) The Evaluation Committee or the Appraisal Committee, as the case may be, after satisfying itself that the requirements specified in regulations 23 and 24 are fulfilled, shall submit a report to the Secretary, Central Boiler Board recommending either to grant or refuse recognition.

19. Recognition of a firm as Competent Authority, Inspecting Authorities, Well Known firms —On examining the report of the Evaluation Committee or the Appraisal Committee, as the case may be, the Secretary, Central Boilers Board may issue a certificate of recognition to the applicant in the applicable Form:

Provided that if he decides to refuse the recognition, he shall inform the applicant with the reasons to be recorded in writing.

20. Validity of certificate of recognition:- A certificate of recognition issued under regulation 19, shall be valid for a period of five years.

21. Renewal of certificate of recognition.— (1) A firm may apply for renewal of the certificate of recognition at least three months before its expiry to the Secretary, Central Boilers Board who after following the procedure specified in these regulations may renew the certificate of recognition or refuse renewal, and in case of renewal, it shall be valid for a further period of five years.

(2) The period of validity shall be deemed to have been extended till such time the decision on the renewal is not taken after receipt of the application under sub-regulation (1).

22. Appeal.— (1) Any firm aggrieved with the decision given by the Secretary, Central Boilers Board may prefer an appeal to the Chairperson, Central Boilers Board.

(2) All applications received by the Chairperson, Central Boilers Board, under sub-regulation (1), shall be decided in consultation with the Central Boilers Board.

23. Evaluation Committee.— (1)(a) For the purpose of these regulations, the Central Boilers Board constitutes the Evaluation Committee consisting of the following persons, namely:-

(i) Technical Adviser (Boilers) -- Chairperson

(ii) Chief Inspector (Boilers) of the State where the unit is located -- Member

(iii) One representative from Board representing Central Government or Bureau of Indian Standards or Boiler and Boiler component manufacturers or National Laboratories or Engineering Consultancy agencies or user of boilers and other interests - Member.

(b) Secretary, Central Boilers Board shall nominate the members;

(2) Functions of Evaluation Committee.—(a)The Evaluation Committee shall evaluate the performance of a firm applying for recognition in accordance with the provisions of these regulations, in particular in the following areas, namely:-

(i) Quality System;

(ii) Organisation;

(iii) Review of quality system;

(iv) Documentation--

(A) Inspection and test procedures;

(B) Records;

(C) Technical data;

(v) Inspection equipment;

(vi) Inspection of purchased material or services—

(A) Purchasing;

(B) Purchasing data;

(C) Receiving inspection;

(D) Verification of purchased material;

(vii) In-process inspection;

(viii) Workmanship;

(ix) Inspection and test of completed items;

(x) Sampling procedure;

(xi) Control of non-conforming material;

(xii) Indication of inspection status;

(xiii) Protection and preservation of product quality—

(A) material handling;

(B) storage;

(C) delivery;

(xiv) Training.

(b)For recognition as Competent Authority, the Evaluation Committee shall evaluate the performance of a firm applying for such recognition in accordance with the provisions of these regulations, in particular in the following areas, namely:-

(i) The firm shall be a registered entity and not a sole proprietorship.

(ii) For operation in India, the firm shall be registered in India also;

(iii) The authorised signatory responsible to issue a certificate to qualified welders on behalf of the Competent Authority shall be an employee of the Competent Authority and shall be an engineer with five years experience in the field of welding having a degree in mechanical or production or metallurgical or welding engineering and certificate of Level-II in radiography techniques;

(iv) The firm or company shall have a workshop with the following facilities, namely: -

(A) electric welding sets for conducting welding of the specimens;

(B) pre-heating facilities;

(C) platforms for welding;

(D) the following in-house testing machines:-

(I) Universal testing machine;

(II) Non-Destructive Testing (NDT) – dye penetration tests;

(III) Machines for preparation of specimens;

(IV) Hardness tester (optional);

(E) Radiography, (micro and macro examination of samples) may be outsourced to approved agencies.

(F) For operation in India, workshop with above facilities shall be required to be available in India also;

(v) The firm shall be familiar with the requirements for examination of welders under these regulations;

(vi) An inspecting Authority may also work as a Competent Authority for in-house certification of welders and for this purpose it may avail the facility of an outside agency having above facilities for testing of weld specimens for in-house certification of welders, provided it has in-employment an authorised signatory as mentioned in sub-clause (iii) above.

(c) For recognition as Remnant Life Assessment Organisation(RLAO), the Evaluation Committee shall evaluate the performance of a firm applying for recognition as RLAO in accordance with the provisions of these regulations, in particular in the following areas, namely:-

i. For undertaking Remnant Life Assessment (RLA) of boilers operating above 120 kgs./cm² pressure—

(A) Knowledge on boiler design, manufacturing and field knowledge on operation and maintenance of boilers, materials, codes and standards;

(B) Expertise in failure analysis, stress analysis to evaluate pressure-part component life;

(C) Expertise on metallurgy, NDT and other RLA assessment techniques;

(D) Internal Oxide Thickness (IOT) measurement and analytical capabilities;

(E) Firm or company shall have ,—

(I) National Accreditation Board for Testing and Calibration Laboratories (NABL) accredited laboratory with experts in the field and necessary equipment or instruments for testing of sample tubes, deposits;

(II) Laboratory with experts for analysis of Water Wall (WW) deposits and solvent selection with a capability to issue guidelines for chemical cleaning of boilers; (it may also be outsourced);

(III) NDT laboratory with qualified personnel;

(IV) Skilled and experienced manpower for site work to carry out RLA tests as per regulations 313 to 315;

(V) All measuring and testing instruments required for RLA study of boilers as stipulated in regulation 313 to 315; and

(VI) A minimum experience of five of RLA studies under Inspecting Authorities.

ii. For undertaking RLA of boilers operating upto 120 kg/cm² pressure—

(A) Knowledge on boiler design, manufacturing and field knowledge on operation and maintenance of boilers, materials, codes and standards;

(B) Knowledge in failure analysis, stress analysis to evaluate pressure part component life;

(C) Knowledge on metallurgy, NDT and other RLA assessment techniques;

(D) IOT measurement and analytical capabilities;

(E) Firm shall have—

(I) National Accreditation Board for Testing and Calibration Laboratories (NABL) accredited laboratory with experts in the field and necessary equipment or instruments for testing of sample tubes, deposits(It may also be outsourced);

(II) Laboratory with experts for analysis of Water Wall (WW) deposits and solvent selection with a capability to issue guidelines for chemical cleaning of boilers (It may also be outsourced);

(III) NDT laboratory with qualified personnel;

(IV) Skilled and experienced manpower for site work to carry out RLA tests as per regulation 313 to 315;

(V) All measuring and testing instruments required for RLA study of boilers as stipulated in regulation 313 to 315; and

(VI) A minimum experience of five RLA studies under Inspecting Authorities.

24. Appraisal Committee.—(1)(a)Composition of Appraisal Committee**.—** For the purpose of these regulations, the Central Boilers Board constitutes the Appraisal Committee consisting of the following persons, namely:-

(i) Technical adviser (Boilers) – Chairperson;

(ii) Five Chief Inspectors or Directors of Boilers from States [including Chief Inspectors or Directors of Boilers of the States in which registered offices of applicant firm are located] – Members;

(iii) Five Members from Board representing Central Government or Bureau of Indian Standards or Boiler and boiler component manufacturers or National Laboratories or Engineering Consultancy agencies or users of boilers and other interests; - Members

(b) Secretary, Central Boilers Board shall nominate the members;

(2) Functions of Appraisal Committee.— The Appraisal Committee shall evaluate the performance of a firm applying for recognition as an Inspecting Authority under these regulations, in the following areas, namely:-

(i) the firm shall be a registered entity and for its operation in India, the entity shall be registered in India;

Explanation. - For the purposes of this regulation, it is hereby declared that the sole proprietorship firm is not eligible to apply for recognition as Inspecting Authority.

(ii) the firm shall, —

(a) not be involved in any commercial activity other than the inspection, certification and related activities under the Indian and International Codes and Standards;

(b) have an in-house design and drawing inspection office and for operation in India the in-house design and drawing inspection office shall be situated in India ;

(c) have various codes in its office and the knowledge of various international codes along with the Act and these regulations;

(d) have employed the Competent Persons possessing Central Boilers Board authorisation cards for operation in India issued under regulation 25(5)(c)(i);

(e) have a documented quality programme established and maintained to fulfil the inspection requirements under these regulations;

(f) have complete details of each and every Competent Person employed in its organisation for inspection and certification of boilers;

(g) have a training programme for Competent Persons.

25. Procedure for recognition of Competent Person.—

(1)(a) This regulation provides requirements for the uniform qualification, examination, issuance and renewal of Central Boiler Boards authorisation to competent persons under the Act for inspection and certification of boilers and boiler components during manufacture, erection, operation and maintenance throughout India.

(2) Minimum qualifications and experience required are as under**.—**

(a) shall be a graduate in Mechanical Engineering or Production or Power Plant or Metallurgical Engineering from a recognised institute;

(b) minimum five years' experience singly or cumulatively in the following fields related to boilers:-

(i) Design;
(ii) Manufacture;
(iii) Commissioning;
(iv) Operation and maintenance;
(v) Inspection and certification during manufacture or operation and maintenance;
(vi) High Pressure Welding-Inspection;

(c) Level-II NDT Certificates from Indian Society for Non-Destructive Testing (ISNT) or American Society for Non-Destructive Testing (ASNT) or any other professional body recognised by ISNT or ASNT in Non-Destructive methods of testing in radiography and ultrasonic testing.

(3) Central Boilers Board Examination Standing Committee Composition: -(a)For the purpose of these regulations, the Central Boilers Board constitutes the 'Central Boilers Board Examination Standing Committee' consisting of the following persons-

(i) Technical adviser (Boilers) -- Chairperson
(ii) Two Chief Inspectors or Directors of Boilers from States -- Members
(iii) Two Members from Board representing Central Government or Bureau of Indian Standards or Boiler and boiler component manufacturers or National Laboratories or Engineering Consultancy agencies or user of boilers and other interests - Members

(b) Secretary, Central Boilers Board shall nominate the members;

(4) The Process for Central Boilers Board Examination shall be as under—

(a) an examination shall be conducted by the Central Boilers Board Examination Standing Committee or an agency or Regional Examination Standing Committees authorised by it, as per the following examination methods, namely: -

(i) written examination consisting of design, manufacture, operation and maintenance of the boiler, Non Destructive Testing Techniques, inspection and certification of boilers during manufacture and use as per these regulations (70% weightage);

(ii) candidate shall be required to secure at least 45% marks in each written examination papers and at least 60% marks in aggregate to qualify for viva-voce;

(iii) viva-voce on the above (30% weightage);

(iv) the candidate shall secure at least 60% marks in aggregate **(**written exam with 70% weightage and viva-voce with 30% weightage) in order to pass the examination;

(v) the Central Boilers Board shall issue a passing grade certificate to the candidate after passing the examination;

(b) application for appearing in the Central Boiler Board Examination shall be made in the format as provided by the Central Boilers Board Examination Standing Committee at such place and time as decided by the Central Boilers Board Examination Standing Committee or an agency or Regional Examination Standing Committees authorised by it.

(5) The process for Central Boilers Board authorisation shall be as under: ―

(a) the Competent Person shall perform the work without conflict of interest;

(b) an applicant for a Central Boiler Board Authorisation shall meet the following requirements, namely:-

(i) the applicant shall be in regular employment of, and exclusively engaged by a Central Boilers Board recognised Inspecting Authority:

Provided that for inspection and certification of boilers during use under section 13 of the Act, the applicant can work independently also without taking employment with the Central Boilers Board recognised Inspecting Authority ;

(ii) the applicant shall meet the minimum qualification and experience requirements as referred in sub-regulation (2) of this regulation;

(iii) the applicant shall have taken and passed the Central Boilers Board examination as referred to in sub-regulation (4) of this regulation;

(iv) the applicant shall apply for an authorisation not later than three years after passing the Central Boilers Board Examination and a person whose authorisation has not been issued within the three year period shall be required to take the Central Boiler Board Examination and receive a passing grade; and

(v) the maximum age for the Competent Person shall be sixty-five years provided the person is medically fit;

(c) (i) when the applicant meets the requirements as referred to in clause (b)and at the request of the applicant's employer; a Central Boilers Board authorisation card and a certificate shall be issued:

Provided that the request for authorisation card, only for undertaking inspection and certification of boilers during use, under section 13 of the Act, may also be made by the applicant;

(ii) the application for an authorisation shall be on forms available with the Central Boilers Board; and

(iii) a Competent Person may possess only one valid authorisation card;

(d) (i) the validity of an authorisation certificate shall be three years from the date of issue or in co-terminus with the validity period of recognition of employing Inspecting Authority (wherever applicable), whichever is earlier;

(ii) for undertaking inspection and certification of boilers during manufacture and erection**,** the Competent Person must be in regular employment of the Central Boilers Board recognised Inspecting Authority failing which the authorisation lapses;

(iii) Where the Competent Person leaves the employment, Central Boilers Board Authorisation Card shall be surrendered by the Inspecting Authority to the Secretary, Central Boilers Board within a period of seven days from the date of such leaving;

(iv) the request for renewal shall be made by the Competent Person's employer and the request shall certify that the Competent Person maintained inspection proficiency by performing or supervising inspection activity and that the individual has met the continuing updation requirement as laid down in sub-clause (vi):
Provided that request for renewal of authorisation, only for undertaking inspection and certification of boilers during use under section 13 of the Boilers Act, 2025, can also be made by the Competent Person, giving details of inspections undertaken in the last three years, and confirming that he has met the continuing updation requirement as given in clause (vi) of this sub-regulation;

(v) on change of employment, a request for authorisation card shall be made by the Competent Person's current employer on forms obtained from the Central Boilers Board;

(vi) each Central Boilers Board authorised Competent Person, at least once every three years, shall either attend a Central Boilers Board seminar or receive other instruction related to inspections and the instruction may be in any format, e.g., classroom, home study, or web-based; the topics may include any subject of relevance to the inspection process, such as new methods, products, materials, technology or changes to construction or repair codes;

(vii) a person whose authorisation has not been renewed for five years or less may, on proper application, shall have the authorisation reinstated;

(viii) the employer or Competent Person, if working independently, as the case may be, shall provide verification of continuing updation as mentioned in sub-clause (vi); and

(ix) a person whose authorisation has not been renewed for more than five years shall be required to qualify the examination conducted by Central Boilers Board;

(e)

(i) a Central Boilers Board authorisation may be revoked by the Secretary, Central Boilers Board on the ground of falsification of any statement contained in any application;

(ii) when an evaluation reveals that a Competent Person authorised by Central Boilers Board is found negligent in his duty or made false statements on forms used for documentation of his duties, a Central Boilers Board Committee formed for the purpose may examine the evaluation and recommend to the Secretary, Central Boilers Board, a suitable action against such Competent Person and the Secretary, Central Boilers Board shall take the decision;

(iii) if any person is aggrieved by a decision of the Secretary, Central Boilers Board, he may prefer an appeal against such decision to the Central Boilers Board within thirty days from the date of communication of the decision;

(iv) the decision of the Central Boilers Board shall be binding; and

(v) any person aggrieved by,-

(A) an order made or purporting to be made by a Competent Person in the exercise of any power conferred by or under the Act; or

(B) a refusal of a Competent Person to make any order or to issue any certificate which he is required or enabled by or under the Act to make or issue ,
may, within thirty days from the date on which such order or refusal is communicated to him, prefer an appeal against such order or refusal, to the Chief Inspector of Boilers of the State in which the boiler is located;

(C) fees for each authorisation issued, renewed or reinstated fixed by the Central Boiler Board examination standing committee shall be paid including through electronic mode.

(6) The Central Boilers Board authorisation number for the purpose of its usage shall be recorded on all forms used by him and on the items inspected and stamped as a proof of inspection and the authorisation number shall also be entered into the Competent Person's diary and other relevant records.

(7)(a) A diary shall be maintained by the Competent Person for,-

(i) inspection of construction activities; and

(ii) in-service inspection including repairs and alterations for each location or site as per the format laid down by the Central Boilers Board;

(b) the diary shall be bound and numbered and the purpose of the diary shall be to provide a record of the Competent Person's activity and to support the continuity of inspections;

(c) the Competent Person's diary shall be the property of the employer Inspecting Authority, wherever applicable, and shall be available at the location or site of the inspection; and

(d) the diary shall be maintained for a minimum period of five years from the date of last entry and it may also be maintained in digitised form with provision for online entries:-

(8) Duties and responsibilities of a Competent Person shall include the following, namely:-

(a) on receipt of an application for renewal of certificate for use of a boiler, the Competent Person shall, within fifteen days from the date of such receipt inspect the boiler on a date communicated to the owner in advance;

(b) a copy of memorandum of inspection book shall be obtained from the concerned boiler inspectorate though the Inspecting Authority or directly, if working independently, for in-service boilers which shall be returned within a period of seven days from the date of completion of final inspection for making necessary entries therein;

(c) the Competent Person shall also discharge the following duties at various stages, namely:-

(i) Inspection during manufacture and commissioning**:-**

(A) work to the satisfaction of the Inspecting Authority for inspection during manufacture, erection and commissioning of boilers as per the provisions of these regulations;

(B) Inspect during manufacture and erection as per the procedure given in Appendix-A;

(ii) In – service inspection:-

(A) verify whether the stamping or nameplate is legible and represents the item described on the inspection documentation;

(B) perform external and internal inspection and witness any required pressure tests;

(C) report the inspection results, including any nonconforming conditions to the owner of the boilers;

(iii) Repairs and alterations**:-**

(A) verify that the boiler owner has informed the chief inspector in writing and the activity is permitted under the scope of the certificate or the structural alteration, addition or renewal is made under his supervision;

(B) verify that the boiler repairer has a valid certificate as specified under these regulations;

(C) monitor the quality control system and verify the system is being implemented as required by regulations;

(D) verify that all materials comply with these regulations;

(E) verify that all welding procedure specifications, procedure qualification records, and welder and welding operation records conform to these regulations;

(F) verify that heat treatments as required under these regulations have been performed and properly documented;

(G) verify that non-destructive examinations and tests as required under these regulations have been performed and properly documented;

(H) witness pressure tests as required under these regulations;

(I) verify that information in the forms is correct and that the details have been properly punched;

(J) verify the correctness of the stamping;

(9) Competent Person or Inspecting Authority may charge a fee for the inspection subject to the condition that the fee shall not be less than the fee specified by the concerned State.

(10) Inspection shall be carried out as provided under these regulations and the relevant certificate shall be issued as follows, namely:-

(a) For in-service Boilers inspection: -

(i) one copy shall be given to the owner of the boiler on the day of inspection;

(ii) one copy shall be given to the Chief Inspector along with the Memorandum of Inspection Book (Form-XI);

(iii) one copy shall remain in Book.

(iv) In case inspection is not carried out as provided under these regulations, the Chief Inspector of Boilers shall report the matter to the Secretary, Central Boilers Board for appropriate action against the Competent Person which may include cancellation of his authorisation.

(b) For inspection during manufacture: -

(i) one copy shall be given to the manufacturer;
(ii) one copy shall remain with the Inspecting Authority.

(c) For inspection during erection:-

(i) one copy shall be given to the owner of the boiler;
(ii) one copy shall be given to the Chief Inspector;
(iii) one copy shall remain with the Inspecting Authority.

26. Modification of formulae. ─

(1) For determining the maximum allowable working pressure to be allowed on various parts of boilers, the material to which the formulae apply shall, in the absence of specific provision to the contrary, be still complying with the requirements of Chapter-2.

(2) Where no test certificates for plates are produced, the material may be treated as iron, if the Inspecting Authority is satisfied that the material is of suitable boiler quality. If in such cases the Inspecting Authority is clearly satisfied that the material is of good quality, a higher strength than that allowed for iron may be permitted but the strength of the plates shall not, save for special reasons, be assumed to be more than 37kg/mm². In such cases the values of tensile and shear strength shall not be more than 37kg/mm² and 30kg/mm² for steel, and 30kg/mm² and 25kg/mm² for iron. For iron across the grain the tensile strength may be 25kg/mm².

(3) For flat plates of copper, the working pressure as found from the formulae, reduced by fifty percent, shall be the permitted working pressure.

(4) When the quality of material and the make of steel pipe have not been supported by certificates from the manufacturers in Form-IV(Part-B), the pipes shall be tested in a test house and the maximum permissible working stress shall be such as the Inspecting Authority may determine after reasons to be recorded in writing.

27. Procuring of materials. ─ (1) Where procuring materials directly from mills is not feasible due to small quantity, the following method shall be adopted, namely:-

(a) materials fully identifiable, supported by a materials test report by material manufacturer but not covered by a form under these regulations,─
(i) when a material is received with complete identification marks applied by the mill and supported by a materials test report, the manufacturer of boiler, boiler component, and spares shall demonstrate to the satisfaction of the Inspecting Authority that all requirements of the material specification specified under these regulations have been met;
(ii) the materials test report issued by materials manufacturer shall be presented to the Inspecting Authority for verification;
(iii) any additional tests as determined by the Inspecting Authority shall be conducted in a test house and results documented;
(iv) Form-IV(Part-B) shall be prepared with specification, size, quantity, reported test results and jointly signed by manufacturer of boiler, boiler component or spares and the Inspecting Authority;

(b) materials fully identifiable with mill markings for a production lot but not supported by materials test reports and forms under these regulations,—

(i) the manufacturer of boiler, boiler components or spares shall present such materials to the Inspecting Authority for as marked by the mill. Shipping document or purchase order or as the case may be, drawing are also to be presented to establish required specification of materials;
(ii) testing of materials shall be conducted as per materials specification and additional requirements of these regulations, if any;
(iii) number of samples for tests shall be determined by the Inspecting Authority but not less than 10% of the quantity under consideration;
(iv) test results are to be recorded in Form-IV(Part-B), signed by manufacturer and the Inspecting Authority;
(v) plates or sheets qualified in the manner as provided above shall not be permitted for use in boiler shell or drum construction;

28. Standard specifications for materials.— The standard specifications for steel wrought iron and copper plates and bars, and the cast steel shall be such as provided in Chapter -2 of these regulations.

29. Registration of second-hand boilers not in accordance with the standard conditions.— In case a second hand boiler is not conforming to the requirements of these regulations for its registration, then the same shall not be registered except in the following cases, namely:—

(1) *Water Tube Boilers:* Where the documents required under their code of manufacture for their registration are furnished and its workmanship is not in any way doubtful, the second-hand Water Tube Boiler may be registered by reducing the working pressure of the parts of the boiler as calculated from the regulations by ten percent:

Provided that a higher working pressure, being not more than the working pressure allowed by the code of manufacture, may be allowed on the recommendation of the Board made by it on the basis of life assessment tests carried out on the boiler.

(2) Shell Type Boilers: Where the documents required under their code of manufacture, for their registration are furnished, the second-hand Shell Type Boiler may be registered by reducing the working pressure of the parts of the boiler as calculated under these regulations as per the table given below:

Table 1/1

Age of boiler (from the date of first use) in years	25	35	45	50	60	70	80	90	100
Reduction in working pressure (percent)	5	10	15	20	30	40	50	60	70

CHAPTER-2
MATERIALS OF CONSTRUCTION

PART-I

30.Plates, Pipes, Tubes, Castings, Forgings and Fittings of Carbon, Alloy, Stainless Steel and Nickel Alloys Grades.—(1)The regulation cover boiler plates, tubes, pipes, castings, forgings and fittings of carbon, alloy, stainless steel and nickel alloy grades and shall conform in all respects with the requirements herein specified.

(2) The material conforming to other national or international standards which are known to be commonly used as being suitable for use as boiler plates, tubes, pipes, castings, forgings and fittings can also be used with the designations of the national or international standards, provided such materials are not specifically prohibited by these regulations.

(3) While making boiler plates, tubes, pipes, castings, forgings and fittings to other national or international standards the allowable stresses, chemical and mechanical properties of the respective standards shall be followed while designing.

(4) The different grades of material used in boiler plates, tubes, pipes, castings, forgings and fittings and their design metal temperatures shall be as per Table 2/1.

(5) M number grouping in the Table 2/1 indicates alphanumeric designations that are assigned to base metals for the purpose of grouping different grades of materials for welding and post weld heat treatment (PWHT).

TABLE2 /1: Material Grouping

Serial No.	M Number / Group	Nominal composition	Plates ('t' thickness in mm)	Pipes	Tubes	Castings	Forgings & Fittings	Max Permissible Temp (^{0}C)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
1.	M1/Gr 1 (Carbon Steel)	C	SA 515 Gr60 (t≤ 25)		SA 179, BS 3059			427
2.		C-Si	SA 515 Gr60 (t=26-50) SA 515 Gr60 (t=51-100) SA515 Gr60 (t> 100)	SA 106 Gr A , SA 106 Gr B	SA 210 Gr A1	SA 352 LCB	SA 266 Gr1	427
3.		C-Mn-Si					SA 350 LF1	427
4.	M1/Gr 2 (Carbon Steel)	C					SA 105	427
5.		C-Si	SA 515 Gr70 (t≤ 25) SA 515 Gr70 (t=26-50) SA 515 Gr70 (t> 50)			SA 216 WCB	SA 266 Gr2, SA 266 Gr3	427
6.		C-Mn-Si	SA 516 Gr60, Gr70 (t≤ 12.5) SA 516 Gr60, Gr70 (t=12.6–50) SA 516 Gr60, Gr70 (t=51-100) SA 516 Gr60, Gr70 (t>100) SA 299 GrA (t≤ 25), SA 299 GrA (t>25)	SA 106 Gr C	SA 210 Gr C	SA 216 WCC, 352 LCC	SA 350 LF2	427
7.	M3/Gr 1 (L A S)	C-0.5 Mo		SA 335 Gr P1	SA 209 Gr T1			538
8.		0.5 Cr-0.5 Mo		SA 335 Gr P2	SA 213 Gr T2			538
9.	M3/Gr 2	C-0.5 Mo					SA 182 F1	538
10.		0.5 Cr-0.5 Mo					SA 182 F2	538
11.	M4/Gr 1 (L A S)	1.25Cr-0.5Mo-Si	SA 387 Gr11 Cl 2	SA 335 Gr P11	SA 213 Gr T11	SA 217 WC6	SA 182 F11 Cl 1,2,3 SA 234 WP11 Cl 1 SA 336 F11 Cl 1,2,3	649
12.		1Cr-0.5Mo	SA 387 Gr12 Cl 2	SA 335 Gr P12	SA 213 Gr T12		SA 182 F12 Cl 1,2 SA 234 WP12 Cl 1 SA 336 F12	649
13.	M5A/Gr 1 (L A S)	2.25Cr-1Mo	SA 387 Gr22 Cl 2	SA 335 Gr P22	SA 213 Gr T22	SA 217 WC9	SA 182 F22 Cl 1,3 SA 234 WP22 Cl 1	649
14.	M5B/Gr 1 (A S)	5Cr-0.5Mo		SA 335 Gr P5	SA 213 Gr T5		SA 182 F5 SA 234 WP5 Cl1 SA 336 F5	649

15.		9Cr-1Mo		SA 335 Gr P9	SA 213 Gr T9		SA 182 F9 SA 234 WP9 Cl1 SA 336 F9	649
16.	M15E Gr 1 (A S)	9Cr-1Mo-V	SA 387 Gr91 Cl 2	SA 335 Gr P91	SA 213 Gr T91	SA 217 C12A	SA 182 F91 SA 234 WP91 SA 336 F91	649
17.	M8/Gr 1 (S S)	18Cr-8Ni	SA 240 304		SA 213 TP 304, SA 213 TP 304H	SA 351 CF8	SA 182 F304 SA 182 F304H	816
18.		18Cr-8Ni	SA 240 304L		SA 213 TP 304L		SA 182 F304L	427
19.		16Cr-12Ni-2Mo	SA 240 316		SA 213 TP 316 SA 213 TP 316H	SA 351 CF8M	SA 182 F316 SA 182 F316H	816
20.		16Cr-12Ni-2Mo	SA 240 316L		SA 213 TP 316L		SA 182 F316L	454
21.		18Cr-10Ni-Ti			SA 213 TP 321 SA 213 TP 321H		SA 182 F321 SA 182 F321H	816
22.		18Cr-10Ni-Cb			SA 213 TP 347 SA 213 TP 347H	SA 351 CF8C	SA 182 F347H	816
23.	M8/Gr2 (SS)	25Cr-20Ni			SA 213 TP 310S			816
24.	MX12				12X1Mφ			649
25.	MX20			X20CrMoV121	X20CrMoV121			649
26.	M43	52Ni–22Cr–13Co–9Mo	SB 168 N06617	SB 167 N06617	SB 167 N06617		SB 564 N06617-Forgings SB 166 N06617 – Rod, Bars & Wire	

Notes:

1. For stay bars, material as per SA 675 or equivalent can also be used.
2. For ERW tubes, material as per BS/EN 10217 or equivalent can also be used.
3. For Cold-drawn resistance welded tubes, BS/EN 10305 or equivalent can also be used.
4. Materials under development may be used with approval from the Technical Advisor (Boiler).
5. In addition to the above, materials conforming to IS or to any of the International codes BS, EN, ASME, DIN and JIS can also be used.
6. In case of any variations between the requirements (Chemical, Mechanical and Dimensional tolerances) specified in IBR and the actual material specifications, the requirements of the latter shall govern.

PART-II

31. Materials of construction for plates. ─ (1) Steel for Carbon, alloy, stainless steel and nickel alloy plates shall be made by the open hearth, electric furnace or basic oxygen process or any other process which gives steel having equivalent specified properties.

(2) General deoxidation practice shall be appropriate to the type of steel used, particularly where the deoxidation practice influences the level of the elevated temperature properties of steel.

(3) Semi-killed steel may be used for plates in carbon(C) and carbon manganese(C-Mn) steel with an upper limit of the tensile strength not exceeding 56 kg /mm^2 and with thickness not exceeding 50 millimeter (mm).

(4) The steel may be strand cast or cast in stationary molds.

(5) If heats of the same nominal chemical composition are consecutively strand cast at one time, the heat number assigned to the cast product (slab) may remain unchanged until all the steel in the slab is from different heats.

(6) When two consecutively strand cast heats have different nominal chemical composition ranges, the manufacturer shall remove the transition material by any procedure that positively separates the grades.

(7) The ratio of reduction of thickness from a strand-cast slab to plate shall be at least 3:1, except that reduction ratios as low as 2:1 are permitted if all the following limitations are complied with, namely:-

(a) The specified plate thickness is seventy-five millimeter(mm)or more.

(b) One or more of the following low hydrogen practices are used, namely:-

(i) vacuum degassing during steelmaking;

(ii) controlled soaking of the slabs or plates;

(iii) controlled slow cooling of the slabs or plates.

(c) The sulphur content is 0.004 percent or less, based upon heat analysis.

(d) One or more of the following practices are used, namely:-(i) electromagnetic stirring during strand casting;

(ii) soft reduction during strand casting;

(iii)heavy pass reductions or other special practices during plate rolling;

(iv) combined forging and rolling during plate rolling.

(e) The plates are ultrasonically examined based on continuous scanning over hundred percent of the plate surface.

(f) The plates are through-thickness tension tested.

(g) Unless otherwise specified in the purchase order, plates shall be produced from plate-as-rolled.

(8) Plates of fusion welded boiler drums, vessels, separators, headers and other pressure parts shall conform to the chemical composition given in Table 2/2 in this chapter.

(9) The steel shall not contain more than 0.05 per cent of sulphur or phosphorus.

(10) When the material is required for flame cutting or welding or both, the carbon content shall not exceed 0.30% and due precautions shall be taken when the carbon content exceeds 0.26 percent.

(11) When steels are intended for service temperatures over 371°C, the silicon content shall be not less than 0.10percent or alternatively, the material shall be required to pass the proof test for creep quality of carbon steel plates of boiler quality.

(12) (a) In case of Carbon Steel,─

(i) Plates having thickness of twelve millimeter (mm)or less than that, not intended for hot forming, can be supplied in unnormalised or as rolled condition subject to the condition that the code of manufacture provides for the same.

(ii) For plates having thickness more than twelve millimeter (mm), not intended for hot forming, shall be supplied in the normalised conditions:

(iii) If normalising is to be performed by the fabricator, the plates shall be either normalised or heated uniformly for hot forming. However, the temperature to which the plates are heated for hot forming does not significantly exceed the normalising temperature:

Provided that such normalising may be exempted by the Competent Person if it is demonstrated by the manufacturer that equivalent properties can be produced by the rolling subsequent cooling.

(iv) The boiler manufacturer may, if he so wishes order a check analysis.

Table 2/2: Chemical composition (%)

Serial No.	Grade of materials	Carbon (C)	Manganese (Mn)	Phosphorus(P)	Sulphur (S)	Silicon (Si)	Chromium (Cr)	Nickel (Ni)	Molybdenum(Mo)	Vanadium(V)	Nitrogen (N)	Others
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1.	SA 299 GrA (t≤25)	0.26	0.9-1.4	0.035	0.035	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
2.	SA 299 GrA (t>25)	0.28	0.9-1.5	0.035	0.035	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
3.	SA 515 Gr60 (t≤25)	0.24	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
4.	SA 515 Gr60 (t=26-50)	0.27	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
5.	SA 515 Gr60 (t=51-100)	0.29	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
6.	SA 515 Gr60 (t>100)	0.31	0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
7.	SA 515 Gr70 (t≤25)	0.31	1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
8.	SA 515 Gr70 (t=26-50)	0.33	1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
9.	SA 515 Gr70 (t>50)	0.35	1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
10.	SA 516 Gr60 (t≤12.5)	0.21	0.6-0.9	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
11.	SA 516 Gr60 (t=12.6-50)	0.23	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
12.	SA 516 Gr60 (t=51-100)	0.25	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
13.	SA 516 Gr60 (t>100)	0.27	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
14.	SA 516 Gr70 (t≤12.5)	0.27	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
15.	SA 516 Gr70 (t=12.6-50)	0.28	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
16.	SA 516 Gr70 (t=51-100)	0.3	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
17.	SA 516 Gr70 (t>100)	0.31	0.85-1.2	0.025	0.025	0.15-0.4	-	-	-	-	-	-
18.	SA 387 Gr11 Cl 2	0.05-0.17	0.4-0.65	0.025	0.025	0.5-0.8	1.0-1.5	-	0.45-0.65	-	-	-
19.	SA 387 Gr12 Cl 2	0.05-0.17	0.4-0.65	0.025	0.025	0.15-0.4	0.8-1.15	-	0.45-0.65	-	-	-
20.	SA 387 Gr22 Cl 2	0.05-0.15	0.3-0.6	0.025	0.025	0.5	2.0-2.5	-	0.9-1.10	-	-	-
21.	SA 387 Gr91 Cl 2	0.08-0.12	0.3-0.6	0.02	0.01	0.2-0.5	8.0-9.5	0.4	0.85-1.05	0.18-0.25	0.03-0.07	Nb: 0.06-0.1; Al: 0.02; Ti: 0.01; Zr: 0.01
22.	SA 240 304	0.07	2	0.045	0.03	0.75	17.5-19.5	8.0-10.5	-	-	0.1	-
23.	SA 240 304L	0.03	2	0.045	0.03	0.75	17.5-19.5	8.0-12	-	-	0.1	-
24.	SA 240 316	0.08	2	0.045	0.03	0.75	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	0.1	-
25.	SA 240 316L	0.03	2	0.045	0.03	0.75	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	0.1	-
26.	SB 168 N06617	0.05-0.15	1.0	-	0.01	1.0	20.0-24.0	44.5 min	8.0-10.0	-	-	Co:10.0-15.0; Fe:3.0; Al: 0.8-1.5; Cu:0.5; Ti:0.6; B:0.006

(Note: Maximum when single values specified)

(b) In case of Alloy Steel,—

(i) Except for Grade 91 plates, all plates shall be thermally treated either by annealing, normalising and tempering, or, when permitted by the purchaser, accelerated cooling from the austenitising temperature by air blasting or liquid quenching, followed by tempering.

(ii) Grade 91 plates shall be thermally treated, either by normalising-and-tempering or by accelerated cooling from the austenitising temperature by air blasting or liquid quenching, followed by tempering.

(iii) Grade 91 plates shall be austenitised at 1040°C to 1080°C and shall be tempered at 730°C to 800°C.

(c) In case of Stainless Steel,— The material shall be solution annealed to meet the mechanical property requirements of the applicable material grades.

(d) In case of Nickel Alloys,— Grade N06617 shall be solution annealed at 1150°C to 1230°C and quenched in water or rapidly cooled by other means.

32. Removal of defects, etc.— (1) Minor surface defects of the plates may be removed by mechanical means to achieve a smooth level surface provided that the minimum specified thickness is maintained.

(2) Surface defects may be repaired by welding, only with approval of the Inspecting Authority provided that the plate is stress relieved after welding where necessary.

33. Rolling margin for carbon steel. —No plate or rolled section shall be under the specified thickness at any part, nor more than five per cent over the calculated weight, except that in the case of thin plates and wide plates the weight tolerances shall be as per Table 2/3 mentioned below:

Table 2/3: Schedule of percentage of rolling weight tolerances for boiler plates

Width in millimetre(mm)

Serial No.	Thickness in mm	Under 1219	1219 to under 1524	1524 to under 1828	1828 to under 2134	2134 to under 2438	2438 to under 2743	2743 to under 3048	3048 to under 3352	3352 and over
		%	%	%	%	%	%	%	%	%
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)
1.	6 to under 8	5	5	5	7	9	12	-	-	-
2.	8 to under 10	5	5	5	6	7.5	10	11	12	-
3.	10 to under 11	5	5	5	6	6	8	9	11	15
4.	11 to under 13	5	5	5	5	6	7.5	8	9	12
5.	13 to under 16	5	5	5	5	6	6	7.5	9	10
6.	16 to under 19	5	5	5	5	5	5	7	8	9
7.	19 to under 25	5	5	5	5	5	5	6	7	8
8.	25 to under 51	5	5	5	5	5	5	5	9	7

Note: All the above margins will be taken over net theoretical weight.

34. Testing and inspection. —The tests and inspections shall be made at the place of manufacture prior to despatch; but in the event of any of the material proving unsatisfactory in the course of being worked into boilers, such material shall be rejected, despite any previous certificate of satisfactory testing, and such further tests of the material from the same charge shall be made as the Competent Person may consider desirable.

35. Selection of test pieces.— All test pieces of material shall be selected by the Competent Person and tested in his presence, and thereafter he shall satisfy himself that the conditions herein described are fulfilled.

36. Tensile test pieces. —(1)The tensile test pieces shall be as per the relevant material specifications.

(2) For plate thickness exceeding 60 millimeter (mm), test pieces shall be taken from the exterior third of the plate cross-section and wherever practicable, the rolled surface shall be retained on two opposite sides of the test piece.

37.Tensile test.—(1)The test specimen shall comply with the following requirements, namely:-

Table 2/4

Serial No.	**Grade**	**Mechanical Properties (minimum, when single value specified)**		
		TS MPa (kg/mm^2)	**YS MPa (kg/mm^2)**	**% Elongation on GL = 50 mm min.**
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 299 GrA (t≤25)	515-655 (52.5-66.8)	290 (29.6)	19
2.	SA 299 GrA (t>25)	515-655 (52.5-66.8)	275 (28)	19
3.	SA 515 Gr60 (t≤25)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
4.	SA 515 Gr60 (t=26-50)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
5.	SA 515 Gr60 (t=51-100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
6.	SA 515 Gr60 (t>100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
7.	SA 515 Gr70 (t≤25)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
8.	SA 515 Gr70 (t=26-50)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
9.	SA 515 Gr70 (t>50)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
10.	SA 516 Gr60 (t≤12.5)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
11.	SA 516 Gr60 (t=12.6-50)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
12.	SA 516 Gr60 (t=51-100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
13.	SA 516 Gr60 (t>100)	415-550 (42.3-56.1)	220 (22.4)	25
14.	SA 516 Gr70 (t≤12.5)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
15.	SA 516 Gr70 (t=12.6-50)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
16.	SA 516 Gr70 (t=51-100)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
17.	SA 516 Gr70 (t>100)	485-620 (49.5-63.2)	260 (26.5)	21
18.	SA 387 Gr11 Cl 2	515-690 (52.5-70.3)	310 (31.6)	22
19.	SA 387 Gr12 Cl 2	450-585 (45.9-59.6)	275 (28)	22
20.	SA 387 Gr22 Cl 2	515-690 (52.5-70.3)	310 (31.6)	18
21.	SA 387 Gr91 Cl 2	585-760 (59.6-77.5)	415 (42.3)	18
22.	SA 240 304	515 (52.5)	205 (21)	40
23.	SA 240 304L	485 (49.5)	170 (17.3)	40
24.	SA 240 316	515 (52.5)	205 (21)	40
25.	SA 240 316L	485 (49.5)	170 (17.3)	40
26.	SB 168 N06617	655 (66.8)	240 (24.5)	35

(2) In case of Carbon Steel,— (i) The upper yield point at room temperature shall not be less than 50% of the specified minimum tensile strength at room temperature.

(ii) The maximum permissible stress shall be taken as provided in governing boiler codes of the country of the material to which it belongs and in case of non-availability of the same, for the purpose of evaluating the maximum permissible stress, the minimum values of the stress at proof limit 0.2% at elevated temperature (E_t) may be calculated by multiplying the minimum specified tensile strength at room temperature (R_{20}) by the value of the ratio (Et/R_{20}) given in Table 2/5below:

Table 2/5

Minimum values for the ratio of the stress at proof limit 0.2% at elevated temperature (E_t) to the minimum specified tensile strength at room temperature (R_{20}) of carbon Steel Boiler plates

Temperature °C	*250	*275	300	325	350	375	400	425
E_t/R_{20}	0.40	0.38	0.36	0.34	0.33	0.32	0.31	0.30

*For temperature lower than 300°C any test required for acceptance purposes, in the absence of records of previous test at these temperatures shall be at 300°C, in which case the proof stress shall be not less than value obtained by calculation from the specified minimum tensile strength at room temperature and the above poof-ratio of 0.36 for 300°C.

38. Number of tensile tests.— For the purpose of test of shell plates, butt straps and plates, gusset plates, end plates, furnace plates and flanging plates, one tensile test piece shall be cut from each plate as rolled.

39. Bend tests in case of cold bends,—(1)Test pieces shall be sheared lengthwise or crosswise from plates or bars, and shall not be less than 38 millimeter(mm) wide, but for small bars the whole section may be used.

(2) (a)In all cold bend tests, on samples 13 millimeter (mm) in thickness and above, the rough edge or bur caused by shearing may be removed by filling or grinding and samples 25 millimeter(mm) in thickness and above may have the edges machined, but the test pieces shall receive no other preparation.
(b) The test pieces shall not be annealed unless the material from which they are cut is similarly annealed and in such case the test piece shall be similarly treated with the material before testing.

(3) For bend test of plates of all grades of steel, the test piece shall withstand, without fracture, being bent cold through 180° around a mandrel, the radius of which shall have a relationship to the plate thickness as given below:—

Serial No.	Tensile strength	Mandrel Radius
(1)	(2)	(3)
1.	36 - 49 kg/mm^2	1 T*
2.	41 - 57 kg/mm^2	1 T
3.	45 - 64 kg/mm^2	1.5 T

*Where, T = Plate thickness

(4) For small sectional material the bend tests may be made from the flattened bar.

(5) Bend tests may be made either by pressure or by blows.

40.Number of bend tests.— A bend test shall be taken from each plate as rolled. The bend tests from shell plates, butt straps and other plates which have not to be flanged or worked in the fire or which when in use are not to be exposed to flame, shall be cold bend tested.

41. Additional tests before rejection.—(1)(a) If the test pieces first selected by the Competent Person fail to fulfil the test requirements under these regulations, two further tests of the same heat may be made, but if either of these fail, the plates or bars from which test pieces were cut shall be rejected.

(b) In all such cases further tests shall be made before any material from the same charge can be accepted.

(2) If the unsatisfactory result of a test is due to technical conditions of the testing method or to a closely limited defect of a test piece, then, the failure can be left out of consideration in the decision on the fulfilment of the requirement and another test piece may be substituted.

(3) If the unsatisfactory result of test is due to an unfavourable heat treatment, the plate and the test strip may be heat treated again and thereafter, the entire test shall be repeated.

42. Branding.—(1)Every plate, section and bar shall be clearly and distinctly marked by the maker at two places with identification mark number by which they can be traced to the charge from which the material was made.

(2) Every plate shall also be stamped by the steel maker as provided in IS: 2002 and with the following information, namely:-

(a) Name of manufacturer;
(b) Specification;
(c) Heat Number;
(d) Plate Number, and
(e) Stamp.

43. **Defacing of rejected material**.— In the event of the material failing to withstand the prescribed tests, the identification mark of the Competent Person which has been stamped on the material, shall be defaced by punch marks extending beyond the identification mark, in the form of a cross, thus denoting that the material has failed.

44. **Facilities for inspection**.— The maker shall adopt a system of making the ingots, billets, slabs, plates, bars, etc. so as to enable the finished material to be traced to the original charge, and the Inspector or Competent Person, as the case may be, shall be given every facility by maker for tracing all plates and bars to their respective charges, and for witnessing the required tests and when Inspector or Competent Person, as the case may be is satisfied with the material and with the results of the tests, the Inspector or Competent Person, as the case may be, shall be provided two copies of test reports of the material for his signature.

45. Steel not produced where rolled.—(1)Where steel is not produced in the works at which it is rolled, a certificate in Form V(Part-A)or Form IV(Part-C), as the case may be, shall be supplied to the Competent Person deputed to witness the testing of the material, stating the Open Hearth or Electric Process or any of the Oxygen Processes by which it was made, the name of the Steel-Maker who supplied it and the numbers of the charges for reference to the books of the Steel-Maker.

(2) The number of the charge shall be marked on each plate or bar for the purpose of identification.

46. **Maker's certificate**.— Before the mill sheets are signed, the maker shall furnish to the Competent Person with a certificate in Form V(Part-A)or Form IV(Part-C), as the case may be, guaranteeing that the material has been made by an Open Hearth or an Electric Process, acid or basic, and that it withstands satisfactorily test described above in the presence of the Competent Person.

PART-III

47. Seamless Tubes of Carbon, Alloy, Stainless Steel and Nickel Alloys for Boiler, Superheater, Reheater and Heat Exchanger.— (1) These regulations shall apply on hot finished and cold drawn seamless boiler, super heater, re-heater and heat exchanger tubes of carbon, alloy, stainless steel and nickel alloy grades and shall conform the requirements herein specified in Part III in addition to the requirements specified in regulation30.

(2) For design metal temperatures Table 2/1 of regulation 30 shall be considered.

(3) (a)The tubes shall be seamless and manufactured from fully killed steel produced by an open hearth or electric process or any of the oxygen process.

(b) The steel shall conform to the following limits of chemical composition, namely:-

Table 2/6: Chemical Composition (%)

Serial No.	Grade	Chemical composition %									
		Carbon (C)	Manganese (Mn)	Silicon (Si)	Sulphur (S)	Phosphorus (P)	Chromium (Cr)	Molybdenum (Mo)	Vanadium (V)	Nickel (Ni)	Other Elements
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
1	SA 179	0.06-0.18	0.27.-0.63	0.25 max	0.035 max	0.035 max					
2	SA 210 Gr A1	0.27 max*	0.93 max	0.10 min	0.035 max	0.035 max					
3	SA 210 Gr C	0.35 max*	0.29-1.06	0.10 min	0.035 max	0.035 max					
4	SA 209 Gr T1	0.10 0.20	0.30 0.80	0.10 0.50	0.025 max	0.025 max	-------	0.44 0.65	---	---	----
5	SA 213 Gr T2	0.10 0.20	0.30 0.61	0.10 0.30	0.025 max	0.025 max	0.50 0.81	0.44 0.65	----	---	-----
6	SA 213 Gr T5	0.15 max	0.30 0.60	0.50 max	0.025 max	0.025 max	4.00 6.00	0.45 0.65	----	----	-----
7	SA 213 Gr T9	0.15 max	0.30 0.60	0.25 1.00	0.025 max	0.025 max	8.00 10.0	0.90 1.10	----	----	-----
8	SA 213 Gr T11	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 1.00	0.025 max	0.025 max	1.00 1.50	0.44 0.65	----	----	-----
9	SA 213 Gr T12	0.05 0.15	0.30 0.61	0.50 max	0.025 max	0.025 max	0.80 1.25	0.44 0.65	----	---	-----
10	SA 213 Gr T22	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 max	0.025 max	0.025 max	1.90 2.60	0.87 1.13	----	----	-----
11	SA 213 Gr T91	0.07 0.14	0.30 0.60	0.20 0.50	0.010 max	0.020 max	8.00 9.50	0.85 1.05	0.18 0.25	0.40 max	Cb 0.06 - 0.10 N 0.030-0.070 Al 0.02 max Ti 0.01 max Zr 0.01 max
12	SA 213 TP304	0.08 max	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	18.0 20.0	----	---	8.00 11.0	----
13	SA 213 TP304H	0.04 0.10	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	18.0 20.0	-----	---	8.00 11.0	-----
14	SA 213 TP304L	0.035 max	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	18.0 20.0	-----	---	8.00 12.0	-----
15	SA 213 TP310S	0.08 max	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	24.0 26.0	----	---	19.0 22.0	-----

16	SA 213 TP316	0.08 max	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	16.0 18.0	2.00 3.00	---	10.0 14.0	-----
17	SA 213 TP316H	0.040 0.10	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	16.0 18.0	2.00 3.00	---	11.0 14.0	-----
18	SA 213 TP316L	0.035 max	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	16.0 18.0	2.00 3.00	---	10.0 15.0	-----
19	SA 213 TP321	0.08 max	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	17.0 20.0	----	---	9.00 13.0	Ti = 5xC min 0.60 max
20	SA 213 TP321H	0.04 0.10	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	17.0 20.0	----	---	9.00 13.0	Ti = 4xC min 0.60 max
21	SA 213 TP347	0.08 max	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	17.0 20.0	----	---	9.00 13.0	Cb = 10xC min, 1.00 max
22	SA 213 TP347H	0.04 0.10	2.00 max	1.00 max	0.030 max	0.045 max	17.0 19.0	----	---	9.00 13.00	Cb = 8xC min, 1.00 max
23	SB 167 N06617	0.05 0.15	1.0 max	1.0 max	0.015 max	-	20.024 .0	8.0 10.0	-	44.5 min	Co:10.0-15.0; Fe:3.0 max; Al: 0.8-1.5; Cu:0.5 max; Ti:0.6 max; B:0.006 max

* For grade SA 210 Gr A1 and SA 210 Gr C for each reduction of 0.01% below the specified carbon maximum, an increase of 0.06% Manganese above the specified maximum will be permitted up to a maximum of 1.35%.

(c) The grain size of cold worked grade TP 321H shall be No.7 or coarser.

(4) **(a)**Hot finished tubes of Carbon Steel grades need not be heat treated. Cold drawn tubes of Carbon Steel grades shall be given a sub-critical annealing, a full anneal, or a normalising heat treatment after the final cold finishing process.

(b) All tubes of grades provided in Table 2/6, except Carbon steel grades, T91, 12X1Mϕ, X20CrMoV121 and N06617 grades shall be reheated and furnished in full annealed, isothermal annealed or normalised and tempered condition. If furnished in the normalised and tempered condition, the minimum tempering temperature for Grades T1 and T11 shall be 650°C and the minimum tempering temperature for Grades T5, T9 and T22 shall be 675°C.

(c) Tubing of Grades T1, T2 and T12 either hot finished or cold drawn, may be given a final heat treatment at 650°C to 730°C, instead of heat treatments specified in clause (b) above, at the option of the manufacturer.

(d) Grade T91 shall be normalised at 1040°C minimum and tempered at 730°C minimum as a final heat treatment.

(e) Grade 12x1Mo shall be normalised at 950°C - 980°C and tempered at 720°C - 750°C for a period of 1 to 3 hours.

(f) Grade X20CrMoV121 shall be normalised at 1020°C - 1070°C and tempered at 730°C - 780°C for a period of 1 hour minimum.

(g) All stainless steel tubes shall be furnished in the heat treated condition and the heat treatment procedure, except for the H grades steel which shall consist of heating the material to a minimum temperature of 1040°C and quenching in water or rapidly cooling by other means.

(h) All H grades steel shall be furnished in the solution treated condition. If cold working is involved in processing, the minimum solution treating temperatures for grades TP321H and TP347H shall be 1100°C and for grades TP304H and TP316H shall be 1040°Cand if the P grade is hot rolled, the minimum solution treatment for grades TP 321 H and TP 347 H shall be 1050°C and for grades TP 304H and TP 316H shall be 1040°C.

(i) Grade N06617 shall be solution annealed at 1150°C to 1230°C and quenched in water or rapidly cooled by other means.

(5) (a) The tubes shall be well finished, cleaned and free from harmful defects and they shall be reasonably straight, smooth, cylindrical and subject to the following tolerances, namely:-,

(i) They shall have smooth ends free of burrs;

(ii)They shall have a workmanlike finish;

(iii) Surface imperfections like any discontinuity or irregularity found in the tube may be removed by grinding, provided that smooth a curved surface is maintained, and the wall thickness is not decreased to less than that permitted;

(iv) The outside diameter at the point of grinding may be reduced by the amount so removed.

(b) Permissible variations in outside diameter shall be as follows:-

Table 2/7: Carbon Steel, alloy and stainless steels except 12X1Mϕ, X20CrMoV121 and N06617

Serial No.	Outside Diameter (mm)	Permissible variation Over (mm)	Permissible variation Under (mm)
(1)	(2)	(3)	(4)
1	Hot finished seamless tubes		
2	101.6 and under	0.4	0.8
3	Over 101.6 to 190.5 incl.	0.4	1.2
4	Over 190.5 to 228.6 incl.	0.4	1.6
5	Cold finished seamless tubes		
6	Under 25.4	0.1	0.1
7	25.4 to 38.1 incl.	0.15	0.15
8	Over 38.1 to 50.8 excl.	0.2	0.2
9	50.8 to 63.5 excl	0.25	0.25
10	63.5 to 76.2 excl.	0.3	0.3
11	76.2 to 101.6 incl.	0.38	0.38
12	Over 101.6 to 190.5 incl.	0.38	0.64
13	Over 190.5 to 228.6 incl.	0.38	1.14

Table 2/8: For grade 12X1Mϕ

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible Variation (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1	Hot finished and cold finished tubes		
2	Under 30.0	0.30	0.30
3	30 to 50	0.40	0.40
4	Over 50.0	0.80%	0.80%

Table 2/9: For grade X20CrMoV121

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible Variation (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Hot finished Seamless tubes		
2.	100 and under	0.75% (0.5 mm min)	0.75% (0.5 mm min)
3.	Cold finished seamless tubes		
4.	120 and under	0.60% (0.25 mm min)	0.60%(0.25 mm min)
5.	Over 120	0.75%	0.75%

Table 2/10: For grade N06617

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible Variation (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Seamless Cold-worked tubes		
2.	Over 10 and less than 16	0.13	0.13
3.	16 - 38	0.19	0.19
4.	Over 38 - 76	0.25	0.25
5.	Over 76 to 114	0.38	0.38
6.	Over 114 to 152	0.51	0.51
7.	Over 152 to 168	0.64	0.64
8.	Over 168 to 219	0.79	0.79
9.	Hot finished Tubes		
10.	19 to 38	0.4	0.8
11.	Over 38.1 to 102	0.8	0.8
12.	Over 102 to 235	1.6	0.8

(c) Permissible variation in Wall Thickness in percentage shall be as follows:-.

Table 2/11: Carbon Steel, alloy and stainless steels except 12X1Mϕ, X20CrMoV121 and N06617

Serial No.	Outside diameter (mm)	% variation in wall thickness							
		2.4 mm and under		Over 2.4 mm to 3.8 mm Incl.		Over 3.8 mm to 4.6 mm incl.		Over 4.6 mm	
		Over	Under	Over	Under	Over	Under	Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
1.	Seamless Hot Finished tubes								
2.	101.6 & under	40	0	35	0	33	0	28	0
3.	Over 101.6	NA	NA	35	0	33	0	28	0
4.	Seamless Cold Finished tubes								

5.		Over	Under
6.	38.1 and under	20	0
7.	Over 38.1	22	0

Table 2/12: For Grade 12X1Mϕ

Serial No.	Outside Diameter (mm)	Permissible variation %	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Hot Finished Seamless Tubes		
2.	108 and under	15	10
3.	Over 108	20	5
4.	Cold Finished Seamless Tubes		
5.	All sizes	10	10

Table 2/13: For Grade X20CrMoV121

Outside diameter (mm)	Permissible variation %	
	Over	Under
(1)	(2)	(3)
100 and under	12.5	10

Table 2/14: For Grade N06617

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible Variation (%)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Seamless Cold-worked tubes		
2.	Over 10 and less than 16	15.0	15.0

3.	16 - 38	10.0	10.0
4.	Over 38 - 76	10.0	10.0
5.	Over 76 to 114	10.0	10.0
6.	Over 114 to 152	12.5	12.5
7.	Over 152 to 168	12.5	12.5
8.	Over 168 to 219	12.5	12.5
9.	Hot finished Tubes		
10.	19 to 38	12.5	12.5
11.	Over 38.1 to 102	12.5	12.5
12.	Over 102 to 235	12.5	12.5

(d) Permissible variations in length shall be as follows:-

Table 2/15: Carbon Steel, alloy and stainless steels except 12X1Mϕ, X20CrMoV121 and N06617

Serial No.	Method of manufacture	Outside diameter (mm)	Cut length (mm)	
			Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	Seamless hot finished	All sizes	5	0
2.	Seamless cold finished	Under 50.8	3	0
		50.8 and over	5	0

Note: The above permissible variations in lengths apply to cut lengths up to and including 7.3 m. For lengths over 7.3 m, an additional over tolerance of 3 mm for each 3 m or fraction thereof, shall be permissible, up to a maximum of 12 mm. Length tolerances on the positive side other than specified may be mutually agreed.

Table 2/16: For grade 12X1Mϕ

Serial No.	Outside diameter (mm)	Length of tubes (m)	Permissible variation (mm)	
			Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	Under 108	Under 9	15	0
2.		9 to 12	35	0
3.	108 and over	All lengths	50	0

Table 2/17: For grade X20CrMoV121

Serial No.	Length of tube (m)	Permissible variation (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	6 and under	10	0
2.	Over 6 to 12 incl.	15	0

Table 2/18: For grade N06617

Serial No.	Outside Diameter of tube (mm)	Permissible variation in Length (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Under 50.8	3.2	0
2.	50.8 and over	4.8	0

48.Selection of Tubes for Test.—(1) (a) (i)Test specimens required for the flattening, expanding or flaring test specified herein below shall be taken from the ends of finished tubes prior to upsetting swaging, expanding or any other forming operations or being cut to length.

(ii)They shall be smooth on the ends and free from burrs and flaws.

(b) (i) If desirable and practicable tensile test may be carried out on full section of the tubes up to the capacity of the testing machine.

(ii) For large size tubes, the tensile test specimen shall consist of strip cut longitudinally from the tube and which is not straightened within the gauge length and further heat treated.

(c) If any test specimen shows flaws or defective machining it shall be discarded and another specimen be taken into consideration.

(d) All specimens shall be tested at room temperature.

(2) (a)The test specified herein below shall be made on minimum two tubes for first hundred tubes and one per hundred or part thereof for tubes over 100 numbers from each lot.

(b)Lot applies to all tube of same size and wall thickness of same heat and heat treatment.

(3) (a)The test specimen shall comply with the requirements as specified in table 2/19.

(b)The hardness test may be carried out on the wall cross section or on a flat on the outside surface of the tube sample.

Table 2/19: Mechanical Property Requirements

Serial No.	Grade	Yield strength MPa (kg/mm^2) Min	Tensile Strength MPa (kg/mm^2) Min	% Elongation on GL= 50 mm min *	Hardness	
					HRB max	HB max
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	
1.	SA 179	180 (18.3)	325 (33.1)	35	72	130
2.	SA 210 Gr A1	255 (26.1)	415 (42.2)	30	79	143
3.	SA 210 Gr C	275 (28.2)	485 (49.3)	30	89	179
4.	SA 209 Gr T1	205 (21.1)	380 (38.7)	30	80	146
5.	SA 213 Gr T2	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
6.	SA 213 Gr T5	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
7.	SA 213 Gr T9	205 (21.1)	415 (42.2)	30	89	179

8.	SA 213 Gr T11	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
9.	SA 213 Gr T12	220 (22.5)	415 (42.2)	30	85	163
10.	SA 213 Gr T22	205 (21.1)	415 (42.2)	30	85	163
11.	SA 213 Gr T91	415 (42.2)	585 (59.6)	20	25 HRC	250
12.	12X1Mφ	274 (28.0)	441 (45.0) 637 (65.0)	21	85	163
13.	X20CrMoV121	490 (50.0)	690 (70.4) 840 (85.7)	17	25 HRC	250
14.	SA 213 TP 304	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
15.	SA 213 TP304H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
16.	SA 213 TP304L	170 (17.3)	485 (49.5)	35	90	192
17.	SA 213 TP310S	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
18.	SA 213 TP316	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
19.	SA 213 TP316H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
20.	SA 213 TP316L	170 (17.3)	485 (49.5)	35	90	192
21.	SA 213 TP321	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
22.	SA 213 TP321H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
23.	SA 213 TP347	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
24.	SA 213 TP347H	205 (21.1)	515 (52.5)	35	90	192
25.	SB 167 N06617	240 (24.5)	655 (66.8)	35	-	-

*****The tensile test specimen shall be as per the relevant material specifications.

Note: For longitudinal strip tests of Carbon steel a deduction in percentage elongation 1.5% shall be made for each 0.8 mm decrease in wall thickness under 8 mm from the minimum elongation value requirement.

(4) A section of the tube not less than 63 mm in length shall be flattened cold between two parallel flat surfaces to a distance between the plates (H) as calculated by the formula given below, without showing any sign of a crack or flaw:

$$H = (1 + e)\, t / e + t/D$$

Where, t = specified thickness of tube (mm)
D = specified outside diameter of the tube (mm)
e = a constant, as given below
e = 0.07 for Carbon steel with maximum specified carbon above 0.18%
e = 0.09 for Carbon steel with maximum specified carbon 0.18% or less.
e = 0.08 for alloy steel
e = 0.09 for Austenitic steel

Note: No flattening test required for grade N06617.

(5) A section of the tube approximately 100 mm in length shall stand being flared with a tool having a 60° included angle until the tube at the mouth of the flare has been expanded to the percentages given below, without cracking:

Table 2/20

Serial No.	Ratio of inside diameter to outside diameter	Minimum expansion of inside diameter %
(1)	(2)	(3)
1.	0.9	21
2.	0.8	22
3.	0.7	25
4.	0.6	30
5.	0.5	39
6.	0.4	51
7.	0.3	68

Note: No expanding or flaring test required for grade N06617.

(6) (a)(i) If any one or more tests specified in these regulations fail, two further tests of the same kind may be made on two other tubes of the same batch.
(ii) If any of these tests fails, the batch of the tubes represented may be given a further heat treatment and entire set of test shall be repeated.

(b) If the repeat tests are satisfactory the tubes shall be accepted. If any failure in the tests should occur, the entire batch of the tubes shall be rejected.

(7) (a)Each tube shall be tested by the manufacturer and shall withstand a hydraulic pressure of one and half times of the design pressure subject to a minimum of 1 kg/mm^2, but not greater than pressure calculated by the following formula:

$$P = 2 S t / D$$

Where, P = test pressure
D = specified outside diameter of the tube
t = specified wall thickness of the tube
S = stress which shall be taken as 40% of the minimum tensile strength at room temperature for carbon and alloy steel and 80% of the minimum yield strength at room temperature for austenitic stainless steel.

(b) Despite anything contained in the clause(a), the hydraulic test at the maker's works may be dispensed with, provided that the tubes are subject to non-destructive testing by an appropriate method like Ultrasonic or Eddy Current or Stray Flux testing.

PART-IV

49.Seamless Carbon, Alloy Steel and Nickel Alloy Pipes.– (1)This regulation shall apply on hot finished and cold drawn seamless carbon, alloy steel and Nickel alloy pipes for high temperature service and the pipes shall conform in all respects with the requirements under this regulation in addition to the requirements specified in regulation 30.

(2) For design metal temperatures Table 2/1 of regulation 30 shall be considered.

(3) (a)The pipes shall be seamless and manufactured from fully killed steel produced by an open hearth or electric process or any of the oxygen processes.

(b) The steel shall conform to the following limits of chemical composition, namely:–

Table 2/21: Chemical Composition (%)

Serial No.	Grade	Chemical composition %										
		Carbon (C)	Manganese(Mn)	Silicon(Si)	Sulphur(S)	Phosphorus(P)	Chromium(Cr)	Molybdenum (Mo)	Vanadium (V)	Nickel (Ni)	Copper (Cu)	Other Elements
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1.	SA 106 Gr A	0.25* Max	0.27 0.93	0.10Min	0.035 Max	0.035 Max	0.40** Max	0.15** Max	0.08** Max	0.40** Max	0.40** Max	
2.	SA 106 Gr B	0.30* Min	0.29 1.06	0.10Min	0.035 Max	0.035 Max	0.40** Max	0.15** Max	0.08** Max	0.40** Max	0.40** Max	
3.	SA 106 Gr C	0.35* Max	0.29 1.06	0.10Min	0..035 Max	0.035 Max	0.40** Max	0.15** Max	0.08** *max	0.40** Max	0.40** Max	
4.	SA 335 Gr P1	0.10 0.20	0.30 0.80	0.10 0.50	0.025 max	0.025 max	----	0.44 0.65	----	----		-----
5.	SA 335 Gr P2	0.10 0.20	0.30 0.61	0.10 0.30	0.025 max	0.025 max	0.50 0.81	0.44 0.65	----	----		-----
6.	SA 335 Gr P5	0.15 max	0.30 0.60	0.50 max	0.025 max	0.025 max	4.00 6.00	o.45 0.65	----	----		-----
7.	SA 335 Gr P9	0.15 max	0.30 0.60	0.25 1.00	0.025 max	0.025 max	8.00 10.0	0.90 1.10	----	----		-----
8.	SA 335 Gr P11	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 1.00	0.025 max	0.025 max	1.00 1.50	0.44 0.65	----	----		-----
9.	SA 335 Gr P12	0.05 0.15	0.30 0.61	0.50 max	0.025 max	0.025 max	0.80 1.25	0.44 0.65	----	----		-----
10.	SA 335 Gr P22	0.05 0.15	0.30 0.60	0.50 max	0.025 max	0.025 max	1.90 2.60	0.87 1.13	----	----		-----
11.	SA 335 Gr P91	0.08 0.12	0.30 0.60	0.20 0.50	0.010 max	0.020 max	8.00 9.50	0.85 1.05	0.18 0.25	0.40 max.		Cb=0.06 - 0.10 N=0.030 - 0.70 Al=0.02 max. Ti=0.01 max. Zr=0.01 max.
12.	X20Cr MoV121	0.17 0.23	1.00 max	0.50 max	0.03 max	0.030 max	10.0 12.5	0.80 1.20	0.25 0.35	0.30 0.80		----
13.	SB 167 N06617	0.05 0.15	1.0 max	1.0 max	0.015 max	-	20.02 4.0	8.0 10.0	-	44.5 min	0.5 max	Co:10.0-15.0; Fe:3.0 max; Al: 0.8-1.5; Ti:0.6 max; B:0.006 max

* For each reduction of 0.01% below the specified carbon maximum, an increase of 0.06% manganese above the specified maximum will be permitted up to a maximum of 1.35%.

** Cr + Cu + Mo + Ni + V < 1.0 %

(4) (a)(i) Carbon Steel hot finished pipes need not be heat treated.

(ii)Cold drawn pipes shall be given a sub-critical anneal, a full anneal, or a normalising heat treatment after the final cold finishing process.

(b) (i)Pipes of grades P1, P2, P5, P9, P11, P12, and P22 except P91, X20CrMoV121 and N06617 shall be reheated and furnished in full annealed, isothermal annealed or normalised and tempered condition.

(ii) If furnished in the normalised and tempered condition, the minimum tempering temperature for grade P1, P2, P11 and P12 shall be 650°C and the minimum tempering temperature for grades P5, P9 and P22 shall be 675°C.

(c)Pipes of grades P1, P2 and P12 either hot finished or cold drawn may be given a final heat treatment at 650°C to 705°C, instead of heat treatment specified in clause (b) above at the option of the manufacturer.

(d) Grades P91 shall be normalised at 1040°C minimum and tempered at 730°C minimum as a final heat treatment.

(e) Grades X20CrMoV121 shall be normalised at 1020°C - 1070°C and tempered at 730°C - 780°C for a period of one hour minimum.

(f) Grade N06617 shall be solution annealed at 1150°C to 1230°C and quenched in water or rapidly cooled by other means.

(5) (a) (i)The pipes shall be finished, cleaned free from harmful defects.

(ii)They shall be reasonably straight, smooth, cylindrical and subject to the tolerance specified in this sub-regulation. Pipes manufacturer shall explore a sufficient number of visual inspections to provide reasonable assurance that they have been properly evaluated.

(b) Permissible variations in outside diameter shall be as follows:-

Table 2/22: Carbon Steel Hot finished and cold finished seamless pipes

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible variations (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	10.3 to 48.3 incl.,	0.40	0.40
2.	Over 48.3 to 114.3 incl.,	0..80	0.80
3.	Over 114.3 to 219.1 incl.,	1.60	0.80
4.	Over 219.1 to 457.0 incl.,	2.40	0.80
5.	Over 457.0 to 660.0 incl.,	3.20	0.80
6.	Over 660.0 to 864.0 incl.,	4.00	0.80
7.	Over 864.0 to 1219.0 incl.,	4.80	0.80

Table 2/23: For all grades of alloy steel except X20CrMoV121 and N06617

Serial No.	Hot finished and Cold finished seamless pipes		
	Outside diameter (mm)	Permissible variations (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	10.3 to 48.3 incl.	0.40	0.40
2.	Over 48.3 to 114.3 incl.	0.80	0.80
3.	Over 114.3 to 219.1 incl.	1.60	0.80
4.	Over 219.1 to 300 incl.	2.40	0.80
5.	Over 300.	1%	1%

Table 2/24: For Grade X20CrMoV121

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible variations (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	100 and under	0.75%	0.75%
2.	Over 100 to 320 incl.	0.90%	0.90%
3.	Over 320	1.00%	1.00%

Table 2/25: For Grade N06617

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible Variation (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Seamless Cold-worked pipes		
2.	Over 10 and less than 16	0.13	0.13
3.	16 - 38	0.19	0.19
4.	Over 38 - 76	0.25	0.25
5.	Over 76 to 114	0.38	0.38
6.	Over 114 to 152	0.51	0.51
7.	Over 152 to 168	0.64	0.64
8.	Over 168 to 219	0.79	0.79
9.	Hot finished pipes		
10.	64 to 114	0.79	0.79
11.	Over 114 to 165	1.2	1.2
12.	Over 165 to 235	1.6	1.6

(c) Permissible variation in wall thickness shall be as follows:-:

Table 2/26: For grade X20CrMoV121

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible variation %	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	100 and under	12.5	10
2.	Over 100 to 320 incl.	12.5	12.5
3.	Over 320	15.0	12.5

Table 2/27: For grade N06617

Serial No.	Outside diameter (mm)	Permissible Variation (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Seamless Cold-worked pipes		
2.	Over 10 and less than 16	15.0	15.0
3.	16 - 38	10.0	10.0
4.	Over 38 - 76	10.0	10.0
5.	Over 76 to 114	10.0	10.0
6.	Over 114 to 152	12.5	12.5
7.	Over 152 to 168	12.5	12.5
8.	Over 168 to 219	12.5	12.5
9.	Hot finished pipes		
10.	64 to 114	16.0	12.5
11.	Over 114 to 165	16.0	12.5
12.	Over 165 to 235	16.0	12.5

Note: For all grades, except X20CrMoV121 and N06617, the minimum wall thickness at any point shall not be more than 12.5% under the nominal wall thickness specified.

(d) Seamless Hot finished and Cold finished pipes can be ordered in specified length or in random length. If ordered in specified length, the tolerances shall be as follows:

Table 2/28

Serial No.	Grade	Length (m)	Permissible variation in (mm)	
			Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	All grades except X20CrMoV121 and N06617	All length	6	0
2.	For grade X20CrMoV121	6 and under	10	0
3.		Over 6 to 12 incl.	15	0

Table 2/29: For grade N06617

Serial No.	Outside Diameter of pipe (mm)	Permissible variation in Length (mm)	
		Over	Under
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Under 50.8	3.2	0
2.	50.8 and over	4.8	0

(6) (a)Test specimen required for flattening and expanding or flaring test specified in sub-regulations herein below shall be taken from ends of finished pipes prior to upsetting, swaging, expanding or any other forming operations or being cut to length and they shall be smooth on ends and free from burrs and flaws.

(b) If desirable and practicable, tensile test may be carried out on full section of the pipe up to the capacity of the testing machine and for large size pipes, the tensile test specimen shall consist of strip cut longitudinally from the pipe and which is not straightened within the gauge length and further heat treated.

(c) If any test specimen shows flaws or defective machining it may be discarded and another specimen substituted.

(d) All specimens shall be tested at room temperature.

(7) The tests specified in sub-regulations below shall be made on minimum 2 pipes for first 100 pipes and 1 per 100 or part thereof for pipes over 100 numbers from each lot. Lot applies to all pipes of same nominal size and wall thickness of same heat and heat treatment.

(8) (a)The tensile test may be carried out on the test pieces cut out from the pipe in the longitudinal direction which shall not be further heat treated nor straightened within the gauge length. As an alternative, pipes may be tested on full cross section.

(b)Test pieces cut from the ends of the selected pipes shall comply with the requirements specified in this sub-regulation.

Table 2/30

Serial No.	Grade	Yield Strength MPa (kg/mm^2) min	Tensile Strength MPa (kg/mm^2) min	%Elongation on G.L.= 50 mm min * for full tube testing
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 106 Gr A	205 (21.1)	330 (33.1)	35
2.	SA 106 Gr B	240 (24.7)	415 (42.2)	30
3.	SA 106 Gr C	275 (28.2)	485 (49.3)	30

*****The tensile test specimen shall be as per the relevant material specifications.

Note: For longitudinal strip test, the minimum required elongation shall be determined by the following equation:

$e = 1940 (A^{0.2}/U^{0.9})$

Where e = minimum elongation in 50.8 mm, % rounded to the nearest 0.5%.

A = cross sectional area of the tensile test specimen in mm^2 based on specified outside diameter or nominal specimen width and specified wall thickness rounded to the nearest 6.45 mm^2. If the area thus calculated is more than 484 mm^2 then use area as 484 mm^2. If the calculated area is less than 484 mm^2 then use the actual area thus obtained.

U = specified tensile strength in MPa.

Table 2/31: Mechanical Property Requirements for Alloy Steels

Serial No.	Grade	Yield Strength MPa (kg/mm^2) min	Tensile Strength MPa (kg/mm^2) min	% elongation on GL= 50 mm min *
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 335 Gr P1	205 (21.1)	380 (38.7)	30
2.	SA 335 Gr P2	205 (21.1)	380 (38.7)	30
3.	SA 335 Gr P5	205 (21.1)	415 (42.2)	30
4.	SA 335 Gr P9	205 (21.1)	415 (42.2)	30
5.	SA 335 Gr P11	205 (21.1)	415 (42.2)	30
6.	SA 335 Gr P12	220 (22.5)	415 (42.2)	30
7.	SA 335 Gr P22	205 (21.1)	415 (42.2)	30
8.	SA 335 Gr P91	415 (42.2)	585 (59.8)	20
9.	X20CrMoV121	490 (50.0)	690 (70.4) 840 (85.6)	17
10.	SB 167 N06617	240 (24.5)	655 (66.8)	35

*****The tensile test specimen shall be as per the relevant material specifications.

(9) For pipes of outside diameter 60.3 millimetre(mm) and under, a bend test shall be conducted. A sufficient length of pipe shall stand being bent cold through 90° around a cylindrical mandrel, the diameter of which is 12 times the nominal diameter of the pipe, without developing cracks.

Provided that bend test shall be required for grade N06617.

(10) (a) For pipes of outside diameter over 60.3 mm, a flattening test shall be conducted and a section of the pipe not less than 63 mm in length shall be flattened cold between two parallel flat surfaces to a distance between the plates (H) as calculated by the formula given below, without showing any sign of a crack or flaw:

$$H = \frac{(1 + e)\, t}{e + t/D}$$

where, t = specified thickness of pipe (mm)

D = specified outside diameter of the pipe (mm)

e = a constant, as given below

e = 0.07 for Carbon steel with maximum specified carbon above 0.18%

e = 0.09 for Carbon steel with maximum specified carbon 0.18% or less.

e = 0.08 for alloy steel

(b) For pipe whose diameter equals or exceeds 254 mm, a bend test may be conducted instead of the flattening test. The bend test specimens shall be bent at room temperature through 180° without cracking on the outside of the bent portion. The inside diameter of the bend shall be 25 mm. Substitution of the bend test for the flattening test shall be subject to the approval of the purchaser.

(c)For pipe whose diameter exceeds 635 millimetre(mm) and whose diameter to wall thickness ratio is 7.0 or less, the bend test described in sub-regulation (9) shall be conducted instead of the flattening test.

Provided that flattening test shall be required for grade N06617.

(11) (a) If any one or more tests specified in these regulations fail, two further tests of the same kind may be made on two other pipes of the same batch and if any of these tests fails, the batch of the pipes represented may be given a further heat treatment and entire set of tests shall be repeated.

(b) If the repeat tests are satisfactory the pipes shall be accepted and in case of any failure in the tests, the entire batch of the pipes shall be rejected.

(12) (a) Each pipe shall be tested by the manufacturer and shall withstand a hydraulic pressure to one and half time the design pressure, but not greater than pressure calculated by the formula given below and in the absence of working pressure indicated in the Test Certificate then the test pressure indicated in the Test Certificate divided by 1.5 shall be the maximum working pressure:

$$P = 2St/D$$

Where, P = test pressure
D = specified outside diameter of the pipe
t = specified wall thickness of the pipe
S = stress which shall be taken as 40% of the minimum tensile strength at room temperature.

(b) Despite anything contained in the clause (a) above, the hydraulic test at the maker's works may be dispensed with, provided that the pipes are subject to non-destructive testing by an appropriate method like Ultrasonic or Eddy Current or Stray flux testing.

PART-V

50.Castings of carbon, alloy and stainless steel.–(1) This regulation shall cover carbon, alloy and stainless steel castings used in the construction of boilers and steam pipes, including their fittings.

(2) (a) All castings shall be supplied in the heat-treated condition as following:-

(i) carbon steel castings: annealing, or normalising, or normalising and tempering.

(ii) alloy steel castings: annealing, or normalising and tempering, or hardening or quenching and tempering.

(iii) stainless steel castings: solution annealing.

(b) Heat treatment shall be carried out either at the discretion of the manufacturer or the Competent Person and shall be carried out at suitable temperatures to give the mechanical properties specified in regulation 54.

(3) All castings shall be properly fettled and dressed and all surfaces shall be satisfactorily cleaned for inspection purposes.

(4) The castings can be supplied as cast, rough machined or after final machining. The Non-Destructive Testing may be performed in as cast or in machined condition as per the non-destructive examination(NDE) requirements of relevant material specifications.

51. Process of manufacture.– (1) The steel used for castings shall be made by an Open Hearth or Electric Furnace or any other process which gives steel having equivalent properties.

(2) The steel shall comply with the chemical composition specified in the Table 2/32.

Table 2/32: Chemical composition (%)

Serial No.	Grade	Carbon(C)	Manganese (Mn)	Phosphorus (P)	Sulphur(S)	Silicon(Si)	Chromium (Cr)	Nickel(Ni)	Molybdenum(Mo)	Vanadium (V)	Nitrogen (N)	Others
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1.	SA 352 LCB	0.30	1.00	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.20	0.03	-	Cu-0.30
2.	SA 216 WCB	0.30	1.20	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.20	0.03	-	Cu-0.30
3.	SA 216 WCC	0.25	1.20	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.20	0.03	-	Cu-0.30
4.	SA 352 LCC	0.25	1.20	0.04	0.045	0.60	0.50	0.50	0.50	0.03		Cu-0.30
5.	SA 217 WC6	0.05–0.20	0.50–0.80	0.04	0.045	0.60	1.00–1.50	0.50	0.45–0.65	-	-	Cu-0.50 W-0.10
6.	SA 217 WC9	0.05–0.18	0.40–0.70	0.04	0.045	0.60	2.00–2.75	0.50	0.90–1.20	-	-	Cu-0.50 W-0.10
7.	SA 217 C12A	0.08–0.12	0.30–0.60	0.030	0.010	0.20–0.50	8.0–9.5	0.40	0.85–1.05	0.18–0.25	0.030–0.070	Nb- 0.060–0.10 Al- 0.02 Ti- 0.01 Zr- 0.01
8.	SA 351 CF8	0.08	1.50	0.040	0.040	2.00	18.0-21.0	8.0-11.0	0.50	-	-	-
9.	SA 351 CF8M	0.08	1.50	0.040	0.040	1.50	18.0–21.0	9.0–12.0	2.0–3.0	-	-	-
10.	SA 351 CF8C	0.08	1.50	0.040	0.040	2.00	18.0–21.0	9.0-12.0	0.50	-	-	-

Note: 1. Maximum when single values specified

2. A carbon content not exceeding 0.3% may be subjected to the agreement between the boiler maker and the inspecting Authority.

52. Freedom from and rectification of defects.–The steel castings shall have clean surfaces and shall be free from defects and the specified permissible variations in size or thickness shall not be exceeded. Defects may be repaired by welding only, with the approval of the Inspecting Authority provided that the castings are stress-relieved after welding if necessary.

53. Number of tests and provision of test samples.–Tensile and bend test pieces shall be prepared from test samples representative of each melt or heat-treatment batch as following:-

(i) (a)The test samples shall be cast attached to or separate from the castings as agreed between the manufacturer and the Competent Person.
(b) The agreement for attached test samples shall include the precise location and method of attachment. If the Competent Person fails to make such an agreement with the manufacturer, the decision as to the manner of providing test samples shall rest with the manufacturer.
(c)The discretion of the manufacturer shall not, however, apply to the testing of castings made from more than one melt as indicated in sub-regulation (4) below.

(ii) (a)If the test samples are attached to the castings, at least one tensile test, and when required one bend test, shall be made from each melt.
(b) Such test samples shall not be detached from the castings until heat-treatment of the castings has been completed and they have been stamped by the Competent Person.
(c) Test samples shall be stamped by the Competent Person after that heat-treatment process.

(iii) (a)If the test samples are cast separately, they shall be provided to the extent of 2 per cent of the number of castings from each melt, but in no case there shall be less than 2 samples per melt, except by agreement between the manufacturer and the Competent Person.
(b) The test samples shall be cast in moulds of the same material as is used for the castings and shall be made at the same time as the castings, and run from the same ladle.
(c) The samples shall be stamped by the Competent Person so as to identify the castings to which they relate.

(iv) (a)When a casting is made from more than one melt, at least four tensile tests, and where required four bends tests, shall be made from test samples situated as far apart as possible on the casting.
(b) Some of the test samples shall be taken from as near the top and others near from the bottom of the casting as is practicable.

(v) Test samples shall be heat-treated with the castings they represent.

54. Tensile test.– (1) The upper yield point at room temperature shall be not less than fifty percent of the specified minimum tensile strength at room temperature.

(2) The minimum value of stress at proof limit of 0.2% at elevated temperature (E_t) of the material may be calculated by multiplying the minimum specified tensile strength at room temperature (R_{20}) by the value of ratio E_t/R_{20} given in Table 2/5 under regulation 37.

(3) If, however, the tensile tests are carried out on specimen conforming to any other standards, the material will be accepted provided the tensile strength and elongation computed on the basis of the dimensions of the test pieces under the regulation shall conform to the above requirements.

(4) The test specimen shall comply with the requirements given below:

Table 2/33

Serial No.	Grade	Mechanical Properties (minimum, when single value specified)		
		TS MPa (kg/mm^2)	YS MPa (kg/mm^2)	% Elongation on GL = 50 mm min*.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 352 LCB	450-620 (45.8-63.2)	240 (24.5)	24
2.	SA 216 WCB	485 to 655 (49.5-66.8)	250 (25.5)	22
3.	SA 216 WCC	485 to 655 (49.5-66.8)	275 (28)	22
4.	SA 352 LCC	485-655 (49.5-66.8)	275 (28)	22
5.	SA 217 WC6	485-655 (49.5-66.8)	275 (28)	20
6.	SA 217 WC9	485-655 (49.5- 66.8)	275 (28)	20
7.	SA 217 C12A	585-760 (59.6-77.5)	415 (42.3)	18
8.	SA 351 CF8	485 (49.5)	205 (21)	35
9.	SA 351 CF8M	485 (49.5)	205 (21)	30
10.	SA 351 CF8C	485 (49.5)	205 (21)	30

*****The tensile test specimen shall be as per the relevant material specifications.

55. Bend tests.–(1) Cold bend tests shall be made upon test pieces having rectangular section of 25 mm wide by 19 mm thick.

(2) The test pieces shall be machined and the edges rounded to a radius of 1.6 mm and shall be bent over the thinner section.

(3) Bend tests may be made by pressure or by blows, and the test pieces shall without fracture withstand being bent round a former having a radius of 25 mm through an angle not less than that given in the Table 2/34.

Table 2/34

Serial No.	Grade of Casting	Angle of Bend minimum
(1)	(2)	(3)
1.	M1 Group 1 & 2 M3 Group 1 & 2, M4 Group1	120°
2.	M5A Group1, M5B Group1, M15E Group1	90°
3.	M8 Group 1 & 2 and M43	No test

(4) Alternatively, the specimen preparation for bend test, test method and acceptance criteria may conform to the relevant material specifications.

56. Additional Tests.–(1)(a)In case any of the original test pieces fail to pass the mechanical tests, two further samples which represent the same castings shall be selected and tested in the same manner.

(b) The manufacturer shall have the right, if he so desires to re-heat-treat the castings before the two further samples are selected.

(c) In case the two further test satisfy the requirements of this standard, castings represented by them shall be accepted and in case either of the re-tests fail, the castings represented shall be liable to rejection.

(2) The Competent Person may call for hardness testing of the heat-treated castings.

(3) (a)(i) The Competent Person may call for radiographic examination or other non-destructive testing of the castings and castings found to be unsound may be treated in accordance with regulation 52.

(ii) If the welding repairs are sanctioned by the Competent Person, they shall be carried out in accordance with regulation 57.

(b) High class Castings for which a factor greater than 80% is taken in computation of permissible working stress shall be subject to the following inspection requirements, namely:

(i) (a)Each casting shall be examined by radiographic or ultrasonic methods at all critical locations and found free from harmful defects.
(b) All the castings shall be fully machined to such an extent that all critical sections are exposed for full thickness.

(ii) All castings shall be examined at all critical locations using magnetic-particle or penetrant-fluid procedure, or by grinding or machining and etching.

(iii) (a) Castings found to be defective shall be rejected by the Inspecting Authority or repaired to its satisfaction.
(b) If repairs by welding are carried out, the castings shall be subsequently stress-relieved or heat treated.
(c) Castings found to be unsound may be treated in accordance with regulation 57.
(d) Repaired areas of castings shall be re-examined by the Competent Person in accordance with sub-clause (i) of this sub-regulation and shall be shown to be free from harmful defects.

(iv) Castings to which a quality factor of 0.90 is assigned shall be clearly and permanently marked with 'G' suitable symbol after being examined as above and found satisfactory.

(4) The provisions of clause(a)of sub-regulation 3shall apply to the castings other than high class castings for which a factor greater than 80% is used in the computation of permissible working stress for shells of Boiler and integral super-heater Drums and Headers under regulation 170.

57. Procedure for welding.–(1) In order to maintain a high standard of workmanship in the practice of arc-welding repair to steel castings, a written down procedure taking care of the following requirements shall be followed.

(2) (a) The surfaces of the steel, it is intended to weld shall be cleaned and freed from all foreign matter, otherwise it may result in poor penetration and unsound weld metal.

(b) The preparation for the welding of cracks shall be of the U or V types. When the later is used, the included angle shall be not less than 70. Where cracks extend through the section of the casting, the choice between single and double preparation, U or V will be governed by:

(i) the thickness of the casting;
(ii) the location of the defect. In double preparation, U or V the root of the U or V should be sufficiently open to ensure complete penetration.

(3) The selection of electrodes shall be compatible with the relevant material groups. The electrode manufacturer's recommendations for the use of the electrode shall be strictly followed.

(4) Variations in composition, mass design and the extent of welding required make it impossible to lay down specific rules to establish conditions under which pre-heating should be applied. When after consideration of each casting in the light of the above variables it is deemed necessary to pre-heat, such pre-heating should be carried out at a temperature of 150°C-300°C.

(5) **(a)**When the welding is carried out after the casting has received its normal heat treatment, a further heat treatment may be considered necessary. This treatment need be applied only in cases where welding has been such as to induce either internal stresses which would be detrimental to the casting, or locally hardened areas

which would cause difficulty in machining. Where this further beat treatment is applied, the casting, where possible, should not be allowed to go cold after welding, but should be charged into a warm furnace and re-heated to a suitable tempering temperature which in general should be not less than 550°C.

(b) When considering the advisability of applying this further treatment, its effect on the physical properties of the castings shall be borne in mind. If the treatment, or the welding itself is such that the physical properties will be adversely affected, the full heat treatment required to produce satisfactory qualities shall be substituted.

PART-VI

58.Forgingsof carbon, alloy, stainless steel and nickel alloys.–(1) The steel used for the forgings shall be made by an Open Hearth or Electric or basic Oxygen process or by any other process which gives steel having equivalent properties.

(2) (a)The steel shall not contain more than 0.05 per cent of sulphur or of phosphorus.

(b) The steel shall comply with the chemical composition specified in the Table **2/35.**

Table 2/35: Chemical composition (%)

Serial No.	Grade	Carbon (C)	Manganese (Mn)	Phosphorus (P)	Sulphur(S)	Silicon(Si)	Chromium (Cr)	Nickel(Ni)	Molybdenum (Mo)	Vanadium(V)	Nitrogen (N)	Others
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)
1.	SA 266 Gr1	0.30	0.40–1.05	0.025	0.025	0.15–0.35	-	-	-	-	-	-
2.	SA 266 Gr2	0.30	0.40–1.05	0.025	0.025	0.15–0.35	-	-	-	-	-	-
3.	SA 266 Gr3	0.35	0.80–1.35	0.025	0.025	0.15–0.35	-	-	-	-	-	-
4.	SA 350 LF1-Note 4	0.30	0.60–1.35	0.035	0.040	0.15–0.30	0.30	0.40	0.12	0.08	-	Nb-0.02 Cu-0.04
5.	SA 350 LF2-Note 4	0.30	0.60–1.35	0.035	0.040	0.15–0.30	0.30	0.40	0.12	0.08	-	Nb-0.02 Cu-0.04
6.	SA 105 - Note 4	0.35	0.60–1.05	0.035	0.040	0.10–0.35	0.30	0.40	0.12	0.08	-	Cu-0.4
7.	SA 182 F1	0.28	0.60–0.90	0.045	0.045	0.15–0.35	-	-	0.44–0.65	-	-	-
8.	SA 182 F2	0.05–0.21	0.30–0.80	0.040	0.040	0.10–0.60	0.50–0.81	-	0.44–0.65	-	-	-
9.	SA 182 F11 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
10.	SA 182 F11 Cl 2	0.10–0.20	0.30–0.80	0.040	0.040	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
11.	SA 182 F11 Cl 3	0.10–0.20	0.30–0.80	0.040	0.040	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
12.	SA 182 F12 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.045	0.045	0.50	0.80–1.25	-	0.44–0.65	-	-	-
13.	SA 182 F12 Cl 2	0.10–0.20	0.30–0.80	0.040	0.040	0.10–0.60	0.80–1.25	-	0.44–0.65	-	-	-
14.	SA 182 F22 Cl 1,3	0.05–0.15	0.30–0.60	0.040	0.040	0.50	2.00–2.50	-	0.87–1.13	-	-	-
15.	SA 182 F5	0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50	4.0–6.0	0.50	0.44–0.65	-	-	-
16.	SA 182 F9	0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50–1.00	8.0–10.0	-	0.90–1.10	-	-	-
17.	SA 182 F91	0.08–0.12	0.30–0.60	0.020	0.010	0.20–0.50	8.0–9.5	0.40	0.85–1.05	0.18–0.25	0.03–0.07	Nb-0.06–0.10; Al 0.02 Ti 0.01; Zr 0.01
18.	SA 182 F304	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	18.0–20.0	8.0-11.0	-	-	0.10	-
19.	SA 182 F304H	0.04–0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	18.0–20.0	8.0–11.0	-	-	-	-
20.	SA 182 F304L	0.030	2.00	0.045	0.030	1.00	18.0–20.0	8.0–13.0	-	-	0.10	-
21.	SA 182 F316	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	0.10	-
22.	SA 182 F316H	0.04-0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	16.0-18.0	10.0-14.0	2.0-3.0	-	-	-
23.	SA 182 F316L	0.030	2.00	0.045	0.030	1.00	16.0-18.0	10.0-15.0	2.0-3.0	-	0.10	-
24.	SA 182 F321	0.08	2.00	0.045	0.030	1.00	17.0-19.0	9.0-12.0	-	-	-	*J*
25.	SA 182 F321H	0.04-0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	17.0-19.0	9.0-12.0	-	-	-	*K*

26.	SA 182 F347H	0.04–0.10	2.00	0.045	0.030	1.00	17.0–20.0	9.0–13.0	-	-	-	*M*
27.	SA 234 WPB-Note 2	0.30	0.29–1.06	0.050	0.058	0.10 min	0.40	0.40	0.15	0.08	-	-
28.	SA 234 WPC	0.35	0.29–1.06	0.050	0.058	0.10 min	0.40	0.40	0.15	0.08	-	-
29.	SA 234 WP11 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
30.	SA 234 WP12 Cl 1	0.05–0.20	0.30–0.80	0.045	0.045	0.60	0.80–1.25	-	0.44–0.65	-	-	-
31.	SA 234 WP22 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.040	0.040	0.50	1.90–2.60	-	0.87–1.13	-	-	-
32.	SA 234 WP5 Cl1	0.15	0.30–0.60	0.040	0.030	0.50	4.0–6.0	-	0.44–0.65	-	-	-
33.	SA 234 WP9 Cl1	0.15	0.30–0.60	0.030	0.030	1.00	8.0–10.0	-	0.90–1.10	-	-	-
34.	SA 234 WP91	0.08–0.12	0.30–0.60	0.020	0.010	0.20–0.50	8.0–9.5	-	0.85–1.05	-	-	-
35.	SA 336 F11 Cl 1	0.05–0.15	0.30–0.60	0.025	0.025	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.44–0.65	-	-	-
36.	SA 336 F11 Cl 2,3	0.10–0.20	0.30–0.80	0.025	0.025	0.50–1.00	1.00–1.50	-	0.45–0.65	-	-	-
37.	SA 336 F12	0.10–0.20	0.30–0.80	0.025	0.025	0.10–0.60	0.80–1.10	-	0.45–0.65	-	-	-
38.	SA 336 F5	0.15	0.30–0.60	0.025	0.025	0.50	4.0–6.0	0.50	0.45–0.65	-	-	-
39.	SA 336 F9	0.15	0.30–0.60	0.025	0.025	0.50–1.00	8.0–10.0	-	0.90–1.10	-	-	-
40.	SA 336 F91	0.08–0.12	0.30–0.60	0.025	0.025	0.20–0.50	8.0–9.5	0.40	0.85–1.05	0.18–0.25	0.03–0.07	Nb-0.06–0.10; Al-0.02 Ti-0.01; Zr-0.01
41.	SB 564 N06617 SB 166 N06617	0.05-0.15	1.0	-	0.015	1.0	20.0-24.0	44.5 min	8.0-10.0	-	-	Co:10.0-15.0; Fe:3.0; Al: 0.8-1.5; Cu:0.5; Ti:0.6; B:0.006

Note: 1. Maximum when single values specified

2. For SA 234 WPB, Fittings made from bar or plate may have 0.35 max carbon.

3. For SA 234 WPB & SA 234 WPC Fittings:

(i) The sum of copper, nickel, chromium, molybdenum and vanadium shall not exceed 1.00%.

(ii) Fittings made from forgings may have 0.35 max carbon and 0.35 max silicon with no minimum

(iii) For each reduction of 0.01 % below the specified carbon maximum, an increase of 0.06 % manganese above the specified maximum will be permitted, up to a maximum of 1.65 %.

4. For SA 350 LF1, LF2 & SA 105 Forgings

(i)The sum of chromium and molybdenum shall not exceed 0.32%.

(ii) The sum of copper, nickel, chromium, molybdenum and vanadium shall not exceed 1.00%.

5. *J* Grade F 321 shall have a titanium content of not less than five times the carbon content and not more than 0.70 %.

K Grade F 321H shall have a titanium content of not less than four times the carbon content and not more than 0.70 %.

M Grades F 347H shall have a columbium content of not less than eight times the carbon content and not more than 1.10 %.

(3) Heat treatment shall be as per relevant material specifications.

(4) Where not machined, the forgings, shall have workman like surfaces as normally obtained by rolling, forging or drawing.

Provided that the minimum required thickness is maintained, minor surface defects may be admitted and other defects removed by mechanical means so as to achieve a smooth surface. Surface defects may also be repaired, by welding only, with the approval of the Inspecting Authority provided that the parts are stress-relieved after welding where necessary.

59. Selection of test pieces.– (1) For testing, either the parts themselves shall be used or additional material or sufficient size for test pieces shall be available. In the case of headers for examples, surplus lengths for test rings may be used. In the case of flanges swaged in dies, the punching left may be used as test pieces, in which case the identity of the material of the punching with that of the flange shall be evidenced in an adequate manner. The test may be performed also on the semi-finished material for example a bar or a billet, provided it is given approximately the same reduction and heat-treatment as the finished forging. For headers with closed ends, the test rings shall be cut off before dishing or reducing and shall be subjected to the same heat treatment as the headers themselves. In the case of headers, which are closed by special covers, the test ring shall be cut off after heat treatment. Similar procedure shall be followed for test pieces of other forgings.

(2) For testing, piece of one and the same cast of the same heat treatment batch as well as of similar dimensions may be gathered into one group and at least one test piece shall be made from each group.

(3) Tangential test piece shall be used for headers where practicable. For header with outside diameter less than 200 mm, longitudinal test pieces may be allowed.

60. Tensile strength.–(1) The tensile strength of the material shall conform with mechanical properties as per Table 2/36 of this sub-regulation.

Table 2/36

Serial No.	Grade	Mechanical Properties (minimum, when single value specified)		
		TS MPa (kg/mm^2)	YS MPa (kg/mm^2)	% Elongation on GL = 50 mm min*.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	SA 266 Gr1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	23
2.	SA 266 Gr2	485–655 (49.5–66.8)	250 (25.5)	20
3.	SA 266 Gr3	515–690 (52.5–70.4)	260 (26.5)	19
4.	SA 350 LF1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	25
5.	SA 350 LF2	485-655 (49.5-66.8)	250 (25.5)	22
6.	SA 105	485 (49.5)	250 (25.5)	30
7.	SA 182 F1	485 (49.5)	275 (28)	20
8.	SA 182 F2	485 (49.5)	275 (28)	20
9.	SA 182 F11 Cl 1	415 (42.3)	205 (21)	20
10.	SA 182 F11 Cl 2	485 (49.5)	275 (28)	20
11.	SA 182 F11 Cl 3	515 (52.5)	310 (31.6)	20
12.	SA 182 F12 Cl 1	415 (42.3)	220 (22.4)	20
13.	SA 182 F12 Cl 2	485 (49.5)	275 (28)	20
14.	SA 182 F22 Cl 1	415 (42.3)	205 (21)	20
15.	SA 182 F22 Cl 3	515 (52.5)	310 (31.6)	20

16.	SA 182 F5	485 (49.5)	275 (28)	20
17.	SA 182 F9	585 (59.6)	380 (38.7)	20
18.	SA 182 F91	620 (63.2)	415 (42.3)	20
19.	SA 182 F304	515 (52.5)	205 (21)	30
20.	SA 182 F304H	515 (52.5)	205 (21)	30
21.	SA 182 F304L	485 (49.5)	170 (17.3)	30
22.	SA 182 F316	515 (52.5)	205 (21)	30
23.	SA 182 F316H	515 (52.5)	205 (21)	30
24.	SA 182 F316L	485 (49.5)	170 (17.3)	30
25.	SA 182 F321	515 (52.5)	205 (21)	30
26.	SA 234 WPB	415 (42.3)	240 (24.5)	22
27.	SA 234 WPC	485 (49.5)	275 (28)	22
28.	SA 182 F321H	515 (52.5)	205 (21)	30
29.	SA 182 F347H	515 (52.5)	205 (21)	30
30.	SA 234 WP11 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
31.	SA 234 WP12 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	220 (22.4)	22
32.	SA 234 WP22 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
33.	SA 234 WP5 Cl1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
34.	SA 234 WP9 Cl1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	22
35.	SA 234 WP91	585–760 (59.6–77.5)	415 (42.3)	20
36.	SA 336 F11 Cl 1	415-585 (42.3–59.6)	205 (21)	20
37.	SA 336 F11 Cl 2	485–660 (49.5–67.3)	275 (28)	20
38.	SA 336 F11 Cl 3	515–690 (52.5–70.4)	310 (31.6)	18
39.	SA 336 F12	485–660 (49.5–67.3)	275 (28)	20
40.	SA 336 F5	415-585 (42.3–59.6)	250 (25.5)	20
41.	SA 336 F9	585–760 (60.7–77.5)	380 (38.7)	20
42.	SA 336 F91	620–760 (63.2–77.5)	415 (42.3)	20
43.	SB 564 N06617 SB 166 N06617	655 (66.8)	241 (24.6)	35

*****The tensile test specimen shall be as per the relevant material specifications.

(2) The upper yield point at room temperature shall be not less than 50% of the specified minimum tensile strength.

(3) The minimum values of the stress at proof limit 0.2% at elevated temperature (E_t) may be calculated by multiplying the minimum specified tensile strength of the material at room temperature (R_{20}) by the value of the ratio Et/R_{20} given in the Table 2/5 under regulation 37.

61. Bend tests.— (1) Bend test pieces shall be of rectangular cross-section machined to a finished size of 25 mm wide by 19 mm thick. The edges shall be rounded to a radius of 1.6 mm. The test pieces shall be bent over the thinner section.

(2) Test pieces shall be bent when cold through an angle of 180° without fracture, the internal radius of the bend being not greater than that specified in Table 2/37 for the 25 mm wide by 19 mm thick test piece.

Table 2/37

Serial No.	Grade of forging	Internal radius of bend (mm)
(1)	(2)	(3)
1.	M1 Group 1 & 2 M3 Group 1 & 2, M4 Group1	6.35
2.	M5A Group1, M5B Group1, M15E Group1 & M8 Group 1 & 2	1.5 x thickness of test specimen
3.	M43	No test

Alternatively, the specimen preparation for bend test, test method and acceptance criteria may conform to the relevant material specifications.

62. Additional tests before rejection.— (1) In case either a tensile or a bend test fails, two further tests of the type which failed may be made on test pieces out from the same forging. If the results obtained from these retests are satisfactory, the forging shall be accepted, provided that in other respects they fulfil the conditions laid down above for steel forgings. If these retests do not give satisfactory results, the forgings represented may be re-heat-treated together with the remainder of the test blocks and presented for further testing.

(2) In all cases where final retests do not give satisfactory results, the forgings represented by the test pieces which fail shall be rejected.

PART-VII

63.GENERAL GREY IRON CASTINGS (GRADE A).— (1) The castings shall be cast from metal melted or refined in any metallurgical plant other than an iron ore smelting furnace, for the use of which furnace permission in writing must be received from the Inspecting Authority.

(2) The Composition of the iron as cast shall be left to the discretion of the manufacturer but the maximum percentage of phosphorus or sulphur or both may be specified by the Inspecting Authority, if it so desires.

(3) The castings shall be accurately moulded in accordance with the pattern or working drawings supplied by the Inspecting Authority with the addition of such letters, figures or marks as may be specified and the drawings shall include the tolerances specified in the regulation.

(4) (a)The castings shall be sound, clean out of twist and free from blow holes distortion and all surface and other defects.
(b) They shall be well dressed or fettled and shall be machinable by normal methods.

64. Provision of test bars.—(1) Prior to testing, the Inspecting Authority shall state whether it requires tensile or transverse tests, or both, and it may also specify cast on bars where the design of the casting and method of running permit.

(2)(a) When the test bars are cast separately they shall be poured at the same time and from the same ladle, or metal as the casting or castings they represent.

(b) The number of test specified in regulation 69 shall be applicable to all castings of each melt.

(3) When the bars are cast-on, the mould for the casting and the mould for the test piece shall be joined together in such a manner that the liquid metal fills both moulds at the same operation.

(4) All test bars shall be cast in green sand or dry sand or in loam moulds according to whether the casting or castings they represent are moulded in green sand, or in loam or dry sand, respectively.

(5) The test bars shall not be subjected to any heat treatment after leaving the moulds.

65. Dimension of test bars.— (1) (a)The Transverse test bars of the diameter specified by the Inspecting Authority according to the main cross-sectional thickness of the casting represented, shall conform to the following dimensions, namely:-

Table 2/38

Serial No.	Diameter test Bar	Limits on Diameter	Overall length	Main cross-sectional thickness of casting represented
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	mm	mm.	mm.	mm.
2.	15	+ 1	254	Not Exceeding 10
3.	22	+ 1.7	381	Over 10 and not exceeding 19
4.	30	+ 2	533	Over 19 and not exceeding 28
5.	40	+ 2.5	533	Over 28 and not exceeding 41
6.	53	+ 2.5	685	Over 41

(b)Bars cast to a size in excess of the limits given above may be machined to a diameter within the specified limits.

(c)Bars cast within these limits of diameter may also be machined before the transverse test is made, providing that the finished diameter falls within these limits.

(2) The tensile test bars of the diameter specified by the Inspecting Authority, according to the main cross-sectional thickness of the casting represented shall conform to the dimensions shown in the Table 2/39. Bars may be tested with either plain or screwed ends.

TABLE 2/39

Serial No.	*Diameter as Cast*	*Gauge diameter*	*Area*	*Min. parallel length*	*Min. radius*	*Min. Length of plain ends*	*Screwed ends*		*Approximate minimum overall*		*Main cross- sectional thickness of casting represented*
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)		(9)		(10)
1.	*B*	*D*	*A*	*P*	*R*	*C*	*E*	*F*	*LP*	*LS*	
2.	mm.	mm.	Sq.mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.
3.	15	10	80	25	38	38	13 S.P. 14 S.F. 14 S.W	14	114	3	Not exceeding 10
4.	22	14	161	50	89	38	19 S.F. 22 S.W.	19	179	37	Over 10 and not exceeding 19
5.	30	20	322	50	89	50	38 S.F. 38 S.W	38	210	149	Over 19 and not exceeding 38
6.	41	29	645	50	89	63	38 S.F 38 S.W.	38	229	184 184	Over 38 and not exceeding 41
7.	53	41	1290	50	89	89	50 S.F	51	286	210	Over 41

The test bars shall be cast as parallel bars of the diameters given in column B and then machined to the dimensions C and P in the Table 2/39.

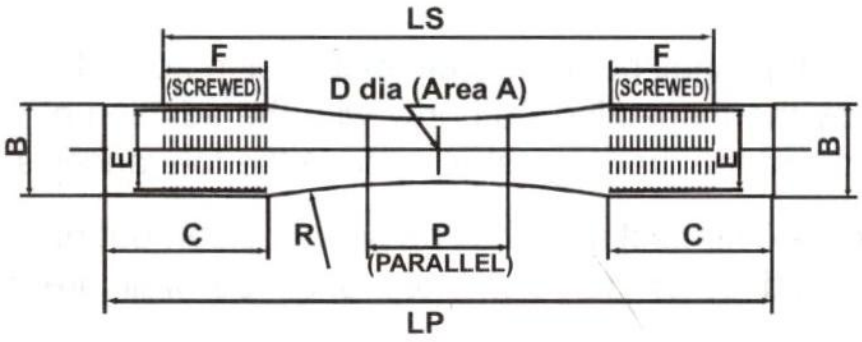


Fig. 2/1

(3) For castings of over 51 mm in thickness, a test bar of diameter larger than 53 mm may be used by agreement between the manufacturer and the Inspecting Authority. For diagram and table see Fig.2/1 and Table 2/39 under sub-regulation (2) of this regulation.

66. Mechanical test.—(1)The casting shall comply with the transverse and tensile tests specified in regulations 67 **and 68**.

(2) All test pieces shall be selected by the Competent Person and tested to his satisfaction.

67. Transverse test.—(1)A transverse test bar cast in accordance with sub-regulation (1) of regulation 65 when placed on supports set at the distance shown in column 2 of Table 2/40 must sustain a load applied at the centre of not less than that shown in column 3 and must show before rupture a deflection not less than that shown in column 4.

(2) The supports and the point of application of the load shall be rounded to a radius of not less than 3 mm.

Table 2/40

Serial No.	*Diameter of test bar*	*Distance between support*	*Minimum breaking load Grade A*	*Minimum deflection Grade A*
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	mm.	mm.	kg	mm.
2.	15	228	240	1.8
3.	22	305	538	2.5
4.	30	457	885	3.8
5.	40	457	1941	3
6.	53	610	3020	3.8

(3) If the diameter of a transverse test bar as cast varies within the limits specified in sub-regulation (1) of regulation 65,the equivalent breaking load for the test bar of standard diameter shall be calculated in accordance with the factors given in Appendix-B .

68. Tensile test.— A tensile test bar machined to the dimensions shown in sub-regulation (2) of regulation 65 and tested with either plain or screwed ends must show a breaking strength of not less than that shown in the Table 2/41:

Table 2/41

Serial No.	Diameter of test bar	Minimum ultimate tensile stress – Grade A
(1)	(2)	(3)
1.	mm.	Kg/mm^2
2.	15	17.5
3.	22	16.8
4.	30	15.5
5.	40	14.8
6.	53	14

Note: Self-aligning grips to ensure axial loading are recommended.

69. Number of transverse and tensile tests.—(1)The number of tests required for each batch of castings shall be in accordance with the Table 2/42, and various classes of castings divided into four representative groups.
(2) One test shall refer to one transverse and one tensile test, whether taken from one or two test bars as cast.

Table 2/42

Serial No.	Group	Weight of Castings	Test requirements
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	1	Upto 13 kg	One test for each 1524 kgs of castings or part thereof.
2.	2	Over 13 kg. And upto 50 kg.	One test for each 1814 kgs of castings or part thereof
3.	3	Over 50 kg And upto 907 kg	One test each 3629 kgs of castings or part thereof.
4.	4	Over 907 kg and important castings where mutually agreed upon.	One test for each 3629 kgs of castings or part thereof or for each casting weighing 3629 kgs or more.

In the above group 1, 2 and 3, all castings represented by one test shall be poured from the same ladle or same heat as the bar or bars provided for the test.

70. Additional tests.— The additional tests shall be carried out in accordance with the Table 2/43 before a casting or batch of castings, if rejected:

Table 2/43

Serial No.	Test piece	Event	Conditions
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	1st	If this fails	The second test piece shall be tested.
2.	2nd	If this passes	The batch or separate casting represented shall be accepted.
3.		If this fails	The batch or separate casting represented may be rejected.
4.	Provided that in the case of failure of both test pieces if either show obvious defects a third test piece may be taken from a broken casting or a piece may be cut from a unable casting for further testing as follows:		
5.	3rd	If this passes	The batch or separate casting represented shall be accepted.
6.		If this fails	The batch or separate casting Represented may be rejected.

PART-VIII

71.COVERED ELECTRODES FOR SHIELDED METAL ARC WELDING.—(1) (a)(i)This regulation shall apply to covered electrodes of sizes 2.0 mm and larger in diameter for shielded metal arc welding of carbon steel, low alloy steels, stainless steels and non-ferrous materials;
(ii)Electrodes of less than 2.0 mm in diameter shall not be used in boilers.

(b) The covered electrode shall comply with the requirements specified in these regulations.

(c) The characteristics and behaviour under ordinary working conditions shall be such that satisfactory weld deposits can be made by a welder of average skill and experience and that the following characteristics are obtained, namely:-

(i) relative ease in the control of the slag and weld metal during welding;
(ii) good degree of stability of the arc;

(iii) no undue degree of spatter;
(iv) desired rate of deposition and depth of penetration.
(v) easy removability of the slag;
(vi) no undue tendency to under-cut;
(vii) desired contour of the weld deposits: and
(viii) low internal porosity of the weld metal.

(2) The covered electrodes shall be classified into following categories and in accordance with applicable Specifications for Filler Alloys (SFA) of American Society of Mechanical Engineers (ASME) Part IIC specifications or AWS (American Welding Society) specifications or equivalent:

(a) Carbon steel electrodes
(b) Low alloy steel electrodes
(c) Stainless steel electrodes
(d) Nickel and nickel-alloy welding electrodes

(3) Covered electrodes may be made by any method that shall yield a product conforming to the requirements of these regulations and relevant Specifications for Filler Alloys (SFA) or American Welding Society (AWS) specification.

(4) (a)The nominal size of the covered electrodes shall refer to the diameter of the core wire and the length shall not exceed 450 mm with provision for end gripping.
(b)The tolerance on the specified diameter of the core wire of the electrodes shall be ± 0.05 mm.
(c)The tolerance on the length of the electrodes shall be ±10 mm or as specified in relevant Specifications for Filler Alloys (SFA) or American Welding Society (AWS) specifications.

(5) (a)The core wire and covering shall be free from defects that would interfere with the uniform deposition of electrode.
(b)The flux covering shall be sufficiently robust to withstand the normal conditions of transport, storage, handling and use, without damage and shall be uniform in thickness all over so that it fuses evenly.
(c) The covering shall be concentric with core and the permissible variation on maximum core plus one covering shall not exceed the minimum core plus one covering as under:

(i) For diameter up to 2.5 mm 7 % of mean dimension,
(ii) For diameter 3.2 to 4.0 mm 5 % of mean dimension, and
(iii) For diameter 5 mm and larger 4 % of mean dimension.

(6) At least one imprint of electrode classification shall be imprinted at the covering within 65 mm of grip end. The imprinting shall be legible both before and after welding.

(7) (a)Covered electrodes shall be suitably packed to guard against damage during transportation. When stored, the electrodes shall be kept in their original bundles or packing in a dry store room and under such conditions, the electrodes shall be capable of giving results similar to those which they would have given on the date of their dispatch from the manufacturer for a period of two years or as recommended by the electrode manufacturer whichever is less. Usage of electrodes beyond this period may be permitted after conducting check tests as per specification, provided it is not restricted by the electrode manufacturer.

(b)Each package shall be marked with the following information.

(i) Name of the Manufacturer.
(ii) Trade name / Brand name of the electrodes.
(iii) Size and quantity of electrodes.

(iv)Batch Number and date of manufacture.
(v)Recommended current range.
(vi)AWS Classification.

(8) **(a)** The electrodes shall be subjected to initial tests and periodic check tests to ensure that the requirements of these regulations are fulfilled.

(b) Electrodes intended for use with more than one type of current or polarity shall be tested using each type of current and polarity shall be tested using each type of current and polarity.

(c) Where any test specimen fails to satisfy the requirements of any particular test, two further test specimens shall be prepared using the electrodes from the same batch and submitted to the same test.

(d) The batch of electrodes shall be accepted as having passed the test provided that the tests of both the additional specimens are satisfactory.

(9) Test certificate provided by the manufacturer of covered electrode shall fulfil the requirements of the specification. The manufacturers, when called upon, shall produce the results of the most recent periodic check test carried out within the preceding 12 months, for electrodes supplied.

PART-IX

72.RODS AND ELECTRODES FOR GAS SHIELDED ARC WELDING.—(1)(a)This regulation apply to electrodes and rods of sizes 0.8 mm and larger in diameter for gas shielded arc welding of carbon steels, low alloy steels, stainless steels and non-ferrous materials used in these regulations.

(b) The rods and electrodes shall comply with this regulation and the applicable requirements of AWS or SFA specifications.

(c) Their characteristics and behaviour under ordinary working conditions shall be such that satisfactory weld deposits can be made by a welder of average skill and experience with following characteristics.

(d) The rods and electrodes shall be suitable for manual, semi-automatic and machine welding.

(i) relative ease in the control of the molten pool during welding;
(ii) desired degree of stability of the arc;
(iii) no undue degree of spatter;
(iv) desired rate of deposition and depth of penetration.
(v) no undue tendency to under-cut;
(vi) desired contour of the weld deposits: and
(vii) low internal porosity of the weld metal.

(2) The electrodes and rods shall be classified into following four categories, namely:-

(a) Carbon steel Electrodes and rods;
(b) Low-alloy steel electrodes and rods;
(c) Stainless steel electrodes and rods; and
(d) Nickel and nickel-alloy welding electrodes and rods

(3) Electrodes and rods shall be made by any method to yield a product conforming to the requirements of these regulations and relevant Specifications for Filler Alloys (SFA) or American Welding Society (AWS) specification.

(4) The size and tolerance of the electrodes and rods for straight length and coils form shall meet the appropriate Specifications for Filler Alloys (SFA) or American Welding Society (AWS) specification.

(5) (a)The rods and electrodes shall have smooth finish and reasonably free from slivers, depressions, scratches, scale, seams, laps and foreign matter so that these do not affect the properties of the weld metal.

(b)The core ingredients shall be uniformly distributed throughout the length of the electrode ensuring consistent weld metal properties.

(6) (a)Coils, spools and drums, containing electrodes shall have tag or label suitably and securely affixed with suitable information.
(b) Rods shall have at least one imprint for positive identification of Specifications for Filler Alloys (SFA) or American Welding Society (AWS) specification.

(7) (a)Electrodes and rods shall be suitably packed to guard against damage during transportation.
(b) Product information shall be legibly marked on each package.

(8) Each package shall be marked with the following information, namely:-
(a) Name of the Manufacturer;
(b) Trade name / Brand name of the electrodes;
(c) Size and quantity of electrodes;
(d) Lot, Control or heat number; and
(e) American Welding Society (AWS) Classification

(9) (a) The electrodes and rods shall be subjected to initial tests and periodic check tests to ensure that the requirements of these regulations are fulfilled.
(b) Electrodes and rods intended for use with more than one type of gas shall be tested using each type of gases.
(c) Where any test specimen fails to satisfy the requirements of any particular test, two further test specimens shall be prepared using the electrodes from the same batch and submitted to the same test.
(d) The batch of electrodes shall be accepted as having passed the test provided that the tests of both the additional specimens are satisfactory.

(10) (a)Test certificate provided by the manufacturer of electrodes and rods shall fulfil the requirements of the specification.
(b) The manufacturers, when called upon, shall produce the results of the latest Periodic check test carried out within the preceding twelve months, for electrodes and rods supplied.

PART-X

73.ELECTRODES FOR FLUX CORED ARC WELDING.—(1)(a)This regulation apply to electrodes for flux cored arc welding either with or without shielding gas.
(b) The electrodes shall be suitable for flux cored arc welding of carbon steels, low alloy steels, stainless steels and nonferrous materials used in these regulations.
(c) The electrodes shall comply with the applicable requirements of AWS or SFA specification.
(d)Their characteristics and behaviour under ordinary working conditions shall be such that satisfactory weld deposits can be made by a welder of average skill and experience and that the following characteristics are also obtained.
(e)The electrodes shall be suitable for manual, semi-automatic and machine welding as per following parameters,-
(i) relative ease in the control of the molten pool during welding;
(ii) desired degree of stability of the arc
(iii) no undue degree of spatter;
(iv) desired rate of deposition and depth of penetration.
(v) no undue tendency to under-cut;
(vi) desired contour of the weld deposits
(vii) low internal porosity of the weld metal and
(viii) desired degree of slag removal

(2) The electrodes shall be classified into following four categories, namely:-

(a) Carbon steel Electrodes;
(b) Low-alloy steel electrodes;
(c) Stainless steel electrodes ; and
(d) Nickel and nickel-alloy welding electrodes

(3) Electrodes shall be made by any method to yield a product conforming to the requirements of these regulations and relevant AWS or SFA specification.

(4) The size and tolerance of the electrodes and rods for straight length and coils form shall meet the appropriate AWS or SFA specification.

(5) **Finish and uniformity**.— The electrodes shall have smooth finish and reasonably free from slivers, depressions, scratches, scale, seams, laps and foreign matter so that these do not affect the properties of the weld metal. The core ingredients shall be uniformly distributed throughout the length of the electrode ensuring the weld metal properties.

(6) Coils, spools and drums containing electrodes shall have tag or label suitably and securely affixed with suitable information.

(7) (a) Electrodes shall be suitably packed to guard against damage during transportation and product information shall be legibly marked on each package.

(b) Each package shall be marked with the following information, namely:-

(i)Name of the Manufacturer;
(ii) Trade name /Brand name of the electrodes;
(iii) Size and quantity of electrodes;
(iv) Lot, Control or heat number; and
(v) American Welding Society (AWS) Classification

(8) **(a)** The electrodes shall be subjected to initial tests and periodic check tests to ensure that the requirements of these regulations are fulfilled.

(b) Where any test specimen fails to satisfy the requirements of any particular test, two further test specimens shall be prepared using the electrodes from the same batch and submitted to the same test.

(c) The batch of electrodes shall be accepted as having passed the test provided that the tests of both the additional specimens are satisfactory.

(9) (a)Test certificate provided by the manufacturer of electrodes shall fulfil the requirements of the specification.

(b) The manufacturers, when called upon, shall produce the results of the most recent periodic check test carried out within the preceding twelve months, for the electrodes supplied.

PART-XI

74. ELECTRODES AND FLUXES FOR SUBMERGED ARC WELDING.— (1) (a)This regulation apply to electrodes and fluxes for submerged arc welding process.

(b) The electrodes and flux combination shall be suitable for submerged arc welding of carbon steels, low alloy steels and nickel alloys in these regulations.

(c) The electrodes and flux combination shall comply with the applicable requirements of AWS or SFA specification.

(d) The wire flux combination shall be suitable for multi run and single run technique, using DC or AC current and producing weld with desired physical and metallurgical properties.

(e) The electrode flux combination shall be suitable for either semi-automatic or machine welding process.
(f) The characteristics and behaviour of the flux electrode combination under ordinary working conditions shall be such that satisfactory weld deposits can be made by a welder of average skill and experience with following characteristics, namely:-.

(i) desired rate of deposition and depth of penetration;
(ii) no undue tendency to under-cut;
(iii) desired contour of the weld deposits;
(iv) low internal porosity of the weld metal; and
(v) desired degree of slag removal

(2) The electrodes shall be classified into following three categories, namely:-

(a) Carbon steel electrodes with suitable flux;
(b) Low-alloy steel electrodes with suitable flux; and
(c) Nickel alloy electrodes with suitable flux

(3) (a)Electrodes shall be made by any method to yield a product conforming to the requirements of these regulations and relevant AWS or SFA specification.
(b)The method of manufacture of flux shall be fused, agglomerated and mixed and Crushed slag or re-crushed flux shall not be used for manufacture of flux.

(4) (a)The size and tolerance of the electrodes shall meet the appropriate AWS or SFA specification.
(b) Flux shall be granular for smooth feeding and ensure proper shielding. The particle size distribution shall be uniform and consistent.

(5) (a)The electrodes shall have smooth finish and free from slivers, depressions, scratches, scale, seams, laps and foreign matter.
(b) These shall not affect the properties of the weld metal.
(c)The core ingredients shall be uniformly distributed throughout the length of the electrode ensuring the weld metal properties.

(6) (a)Coils, spools and drums containing electrodes shall have tag or label suitably and securely affixed with suitable information.
(b) Bags containing flux shall have suitable identification.

(7) **(a)** Electrodes and fluxes shall be suitably packed to guard against damage during transportation and product information shall be legibly marked on each package.

(b) Each package shall be marked with the following information, namely:-

(i) Name of the Manufacturer ;
(ii) Trade name / Brand name of the electrodes or flux;
(iii) Size and quantity of electrodes or flux;
(iv) Lot, batch or heat number; and
(v) American Welding Society (AWS) Classification

(8) (a) The electrodes and flux shall be subjected to initial tests and periodic check tests to ensure that the requirements under these regulations are fulfilled.
(b) Where any test specimen fails to satisfy the requirements of any particular test, two more test specimens shall be taken and subjected to the same test.
(c) The batch of electrodes and flux shall be accepted as having passed the test provided that the tests of both the additional specimens are satisfactory.

(9) (a)Test certificate provided by the manufacturer of electrodes and flux shall fulfil the requirements of the specification.
(b) The manufacturers, when called upon, shall produce the results of the latest periodic check test carried out within the preceding twelve months, for the electrodes or flux supplied.

75.(1) Initial tests of each brand of electrodes shall be carried out in accordance with these regulations and relevant AWS or SFA specification.

(2) (a) All weld metal tensile test specimens shall be prepared and tested in accordance with the method described in Appendix-C.
(b) The ultimate tensile stress, yield stress and elongation of each test specimen shall meet the relevant AWS or SFA specification.

(3) One fillet weld hot cracking test shall be carried out as specified in Appendix-C**.**

(4) (a)The electrodes shall be deemed to be satisfactory provided no hot cracking occurs under the conditions of test.
(b)Crater cracks may be neglected provided they do not run into the full section of the weld.

(5) One transverse tensile test shall be carried out for each welding position for which the electrode is recommended by the manufacturer except two tests shall be required for the flat position. The ultimate tensile stress shall meet the relevant AWS or SFA specification. The method of preparation of the test pieces is specified in Appendix-C.

(6) Two bend tests one with the face and the other with the root in tension shall be carried out for each welding position for which the electrode is recommended by the manufacturer, except that two in each shall be carried out for those intended for flat position only. The method of preparation and carrying out the test shall be in accordance with Appendix-C**.** The electrode shall be deemed to be satisfactory provided that on completion of the test, no crack or defect at the outer surface is greater than 3 mm measured across the specimen or 1.6 mm measured along its length. Premature failures at corners of the test specimen shall not be considered a cause for rejection. For nickel alloy electrodes three transverse side bend test shall be carried out as per the applicable AWS or SFA specification.

(7) Five impact test specimens are required for carbon steel and low alloy steel electrodes only. The size of the electrode shall be as per the relevant AWS or SFA specification. Charpy V notch testing shall be carried out as per the applicable AWS or SFA specification.

(8) Each classification of electrode shall be tested for the chemical analysis of undiluted weld metal as per the relevant AWS or SFA specification.

(9) (a) All weld test plate shall be radiographed to evaluate the usability of the electrode and the soundness of the weld deposits prior to taking up for other tests.
(b) For the purpose of radiography, the backing plate shall be removed and both the surfaces of the weld metal shall be machined or ground smooth and flush without reducing the thickness of the weld metal.
(c) Test procedure and acceptance norms shall be in accordance with the relevant AWS or SFA specification.
(d) A length of 25 mm from both the ends of the test plate shall be discarded and need not be considered in evaluation of the radiograph.

76. Periodic check test.— The following periodic check tests shall be carried out on each brand of electrodes, namely:-

(i) Periodic check tests consist of a selection of the tests mentioned under regulation 75 and they shall be repeated at intervals of not more than 12 months to provide evidence that the electrodes currently produced continue to possess the properties recorded in the initial tests.

(ii) All-weld tensile test with any two sizes of electrodes within the limits mentioned in sub-regulation (2) of regulation 75.

(iii)One Tee joint fillet weld hot cracking test as mentioned in sub-regulation (3) of regulation 75.

CHAPTER-3

CONSTRUCTION AND WORKMANSHIP
PART-I

77. Preparation of plates.— (1)The edges of all plates and butt straps shall be machined or flame cut by machine and the caulking edges shall be bevelled to an angle not sharper than 20° to the plane of the plate and between 70° and 80°wherever practicable. Gusset Plates may be sheared except on those edges, which are to be welded.

(2) Plates which are to be flame-cut by machine without heat treatment or subsequent grinding or machining shall not have a carbon content higher than 0.25 per cent.

(3) Where the carbon content exceeds 0.25 percent, heat treatment, grinding or machining shall be carried out.

(4) The edges of all plates shall have a smooth finish.

(5) Before commencing welding of the joint (apart from tack welding), it shall be ascertained that the chamfered edges are in alignment and that the defects in alignment between the surfaces of the plates do not exceed as given in the table 3/1:

Table 3/1: ALIGNMENT TOLERANCE OF SECTIONS TO BE BUTT-WELDED

Serial No.	Section Thickness(t), in mm	Direction of joints in cylindrical shells	
		Longitudinal	Circumferential
1	Up to 13 mm incl.	¼ t	¼ t
2	Over 13 mm up to 19 mm	3 mm	¼ t
3	Over 19 mm and up to 38	3 mm	5 mm
4	Over 38 mm and up to 51 mm	3 mm	3 mm
5	Over 51 mm	Lessor of t/16 or 9 mm	Lessor of t/8 or 19 mm

(6) If plate edges of unequal thickness are abutted and the difference between the surfaces exceeds the limit mentioned as above on either side, the thicker plate shall be thinned to a smooth taper for a distance not less than 4 times the offset including, if so desired, the width of the weld. In longitudinal joints, the middle line of the plates shall be in alignment within 10 per cent of the thickness of the thicker plate with a maximum of 3 mm.

78. Normalising or stress relieving of steel plates.— (1) All plates which have been dished or flanged shall be stress relieved as components when cold worked and normalized when hot worked fully or partially.

(2) Stress relieving of components may be combined with final stress relieving when stress relieving is envisaged later.

79. Minimum thickness of plates.— No boiler plate shall be less than 6 mm in thickness.

PART-II

80. Cylindrical shells.— (1) Each ring shall be formed from not more than two plates and rolled to cylindrical form to the extreme ends of the plate. The bending shall be done entirely by machine. Local heating or hammering shall not be used for correction of profile.

(2) The longitudinal seam or seams may be placed in any suitable position but the seams in successive rings shall not fall in line and shall be staggered by minimum 150 mm.

(3) In the case of brick set boilers the seam or seams shall be kept as far as practicable clear of the brickwork.

81. Position of longitudinal seams.— Each ring of plate forming the shell, barrel or drum shell, where practicable, be in one piece and have its longitudinal seam well out of line with those of the adjoining rings. In Lancashire, Cornish, and other types of boilers, where parts of the shell are exposed to flame, the longitudinal seams shell, where practicable, be in the steam space, arranged alternately on each side of the crown and clear of the brick work.

82. Circumferential and end seams.— Joint efficiency of circumferential seams shall be determined as detailed in sub-regulation (1) of regulation 169**.** In the event of tube holes forming a ligament at the location of circumferential seams, the joint efficiency shall be calculated as per regulation 171.

83.Angle rings.— Angle rings for the attachment of end plates to shell plates and/or flue sections shall be rolled or machined so that they fit closely to the flat and cylindrical surfaces to be connected, and shall be machined or machine gas cut on the caulking edges.

84. Thickness of shell angle rings.— Where shell plates and end plate are connected by means of an external angle ring, the angle rings shall not be less in thickness than as follows:

Table 3/2

(1)	For shell plates up to and including 16 mm in thickness	10 per cent in excess of the thickness of the thickness of the shell plate.
(2)	For shell plate exceeding 16 mm thickness and up to and including 25 mm in thickness.	90 per cent of the thickness and not less than 17 mm.
(3)	For shell plates over 25 mm in thickness.	Made from angle bar having a section thickness of 25 mm.

85.Welded shell plates.— The requirements of welded shells shall be covered by the provisions made in regulations in Chapter -4 or Chapter -12, as the case may be.

PART-III

86. Flat end plates.— (1) Wherever practicable, the flat or dished end plates of boilers shall be in one piece made from one rolled plate. Where diameter of boiler is so large as to make this impracticable, the flat end plates may be made from two pieces by fusion butt-welding. (See figures 12/1 and 12/2). In the latter case, the line of welding shall be parallel to the horizontal axis of the boiler and shall be subjected to full radiographic examination.

(2) Flanging of plates shall be done by machine. Cold forming of flanged end plate shall be followed by heat treatment. Such flanging shall be done hot, preferably in one operation, but where this is impracticable creep machine flanging may be used provided that the plate is worked at a suitable temperature and heated for an adequate distance beyond that portion of the plate under immediate treatment.

(3) Hot forming of welded plates shall be permitted provided that the welded joint is subjected to 100 percent radiographic or Ultrasonic examination after hot forming.

(4) Welded plates up to and including 20 mm thickness can be cold formed provided it complies with following conditions.

(a) Before cold forming, the weld reinforcement shall be ground smooth, and the manufacturer shall take precautions, where necessary, in order to avoid crack formation in the weld metal or the heat affected zone.

(b) If the inside radius of curvature after forming is less than 10 times the thickness, stress relieving shall be carried out.

(c) After cold forming, the welded joints shall be visually examined and subjected to 100 percent radiographic or Ultrasonic examination throughout their length. Joints of any thickness which have been cold formed to a radius less than 10 times the thickness.

(d) Knuckles shall be inspected for cracks by magnetic particle or penetrant methods.

(e) After completion of the flanging operation flanges shall be of true peripheral contour (either circular or straight as necessary to ensure accurate alignment with the connecting parts), and of good surface, free from bulges, grooves or other local irregularities; flat portions of the plate shall be free from set or distortion.

(5) In the construction of unfired boilers when the dished ends do not form a part of the heating surface cold spun dished ends conforming to IS: 2825 may be used.

(6) Care shall be taken to see that the flanges are circular and of good surface, free from local irregularities, and that they are parallel and square with the flat part of the plate.

(7) Flat portions of end plates, on completion of all flanging and machining operations, shall be flat and free from set or distortion.

87. Strengthening of flat end plate at manhole.— (1) In all cases, the front end plate gusset stays below the furnaces shall be placed as closely as possible to the mudhole frame.

(2) Where flat end plates are flanged for connection to the shell, the inside radius of flanging shall be not less than 1.75 times the plate thickness, with a minimum of 38 mm.

88. End Plates in steam spaces.— When the end plates of boilers situated in the steam space are liable to contact with hot gases, the end plates shall be efficiently shielded from such contact.

89. Hemispherical crowns.— (1) The segments for hemispherical shell crown plates shall be pressed in one heat to correct curvature and shall be butt-welded together in accordance with Figures 12/3, 12/4, 12/5 or 12/6. The cylindrical portion of the crown shall be tangential to the hemispherical portion.

(2) Where hemispherical furnace crowns are pressed from one plate, they shall be pressed to form by machine in progressive stages without thinning and shall be annealed on completion.

90. Dished end and crown plates.— (1) The dished end plates of boilers shall be preferably in one piece made from one-rolled plate. If this is impracticable, owing to the large diameter, the dished end plate may be made from two plates, fusion butt welded together and in such cases the requirements of stress relieving and

radiographic examination as provided for in regulation 86 shall apply and the line of weld shall be parallel to the horizontal axis of the boiler.

(2) The inside radius to which a plate is dished shall not be greater than the external diameter of the shell to which it is attached, except in the case of Lancashire and Cornish boilers when the radius shall not exceed 1½ times the diameter of the shell.

(3) The inside radius of curvature of the flanges to the shell or firebox shall not be less than four times the thickness of the crown or end plate and in no case less than 63 mm.

(4) The inside radius of curvature to uptakes shall be not less than twice the thickness of the crown plate and in no case less than 25 mm.

(5) Bunged mouth-pieces may be welded on to end plates in place of the orthodox flanging for the attachment of furnace tubes. Such welding shall comply with provisions of regulation 97.

(6) Manhole frames may be similarly welded on the front end plates, and will be subject to provisions of regulation 97.

91.Tube plates.— Smoke box tube plates shall be flanged for attachment to the barrel or shell and shall be flat and connected thereto by welding.

92. Parts of flat tube plates within the tube nests.—(1) Where the total area of all tube nests in directly fired multi-tubular boilers exceeds 0.65 square meters, stay tubes shall be fitted.

(2) Where the total number of tubes in horizontal multi-tubular waste heat boilers and direct fired loco type boilers is arranged in one nest, the area of which exceed 1.95 sq. m stay tubes shall be fitted.

(3) In all cases where the total number of tubes is arranged in more than one nest, stay tubes shall be fitted.

(4) The parts of tube plates which lie outside the nests of tubes shall be stayed or supported wherever the size of the area of plate subject to steam pressure necessitates staying or support, either by marginal stay tubes or other means.

93.Flanging of end plates.— All flanges shall be a good fit to the shell and flues. Flogging and/or hammering in the fitting of these parts is prohibited. The caulking edges of all flanged plates shall be machined or machine gas cut.

PART-IV

94. Furnaces.—(1)No furnace or firebox top, whether plain or corrugated, shall exceed 22 mm in thickness, and all circular sectioned furnaces when new, shall be as near the truly circular form as the type of joint will permit.

(2) The use of Z angle rings for furnace foundation seams shall be prohibited.

(3) Furnace crowns, uptakes and other plates not in tension may be joined by fusion welding provided the conditions laid down in regulation 95 to 101 are complied with. The end connections of such plates to the shell or shell crown shall also comply with such conditions. This construction shall not apply to furnaces of Lancashire and Cornish type boilers consisting wholly or plain sections.

95. Furnaces of horizontal boilers.— (1) The sections of the internal flues shall each be in one plate and shall be bent while cold to circular form and shall be welded longitudinally.

(2) The maximum permissible variation in diameter at any cross-section shall not exceed the thickness of the plate.

(3) The weld shall be placed at the lower part of the flues, and shall break joint in successive sections by at least 305 mm.

(4) Each flange for the circular seams shall be formed at one heat by suitable machinery.

(5) The sections shall be allowed to cool gradually to avoid internal stresses.

(6) The caulking edges of all flue flanges shall be machined or machine gas cut.

(7) The circular seams shall be arranged so that they do not fall in line with those of the adjacent flue or with the circumferential seams of the shell and are at least 152 mm apart.

(8) When flues are flanged for attachment to both end plates the total length of each completed flue shall not exceed the length of the shell measured from the inner surface of the back end plate to the inner surface of the front end plate, both adjacent to the shell.

(9) Where the flues are flanged for attachment to the end plates, the end sections shall be 1.5 mm thicker than the remaining sections, except in cases where the calculated thickness is over 21 mm, when the end section shall be 22 mm in thickness.

(10) The flanged portion of furnace rings shall have radius of curvature of not less than 25 mm on water side.

(11) Sections of corrugated flues may be fusion butt welded circumferentially and afterwards stress relieved by heat treatment.

(12) As an alternative to adamson flanges, furnaces which are partly fitted with corrugated sections shall be strengthened by means of suitable stiffening rings adequately welded to the furnaces. In no case shall a flat stiffener be less than 63 mm x 13 mm.

96. Furnaces of vertical boilers.— (1) The furnaces of vertical boilers may be constructed in one or more lengthwise sections, each section being rolled from one plate to a full circle. In such cases, the component sections may be jointed circumferentially by electrically butt welding and shall be stress relieved in accordance with regulation 123.

(2) In the case of vertical boilers where tube plates form part of the firebox, the tube plate portion may be constructed in two vertical sections and the vertical seams when welded shall be stress relieved. The maximum permissible variation in diameter, at any cross-section shall not exceed 6 mm for fireboxes up to 900 mm in diameter, or 10 mm for fireboxes over 900 mm in diameter, or half the thickness of the plate whichever is greater.

(3) Circular furnaces shall preferably be tapered, a tapper of 38 mm in diameter per 300 mm of height being recommended. The minimum water space at the bottom between the furnaces and the shell shall not be less than 50 mm for boilers up to 760 mm in diameter and shall be not less than 63 mm for boilers over 760 mm diameter.

(4) The method of welding shall be in accordance with regulation 151. Flats formed in the firebox for the insertion of water tubes shall have ample radius at the junction of the flat and the curved surfaces and shall be free from sharp corners or tool marks. The plate shall not be unduly thinned.

(5) Ogee flanging where integral with the firebox or in a separate ring shall preferably be formed in one heat by suitable machinery and shall be allowed to cool gradually to avoid internal stresses. Rings of fire holes

mouthpieces or foundation rings shall be made of mild steel. Z sections shall not be used for foundation rings.

(6) Furnaces of vertical type boilers may be attached to the shell at the fire hole by a circular ring of substantial section fusion welded to shell and firebox. The opening in the shell for fire hole shall be substantially compensated by a ring welded on the outside of the shell plate.

(7) At the fire hole the firebox plate and the shell plate may be flanged and fusion welded together.

97. Fusion butt welded longitudinal seams.— Where the longitudinal seam is fusion butt welded, the precautions shall be observed as follows:

(i) Plates 20 mm and above in thickness shall be bevelled from both sides of each abutting edge but the bevel need not necessarily be the same on each side (see Figs. 3/1 and 3/2). Plates less than 20 mm in thickness may be bevelled from one side only of each abutting edge (see Figs. 3/3 and 3/4).The included angle of the bevel shall be not less than 60° and the bevelling may be any one of the forms shown in Figs. 3/1 to3/4.

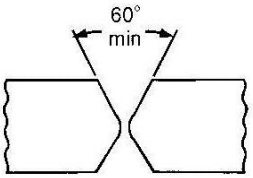


Fig. 3/1

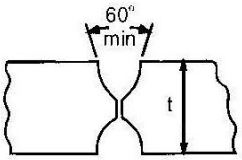


Fig.3/2

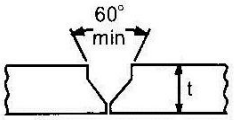


Fig. 3/3

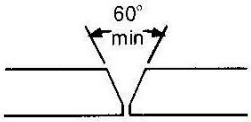


Fig. 3/4

(ii) In order to obtain full penetration of the weld metal, a gap shall be maintained between the plates when they are being welded. Joints shall be welded from both sides, and the slag shall be removed after making each run. Before the second side of the joint is welded any slag or defect at the bottom of the first run shall be removed by grinding, chipping or machining. There shall be no appreciable undercutting of the plate.

(iii) For the purposes of relieving internal stresses, the plates adjacent to a fusion weld shall be efficiently annealed after welding.

98. Furnace crown.— (1) The furnace crown shall be made from one plate and the seam connecting it to the furnace shall not fall in line with any circumferential seam of the boiler shell.

(2) The furnace crown may be welded to the vertical portion of the firebox. The joint shall be fusion butt welded by the electric arc process, provided the conditions for fusion welding under regulation 97 are observed. Where the joint is to be welded, the edges of the furnace crown and the firebox body shall be bevelled in accordance with Fig. 3/3 or Fig. 3/4. The depth of the flange of the furnace crown plate from the commencement of the curvature of the flanging radius shall be not less than four times the plate thickness with a minimum of 38 mm. On completion of welding the firebox shall be effectively stress relieved by heat treatment (also refer regulation 100).

99. Cross tubes.— (1) Cross tubes shall be made from seamless steel pipes or from plate or strip rolled and electric resistance or fusion butt welded into pipes by electric arc process. The fusion welding shall conform to the requirements of Chapter-12. Tolerances on these pipes shall conform to the requirements of regulation 251. Where welded pipes are used, the longitudinal welds shall be so situated that they are not exposed to the direct impact of flame.

(2) Cross tubes shall not exceed 305 mm internal diameter. The minimum thickness shall be 8 mm.

(3) Where welded construction is employed, the tubes shall be of sufficient length to enter the furnace plate and the flush with the water side all round or project not less than 6 mm and not more than 16 mm into the water space at any part of the circumference. Where the tubes are fusion welded in position, the

firebox plates shall be suitably chamfered and the joints shall be welded externally and internally (see Fig. 3/5).

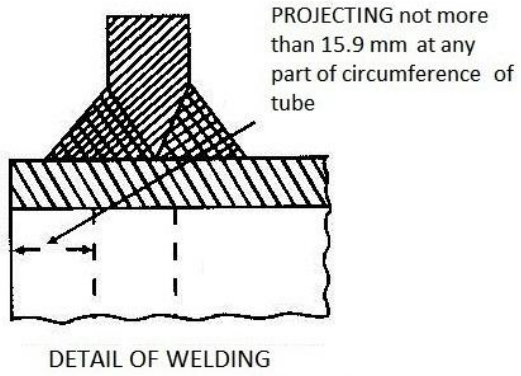


Fig. 3/5: Fusion Welding of Cross Tubes of Vertical Cross Tube Boilers

100. Uptakes.— (1) The uptakes shall be formed from seamless steel pipes or from plate or strip rolled and electric resistance welded or fusion butt welded into pipes by electric arc process. The tolerances on these pipes shall comply with the requirements of regulation 251.

(2) The uptake shall be fusion butt welded by the electric arc process to the upward flange of the opening in the firebox crown plate provided the conditions for fusion welding given in regulation 97 are observed. The edges of the upward flange and the adjacent end of the uptake shall be bevelled in accordance Fig. 3/3 or Fig.3/4. The depth of the crown plate opening from the commencement of the curvature of the flanging radius shall be not less than twice the plate thickness with a minimum of 25 mm. On completion of welding the uptake and crown plate shall be effectively stress relieved by heat treatment.

(3) Where the firebox crown plate is also fusion welded to the body of the firebox, the firebox complete with uptake shall be effectively stress relieved by heat treatment on completion of the welding.

(4) Welded uptakes shall be so arranged that the weld is directly facing the longitudinal centre line of the manhole.

101. Loco type fireboxes.— (1)The seams shall be welded subject to the depth of the flange being such that the welded seams fall between the 1st and 2nd rows of screwed stays or between the flange and the adjacent row screwed stay.

(2) The firehole mouthpiece may be similarly welded when the firebox and shell are flanged for the purpose.

(3) The welding shall comply with regulation 97.

PART-V

102. Bar stays.— Bar stays shall not be welded at any part. They shall preferably have plus threads and the ends of the stays being upset or the middle portion being reduced for this purpose. Stay bars which have been worked in the fire shall be subsequently annealed.

103. Longitudinal stays.—**(1)** Longitudinal and similar solid screwed stays shall be efficiently secured with nuts at each end and not merely riveted over. Where they are over 3657 mm in length, they shall be supported at intervals of 1829 mm along its length.

(2) Where the stay is screwed through both plates, the stay and holes shall have a continuous thread and fitted with nuts and washers on the outside. Where the stay passes through clearing holes and internal

nut and washer shall also be fitted. Where the stay is not normal to the surface of the plate the washer shall be shaped so as to form a true surface for the nuts or a knuckle joint may be fitted.

(3) In vertical boilers the stays shall either be screwed into both crown plates or screwed into the furnace crown plate and passed through clearing holes in the shell crown plate.

104. Nuts and Washers for Stays.— (1) The washers shall be at least 2½ times the diameter of the threaded portion of the stay and not less than 6 mm in thickness.

(2) The thickness of the external nuts shall be at least equal to the diameter of the threaded portion of the stay. Where bar stays pass through clearing holes in end plates, internal nuts of a thickness not less than two-thirds of the diameter of the threaded portion of the stay shall be fitted.

105. Jointed stays.— Where jointed longitudinal stay are fitted, they shall, where practicable, be fitted with pins having an effective sectional area 25 percent in excess of that of the stay. If the pins are slack in the holes, the total slackness shall not be more than 1.6 mm. The pins shall be as close as possible to the shoulder of the eye forging. The shoulder of the forging shall be at least 13 mm wide all round, i.e. the diameter at the shoulder shall be not less than the diameter of the hole plus 25 mm.

106. Diagonal bar or rod stays.— The sectional area of diagonal rod or bar stay shall bear the same proportion to that of a direct stay as the length of the diagonal stay bears to the length of the perpendicular line from the end of the diagonal stay to the surface supported. The ends of diagonal stays, shall not be bent, but shall be attached to the plate with bevelled washers and nuts or with riveted tee, blocks or angles and shackle pins (refer regulation 105 for eyes and pins).

PART-VI

107. Screwed stays.— (1) Screwed stays and the holes for these shall be screwed with a continuous thread.

(2) The screwed threads of the stay shall be clean and free from checks or imperfections, of full depth, correct whitworth form and a good fit in the holes. The middle portion shall preferably be turned down to the bottom of the thread.

(3) The stays shall be screwed with fine threads of not less than 11 threads per 25 mm.

(4) The diameter of the stay over the threads shall not be less than 19 mm or twice the thickness of the firebox plate whichever is the greater.

(5) The pitch of the stays at the furnace of vertical boilers shall not exceed 14 times the thickness of the furnace plate.

(6) Where the stays are not fitted with nuts, the ends shall be riveted over to form substantial heads. Alternatively stays may be screwed through the shell and firebox plates and the projecting ends shall be substantially fillet welded in an approved manner. The projection of the end of the stay from the surface of the plate shall be not less than one quarter of the diameter of the stay but in no case less than 6 mm. The full end of the stay shall be visible on completion of the welding.

(7) Crown stays of Loco type boilers shall either be fitted with nuts or riveted over on the fire side.

108. Axial drilling.— All screwed stays less than 355 mm long should preferably be drilled with a tell-tale hole 5 mm diameter to a depth of 13 mm beyond the inner face of the plate. Stays which are obscure on one side shall preferably be made from hollow stay bar.

109. Stay nuts.— (1) Nuts of screw stays in combustion chambers and firebox shall not be less than 19 mm thick for stays up to 38 mm diameter over threads, 22 mm thick for 41 mm and 44 mm stays, 25 mm thick for 47 mm and 51 mm stays, and 28 mm thick for stays over 51 mm in diameter.

(2) The nuts shall be made of solid mild steel or of iron which shall be without weld, if exposed to flame.

110. Spacing of end stays-allowance for curves, etc.— For the tops of fireboxes and combustion chambers, the distance between the rows of stays nearest to the tube plate or fire hole plate or back plate, as the case may be, and the commencement of curvature of these plates at their flanges shall not be greater than the horizontal pitch of the stays.

PART-VII

111. Girder stays for firebox and combustion chamber crowns.— (1) Each girder when of the normal type, fitted with stay bolts and nuts, shall be of the double plate interconnected type of sufficient strength to support its proportion of the load on the crown to support plate independently of the crown plate, and the bolts or weld attachments shall have sufficient cross-sectional area to carry the applied load.

(2) The clear waterway between the crown plate and the underside of the girder bars shall be as large as practicable but in no case less than 38 mm as in Fig.3/8.

(3) The ends of the girders shall not rest on the landing of the flat crown plate but shall be carefully fitted to bed directly on the bends of the corners of the vertical end or side plates.

(4) The toes of the girder plates shall be solid with the girder plates and not separate pieces attached thereto.

(5) Girders shall be properly attached to the crown plate by bolts or screws.

(6) Where an all welded firebox is fitted, the girder stays may be welded to the firebox prior to stress relieving. The girder stays shall be recessed for waterways as in sub-regulation (2) (Fig. 3/6 and Fig. 3/7). Such girders shall be securely welded by an approved method to the firebox crown. The method of welding and the proportions of attachment shall be to be satisfaction of the Inspecting Authority.

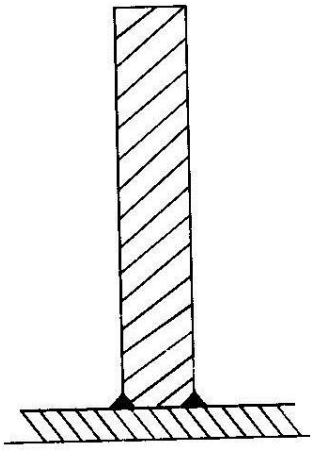


Fig. 3/6

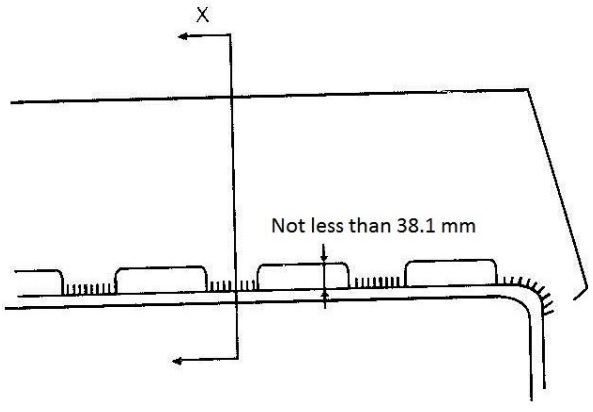


Fig. 3/7

PART-VIII

112. Gusset stays.—(1) Gusset plates shall be flat and perpendicular to the end plates. The gusset angles shall be fitted to bed closely to the shell end plate and gusset plates. Cranking or setting of the plates is prohibited.

(2) Gusset stays, where fitted, shall comprise flat plates secured by double angles to the shell and end plate respectively, and shall be designed in accordance with the following.

113. Breathing space.—(1) Gusset stays shall be so arranged as to allow sufficient breathing space around furnace connections and the tube nests.

(2) For Lanchashire boilers, the proportions shown in the table below are recommended for portion of the end plates above the furnaces and flues.

Table 3/3

Sl. No.	Thickness of End Plate	L (Fig.3/8)	L (Fig. 3/9)
(1)	(2)	(3)	(4)
	mm	mm	mm
1	13	228	254
2	14	254	254
3	16	279	309
4	17	309	330
5	19	309	330
6	21	309	330
7	Above 21	317	343

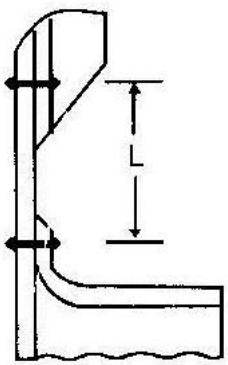


Fig. 3/8

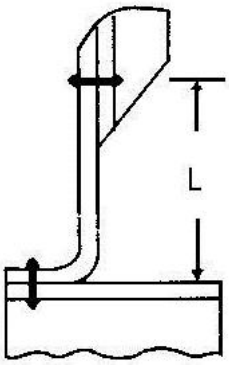


Fig. 3/9

(3) Fig. 3/8 shows the breathing space recommended for the following conditions: Flat end, furnace or flues flanged for attachment to end plate, furnaces and flues formed with Adamson flanged seams.

(4) Fig. 3/9 shows similar conditions to Fig. 3/8 except that the end plate is flanged outwards for the furnace or flue ring connection, the breathing spaces allowed being 25 mm more than those for the same thickness of plate in Fig. 3/8

(5) Where a corrugated section not less than 1830 mm long is included in each internal flue or a Lancashire boiler, the dimensions given in the table above may be reduced by approximately 38 mm throughout.

(6) It is recommended that the breathing space below the furnaces and flues shall be approximately one half of the dimensions given in the table above. Whereas it is desired to use any other arrangement which gives a greater or less degree or flexibility, the amount of breathing space shall be specially considered and modified as the necessity of the case requires.

(7) For Gusset stays above tube nests, as fitted in waste heat boilers without internal furnaces, a breathing space of 203 mm from the center line of the top tubes of the center of the toe rivets of the gusset angles is recommended (see Fig. 3/9).

114. Gusset angles.— The gusset angles connecting the stays to the shell and end plates shall be at least 7/8th of the thickness of the shell plate, but shall be not less than 13 mm thickness.

115. Load on gusset stay.— Each gusset stay supporting the end plate of a boiler shall be designed to carry the whole load due to pressure on the area supported by it.

PART-IX

116.Boiler tubes subject to external pressure.— Both plain and stay smoke tubes may be made either of wrought iron or steel and may be electric-resistance-welded or seamless.

117. Fitting of plain tubes.—(1) Plain tubes shall be expanded at both ends. The expanding shall be parallel throughout the full thickness of the tube plate. Plain tubes may also be bell-mouthed, beaded, or welded at the gas inlet end.

(2) Where stay tubes are not fitted, the ends of the tubes shall be beaded over at the fire box end and beaded or bell-mouthed at the other end. If bell-mouthed, the tubes shall protrude not less than 13 mm beyond the tube plate.

PART-X

118. Screw threads of stay tubes.—(1) Stay tubes shall be screwed at both ends with continuous threads, and the holes in the tube plates shall be tapped with continuous threads. The pitch of the threads shall not be finer than 11 threads per 25 mm. The stay tubes shall be expanded by roller expanders and not made right by caulking only.

(2) Stay tubes may be attached by welding in which case they shall not be adjacent within the same tube nest except in local areas, where not more than two adjacent stay tubes may be attached by welding. The form of attachment shall be such that there is a mechanical hold in addition to the welding, as shown in Fig.3/10. On completion of welding the stay tubes shall be lightly re-expanded.

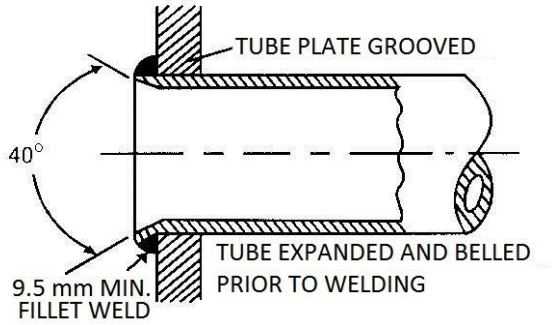


Fig. 3/10: Typical Example of Welded Stay Tube

119. Stay tubes.—(1) Stay tubes are tubes having a weld depth equal to the nominal tube thickness plus 3 mm. These stay tubes are not required within tube nests except when the tube nests comprise tubes which are expanded only.

(2) If tube nests comprise plain tubes that are expanded and beaded, expanded and belled or expanded and welded, welded stay tubes shall be used in boundary rows in sufficient numbers to carry the flat plate loadings outside the tube area.

(3) For plain tubes or stay tubes exposed to flame or gas temperatures exceeding 600°C, the ends of welded tubes shall be dressed flush with the welds. If not so exposed, the ends of welded tubes shall extend a maximum of 10 mm beyond the weld or, in the case of expanded tubes the tubes shall project beyond the tube plate up to a maximum of 15 mm.

(4) Each stay tube shall be designed to carry its due proportion of the load on the plates which it supports.

(5) The thickness of stay tubes welded into tube plates shall be such that the axial stress on the thinnest part of the tube does not exceed 7.14 kg/mm^2.

(6) The thickness of stay tube at any part shall not be less than the values shown in the Table below. Minus tolerances shall be taken into account when ordering tubes.

TABLE 3/4

Serial No.	Nominal outside diameter in mm				Minimum Thickness in mm
(1)	(2)				(3)
1.			Not exceeding	38	2.28
2.	Exceeding	38	but not exceeding	51	2.81
3.	Exceeding	51	but not exceeding	70	3.12
4.	Exceeding	70	but not exceeding	76.2	3.38
5.	Exceeding	76.2	but not exceeding	88.9	3.96
6.	Exceeding	88.9	but not exceeding	101.6	4.26
7.	Exceeding	101.6	but not exceeding	127	4.55

120. Thickened ends of stay tubes.— If stay tubes are required to have their thickness increased at the screwed ends so that the thickness at the bottom of the threads is approximately the same as in the body of the tube the thickening shall be attained by upsetting and not by welding process, and the tubes shall be annealed after the upsetting.

121. Load on stay tubes and stay bars.— Stay tubes shall be designed to carry the whole load due to pressure on the area to be supported. In each case the area to be calculated is as follows:

(i) For a stay tube within the tube nest the net area to be supported shall be product of the horizontal and vertical pitches in mm of the stay tube less the area of the tube holes embraced. Where the pitch of the stay tube is irregular the area shall be taken as the square of the mean pitch of the stay tubes (i.e. the square of ¼ of the sum four sides of any quadrilateral bounded by four adjacent stay tubes) less the area of the tube holes embraced.

(ii) For a stay in the boundary row the net area to be supported shall be the area enclosed by lines passing midway between it and the adjacent points of support less the area of any tubes embraced. The adjacent points of support may be other stay tubes or the commencement of curvature of flanging of center line of the circle or rivets securing the end plate to the shell angle.

(iii) In the case of bar stay where there are no stay tubes in the tube nest the area to be supported shall extend to the tangential boundary of the tube nest.

PART-XI

122.Boiler and super heater tubes subject to internal pressure steel tubes.— (1) All tubes which are subject to internal pressure of water or steam shall be cold drawn or hot finished seamless or electric resistance welded in accordance with Chapter-2. Except as provided for in sub-regulation (2) below, they shall be without joint.

(2) Tubes having an external diameter not exceeding 127 mm may be jointed and such joints may be flash welded, machine forge welded arc or gas welded. Tubes above 127 mm diameter may also be welded provided they are located outside the furnace. Such welds must conform to the requirements of Chapter-7.

(3) Flash butt welding shall be undertaken as per the qualified procedure. The external fin caused by flash butt welding shall be removed subject to a maximum height of 5 percent of the tube outside diameter. The required flow area shall be ensured by conducting ball test using nearest ball diameter of 75% of the nominal Internal Diameter of the tube size.

(4) All fusion welded butt joints shall be post weld heat treated as per the requirements specified in regulation 123.

(5) When gas welding is implied the technique followed shall be approved by a Competent Person.

(6) For design metal temperatures and material requirements refer to Table 2/1 of regulation 30.

(7) The technique employed in all field welding of tubes shall be subject to the approval of Inspecting Authority or Chief Inspector as the case may be.

(8) All butt weld of tubes shall be tested as required hereunder:

(i) For tubes greater than 178 mm bore, all welds shall be non-destructively tested by radiographic or other approved methods.

(ii) For tubes greater than 102 mm bore and up to and including 178 mm bore**,** ten (10) per cent of the welds by each welder, selected at random with a minimum of 2 welds per welder, shall be subjected to non-destructive examination by radiographic or other approved method.

(iii) For tubes 102 mm bore and under, sample welds simulating the production welds shall be provided for mechanical testing either at a rate of 2 per cent or after each 150 welding hours with a minimum of one sample weld per welder.

(iv) Alternatively, 5 per cent of the welds made by each welder selected at random, with a minimum of one weld per welder, shall be subjected to non-destructive examination by radiographic or other approved method. This rate may be reduced to 2 per cent by arrangement with the Inspecting Authority after initial satisfactory results have been produced.

(v) In the event of any non-destructive test not meeting the requirements, defects in the welds represented by that test shall be rectified and the Inspecting Authority may call for an increase in the number of non-destructive tests until such time as a satisfactory standard is achieved.

(9) Butt welded joints as indicated in sub-regulation (8) shall be subjected to non-destructive examination by radiographic, radioscopy or other approved methods such as ultrasonic testing including phased array ultrasonic testing, magnetic particle inspection or liquid dye penetrant inspection. When radioscopic

examination is to be performed in lieu of radiography on welded components, the following requirements shall be met, namely:-

(a) A written procedure shall be submitted for approval to the Inspecting Authority which shall contain the following:

(i) material and the thickness range;

(ii) equipment qualifications;

(iii) test object scan plan;

(iv) radioscopic parameters;

(v) image processing parameters;

(vi) image display parameters;

(vii) image archiving requirements;

(viii) accept-reject criteria (Code reference);

(ix) performance evaluation;

(x) Operator identification.

(b) The system shall be aided with an image processor to enhance the quality of the radioscopic images and system performance quality shall exhibit-

(i) A thin section contrast sensitivity of 3 percent;

(ii) A thick section contrast sensitivity of 2 percent;

(iii) A spatial resolution of 3 line pairs per mm;

(iv) Image Quality Sensitivity (IQI) sensitivity - 2 percent of the joint thickness when wire IQI's are to be used, the wire diameter axis shall be oriented along the axis of the least sensitivity of the system.

(c) Radioscopes are to be properly marked to co-relate with particular part of joint represented.

(d) The radioscopic examination data shall be recorded and stored on a suitable storage media like videotape, magnetic disk or optical disk at the maker's plant for a sufficient period after the date of radioscopic examination as specified by the Inspecting Authority, efficient radioscopic examination record recall shall be made available at any time over the record retention period and shall be traceable to the test objects.

(e) When repair has been performed as a result of radioscopic examination, the repaired areas shall be re-examined using the same radioscopic technique to evaluate the effectiveness of the repair.

(f) To aid in proper interpretation of the radioscopic examination data, the details of the technique used shall accompany the data. The minimum information shall include the approved procedure requirements and system performance test data.

123. Requirements of Post Weld Heat Treatment(PWHT).— The requirements of Post Weld Heat Treatment(PBWH) shall be as provided in Table 3/5

Table 3/5

Serial No.	Material group (as per Table 2/1)	PWHT	PWHT not required under the following conditions:
(1)	(2)	(3)	(4)
1	M1 Group 1, M1 Group 2	595°C min	(i) For All Product Forms: (a) nominal weld thickness (t) ≤ 20 mm; and (b) If preheated to 95°C min when nominal weld thickness (t) ≤ 20 mm and nominal base metal thickness ≤ 25 mm; and (c) C ≤ 0.25%; (ii) Only for tubes and pipes, if 0.25% < C ≤ 0.3% and nominal thickness ≤ 9 mm; In case of welded stays, diameter of stay is not used to determine preheat requirements.
2	M3 Group 1	595°C min	(a) For all product forms nominal wall thickness (t) ≤ 16 mm except for tubes and pipes t ≤ 13 mm & OD ≤ 127 mm; and (b) C ≤ 0.25%
3	M4 Group 1	650°C min	(a) For all product forms nominal base metal thickness t ≤ 16 except for tubes and pipes t ≤ 13 mm & OD ≤ 127 mm; and (b) C ≤ 0.15%; and (c) Preheat 120°C min
4	M5A Group 1 & M5B Group 1	675°C min	(a) For all product forms nominal base metal thickness t ≤ 16 except for tubes t ≤ 13 mm & OD ≤ 127 mm and for pipes t ≤ 13 mm & OD ≤ 127 mm; and (b) Cr ≤ 3%; and (c) C ≤ 0.15%; and (d) Preheat 150°C min
5	M15 E Group 1	730°C to 785°C	NIL
6	M8	PWHT : Nil	NIL
7	MX20	PH: 250-300°C for GTAW and 400-450	NIL

		for SMAW Post Heat:80-100°C for 90 minutes minimum PWHT: 740°C - 760°C	
8	MX12 (t up to 52 mm)	PH:220°C PWHT: 725°C +/- 15°C	NIL
9	M43	950°C min	(a) For design temperature less than 540°C or (b) for circumferential butt welds in pressure parts with a nominal base metal thickness of 13 mm or less at the weld

Notes-1:

(a) All the heat treatment ranges shall be aligned with the Qualified Welding Procedure.

(b) When pressure parts of two different M-Number groups are joined by welding, the post weld heat treatment shall be as specified in Table 3/5 for the material requiring the higher post weld heat treatment temperature, except M-No. 8 group.

(c) Fillet welds, partial penetration welds, and full penetration welds through the tube or pipe thickness, attaching M-No. 4 or M-No. 5A tubes and pipe to headers of lower M-Number material, may be post weld heat treated at the temperature specified in Table 3/5 for the lower M-Number material provided the tubes or pipe comply with all the following conditions:

(i) a maximum specified chromium content of 3 percent
(ii) a maximum size of NPS 4 (DN 100)
(iii) a maximum thickness of 13 mm.
(iv) a maximum specified carbon content of not more than 0.15 percent

(d) When non-pressure parts are welded to pressure parts, the post weld heat treatment temperature of the pressure parts shall control. Pressure part welds and attachment welds using ferritic filler metals that have a specified chromium content of more than 3% shall receive a post weld heat treatment. The post weld heat treatment time and temperature used shall be not less than that shown in Table 3/5 for a base metal of equivalent analysis.

(e) The nominal thickness to be considered for determining Post Weld Heat Treatment and soaking time shall be defined as:

(i) For full penetration butt welds, the nominal thickness is the thinner of the parts being joined.

(ii) For full penetration corner welds, the nominal thickness is the depth of the weld.

(iii) For partial penetration groove and material repair welds, the nominal thickness is the depth of the weld. The total depth of partial or full penetration groove welds made from both sides shall be taken as the sum of the depth of both sides at a given location.

(iv) For fillet welds, the nominal thickness is the weld throat. When a fillet weld is used in conjunction with a groove weld, the nominal thickness is either the depth of the groove weld or the fillet throat dimension, whichever is greater.

(v) Except as stipulated in clause (vi) below, the nominal thickness is the depth of the groove, if present, through the shell or nozzle or reinforcing pad, or the throat of any fillet weld, whichever is greater.

(vi) When multiple openings form a ligament where the spacing between centres is less than twice the average diameter, the nominal thickness of a combination groove and fillet weld shall be the sum of the groove depth and fillet weld throat.

(vii) The thickness of the pressure part at the point of attachment where a non-pressure part is welded to a pressure part, in case of butt welds;

(viii) The thickness of the fillet weld at the point of attachment where a non –pressure part is welded to a pressure part, in case of fillet welds.

(f) When it is impractical to carry out PWHT at the temperature specified in Table III/5 for M1 and M3 materials, it is permissible to carry out PWHT at lower temperatures for longer periods of time in accordance with table 3/6 given below.

Table 3/6: Alternate PWHT requirements for Carbon and Low alloy steels

Serial No.	Decrease in temperature below minimum specified temperature, °C	Minimum holding time at decreased temperature, hour [Note(1)]	Notes
(1)	(2)	(3)	(4)
1	28	2	-
2	56	4	-
3	83	10	(2)
4	111	20	(2)

Notes:

(1) Minimum holding time per 25 mm for thickness up to and including 50 mm. Add 15 min per 25 mm of thickness for thickness greater than 50 mm.

(2) These lower Post Weld Heat Treatment temperatures permitted only for M-No 1, Group 1 and 2 materials.

(g) Soaking during heating / SR (or PWHT) shall be as per below guidelines:

\Table 3/7: Soaking

Serial No.	HT Cycle	Soaking Time	Remarks
(1)	(2)	(3)	(4)
1	Hot Working/ Normalizing	For M5B, M-15E Gr1 (P91): 30 minutes per 25 mm of "t" or 30 minutes min whichever is greater & for all others 30 minutes per 25 mm of "t" or 15 minutes min whichever is greater.	't' is the product thickness for Stress relieving.
2	SR/PWHT – Carbon Steels	1 hour per 25 mm of "t" for "t" up to 50 mm with an additional 15 minutes for every 25 mm above 50 mm (15 minutes minimum).	't' is nominal thickness as per Note (b) of Table 3/5 for PWHT.
3	SR/PWHT – Alloy Steels	1 hour per 25 mm of "t" with below mentioned minimum soaking times: (M3 & M4) – 30 minutes minimum. (M5A) – 60 minutes minimum except for M5A pipes of OD ≤ 127mm and t ≤ 13mm, which require only 30 minutes) (M5B & M-15 E Gr 1) – 60 minutes minimum	
4	MX20	2 hrs minimum for thickness below 60 mm and 3 hrs minimum for thickness above 60 mm	
5	MX12 (t up to 52 mm)	1 hour per 25 mm of 't' - 30 minutes minimum.	
6	SR/PWHT – Nickel Alloys	1 hour per 25 mm of 't' - 60 minutes minimum.	

(h) The temperature of the furnace at the time of placing the component for SR/PWHT shall not be higher than 425°C. The component shall be kept at SR/PWHT temperature to the minimum soaking time. After SR/PWHT the component shall be left to cool to in the furnace to a temperature not exceeding 425°C. After withdrawal from the furnace the part shall be allowed to cool in a still atmosphere.

(i) The rate of heating above 425°C and rate of cooling up to 425°C shall be as below. The rate of heating and rate of cooling should not exceed 335°C per hour divided by the thickness in inches, but in no case should it be more than 335°C per hour.

Notes 2:

(i) In case socket welded joints or other type of joints for carbon steel pipes, valves and fittings, PWHT is not required if the throat thickness of fillet weld does not exceed 20 mm or carbon content does not exceed 0.25%.

(ii) For carbon steel Headers and Mud boxes of water tube boilers, material having a maximum Carbon content of 0.25%, the Post Weld Heat Treatment requirement for tubes welded to Header is not mandatory when all the following conditions are fulfilled, namely:-

(a) The outer diameter (OD) of tubes is not more than 51 MM;
(b) The outer diameter of the Header is not more than 219.1 MM;
(c) The Header thickness is not more than 13 MM;
(d) A minimum pre-heat of 100°C is applied.

(iii) For Carbon steel, if the thickness of the small component of boiler exceeds 20 mm and the weld recess also exceeds 20 mm local stress relieving to the satisfaction of the Inspecting Authority shall be permitted.

(iv) Post-weld heat treatment in weld joints of carbon steel and low alloy steel may be exempted when heat treatment is not practical where inside is lined with special Stainless Steel which cannot be heated beyond 400°C (due to the associated problem of reduction of corrosion properties of such lining during heating to the temperature), when all the following conditions are satisfied –

(a) Built-up overlay welding (buttering is performed on both the welding edge bevels of the parts of the closing joint to be welded together. The buttering can be of:

(1) With Carbon Steel Electrode with low carbon (C) = 0.1 Percent max. (Ex: E7018-1) in case of Carbon Steel parts.

(2) With Stainless Steel Electrode E-309 or with Inconel electrode in case of low alloy steel parts.

(3) With low alloy steel electrodes, having carbon (C) = 0.12 percent maximum or with Inconel electrode in case of high strength low alloy steel parts having UTS greater than 56 kg/mm^2 such as WB36, SA 533 Type B Cl 2;

(b) Buttering thickness shall be 15 mm minimum on the side where chip back is required to be done before re-welding and 8 mm minimum on the other side. Refer Figure given below:

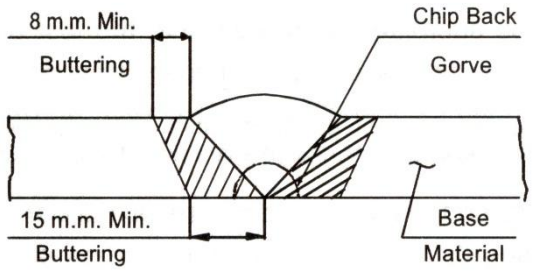


Fig. 3/11

(c) Suitable pre-heat and other pass heating is applied during buttering:

(d) Individual parts are post-weld heat treated after buttering prior to welding the special stainless steel corrosion resistant liner plate or prior to applying final weld overlay of special corrosion resistant stainless steel lining;

(e) The final layer on the internal line side shall be compatible with liner material and final weld (carbon steel welding in carbon steel base metal, low alloy steel Inconel welding in case of high strength low alloy steel base metal and E309 Inconel welding in case of other low alloy steel

base metals) on the base metal side shell be compatible with base metal in respect of mechanical properties. The welding procedure shall be established taking care of adequate toughness and ductility and the procedure approved by Inspecting Authority or Chief Inspector, as the case may be;

(f) Charpy – V Notch impact test is carried out at 20°C for:

(i) Base metal and heat affected zone,
(ii) Weld metal in case of Carbon Steel welding;

(g) Non-destructive testing as below (recommended):

(i) Magnetic particle test of weld bevels prior to buttering.
(ii) Dye-Penetrant test of buttering layer.
(iii) Dye-Penetrant test of rest of weld.
(iv) Dye-Penetrant test of final weld on internal liner side.
(v) Ultrasonic test of final weld after hydro test of the equipment with the closing seam.

124. Attachment of Steel Tubes.— (1) Steel tubes shall be connected to the tube plates by one of the following methods:-

(i) Expanding.

(ii) Strength welding.

(iii) Mechanical bolted ball joint.

(2) Drift or roller expanded tubes shall project through the neck or bearing part in the holes by at least a quarter of 25 mm and shall be secured from drawing out by being bell mouthed to the extent of 0.8 mm for each 25 mm in diameter plus 1.6 mm.

(3) Tubes may be seal welded into fittings or headers for both boilers and super heaters after they have been expanded and flared provided the material in the fittings or headers does not contain carbon in excess of 0.35 per cent.

(4) In the case of drifted or roller expanded tubes, the tube holes in the tube plates of drums, pockets, or headers shall be formed in such a way that the tubes can be effectively tightened in them. Where the tube ends are not normal to the tube plate, there shall be a neck or belt of parallel seating of at least 13 mm depth measured in a plane normal to the axis of the tube at the holes.

(5) Where tubes are strength welded direct to the tube plates, the technique followed shall be approved by the Inspecting Authority and all welds shall be suitably heat treated. In the case of plates below 22 mm thickness, the requirement of stress relieving by heat treatment after welding of the tubes may be waived provided the weld satisfies the requirements of the maximum hardness and also the requirements concerning the impact values of the weld metal. The welding procedure adopted and the weld sequence selected shall also be subject to the approval of the Inspecting Authority. This provision in applicable to only shop welding of tubes at the Manufacturers Works.

(6) Tubes spacers, supporting clips and lugs may be welded to the tubes. Flash welding of studs for supporting refractories, etc, is also permissible.

(7) The tubes shall be so arranged that they are accessible for cleaning internally and externally.

PART-XII

125. Headers, mud boxes, etc. of water tube boilers.—(1) (a) Headers and mud boxes, etc. of water tube Boiler may be of seamless or welded steel or of cast steel complying with the requirements of the provisions contained in regulations 49 to 57. Where welded, the welding shall be stress relieved, radio graphed or ultrasonically examined and in all respects shall be to the satisfaction of the Inspecting Authority as per Table 3/5 of regulation 123.

(b) Open ends of seamless steel tube headers may be closed by forging or the ends may be secured by bolting, screwing or welding in an approved manner. Bolting shall not be used where the bolts are exposed to or are swept by gases of combustion.

(c) The method of attachment of the ends shall be subject to the ends shall be subject to the approval of the Inspecting Authority.

(2) Each piece prior to being fitted in place shall be subjected to hydraulic tests to one-and-a-half times the design pressure of the boiler into which it is to be fitted.

(3) (a) The sighting hold doors and header caps shall be substantial and be capable of being removed or replaced from time to time without loss of efficiency of safety. They may be held in position either by means of bolts or by seal welding.

(b) The bolts by which they are held in place shall be fitted to them in such a way as to satisfy the above conditions.

(c) The doors shall be so designed that they will not blow out in the event of breakage of the bolt.

(d) Circular holes also may be provided in addition to elliptical holes, if provision is made to prevent the door bolts from turning, while securing the joint.

(4) All flanges shall have a fillet with a radius of curvature at least equal to the thickness of the necks to which they are attached.

PART-XIII

126. Stand pipes and pads etc..—Stand pipes and seating for carrying mountings shall be made of wrought, cast of fabricated steel. These shall take the form of short stand pipes, pressed steel plate saddles, forged pads or pads cut from round rolled bar as may be most convenient and secured to the boiler by welding. Where short stand pipes are used they shall be of solid forged, fabricated or cast steel. They shall be carefully bedded to the shell before attachment. The jointing faces to which mountings are to be bolted shall be machined. Pads shall have sufficient thickness to allow the drilling of stud holes for mountings without the inner surface being pierced and the length of the screwed portion of the stud in the pad shall be not less than the diameter of the stud.

127. Design of stand pipes.— The design of the branches and stand-pipe shall be regulated in the following manner:

(i) in order to withstand the maximum allowable working pressure, the minimum thickness of branch and stand-pipe shall be determined in accordance with the provisions specified in sub-regulation (1) of regulation 244;

(ii) Compensation requirements for openings in the main pressure parts shall be determined in accordance with the provisions of regulation 179;

(iii) The additional thickness shall be considered to withstand superimposed loading due to connecting pipe-work or fittings.

(iv) The minimum thickness of the branch or standpipe shall be the greatest of the values required above and shall not be less than 0.015 d_o plus 3.2 mm where, d_o is the outside diameter of the branch (in mm);

Provided that the provisions of the regulations shall not apply to such tube stub which have been designated as tubes.

128. Pressed plate saddles.— Where pressed plate saddles are employed they shall be formed to bed closely to the boiler and machined on the face jointing the mounting and on the edges. The studs for attachment of mountings, if screwed through the saddle, shall each be fitted with a nut on the inside having a thickness equal to the diameter of the stud. Where the stud holes do not penetrate through the saddle, the length of the screwed portion of the stud in the plate shall not be less than the diameter of the stud.

129. Seatings for mountings.— (1) For pressures not exceeding 8.7 kg/cm^2(g), mountings with the screwed ends not exceeding 1 inch S.P.T.(Straight Pipe Threads) may be used; the screwed portion of any such mounting being not less than 5 mm.

(2) The mountings may be screwed:

a. Directly into the boiler shell plate, nuts being fitted on the water side, or

b. Into steel distance pieces the length of thread engaged being in no case less than the bore of the mounting plus 6 mm.

(3) The distance pieces shall be made from solid mild steel. They shall be screwed into the plate and fitted with nuts on the water side. The walls of the distance pieces shall be not less than 6 mm thick at the bottom of the thread.

130. Attachment of mountings.— (1) Mountings may be attached directly to any shell or end plate where the plate is of sufficient thickness to allow a suitable surface to be obtained for the attachment of the boiler mountings.

(2) The minimum thickness at the hole in the shell or end plate shall be not less than the thickness required for the maximum allowable working pressure considering the plate as being unpierced.

(3) Where the boiler mountings are secured by studs, the studs shall have a full thread holding in the plate for at least one diameter. If the stud holes penetrate the whole thickness of the plate. The stud shall be screwed right through the plate and be fitted with a nut inside having a thickness equal to the diameter of the stud. Where bolts are used for securing mountings they shall be screwed right through the plate with their heads inside the shell or end plate.

131. Insufficient thickness of end plates.— (1) In cases where the thickness of the end plate is insufficient for this purpose the mountings shall be joined to suitable steel seatings as provided in regulation 126.

(2) The following constructions as to stand pipes attached to shells and end plates shall be permissible:

(i) Where the internal diameter of the stand pipe does not exceed 25 mm, the standpipe may be screwed into the plate and fitted with a nut on the waterside.

(ii) Where the internal diameter of the standpipe exceeds 25 mm but does not exceed 51 mm, it may be screwed in and seal-welded.

(iii) Where the diameter of the standpipe exceeds 51 mm, it may be welded to the end plate.

(3) The foregoing provisions as to the stand pipe shall be regulated by the following conditions:

(i) When stand pipes are screwed, the screwing shall be of Standard Pipe Thread,

(ii) Where stand pipes, saddles or other forms of seatings are fabricated by fusion welding they shall be stress relieved by heat treatment before attachment to the boiler,

(iii) Where the bore of the stand pipe or seating and the hole in the plate do not exceed 127 mm plus twice the thickness of the plate, the seating may be welded to the plate without subsequent heat treatment of the weld so made. Where the hole in the plate exceeds 127 mm plus twice the thickness of the plate, the plate to which seating is attached shall be stress relieved by heat treatment.

132. Attachment of water and pressure gauges.— Water gauge and pressure gauge siphons may be attached direct to the front end plates without the intervention of a pad or stand pipe, provided they are flanged and secured by studs. If the studs are screwed through the plate, nuts shall be fitted on the inside of the plate.

133. Mountings on flat places.— Where the flanged mountings are attached direct to a flat plate, such mountings shall be provided with a substantial spigot, the full thickness of the boiler plate.

134. Bolts and nuts.— Bolts and nuts shall be machined where they come in contact with the flanges, and all holes in saddles and pads shall be drilled.

Note: In all cases where the boiler is lagged the joint of the mountings shall be clear of the lagging surface or the lagging kept clear of flange so that the joint can be inspected and, when necessary, remade.

PART-XIV

135. Manholes, mudholes etc.— (1) Sufficient sight and cleaning holes shall be provided to permit efficient inspection and cleaning. Such holes shall normally be elliptical in form and not less than 89 mm x 63 mm.

(2) At least one manhole or sight hole shall be provided in the upper part of the cylindrical shell or in the shell crown, or end plate and this shall not be less than as given in the TABLE 3/8:

TABLE 3/8

Serial No.		Size in mm
1	Boilers not exceeding 760 mm	230 x 180
2	Boilers over 760 mm diameter and not exceeding 915 mm	305 x 230
3	Boilers over 915 mm diameter and not exceeding 1060 mm	355 x 255
4	Boilers over 1060 mm diameter and not exceeding 1220 mm	380 x 280
5	Boilers over 1220 mm	410 x 305

(3) Where the size of construction of the boiler does not permit entry for cleaning and inspection, sufficient cleaning holes shall be provided in the shell for these purposes.

(4) Where cross tubes are fitted in Vertical boilers one cleaning hole shall be provided opposite at least one end of each tube. At the bottom of the narrow water spaces at least three cleaning holes shall be provided. The cleaning holes shall be so arranged that the circumferential distance between them does not exceed 91 cm unless the foundation ring is sufficiently accessible to permit cleaning and inspection from the inside of the boiler.

Note: Wherever practicable the frames should be secured to the inside of the shell so that the shorter axis is parallel to the longitudinal centre line of the boiler.

(5) Cleaning holes or mud holes in Loco Tope boilers shall be provided at each bottom corner of the outer firebox casing, above the firehole ring and on each side of saddle plate in line with bottom of barrel.

(6) In the case of small boilers or where the foregoing provisions are impracticable the cleaning holes or mud holes shall be as near as possible in the corner of the outer firebox casing and the holes as large as circumstances permit.

136. Compensating rings and frames for openings in shells.— (1) Compensating rings and frames for openings in shells shall be of same material as that of shell. The compensation provided shall preferably be flanged frames, which shall be fitted in all cases where the shell plate exceeds 14 mm thick. Flanged frames shall be weld-less and shall be flanged or pressed to provide a flat jointing surface for the cover.

(2) All compensating rings and frames shall be formed to bed closely to the surfaces to be connected. Any weld therein shall be on the transverse centre line.

(3) The flat jointing surfaces of all flanged or pressed frames and all doors or covers shall be machined.

137. Internal doors.— Internal doors shall be of wrought steel in accordance with Chapter-2 and constructed in accordance with the following:-

(1) Doors shall be formed to fit closely to the internal joint surface and should be fitted with studs, nuts and crossbars;

(2) Doors for circular opening larger than 250 mm or elliptical/rectangular openings larger than 250 mm x 175 mm shall have two studs but for openings of 250 mm x 170 mm or less only one stud may be fitted. Doors for openings not larger than 123 mm x 90 mm may have the stud forged integrally with door;

(3) Doors studs shall be of welding quality steel having a minimum specified tensile strength of not less than 36.7 kg/mm^2 and those for manholes shall be not less than 30 mm and they shall be fixed in any of the following way:-

(a) screwed through the plate and fillet welded on inside;

(b) fillet welded each side of the plate with a leg length of not less than 10 mm;

(c) attached to the door by an intermediate plate or lugs so that the strength of the attachment is not less than the strength of the studs and the studs are prevented from turning; or

(d) provided with an integrated collar and be riveted or screwed onto the door plate and be prevented from turning in which case the strength of the attachment shall not be less than the strength of the studs;

(4) Door spigot when the door is in the central position shall have a clearance of approximately 105 mm all around and at no point shall the clearance exceed 3 mm. The spigot depth shall be sufficient to trap the gasket;

(5) The nuts shall be of appropriate material compatible with that of the bolts and be placed on the seating surface;

(6) The cross-bars shall be of substantial proportions and of mild or wrought steel.

Note: Eye bolts of suitable legs on the door plate or headed bolts engaging with slotted sections on the door plate may be used instead of studs.

(7) The minimum calculated thickness of the door of the flat plate construction (i.e. unstiffened and made from one plate shall be not less than that determined by the following formula: -

$$t = \sqrt{\frac{0.35\,Pxd^2 + W}{f}}$$ for a circular door

$$t = \sqrt{\frac{0.35\,P\,(2-a/b)\,x\,a^2 + W}{f}}$$ for an elliptical door

Where,

t = is the minimum calculated thickness of the flat door (in mm)

P = is the design pressure of boiler in N/mm²

d = is the diameter of the opening to which the door is fitted, if round (in mm)

a = is the minor axis of the opening to which the door is fitted if elliptical (in mm)

b = is the major axis of the opening to which the door is fitted, if elliptical (in mm)

W = is the full load capacity of one stud (effective stud area X design stress value at design temperature) in N

f = is the maximum permissible stress values as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs in N/mm^2

Note: A design stress value of 50 N/mm^2 may be used for carbon steel bolts for design temperature not exceeding 300°C.

138. Raised manhole frames, cover plates and joint bolts.— (1) (a) Raised circular manhole frames not exceeding 406 mm in diameter shall be at least 19 mm thick in all parts. The circular cover plates and joint flanges for such frames shall be not less than:

25 mm thick for pressures not exceeding 8.4 kg/cm^2 (g)
28 mm thick for pressures over 8.4 kg/cm^{2}but not exceeding 14 kg/cm^2 (g).
32 mm thick for pressures over 14 kg/cm^2 but not exceeding 17.5 kg/cm^2 (g).

(b) For pressures 14 kg/cm^2 (g) and over, raised circular manhole frames shall not be fitted.
The cover plates shall be secured by at least sixteen steel bolts not less than 25 mm diameter, such that the stress in the bolts due to steam pressure shall not exceed:-

350 kg/cm^{2}for 25 mm bolts.
421 kg/cm^{2}for 28 mm bolts.
456 kg/cm^{2}for 32 mm bolts

(c) For the purpose of calculation, the pressure shall be assumed to act on the whole area within the pitch circle of the bolts and the bolt area at the bottom of the screw thread shall be taken.

(2) External raised circular mouthpieces shall be:

(a) formed in one piece without welds,
(b) formed from a suitable rolled section and forge welded, or
(c) Fabricated by fusion welding provided they are stress relieved by heat treatment after welding and before attaching to the boiler.

(d) Welds shall be positioned so that they are located on the transverse center line of the boiler. The jointing flanges of mouthpieces and covers shall be machined on the face and edge and on the bearing surface for the bolts.

(e) Bolts and nuts shall be machined where in contact with the flanges and the joints should be formed inside and outside the bolts to preclude the possibility of flange distortion. Cover plates shall be dished outwards to a depth of approximately one-eighth of the internal diameter of the frames.

(f) All frames and mouthpieces shall be close to the surfaces to which they are to be connected. All caulking edges shall be machined or machine gas cut.

139. Positions of manhole in shell.— Manholes and other openings in cylindrical shells shall be placed as far as possible from the seams, preferably towards the back end to the boiler top. Wherever practical, oval openings shall be arranged with the minor axis parallel to the longitudinal centre line of the boiler. In no case shall the circumferential length of any opening exceed twice the longitudinal width of the opening.

140. Compensation rings to manholes.— Compensation shall be provided in every case for the part cut of a cylindrical shell for a manhole. The strength of the net section of compensating ring and also welds securing them to the shell, compared with that part of the shell cut out, shall not be less than the efficiency of the longitudinal seam.

141. Compensation for cutting large holes in shell type boilers.— Where holes are cut in the cylindrical shell for the purpose of attaching a seating of frame or door, compensation shall be provided such that the added sectional area, including parts of the frame within 101.6 mm of the shell shall be not less than the sectional area of the plate removed which shall be the product of the diameter of the opening and the calculated thickness of the plate as found by Equation(4/2). Where holes are cut in the cylindrical shell for the purpose of fixing seating for mountings and the diameter of the holes is greater than 2¼ times thickness of the shell plate plus 70 mm, compensation shall be provided. Where a large opening is cut in a cylindrical shell to receive another part of the structure, the sides where cut away shall be efficiently cross-stayed or strengthened in some other effective manner.

CHAPTER -4

FUSION WELDED DRUMS FOR WATER TUBE BOILERS AND SUPERHEATERS

142. General requirements.— Where applicable the general terms of Chapter-1 relating to Certificates from Makers, Inspecting Authorities, etc., and of Chapter-3 concerning construction shall be followed.

PART-I

143. Materials of construction for fusion welded Boiler Drums.—(1) For plates to be used in the construction of fusion welded boilers drums, requirements of Chapter-2 shall apply.

(2) Plates having thickness of more than 50 mm, before being fabricated, shall be uniformly heat treated to produce grain refinement and heat treatment involving quenching in a liquid medium is not permitted.

PART-II

144. Fusion Welded Drums.— The term 'Fusion Weld', for the purpose of this Chapter, is applicable to all welded joints made by the metal arc process with covered electrodes or other electric arc process, in which the arc stream and the deposited weld metal are shielded from atmospheric contamination.

145. This Chapter shall apply to the single run or heavy run welding process and that welded boiler drums manufactured by that process shall conform with all regulations of this Chapter, except those in which divergence is necessary solely because of special requirements essential for the most efficient utilisation of that process and all regulations governing quality of material, construction workmanship and testing (both non-destructive and otherwise) are applicable.

146. Equipment of workshop.— (1) The welding plant and equipment shall be of good quality and maintained in an efficient working condition.

(2) The welding apparatus shall be installed under cover and shall be arranged so that the welding work may be carried out in positions free from draughts and adverse weather conditions.

(3) The procedure shall be such that there is regular and systematic supervision of the welding works, and the welding operators are subjected to periodic tests for quality of workmanship by the works officials.

(4) Records of these periodic tests shall be kept and made available by works office to the Competent Person for scrutiny.

147.Testing Laboratory.—

(1) The works shall be equipped with an efficient testing laboratory which shall include apparatus suitable for carrying out tensile, bend and impact tests, micro-examination of specimens and x-ray examination of the actual joints in pressure vessels.

(2) The works shall also be equipped with a suitable heat treating furnace having satisfactory means for temperature control, but as an alternative arrangement may be made whereby the drums can be heat-treated elsewhere.

148. Constructional details and preparation for welding.— (1) Before starting the construction work, the manufacturer shall furnish to Inspecting Authority, a fully dimensioned sectional drawing reflecting therein complete details of construction of the drum for approval.

(2) Fully dimensioned drawings of the proposed welds preparations of the main seams drawn to a scale, clearly reflecting therein all the relevant details shall be furnished.

(3) Sketches showing details *of* the welds preparations for the attachment of the stand pipes, branch pipes and seating and their locations relative to the longitudinal and circumferential seams and to other openings shall be furnished.

149. Preparation of plates.— For the purpose of preparation of plates, requirements contained under regulation 77 shall apply.

150. Cylindrical Shell of Drums.—

(1) Each drum shell plate shall be of cylindrical form to the extreme edges of the plate.

(2) The bending shall be done entirely by machine and local heating or hammering is prohibited.

(3) Where the plates are bent to an internal diameter less than 20 times of the plate thickness, they shall be efficiently heat-treated after bending or combined with final post weld heat treatment.

151. Method of making welded joints.—(1) For the purpose of requisite quality of welding, the seams may be welded from both sides of the plate or from one side of the plate with or without a backing strip and If a backing strip is used, it shall be removed and the surface so exposed shall be dressed.

(2) Additional runs of metal shall be deposited at the surface of the welded seams so that the welded metal at the level of the surfaces of the plate is refined as far as possible.

(3) Thickness of such additional welding shall not exceed values given in Table 4/1 below.

Table 4/1

Serial Number	Nominal thickness in mm	Maximum reinforcement in mm	
		Circumferential joint in Pipe and tubing	Other Welds
(1)	(2)	(3)	(4)
(i)	Upto 3	2.5	2.5
(ii)	Over 3 to 5 incl.	3.0	2.5
(iii)	Over 5 to 13 incl	4.0	2.5
(iv)	Over 13 to 25 incl	5.0	2.5
(v)	Over 25 to 50 incl	6.0	3.0
(vi)	Over 50 to 75 incl	Note	4.0
(vii)	Over 75 to 100 incl	Note	5.5
(viii)	Over 100 to 125 incl	Note	6.0
(ix)	Over 125	Note	8.0

Note – The greater of 6 mm or 1/8 times width of weld in mm

(4) The surfaces of the welds which are to be subsequently radiographed shall be sufficiently free from coarse ripples, overlap, grooves, abrupt ridges and valleys, so as to avoid stress raisers and to permit proper interpretation

of radiographs and other Non-Destructive Testing(NDT) methods. If there is a question regarding the surface condition of the weld when interpreting a radiographic film, the film shall be compared to the actual weld surface or provide smooth contours and to be flush with the respective surfaces of the plate before radiography examination is done.

(5) Undercut shall not exceed 0.8mm or 10% of wall thickness, whichever is less and undercut shall not encroach on design wall thickness.

(6) When affixing standpipes, branch pipes, seating, compensating plates, doubling plates or manhole frames, not less than two runs of metal shall be deposited at each weld.

(7) Each run of weld shall be thoroughly cleaned and free from slag that may adversely affect the quality of the succeeding runs.

(8) Welds shall be marked permanently to facilitate their location.

152. Type of welded joints.— The longitudinal and circumferential seams shall be made with butt joints of the single or double U or Vee type.

153. Number of joints.— Where, having regard to the approved design, the dimensions are such that the shell cannot be made from a single plate, it shall be made with the minimum number of joints and the longitudinal seams in successive rings shall not fall in line, except where the rings of the drum are in two halves of unequal thickness.

154. Position of the tube holes.—(1) Tube holes in welded seams shall be avoided as far as possible. Where the holes are unavoidable, they may be machined through welded seams after these seams are radiographed.

(2) In the case of vanadium steels, in addition to radiography, the welded seams shall be stress relieved.

(3) The efficiency of the ligament in the direction of weld shall be multiplied by a weld factor not exceeding 0.95 except where the distance from the edge of the tube hole to the edge of the weld is greater than 13 mm.

(4) The edge of the weld shall be considered to be the edge of the weld groove as machined in the plate prior to welding.

Notwithstanding anything in this regulation, efficiency of the ligament in the direction of weld shall not be multiplied by a weld factor 0.95 where 100 percent radiography of weld joint is done.

155. Circularity of drums.—

(1) (a)The difference between the internal diameter of the drum measured at any cross-section and the nominal internal diameter of the drum shall not exceed 1 per cent of the latter.

(b) Any departure of profile measured on the outside of the drum with a gauge of the designed form of the exterior of the drum and of length equal to a quarter of the internal diameter, shall not exceed the percentage given in Table 4/2 below:

Table 4/2

Serial Number	Nominal internal diameter of drum	Percentage of nominal internal diameter
(1)	(2)	(3)
(i)	Up to and including 915 mm	0.375
(ii)	Over 915 mm up to and including 1150 mm	0.35
(iii)	Over 1150 mm	0.3

Flats at the welded seams shall not be permitted and any local departure from circularity shall be gradual.

(2) (a)The deviation from circularity in any section shall, in the case of normalised drums, not exceed 2% and in the case of stress-relieved drum 1% and the deviation from a straight line shall not exceed 0.3% of the cylindrical length.

(b) (i) In order to determine the deviation from circularity of the drums the maximum and minimum internal diameter at one cross section shall be measured.

(ii) From these measured values the percentage deviation from circularity shall be calculated according to the following formula, —

$$C = \frac{2(d_{max} - d_{min})}{(d_{max} + d_{min})} \times 100$$

Where, C = percentage deviation from circularity of the drums.

d = internal diameter at one cross-section.

(c)In order to determine the deviation from a straight line, a stretched line should be placed longitudinally against the sides and its largest distance from the shell line concerned shall be measured. From this distance, and from the cylindrical shell, the deviation from the straight line shall be calculated.

156. Mechanical test and test plates of fusion welded seams.—(1) Fusion welded joints shall comply with the mechanical tests herein specified. Not less than one set of test plates shall be provided to represent the welding of each longitudinal seam and the test plates may by attached at each end of the longitudinal seam or the set may be located at one end only.

(2) Where the drum shell is formed in two or more courses, the staggered longitudinal seam shall be regarded as a continuous longitudinal seam provided the welding be effected in one reasonably continuous operation and by the same operator or operators.

(3) Where there are circumferential seams only or where the method of welding the circumferential seam differs from that employed for the longitudinal seams, the method of providing the test plates shall be decided by the Inspecting authority.

(4) (a) The test plates shall be of a size sufficient for the preparation of the test pieces specified in sub-regulation (1) of regulation 157 and for any repeat test pieces that may be required.

(b) The material for each set of test plates shall be cut from the respective plate or plates forming the appropriate seam, and before being cut shall be stamped by the Competent Person.

(5) When the analysis of the plate is approved by the Inspecting authority and is considered sufficiently similar, the test plates may be cut from one drum shell plate only.

(6) In the case of insufficient material being available on the shell plate to permit the cutting of test pieces, these shall be acceptable if they are made from another plate provided it is made from the same cast.

(7) (a) The weld groove in the test plates shall be similar to that adopted for the corresponding edges of the longitudinal seam, and the respective fusion faces shall be in continuous alignment.

(b) The test plates shall be reinforced or supported during welding in order to prevent undue warping.

(c) The weld metal in the plates and the seam shall be of the same grade of electrode and shall be deposited continuously at the same operation.

(8) The weld in any test plate shall not be repaired unless agreed by the Inspecting Authority and the repairs shall be done in such a manner as will ensure that the repaired seam in the test plate is still representative of the material in the main seam.

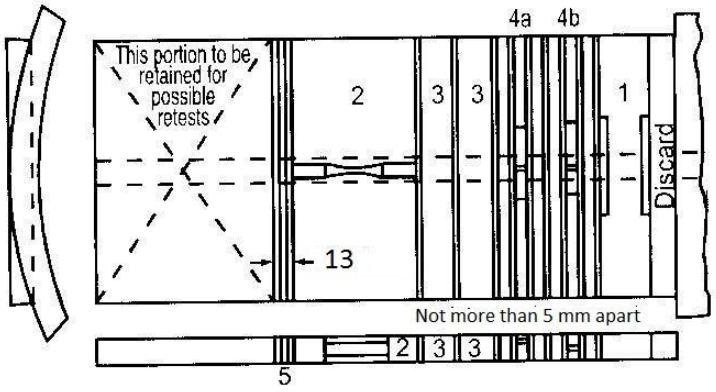
(9) Where it is desired to straighten test plates which have warped during welding they may be straightened at a temperature below the temperature of heat treatment of the drum to which they belong. Straightening shall take place before final heat treatment.

(10) Heat treatment requirements shall comply with regulation 123.

(11) If any defects in the weld metal of a test plate are revealed by radiographical examination, the position of these shall be clearly marked on the plate and test pieces shall be selected from such parts of the test plates as may be decided by the Inspecting Authority.

157. Selection of test pieces*.—(1) From the test plates or plates on each longitudinal seam, test pieces shall be selected for the following tests, the specimens being cut out as showing Figs. 4/1 and 4/2 and stamped by a Competent Person for identification.

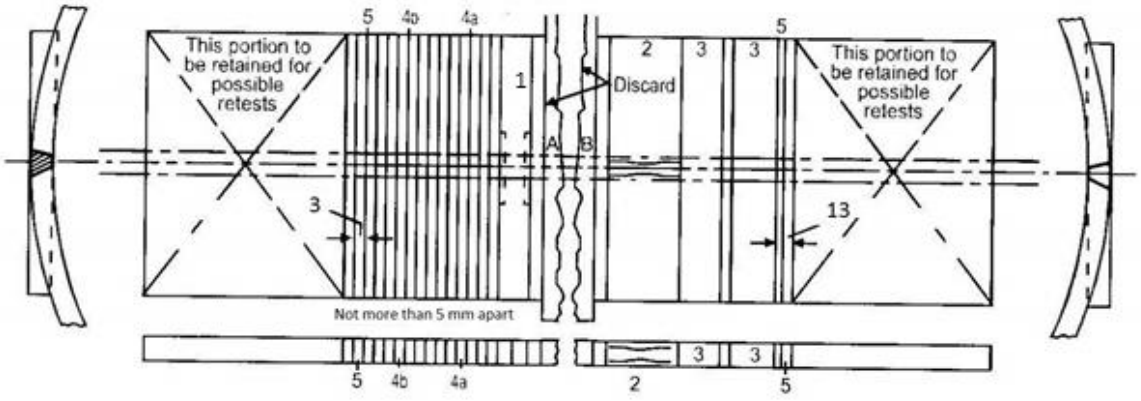
(a) One tensile test specimen for the welded joint.
(b) One all-weld metal tensile test specimen.
(c) Two bend test specimens.
(d) Three notched-bar impact test specimens.
(e) One specimen for micro and macro examination.



All dimensions are in mm.

1. Tensile test for joint
2. Tensile test for all-weld metal
3. Bend test, outer and inner surfaces of plate (at weld)
4. Notched bar impact test specimen.
5. Micro and macro specimen.

Fig. 4/1: Details of Test Plates



All dimensions are in mm.

1. Tensile test for joint.

4. (a) Charpy impact test, outer surface of plate.

2. Tensile test for all-weld metal
3. Bend test, outer and inner surfaces of plate (at weld)

(b) Charpy impact test, inner surface of plate.

5. Micro and macro specimen.

Fig. 4/2: Details of Test Plates

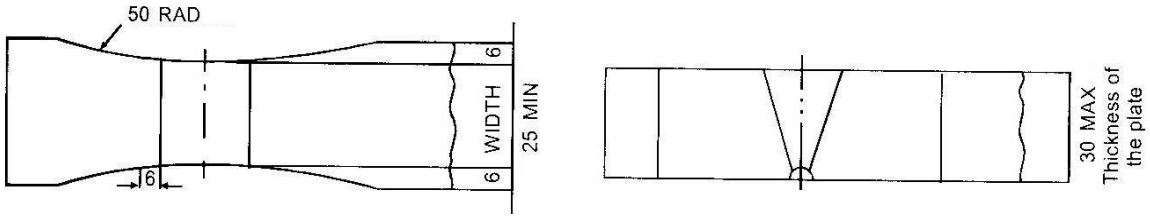
*Examples showing approximate disposition of the test pieces in the test plates are shown in Figs. 4/1 and 4/2.

The remainder of each set of test plates shall be retained for any retests required. Any specimen for re-test shall be cut off from the same set of test plate, as the original specimen.

(2) Surfaces of tensile, bend and impact test specimens corresponding with the outside of the drums shall be only lightly dressed so that the rolled surface of the parent metal is not wholly removed, except that where the rolled surfaces of the abutting plates are not level with one another, one plate may be machined at each face of the weld provided the depth of metal removed does not exceed 0.8 mm.

158. Tensile test pieces.—(1) (a)The dimension of the reduced tensile section shall be as shown in Fig.4/3 and the width of the reduced section shall be at least 25 mm.

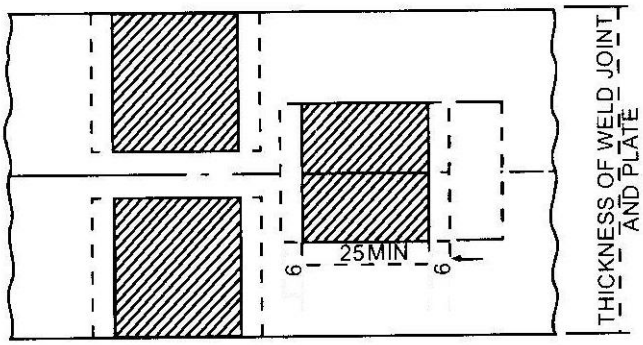
(b) If the thickness of the plate does not exceed 30 mm, the thickness of the specimen shall be equal to the plate thickness and the plate surface of the specimen which shall be machined to take away the surface irregularities of the plate and the weld.



All dimensions are in mm.

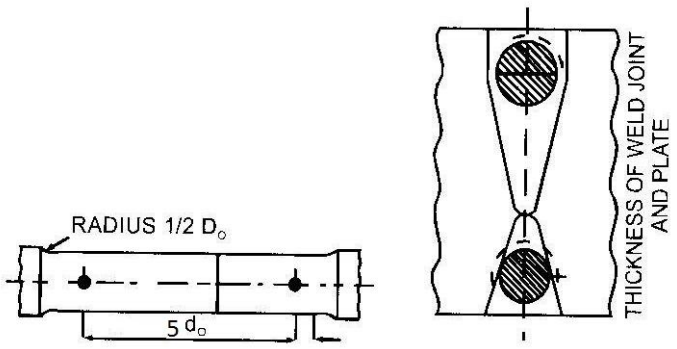
Fig. 4/3: Reduced Section Tensile Specimen

(c)If the plate thickness exceeds 30 mm, the tensile test shall be carried out on several reduced section specimens, each having a thickness of at least 30 mm and a width at the effective cross-section of at least 25 mm. These Specimens shall be taken out of the test piece in such a way that the tensile test covers the whole thickness of the weld joints as shown in Fig. 4/4. In this case the result of the test of every test specimen concerned shall meet the requirements specified in sub-regulation (1) of regulation 159**.**



All dimensions are in mm.

Fig. 4/4: Reduced Section Tensile Specimen in Thick Plate



All dimensions are in mm.

Fig. 4/5: All-Weld Metal Test Specimen

(2) The dimensions of the all weld metal tensile test specimens shall be those given in Fig. **4/5**. The diameter shall be the maximum possible, consistent with the cross-section of the weld but in no case more than 20 mm. The gauge length shall be equal to five times the diameter.

159. Tensile tests.—(1)The tensile strength of different grades of material shall be within the limits specified in regulation 37.

(2) The upper yield point at room temperature shall be not less than 50% of the specified minimum tensile strength at room temperature.

(3) The breaking elongation in percentage shall be not less than (N-Rm)/C
Where Rm = Tensile strength at room temperature in kgf/mm^2

N = a quality index of 100 for plate thickness upto 50 mm or 95 for plate thickness over 50mm.

C = 2.2 for only gauge lengths of $L_o = 5\ d_o$ or $L_o = 5.65/\sqrt{A_o}$

Where L_o = gauge length

A_o = original cross section of the rectangular test piece.

d_o = original diameter of the round test piece.

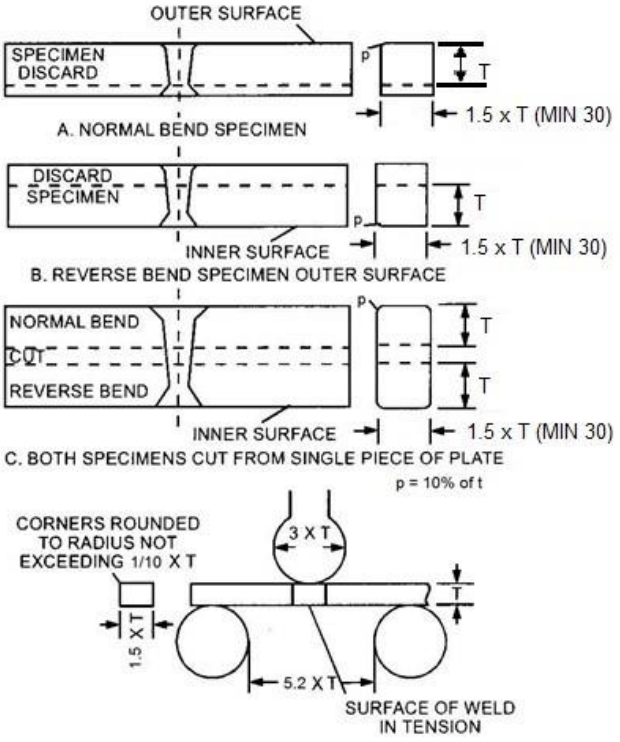
NOTE: C= 1.9 for gauge lengths of $4\sqrt{A_o}$ for test piece of Appendix-D.

(4) The minimum values of the stress at proof limit 0.2% at elevated temperature (E_t) may be calculated by multiplying the minimum specified tensile strength at room temperature (R_{20}) by the value of the ratio (E_t/R_{20}) given in the Table 2/5 in regulation 37.

160. Bend test pieces.—(1)One for direct and one for reverse bending shall be taken transversely to the weld and where the thickness of the plate permits, one should be above the other. The specimens shall be rectangular in section so as to have width equal to one and half times the thickness of the specimen but not less than 30 mm. The surface of the specimens shall be machined just to remove the surface irregularities of the plate and the weld. The corners of the specimens shall be rounded to a radius not exceeding 10% of the thickness of the specimen.

(2) Where plate thicknesses do not exceed 38 mm, the thickness of the specimen shall be equal to the full thickness of the test plate. Where the plate thickness exceeds 38 mm, the specimen shall in all cases have a thickness of at least 38 mm. The specimen to be tested with the outer surface of the weld in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the inner surface of the weld so that the desired specimen thickness is obtained (see Fig.4/6, Specimen A). The specimen to be tested with the inner surface in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the outer surface of the weld so that the desired specimen

thickness is obtained (see Fig. 4/6, Specimen B). Where the thickness of the plate permits, both specimens may be cut from the same piece of plate, the specimen being located in the plate one above the other (see Fig. 4/6, Specimen C).



T: Thickness of the specimen = full thickness of the test plate where plate thicknesses do not exceed 38 mm. Where the plate thickness exceeds 38 mm, the specimen shall have a thickness of at least 38 mm.

All dimensions are in mm.

Fig. 4/6: Specimen Three Bend Test

161. Bend tests.— (1)The specimen shall be mounted in such a way that the axis of the former is in the middle of the weld, and on roller supports the faces of which are separated by a distance determined by the thickness of the specimen.

(2) The best specimen shall be pushed through the supports by a former having a diameter also determined by the thickness of the specimen. The requirements of table 4/3 given below, relating to the thickness of test specimen, shall apply.

(3) On completion of the test, no crack or defect on the outer surface of the specimen shall be greater than 1.5 mm measured across the specimen, or 3 mm measured along the specimen. Premature failure at the comers of the specimen shall not be considered as a cause for rejection.

Table 4/3: Bend Test Requirements

Serial Number	Specified minimum tensile strength of plate	Diameter of Former	Free space between support at the end of list
(1)	(2)	(3)	(4)
(i)	Below 44 kgf/mm^2	2 T	4.2 T
(ii)	From 44 to 54 kgf/mm^2	3 T	5.2 T
(iii)	Above 54 kgf/mm^2	4 T	6.2 T

162. Notched-bar-impact test.— (1) The notched bar impact test specimens shall be of the type and dimension as shown in Fig. 4/7, the notch shall be contained in the weld-metal at approximately the axis of the weld and the axis of the notch is to be perpendicular to the surface of the plate.

(2) The test shall be carried out as follows:

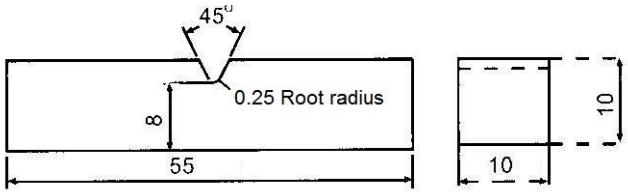
For the V-Notch specimen at a temperature of 20 ± 2°C. In the case of V-Notch specimen, the machining of the bottom of the notch shall be done very carefully. The minimum result to be obtained from the impact test pieces shall be:

(a) V-Notch specimen: 3.46 kgfm/cm^2

(b) One test shall consist of three test specimens and the value specified above is the average of three specimen values.

(c) Out of the three values, no single value shall be less than one third of the average value.

Note: Above value is equivalent to 2.76 kgfm divided by sectional area below the notch.



All dimensions are in mm.

Fig. 4/7: Standard V-Notch Test Piece

163. Additional tests before rejection.— (1) In case any of the test specimens taken in accordance with regulations 156 to 162 fail to meet the specified requirements, one retest shall be allowed for each specimen that fails, provided the following minimum figures have been obtained.

(a) Reduction in area 30 per cent.

(b) Any other test except the bend and impact tests, 90 percent of the specified requirements.

(2) In case, a cold bend specimen fail to meet the specified requirements, two re-tests shall be taken from the same test plate and these shall comply with the requirements of regulations 160 and 161.

(3) If Charpy impact test fails to meet the specified requirements, two re-tests shall be taken from the test plate on each side of the original specimen and separated from it by not more than 5 mm. Both re-tests shall show a minimum Charpy impact test value of 2.76 kgfm**.**

(4) If it is found that there is insufficient metal to permit the preparation of specimen for re-test from the reminder of the test may be cut from the test plate relating to the opposite and of the same longitudinal seam.

164. Non-Destructive test.— (1) Micro and Macro Examination— A specimen, the full thickness of the plate and not less than 13 mm wide may be taken from each set of test plates by the Inspecting Authority for the purpose of micro and macro examination. Macro-etching of a complete cross-section of the weld including the heat effected zone, should show satisfactory penetration, fusion and absence of significant inclusions or other defects. In case of a doubt as to the condition of the weld as shown by micro-etching, the area concerned shall be microscopically examined for defect investigation.

(2) Radiographical examination—(a) Every portion of the longitudinal and circumferential welded joints of the drums shall be subjected to radiographical examination or ultrasonic examination. Where ultrasonic examination is used, it shall be demonstrated to the satisfaction of the Inspecting Authority that the equipment and the technique used are satisfactory. The manufacturer shall ensure that the operator employed is competent to use the equipment, apply the technique and interpret the results of the examination. NDE operator and evaluator shall possess qualification as per ASNT SNT-TC-1A or ISO 9712 or equivalent.

(b) The method employed in obtaining the radiographs shall be such as to show clearly defects having a magnitude equal to 2 per cent of the thickness of the welded joint. To determine whether this result is being obtained and indicator of approved form which includes a portion equivalent to not more than 2 per cent of the joint thickness, shall be placed in the vicinity of the weld so as to make a record on each radiograph. Each section of every weld shall be marked so that the radiographs can be easily correlated to the particular part of the joint represented. Radiographic or Ultrasonic testing shall be carried out as per written down procedure specifying technique, IQI sensitivity, density requirements and acceptance norms in line with established International boiler codes subject to acceptance by the Competent person**.**

(c)The examination shall be made from the original films and the acceptability of the welds shall be rejected or dealt with under regulation 165 and be radiographed again.

(d) PAUT or TOFD or both in lieu of Radiographic test may be used subject to establishing a procedure to include techniques, set ups, calibrations, operator qualification, acceptance norms in line with International Codes.

(3) Magnetic Particle Flaw Detection- Magnetic method of flaw detection shall be employed wherever possible for ferritic steel.

(4) Dye-Penetrate Flaw Detection- Dye penetrants or equivalent method of flaw detection shall be employed for Austenitic or other non-magnetic steel.

(5) All butt welded joints shall be subjected to non-destructive examination by radiographic, radioscopy or other approved methods such as ultrasonic testing, magnetic particle inspection or liquid dye penetrant inspection. When radioscopic examination is to be performed in lieu of radiography on welded components, the following requirements shall be met, namely: -

(a) A written procedure shall be submitted for approval to the Inspecting Authority which shall contain the following:

(i) material and the thickness range;
(ii) equipment qualifications;
(iii) test object scan plan;
(iv) radioscopic parameters;
(v) image processing parameters;

(vi) image display parameters;
(vii) image archiving requirements;
(viii) accept-reject criteria (Code reference);
(ix) performance evaluation;
(x) Operator identification.

(b) The system shall be aided with an image processor to enhance the quality of the radioscopic images and system performance quality shall exhibit:
(i) a thin section contrast sensitivity of 3%;
(ii) a thick section contrast sensitivity of 2%;
(iii) a spatial resolution of 3 line pairs per mm;
(iv) IQI sensitivity - 2% of the joint thickness when wire IQI's are to be used, the wire diameter axis shall be oriented along the axis of the least sensitivity of the system.

(c) Radioscopes shall be properly marked to co-relate with particular part of joint represented.

(d) The radioscopic examination data shall be recorded and stored on videotape, magnetic disk or optical disk or any other electronic storage device at the maker's plant for a sufficient period after the date of radioscopic examination as specified by the Inspecting Authority, Efficient radioscopic examination record recall shall be made available at any time over the record retention period and shall be traceable to the test objects.

(e) When repair has been performed as a result of radioscopic examination, the repaired areas shall be re-examined using the same radioscopic technique to evaluate the effectiveness of the repair.

(f) To aid in proper interpretation of the radioscopic examination data, the details of the technique used shall accompany the data. As a minimum, the information shall include the approved procedure requirements and system performance test data.

165. General.— (1) (a) Any repair to a weld carried out by the manufacturer shall first be agreed to by the Inspecting Authority.

(b)Where defects occur in distributed positions in a seam, repairs to the extent of 15 per cent, of the total length of the seam shall be permitted to replace the defective welding.

(c)Where defects are located in a single continuous length, the permissible extent of repair shall be decided by the Inspecting Authority.

(2) Where the weld metal in any way fails to comply with the requirements specified, the whole of the weld metal may be removed and the seam re-welded provided that;
(a) the original test plates are similarly treated, or

(b) New test plates of the same thickness as the joint and of similar quality of material are attached to the end of the seam and re-welded with it.

(c)In either case the plates shall be tested in accordance with regulations 156 to 164 and the requirement for heat treatment shall be in accordance with regulation 166.

(3) With regard to the extent of permissible repair and when agreed by the Inspecting Authority, a circumferential seam shall be treated in the same manner as a longitudinal seam. The Inspecting Authority shall be entitled to call for representative tests for a re-welded circumferential seam.

(4) Defects shall be cut out by chipping of machining or by burning out by the Air Arc Weld Process.

(5) Where a defective part has been cut out, the Inspecting Authority shall be entitled to make an examination before re-welding.

(6) Only metallic arc welding shall be used for repairs.

(7) All repaired areas shall be subjected to radiographical examination or radioscopic examination by the approved techniques.

(8) The Inspecting Authority shall be entitled to call for specimen representing any welded repair, for the purpose of examination and test.

(9) On completion of all welded repairs, the manufacturers shall, if requested, supply for record purposes a detailed diagram showing the positions, length depth and width of all such repairs.

166. Heat treatment.—(1) (a)After completion of the welding of the seams and the welding on the stand pipes and including welding repairs but before the hydraulic test, each drum shall be heat treated for stress relieving; during this heat treatment the official test plates shall be lying inside the drum.

(b)For heat treatment requirements refer regulation 123**.**

(2) Where shell is subjected to a primary stress relieving treatment identical to the final heat treatment to be given to the drum, the test plates may be placed inside the shell during the primary treatment and thereafter cut up and tested without waiting for the final treatment of the drum.

(3) Where the shell is not subjected to primary stress relieving treatment or is subject to a primary stress relieving treatment which is not identical with the final heat treatment, the test plates may be placed inside any other drum of comparable dimensions which is to be heat treated in accordance with this Chapter. The heat treatment is to take place in the furnace in which the drum relating to the test plates will eventually be given its final heat treatment.

(4) Temperature charts shall be submitted to indicate that the test plates and the drum they represent have been subjected to identical heating soaking and cooling treatment.

(5) (a) For the heat treatment, the drum shall be placed in a furnace sufficiently larger to accommodate the whole drum.

(b) The furnace shall have proper means of temperature measurement and control and shall be capable of heating the whole of the drum to a uniform temperature. It shall be so designed as to prevent direct impingement of flame on the drum.

(c) Thermocouples shall be attached to the drum at appropriate locations. A temperature time diagram of the stress-relieving process shall be provided for a welded shell or drum and a similar diagram for other welded pressure part shall be provided where inspecting Authority requires it.

(6) Alternative procedure for the heat treatment of the drum may be submitted to the inspecting Authority for approval.

(7) In special cases it may be permissible to heat treat the test plates separately from the drum, provided the inspecting Authority is satisfied with the means adopted to ensure that the following factors shall be the same for the drum as for the test plates, namely:-

(i) Rate of heating
(ii) Maximum temperature
(iii) Time held at maximum temperature
(iv) Conditions of cooling.

167. Hydraulic test at makers' works.— (1) Boiler drum having internal diameter greater than 600 mm and other cylindrical component having internal diameters greater than 1000 mm shall be hydraulically tested on completion of manufacture at the makers works in the presence of Competent Person to 1½ times the maximum allowable working pressure without indication of weakness and defects.

(2) All components which are not reasonably accessible for inspection after assembly into the boiler or have been tested hydraulically prior to welding at a pressure less than that specified in sub-regulation (1) shall be tested hydraulically to 1½ times the maximum allowable working pressure before assembly into the boiler.

(3) Tubular products that have been hydraulically tested to the required pressure prior to welding or ultrasonically tested shall not require further hydraulic testing as components provided they were joined during assembly by circumferential butt joint which have been welded and non-destructively tested as per relevant provisions of these regulations.

(4) Components other than tubular products shall not require hydraulic testing before assembly into the boiler if the completed boiler is tested hydraulically to 1½ times the design pressure at site.

(5) In case of drums, headers which are to be fitted with tubes, the test may be made before drilling of tube holes but after attachments of nozzles and similar fittings.

(6) The test pressure shall be raised gradually under proper control at all times so that it never exceeds by more than 6% of the required pressure and maintained for 30 minutes whereupon the pressure shall be reduced to maximum allowable working pressure and maintained for sufficient time to permit close visual inspection for leakages of the pressure parts.

(7) The temperature of water used as medium of pressure testing shall not be less than 20°C and more than 50°C.

(8) (a) In case of drums of 'composite' construction and partly reverted and partly welded seams or seamless forged drum shell with ends attached by fusion welding.

(b) The test pressure shall be the same as for fusion welded drums.

(9) In case the hydraulic test reveal any defects in the welded steam, it shall not be repaired unless the Inspecting Authority permits to do so.

(10) On completion of agreed repairs to a drum which has previously been stress relieved by heat treatment, further heat-treatment, if required by the Inspecting Authority shall be done and the drum shall again be subjected to hydraulic test.

PART-III

168. Inspection during construction.— Inspection during construction and fees therefor shall be governed in accordance with the provisions of Appendix-A and regulation 324**.**

PART-IV

MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE OF WATER TUBE BOILERS WITH FUSION WELDED DRUMS SHELLS

169. Shell of steam and water drums.— (1)(a)The maximum allowable working pressure shall be determined by the following formula:

$$P = \frac{2fE\,(T - 0.75)}{D + (T - 0.75)} \qquad \text{Equation (4/1)}$$

Where, P = Maximum Allowable Working pressure in kg/cm^2 (g)

T = Actual thickness of shell in mm,

D = maximum internal diameter of shell in mm,

F = permissible working stress in kg/cm^2 (g) at working metal temperature (see regulation 170),

E =the efficiency of ligaments between the tube holes or other uncompensated opening in shell, or the weld factor of the longitudinal joints,

For Class I boilers, the weld factor shall be taken as 1,In the particular case of an unpierced wrapper plate of a fusion welded drum,

E = 1,

(b) The minimum required thickness of shell shall be determined using the following formula:

$$t = \frac{P \times D}{(2 \times f \times E) - P} + 0.75 \qquad \text{Equation (4/2)}$$

Where

t = Calculated minimum required thickness of the shell in mm,

P = Maximum Allowable Working pressure in kg/cm^2 (g)

D = maximum internal diameter of shell in mm,

f = permissible working stress in kg/cm^2 (g) at working metal temperature (see regulation 170),

E = Ligament efficiency as per regulation 171).

Irrespective of the thickness obtained by the use of the foregoing formula "t" shall not be less than: -

(i) For tube plates (where the tubes are expanded therein) the thickness shall be at least such as to allow a minimum parallel belt width of tube seat of 10 mm, this seating to be measured as explained below.

(ii) All tubes shall be carefully expanded into the holes in the tube plates. The tubes shall be belled or beaded to resist withdrawal and if belled they shall project through the parallel tube seat at least 6 mm.

(2) The belling shall be as shown in Table 4/4 below:

TABLE 4/4

Serial Number	Outside diameter of tube	Amount of diameter of belling over diameter of the tube hole (in) mm
(1)	(2)	(3)
(i)	Upto and including 38 mm	2 mm
(ii)	Over 38 mm upto and including 50 mm	3 mm
(iii)	Over 50 mm upto and including 83 mm	4 mm
(iv)	Over 83 mm upto and including 101 mm	5mm

(3) The tube holes in the tube plates of drums pockets of headers shall be formed in such a way that the tubes can be effectively tightened in them. Where the tube ends are not normal to the tube plate, there shall be a neck or belt of parallel seating at right angle to the axis of the tube at least 13 mm in depth measured in a prime containing the axis of the tube at the hole.

(4) Where the tubes are practically normal to the tube plate or the header, this parallel seating shall, where or practicable be not less than 10 mm in depth.

170. Permissible working stresses for shells of boiler and integral super heater drums and headers.—(1) The maximum permissible stress for drum shells and headers shall be taken as available in governing Boiler codes of the country of the material to which it belongs. In case of non-availability of the value, the following procedure for evaluating shall be adopted.

(i) For temperatures at or below 454°C, the smaller of the two values:-

$$f = \frac{E_t}{1.5} \quad \text{or} \quad \frac{R}{2.7}$$

(ii) For temperatures above 454°C, the least of the following three values:-

(a) $\frac{E_t}{1.5}$ (b) $\frac{S_r}{1.5}$ (c) S_c

Where,

t = Working metal temperature,

R = Minimum specified tensile strength of the steel at room temperature,

E = Minimum specified Yield point at room temperature,

E_t = Yield Point (0.2% proof stress) at the temperature 't',

S_c = The average stress to produce an elongation of 1% (creep) in 100,000 hours at temperature 't',

S_r = The average stress to produce rupture in 100,000 hours at the temperature 't' and in no case more than 1.33 times the lowest stress to produce rupture at the temperature.

N**ote:** In case Sc values are not available in Material Standard and such materials are known to have been used in boilers in India or abroad, then for such materials the allowable stress may be taken as the lower of

$$\frac{E_t}{1.5} \quad \text{or} \quad \frac{S_r}{1.5}$$

(2) For fusion welded drums, when the wall thickness exceed 60 mm, a deduction of 1 per cent in the value of "f" so determined shall be made for each increase of 5 mm in the thickness. Such deduction need not be made provided the minimum specified values of R and E at any part of the section of the steel plate used in the manufacture of the Boiler drum are guaranteed by a "Well known Steel Maker" or certified by an Inspecting Authority.

(3) The working metal temperature shall be taken as:-

(a) For saturated steam, water and mud drums, the saturation temperature corresponding to the pressure WP plus 28°C.

(b) For superheated steam the designed maximum steam temperature for that drum plus 28°C.

(4) Where the drums are adequately protected from the gases of combustion or swept by such gasses in the third or subsequent pass of a boiler, the working metal temperature shall be taken as the saturation or designed maximum steam temperature as defined above, whichever applies. A covering of refractory or insulating material which may be liable to become dislodged shall not be deemed adequate protection.

NOTE: Where steels are for service at temperatures in excess of 370°C it shall be so stated as the silicon content shall be 0.10 per cent minimum or alternatively the material must pass the "Proof Test for Creep Quality of Carbon Steel Plate of Boiler Plate Quality" as in the Appendix-E.

171.Efficiency of ligament.— When a shell or drum is drilled for tubes in a line parallel to the axis of the shell or drum, the efficiency of the ligament between the tube holes shall be determined as follows:

(a) When a pitch of the tube holes on every row is equal (as in Fig. 4/8), the formula is:

$$\frac{p - d}{p} = \text{efficiency of ligament} \qquad \text{Equation (4/3)}$$

Where,

p = pitch of tube holes, mm.

d = diameter of tube holes, mm.

The pitch of tube holes shall be measured either on the flat plate before rolling or on the median line after rolling.

Example: Pitch of tube holes in the drums as shown in Fig. 4/8 = 133.3 mm. Diameter of tube = 82.5 mm. Diameter of tube holes = 83.3 mm.

$$\frac{p - d}{p} = \frac{133.3 - 83.3}{133.3} = 0.375, \text{ efficiency of ligament.}$$

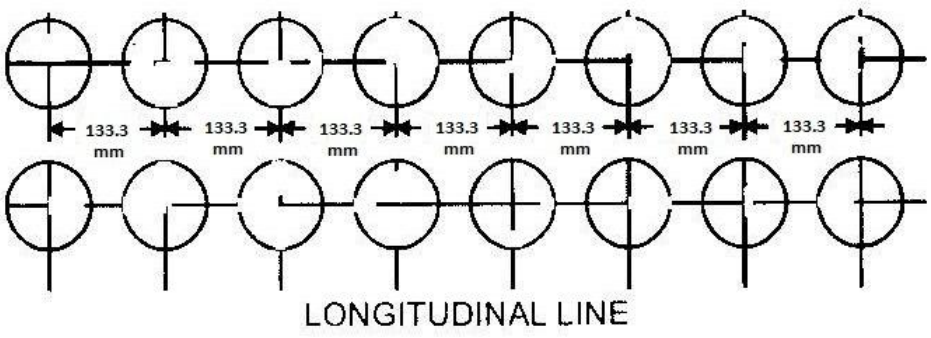


Fig. 4/8 – EXAMPLE OF TUBES SPACING WITH PITCH OF HOLES EQUAL IN EVERY ROW

(b) When the pitch of tube holes on any one row in unequal (as in Fig. 4/9 &4/10), the formula is:

$$\frac{p - nd}{p} = \text{efficiency of ligament} \qquad \text{Equation (4/4)}$$

Where,

p = unit length of ligament, mm.

n = number of tube holes in length p.

d = diameter of tube holes, mm.

Example: Spacing shown in Fig. 4/9 Diameter of Tube hole = 83.3 mm

$$\frac{p - nd}{p} = \frac{304.8 - (2 \times 83.3)}{304.8} = 0.453, \text{ efficiency of ligament.}$$

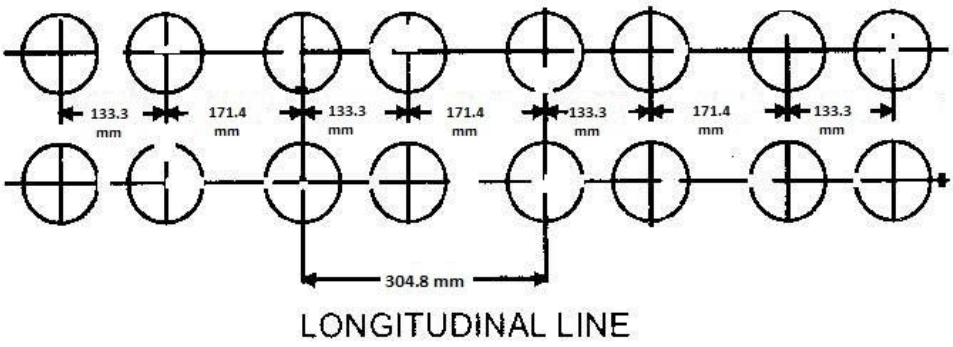


FIG. 4/9 – EXAMPLE OF TUBES SPACING WITH PITCH OF HOLES UNEQUAL IN EVERY ROW

Example: Spacing shown in Fig. 4/10 Diameter of tube hole = 83.3 mm

$$\frac{p - nd}{p} = \frac{742.9 - (5 \times 83.3)}{742.9} = 0.439, \text{ efficiency of ligament.}$$

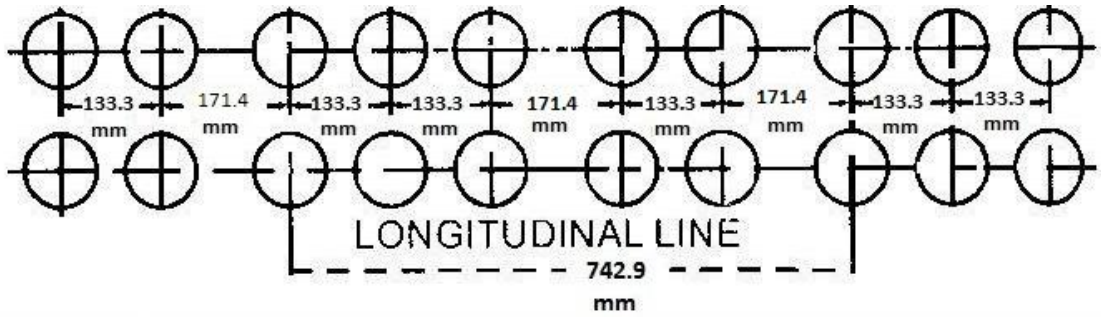


FIG. 4/10 – EXAMPLE OF TUBE SPACING WITH PITCH OF HOLES VARYING IN SECOND AND THIRD ROW

(c) The strength of those ligaments between the tube holes which are subjected to a longitudinal stress shall be at least one-half times the required strength of those ligaments which come between the tube holes which are subjected to a circumferential stress.

(d) (i) When bending stresses due to weight are negligible and the tube holes are arranged along a diagonal line with respect to the longitudinal axis, the efficiency (z) of corresponding ligaments is given in Fig. 4/11, with the ratio b/a on the abscissa and the ratio

$$\frac{2a - d}{2a} \text{ or } \frac{d}{a} \text{ used as a parameter.}$$

Where, a and b are measured as shown in Figs. 4/13 and 4/14,

d = diameter of the tube holes.

Notes: 1. The dimension should be measured either on the flat plate before rolling or on the medium line after rolling.

2. The data given on Fig. 4/11 are based on the following formulae:

$$Z = \frac{2}{A+B+\sqrt{(A-B)^2+4C^2}}$$

Where,

$$A = \frac{\cos 2\alpha + 1}{2 \times \left(1 - \frac{d \cos \alpha}{a}\right)}$$

$$B = \left(\frac{1}{2}\right) \times \left(1 - \frac{d \cos \alpha}{a}\right)(\sin^2 \alpha + 1)$$

$$C = \frac{\cos\alpha \ \sin\alpha}{2 \times \left(1 - \frac{d \ \cos\alpha}{a}\right)}$$

$$\cos\alpha = \frac{1}{\sqrt{1+\frac{b^2}{a^2}}} \ ; \ \sin\alpha = \frac{1}{\sqrt{1+\frac{a^2}{b^2}}}$$

(α = angle of centre line of cylinder to centre line of diagonal holes).

(ii) The same rule as in paragraph (i) should apply for the case of drilling holes to a regular saw- tooth shown in Fig. 4/15.

(iii) In the case of a regular staggered spacing of tube holes *(see* Fig. 4/13, the smallest value of the efficiency z of all the ligaments, longitudinal, circumferential and diagonal, is given in Fig. 4/12 by the ratio P_c/P_L on the abscissa, and the ratio

$$\frac{P_L - d}{P_L} \quad \text{or} \quad \frac{d}{a} \quad \text{used as a parameter.}$$

Where,

d = diameter of tube holes, mm.

$P_c = 2b$ = twice the distance between circumferential rows of holes;

$P_L = 2a$ = twice the distance between axial row holes;

Note: The dimension P_c should be measured on the flat plate before rolling or on the medium line after rolling. The data on Fig. 4/12 are based on the same formulae as shown in Fig. 4/13.

(e) When holes spaced longitudinally along a drum are hot in a straight line, the equivalent longitudinal pitch for each spacing may be used in the application of the above rules. The equivalent pitch is obtained by multi plying the actual longitudinal pitch by the equivalent efficiency obtained from Fig. 4/11 for each spacing.

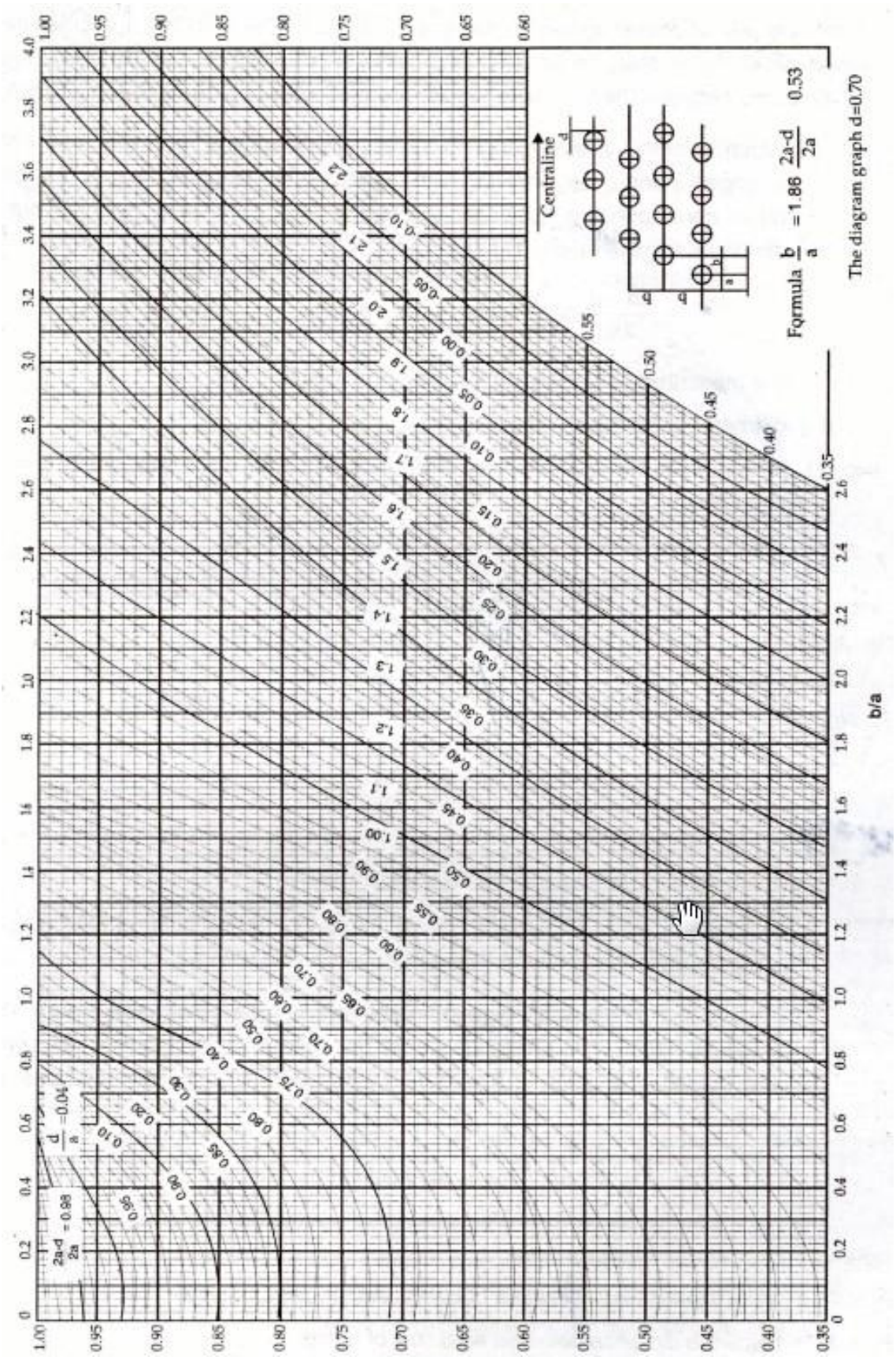


Fig. 4/11: Efficiency of Ligament along a Diagonal Line

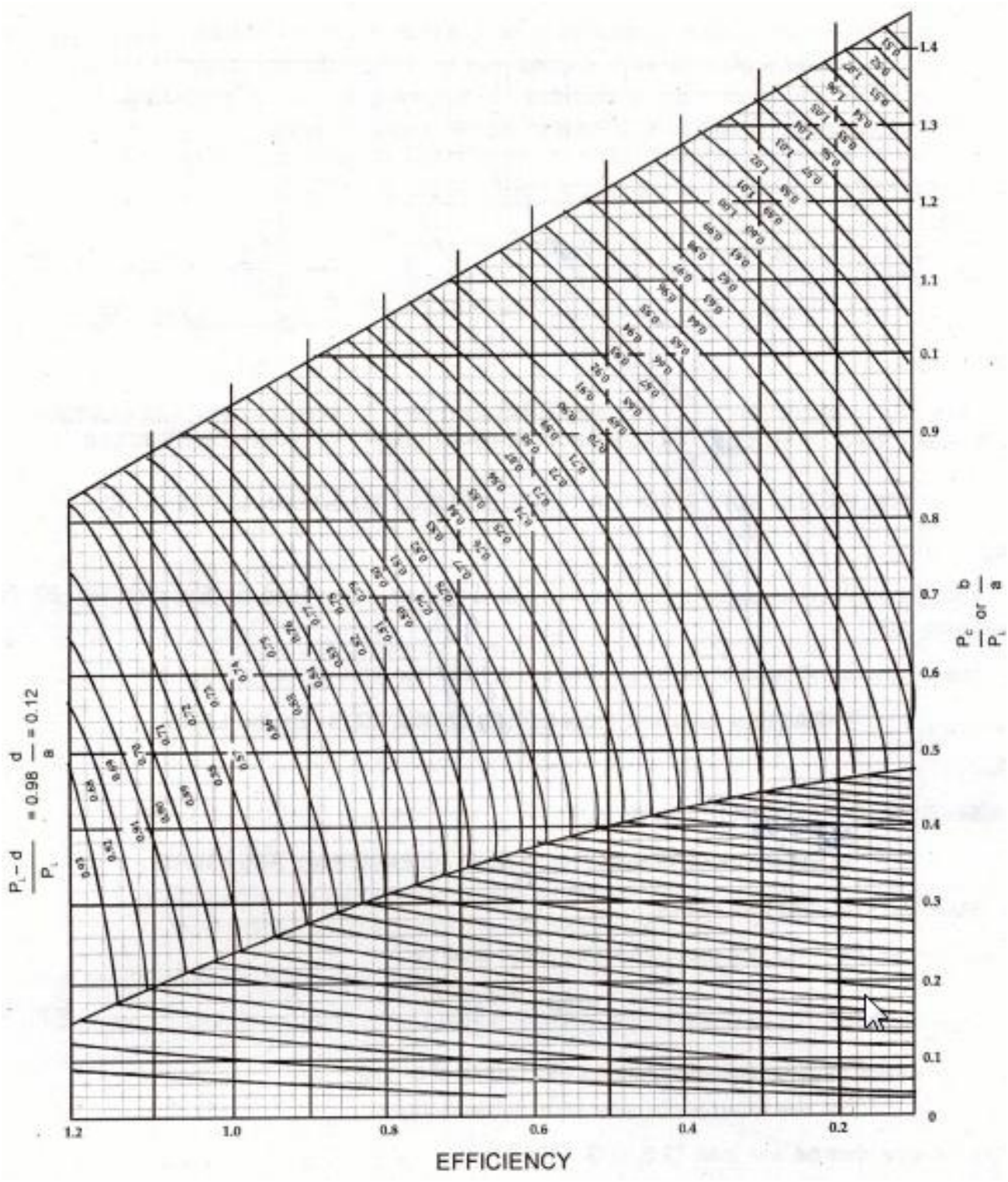


Fig. 4/12: Efficiency of Ligaments between Holes

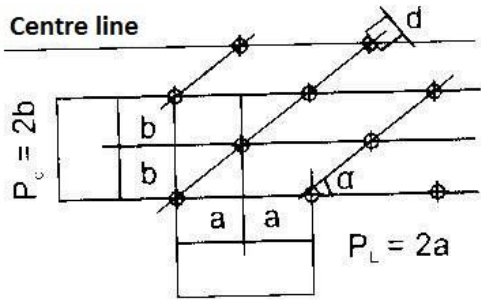


Fig. 4/13: Regular Staggering of Holes

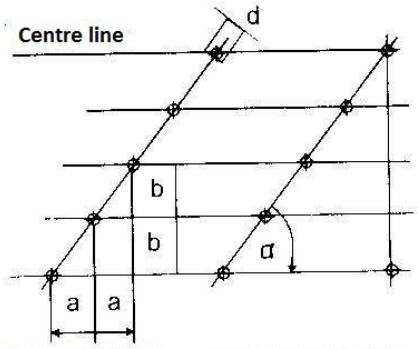


Fig. 4/14: Regular Saw-Tooth Pattern of Holes

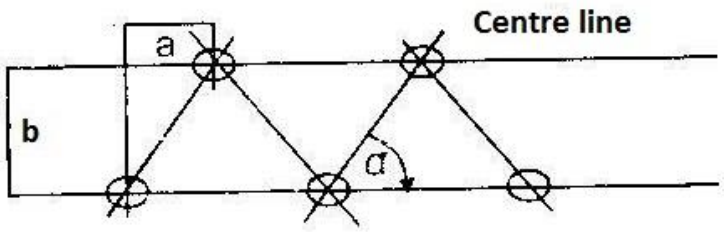


Fig. 4/15: Regular Saw-Tooth Pattern of Holes

172. Longitudinal stress.— (1) Notwithstanding the maximum allowable working pressure as calculated by equation **(4/1),** the thickness of drum or cylindrical header shells shall be such that in no case does the longitudinal stress resulting from the combination of stress arising from internal steam pressure, the self-weight of the drum or header and its contents and all externally applied loads, exceed the permissible working stress corresponding to the working metal temperature as prescribed in regulation 170.

(2) The maximum direct longitudinal stress due to the internal steam pressure acting on the drum ends shall be calculated as follows:

$$f_d = \frac{PD^2}{1.273A} \qquad \text{Equation (4/5)}$$

Where,

f_d = Maximum direct longitudinal stress in kg/cm^2,

P = Maximum Allowable Working Pressure in kg/cm^2 (g),

D = Internal diameter of the drum or header in cm,

A = Net cross-sectional area of the drum or header in cm^2 taken through the tube holes in a plane at right angles to its axis.

(3) The resultant bending moments M at any section shall be the algebraic sum of the bending moments due to the eccentricity of the end pressure and that due to the externally applied loads.

$$M = M_e + M_w \qquad \text{Equation (4/6)}$$

The bending moment due to the eccentricity of end pressure shall be calculated as follows.

$$M_e = \frac{PD^2 .e}{1.273} \qquad \text{Equation (4/7)}$$

Where,

M_e= Resultant bending moment due to eccentricity in kgf-cm,

P = Maximum Allowable Working Pressure in kg/cm^2 (g),

D = Internal diameter of drum or header in cm,

e = Eccentricity of the net cross-section i.e., the distance from the neutral axis of the net cross section to the drum or header axis in cm.

The bending moment (M_w) due to externally applied loads shall be calculated by treating the drum or header as a beam carrying the externally applied loads, including the self-weight of the drum or header and its contents under working conditions.

(4) The stress due to bending shall be calculated as follows:

$$f_b = \frac{M_r Y}{I} \qquad \text{Equation (4/8)}$$

Where,

f_b = Stress due to bending in kg/cm^2.

M_r= resultant bending moment at the section in kgf-cm,

Y= Distance from the neutral axis of the net cross-section to the extreme fiber of the drum of header shell in cm.

I = Moment of inertia of the net cross-section taken about its neutral axis in (cm^4).

The resultant longitudinal stress is the algebraic sum of the stresses given under (2) and (4).

(5) In calculating the longitudinal stress due to bending in a drum supported at or near its ends and connected to a lower drum by a bank of tubes (so arranged as to form substantial struts between the drums) the value of the moment of inertia I_a used in the formula in sub-regulation (4) shall be : -

Moment of inertia of upper drum (I_b) plus a proportion (S) of the moment of inertia of lower drum (I_c).

$$S = 1 - \frac{\alpha^2}{240} \qquad \text{Equation (4/9)}$$

Where, α the angle in degrees between the vertical and the line joining the centers of the upper and lower drums. Where α is equal to or greater than 15½°; S shall is be taken as 0. In no case shall the actual value of I_a used in Equation (4/8) be taken as more than 1.33 times the moment of inertia of the upper drum (I_b).

In the foregoing, unless otherwise agreed the term "bank of tubes" shall be defined as consisting of four or more rows of tubes extending over at least three quarters of the drum length between supports, and pitched longitudinally at not greater than an average pitch of four tube diameters.

173. Intermediate boiler drum supports.— Where a boiler drum is supported at Intermediate points in its length at a distance greater than one internal diameter from the end of the parallel portion of the drum shell, the shell shall be thickened locally to the supports or so designed that when the local stress set up by the supports in the drum shell are added, algebraically to those caused by the internal steam pressure and supported loads, the maximum resultant stress does not exceed the permissible working stress at the working metal temperature.

PART-V

174. Shape of dished end plate.— When the end plate is dished to semi-ellipsodial, partial spherical or hemispherical form, it shall comply with the following: (see Fig. 4/16, 4/17, and 4/18);

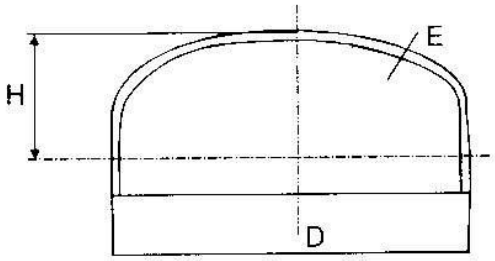


Fig. 4/16: Elliptical Head

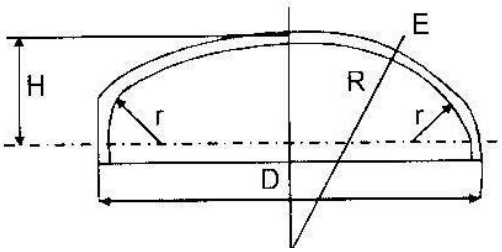


Fig. 4/17: Torispherical Head

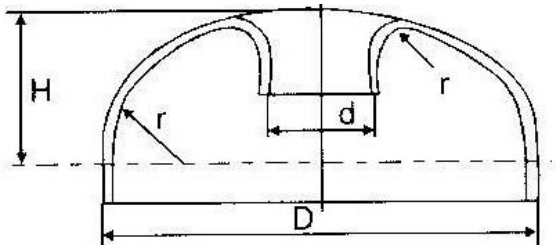


Fig. 4/18: Head with Manhole (Elliptical or Torispherical)

(a) Hemispherical heads without limitation;
(b) Elliptical heads sufficiently dished so that $H \geq 0.2\ D$;
(c) Partial spherical heads satisfying all the following requirements:

$r \geq 0.1\ D$

$r \geq 3\ T$

$R \leq D$

$H \geq 0.18D$

A value of $R < 1.2\ D$ is permitted for ends in which the ratio H/D falls between 0.18-0.2.

In accordance with Figs. 4/16, 4/17, 4/18, 4/19, 4/20, 4/21 –

D = outside diameter of the head;

H = height of the head measured on its outside surface from the junction of the dished part with the cylindrical shell;

R = inside radius of the spherical part of partial spherical heads;

r = inside knuckle radius of partial spherical heads.

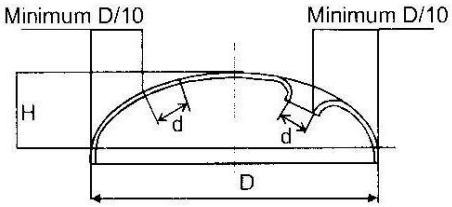
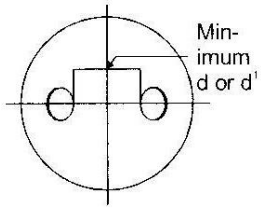


Fig. 4/19: Opening in Heads



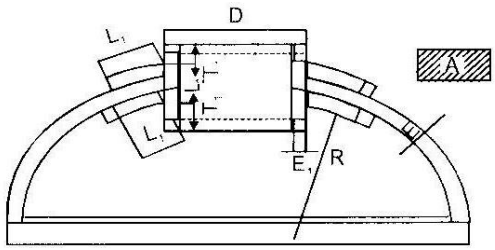
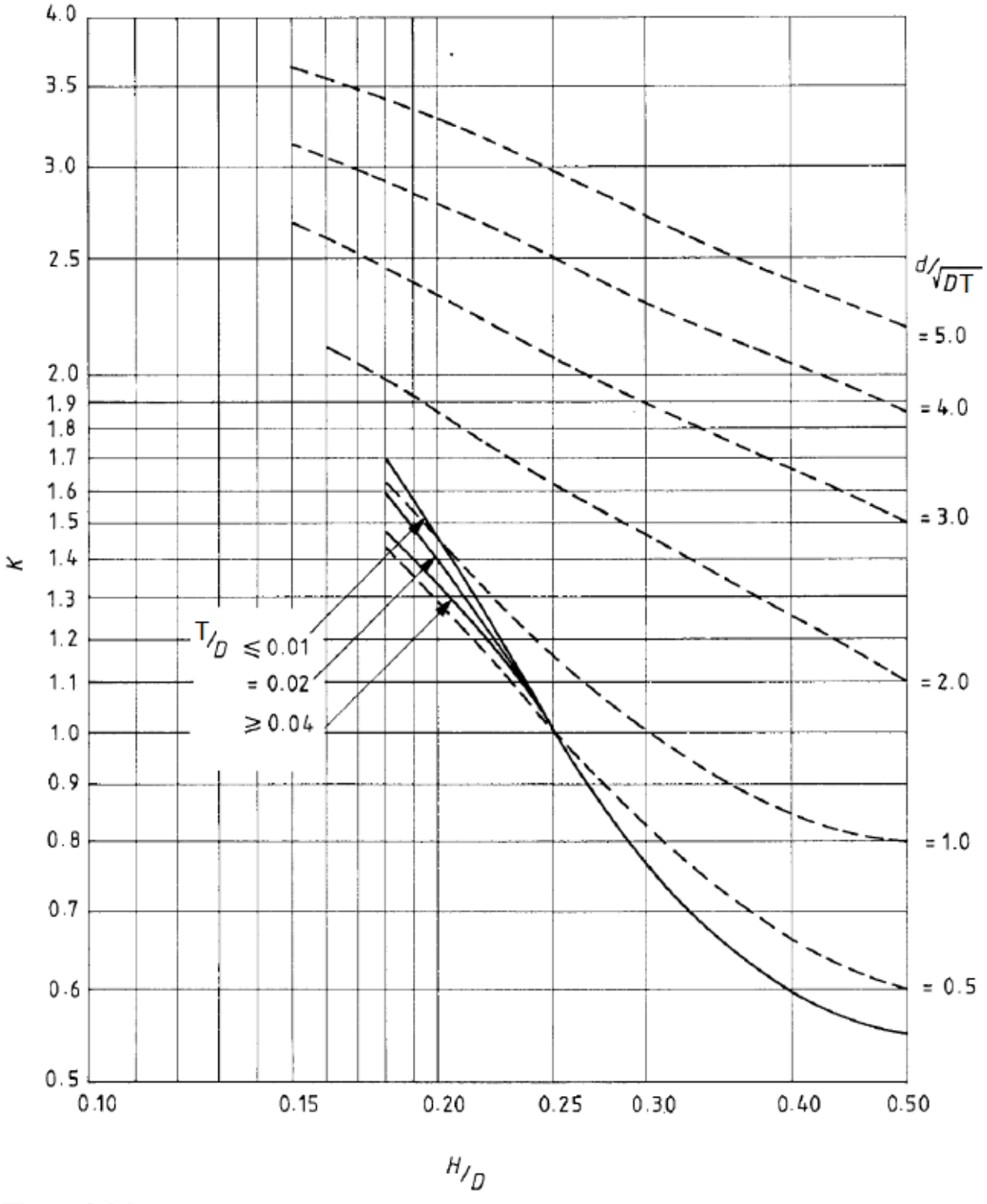


Fig. 4/20: Reinforced opening



DEPTH RATIO H/D

Note 1: The curve drawn with continuous line in the series is for determining value of K for plain unpierced heads. Other curves with dotted lines are for heads with opening on it.

Note 2: If the H/D ratio is less than 0.25 (torispherical heads), additional consideration shall be given to the ratio of T/D in determining the value of K

Fig. 4/21: Graph of Shape Factor K for Dished Heads

175. General.— (1) The thickness 'T' specified in equation (4/10) of regulation 177 is the thickness of the end plate after manufacture and is applicable over the whole area of the end plate up to the point where, for ends of partially spherical shape, the dishing radius joins the corner radius; from this joint a gradual thinning is permissible up to maximum of 10 per cent of the thickness 'T' at the point where the corner radius joins the straight portion of flanged end plate.

(2) A similar gradual thinning is permissible for end plates of semi-ellipsoidal shape.

(3) This permissible reduction in thickness applies also to the flange for the manhole opening. In no case, however, when the end plate is butt welded to the drum shell, shall the thickness of the edge of the flange for connection to the shell be less than the thickness of an unpierced seamless shell of the same diameter and material, determined by equation (4/2).

176. Dished end with opening.— (1) (a) Holes cut in the heads (manholes or tube holes) shall be round or elliptical.

(b) Small size openings complying with conditions of sub-regulation (3) do not require any additional thickness of head or reinforcement of opening.

(c) Large size openings require an increase in thickness of the head, according to sub-regulation (2) or a reinforcement of the opening according to sub-regulation (4) .

(2) (a)The shape factor 'K' to be used in calculating the thickness of heads varies depending on the height of the head 'H' and on the dimension of the largest opening. The value of K is indicated in Fig. 4/21, by means of curves, each of which corresponds to a value of the ratio--

$$\frac{d}{\sqrt{DT}}$$

Where,

d = diameter or the largest opening in the head (in the case of an elliptical opening, the larger diameter of the ellipse);

D = outside diameter of the head; and

T= minimum thickness after dishing.

(b) In addition, the following conditions shall be satisfied;

$$\frac{T}{D} \leq 0.1 \quad \text{and}$$

$$\frac{d}{D} \leq 0.5$$

(c) The same condition and the same curves apply for openings simply cut in the plate of the head as well as to those which are flanged inwards. In the latter case, the radius 'r' of the flanging (see Fig. 4/18) should not be smaller than 25 mm. The thickness of the flanged portion may be smaller than the calculated thickness 'T'.

(d) Unreinforced openings and flanged-in openings in dished heads shall be arranged so that the distance from the edge of the head is not less than as shown in Fig. 4/19.

(e) In all case the width of the band separating two adjacent openings should, in projection, be at least equal to the diameter of the smallest opening as shown in Fig. 4/19.

(3) (a)Small openings which do not require any reinforcement; Fig. 4/21 indicates that, for a given ratio of H/D, the shape factor K of a plain head corresponds to a certain value of the ratio,

$$\frac{d}{\sqrt{DT}}$$

(b) Piercing of holes with a diameter smaller than or equal to that which corresponds to this value can thus be made without any reinforcement in a head, the thickness of which is equal to the minimum required for a plain head.

(c) The position of those openings shall however comply with the conditions stated in sub-regulation (2).

(4) (a)Reinforcement of large openings; large holes may be cut without increasing the thickness of the head provided they are sufficiently reinforced.

(b) The reinforcement may consist either of a welded nozzle or one or two reinforcing welded plates, or of a combination of these two procedures.

(c) To determine the strength of the construction, one shall proceed as follows (see Fig. 4/20) Let the imaginary diameter d' of the opening be given by the formula.

$$d' = d - \frac{A}{T}$$

Where,

d = actual diameter of the opening in the head (outside diameter of the nozzle);

T = minimum thickness of the head; and

A = effective cross-section of reinforcement.

(d) This effective area 'A' corresponds, within the Limits given below, with the actual cross-section of the reinforcing plates and with the cross-section of the nozzle decreased by the cross-section necessary to support the pressure, for those parts of the nozzle situated outside the internal surface of the head.

(e) The shape factor K can then be read from Fig. 4/21, corresponding to the ratio $d' / \sqrt{DT}$

(f) The maximum limits for the area of reinforcement that shall be taken into account are

(a) $L_1 = \sqrt{2RT}$ for the width of a reinforcing plate;

(b) $L_2 = \sqrt{dT_t}$ for the length of a nozzle

Where,

R= internal radius of the spherical part of the head (or for elliptical heads the internal radius of curvature of the meridian at the centre of the opening).

T_t = actual thickness of the nozzle,

L_1 and L_2 = dimensions given in Fig. 4/20.

(g) The position of the outer edges of the reinforcement shall comply with the provisions of sub-regulation (2) and Fig. 4/19.

(h) In cases where the allowable stress of a part of the reinforcement is lower than that of the head, the corresponding area A should be multiplied by the ratio:

$$\frac{\text{allowable stress of the reinforcement material}}{\text{allowable stress of the head material}}$$

177. End plate subject to pressure on the concave side.—(1)Dished ends subjected to pressure on the concave side shall be determined by the following formula;

$$P = \frac{2f\,(T - 0.75)}{DK} \qquad \text{Equation (4/10)}$$

Where,

T = Actual thickness of dished end in mm;

P = Maximum Allowable Working Pressure in kg/cm^2 (g);

D = Outside diameter of dished end in mm;

f = is the maximum permissible stress values as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs in kg/cm^2;

K = Shape factor as defined in sub-regulation (2) of regulation 176 and Fig. 4/21;

0.75 = additive thickness in mm.

(2) The minimum head thickness shall, however be not less than 5 mm.

(3) The minimum required thickness of dished end shall be determined by the following formula:

$$t = \frac{P \times D \times K}{2 \times f} + 0.75 \qquad \text{Equation (4/11)}$$

Where,

P = Maximum Allowable working pressure in kg/cm^2 (g),

t = Calculated minimum thickness of dished end in mm;

D = Outside diameter of dished end in mm;

f = is the maximum permissible stress values as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs in kg/cm^2;

K = Shape factor as defined in sub-regulation (2) of regulation 176 and Fig. 4/21; and

0.75 = additive thickness in mm

178. Internal doors.— Requirements of regulation 137 shall apply.

PART-VI

179. Stand Pipes, nozzles and openings.— (1) Where openings in drums, shells, pipes are drilled in a definite pattern, the efficiency of the ligaments shall be determined by the methods given in regulation 171 provided the largest hole in the group doesn't exceed the following:-.

The maximum diameter of any unreinforced opening shall not exceed 'd' as calculated from the following equation (subject to a maximum of 203mm).

$d = 8.08 \{(1-K) Dt\}^{1/3}$

$K = PD / 1.82 f t$

where ,

D = nominal OD of the Drum, Shell, Header, Pipe or Dished end containing opening (mm)

t = actual thickness (mm)

P = Maximum Allowable Working Pressure (kg/cm^2 (g))

f = maximum permissible stress as available in the governing codes of the country to which material belongs (kg/cm^2(g)).

When K has a value of unity or greater, maximum diameter of unreinforced opening should be taken as 51mm. Larger openings shall be compensated in accordance with sub-regulation (2) of regulation 179.

(2) (a) Where standpipes or nozzles are secured by welding, adequate compensation for the hole cut shall be provided. Compensation shall be considered adequate when the sectional area 'X' to be compensated measured through the axis of the shell is less than the compensating area 'Y' given in Fig. 4/22 and Fig. 4/23.

(b) In case where 'Y' is less than 'X', a compensating plate shall be fitted to the shell at the standpipe and secured by fillet welds as in Fig. 4/22 and Fig. 4/23.

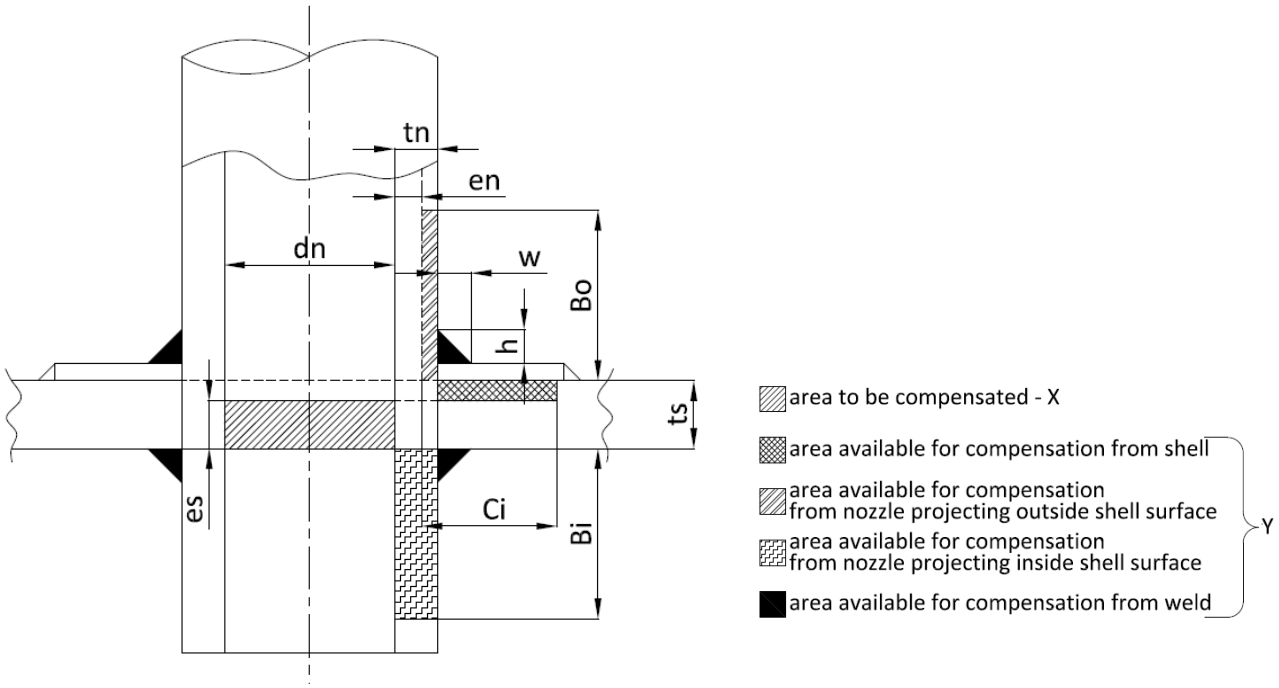


Fig. 4/22: Compensation of Set through branch openings

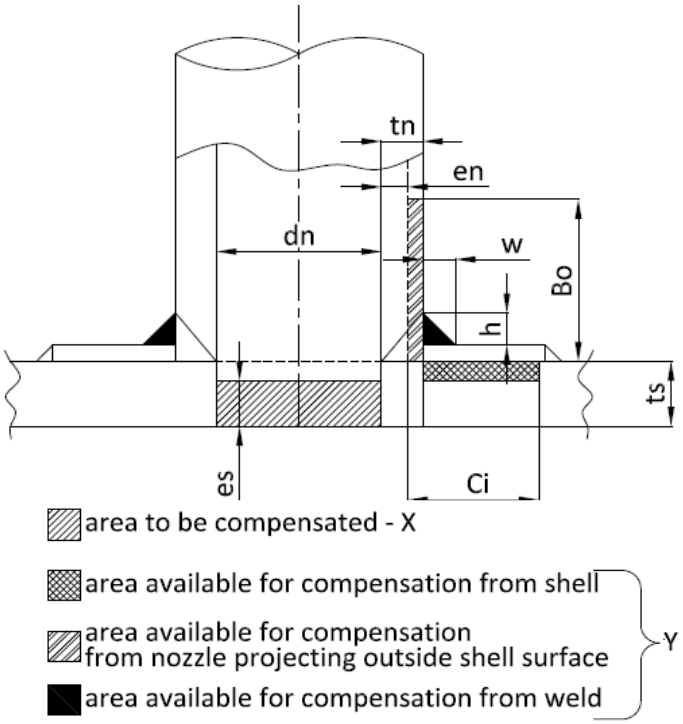


Fig. 4/23: Compensation of Set on branch openings

Area to be compensated (X) = dn x es

Note: If compensation pad is provided, the thickness of compensation pad to be added with shell minimum thickness.

Area available for compensation from shell = 2 x (ts-es)x Ci

Area available for compensation from nozzle projecting outside shell surface

$$= 2 \times (tn-en) \times Bo \times \frac{fn}{fs}$$

Area available for compensation from nozzle projecting inside shell surface

$$= 2 \times tn \times Bi \times \frac{fn}{fs}$$

Area available from weld = Aggregate cross sectional area of weld x $\frac{fn}{fs}$

Area available for compensation (Y) = sum of all the above areas.

Where,

ts = actual thickness of the shell

es = thickness of unpierced shell designed to withstand the required pressure and temperature

dn = nozzle maximum inside diameter for set on type nozzles or hole diameter for set through type nozzles

tn = actual thickness of nozzle

en = thickness of nozzle required to withstand the required pressure, temperature and external loads on the nozzle.

fs = allowable stress for shell material at the working metal temperature

fn = allowable stress for nozzle material at the working metal temperature

Ci = greater of (ts + 76, dn/2)

Bo & Bi = least of (2.5 times the actual thickness of shell, 2.5 times the actual thickness of nozzle).

Note: In any case if the length of nozzle is less than the condition specified above, then 'Bi' & 'Bo' should be limited to actual length of the nozzle.

w = width of weld

h = height of weld

No credit should be taken for additional strength of material having higher stress value than that of shell used for nozzle or reinforcing pad.

The area of cross-section of the compensation plate shall be governed by the ratio between the permissible stress at the working metal temperature for the materials of the shell and the compensating plate.

(3) Where the standpipe or nozzles are welded to dished end plates, the compensation shall be considered adequate if calculated on the same basis as in sub-regulation (1) and (2) above. But the cross-sectional area of the end plate to be compensated shall be calculated on the basis of Equation (4/10) and the height of standpipe above the outer surface on within the inner surface of the end plate shall be measured along the radial line passing through the centre of the opening.

(4) The minimum thickness of the flanges and the body of standpipes shall be in accordance with regulation 127. Flanges conforming to International codes and standards such as ASME, BS, EN, DIN can also be used if it is meeting required pressure and temperature ratings.

180. Attachment of stand blocks and branch pipes by welding.— (1)Typical methods of attachment are shown in figures, namely:-

Fig. 4/24, 4/25, 4/26, 4/27, 4/28, 4/29, 4/30, 4/31, 4/32, 4/33, 4/34, 4/35 and 4/36.

All weld dimensions shown shall be regarded as minimum dimensions those defining the grooves refer to the actual preparation for welding.

t_n = Specified thickness of standpipe or branch pipe.
t_s = Specified thickness of drum or header shell at standpipe or branch connection.
t_e = Actual thickness of compensating ring.

The application of certain of the constructions illustrated may be limited by consideration of design pressure and temperature or size (in combination) and although certain dimensions are given, each case must be considered on its merits.

Other methods may be adopted subject to agreement between the Inspecting Authority and manufacturer.

(2) Welding consumables shall comply with the requirements of regulation 71 to 76.

(3) Not less than two runs of metal shall be deposited at each weld. Each run of weld metal shall be thoroughly cleaned and freed from slag before the next run is deposited. In the case of water tube boiler or boilers fitted with super heater, the feed water connection and stop valve need not be shut off and if the total valve area is lifted and found to be adequate by calculations, the requirement of the accumulation test may be assumed to have been satisfied if the valves area has been found so adjusted that at least one safety valve on each boiler shall lift at or below the design pressure of the boiler and all valves shall lift so that are steam which can be generated by the boiler can be discharged with a pressure rise not exceeding 10 per cent of the design pressure.

(4) The final finish of the weld shall be such that change of section from drum to standpipe, or from flange to standpipe is gradual and free from sharp notches. After completion of welding (except in the case of seal welds) the drum shall be stress-relieved by heat treatment.

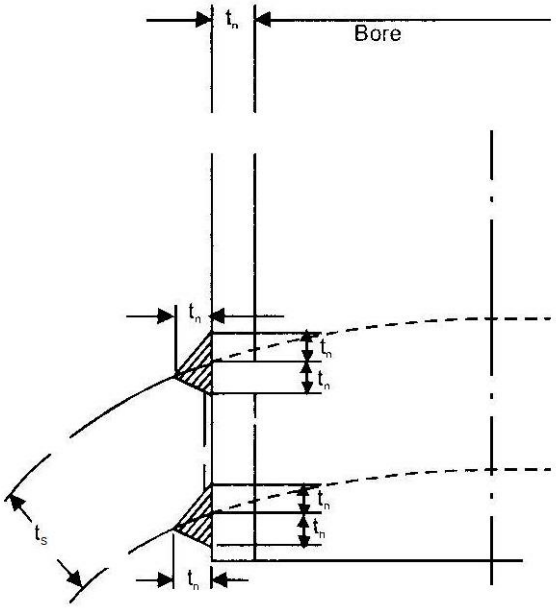


Fig. 4/24: Welded in Stand Pipe or Branch for Stand Pipes and Branches up to and including 101.6 mm Bore

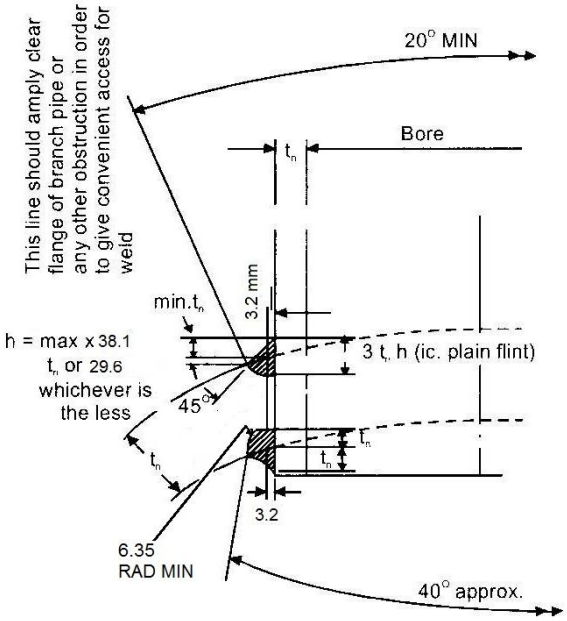


Fig. 4/25: Welded to Stand Pipe or Branch or Branches up to any and including 101.6 mm Bore

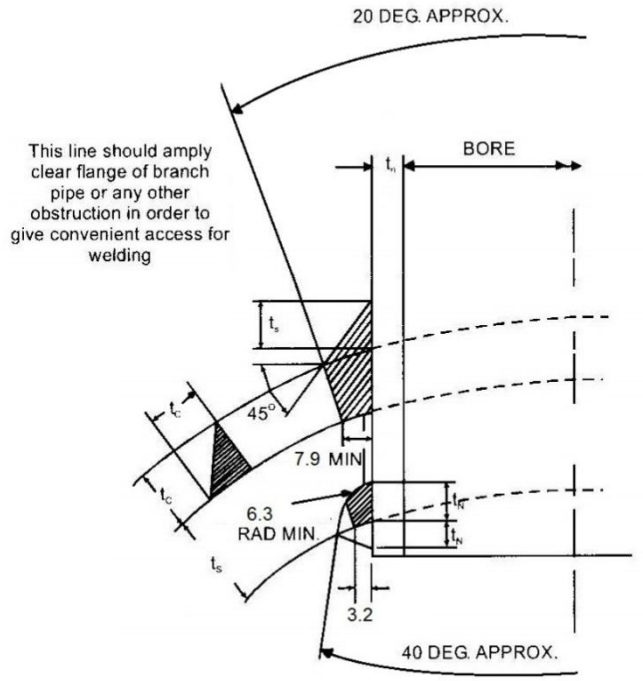


Fig. 4/26: Welded in Stand Pipe or Branch with Compensating Ring for Stand Pipes or Branches including 101.6 mm Bore

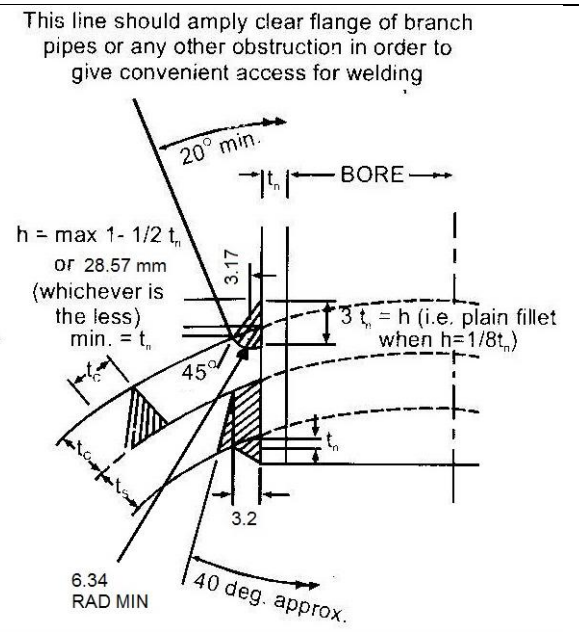


Fig. 4/27: Welded in Stand Pipe or Branch with Compensating Ring For Stand Pipes and Branches up to and including 101.6 mm Bore

All dimensions are in mm.

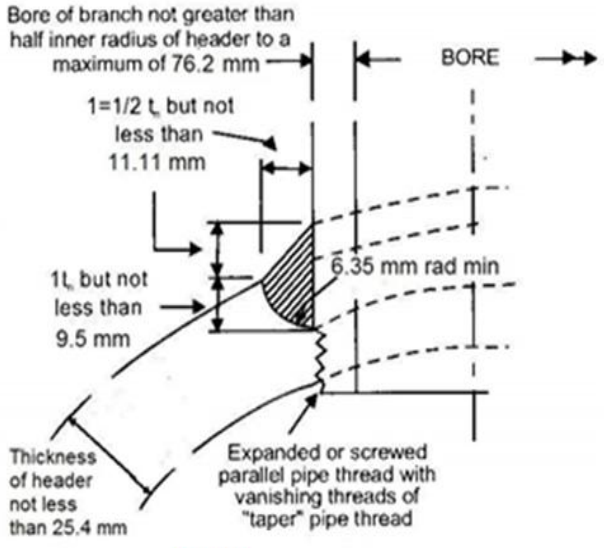
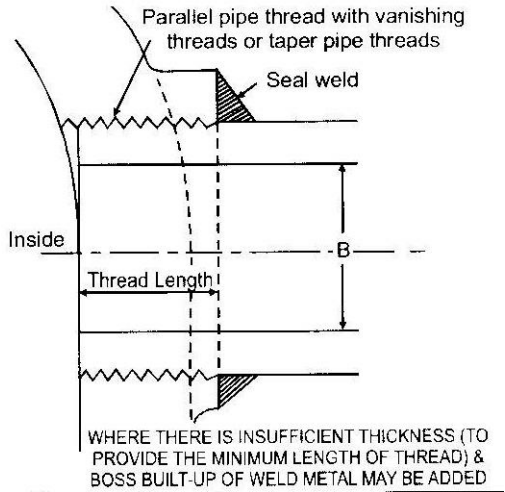


Fig. 4/28

A header branches. Welding accessible from outside only. Maximum design pressure 31.63 kg/cm² maximum design temperature 12.76°C Applicable to the circular section of headers with above limiting size of branch or flat sides of headers without limiting size of branch.

Note : This type of weld is not recommended where the inside of the header is accessible for welding.



NOMINAL BORE OF PIPE (B) mm	TOTAL LENGTH OF THREAD (MIN)(T) mm
38.1 and 31.75	25.4
25.4	22.22
19	19
8.4 and below	15.87

Fig. 4/29: Screwed and Seal Welded Connection

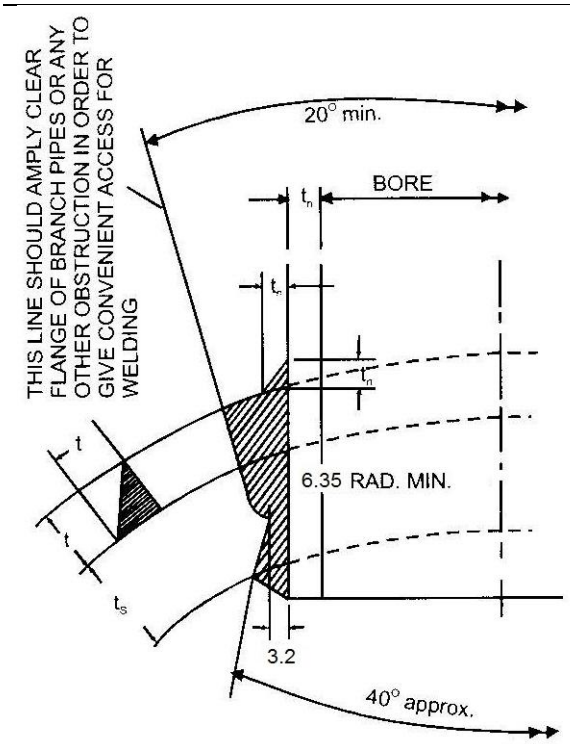


Fig. 4/30: Welded in Stand Pipe or Branch with Compensating Ring

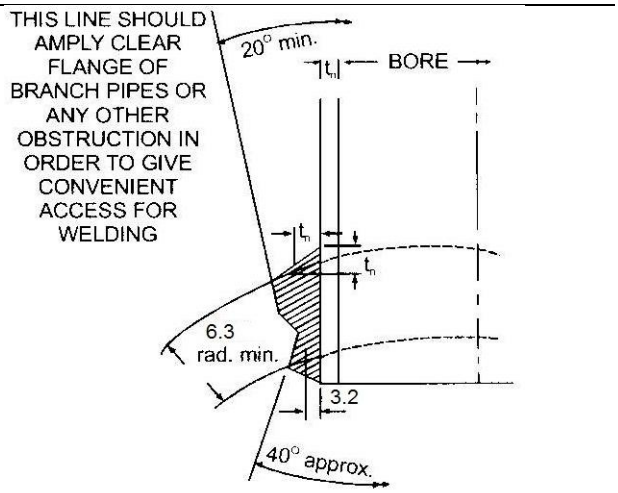


Fig. 4/31: Welded in Stand Pipe or Branch

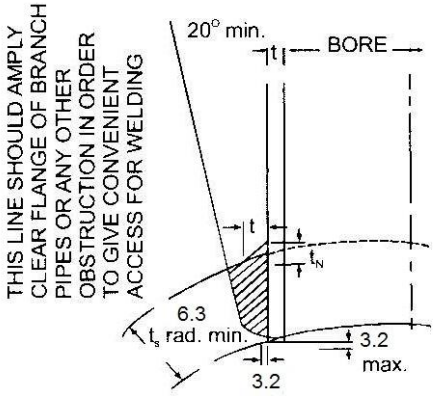


Fig. 4/32: Welded in Stand Pipe or Branch

All dimensions are in mm.

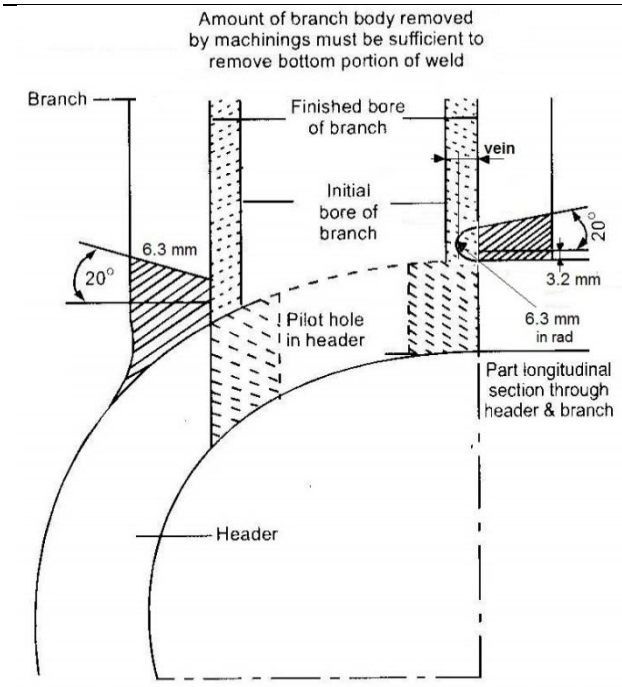


Fig. 4/33: Branch Welded on Header with Internal Machinery

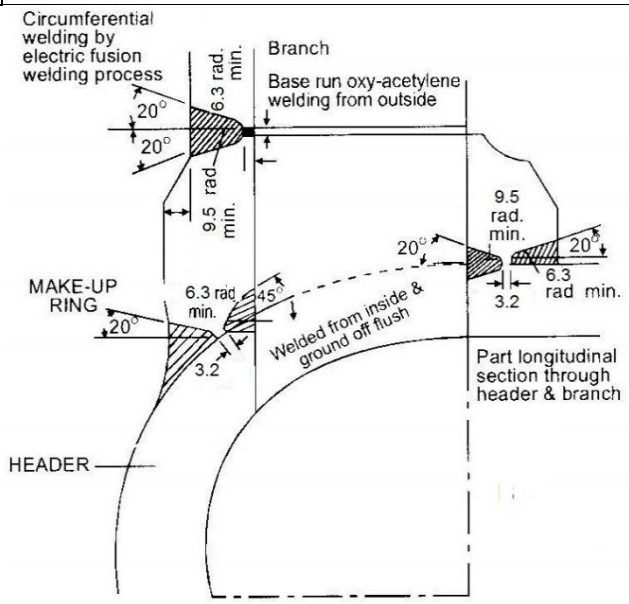


Fig. 4/34

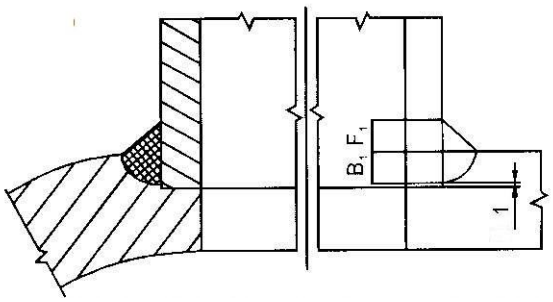


Fig. 4/35: Unreinforced Branches Inaccessible for Welding Inside Shell

All dimensions are in mm.

.

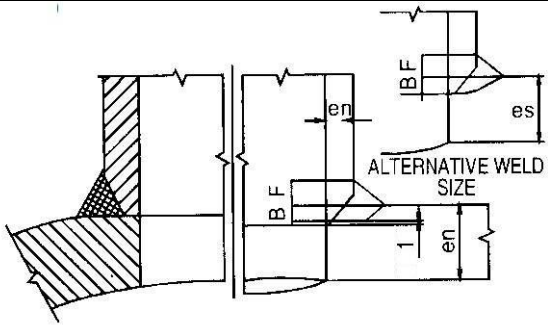


Fig. 4/36: Unreinforced Branches Inaccessible for Welding Inside Shell

Notes:

The branch must be loose fit in the hole but the gap at any point, should not exceed 3 mm or en/2 whichever is less.

Welded sizes $B_1 + F_1 = 1.5en$.

F_1 should not exceed 16 mm not be less than en/2. Weld size B + F = 1.5en minimum or 1.5es minimum, whichever is less.

F should not exceed 16 mm nor be less than en/2.

en = Thickness of nozzle.
es = Thickness of shell.

CHAPTER-5

VALVES, GAUGES AND AUXILIARIES

PART-I

181. Requisite Mountings, fittings and Auxiliaries. — (1) Every boiler shall be provided at least with the following, namely: -

(a) Two safety valves, one of which may be a high steam and low water type safety valve and in no case the bore of the seat of the valve should be less than 19 mm.

(b) Two means of indicating the water level;

(c) A steam pressure gauge;

(d) A steam stop valve;

(e) A feed check valve;

(f) One feed apparatus;

Provided that for boilers fired by gaseous, liquid or solid fuels in suspension where heating surface exceeds 20 m^2, shall be provided with minimum two feed apparatus which shall have a combined capacity of not less than the maximum continuous rating of the boiler: Provided further that for other boilers where residual heat is there even after fuel supply cut-off, two feed apparatus each having a capacity of not less than maximum continuous rating of the boiler shall be provided. (For boilers in battery see regulation 242);

(g) A blow-down cock or valve;

(h) Fusible plugs as provided under Regulation 236;

(i) An attachment for Competent Person's test gauge;

(j) A manhole, where size and construction permit, and such mud holes or sight holes as are necessary for effectively cleaning the boiler.

(2) In the case of boilers fitted with integral super heaters, an additional safety valve shall be fitted at the end of the super heaters outlet header.

(3) In the case of boilers with no fixed steam and waterline, the fitting of such accessories that are manifestly not needed or used, such as water gauges, water columns and gauge cocks, may not be insisted upon.

(4) In the case of a single boiler of the Shell type and not connected in a battery with other boilers, the heating surface of which does not exceed 102 m^2, two independent source of power supply to the two feed apparatus shall not be necessary.

(5) In the case of miniature boilers coming under Chapter-14, the Steam pressure gauge may be connected to the steam space or to a steam connection to the water column by a syphon tube or equivalent device that will keep the gauge tube filled with water and if brass or bronze composition is used, the minimum size of the syphon tube shall be 6 mm standard pipe size; for other materials the minimum inside diameter of the pipe or tube shall be 13 mm.

(6) For Electrode boilers, see regulation 356.

(7) In case of boilers with reheaters, the reheaters shall be protected with one or more relieving devices of 105% capacity (15% of the total capacity shall be located in the steam flow path between reheater outlet and first stop valve) to avoid over pressure in case of internal failures.

182. Additional Requirements for Automatic Boilers.—(1)Every boiler which is provided with the appropriate water level and /or firing control, to allow for automatic working, shall comply with the following requirements:

(a) In the event of failure of automatic control, boiler shall be capable of being brought under immediate manual control.

(b) In those cases where the control and alarm devices are housed in chambers external to the boiler, the following shall apply, namely:-

(i) The boiler shall have provision made for isolating the steam and water connections of the chambers from the boilers. Such isolating valves shall be capable of being locked in the open position and shall preferably be of the parallel slide type but if screw down stop valves are fitted, those on the water connection shall be mounted with the horizontal spindle to avoid the possibility of an air lock. The steam and water connections of the chambers shall be not less than 25 mm bore. In those cases where sequencing control water valves are fitted, the steam isolating valve may be omitted;

(ii) The boiler shall be provided means to test operation of the control or alarm and to blow through separately the water connection and the chamber to prevent the accumulation of deposits. The means provided for flowing through shall be sequencing valves or equivalent devices so arranged that the water connection to the boiler cannot be shut off unless the drain connections to the chamber is open;

(iii) The boiler shall have a drain system from the chambers which provides a visual indication of flow. Tundishes of adequate size, placed in a prominent position shall be used wherever practicable.

(c) Where the boiler is provided with electrical equipment for water level and firing control, it shall have this equipment so designed that any fault in the circuits caused, both in the fuel and air supply, the boiler to be automatically shut off. Positive means requiring manual resetting shall be provided to cut off the fuel and air supplies to the boilers should there be a failure of electricity supply to water level and / or firing control equipment. All electrical conductors and equipment in connection with water level and firing controls shall be of adequate size and shall be properly insulated and protected against danger including adequate protection against the ingress of moisture and the effects of high temperature.

(d) Where the evaporating capacity of the boiler is greater than 3700 Kg/h, it shall have automatic water level alarms and firing controls and can be tested regularly without altering the level of water in the boiler. The water level alarms may be incorporated in the automatic control system. With a perceptible water level which are arranged for automatic working and not intended for continuous supervision, shall be provided with an entirely independent and separately operated over-riding control in addition to the water level and firing control specified in sub-regulations (2) and (3). The over-riding control shall comply with the following requirements:

(i) Cut off fuel supply to the burners or the fuel and air supply to solid fuel stoker and operate an audible alarm when the water level in the boiler falls to a pre-determined low water level;

(ii) Be of the lock-out type and so arranged that control or its electrical circuit has to be manually reset before the boiler can be brought back into operation;

(iii) Be provided with its own entirely independent electrical control circuit.

(e) Where mounted externally to the boiler, the over-riding control shall -

(i) be provided with its own chamber;
(ii) Comply with the requirements of clause (b).

(2) Automatic water level control shall be as follows:-

(a) float or displacer operated; or
(b) operated by electrical probe or thermostat; or
(c) operated by other approved principle to the satisfaction of the Inspecting Authority.

The control equipment shall regulate the feed-water supply to the boiler in order to effectively maintain the level of water in the boiler between predetermined limits.

(3) Automatic firing controls shall comply with the following requirements-

(a) At all times they shall effectively control the supply of fuel and air to the combustion equipments.

(b) They shall shut off the fuel supply to the burners or the fuel and air supply to the stoker under the following conditions:-

(i) Flame failure or pilot flame failure in the cases of gas, oil or pulverised fuel fired boilers. This control shall be of the lockout type required to be manually reset;
(ii) Failure to ignite the fuel at the burner within a pre-determined time. The control shall be of the lock-out type required to be manually reset;
(iii) When the water level in a boiler falls below a pre-determined safe level. The control shall also cause an audible alarm.
(iv) Failure of forced or induced draught fans or any automatic flue damper.
(v) Increase in furnace pressure to a pre-determined value.

Note: The above provisions shall not apply to once-through forced circulation boiler.

PART-II

183. Materials, Temperature and Pressure Limits.—**(1)**The materials used in the manufacture of the bodies of the fittings shall comply with the following requirements, namely: -

(i) Castings of Carbon, Alloy and Stainless Steel shall comply with regulations 50 to 57.

(ii) Steel forgings shall comply with regulations 58 to 62.

(iii) Iron casting shall comply with the regulations 63 to 70.

(iv) Bronze castings shall comply with the following table 5/1:

Table 5/1

Serial No.	***Chemical Composition***	***Grade A***	***Grade B***
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Tin	5.5 to 8.0%	4 to 6%
2.	Lead	1.0 to 3.0%	4 to 6%
3.	Zinc	3.0 to 6.0%	4 to 6%
4.	Total of all elements other than those set out above and excluding Copper and incidental Nickel	0.50%	0.50%
5.	Copper plus incidental Nickel	Balance	Balance
6.	Physical Properties Ultimate tensile Strength	22 kg/mm^2	20.5 kg/mm^2
7.	Sand Cost Elongation per cent minimum (cast on)on standard test piece C	8%	15%
8.	Ultimate tensile Strength	23 kg/mm^2	20.5 kg/mm^2
9.	Sand cost Elongation percent minimum (separately cast) on standard test piece C	12%	15%

(v) The seats and discs of valves shall be made of non-corrodible metal*.

*By non-corrodible metal is meant specially resistant to corrosion and /or erosion.

(2) Cast Iron shall not be used for:-

(i) Temperatures above 220°C.

(ii) Pressure exceeding 13 bar gauge.

(iii) Valves exceeding 200 mm nominal bore which are connected directly to the boiler.

(iv) Wedge or double disc gate valves which are connected directly to the boiler.

(v) Boiler blow down fittings.

Explanation- The expression connected directly to the boilers covers the valve which cannot itself be isolated from the boiler.

Note: Spheroidal iron may be used for temperature not exceeding 282°C and pressure not exceeding 17.58 kg/cm^2(g) provided it complies with the following requirements in respect of the physical properties.

(a) 0.2% proof stress 250 kg/mm^2;

(b) Minimum elongation percent 12.

(3) Copper alloy shall not be used for temperatures above 225°C, where the valves are connected directly to the boiler. In the case of valves not connected directly to the boiler this temperature limitation may be increased to 260°C.

PART-III

184. Castings.— **(1)**All castings shall be smooth, sound and free from flaws or other injurious defects. Variations in thickness at any part shall be gradual and substantial fillets shall be provided.

(2) The body of a boiler mounting shall be connected to the boiler flange by a strong and stiff neck. In no case, the thickness of the neck of bronze mounting shall be less than 5 mm for sizes up to and including 19 mm bore or 6 mm size over 19 mm bore.

185. Packing of Cocks.—(1)The bodies of all cocks except those for pressure gauges shall be packed with any non-asbestos heat resisting material and shall be of substantial design and those over 25 mm bore shall have special provision, other than the gland for securing the plug.

(2) Water gauge column cocks may be any non-asbestos heat resisting material packed or solid plug type.

186. Covers and Spindles.—**(1)**Valves of 38 mm bore and above directly connected to boilers, and other valves of 63 mm bore and over where fitted with a cover shall have such cover secured by bolts or studs and the screwed portion of the spindle shall be outside the stuffing box. All valves for superheated steam shall be fitted with an external screwed spindle.

(2) (a) Where the covers of valves are secured by studs shall be screwed into the body with full thread for a length of at least one diameter.
(b) The stud holes shall not penetrate into the pressure space of any casting.

(3) Valves with screwed covers shall be fitted with suitable locking device to prevent rotation of the cover.

187. Direction of Operation.—Valves shall be clearly marked to indicate the direction of flow. Valves directly connected to boilers shall be fitted with indicators to clearly show whether the valve is closed or open and all valves shall open by anti-clockwise rotation.

188. Moving Parts.— The valves and spindles shall be efficiently guided and means shall be provided in every case to prevent them leaving their guides. The working parts shall have sufficient clearance to ensure freedom of movement under all conditions of service.

189. Flanges.—(1) Flanges shall be in accordance with the tables for the appropriate pressure (Appendix-F).

(2) In the case of safety valves the drilling, thickness and bolting of inlet flanges shall be in accordance with tables for the appropriate pressure and material and for the diameter of flange adopted. In the case of outlet flanges the pressure taken shall be the pressure on the outlet side of the valve.

(3) For the purpose of determining particulars of flanges for blow down and scum pipe fittings, the design pressure of the fittings shall be assumed to be design pressure of the boiler.

(4) All flanges shall be machined on the face, spot faced, or machined at the back, and the bolt holes shall be drilled.

190. Valve Seatings.— Where separate seats are fitted, they shall be efficiently secured and means shall be provided in every case to prevent the valves leaving their guides.

191. Chests and fittings in General.—(1) (a) All chests and fittings shall be smooth, sound and free from flaws, cracks or other injurious defects and after completion, the chests shall be hydraulically tested at minimum one and half times the maximum allowable working pressure of the valve for which they are intended.
(b) Hydraulic test shall be made with water which may contain a corrosion inhibiter, with kerosene or with other suitable liquid provided its viscosity is not greater than that of water at a test temperature not above 52°C.

(2) (a) (i) Valves may be fabricated from seamless steel pipes for pressures not exceeding 17.6 kg/cm^2(g) and temperatures not exceeding 426°C.The welding shall conform to regulation 97 and valve chest shall be stress relieved after fabrication.
(ii) Valves meant for use in pipe work may also be fabricated by welding from seamless steel pipes but no restriction as above regarding pressure and temperature shall apply to them provided the welding complies with all the relevant requirements of fusion welding such as stress relieving and radiographic inspection of the weld as prescribed in Chapter-4 of these regulations.

(b) The maximum allowable working pressure of the chests shall be determined by equation **(7/3)**, where the term '2 fE' shall be substituted by the term '1.8 x f'.

(3) The maximum allowable working pressure and the thickness of the bronze and cast Iron valve chests shall be determined by the following formulae, subject to the minimum thickness as specified in sub-regulation (2) of regulation 184.

$$P = \frac{R \times (T - C)}{4.5 \times D} \qquad \text{Equation (5/1)}$$

$$T = \frac{4.5 \times P \times D}{R} + C \qquad \text{Equation (5/2)}$$

Where,

P	is maximum allowable working pressure
R	is the minimum specified tensile strength of the grade of the material,
D	is the external diameter of the chest,
T	is the minimum thickness of the chest, excluding tolerance, and
C	is the minimum positive tolerance as specified hereunder:

For Bronze Chests	C = 1.5 mm
For Cast Iron Chests	C = 5 mm

(4) The maximum allowable working pressure and the thickness of the steel valve chests of circular cross-section shall be determined by the following formulae, namely: -

$$P = \frac{2f\,(T - C)}{D - T + C} \qquad \text{Equation (5/3)}$$

$$T = \frac{P \times D}{2f + P} + C \qquad \text{Equation (5/4)}$$

Where,
P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2(g)

f = maximum allowable stress as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs in kg/mm^2. In case of non-availability of the value, the following procedure for evaluating the allowable stress values shall be adopted.

For temperature at or below 454°C is the lower of the following two values:

$$f = \frac{E_t}{1.5} \qquad f = \frac{R}{2.7}$$

For temperature above 454°C the least of the following three values-

$$\text{(a) } f = \frac{E_t}{1.5} \qquad \text{(b) } f = \frac{S_r}{1.5} \qquad \text{(c) } f = S_c$$

Where,

E_t = Minimum value of yield point (0.2 per cent proof stress) at temperature 't',

R = Minimum specified tensile strength for the grade of steel concerned at room temperature,

S_r = the average stress for the grade of steel concerned to produce rupture in 100,000 hours.

If the width of the scatter band of results obtained when determining this value exceeds $\pm$ 20 per cent of the average value, then S_r shall be taken as 1.25 times the minimum stress at temperature 't' to produce rupture in 100,000 hours.

S_c = The average stress to produce an elongation (creep) for the grade of steel concerned of 1 percent in 100,000 hours at temperature 't'. For metal temperature 't' below 250°C values 'f' for 250°C shall be used.

Note: In case Sc values are not available in Material Standard and such materials are known to have been used in boiler in India or abroad, then for such materials, the allowable stress may be taken as the lower of

$$\frac{Et}{1.5} \quad \text{or} \quad \frac{S_r}{1.5}$$

Note: The allowable stress for cast steel shall be 80 per cent of that determined on the above basis.

D = the external diameter of the chest,

T = the minimum positive tolerance as specified hereunder:
For cast steel chest C = 5 mm
For forged or stainless chest C = 2.5 mm

Note: Over and above the calculated thickness, additional thickness needed for assembly stresses, Valve closing stresses, shapes other than circular and stress concentrations, shall be provided by the manufacturers to the satisfaction of the Inspecting Authority.

(5) (a) The number of valves and fittings which shall be made available to the Competent Person (excluding mechanical tests) shall be, following, namely:-

Table 5/1A

Serial No.	Size of valves and fittings	Number
(1)	*(2)*	*(3)*
1.	Up to and including 51 mm	10 per cent
2.	Over 51 mm and up to and including 76 mm	15% of the number of chests
3.	Over 76 mm and up to and including 114 mm	20% of the number of chests
4.	Over 114 mm	100 per cent.

(b) If the Inspecting Authority is satisfied that the manufacturer has adequate facilities for testing and Inspection of valves intended for service pressure exceeding 10.5 kg/cm^2(g) or temperature exceeding 204°C and actually tests each fitting at his works, the Inspecting Authority may, at his discretion, undertake test on a sample basis.

(6) The maximum allowable working pressure and the minimum thickness of the steel valve chest of spherical cross section shall be determined by the following formula, namely,

$$P = \frac{4f\,(T - C)}{D - 0.8\,(T - C)} \qquad \text{Equation (5/5)}$$

$$T = \frac{P \times D}{4f + 0.8\,P} + C \qquad \text{Equation (5/6)}$$

Where,

P = maximum allowable working pressure,

T = the minimum thickness of the chest,

D = the external diameter of the chest,

f = allowable stress for the material to be determined on the basis given in clause (d) above.

C = the minimum positive tolerance as specified hereunder:

For Cast Steel Chest C = 5 mm.

For forged or stainless steel chest C = 2.5 mm.

PART-IV

192. Special requirements for safety valves.— Safety valves, ordinary, high lift, and full lift, shall be so constructed that breakage of any part shall not obstruct the free and full discharge of steam from the boiler.

193.ordinary Lift Safety Valve.— (1) A safety valve in which the valve head lifts automatically a distance of at least D/24 with an over-pressure not exceeding 10% of the set pressure.

(2) There shall not be any mechanical stop which would prevent the valve head from being lifted a distance of at least D/8. D is the minimum bore of the body of seat.

194.High Lift Safety Valve.— (1) A safety valve in which the valve head lifts automatically a distance of at least D/12 with an over-pressure not exceeding 10% of the set pressure.

(2) There shall not be any mechanical stop which would prevent the valve head from being lifted a distance of at least D/8. D is the minimum bore of the body seat.

195. Full Lift Safety Valve.— (1) A safety valve in which the valve head lifts automatically a distance such that the area of discharge which limits the flow through the valve is between 100% and 80% of the minimum area at any section at or below the body seat.

(2) This lift is achieved by a rapid opening within an over pressure not exceeding 5% of the set pressure.

196.Discharge Capacity of Safety Valves.—(1)The rated discharge capacity of a safety valve which discharges saturated steam shall be calculated using the following equation;

$$E = CAP \qquad \text{Equation (5/7)}$$

Where,

E = is the rated discharge capacity of saturated steam (kg/h.)

P = is the highest pressure of any safety valve mounted on the boiler (bar absolute),

A = is the area (mm^2).

For the ordinary lift and high lift safety valve, "A" is the area of the minimum bore of the body seat. For full lift safety valve, "A" is the area of discharge described regulation 195 and its value can only be obtained from the safety valve manufacturers. "C" is a constant taken from the following table, appropriate to the type of the valve or as established by tests carried out in accordance with Appendix-G

Table 5/2

Serial No.	***Type of valve***	***Value of the constant 'C'***
(1)	*(2)*	*(3)*
1.	Ordinary lift	0.05
2.	High lift	0.10
3.	Full lift	0.24

(3) The rated discharge capacity of a safety valve which discharges superheated steam shall be calculated using the following equation :-

$$E_s = \frac{E}{\sqrt{\frac{1 + 2.7\,T_s}{1000}}} \qquad \text{Equation (5/8)}$$

Where,

E_s = is the rated discharge capacity of superheated steam (kg/h),

E = is the rated discharge capacity of saturated steam calculated using equation (5/7) (kg/h),

T_s = is the degree of superheat (°C)

Equation (5/8) may be used to determine the rated discharge capacity of safety valves at super-critical steam pressure. In these cases, the saturation temperature of the steam shall be taken as 375°C.

(3) (a) The Total peak load evaporation of a boiler shall be calculated on the basis of evaporation not less than 30 kg/hr/m^2 of heating surface (exclusive of super heater and non-steaming economiser).

(b) In the case of Waste Heat Boilers, however, when the evaporation per square meter of the heating surface is certified by the manufacturers to be less than 30 kg. The minimum number of safety valves required may be calculated on the basis of the actual maximum evaporation of the boiler.

197. Over Pressure of Safety Valves.— (1) The safety valves shall be so designed that they attain rated discharge capacity with the over pressure not greater than that given in regulation 193 to 195; provided that the safety valves which have a discharge area less than 80 per cent of the flow area, the over pressure at which the design lift is attained shall not exceed 10 percent of the set pressure.
(2) For safety valves having discharge area 80 per cent of more of the flow area, the over pressure at which the design lift is attained shall not exceed 5 per cent of set pressure.

198. Pressure Drop (Blow Down).— (1) The safety valves shall be reset at a pressure at least 2.5% below, but not more than 5% below the safety valves set pressure.
(2) The 5% limit shall be increased to 6% for set pressures up to 25 kg/cm^2 and 10% for valves having a body seat bore less than 32 mm.

199. Mountings of Safety Valves.—**(1)**(a)Safety valves shall be mounted without any intervening valve on pads or branches used for no other purpose. The axis of the valve shall be vertical.
(b) The cross – sectional area of the bore of each pad or branch shall be at least equal to the area of the bore at the inlet of the safety valve, or where two or more safety valves are mounted on the same pad or branch, at least equal to the sum of the areas of the inlet bores of all the safety valves.

(2) (a) Branches shall be as short as possible so as not to impair proper action of the safety valves or impose any undue stress on the branches at their point of attachment to the boiler.
(b) Nothing shall obstruct free flow to the safety valve. Branches, particularly when full lift safety valves are mounted on them, should be radiused at the inlet.
(c) The inlet and outlet flanges shall be drilled in accordance with the approximate table in Appendix-F for the diameters of flanges adopted.

200. Openings in Shell.—(1) No accessories other than those integral with the Safety Valve shall obstruct the openings in the boiler shell.
(2) Discharging steam shall have direct access to the safety valve without flowing through internal pipes.

201. Discharge Passage.—(1) (a) The safety valve discharge pipes shall comply with the requirements of sub-regulations (2) , (3) and (4) of this regulation.
(b) The discharge pipe shall be as short and straight as possible and be fitted with open drain to prevent accumulation of water in the pipe. Suitable arrangement shall be provided in the discharge pipe system so that the discharge can readily be heard by the Boiler Attendant.

(2) Where a waste steam–pipe is fitted the pipe and the passage leading to it shall have a cross-sectional area not less than the minimum combined area of the safety valves required by regulation 196.

(3) For full lift valves, the area of waste steam pipe and passage leading to it shall have a cross-sectional area not less than twice "A", or such area above this minimum as maybe required for valves having a higher approved constant, where "A", "E" and "P" are as defined in regulation 196.

(4) (a) The area of the discharge pipe from an economiser safety relief valve shall be at least twice the area of the valve seating.
(b) Where the discharge from several economiser safety relief valves is connected to the main discharge pipe, the diameter of the main discharge pipe shall be designed to prevent accumulation of pressure due to the formation of steam under the particular conditions of temperature and pressure which may be applicable.

202. Drainage.—(1) For each enclosed safety valve chest, a means of draining shall be provided.

(2) The drain pipe shall be laid with a continuous downward gradient clear of the boiler to a place where the discharge is visible and cannot do injury to any person.

203. Moving Parts.—(1) The valves and spindles shall be efficiently guided and means shall be provided in every case to prevent their lifting out of their guides.
(2) The working parts shall have sufficient clearance to ensure freedom of movement under all conditions of service. The spindle shall not be fitted with a stuffing box.

204. Bearings for Levers.— (1) The bearings of the levers of lever valve shall be so designed as to allow free working of the valve under all condition of service.
(2) Where the lever is mounted on pin bearings, the holes in the lever shall be bushed with non-corrodible metal, or the pins shall be of non-corrodible metal.

205. Attachments of Weights and Springs.—(1) In a lever and weight safety valve, the weight shall be in one piece and attached to the lever in such a way that the safety valve cannot be over loaded.

(2) (a) In the case of spring loaded safety valves, washers or ferrules shall be fitted under the adjusting screws so that the valves cannot be over loaded when under the steam. Interference with load on the spring after the safety valve has been adjusted shall be prevented by the fitting of a ferrule under the adjusting screw collar, or by using a lock nut on the adjusting screw which shall be further safe-guarded by means of a padlock or other suitable device.
(b) Where springs are in tension, links or the suitable stops shall be fitted to prevent the spring being extended a greater amount than that corresponding to a valve lift of D/4.

Where, D = diameter of valve seating.

206. Easing Gear.— Safety valves shall be so arranged that they can be eased off seats when under pressure and the easing lever shall positively lift the valve.

207. Lift.— Safety valves shall be capable of being lifted a distance such that the area of the discharge edge shall not be less than the minimum aggregate area "A" in regulation 196.

208. High and Low Water Alarms.— High and low water alarms shall be adjusted so that the alarm is sounded with the water level visible in the gauges.

209. Final Settings.— Before leaving the maker's works, each safety valve shall be adjusted to blow-off at the specified pressure.

210. Adjustment of Safety Valve Set Pressure.— The set pressure of a safety valve may be adjusted using air or other gas as the test medium provided that the safety valve has been subjected previously to hydraulic test in accordance with the requirement of sub-regulation(1) of regulation 191.
211.Change of Safety Valve Set Pressure.— The spring in a safety valve shall not be reset for any pressure more than 5% above or below that for which the valve is marked and the set pressure may be changed to the satisfaction of registering authority.

212. Materials.—(1)(a)The springs shall be manufactured from steel made by the Acid Open Hearth or Electric Process and the Chemical composition shall be within the following limits:

Table 5/3: Carbon Steel

Serial No.	Element	Minimum (Percent)	Maximum(Percent)
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Carbon	0.90	1.20
2.	Silicon		0.30
3.	Manganese	0.45	0.80
4.	Sulphur		0.050
5.	Phosphorus		0.050

Table 5/4: SILICON MANGANESE STEEL

Serial No.	Element	Minimum (Percent)	Maximum(Percent)
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Carbon	0.5	0.65
2.	Silicon	1.50	2.00
3.	Manganese	0.70	1.00
4.	Sulphur		0.050
5.	Phosphorus		0.050

Table 5/5: ALLOY STEEL

Serial No.	Element	***Grade I***	***Grade II***	***Grade III***	***Grade VI***
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	Carbon %	0.55 to 0.65	0.46 to 0.54	0.55 to 0.65	0.55 to 0.65
2.	Manganese %	0.70 to 1.00	0.70 to 0.90	0.70 to 1.00	0.70 to 1.00
3.	Silicon %	0.10 to 0.35	0.10 to 0.35	0.10 to 0.35	1.70 to 2.10
4.	Chromium %	0.60 to 0.90	0.80 to 1.10	0.40 to 0.60	0.20 to 0.40
5.	Molybdenum %	--	--	0.15 to 0.25	0.20 to 0.30
6.	Vanadium %	--	0.15 min.	--	--
7.	Nickel %	--	--	0.40 to 0.70	--
8.	Phosphorous %	--	--	--	--
9.	Sulphur %	--	--	--	--

Table 5/6: TUNGSTEN ALLOY STEEL

Serial No.	**Element**	**H12**		**H21**	
		Min.	Max.	Min.	Max.
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	Carbon %	0.30	0.40	0.26	0.36
2.	Manganese %	0.20	0.60	0.15	0.40
3.	Phosphorus max %	-	0.03	-	0.03
4.	Sulphur max %	-	0.03	-	0.03
5.	Silicon %	0.80	1.25	0.15	0.50
6.	Chromium %	4.75	5.50	3.00	3.75

7.	Vanadium %	0.20	0.50	0.30	0.60
8.	Tungsten %	1.00	1.70	8.50	10.00
9.	Molybdenum %	1.25	1.75	-	-

(b) The manufacturers shall supply an analysis of each cast when required by the Inspecting Authority to do so. Should independent analysis be required, these shall be made at the rate of one per cent.

(c) All springs shall be formed hot and suitably hardened and tempered.

(d) All the springs above 16 mm bar diameter shall be formed hot and the springs below 16 mm bar diameter shall be formed hot or cold. The springs shall be suitably hardened and tempered.

(2) Torsion bars shall be manufactured from steel which shall have a yield point of not less than 141 kg/mm^2.

Note: Special steels developed by individual manufacturers may be accepted by the Chief Inspector of Boilers at their discretion.

213. Dimensions.—(1) For ordinary lift valves, the compression or extension of safety valve springs required to load the valves to the set pressure shall not be less than one quarter of the diameter of the valve due consideration being given in the case of spring loaded level safety valves to the ratio of leverage.

(2) The proportion of unloaded length to external diameter of the spring shall not exceed 4:1.

(3) These requirements do not apply to full lift and high lift safety valves.

214. Determination of Maximum Allowable Working Pressure.—(1)The maximum allowable working pressure to be allowed for steel springs of round, square or rectangular section shall be determined from the following formulae for springs in extension.

(a) Round section ---

$$P = \frac{10{,}000\ \pi d^3}{DACK} \qquad \text{Equation (5/9)}$$

(b) Square Section ---

$$P = \frac{33{,}333 d^3}{DACK} \qquad \text{Equation (5/10)}$$

(c) Rectangular section ---

$$P = \frac{160{,}000\ B^2\ H^2}{DACK\ (3B + 1.8H)} \qquad \text{Equation (5/11)}$$

Note: For Springs in Compression, the maximum allowable working pressure calculated by the above equation may be increased by 25 per cent.

Where, (all dimensions in inches):-

$$K = \frac{4 (D - 1)/d}{D} + \frac{0.615}{D} \qquad \text{Equation (5/12)}$$

(In case of rectangular section substitute B for d)

P = maximum allowable working pressure in lb. Square inch (set pressure)
A = Loading area of valve,
D = diameter of round or side of square steel,
B = Breadth of wire (radial to spring axis).
H = Depth of wire (parallel to spring axis).
D = Mean diameter of coil,

$$C = \text{Constant} = \frac{L_1 + L_2}{L_1} \qquad \text{Equation (5/13)}$$

L_1 = Initial compression or extension of the spring to give the required loading (P x A),
L_2 = the further compression or extension of the spring to give the lift as defined in regulations 193 to 195 and 207.

EXAMPLES:

C = 2 where compression or extension of spring to give the required loading is ¼ diameter of valve.

C = 1.5 where compression or extension of spring to give the required loading is ½ diameter of valve.

C = 1.25 where compression or extension of spring to give the required loading is full diameter of valve.

Note: (1) The above formulae are based on the maximum allowable safe stress of 5,624 kg/cm^2(g) on the section of the springs under extension and 7,030 kg/cm^2(g) where they are in compression.

(2) The above values of "C" apply only to the case of "full-lift" Safety Valves, where L_2 is equal D/4 in case of "high-lift" and "ordinary lift" Safety Valves, respective values of "C" may be worked out by using appropriate values of L_2.

(2) In the case of torsion bars, the maximum shear stress as calculated from the following formula shall not exceed 55 kg/mm^2.

$$f_s = \frac{TDC}{2J} \qquad \text{Equation (5/14)}$$

Where,
f_s = Shear stress
T = Torque at set pressure,
D = Outside diameter of the bar,

J = Polar moment of inertia of the section the bar, and

$$C = \frac{\text{Angle of twist at full lift valve}}{\text{Angle of twist at set pressure}}$$

(as furnished by the manufacturer).

The dimensions of sleeve transmitting the torque shall be of substantial proportions for the material used.

215. Test.—(1)The permanent set in the spring (defined as the difference between free height and height measured ten minutes after the spring has been compressed solid three additional times, after pre-setting at room temperature) shall not exceed 0.5% the free height.

(2) Torsion bars shall not show a permanent distortion after being twisted to an angle fifty per cent in excess the working angle.

216. Extension Springs.— Extension springs shall be made from round section wire.

217. Number of Effective Coils.— The number of effective or free coils in a compression or extension spring shall be determined from the following formulae:

(i) For Round or Square wire

$$N = \frac{KCd^4}{SD^3} \qquad \text{Equation (5/15)}$$

(ii) For Rectangular Wire

$$N = \frac{66B^3H^3K}{(B^2 + H^2)\,SD^2} \qquad \text{Equation (5/16)}$$

Where,

N = Number of effective coils,
K = Compression or tension in inches at set pressure,
C = 22 for round, 30 for square steel,
d = diameter or side of square steel in 16th of an inch,
S = load on spring in lbs. at blow off pressure,
D = mean diameter of coil in inches,
B= breadth of wire in 16th of an inch,
H= Depth of wire in 16th of an inch.

218. Spacing of Coils.—The space between the coils when the valve is lifted to $1/4^{th}$ of its diameter, shall be not less than 1.6 mm for full lift valves and 0.8 mm for ordinary and high lift valves.

219.Finishing of Ends.—Compression springs shall have their ends ground flat and smooth and at right angles to the axis of the springs over the full circumference so that when placed on end on a horizontal plane the springs will stand perpendicular.

PART-V

220.Lever valves.— Where the valve is operated by means of a lever, whether hand or mechanically controlled, the lever shall be of ample strength and the bearings shall be so designed as to allow free working of the valve under all conditions of service.

221. Steam stop valve.—(1) (a) The stop valve connecting the boiler or super heater to the steam–delivery pipe shall be located as near the outlet from the final superheater header as is convenient and practicable or in case of boilers without super-heaters as close as practicable to the drum.
(b) Where two or more boilers are connected with a steam receiver or any other vessel, a steam stop valve shall be fitted between the boiler and such receiver or vessel.

(2) (a)Steam stop valves shall be attached direct to the boiler shell or to suitable pads or stand blocks and the neck or the valve chest shall be reasonably short and of strong construction.
(b) The steam stop valve may also be attached to a stand pipe, a connecting pipe or the super-heater header.
(c) The attachment may be made by bolted flanges or butt-welded joints. Such butt- welded joints shall be suitably stress relieved, where necessary:

Provided that in the case of a larger boiler in which it is proposed for the purpose of drainage or owing to obstruction to connect the steam–pipes to the steam stop valve at a higher level than would be obtained under this regulation, a vertical stand pipe not exceeding 5 diameters in height will be permitted between the stop valve and the boiler. Such stand pipes shall be of strong construction and of wrought iron, mild steel, or cast steel. The flanges of wrought or mild steel pipes shall be welded to the pipes, and there shall be no branch on the stand pipe for any other connection:

Provided also that in the case of large boiler in which it is desired to fit a tee piece for the purpose of providing a branch connection between the stop valve and the boiler, such a tee piece may be so fitted, the tee piece shall be of strong construction, of wrought iron, mild steel, or cast steel and shall not exceed 2½ diameters in height and a stop valve shall be fitted direct to each tee piece branch.

(3) When two or more boilers are connected to a common steam main and there are no combined stop and isolating valves fitted to them an automatic isolating valve shall be compulsory. In the case of boilers fitted with welded pipes, fitting of an independent automatic isolating valve shall be compulsory.

PART -VI

222. Blow-down cock or valve and pipes.— (1) The blow-down cock or valve shall be of substantial construction.
(2) The waste pipe attached to the cock or valve shall not be bound fast in arch or brick work and shall discharge at a point where there is no danger of injury to any person.
(3) These pipes shall not be connected to a pipe common to another boiler.
(4) The continuous blow-downs may, however be connected to a common header discharging freely to an adequately vented tank or sump.
(5) The headers shall be of sufficiently large cross- section and the blow- off tank shall be provided with a vent pipe free from valves and of sufficient size to prevent accumulation of pressure. If, however, the tank is intended for collecting flash steam, a safety valve of adequate capacity shall be provided.
(6) The tank shall be so located that all parts will be accessible for inspection.

223 Blow-Down mountings.—(1) Each boiler shall be fitted with a suitable blow-down valve or cock placed at, or as near as practicable, to the lowest point of the boiler.

(2) (a) For locomotive, vertical and marine type boilers, the valve or cock shall be attached direct to the boiler or to a suitable pad or stand pipe.

(b) For water tube boilers the valve or cock shall be outside the brick work with a substantial steel pipe between it and the mud box.

(3) For Cornish and Lancashire boilers, the cocks or valve may be attached to a cast steel elbow pipe of substantial section bolted to a suitable stand pipe or pad welded to the boiler. But cast iron elbow pipes shall not be permitted.

224.Blow-Down Valve or Cock.—(1) Each valve or cock shall be fitted with a device which shall clearly indicate its open and closed positions, and any key or similar device for operating the valve or cock shall be such that it cannot be removed unless the valve or cock is fully closed.

(2) The locking feather shall be secured by welding.

(3) Cocks fitted with taper plugs shall be of the bolted cover type with separate packing glands.

PART -VII

225.Water Gauges.—(1)Every boiler shall have two means of indicating the water in it, out of which one shall be conventional gauge glass:

Provided that in the case of boiler drums below 91 cm diameter where there is difficulty in fitting two water gauges, two test cocks and a glass water gauge shall be fitted.

(2) (a) The lowest visible part of the glass of the water gauge and lower test cocks shall be fixed at safe working level.

(b) For locomotive type and vertical boilers this shall not be less than 50 mm above the highest part of the firebox roof plate. Minimum length of the visible portion of the gauge glasses shall be 200 mm.

(c) The length may be increased depending upon the capacity of the boiler by the Inspecting Authority.

(3) (a) Glass water gauges shall be so placed as to be easily seen and reached by the boiler attendant.

(b) The fittings of glass water gauges and test cocks shall be of substantial make with large passage ways through them to facilitate cleaning.

(c) The gauge cocks when open shall have their handles in a vertical direction and each handle at its junction with the plug shall be plainly marked with a deep line to indicate the direction of the passage way through the plug.

(d) When detachable handle are provided arrangement shall be made to prevent incorrect fitting of the handles.

226. Drains.— A drain cock or valve with a suitable discharge pipe shall be fitted to each water gauge.

227. Protectors.—(1) Where tubular glass water gauges are fitted, substantial protectors shall be provided.

(2) The glass shall be suitably treated to prevent splintering.

228. Glass Size.—Tubular water gauge glasses shall be not less than 13 mm and not more than 19 mm outside diameter.

229**. Safety Devices**.— Water gauge glass mountings shall be fitted with self-closing devices in the bottom arms and it is recommended that a similar device may be fitted in the top arm.

230. Gauge Columns.—Where the gauges are mounted on a column, there shall be no connecting passage between the top and bottom arms of the column unless valves or cocks are fitted between the columns and the boiler.

231. Isolating Cocks.— Where isolating cocks or valves connecting water gauge pipes to the boiler are fitted, they shall be not less than 25 mm bore and of the bolted cover type with separate packing gland.

PART -VIII

232. Pressure Gauges Dials.— (1) For pressure upto35 kg/cm^2 (g), pressure gauge dials shall be graduated in kg/cm^2(g) from zero to twice the pressure as nearly as may be practicable.

(2) For pressure exceeding 35 kg/cm^2(g),the range of the graduation shall be from zero to one and a half times the maximum allowable working pressure, as nearly as may be practicable, but in no case shall the maximum graduation on the gauge be less than 70 kg/cm^2 (g).

(3) The scale on the dial shall be clearly and permanently marked in kg/cm^2 (g).

(4) The maximum allowable working pressure shall be marked in red on the dial of each pressure gauge.

(5) (a) Where the gauge is compensated for a head of water between the gauge and the boiler connection, the amount of such compensation shall be marked on the dial. Pressure gauge shall be calibrated within an accuracy of +1 percent.
(b) Boiler pressure gauges shall not be less than 150 mm in diameter.

(6) The travel of the pointer of the dial gauge shall not exceed 325°.

233. Connections.— All pressure gauges shall be fitted with a syphon pipe and a cock or valve integral with, or adjacent to, the gauge in such manner that the gauge may be shut off and removed whilst the boiler is under steam.

234. Gauge Cocks.— The handles of the gauge cocks shall be parallel to the pipes in which they are located when the cocks are open and marks shall be cut on the shank of the cock indicating open position.

235.Test Connections- Competent Person's Pressure Gauge Attachment.— (1)Every boiler shall be fitted with a valve or cock carrying in a vertical position a receiving screw for attachment of the Competent Person's pressure gauge.

(2) The receiving socket shall be tapped for M/20 x 1.5 metric threads and shall be fitted with an easily removable cap.

PART -IX

236. Fusible Plugs.—(1)Fusible plugs shall be of sufficient height and fitted in such a position as to give early protection to all parts of the boiler liable to damage by the direct application of furnace heat in the event of shortness of water.

Note: For example - In Lancashire boilers the fusible plugs shall be in the crowns of the furnaces from 305 mm to 457 mm in front of the brick work fire bridge.

(2) (a) On boilers having wet back reversing chamber, a minimum of two fusible plugs shall be fitted; one on the crown of the reversing chamber and the other on one of the tube plates. On boilers not having wet back reversing chamber, at least one fusible plug shall be provided on the front end tube plate.
(b) The plug shall be fitted in such a way that in the event of fusion of the plug, the pressure inside the boiler shall push the pellets out.

237.Type.— (1) Fusible plugs shall consist of an outer body with a central conical passage.

(2) The smallest part to be not greater than 13 mm for plugs suitable for pressures up to 7 kg/cm^2(g) and not greater than 10 mm for plugs for pressures exceeding 7 kg/cm^2 (g).

(3) The passage shall be closed by a plug secured by an annual lining of fusible alloy so that the plug may drop clear if the lining melts.

(4) The portion of the body carrying the fusible metal shall preferably be detachable from the base to allow of easy replacement without removing the whole fitting from the boiler.

238. Material.—(1) The non-fusible portions of the plug shall be of bronze except where the nature of the boiler water precludes the use of non-ferrous material.

(2) The fusible metal shall be of an alloy melting readily at a temperature not less than 66°C in excess of the saturated steam temperature at the design pressure of the boiler.

239. Attachment to Boiler.— (1) Wherever practicable, fusible plugs shall be screwed into the boiler plates from the water side.

(2) The screwed portion shall have threads of Whitworth form not more than 11 per 25 mm.

PART -X

240.Feed Valves.— (1) Feed check valves shall be of the non-return type.

(2) Where the valve is not of screw-down non-return type, a separate screw-down valve shall be provided.

(3) The discharge from the feed check valve or from the internal feed pipe (if provided) shall be above low water level and in the case of Lancashire and Cornish boilers, shall be at least 152 cm beyond the fire bridge:

Provided that the aforesaid restriction regarding the position of feed discharge level shall not apply in the case of water tube boilers.

241. Operating Position.— Feed check valves or regulating valves shall be so arranged as to enable them to be satisfactorily operated from the boiler floor.

242. Requirements as to Feed Apparatus in certain cases.— In the case of a battery of boilers connected to a common feed range, the requirements ofregulation181 in respect of the number of feed apparatus shall be considered to have been fulfilled provided a total supply of feed water, not less than the combined maximum continuous rating of all active boilers can be maintained even if any one of the sources of power supply fails.

CHAPTER -6
BOILER AND SUPERHEATER TUBES, HEADERS AND OTHER PARTS

PART-I

243. Material and Construction of Tubes.— The requirements shall comply with regulation 122.

244.(1)(a)(i) The maximum allowable working pressure of the tubes shall be determined by the following formula: -

$$P = \frac{2f\,(T - C)}{[D - (T - C)]} \qquad \text{Equation (6/1)}$$

Where,

T = minimum thickness of tubes, that is, nominal thickness less the permissible negative tolerance in mm,

C = 0.75 mm for working Pressure up to and including 70 kg/cm^2 (g)or

C = 0 for working Pressure exceeding 70 kg/cm^2 (g).

P = Maximum allowable working Pressure of boiler in kg/cm^2 (g),

D = External diameter of tube in mm,

f = maximum permissible stress values as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs in kg/cm^2. In case of non-availability of the value, the following procedure for evaluating the permissible stress values shall be adopted.

(ii) The minimum required thickness of tubes shall be determined by the following formula:

$$t = \frac{P \times D}{2 \times f + P} + C \qquad \text{Equation (6/2)}$$

Where,

t = minimum thickness of tube in mm,

C = 0.75 mm for working pressure up to and including 70 kg/cm^2 (g)or

C = 0 for working pressure exceeding 70 kg/cm^2 (g).

P = maximum allowable working Pressure of boiler in kg/cm^2 (g),

D = External diameter of tube in mm,

f = maximum permissible stress values as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs in kg/cm^2. In case of non-availability of the value, the following procedure for evaluating the permissible stress values shall be adopted.

(A) For temperature at or below 454°C,

$\frac{T_s}{2.7}$ or $\frac{E_t}{1.5}$ whichever is lower

(B) For temperature above 454°C

$\frac{S_r}{1.6}$ or S_c whichever is lower

Where T_s = minimum tensile strength of the material at room temperature,

E_t = yield point (0.2 % proof stress) at working metal temperature 't',

S_r = the average stress to produce rupture in 100,000 hours and in no case more than 1.33 times the lowest stress to produce rupture at the working metal temperature,

S_c = the average stress to produce an elongation of 1 percent (creep) in 100,000 hours, at the working metal temperature.

Note: In case S_c values are not available in Material Standard and such materials are known to have been used in boilers in India or abroad, then for such materials the allowable stress may be taken as the lower of

$$\frac{E_t}{1.5} \quad \text{or} \quad \frac{S_r}{1.6}$$

(b) The working metal temperature shall be taken as following, namely:-

(i) for integral economiser tubes, the maximum water temperature for which the part of the element is designed plus 11°C.

(ii) for furnace and boiler tubes, the saturation temperature corresponding to the working pressure plus 28°C.

(iii) for convection super heater tubes, the maximum steam temperature for which the part of the element is designed plus 39°C.

(iv) for radiant super heater tubes the design maximum steam temperature plus 50°C.

(2) However, in no case, the thickness of tubes as supplied shall be less than those given in the table below (subject to tolerances specified in sub-regulation (5) of regulation 47 and sub-regulation (5) of regulation 49:

TABLE 6/1

Serial No.	Outside diameter	Seamless Hot finished	Seamless Cold drawn or electric resistance welded
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Upto and including 32 mm	2.9 mm	2.03 mm
2.	Over 32mm upto and including 51 mm	3.25 mm	2.34 mm
3.	Over 51mm upto and including 76 mm	3.35 mm	2.64 mm
4.	Over 76 mm upto and including 89 mm	3.25 mm	3.25 mm
5.	Over 89 mm upto and including114 mm	3.66 mm	3.66 mm

In the case of coiled tubes for boilers of forced circulation type, the minimum thickness of tubes as supplied may, however, shall be as follows:

Table 6/2

Serial No.	Outside diameter of tubes in mm	Minimum thickness
(1)	(2)	(3)
1.	Upto and including 29 mm.	1.62 mm.
2.	Over 29 mm. Upto and including 35 mm.	1.83 mm.
3.	Over 35 mm. upto and including 42 mm	2.34 m.

(3) (a) Tubes that are hot or cold bent for parts of boilers, including economizers, furnace walls, superheaters and reheaters, shall comply with this clause and suitably heat treated as under:

For Carbon steel / Alloy steel (except P-91 and Austenitic Stainless steel)

- If percentage thinning is more than 25% - Post Bend Heat Treatment (PBHT) required.
- If Outer Diameter (OD) is less than 141.3 mm and R/D ≤ 1.30 – PBHT required.
- If Outer Diameter (OD) is more than 141.3 mm and R/D ≤ 2.5 – PBHT required.

For P-91 and Austenitic stainless steel – requirements as specified in the material specifications shall be followed.

Where, R is the mean radius of the bend to the centre line of the tube (in mm) and D is the outside diameter of the tube (in mm).

Butt welds shall not be permitted within bends.

Thinning and departure from circularity limits shall be demonstrated by one of the following methods.

(a) relevant and satisfactory service experience;

(b) a procedure test;.

(c) by measurement of 2% of the bends, including the first bend of each shift.

The method selected shall be at the option of the manufacturer.

(b) Thinning on tube bends shall comply with the following:

(i) At any location around the bend extrados, the reduction in thickness (in per-cent) below the calculated minimum permissible design thickness of the straight tube, except where permitted by (ii), shall not exceed:

$$\frac{100}{\frac{4R}{D} + 2}$$

Where,

R is the mean radius of the bend to the centre line of the tube (in mm).

D is the ordered outside diameter of the tube (in mm).

(ii) Bend thickness below the minimum value required under (i) shall be permitted in cases where the manufacturer can demonstrate by bursting tests carried out on at least three bends that the strength of the bend is not less than that of the straight tube.

(iii) Where the amount of thinning at any location around the bend extrados on cold formed bends exceeds 25% of the actual thickness of the tube on the straight the bends shall be suitably heat treated. The actual thickness of the same plans as the line of the extrados at each end of the bend.

(c) The departure from circularity at the bend apex shall not exceed 10% for bends performed in a single bending operation and 15% for bends which are hot pressed after the primary, bending operation.

The departure from circularity (in percent) shall be calculated from:

$$\frac{D_{max} - D_{min}}{D} \times 100$$

Where,

D_{max}= is the maximum outside diameter measured in the tube bend apex (mm),

D_{min}= is the minimum outside diameter measured at the same cross section As D_{max} (mm)

D is the ordered outside diameter of the tube (in mm).

PART-II

245. Material and construction of Headers and similar pressure parts.— The materials and construction shall comply with Chapter-2 and Chapter-3.

246. Rectangular Headers symmetrical in form.— (1) The maximum allowable working pressure shall not exceed the smaller of the value obtained from the following formula:

(a) $$P = \frac{cf(t - C_1)^2}{b^2}$$ Equation (6/3)

(b) $$P = \frac{6.25t^2.f.E}{w^2}$$ Equation (6/4)

Where, P = maximum allowable working pressure,
t = thickness,
b = internal breadth between the supporting sides of the header,
c = 3.413 for wrought steel and 2.926 for steel castings,
Where the sides are corrugated or otherwise reinforced by substantial supports so that the length of the portion between the corrugations or supports does not exceed b, shall be taken as 5.82 for wrought steel and 5.12 for steel castings,
f = permissible stress at working metal temperature as given in the table 6/3 under sub-regulation (3),
c_1 = 0.08 cm,
w = internal width of the header between the tube plate and the Opposite side,
E = efficiency of ligaments between the holes.

(2) If the faces of the headers are machined locally at the tube holes or hand holes, the thickness at the part may be as much as 4.8 mm less than given by the above equation; but irrespective of the thickness obtained by the use of the formulae, the thickness of the headers at the tube holes shall not be less than:-

$$t = \sqrt{(C \times d + C_1)} \qquad \text{Equation (6/5)}$$

where, t = thickness,
d = diameter of the hole,
C = 0.2235 mm,
C_1 = 6.4 mm.

In no case shall the thickness be less than 8 mm except that in small patches not exceeding 322 mm^2 in area, the thickness may be 50 percent of the thickness used in the Equations (6/3) and (6/4)

(3) The permissible stress at working metal temperature shall be as given in the table below:-

Table 6/3: Permissible Stress at Working Temperature for Rectangular Section Headers

Serial No.	Working Metal Temperature in degrees	Cast steel 44-45 kg/mm^2	Carbon and Alloy Steels
	C	kg/cm^2 (g)	The lower value obtained in each case at the specified temperature calculated on the following basis:
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	288	703	For temperatures at or below 454°C T.S / 2.7 or E_t / 1.5 For temperatures above 454°C S_r / 1.6 or S_c
2.	316	633	
3.	343	562	
4.	371	532	
5.	399	505	
6.	427	475	
7.	454	443	
8.	482	309	

Where, Ts = minimum tensile strength of the material at room temperature,

Et = yield point (0.2% proof stress) at the working metal temperature 't',

Sr = the average stress at the temperature 't' to produce rupture in 100,000 hours and in no case more than 1.33 times the lowest stress to produce the rupture in 100,000 hours,

Sc = the average stress at the temperature 't' to produce an elongation of 1% (creep) in 100,000 hours.

(4) The working metal temperature shall be taken as follows:

(a) For saturated steam and water drums and headers, the saturation temperature corresponding to the working pressure of the boiler plus 28°C.

(b) For superheater headers, the designed maximum steam temperature for the header plus 28°C.

(5) (a) Where headers are adequately protected from the gases of combustion or swept by such gases in the third or subsequent pass of a boiler, the working metal temperature shall be taken as the saturation or designed maximum steam temperature as defined above, whichever applies.

(b) A covering or refractory or insulating material which may be liable to become dislodged shall not be deemed adequate protection.

(6) (a)The ends of rectangular headers may be formed integral with the header or attached by welding.

(b) The maximum allowable working pressure for the flat ends shall be calculated by the following formula: -

$$P = \frac{f\,(t - C)^2}{d^2 K} \qquad \text{Equation (6/6)}$$

where, P = Maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g),
f = maximum permissible stress values as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs (kg/cm^2),
t = thickness of the plate at the weakest part in mm,
d = the least width between the walls of the rectangular header in mm,
C = 1 mm,
K = 0.32 for ends integral with or flanged and butt welded to the header,
= 0.40 for ends directly strength welded to the header in an approved manner.

247. Headers irregular in form.— (1) In cases where the headers are of such irregular form as to render the application of a formula for the determination of thickness impracticable, the manufacturer shall show the suitability of the headers for the working conditions by indicating practically the maximum internal hydraulic pressure which a header, made to the same design and of similar material, will withstand without permanent deformation.

(2) The maximum working pressure for similar headers may then be determined by the following formulae:-

Permissible stress at working metal temperature

$$P = P_1 \times \frac{\text{Permissible stress at working metal temperature}}{F \times C} \qquad \text{Equation (6/7)}$$

Where,
P = The maximum allowable working pressure in lbs. per sq. in.,
P_1 = The maximum internal hydraulic pressure withstood without permanent deformation,
F = 1.75 for wrought steel and 2 for cast steel,
C = 15500 for wrought steel of 24 tons per sq. in. minimum ultimate tensile stress,
= 16500 for wrought steel of 26 tons per sq. in. minimum ultimate tensile stress,
= 18000 for wrought steel of 28 tons per sq. in. minimum ultimate tensile stress,
= 21000 for wrought steel of 32 tons per sq. in. minimum ultimate tensile stress,
= 22000 for wrought steel of 34 tons per sq. in. minimum ultimate tensile stress,
= 15500 for cast steel of 28 tons per sq. in. minimum ultimate tensile stress.

248. Cylindrical Headers.— (1) Where cylindrical headers are provided, their maximum allowable working pressure shall be determined by Equation (6/1).

(2) The attachment of ends and the method of calculating the maximum allowable working pressure shall be in accordance with clause (b) of sub-regulation (6) of regulation 246, subject to the following modifications:-

K = 0.19 for ends integral with or flanged and butt welded to the header.
= 0.28 for ends directly strength welded to the header in an approved manner, and
d = internal diameter of the header.

The required thickness shall be determined by the following formula:

$$t = d \times \sqrt{\frac{P \times K}{f}} + C \qquad \text{Equation (6/8)}$$

Where,

P = maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g),

f = maximum permissible stress values as available in the governing codes of the Country of the material to which it belongs (kg/cm^2),

t = thickness of the plate at the weakest part in mm,

C = 1 mm,

K = 0.19 for ends integral with or flanged and butt welded to the header.

= 0.28 for ends directly strength welded to the header in an approved manner,

d = internal diameter of the header.

CHAPTER -7

PIPES AND FITTINGS

249. Pipes.—(1)(a) Steam-pipes may be of carbon steel, cast steel, alloy steel and nickel alloys.

(b) Pipes may be solid drawn (cold or hot finished), butt welded or electric resistance welded.

(2) Where, material used is in conformity with the code of the country of manufacture and in accordance with provisions of these regulations, the permissible stress figures specified in the code at different temperatures may be accepted in lieu of figures computed from the data required to be furnished under regulation 256 in any of the following cases, namely:-

(a) Where a certificate is furnished from the Inspecting Authority to the effect that the steel complies with requirements of the steel grade (to be specified by the Inspecting Authority) and that the permissible stress for the working condition as allowed for in the code of the country of manufacture falls within the permissible limits under these regulations.

(b) Where the basis upon which these stresses have been arrived at is made available and such basis is not found as to give rise to stresses higher than those permissible under the regulations.

(c) Where pipes have to be fabricated by longitudinal fusion butt electric arc welding of plates rolled to shape, the limits provided for butt welded pipes in Table 7/4 under regulation 255 shall not apply.

(d) The requirements other than those relating to the minimum thickness of shell for fusion butt welding provided in Chapter-12 shall be applicable to such pipes.

(3) Notwithstanding anything contained in Chapter-7, the hydraulic test for pipes in maker's premises may be dispensed with by the Inspecting Authority:

Provided that these pipes have been fully tested by non-destructive examination by radiographic or ultrasonic techniques:

Provided further that in the case of pipes having internal diameter 1000 mm and more, the plates used for the manufacture of pipes and the long seam welds of pipes are fully tested by non-destructive examination like ultrasonic or radiographic testing and the soundness of pipes both in the parent material and in the weld is established in the maker's premises; and the whole component of the pipes, after completion of any further fabrication and erection at site, are hydraulically tested at a pressure not less than 1.5 times the maximum allowable working pressure of the piping system:

Provided also that in the event of detection of any defect after conducting hydraulic test of these pipes at site, it shall be the responsibility of the manufacturer to repair or replace the defective pipes, as may be deemed necessary by the Inspecting Authority.

(4) Electric fusion welded pipes in which the butt-welds are fully radiographed or ultrasonically tested need not be hydraulically tested in the shops provided the pipe system as a whole is hydraulically tested at site to the requisite test pressure in accordance withregulation292.

(5) In the case of fusion welded pipes, test plates to represent all welded seams shall be attached at each end of longitudinal seam and tested in accordance with the Chapter -12 provided that one test plate may represent a lot of pipes up to 60 m in length and of the same grade of material and same thickness of the pipe subject to the same heat treatment.

PART-I

250.Material of steel pipes.—(1) (a) The pipes shall be made from steel made by an Open Hearth or Electric Process or by any of the Oxygen Processes.

(b) Hot finished seamless pipes may, however, be made of Bessemer Steel.

(c) Bessemer Steel shall not be used for pressures exceeding 21 kg/cm² or temperatures exceeding 260°C and If the Bessemer process is used, the steel shall be made by a manufacturer approved by Inspecting Authority.

(d) When pipe is used for temperatures exceeding 399°C the steel shall be of non-segregated or fully killed type.

(2) Carbon and alloy steel pipes shall not be used for design temperatures exceeding those given in Table 2/1 of regulation30.

(3) For design temperature over 427°C, precaution shall be taken to ensure that the surface condition of the pipe is suitable for such requirements.

(4) (a) The material from which seamless pipes are made, shall conform to appropriate specifications of pipes as in regulation 49 and electric resistance welded pipes are made, shall conform to the appropriate specification of tubes as in regulation 30.
(b) The materials from which butt welded pipes are to be made shall conform to the requirements of Table 7/3 under regulation 253.

251. Condition of pipes.—(1)All pipes shall be commercially straight, free from longitudinal seaming, grooving, blistering or other injuries surface marks and the ends of the pipes shall be cut square.

(2) The pipes shall be made within the limits of tolerances as given below:-

Table 7/1

Serial No.	Class	Tolerance on		
		Outside diameter		Nominal thickness
		Up to and including 51 mm	Over 51 mm	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	Seamless or Electric Resistance Welded(*E.R.W)	As per regulation 49.		
2.	Butt welded	± 1%	± 1%	+ no limitation - 12.5%

PART-II

252. Number of sets of mechanical tests .— (1) The number of pipes on which mechanical tests are to be performed shall be as follows:-

Table 7/2

Seamless pipes	As per regulation 49
Welded pipes	2 per cent of the lengths of pipes as made.

(2) In the case of pipes for designed temperatures over 454°C, every pipe over 114 mm outside diameter shall be tested.

253. Tests.— (1) For pipes up to and including 102 mm Nominal bore, flattening test shall be as per requirements of Chapter-2as under,-

(a) For cold drawn seamless construction – Sub-regulation (4) of regulation 48**.**

(b) For hot finished seamless construction – Sub-regulation (10) of regulation 49.

(c) For Electric resistance welded pipes – As per relevant material specifications.

For pipes where the ratio between the wall thickness and the diameter would not permit the maintenance of the distance between the flat surfaces specified in the above regulation, this shall be limited to 2/3rdofthe bore of the pipe.

(2) For cold Bend Test for pipes over 102 mm Nominal bore, a strip not less than 38 mm wide cut circumferentially from one end of each selected pipe shall when cold withstand, without showing either crack or flaw being doubled over in the direction of original curvature round a bar, the diameter of the bar being:

For pipes up to and including 10 mm thick 3 Times the thickness
For pipes over 10 mm thick 4 Times the thickness

(3) For Bend Test on the Weld; a strip not less than 38 mm wide cut circumferentially from one end of each selected pipe with the weld near the middle of the strip, shall when cold withstand, without showing either crack or flaw, being doubled over in the direction of original curvature round a bar, the diameter of the bar being equal to eight times the thickness of the test piece, the weld being placed at the point of maximum bending.

In cases where the outside diameter of the pipe is less than 8 times the wall thickness, the diameter of the former shall be equal to 4 or 2/3rd of the nominal bore of the pipe, whichever is less.

(4) Additional Tests; In case a pipe selected for testing fail in any one or more of the tests specified above, two further tests of the same kind may be made from the same or another pipes from the same batch. In case either of these further tests fail, the pipes represented may be reheated and then re-tested. If the repeat tests are satisfactory, the pipes shall be accepted provided they comply with other requirements, but if failure again occurs, the pipes which the test pieces represent shall be rejected.

(5) Tensile Test shall be as per Chapter-2.

(6) Test for Valves and Fittings shall be as per sub-regulation (5) of regulation 191.

Table 7/3: Carbon Steel

Serial No.	Kind of pipes	Butt welded pipes						Sulphur percentage (maximum)	Phosphorus percentage (maximum)
		Ultimate tensile strength in kg/mm^2		Minimum elongation percentage					
				On 203 mm		On 51 mm			
		Not less than	Not more than	6mm thick & over	Less than 6 mm thick	6 mm thick & over	Less than 6 mm thick		
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
1.	Strips cut from the pipes clear of the welds and tested in their curved position	35	44	20	18	32	30	0.05	0.05
2.	Test lengths taken from finished pipes (ends of pipes to be plugged for grips)	35	44	25	23	-	-	0.05	0.05

3.	Selected Samples cut transversely	Ultimate tensile strength in Kg/Sq. mm		Minimum elongation per cent on 203 mm			Sulphur percentage (maximum)	Phosphorus percentage (maximum)
4.		Not less than	Not more than	13mm thick & over	Less than 13mm thick and not less than 6 mm thick	Less than 6 mm thick		
5.		36	44	23	20	18	0.05	0.05

254. Method of manufacture, heat treatment and marking.— (1) On completion of any work which involves heating, whether for hot bending of the pipe or for any other similar purpose, the pipe shall be carefully annealed.

(2) (a) The cold drawn seamless carbon steel pipes and welded carbon steel pipes shall be supplied in normalised condition.

(b) Hot finished seamless carbon steel pipes shall be supplied in hot finished condition or in normalised condition at the option of the manufacturer.

(c) The seamless alloy steel pipe either cold finished or hot finished and welded pipes shall be supplied in normalised and tempered condition.

(d) By agreement between the users and the manufacturer, the pipes may be delivered in a condition other than normalised and tempered condition in which case they shall be suitable for subsequent manipulation and the user shall be informed of the heat-treatment necessary to give required properties.

(3) (a) (i) Pipe bending and forming (reducing or swaging) operation shall be done by any hot or cold method and to any radius which shall result in a surface free from cracks, buckles or other defects as determined by the method of inspection specified in the design.
(ii) A post bending or post forming heat treatment for carbon steel material is required with a nominal wall thickness in excess of 19 mm unless the bending or forming operation are performed and completed at normalizing temperatures, where no further heat treatment is required.
(iii) The heat treatment where required, shall be normalised or stress relieved, as the case may be.

(b) A post bending or post forming heat treatment shall be required for all ferritic alloy steel material with nominal pipe size 100 mm and larger or with a nominal thickness 13 mm or greater.

(c) (i) If hot bending or forming is performed the material shall receive normalize and temper or tempering heat-treatment as required by the design.
(ii) For cold operation, tempering heat-treatment shall be applied.

(4) Marking shall be carried out in accordance with regulation 329**.**

255. Steam pipes and fittings.— The pressure and temperature limits within which pipes, tees, branches, etc., are to be used, shall be in accordance with Table 7/4as given below:

Table 7/4: Maximum allowable working pressure and temperature

Serial Number	**Material group as per Regulation 8**	**Method of manufacture**	**Maximum allowable working pressure**	**Maximum permissible temperature**	**Product Form**
				°C	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	M1/Gr1, M1/Gr2	Cold drawn seamless	No restriction	As per Table 2/1 of Regulation 30	Straight, bends or fittings
2.		Hot finished seamless	No restriction	As per Table 2/1 of Regulation 30	-do-
3.		Butt welded [Max. nominal bore allowable 102mm]	21 kg/cm^2 (g)	260	-do-
4.		Electric Resistance welded	No restriction	As per Table 2/1 of Regulation 30	-do-
5.	Cast Steel	Castings	No restriction	454	-do-
6.	M3/Gr1, M3/Gr2, M4/Gr1	Cold drawn seamless and Castings	No restriction	As per Table 2/1 of Regulation 30	-do-
7.	M5A/Gr1	Cold drawn seamless and hot finished seamless	No restriction	As per Table 2/1 of Regulation 30	-do-

256. Steel pipes.— The maximum allowable working pressure allowed on steel pipes shall be determined as per the following formula: -

(a) Where the outside diameter is the basis for calculation.

$$P = \frac{2 f E (t - C)}{D - t + C} \qquad \text{Equation (7/1)}$$

Where,

t = minimum thickness of pipe (mm),

P = maximum allowable working pressure (kg/cm^2 (g)),

f = allowable stress as provided under regulation 170(kg/cm^2),

D = outside diameter of pipe (mm),

E = efficiency factor,

= 1.0 for seamless and for electric resistance welded steel pipes and for electric fusion welded steel pipes comply with the requirements of Chapter-2 in which the weld is fully radiographed or ultrasonically tested,

= 0.95 for electric fusion welded steel pipes complying with the requirements of Chapter-2,

= 0.90 for welded steel pipes for values of t up to and including 22 mm,

= 0.85 for welded steel pipes for values of t over 22 mm and up to and including 29 mm,

= 0.80 for welded steel pipes for values of t over 29 mm,

C = 0.75 mm.

The minimum thickness of pipe required shall be as per the following formula:

$$t = \frac{P \times D}{(2 \times f \times E) + P} + C \qquad \text{Equation (7/2)}$$

Where,

t = calculated minimum required thickness of pipe (mm),

P = maximum allowable working pressure (kg/cm^2 (g)),

f = allowable stress as provided under regulation 170(kg/cm^2),

D = outside diameter of pipe (mm),

E = Ligament efficiency as per regulation 171,

C = 0.75 mm.

(b) Where the inside diameter is the basis for calculation.

$$P = \frac{2 f E (t - C)}{d + t - C} \qquad \text{Equation (7/3)}$$

Where,

t = minimum thickness of pipe in mm,

P = maximum allowable working pressure (kg/cm^2 (g)),

f = allowable stress as provided under regulation 170 (kg/cm^2),

d = inside diameter of pipe (mm),

E = efficiency factor,

= 1.0 for seamless and for electric resistance welded steel pipes and for electric fusion welded steel pipes comply with the requirements of Chapter-2 in which the weld is fully radiographed or ultrasonically tested,

= 0.95 for electric fusion welded steel pipes complying with the requirements of Chapter-2,

= 0.90 for welded steel pipes for values of t up to and including 22 mm,

= 0.85 for welded steel pipes for values of t over 22 mm and up to and including 29 mm,

= 0.80 for welded steel pipes for values of t over 29 mm,

C = 0.75 mm.

The minimum thickness of pipe required shall be as per the following formula:

$$t = \frac{P \times d}{(2 \times f \times E) - P} + C \qquad \text{Equation (7/4)}$$

Where,

t = calculated minimum required thickness of pipe (mm),

P = maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g),

f = Allowable stress as provided under regulation 170 (kg/cm^2),

d = inside diameter of pipe (mm),

E = Ligament efficiency as per regulation 171,

C = 0.75 mm.

257. Cast steel pipes.— (1) The material shall comply with regulations 50 to57**.**

(2) The maximum allowable working pressure allowed on cast steel pipes shall be as per the following formula: -

$$P = \frac{2S\,(t - 0.15D - C)}{D} \qquad \text{Equation (7/5)}$$

Where,

t = minimum thickness,

P = Maximum Allowable Working Pressure,

D = External diameter of pipe,

S = Allowable working stress as specified in Table 7/5 or regulation 249,

C = 0.64 cm.

Table 7/5: Maximum Permissible Working Stress for Carbon and Alloy Cast Steel Pipes

Lower value obtained in each case at the specified temperature calculated on the following basis:-	
For service temperature at or below 454°C	$\frac{T.S.}{2.7}$ or $\frac{E_t}{1.5}$ and $\frac{E_t}{1.5}$ or $\frac{S_r}{1.5}$ or S_c
For service temperature above 454°C	$\frac{E_t}{1.5}$ or $\frac{S_r}{1.5}$ or S_c.

Where

T.S. = Minimum Tensile strength of the material at room temperature,

E_t = Warm yield point (0.2% proof stress) at temperature t,

S_c = The average stress at the service temperature to produce an elongation of 1% (creep) in 100,000 hours,

S_r = The average stress at the service temperature to produce rupture in 100,000 hours at the temperature and in no case more than 1.33 times the lowest stress to produce rupture at service temperature.

PART-III

258. Flanges of carbon steel pipes.—(1)The material for carbon steel flanges, where forged, cast or cut from the plates (excluding branches forged integral with the pipes) shall be made of steel produced by an Open Hearth or Electric process or any of the Oxygen processes.

(2) Carbon steel flanges shall not be used for temperatures exceeding 454°C and such flanges shall be made without a weld and free from lamination or other defects secured by welding.

(3) Blank flanges shall be of mild steel or cast steel and shall be not less in thickness than the flanges to which they are attached. The material shall comply with the requirements specified in relevant regulations of chapter-2 or Chapter-4 of these regulations.

259. Flanges of alloy steel pipes.— (1) (a) The material for alloy steel flanges where forged, cast or cut from plates (excluding branches forged integral with the pipes), shall be made from the steel produced by an Open Hearth or Electric process.

(b)Flanges shall be made without a weld and shall be free from lamination or other defects.

(c) The material of alloy steel flanges shall comply the provisions of regulation 30.

(d) The material for flanges shall be similar to that of the pipes to which they are to be attached.

(e) The flanges are to be so designed that the total stress induced in them does not exceed the maximum permissible stress as per criteria mentioned in regulation 170.

(2) Blank flanges of alloy steel shall be not less in thickness that the flanges to which they are to be attached and the material shall be similar to that of the flanges.

260.Non-ferrous flanges.— (1) The material for non-ferrous flanges shall be of bronze.

(2) The chemical composition shall comply with the requirements of clause (iv) of sub-regulation (1) of regulation 183.

(3) When flanges are attached to copper pipes by brazing, they shall be secured in such additional way like forming a conical bore in the flange so that the resistance to withdrawal from the flange does not depend wholly on the brazing.

261. Screwed on flanges.— (1) Where flanges are secured by screwing, the screw thread on the pipes and in the flanges shall be arranged to end at a point just inside the back of boss of the flange and after the flange has been screwed on, the pipe shall be expanded into the flange by a roller expander.

(2) Such screwed and expanded flanges may be used for steam for a maximum allowable working pressure of 31.5 kg/cm^2 (g) and maximum temperature of 399 ^{0}C and for feed for a maximum allowable working pressure of 42 kg/cm^2 (g).

262. Loose flanges.— (1) (a)Loose flanges may be used where the joints are made by metal faces integral with ends of the pipes and alternatively these joints may be welded or seal welded.

(b) The loose flanges shall conform to the table given in Appendix-F.

(2) Where the joint is formed by integral flanges, after machining these shall be not less in thickness than the designed thickness of the pipe as calculated by Equation (7/2)

263. Welded on flanges.— (1) Where flanges are welded on, the welding shall be done by the oxy-acetylene or metal arc process; the latter with covered electrodes which shall comply with regulations 71 to76.

(2) (a)The proportion of the weld shall be as indicated in the Figs.7/10 to 7/34(part V of this chapter) for the following types as mentioned in the Table below,-

Type	1. Welding Neck Flange, Fig.7/10.
	2. 'Face and Back' welded – on flange for metal arc welding. fig. 7/26.
	3. 'Bore and Back' welded- on flange for metal arc welding. fig. 7/27 and 7/28.
	4. 'Face and Fillet' welded- on flange for metal arc welding. fig. 7/29.
	5. 'Bore and Fillet welded- on flange for metal arc welding. fig. 7/30 and 7/31.
	6. 'Slip on' welded- on flange for metal arc welding. fig. 7/32.
	7. 'Slip on' welded- on bossed flange for oxy-acetylene welding. fig. 7/33.
	8. Socket welded flange, Fig.7/34. The Flange shall not be a tight fit on the pipe.

(b) The maximum clearance between the bore of the flange and the outside diameter of the pipe shall be 3 mm at any point, and the sum of clearance diametrically opposite shall not exceed 5 mm.

Note: All dimensions shown in the figures of types 1 to 7 relate to finished sizes.

The design conditions for each type are as follows:

Types 1, 2 and 3 flanges for all maximum allowable working pressure and temperature conditions.

Types 4 and 5 flanges for all pressure conditions up to and including 42 kg/cm^2 (g) and design temperature not exceeding 399°C.

Types 6 and 7 flanges for all pressure conditions up to and including 17.6 kg/cm^2 (g) and temperature not exceeding 399°C except that Bossed flanges of type 6 shall not be used on pipes over 304 mm in nominal bore, nor Bossed flanges of type 7 on pipes 152 mm in nominal bore.

Type 8 flanges for all maximum allowable working pressure and temperature conditions and this type shall be used only for pipes up to and including 51 mm nominal bore. These flanges shall not be used where severe erosion or corrosion is expected to occur.

(3) Type 1,2,3,4 and 5 Carbon Steel types flanges welded on by the metal arc process shall have the welds stress relieved where the design depth of the weld recess is greater than 20 mm and all welds joining flanges to alloy steel pipes shall be stress relieved.

(4) Where type 1 flanges are attached by oxy-acetylene welding, the welds shall be normalised in accordance with the following requirements:

(a) Welds in mild steel pipes shall be normalised by heating the metal to a temperature between 900° and 950°C, the temperature then being maintained for not less than two minutes for pipes up to and including 102 mm bore, and for not less than five minutes for pipes over 102 mm bore.

(b) Welds in pipes made from the alloy steel shall be normalised by heating the metal to a temperature between 925° and 975°C, the temperature then being maintained for not less than two minutes for pipes up to and including 102 mm bore, and for not less than five minutes for pipes over 102 mm bore.

(c) The higher temperatures of between 950° and 975°C, shall be used for alloy steels having a carbon content up to and including 0.12 percent and the lower temperatures of between 925° and 950°C shall be used for alloy steels having a carbon content of more than 0.12 percent.

(d) After normalising the joint shall be covered with a suitable muff or asbestos cloth to ensure slow and even cooling.

(e) The normalising of welds in pipes up to 102 mm bore may be carried out with welding flames the temperature being judged with the aid of a colour card, or measured by means of one or more thermo-couples or an optical pyrometer.

(f) The normalising of welds in pipes over 102 mm bore shall preferably be carried out in a portable pipe normalising furnace or muffle, the temperature being measured by means of one or more thermo-couples or an optical pyrometer.

(g) The width of the zone to be heat treated to the specified temperature shall extend at least 13 mm on either side of the weld reinforcement.

(5) The procedure to be observed in the stress relieving of welds shall be in accordance with regulation 123 and stress relieving shall be carried out by any of the following methods:-

(a) (i) Local heating using a portable muffle furnace, induction coils or other suitable appliances and due care shall be taken to apply heat uniformly over the area to be treated.

(ii) The use of procedures not providing adequate control such as manual operated gas torches are not permissible.
(iii) The temperature shall be measured by the thermo-couples pinned, welded or otherwise suitably attached to the surface of the pipe and where necessary, protection from flame impingement shall be taken.

(b) The temperature of the joint during heating in a stationary industrial furnace shall be measured by thermo-couples appropriately placed within the furnace as to give a true measure of the joint temperature.

264. Standard flanges.— The size and thickness of flanges and the number and size of their bolts shall be as shown in Appendix-F.

265. Joints.— (1) These regulations provide for ordinary bolted flange joints and special types of joints may be used, subject to the approval of the Inspecting Authority or Chief Inspector, as the case may be.

(2) Welded butt joints of pipes or socket welded joints for pipes, valves and fitting shall be made by arc welding process and post weld heat treated effectively as per regulation 123.

(3) Heat treatment shall be carried out by one of the following methods:-

(a) (i) Local heating using a portable muffle induction coils, or other suitable heating appliance.
(ii) Due care shall be taken to apply heat uniformly over the area to be treated.
(iii) The use of procedures not providing adequate control such as manual operated gas torches are not permissible.
(iv) The temperature shall be maintained symmetrically over peripheral band of metal of a minimum width of three times the width of the butt welded preparation.
(v) The temperature shall be measured by thermo-couples pinned, welded or otherwise suitably attached to the surface of the pipe and, where necessary, protected from flame impingement.

(b) In case of heating in stationary furnace, temperature of the joint shall be measured by thermo-couples so disposed with in the furnace as to give a true measure of the joint temperature.

(c) In case of the materials made to the foreign codes or standards are accepted under clause (a) of sub-regulation (2) of regulation 3, the method of heat treatment shall conform to that specified in the codes or standards.

(4) Such Butt-welded joints conform to Fig. 7/10.

266. **Tests on completed welds on pipelines**.— (1) For tests on completed welds on pipelines, pipelines shall be divided into following two classes, namely:-

(a) Class-I: Pipelines for service conditions in which any one of the following limits are exceeded.

(i)	Design temperature	218°C
(ii)	Maximum allowable working Pressure	17.6 kg/cm^2(g)
(iii)	Feed water pressure	24.6 kg/cm^2 (g)

(b) Class II: Pipelines for service conditions in which none of the foregoing limits is exceeded.

(2) For identification of welds, the welders' identification mark shall be stamped without indentation, or stencilled adjacent to each completed weld.

267. **Tests for Class I pipelines**.—(1) Where the completed pipelines are not tested by the application of hydraulic pressure, the welds shall be subjected to the following inspection procedure, namely:-

(a) (i) For piping of over 102 mm bore, all butt-welds shall be subjected to non-destructive examination by radiographic or other approved methods.
(ii) The entire circumference of the first five welds made by each welder shall be non-destructively examined and if these are found to be satisfactory and Competent Person is satisfied with the welding techniques, methods of control and supervision employed, relaxation in the extent of non-destructive examination may be considered, but this relaxation shall in no case permit the non-destructive examination of less than one-third of the circumference of each of remaining welds made by the welder concerned.

(b) For piping of 102 mm bore and under, but not less than 38 mm bore, five percent of the butt-welds made by each welder with a minimum of two welds per welder, selected at random shall be subjected to non-destructive examination by either radiographic or other approved methods or may be cut out for visual examination and bend tests.

(c) For piping of less than 38 mm bore, special tests are not normally required but two percent of the welds by each welder on a pipeline may be cut out from the pipe-line for visual examination and bend tests.

(2) Where the completed pipelines are tested by the application of hydraulic pressure, the welds shall be subjected to the following inspection procedure, namely:-

(a) For piping of over 102 mm bore, ten percent of the welds made by each welder on a pipeline with a minimum of two welds per welder, selected at random, shall be subjected to non-destructive examination by radiographic or other approved methods.
(b) For piping of 102 mm bore and under, but not less than 38 mm bore, two per cent of the welds made but each welder on a pipeline with a minimum of one weld per welder, selected at random, shall be subjected to non-destructive examination by radiographic or other approved methods or may be cut out for visual examination and bend tests.
(c) For piping of less than 38 mm bore, special tests are not normally required, but two percent of the welds by each welder on a pipeline may be cut from the pipeline for visual examination and bend tests.

268. **Tests for Class II pipelines**.—(1)All pipelines under this classification shall be subjected to hydraulic test on completion of erection.

(2) (a) On completion of the first ten production welds made by each welder, one of the welds shall be cut out for test purposes or alternatively, the welder shall prepare a test specimen made up of two similar lengths of piping welded in a position as closely representative of a selected production weld as is practicable.
(b) The test specimen shall be subjected to visual examination and bend tests.

(3) Two percent of the remainder of the welds made by each welder shall be selected at random and cut out for test purpose, or, alternatively the welders shall prepare a test specimen made up of two similar lengths of piping welded in a position as closely representative of a selected production weld as far as practicable and the test specimen shall be subjected to visual examination and bend tests.

(4) Notwithstanding anything contained in sub-regulations (2) and (3), the bend tests shall be dispensed with, in case the welds have been non-destructively tested in the following manner:

(a) For piping of over 102 mm bore, five per cent of the welds made by each welder on a pipeline with a minimum of two welds per welder, selected at random shall be subjected to a non-destructive examination by radiographic or other approved methods.

(b) For piping of102 mm bore and under, one per cent of the welds made by each welder on a pipeline with a minimum of one weld per welder, selected at random shall be subjected to non-destructive examination by radiographic or other approved technique.

269. **Re-tests**.— (1) If any test specimen is unsatisfactory, two further weld specimen for re-test shall be selected from the production welds and subjected to tests.

(2) In the events of failure of any of the re-test specimens, the production welds carried out by this welder subsequent to the previous tests shall be subject of special consideration.

270. **Socket weld joints**.— (1) Socket weld joints may be used with carbon and low alloy steel pipes not exceeding 60.3 mm. outside diameter.

(2) Such welds shall not be used where fatigue, severe erosion or severe corrosion is expected to occur.

(3) The maximum allowable working pressure of the socket weld fittings shall be determined in accordance with equation (7/1) (regulation 256).

(4) The thickness of the socket weld fittings shall not be less than 1¼ times the nominal thickness of pipe and the material shall be compatible with the associated piping.

271. **Butt welded joints**.— (1) Butt welded joints as applicable shall be subjected to non-destructive examination by radiographic, radioscopy or other approved methods such as ultrasonic testing including phased array ultrasonic testing, magnetic particle inspection or liquid dye penetrant inspection.

(2) When radioscopic examination is to be performed in lieu of radiography on welded components, the following requirements shall be met:-

(a) A written procedure shall be submitted for approval to the Inspecting Authority which shall contain the following:-

(i) material and the thickness range;
(ii) equipment qualifications;
(iii) test object scan plan;
(iv) radioscopic parameters;
(v) image processing parameters;
(vi) image display parameters;
(vii) image archiving requirements;
(viii) accept-reject criteria (code reference);
(ix) performance evaluation;
(x) Operator identification.

(b) The system shall be aided with an image processor to enhance the quality of the radioscopic images and system performance quality shall exhibit-

(i) a thin section contrast sensitivity of 3%;
(ii) a thick section contrast sensitivity of 2%;
(iii) a spatial resolution of 3 line pairs per mm;.
(iv) IQI sensitivity - 2% of the joint thickness when wire IQI's are to be used, the wire diameter axis shall be oriented along the axis of the least sensitivity of the system.

(c) Radioscopes are to be properly marked to co-relate with particular part of joint represented.

(d) The radioscopic examination data shall be recorded and stored on videotape, magnetic disk or optical disk or any other electronic storage device at the maker's plant for a sufficient period after the date of radioscopic examination as specified by the Inspecting Authority, Efficient radioscopic examination

record recall shall be made available at any time over the record retention period and shall be traceable to the test objects.

(e) When repair has been performed as a result of radioscopic examination, the repaired areas shall be re-examined using the same radioscopic technique to evaluate the effectiveness of the repair.

(f) To aid in proper interpretation of the radioscopic examination data, the details of the technique used shall accompany the data. As a minimum, the information shall include the approved procedure requirements and system performance test data

PART-IV
STEAM-PIPE FITTINGS AND CONNECTIONS

272. Wrought Bends.— The minimum wall thickness at any point on the pipe bend shall be determined according to either of the following methods, namely :-

(a) (i)The minimum wall thickness at any point in the finished bend shall not be less than required by equation (7/2) or (7/4) given in regulation 256.

(ii) The bend thinning allowance shall be selected based on the manufacturing process to ensure the minimum thickness requirements after bending.

(iii) The bend thinning allowance thus selected is to be provided on all parts of the cross section of the pipe circumference without any detrimental effects on the final product.

(b) The minimum required thickness t_m of a bend, after bending, in its finished form, shall be determined in accordance with equation (i) or (ii), namely:-

(c)

$$t_m = \left(\frac{P \times D}{2 \times (f \times e / I) + P} \right) + C \quad \text{[equation (i)]}$$

When outer diameter 'D' is the basis for calculation

$$t_m = \left(\frac{P \times d}{2 \times (f \times e/I) - P} \right) + C \quad \text{[equation (ii)]}$$

When Inner diameter 'd' is the basis forcalculation

where,

t_m = minimum wall thickness of a bend in mm,

P = maximum allowable working pressure in kg/cm²(g),

D = outside diameter of pipe in mm,

d = inside diameter of pipe in mm,

f = allowable stress as provided under regulation 170 in kg/cm²,

e = efficiency factor,

= 1.0 for seamless and for electric resistance welded steel pipes and for electric fusion welded steel pipes complying with the requirements of Chapter-2 in which the weld is fully radiographed or ultrasonically tested,

= 0.95 for electric fusion welded steel pipes complying with the requirements of Chapter-2,

= 0.90 for welded steel pipes for values of t (minimum thickness of pipe) up to and including 22 mm,

= 0.85 for welded steel pipes for values of t (minimum thickness of pipe) over 22 mm and up to and including 29 mm,

= 0.80 for welded steel pipes for values of t (minimum thickness of pipe) over 29 mm,

C = 0.75 mm.

$$I = \frac{[4x (R/D) - 1]}{[4x (R/D) - 2]}$$ {at the intrados (inside of bend)},

$$= \frac{[4x (R/D) +1]}{[4x (R/D) +2]}$$ {at the extrados (outside of bend)},

= 1.0 {at the side wall of the bend centre line},

Where, R = Bend radius of pipe bend in mm (see figure below),
D= outside diameter of pipe

Thickness variations from the intrados to the extrados and at the ends of the bend shall be gradual and the minimum thickness requirements calculated above should be met at the extrados, intrados and bend centre line of the finished bend (see figure below).

The minimum thickness at the ends of the bends shall not be less than the requirements of equation (7/2) or (7/4) given in regulation 256 and the bend thinning allowance shall be selected based on the manufacturing process to ensure the minimum thickness requirements after bending.

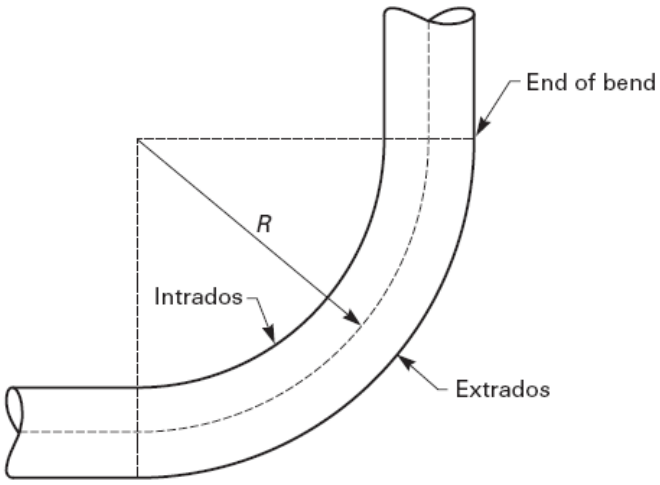
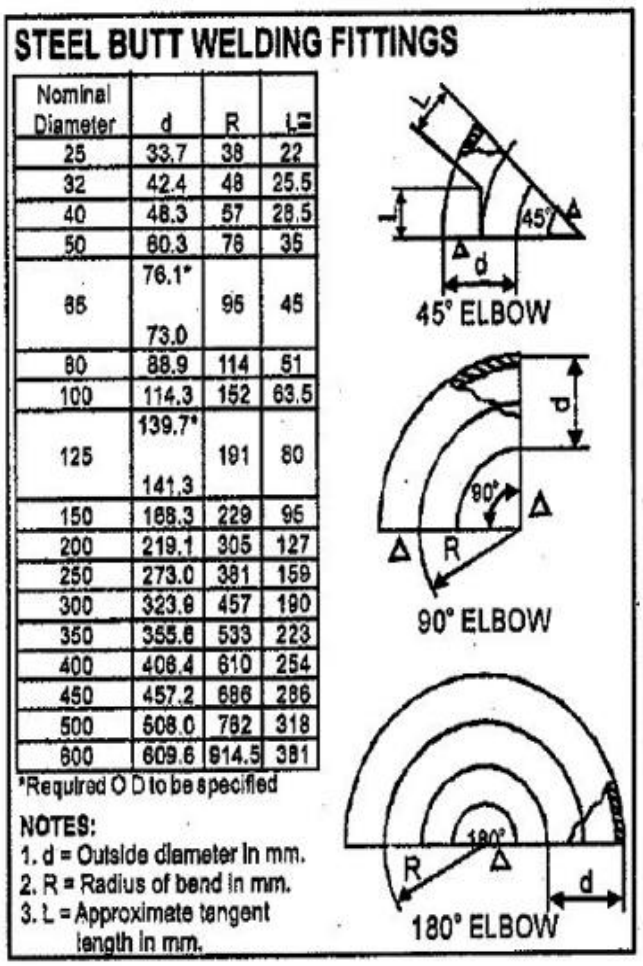


Fig. 7/1

273. Butt welding fitting.— The butt- welding fittings shall conform to the dimension and tolerances given in the figure and table given below:



Nominal Diameter	d	R	L
25	33.7	38	22
32	42.4	48	25.5
40	48.3	57	28.5
50	60.3	76	35
65	76.1* 73.0	95	45
80	88.9	114	51
100	114.3	152	63.5
125	139.7* 141.3	191	80
150	168.3	229	95
200	219.1	305	127
250	273.0	381	159
300	323.9	457	190
350	355.6	533	223
400	406.4	610	254
450	457.2	686	286
500	508.0	762	318
600	609.6	914.5	381

*Required O D to be specified

Fig. 7/2: Steel Butt Welding Fittings – Regulation 273

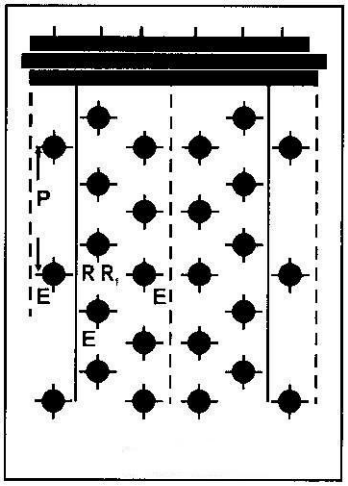
PART-V

274.Steel butt Welded fittings.— (1) (a) Branches, bosses and drain pockets welded to the pipes shall conform to the requirements of regulations 148 to 152.

(b) Branches shall not be welded to any main at an angle of less than 60°.

(2) (a) If the thickness of the main or branches of a single or multiple branch piece is less than given by the Equation(7/6),external reinforcement shall be provided.

(b) Such reinforcement may take the form of multiple radial plates of 'horse shoe' form or the form of collars or other reinforcement, approved by the Inspecting Authority or Chief Inspector as the case may be, applied to or around the junction between the branch and the main.



(3) (a)Thickness where no external reinforcement is provided; where more than one branch is attached to a pipe, the opening of each branch shall be projected perpendicularly on the axis of the main and the distance between each pair of these projection measured. If the distance so measured between two branches is less than the sum of their bores, the two branches are deemed to affect each other; if this distance is equal to or greater than the sum of their bores, the two branches are deemed not to affect each other and in calculating the reinforcement required, each branch is to be considered in turn together with all the branches by which it is affected.

(b) In case a branch not affected by any other branch, where no external reinforcement is to be applied to a branch piece the thickness of the branch shall be determined from Equation (7/6).

$$t_m = \frac{PD}{(2SE + P)X} + C \qquad \text{Equation (7/6)}$$

Where, tm = nominal thickness of the branch less the permissible negative tolerance,

P = Maximum allowable working pressure,

S = Maximum permissible stress values available in the governing codes of the country of the material to which it belongs,

E = Efficiency factor given in regulation256.

$X = 1 - B(1 - 0.7 \sin y)$ Equation (7/7)

B = ratio of bore of branch to bore of main

y = angle between branch and main in degrees

D= outside Diameter

C = 0.75 mm

The values of t_m derived from Equation (7/6) is the minimum thickness and further provision shall be made for any minus tolerance.

No reinforcement is required if –

$$B \text{ is less than } \frac{Y}{Y + 90} \qquad \text{Equation (7/8)}$$

(c) In case a branch affected by one or more other branches (see Fig. 7/6), determine the 'X' values for each branch alone from equation (7/7). Let 'X' be the value for the branch under consideration and X_a, X_b, the value for the other branches.

Then $X_1 = 1 - C (1 - X_a)$
$X_2 = 1 - C (1 - X_b)$ Equation (7/9)

Where, C is a factor the value of which is to be taken from Table 7/6.

Table 7/6

Serial No.	$\frac{L}{d_1 + d_2}$	C
(1)	(2)	(3)
1.	1 or greater	0
2.	0.9	0.10
3.	0.8	0.34
4.	0.7	0.66
5.	0.6	0.80
6.	0.5	0.90
7.	0.4	0.94
8.	0.3	0.97
9.	0.2	0.98
10.	0.1	0.99
11.	0.0	1

(L = distance between projections of bores, d_1 and d_2)

Intermediate values by linear interpolation:

It is to be specially noted that a branch may form part of two distinct, multiple branches, when its thickness shall be the greater of the thickness calculated for it as a component of each multiple branch.

The thickness of each branch which is a component of a multiple branch shall be determined from Equation (7/10). Equation (7/6) shall not apply:

$$* t_m = \frac{Pd}{2 (Se + P) X} \times \frac{1}{X_1 . X_2} + C \qquad \text{Equation (7/10)}$$

Where C = 0.75 mm.

*****SHAPE OF PROFILE - Unless the weld is dressed flush, there shall be external weld reinforcement, preferably within the limits recommended in Table 7/7 below and this reinforcement shall be substantially symmetrical about the centre line of the joint and the shape of the reinforcement may vary according to the type of electrode or welding technique used and the welding position, but shell in all cases be of smooth contour, the profile running out smoothly into the pipe on each side without notching or reduction of thickness of the pipe at the edges of the weld.

Table 7/7: Amount of weld Reinforcement

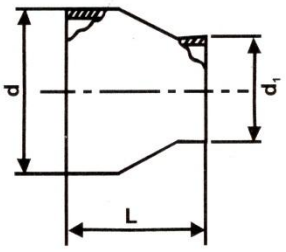
Serial No.		*Pipe thickness*	*Recommended limits*	
	Over	*Upto and including*	*Minimum*	*Maximum*
	mm.	*mm.*	*mm.*	*mm.*
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	-	6	1.6	5
2.	6 mm	13	1.6	5
3.	13 mm	-	1.6	6

(d) For mains (see Figs. 7/6, 7/7, 7/8 and 7/9), (i) the thickness of main carrying a single or a multiple branch shall be determined as for the single branch or one component of the multiple branch except that the symbols 'D' and 'E' shall apply to the main.

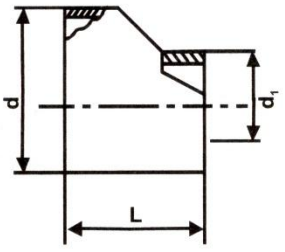
(ii) The thickness of a main carrying more than one branch, single or multiple, shall be the greatest of the thickness of the main calculated in connection with each branch separately.

(iii) The additional thickness of a main for branch reinforcement shall extend over the length covered by the branch and beyond it for a distance not less than the bore of the branch on each side.

STEEL BUTT WELDING REDUCERS



CONCENTRIC REDUCER



ECCENTRIC REDUCER

Nominal Diameter	Outside Dia.		L
	d	d_1	
25 × 10	33.7	17.2	51
25 × 15		21.3	
25 × 20		26.9	
32 × 15	42.4	21.3	51
32 × 20		26.9	
32 × 25		33.7	
40 × 16	48.3	21.3	64
40 × 20		26.9	
40 × 25		33.7	
40 × 32		42.4	
50 × 20	60.3	26.9	76
50 × 25		33.7	
50 × 32		42.4	
50 × 40		48.3	
65 × 25	76.1* 73.0	33.7	89
65 × 32		42.4	
65 × 40		48.3	
65 × 50		60.3	
80 × 25	88.9	33.7	89
80 × 32		42.4	
80 × 40		48.3	
80 × 50		60.3	
80 × 65		76.1	

Nominal Diameter	Outside Dia.		L
	d	d_1	
100 × 25	114.3	33.7	102
100 × 32		42.4	
100 × 40		48.3	
100 × 50		60.3	
100 × 65		76.1	
100 × 80		88.9	
125 × 50	139.7* 141.3	60.3	127
125 × 65		76.1	
125 × 80		88.9	
125 × 100		114.3	
150 × 50	168.3	60.3	140
150 × 65		76.1	
150 × 80		88.9	
150 × 100		114.3	
150 × 125		139.7	
200 × 80	219.1	88.9	152
200 × 100		114.3	
200 × 125		139.7	
200 × 150		168.3	
250 × 80	273	88.9	178
250 × 100		114.3	
250 × 125		139.7	
250 × 150		168.3	
250 × 200		219.1	

Nominal Diameter	Outside Dia.		L
	d	d_1	
300 × 100	323.8	114.3	203
300 × 125		139.7	
300 × 150		168.3	
300 × 200		219.1	
300 × 250		273.0	
350 × 150	365.6	168.3	330
350 × 200		219.1	
350 × 250		273.0	
350 × 300		323.8	
400 × 200	406.4	219.1	356
400 × 250		273.0	
400 × 300		323.8	
400 × 350		355.6	
450 × 250	457.2	273.0	381
450 × 300		323.8	
450 × 350		355.6	
450 × 400		406.4	
500 × 300	508	323.8	508
500 × 350		355.6	
500 × 400		406.4	
500 × 450		457.2	
600 × 400	609.6	406.4	508
600 × 450		457.2	
600 × 500		508.0	

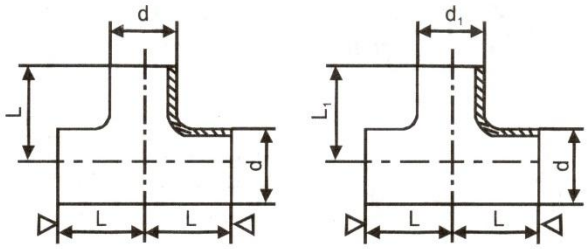
* Required O.D. to be specified.

Notes:

1. d = Outside diameter of the big end.
2. d_1 = Outside diameter of the small end.
3. L = Overall length.

Fig. 7/3: Steel Butt Welding Reducers

STEEL BUTT WELDING TEES



EQUAL TEE UNEQUAL TEE

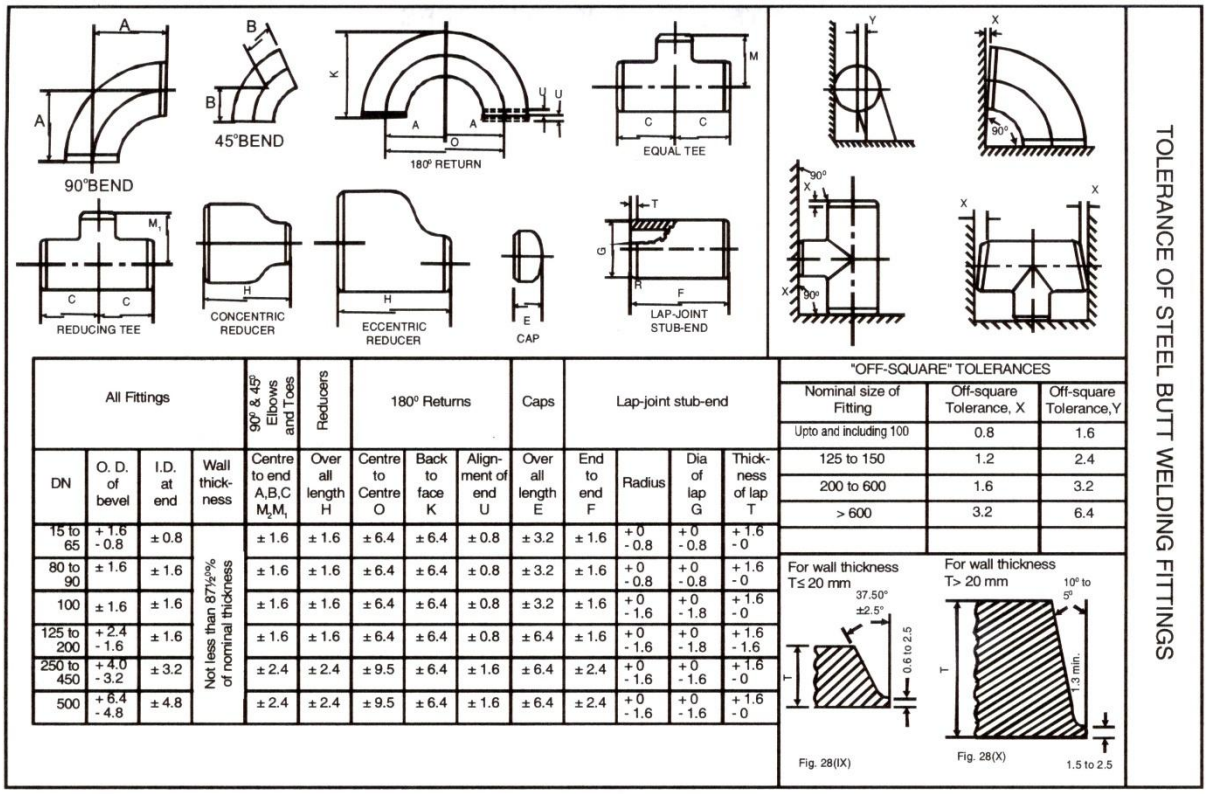
Nominal Diameter	Outside Dia.		L	L_1	Nominal Diameter	Outside Dia.		L	L_1	Nominal Diameter	Outside Dia.		L	L_1
	d	d_1				d	d_1				d	d_1		
25 × 25 × 10		17.2			100 × 100 × 40		48.3		86	300 × 300 × 100		114.3		216
25 × 25 × 15	33.7	21.3	38	38	100 × 100 × 50	114.3	60.3		89	300 × 300 × 125		139.7		216
25 × 25 × 20		26.9			100 × 100 × 65		76.1	105	95	300 × 300 × 150		168.3		219
25		—			100 × 100 × 80		88.9		98	300 × 300 × 200	323.9	219.1	254	229
32 × 32 × 15		21.3			100		—		—	300 × 300 × 250		273		241
32 × 32 × 20	42.4	26.9	48	48	125 × 125 × 50		60.3		105	300		—		—
32 × 32 × 25		33.7			125 × 125 × 65	139.7*	76.1		108	350 × 350 × 150		168.9		238
32		—			125 × 125 × 80	141.3	88.9	124	111	350 × 350 × 200		219.1		248
40 × 40 × 15		21.3			125 × 125 × 100		114.3		117	350 × 350 × 250	355.6	273	279	257
40 × 40 × 20		26.9			125		—		—	350 × 350 × 300		323.9		270
40 × 40 × 25	48.3	33.7	57	57	150 × 150 × 50		60.3		121	350		—		—
40 × 40 × 32		42.4		—	150 × 150 × 65		76.1		121	400 × 400 × 150		168.3		264
40		—			150 × 150 × 80	168.3	88.9		124	400 × 400 × 200		219.1		273
50 × 50 × 20		26.9		45	150 × 150 × 100		114.3	143	130	400 × 400 × 250		273		283
50 × 50 × 25		33.7		51	150 × 150 × 125		139.7		137	400 × 400 × 300	406.5	323.9	305	295
50 × 50 × 32	60.3	42.4	64	57	150		—		—	400 × 400 × 350		355.6		305
50 × 50 × 40		48.3		60	200 × 200 × 80		88.9		152	400		—		—
50		—		—	200 × 200 × 100		114.3		156	450 × 450 × 200		219.1		298.4
65 × 65 × 25		33.7		57	200 × 200 × 125	219.1	139.7	178	162	450 × 450 × 250		273		308
65 × 65 × 32	76.1*	42.4		64	200 × 200 × 150		168.3		168	450 × 450 × 300		323.9		320.7
65 × 65 × 40	73.0	48.3	76	67	200		—		—	450 × 450 × 350	457.2	355.6	342.9	330.2
65 × 65 × 50		60.3		70	250 × 250 × 80		88.9		184	450 × 450 × 400		406.4		330.2
65		—		—	250 × 250 × 100		114.3		184	450		—		—
80 × 80 × 25		35.7		67	250 × 250 × 125	273	159.7	216	190	500 × 500 × 200		219.1		323.8
80 × 80 × 32		42.4		70	250 × 250 × 150		168.3		194	500 × 500 × 250		273		333.4
80 × 80 × 40	88.9	48.3	86	73	250 × 250 × 200		219.1		203	500 × 500 × 300		323.9		346.1
80 × 80 × 50		80.3		76	250		—		—	500 × 500 × 350	508	355.6	381	355.6
80 × 80 × 65		76.1		83						500 × 500 × 400		406.4		355.6
80		—		—						500 × 500 × 450		457.2		368.9
										500		—		—

*Required O.D. to be specified.

Notes:

1. d = Outside diameter of the run pipe and branch in case of equal tee.
2. d_1= Outside diameter of the branch in case of unequal tee.
3. L = Distance of centre to end of run.
4. L_1 = Distance of centre to end of branch.

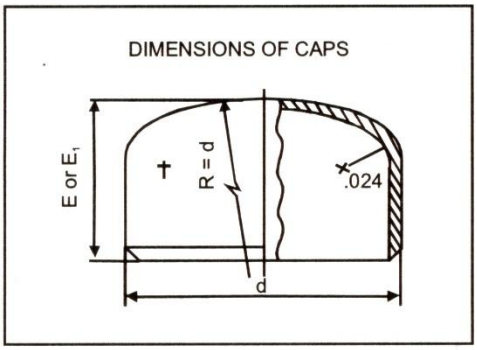
Fig.7/4: Steel Butt Welding Tees



All Fittings				90° & 45° Elbows and Toes	Reducers	180° Returns			Caps	Lap-joint stub-end			
DN	O. D. of bevel	I.D. at end	Wall thick-ness	Centre to end A,B,C M_2M_1	Over all length H	Centre to Centre O	Back to face K	Align-ment of end U	Over all length E	End to end F	Radius	Dia of lap G	Thick-ness of lap T
15 to 65	+1.6 -0.8	±0.8	Not less than 87½% of nominal thickness	±1.6	±1.6	±6.4	±6.4	±0.8	±3.2	±1.6	+0 -0.8	+0 -0.8	+1.6 -0
80 to 90	±1.6	±1.6		±1.6	±1.6	±6.4	±6.4	±0.8	±3.2	±1.6	+0 -0.8	+0 -0.8	+1.6 -0
100	±1.6	±1.6		±1.6	±1.6	±6.4	±6.4	±0.8	±3.2	±1.6	+0 -1.6	+0 -1.8	+1.6 -0
125 to 200	+2.4 -1.6	±1.6		±1.6	±1.6	±6.4	±6.4	±0.8	±6.4	±1.6	+0 -1.6	+0 -1.8	+1.6 -1.6
250 to 450	+4.0 -3.2	±3.2		±2.4	±2.4	±9.5	±6.4	±1.6	±6.4	±2.4	+0 -1.6	+0 -1.6	+1.6 -0
500	+6.4 -4.8	±4.8		±2.4	±2.4	±9.5	±6.4	±1.6	±6.4	±2.4	+0 -1.6	+0 -1.6	+1.6 -0

"OFF-SQUARE" TOLERANCES

Nominal size of Fitting	Off-square Tolerance, X	Off-square Tolerance,Y
Upto and including 100	0.8	1.6
125 to 150	1.2	2.4
200 to 600	1.6	3.2
> 600	3.2	6.4



1	2	3	4	5
Nominal pipe size	Diameter d	Length E [*See* Note 2]	Limiting wall thickness for Length E	Length E_1 [*See* Note 3]
20	26.9	25	3.91	25.4
25	33.7	38	4.85	38.1
32	42.4	38	4.85	38.1
40	48.3	38	5.08	32.1
50	60.3	38	5.54	44.5
65	*76.1/73.0	38	7.01	50.6
80	88.9	51	7.62	63.5
100	114.3	64	8.56	76.2
125	*139.7/141.3	74	9.53	88.9
150	168.3	89	10.97	102
200	219.1	102	12.70	127
250	273	127	12.70	152
300	323.9	152	12.70	178
350	355.6	165	12.70	191
400	406.4	178	12.70	203
450	457.2	203	12.70	229
500	508	229	12.70	254
600	609.6	267	12.70	305
700	720	267		
800	820	267		
900	920	267		

*Required O.D. to be specified.

Notes:

1. Caps are to be semi-ellipsoidal shape and are to have a length of straight to make the overall length as specified in columns 3 and 5. The height of the semi-ellipsoidal portion, measures externally, is to be not less than one-quarter of the internal diameter of the cap.
2. Lengths E apply to caps of wall thicknesses not exceeding those given in Col.4.
3. Lengths E, apply to caps of wall thicknesses greater than those given in Col.4.
4. d = Outside diameter in mm.
   E or E_1 = overall length.

Fig. 7/5

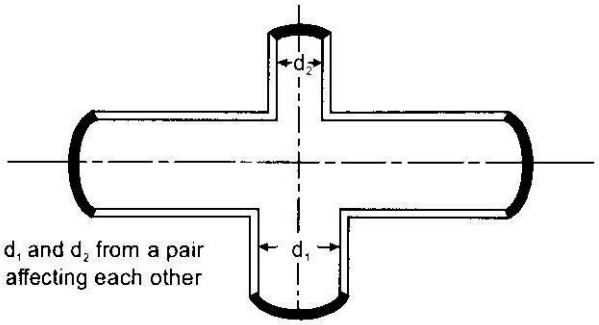


Fig. 7/6: Typical Branch Pieces

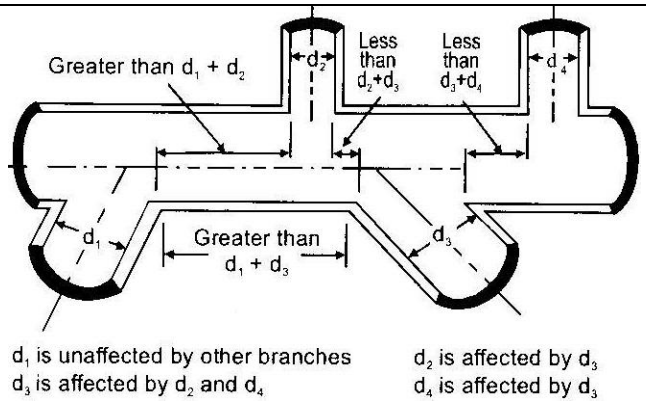


Fig. 7/7: Typical Branch Pieces

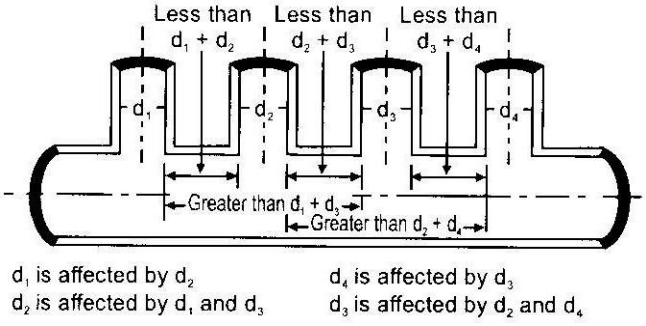


Fig. 7/8: Typical Branch Pieces

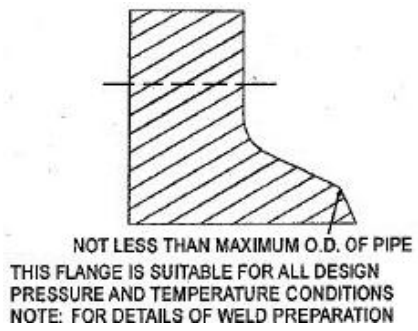


Fig. 7/10 – Welding Neck Flange

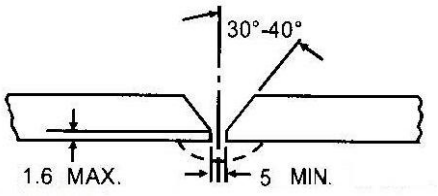
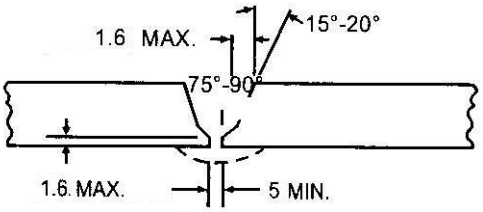


Fig. 7/11: Plain Vee for Use with Backing Ring



[Pipes Over 13 mm Thick]

Fig. 7/12: Double Angle Vee for Use with Backing Ring

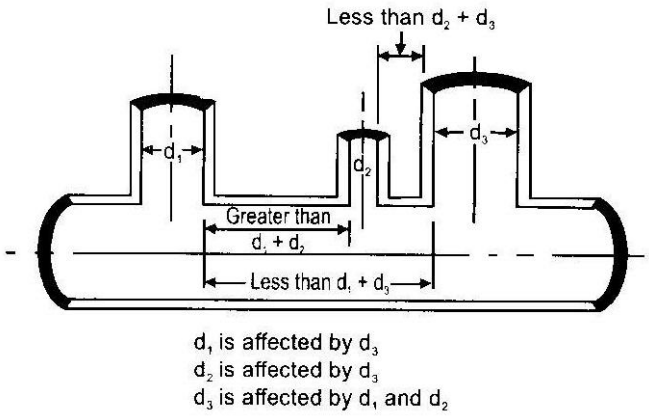
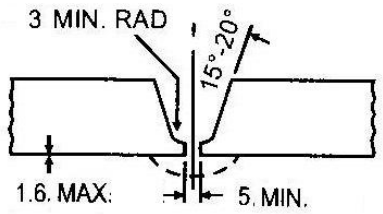


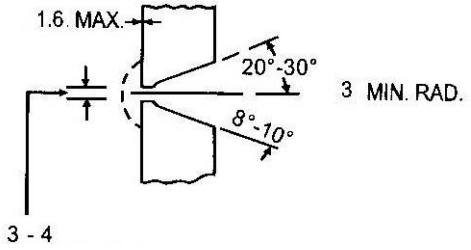
Fig. 7/9: Typical Branch Pieces

All dimensions are in mm.



[Pipes over 13 mm Thick]

Fig. 7/13: Normal preparation U-Groove for use with backing ring



[Pipes over 13 mm Thick]

Fig. 7/14: Permissible Alternative Preparation for Vertical or Nearly Vertical Pipe U-Groove for Use with Backing Ring

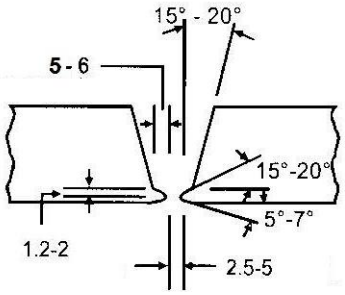
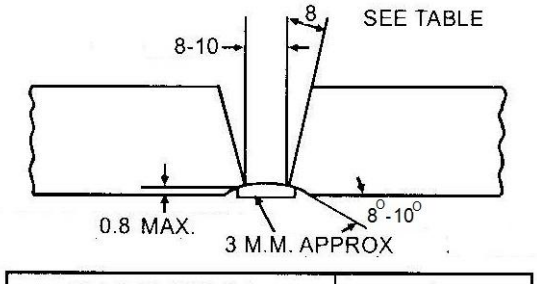


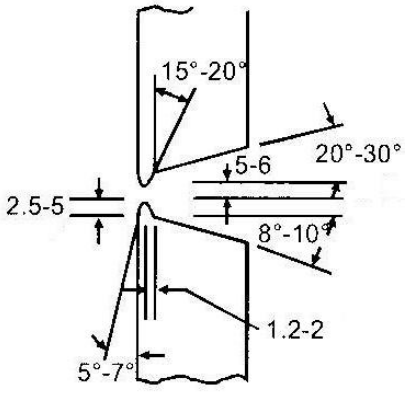
Fig. 7/18: Normal Preparation Double Angle Vee for Use with Oxy-Acetylene Base Run



PIPE THICKNESS	θ
M.M.	DEGREES
≤ 25	16-20
> 25 ≤ 38	20-24
> 38	23-27

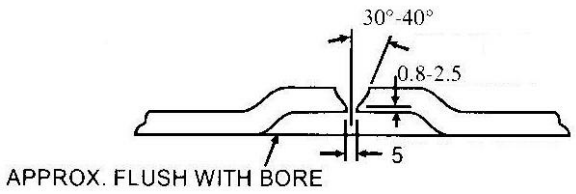
[For Pipes over 8 mm Thick]

Fig. 7/15: Preparation of Groove for Use with Taper Backing Ring and Double Root Run



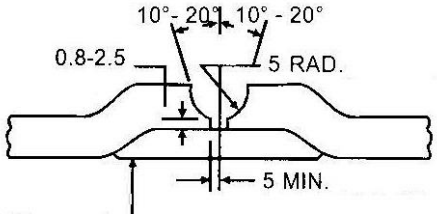
Permissible Alternative Preparation for Vertical or Nearly Vertical Pipe

Fig. 7/19: Double Angle Vee for Use with Oxy-Acetylene Base Run



For Pipes 13 mm and Thinner

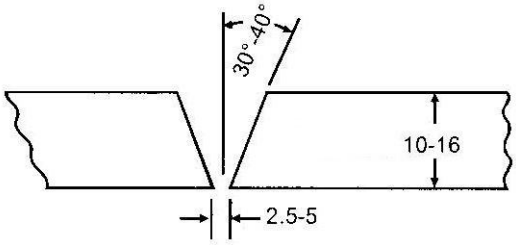
Fig. 7/16: Groove for Use with Recessed Backing Ring



Approx. Flush with Bore for Pipes Thicker than 13 mm.

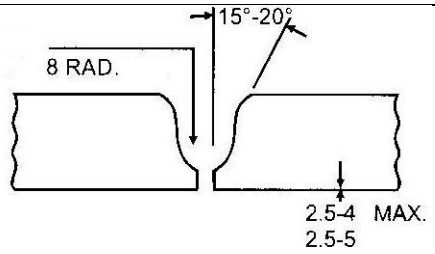
Fig. 7/17: Groove for User with Recessed Backing Ring

All dimensions are in mm.



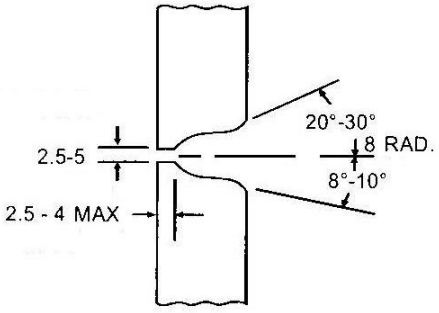
[Pipes 10 to 16 mm Thick inclusive]

Fig. 7/22: Plain Vee for Use With Oxy-Acetylene Base Run



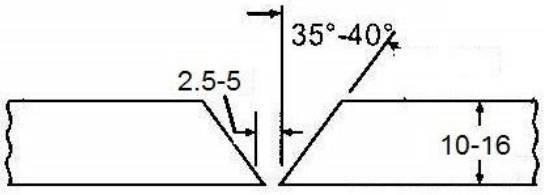
Normal Preparation

Fig. 7/20: U-Groove for Use With Oxy-Acetylene Base Run



Permissible Alternative Preparation for Vertical or Nearly Vertical Pipe

Fig. 7/21: U-Groove for Use With Oxy-Acetylene Base Run



For Use with Special Welding Technique

Fig. 7/24: Plain Vee for Use Without Backing Ring

Normal Preparation

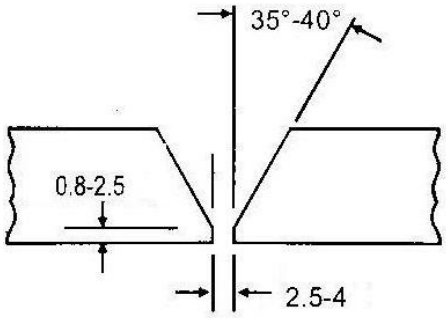
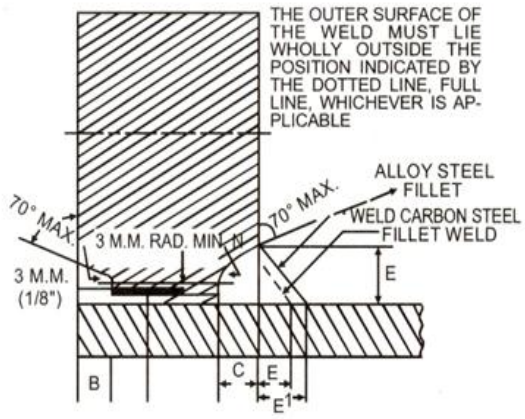


Fig. 7/23: Plain Vee for Use Without Backing Ring

All dimensions are in mm.



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 263(2)

CARBON STEEL PIPES		B = t BUT NOT LESS THAN 5 M.M. (3/16")
ALLOY STEEL PIPES		B = t BUT NOT LESS THAN 5 M.M. (3/16")
CARBON STEEL PIPES	t BUT C = NOT LESS THAN	6 M.M. (1/4 IN.) FOR PIPES 13 M.M. (1/2 IN.) AND 19 M.M. (3/4") BORE 8 M.M. (5/16") FOR PIPES 25 M.M. (1") TO 38 M.M. (3/2") BORE 10 M.M. (3/8") FOR PIPES 21 M.M. (2") BORE OVER
ALLOY STEEL PIPES	2t BUT C = NOT LESS THAN	6 M.M. (1/4 IN.) FOR PIPES 13 M.M. (1/2 IN.) AND 19 M.M. (3/4") BORE 8 M.M. (5/16") FOR PIPES 25 M.M. (1") TO 38 M.M. (3/2") BORE 10 M.M. (3/8") FOR PIPES 21 M.M. (2") BORE OVER
CARBON STEEL PIPES		E = t BUT NOT LESS THAN 6 M.M. (1/4")
ALLOY STEEL PIPES		E' = HEIGHT OF WELD RECESS

DIMENSIONS B AND C ARE MINIMA AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS FLANGE IS SUITABLE FOR ALL DESIGN PRESSURE AND TEMPERATURE CONDITIONS. FACE AND BACK WELDED ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

Fig. 7/26

All dimensions are in mm.

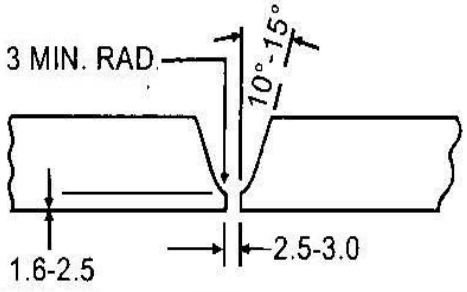
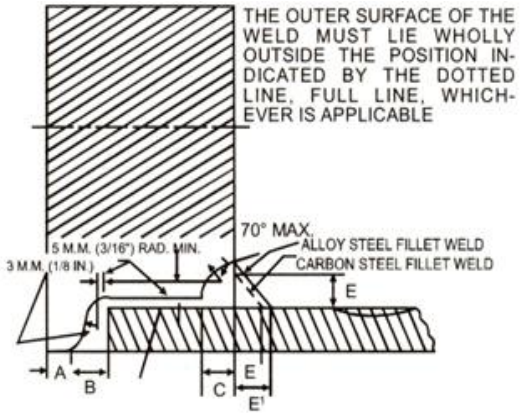


Fig. 7/25: Single U for Use Without Backing Ring

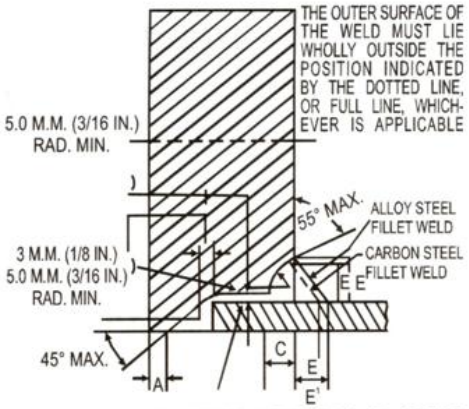


FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 263(2)

CARBON STEEL AND ALLOY STEEL PIPES	A=1/2 t BUT NOT LESS THAN 5 M.M. (3/16 IN.)
CARBON STEEL AND ALLOY STEEL PIPES	B = 8 M.M. (5/16 IN.) MIN. WHERE t IS NOT MORE THAN 8 M.M. (5/16 IN.) t-1.6 M.M. (1/16 IN.) WHERE t IS OVER 8 M.M. UPTO AND INCLUDING 14.5 M.M. (9/16 IN.) t-3 M.M. (1/8 IN.) WHERE t IS OVER 14.5 M.M. UPTO AND INCLUDING 22 M.M. (7/8 IN.) t-6 M.M. (1/4 IN.) WHERE t IS OVER 22 M.M. (7/8 IN.)
CARBON STEEL PIPES	C = t BUT NOT LESS THAN 10 M.M.
ALLOY STEEL PIPES	C = 2t BUT NOT LESS THAN 10 M.M.
CARBON STEEL PIPES	E = t BUT NOT LESS THAN 6 M.M.
ALLOY STEEL PIPES	E_1 = HEIGHT OF WELD RECESS.

DIMENSIONS A AND C ARE MINIMA AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES OF LESS THAN 76 M.M. MIN. BORE. BORE AND BACK WELDED ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

Fig. 7/27

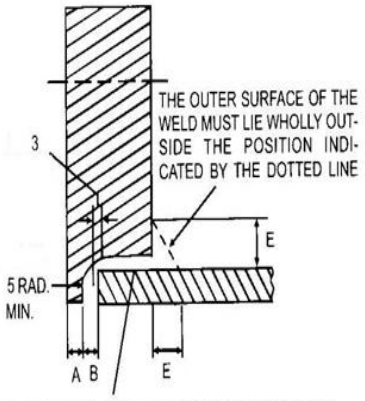


FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE & O.D. OF PIPE [SEE REGN. NO. 263(2)

CARBON STEEL AND ALLOY STEEL PIPES	A = 1/2t BUT NOT LESS THAN
CARBON STEEL PIPES	C = t BUT NOT LESS THAN
ALLOY STEEL PIPES	C = 2t BUT NOT LESS THAN
CARBON STEEL PIPES	E = t BUT NOT LESS THAN
ALLOY STEEL PIPES	E^1 = 6.0 M.M. (1/4 IN.) + 2/3t BUT NOT LESS THAN t

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91 DIMENSIONS A & C ARE MINIMA AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES LESS THAN 76 M.M. (3 IN.) MIN. BORE WELD PREPARATION FOR USE ONLY WITH FLANGES POSITIONALLY WELDED ON 'BORE AND BACK' WELDED-ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

Fig. 7/28



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE & O.D. OF PIPE [SEE REGN. 263(2)

A= 1/2t BUT NOT LESS THAN 5 = 8 MINIMUM WHERE t IS NOT MORE THAN 8

B= t = 1.6 M.M. WHERE t IS OVER 8 UPTO AND INCLUDING 14.50

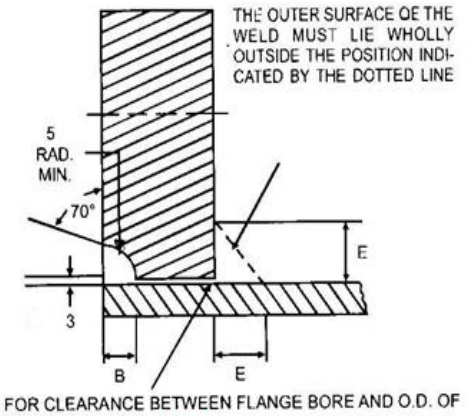
B= t-3 WHERE t IS OVER 14.50 UPTO AND INCLUDING 22
= t-6.0 M.M. (1/4 IN.) WHERE t IS OVER 22.0M.M.

E= 1½t BUT NOT LESS THAN 6.00 M.M.

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91.

DIMENSION 'A' IS THE MINIMUM AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS. THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES OF LESS THAN 76.00 M.M. BORE. 'BORE & FILLET' WELDED-ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

Fig. 7/30



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 263(2)

B = t BUT NOT LESS THAN 5

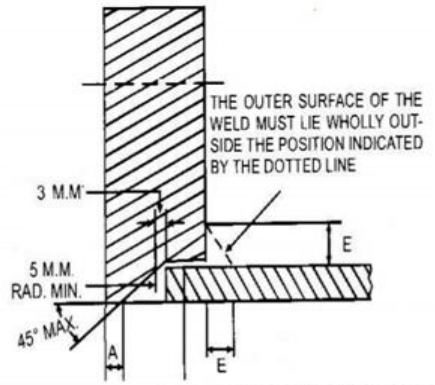
E = 3/2t BUT NOT LESS THAN 6

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91.

DIMENSION B IS THE MINIMUM AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS

FACE AND FILLET WELDED-ON FLANGE FOR METAL ARC WELDING

Fig. 7/29



FOR CLEARANCE BETWEEN FLANGE BORE AND O.D. OF PIPE [SEE REGN. 263(2)

A = 1/2t BUT NOT LESS THAN 5.0 M.M.

E = 1½t BUT NOT LESS THAN 6.0 M.M.

t = CALCULATED THICKNESS OF PIPE AS DERIVED FROM EQN. 91.

DIMENSION 'A' IS THE MINIMUM AFTER MACHINING FLANGE TO FINAL THICKNESS THIS WELD PREPARATION SHALL NOT BE USED WITH PIPES OF LESS THAN 76.0 M.M. (3 IN.) MINIMUM BORE.

WELD PREPARATION FOR USE ONLY WITH FLANGES POSITIONALLY WELDED-ON. 'BORE AND FILLET' WELDED-FLANGE FOR METAL ARC WELDING

Fig. 7/31

All dimensions are in mm.

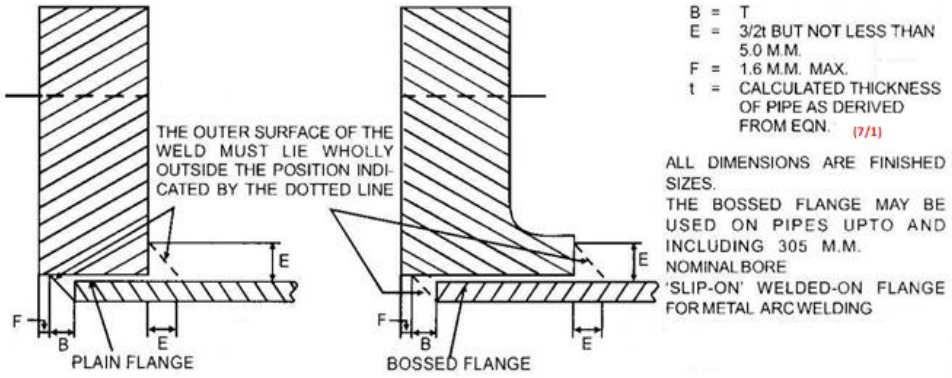


Fig. 7/32: For Clearance Between Flange Bore & O.D. of Pipe [See regulation263(2)]

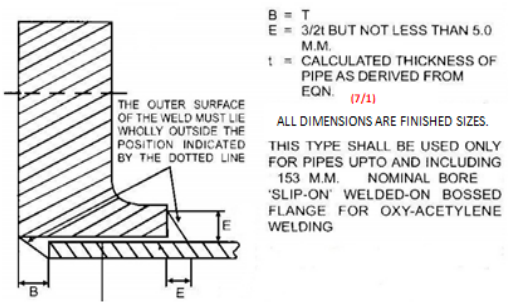
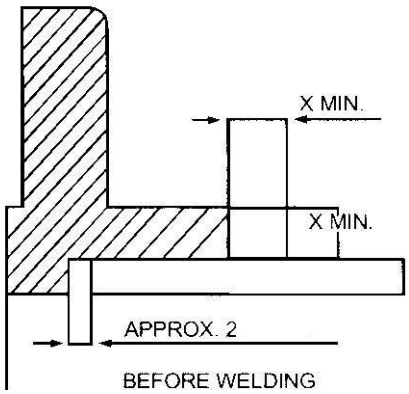


Fig. 7/33: For Clearance Between Flange Bore & O.D. of Pipe [see regulation263(2)]



DIMENSION X MIN. MM. 28 MM (NOMINAL PIPE WALL THICKNESS) OR THICKNESS OF FLANGE BUB, WHICHEVER IS SMALLER.

Fig. 7/34: Socket Welded Flange

All dimensions are in mm.

275. Blow-down pipes .— (1) Blow-down pipes which can be subjected to full boiler pressure shall be considered as saturated steam-pipes at that pressure.

(2) Blow-down pipes which cannot be subjected to full boiler pressure shall be considered as saturated steam-pipes at half the design pressure of the boiler.

276. Valves chests .— (1) Chests of stop-valves, isolating valves, reducing valves, steam traps, etc., forming parts of wrought steel main steam piping when for use with saturated steam up to a gauge pressure of 11kg/cm^2 (g)or a temperature of 204°C may be made of cast iron, cast steel or wrought steel in accordance with the requirements of regulation 191.

(2) When superheated steam is used above 204°C or when pressures are above 11kg/cm^2 gauge, such chests shall be made of cast or wrought steel or other approved material in accordance with the requirements of regulation 191.

PART-VI

277. Materials in the construction of steam receivers, separators, catch waters , accumulators and similar vessels.—(1)Material for plates, bars and sections used in the construction of steam receivers, separators, catch waters, accumulators and similar Vessels shall comply in all respects with the requirements of relevant regulations of Chapters-2 and 4, depending upon the mode of construction.

(2) Branches, bosses and drain pockets may be solid forged, fabricated by fusion welding, machined from solid bars or made from tubes.

(3) Materials for flanges shall comply with the appropriate provisions of regulation 258.

(4) Forgings shall comply with the requirements of regulations 58 to 62

(5) Steel castings for shells or pressure parts of shell shall comply with regulations 51 to 57.

278. Construction and workmanship.—(1)Shell ends formed separately from the shell may be dished or flat or the ends of the shell may be forged down and closed by manhole doors or by plugs or branches welded in.

(2) (a) (i) Each dished end shall be made from one rolled plate.

(ii) If this is impracticable, owing to the large diameter, the dished end plate may be made from two plates fusion butt welded together and in such cases, the line of weld shall be parallel to the horizontal axis of the vessels and the weld shall be radiographed after forming.

(iii) The shape of dished end shall conform to the requirements of regulation 174.

(iv) Dishing end peripheral flanging shall be done by machine.

(v) Cold flanging shall not be adopted.

(vi) All plates which have been dished, flanged or locally heated shall afterwards be efficiently heat treated for the purpose of relieving internal stresses, unless during the last stage of manufacture, they have been uniformly heated throughout to a suitable temperature.

(vii) Care shall be taken to see that the flanges are cylindrical, of good surface and free from local irregularities.

(b) Where flats are pressed in dished ends for the attachment of connections, they shall be formed with an ample radius at the junctions of the flat and curved surfaces and shall be free from sharp corners and tool marks.

(c) Dished ends shall be attached to the cylindrical part of the shell by one of the following methods:

(i) Welding with butt Joints of the Single or Double U or V Type; where the internal diameter of the shell is 610 mm or over, the joints shall in all cases, be welded from both sides of the plate.

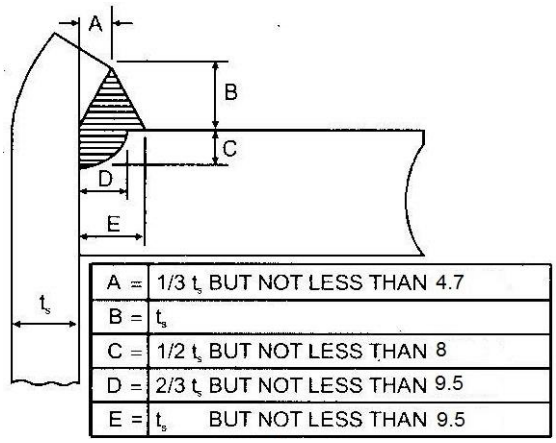
(ii) Where the internal diameter of the shell is less than 610 mm the joints may be welded from one side only, when efficient welding from inside is considered impracticable.

(iii) In the construction of unfired boilers when the dished ends do not form part of the heating surface, cold spun dished ends conforming to IS: 2825 may be used.

(3) (a) Flat ends shall be of forged steel or plate steel and shall be welded to the cylindrical part of the shell or bolted to flanges which shall be attached to the cylindrical part of the shell in accordance with regulation 263.

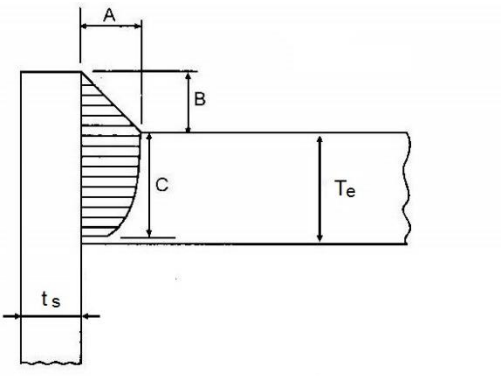
(b) The attachment of flat ends shall be by one of the methods shown in figure7/35, 7/36, 7/37 and 7/38 of this chapter.

(c) When ends are attached as shown in figure7/38, welding shall be from both side of the shell plate wherever practicable and where welding is done from one side only, care shall be taken to ensure full penetration using backing strips.



A =	1/3 t_s BUT NOT LESS THAN 4.7
B =	t_s
C =	1/2 t_s BUT NOT LESS THAN 8
D =	2/3 t_s BUT NOT LESS THAN 9.5
E =	t_s BUT NOT LESS THAN 9.5

Fig. 7/35



A =	t_s
B =	t_s
C =	2 t_s OR T_e 1.6 WHICHEVER IS SMALLER

Fig. 7/37

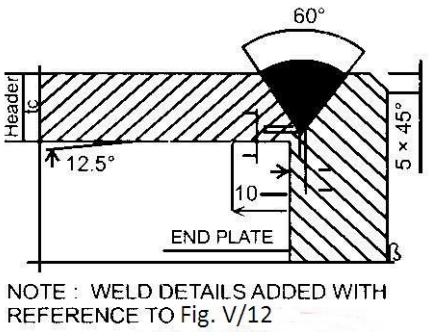


Fig. 7/36

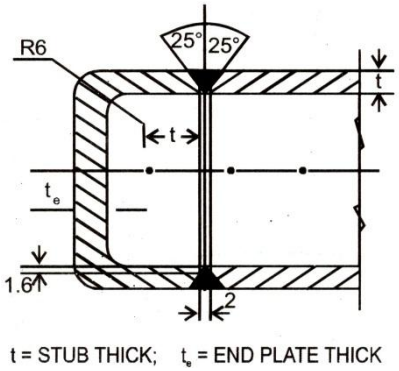


Fig. 7/38

All dimensions are in mm.

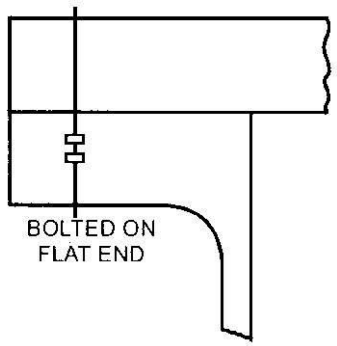


Fig. 7/39

279. Access to Shells.— (1) At least one manhole shall be provided to allow access for thorough cleaning and inspection, except that where the shell is too small to permit entry, cleaning and inspection openings of sufficient size and number shall be provided.

(2) When there is an elliptical opening in the cylindrical part of the shell, the minor axis shell, wherever practicable be parallel to the longitudinal axis of the shell.

280. Compensating rings to openings and doors.— The material, construction and workmanship of compensating rings and doors shall comply with the relevant provisions of Chapters 2, 3 and 12.

281. Branches and other connections.—(1) (a) Connections to shell shall be made by means of branches, pressed plate saddles, forged pads or bosses or where the thickness of the shell is sufficient to allow suitable surface to be obtained, connections may be attached directly to the shell, provided that the minimum thickness at the hole in the shell is not less than the thickness required for the maximum allowable working pressure and temperature considering the shell as being unpierced and that the diameter of the hole does not exceed the maximum diameter of an uncompensated hole as defined in regulation 141 and 179.

(b) Studs for securing such connections shall have a full thread holding in the shell for a length of at least one diameter and the stud holes shall not penetrate the whole thickness of the shell.

(c) All holes for bolts and studs in branches, saddles and forged pads shall be drilled.

(d) Where such connections are secured by welding alone, a minimum of two runs of metal shall be deposited at each weld, except for seal welds.

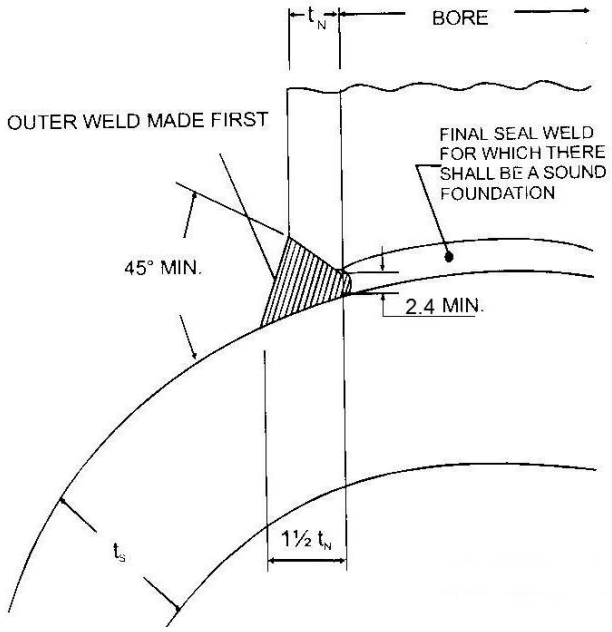
(e) Each run of weld metal shall be thoroughly cleaned and free from slag before the next run is deposited.

(f) The final finish of the welds shall be such that change of section from shell to branch is gradual and free from sharp notches.

(g) Where the diameter of the shell is 610 mm and over, welding shall be from both sides of the plate.

(h) Where the internal diameter of the shell is less than 610 mm, external and internal welds shall be applied unless it is considered that efficient welding from both sides is impracticable.

(i) This does not apply to the methods of attachment shown in Fig.7/40 and 7/41 in which the welding shall always be from both sides.

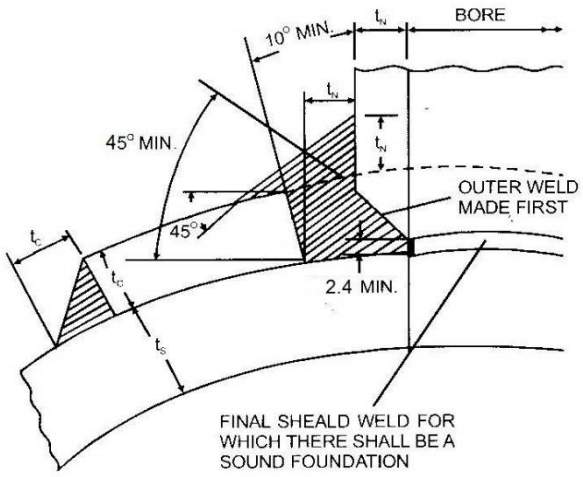


WHERE THE APPLICATION OF THE SEALWELD FROM INSIDE THE VESSEL IS PRACTICABLE, THIS TYPE IS NOT PERMITTED UNLESS THE BORE OF THE BRANCH IS 101.6 OR LARGER AND THE LENGTH FROM FACE OF BRANCH OUTSIDE OF SHELL DOES NOT EXCEED THE FOLLOWING :

BORE OF BRANCH	LENGTH OF BRANCH
101.6	228.6
127	254
152.4	304.8
178 TO 254 INCLUSIVE	381
OVER 254	457.2

NOTE: THE ABOVE ARE NOT RECOMMENDED BRANCH LENGTHS AND BRANCHES SHOULD BE AS SHORT AS POSSIBLE.

Fig. 7/40



WHERE THE APPLICATION OF THE SEALWELD FROM INSIDE THE VESSEL IS IMPRACTICABLE,THIS TYPE IS NOT PERMITTED UNLESS THE BORE OF THE BRANCH IS 101.6 MM OR LARGER AND THE LENGTH FROM FACE OF BRANCH TO OUTSIDE TO SHELL DOES NOT EXCEED THE FOLLOWING

BORE OF BRANCH	LENGTH OF BRANCH
101.6	228.6
127	254
152.4	305
177.8 TO 254 INCLUSIVE	381
OVER 254	457.2

NOTE: THE ABOVE ARE NOT RECOMMENDED BRANCH LENGTHS AND BRANCHES SHOULD BE AS SHORT AS POSSIBLE.

Fig. 7/41

All dimensions are in mm.

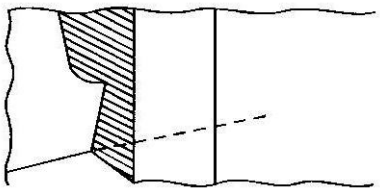


Fig. 7/43

WELDING PROCEDURE FOR TYPES SHOWN IN FIG. 7/42 AND 7/ 43 TO BE AS FOR DOUBLE WELDED BUTT JOINT. OUTER WELD TO BE MADE FIRST. BACK OF OUTER WELD TO BE CHIPPED OUT. BEFORE COMMENCEMENT OF INNER WELD BUTT DEEP PENETRATION WELDING MAY BE USED SUBJECT TO PROOF OF REQUISITE PENETRATION BEING PRODUCED BY THE MANUFACTURER WHERE CALLED FOR BY THE INSPECTING AUTHORITY.

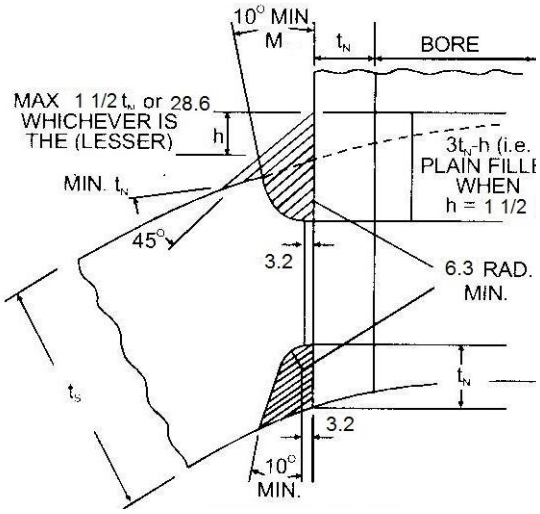


Fig. 7/44

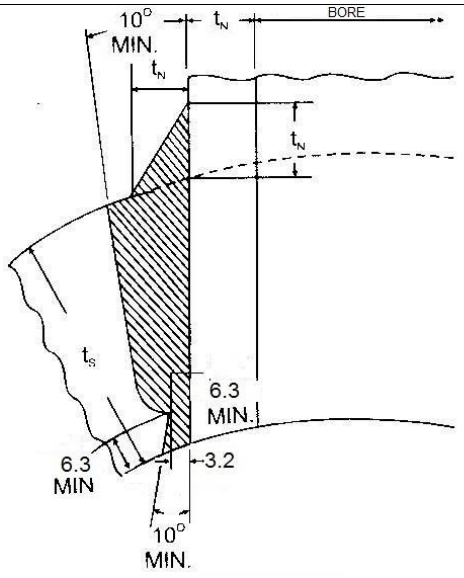


Fig. 7/42

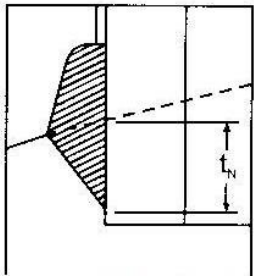


Fig. 7/45

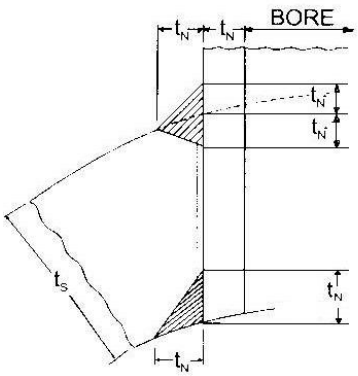
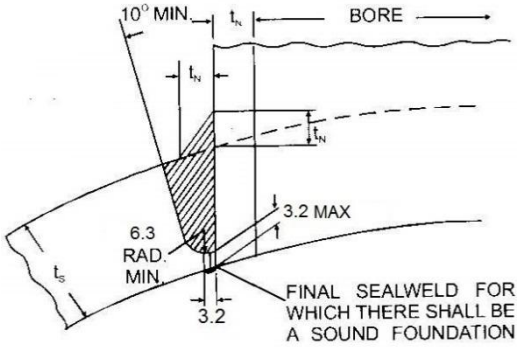
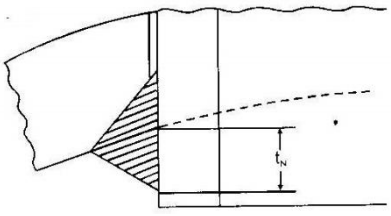


Fig. 7/46



THE TYPE SHOWN IN FIG. 7/49 IS NOT PERMITTED WHERE THE SHELL THICKNESS EXCEEDS 25.4 MM

Fig. 7/49



THE TYPES SHOWN IN FIG. 7/47 ARE ONLY PERMITTED WHERE THE ELECTRODES AND TECHNIQUE TO BE USED HAVE BEEN SHOWN, BY SEPARATELY PREPARED TEST SPECIMENS, TO GIVE FULL PENETRATION WITH SOUND WELD METAL AT THE ROOT OF THE GROOVES. THEY ARE NOT PERMITTED WHERE THE BORE OF THE BRANCH EXCEEDS 127 MM.

Fig. 7/47

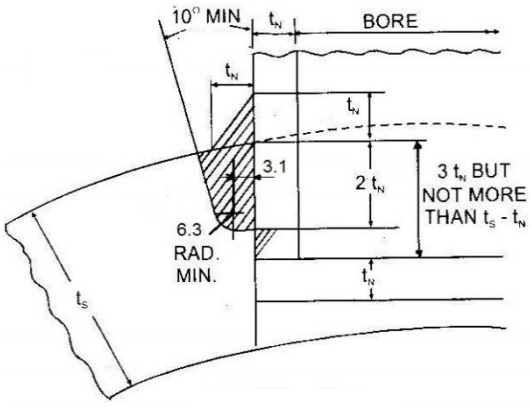
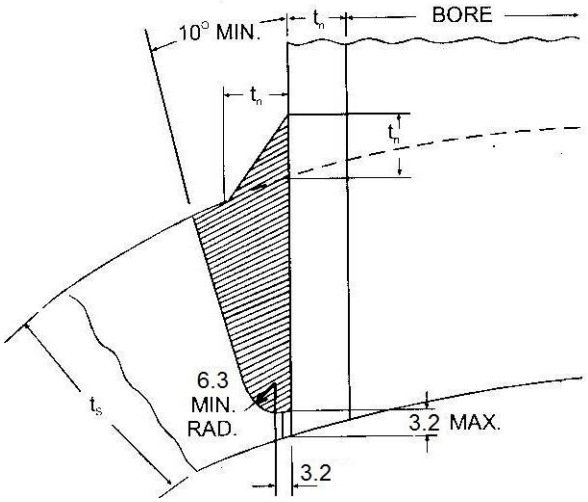


Fig. 7/50

All dimensions are in mm.



THE TYPE SHOWN IN FIG. 7/48 IS NOT PERMITTED WHERE THE INSIDE OF THE VESSEL IS ACCESSIBLE FOR WLEDING FIG. IS PREFERRED WHERE THE INSIDE OF THE BRANCH IS ACCESSIBLE FOR WELDING, WHERE IT JOINS THE SHELL.

Fig. 7/48

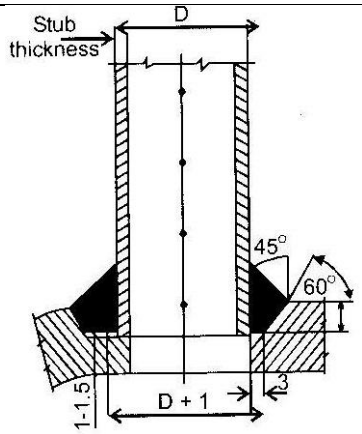


Fig. 7/51

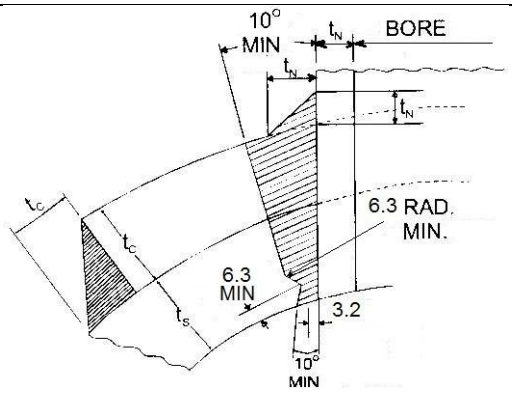


Fig. 7/52

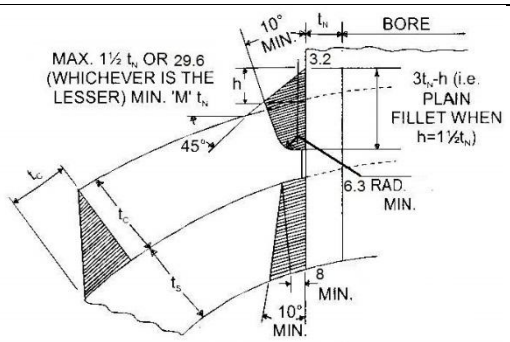
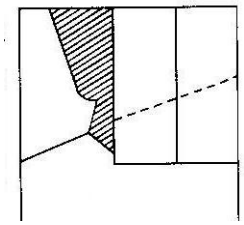


Fig. 7/56



WELDING PROCEDURE FOR TYPES SHOWN IN FIGS. **7**/52 AND **7**/53 TO BE AS FOR DOUBLE WELDED BUTT JOINT. OUTER WELD TO BE MADE, FIRST BACK OF OUTER WELD TO BE CHIPPED OUT BEFORE COMMENCEMENT OF INNER WELD. BUT DEEP PENETRATION WELDING MAY BE USED SUBJECT TO PROOF OF REQUISITE PENETRATION BEING PRODUCED BY THE MANUFACTURER WHERE CALLED FOR BY THE INSPECTING AUTHORITY.

Fig. 7/53

All dimensions are in mm.

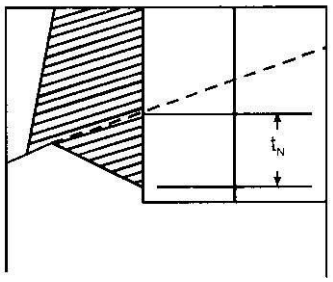


Fig. 7/57

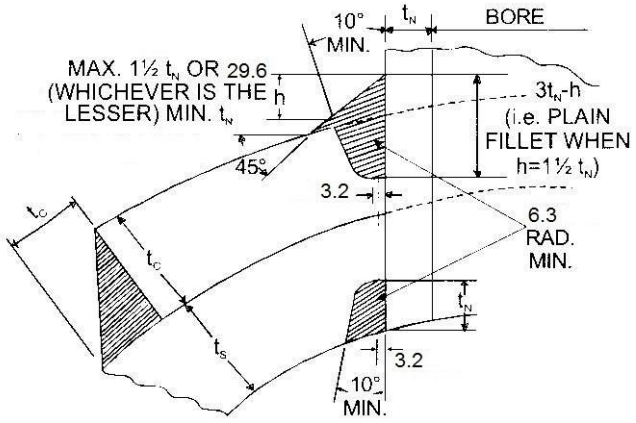


Fig. 7/54

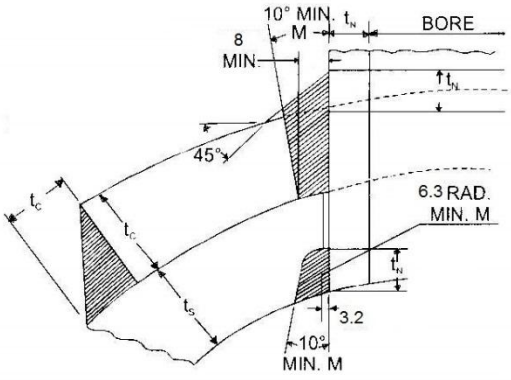


Fig. 7/58

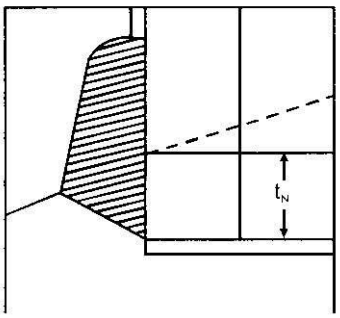


Fig. 7/55

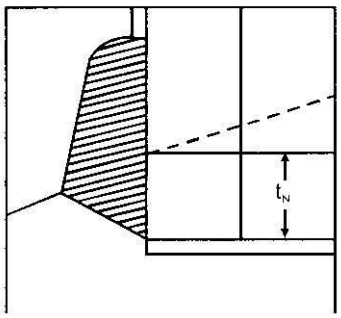
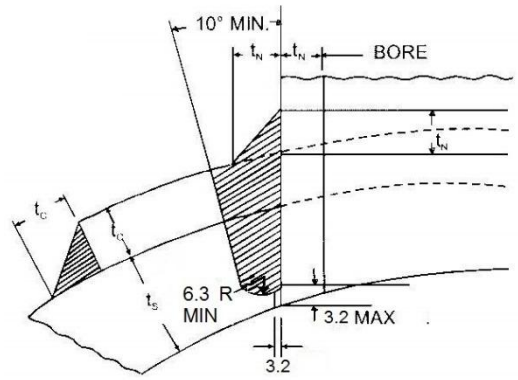


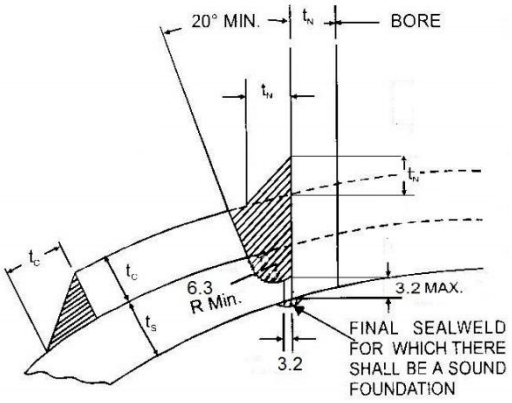
Fig. 7/59



THE TYPE SHOWN IN FIG. 7/60 IS NOT PERMITTED WHERE THE INSIDE OF THE VESSEL IS ACCESSIBLE FOR WELDING. FIG. 7/61 IS PREFERRED WHERE THE INSIDE OF THE BRANCH IS ACCESSIBLE FOR WELDING WHERE IT JOIN THE SHELL.

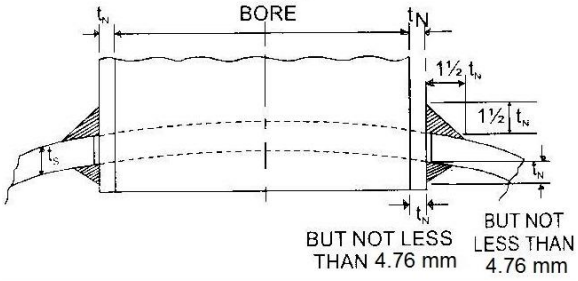
Fig. 7/60

All dimensions are in mm.



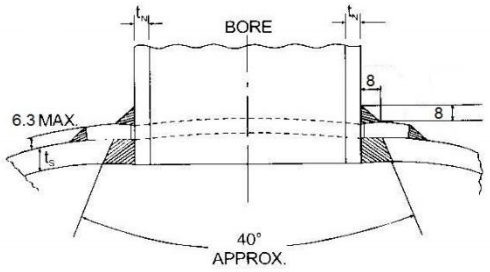
THE TYPE SHOWN IN FIG. 7/61 IS NOT PERMITTED WHERE THE SHELL THICKNESS EXCEEDS 25.4 MM.

Fig. 7/61



TYPE SHOWN IN FIG. 7/62 IS NOT PERMITTED WHERE ANY OF THE FOLLOWING LIMITS IS EXCEEDED SHELL THICKNESS 19 MM MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE 7.4 kg/cm^2 (g)DESIGN TEMPERATURE 171°C.

Fig. 7/62



THIS TYPE AVOIDS THE PREPARATION OF GROOVES IN THIN STEEL PLATE. THE RING IS A BACKING RING ONLY AND NOT A COMPENSATING RING. THE TYPE SHOWN IN FIG. VIII-18-29 IS NOT PERMITTED WHERE ANY OF THE FOLLOWING LIMITS IS EXCEEDED : SHELL THICKNESS 12.7mm DESIGN PRESSURE 7.4 kg/cm^2 DESIGN TEMPERATURE 171°C

Fig. 7/63

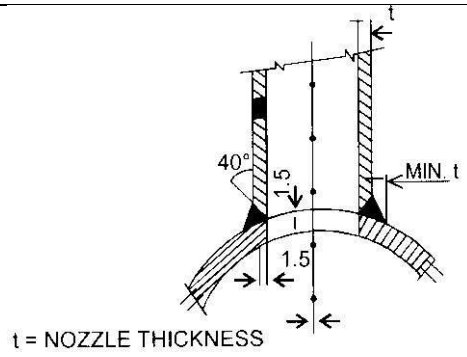
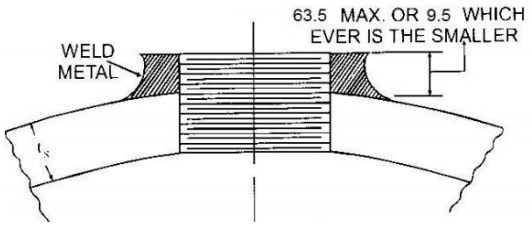
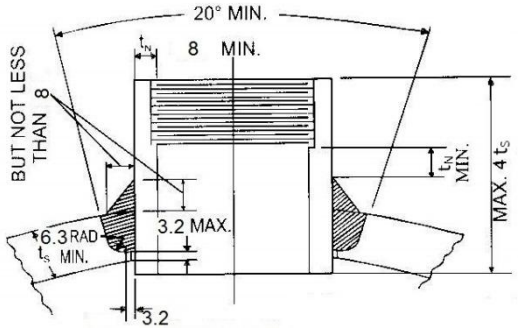


Fig. 7/64



TAPPED BOSSES EXCEEDING 38.1 MM STANDARD PIPE SIZE ARE NOT PERMITTED.

Fig. 7/65



THE TYPE SHOWN IN FIG. **7**/66 IS NOT PERMITTED WHERE THE INSIDE OF THE SHELL IS ACCESSIBLE FOR WELDING.

Fig. 7/66

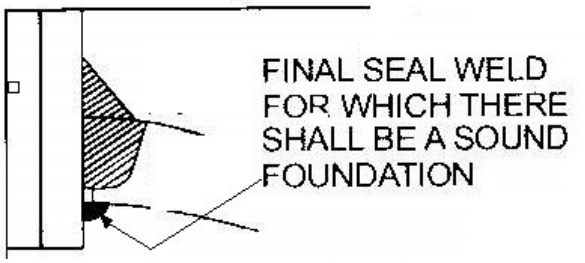
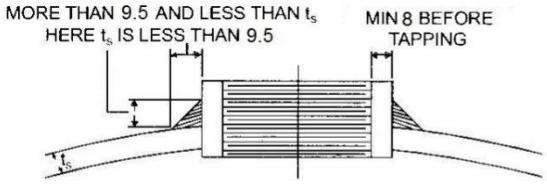


Fig. 7/67

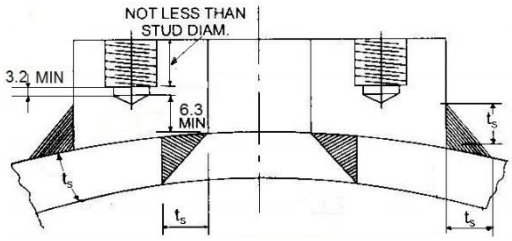
All dimensions are in mm.



THE TYPE SHOWN IN FIG. **7**/68 IS ONLY PERMITTED WHERE THE INSIDE OF THE SHELL IS NOT ACCESSIBLE FOR WELDING

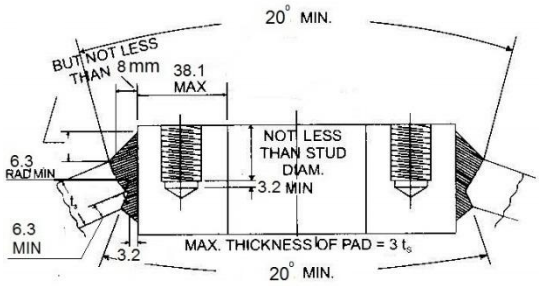
Fig. 7/68

THE TYPES SHOWN IN FIGS. **7**/68 &**7**/69 ARE NOT PERMITTED WHERE ANY OF THE FOLLOWING LIMITS IS EXCEEDED: SHELL THICKNESS 19 MM; MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE 10.6 kg/cm^2(g); DESIGN TEMPERATURE 260°C; TAPPED BOSSES EXCEEDING 38.1 MM STANDARD PIPE SIZES ARE NOT PERMITTED



THE TYPE SHOWN IN FIG. **7**/70 IS NOT PERMITTED WHERE THE SHELL THICKNESS EXCEEDS 19 MM.

Fig. 7/70



DIMENSION B MAY BE GREATER THAN NOMINAL BORE OF CONNECTION BUT MUST NOT EXCEED: PITCH CIRCLE DIAMETER MINUS (STUD DIAMETER + 12.7 MM). WELDING PROCEDURE FOR TYPE SHOWN IN FIG.**7**/71 TO BE AS FOR DOUBLE WELDED BUTT JOINT. OUTER WELD TO BE MAKE FIRST. BACK OF OUTER WELD TO BE CHIPPED OUT BEFORE COMMENCEMENT OF INNER WELD. BUT DEEP PENETRATION WELDING MAY BE USED SUBJECT TO PROOF OF REQUISITE PENETRATION BEING PRODUCED BY THE MANUFACTURER WHERE CALLED FOR BY THE INSPECTING AUTHORITY.

Fig. 7/71

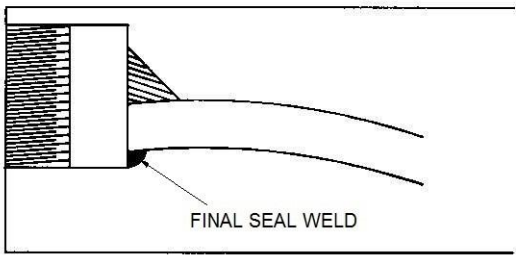


Fig. 7/69: FINAL SEALWELD

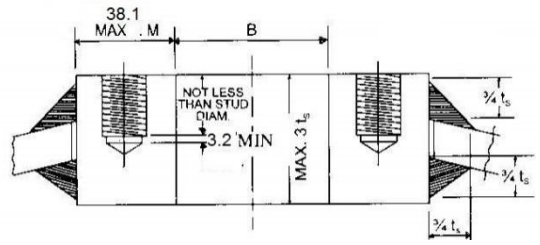
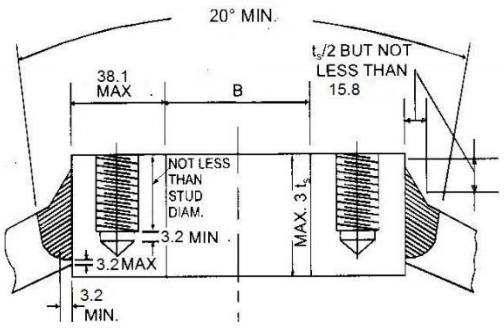


Fig. 7/72



THE TYPE SHOWN IN FIG. **7**/73 IS NOT PERMITTED WHERE THE INSIDE OF THE SHELL IS ACCESSIBLE FOR WELDING

Fig. 7/73

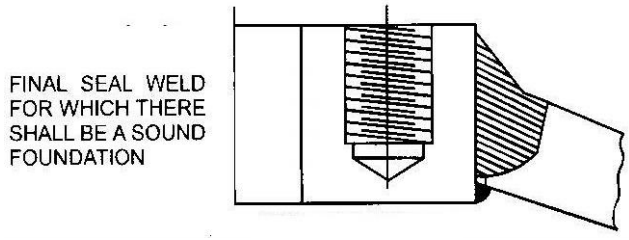
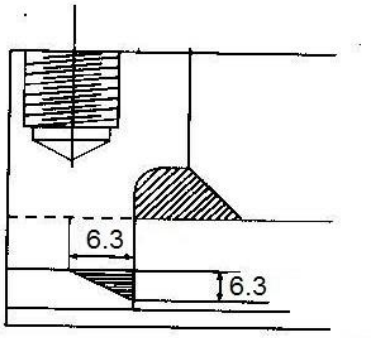


Fig. 7/74

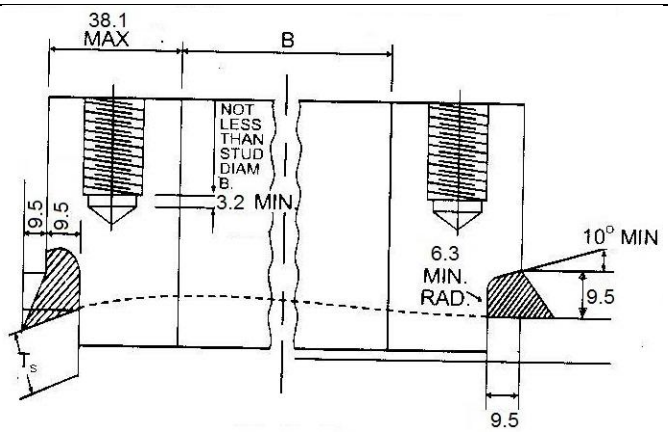
DIMENSION B MAY BE GREATER THAN NOMINAL BORE OF CONNECTION BUT MUST NOT EXCEED: PITCH CIRCLE DIAMETER MINUS (STUD DIAMETER + 12.7 MM) THE TYPES SHOWN IN FIGS. **7**/72, **7**/73 AND **7**/74 ARE NOT PERMITTED WHERE THE SHELL THICKNESS EXCEEDS 19 MM.

All dimensions are in mm.



DIMENSION 'B' MAY BE GREATER THAN NOMINAL BORE OF CONNECTION BUT MUST NOT EXCEED: PITCH CIRCLE DIAMETER MINUS (STUD DIAMETER + 12.7 MM) THE TYPES SHOWN IN FIGS. **7**/75 AND **7**/76 ARE NOT PERMITTED WHERE THE SHELL THICKNESS EXCEEDS 19 MM.

Fig. 7/76



THE TYPE SHOWN IN FIG. 7/75 IS NOT PERMITTED WHEN THE INSIDE OF THE SHELL IS ACCESSIBLE FOR WELDING.

Fig. 7/75

All dimensions are in mm.

(2) (a) Branches of not more than 38 mm nominal bore may be screwed into the shell with a taper thread and seal welded, provided that the thickness of the shell is sufficient to allow for a length of thread equal to the diameter of the branch.

(b) Where the thickness of the shell is not sufficient for the purpose, a boss may be welded on so that the total thickness of the boss and shell is at least equal to the required length of thread.

(c) Methods of attachment of such bosses are shown in Figs. 7/65 to 7/69.

(3) (a) Branches, pressed plate saddles, forged pads of bosses shall be secured to the shell by one of the following methods,-

(i) Welding;

(ii) Screwing and Seal Welding.

(b) (i) Methods of attachment secured by welding are shown in Figs. 7/40 to 7/64 of this chapter.

(ii) Branches may be provided with flanges for ordinary bolted joints. Joints of special type may also be used.

(iii) Flanges for ordinary bolted joints shall be in accordance with the appropriate table of Appendix-F and shall be forged solid with the branches or attached in accordance with regulation 263.

(iv) They shall be machined on the jointing and bolt bearing surfaces.

(c) (i) Where pressed plate saddles are used, they shall be formed to bed closely to the shell and shall be machined on the face adjoining the connection and machined or flame cut by machine on the edges.

(ii) The studs for the attachment of the connection, if screwed through the saddle, shall each be fitted with a nut on the inside.

(iii) Where the stud holes do not penetrate through the saddle, the length of the screwed portion of the stud in the plate shall be not less than the diameter of the stud.

(d) The join faces of all pads shall be machined.

(e) (i) The pads shall be sufficiently thick to allow the drilling of stud holes for connections without the inner surface being pierced.

(ii) The length of the screwed portion of the stud in the pad shall be not less than the diameter of the stud.

(iii) Method of attachment of pads secured by welding are shown in Fig. 7/70 to 7/76 of this chapter but where pads of the type shown in Fig. 7/70 are used, they shall be formed to bed closely to the shell.

(f) (i) Tapped bosses of not more than 38 mm standard pipe welded to the shell, may be used for maximum allowable working pressure not exceeding 14 kg/cm^2 (g) and design temperatures not exceeding 343°C.
(ii) Such bosses shall have taper threads.
(iii) Methods of attachment of bosses secured by welding are shown in Fig. 7/65, 7/69 of this chapter

(g) (i) All welded attachments other than flange connections shall be by the metal arc process and the electrodes used shall comply with the requirements of regulations 71 to 76.
(ii) Where tack welds are used, they shall be sound and unless cut out, shall be carefully fused into the main runs.

(h) All parts secured by welding shall be effectively heat treated after completion of all welding and before hydraulic test.

282. Shell joints .— (1)Fusion Welded Shells shall be classified as follows:

(a) Class I – No limit to scantlings.
(b) Class II – When none of the following limits exceeds:–

(i) maximum allowable working pressure- 35 kg/cm^2 (g)
(ii) product of maximum allowable working pressure and internal diameter in centimeters – 3750.
(iii) design temperature – 343°C.

(c) Class III – When none of the following limits exceeds:–

(i) maximum allowable working pressure -7.4 kg/cm^2 (g)
(ii) product of maximum allowable working pressure and internal diameter in centimeters – 940.
(iii) design temperature – 171°C.

(2) Fusion welds, preparation of seams, the method of formation of cylindrical shells including heat treatment after bending, method of making welded seams, types of welded joints, test plates and circularity of shells, all shall conform to the requirements of Chapter -4, except for the following, namely;-

(a) (i) Whenever practicable, seams shall be welded from both sides of the plate. Additional runs of metal shall be deposited at both surfaces of the welded seams to build up to a thickness 10 per cent greater than thickness of the plate.
(ii) The surfaces of welds wherever carried out on both sides shall be ground smooth and flush with the respective surfaces of the plates.
(iii) Where the seam is welded from one side only, these provisions shall apply to the exposed of the surface weld.

(b) Tests for Class I fusion welded seams shall comply with the requirements of the relevant regulations of Chapter -4.

(c) Tests for Class II fusion welded seams shall comply with the requirements of those of Chapter-12, except that an additional provision for one micro and macro examination shall be made.

(d) Tests for Class III fusion welded seams shall comply with the requirements of Chapter -12.

(e) Class I and Class II shells shall be effectively stress-relieved by heat treatment when the wall thickness exceeds 20 mm or the carbon content exceeds 0.25% or the pipes are made of alloy steel.

283. Determination of maximum allowable working pressure.—(1) (a) The maximum allowable working pressure of shells shall be determined as per the following formula: -

$$P = \frac{2f\,E\,(T - 0.75)}{D + (T - 0.75)}$$

Where,

T is thickness in mm,

D is maximum internal diameter in mm,

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g),

f is maximum permissible working stress as prescribed in regulation 170 or 256 whichever is applicable in kg/cm^2 at the working metal temperature,

E is Efficiency factor for fusion welded shells as given in table below, is 1.00 for seamless shells or shells made from seamless tubes, is Efficiency of ligaments between holes or openings in shell expressed as a fraction.

0.75 is the additive thickness in order to take corrosion into account.

Table 7/8

Serial No.	Class	Efficiency Factor (E)
(1)	(2)	(3)
1.	I	0.90
2.	II	0.75, if welded from both sides 0.50, if welded from both sides
3.	III	0.45

Table 7/9: Minimum thickness of shells

Serial No.	Classification	Internal diameter in mm	Minimum thickness in mm
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Fusion welded class I		6.3
2.	Fusion welded Class II and Class III,	Upto and including 610	6.3
3.	Shells other than fusion welded	Over 610 and up to & including 914	8
4.	Shells	Over 914	9.5

(b) Where steels are intended for service at temperatures in excess of 371°C, this shall be so stated and silicon contents shall be not less than 0.10 per cent or alternatively, the material must pass the 'Proof test for creep quality of carbon steel plate of boiler quality' as in Appendix-E.

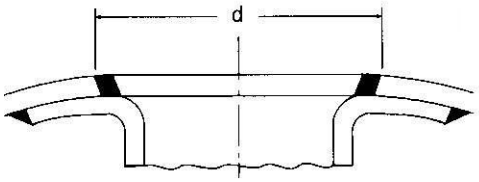
(c) For compensation for openings in shells, where the major axis of diameter of any hole cut in cylindrical part of the shells is greater than 2½ times the thickness of the shell plate plus 70 mm, compensation shall be provided.

(d) The sectional area to be compensated measured in the plane parallel to the longitudinal axis of the shell, which makes this area a maximum, shall be the product of the length of the opening and the thickness of a seamless shell of similar material calculated in accordance with Equation (4/2) (regulation 169) for the same conditions of pressure and temperatures.

(e) Where frames, pads or branches are secured by welding, the compensating area shall be calculated as per the method given in regulation 141.

(2) (a)The maximum allowable working pressure for dished end plates with 'pressure on concave side' shall be determined as per regulations 175 to 177.

(b) For manholes formed by welding on pressed frames to dished end plates as in Fig. 7/77,the value of "E" may be taken as unity when the diametral cross-sectional area of the compensating frame and or ring is equal to or greater than the diametral cross-sectional area of the opening in the end plate to be compensated. For ends which are butt welded to the cylindrical parts of the shell, the thickness of the edge of the flange for connection to the cylindrical part of the shell shall be not less than that required for seamless unpierced shell as determined as per Equation (4/2) as mentioned under regulation 169.



NOTE : THE DIAMETER OF THE COMPENSATING PLATE SHALL NOT EXCEED TWICE OF THE OUTSIDE DIAMETER OF THE BRANCH

Fig. 7/77: Elliptical Manhole Frame Welded to Dished End Plate

(3) (a) The maximum allowable working pressure for welded flat end plates as mentioned in Fig. Nos. 7/35, 7//37 and 7/38 of this chapter shall be determined as per the following formula; -

$$P = \frac{f\,T^2}{C\,d^2}$$

Where, T = Minimum thickness of end plate in inches,
d = Internal diameter of shell in inches,
P = Maximum allowable Working pressure in lbs./sq.in.
C = 0.28.

(b) Maximum permissible working stress "f" at working metal temperature as prescribed in regulation 170.

(c) Where steels are intended for service at temperatures in excess of 371°C, this shall be so stated and silicon content shall not be less than 0.10 per cent or alternatively, the material shall pass the 'Proof test for creep quality of carbon steel plates of boiler plate quality' as in Appendix-E.

(d) Where flat end plates are bolted to flanges as in Fig. 7/39, the dimensions of the flanges shall be as given in Appendix-F. The thickness of the end plates shall be not less than that of the corresponding flanges.

(e) Where the diameter of a hole in the flat end plate exceeds 2½ T + 70 mm, compensation shall be provided in accordance with regulations 141and 179.

(4) (a)Where branches of saddles are secured to the shell by studs, the minimum thickness of the flange adjoining the shell shall be as per the Table 7/10 given below,-

Table 7/10

Serial No.	Thickness of shell plate in mm	Minimum thickness of flange in mm
(1)	(2)	(3)
1.	9.5 to 19	13
2.	Above 19 to 25	16
3.	Above 25 to 51	19
4.	Above 51	25

(b) The actual dimensions of the flanges shall be governed by the requirements of compensation for the opening.

(c) (i) The dimensions of flanges of branches remote from the shell for ordinary bolted joints and those of bolts of all pads and saddles shall be as per the appropriate table given in Appendix-F for the maximum allowable working pressure and temperature corresponding to the maximum allowable working pressure and temperature of the shell.
(ii) The dimensions of the flanges for special joints shall be subject to approval of the Inspecting Authority or Chief Inspector as the case may be.

(d) The maximum allowable working pressure for the body of the branch shall be determined by the equation as given in clause (a) of sub-regulation (1) above, subject to the requirements of compensation for the opening.

(e) (i) Notwithstanding the result obtained from the equation the minimum thickness of the body of the branches shall be such that in no case does the total stress, resulting from the combination of the stress due to internal pressure and to all externally applied loads, exceed the permissible stress corresponding to the design temperature.
(ii) The method of calculating the total stress shall be subject to the approval of the Inspecting Authority or Chief Inspector as the case may be. Where the magnitude of the externally applied loads cannot be determined, the minimum thickness of the body of the branch shall be as given in the table 7/11 as given below,-

Table 7/11: Minimum thickness of Branches where External Loads are not known

Serial No.	Nominal bore of branch in mm	Thickness of cylindrical part of shell in mm	Minimum body thickness
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Up to and including 63.5	19 and above 9.5	

2.	Over 63.5 up to and including 108	22 and above 11	For thinner shells, not less than one half the thickness of the cylindrical part of the shell subject to approval of Inspecting Authority.
3.	Over 108 up to and including 203	25 and above 13	
4.	Over 203 up to and including 254	32 and above 16	
5.	Over 254	above 32	

284.Inspection during construction.— All parts of steam receivers, separators, catch waters and similar vessels shall be inspected at all appropriate stages of construction detailed in Appendix-A of these regulations.

285. Steel screwed and socketed joints and mountings of steel.—(1) Steel couplings or sockets may be used on pipes within the limits given in Table-7/12 below:-

Table 7/12

Serial No.	Nominal bore	Maximum Allowable Working Pressure	Maximum permissible temperature
		kg/cm^2 (g)	°C
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Upto and including 25 mm Over 25 mm upto and including 38 mm	12.25 10.5	260 260
2.	Over 38 mm upto and including 75 mm	8.75 7	260 260
3.	Over 76 mm upto and including 102 mm	8.5	177
4.	Over 102 mm upto and including 127 mm	7	171

(2) Screwed joints shall be permitted at temperatures exceeding 260°C and size or pressure limits in excess of those given in the Table 7/12 of this regulation provided that the following conditions are satisfied, namely:-

(a) all threads are tapered unless pressure tightness depends on a seal weld or a seating surface other than the threads and experience or test demonstrates the suitability of the joint.

(b) pressure or temperature rating in appropriate component standard like BS, ASME, DIN or calculated as per relevant regulation is not exceeded.

(c) minimum specified tensile strength of screwed pipes is greater than 30.5 kg/mm^2.

(d) the minimum thickness of screwed pipes is not to be less than that given in Table 7/13 of this regulation.

(e) the design temperature does not exceed 495°C.

(f) the pressure limits given in Table 7/14 of this regulation are not exceeded.

(3) Screwed joints are permitted for temperatures in excess of 495°C and pressure in excess of those given in Table 7/14 of this regulation for instrument insertion and tapping and for plug for access opening for radiographic inspection provided following conditions are satisfied:-

(a) They do not exceed 50 mm nominal bore size or one quarter of nominal pipe size, whichever is the smaller.

(b) The minimum thread engagement is not less than –

(i) 6 for up to and including 20 mm nominal bore;

(ii) 7 for over 20 mm up to and including 40 mm nominal bore; and

(iii) 8 for 40 mm up to and including 50 mm nominal bore.

(c) The connection is seal-welded.

(d) The design of instrument insertion withstands the fluid characteristics, fluid flow and any vibrations.

(4) Screwed joints are permitted for pressure in excess of those given in Table 7/14 up to 345 bar for dead end instrument lines at the outlet end and downstream of shut off valves and instruments, control apparatus or discharge of a sample cooler provided that the nominal bore size of the pipe does not exceed 12 mm.

Table 7/13: MINIMUM THICKNESS OF SCREWED PIPES

Serial No.	Nominal Pipe size (mm)	Minimum thickness	
		17.5 kg/cm^2(g) or less for steam 7 kg/cm^2 (g) and less for water over 105°C (mm)	Over 17.5 kg/cm^2 (g) for steam Over 7 kg/cm^2 (g) for water over 105°C (mm)
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	8	2.24	3.02
2.	10	2.31	3.20
3.	15	2.77	3.75
4.	20	2.87	3.91
5.	25	3.38	4.55
6.	32	3.56	4.85
7.	40	3.68	5.08
8.	50	3.91	5.54
9.	65	5.16	7.01
10.	80	5.49	7.62

Table 7/14: MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE FOR SCREWED PIPES

Serial No.	Nominal pipe size (mm)	Maximum allowable working pressure [kg/cm^2 (g)]
(1)	(2)	(3)
1.	Over 50 up to and including 80	28
2.	Over 25 up to and including 50	42
3.	Over 20 up to and including 25	84.5
4.	Up to and including 20	105.5

286. Bronze screwed and socketed joints and mountings and fittings of bronze.—
(1) Mountings and fittings of bronze up to 76 mm diameter may be attached directly to steel pipes by screwing, when the pressures and temperatures do not exceed 8.5 kg/cm^2 (g) and 225°C respectively; where tapered threads are employed, such joints may be used for pressures not exceeding 17.6 kg/cm^2 (g).
(2) Bronze fittings above 76 mm diameter shall be of flanged construction.

287. Reducing valve.— Where a reducing valve is installed in a pipe line, the pipe line and accessories on the low pressure side of the reducing valve shall be protected by a suitable safety valve or valves so adjusted as to permit the steam to escape as soon as the maximum allowable working pressure is exceeded or by a suitable appliance for cutting off automatically the supply of steam as soon as the maximum allowable working pressure is exceeded.

288. Flexibility.—(1)The pipe shall be arranged so that the system is sufficiently flexible to absorb the whole of their expansion and the imposed movement of the connected equipment without the actual expansion stress (SE) exceeding the allowable stress range (SA) determined as per the following equation,—

$$SA = F (1.25 SC + 0.25 SH) \qquad \text{Equation (7/11)}$$

Where, SC = Basic material allowable stress at the minimum (cold) temperature,

SH = Basic material allowable stress at maximum (hot) temperature,

SE = Actual calculated expansion stress obtained from the stress analysis,

F = Stress range reduction factors of cyclic conditions for total number "N" of full temperature cycles over the total number of years during which the system is expected to be in operation as in table given below:

Table 7/15: Stress range reduction factors:

Serial No.	N	F
1.	7,000 and less	1.0
2.	7,000 - 14,000	0.9
3.	14,000 - 22,000	0.8
4.	22,000 - 45,000	0.7
5.	45,000 - 100,000	0.6
6.	100,000 and above	0.5

Notes: 1. Value of SC and SH shall be guaranteed by the manufacturer of steel from which pipes are made and furnished to the pipe makers / Inspecting Authority until such time such values of SC and SH are incorporated in the regulations.

2. In case of imported pipes conforming to a recognized foreign standard or code the values of SC and SH may be taken from the table of allowance stress as given in that code or the value may be determined on the basis given in that code.

3. The sum of the longitudinal stress due to pressure, weight and other sustained load including bending stresses caused by external loads shall not exceed the allowable stress in the hot conditions (SH), Where the sum of these stress is less than SH, the difference between SH and this sum may be added to the term 0.25 SH, in the above formula for determining the allowable stress range SA.

4. Calculation of the expansion stress, SE shall be based on modulus of elasticity at room temperature.

(2) Where practicable, the requisite flexibility shall be provided in the layout of the pipes without having recourse to special expansion bends or expansion joint except for the safety valves discharge piping. Where lack of space or other considerations prohibits the use of this method, expansion fittings like expansion joints or the bellows type of corrugated pipes may be used provided that the limitations imposed by maximum shall be given to the design of anchors, guides and ties to ensure that they adequately protect the expansion fitting and accommodate the additional loads due to pressure.

(3) Notwithstanding anything in sub-regulation (1) of this regulation, the complete analysis of the piping system may be waived, if the system meets any of the criteria given below,-

(a) the piping system duplicates a successfully operating installation or replaces a system with a satisfactory service record.

(b) the piping system can be adjudged adequately by comparison with previously analysed system.

(c) the piping system is of uniform size with not more than two anchors and no intermediate restraints and satisfied the following :-

$$\frac{DY}{(L-U)^2} = 208$$

Where, D = Nominal pipe size in mm.

Y = Resultant of movements to be absorbed by pipelines in mm,

L = Developed length of line axis in meters,

U = Anchor distance (length of straight line joining anchors) in meters.

Notes: 1. If the system is not meeting the above criteria or where reasonable doubt exist as in the adequate flexibility of the system, shall be analysed on the basis given in sub-regulation (1) of this regulation by simplified, approximate or comprehensive methods of analysis that are appropriate for the specific case.

2. Approximate or simplified method may be applied only if they are used for the range or configurations for which their adequate accuracy has been demonstrated.

3. Data for thermal expansion, modulus of elasticity, poison's ratio, flexibility factors and stress intensity factors may be taken from any code or specification.

4. Nominal diameter and nominal thickness may be used in the calculation of expansion stress.

289. Pipe work supports.— (1) All pipe work shall be adequately supported in order to permit free movement for expansion and contraction, and the amount of such movement shall be proportioned throughout the whole of any main by the provision of anchors at suitable points.

(2) Where pipes may be subject to vertical movement, spring supports designed to carry the load under all conditions shall be provided.
(3) Points of supports shall, as far as practicable, be arranged adjacent to the pipe joints.
(4) Slings are in general preferable to roller supports and the latter shall be used only where necessary.
(5) All pipe supports shall as far as practicable, be of mild steel and pipe anchors either of mild steel or cast steel.

290. Drainage.— (1) (a) In the case of steam mains, attention shall be paid to the adequate provision of drainage points in the form of drain pockets.
(b) Drainage points connected to stream-traps, shall be provided wherever water can collect under working conditions.
(c) Hand drains shall be provided at all points at which water can collect in any portion of the steam main, by valve leakage or other means, when shut down, or when warning up prior to use.

(2) Wherever practicable, a suitable gradient shall be provided in the pipe work to ensure the passage of condensed water in the direction of flow of steam towards the drainage points.

(3) It is recommended that a bypass shall be fitted at each steam trap.

(4) Where the volume of water deposited is likely to be of serious proportions, separator shall be installed.
(5) Each separator shall be furnished with a steam trap which shall be connected to it by means of a three-way cock, one end of which is connected to a manually operated drain.

291.Freedom from rust and other foreign matter.— All pipes, valves and fittings shall be thoroughly cleaned as far as possible of rust and other foreign matter before erection and pipe lines shall be blown through with steam or air before being put into service.

292. Test Pressures.—(1) Each completed pipe and fitting shall be tested by hydraulic pressure as per Chapter-2.

(2) (a) Pipes and fittings with flanges for steam pressures exceeding 7 kg/cm^2 (g) shall be tested with blank flanges bolted or clamped on.
(b) All other pipes, if straight, may be tested between the heads of an ordinary hydraulic pipes testing machine.

(3) (a) The piping system shall, after erection, be subjected to a hydrostatic test pressure.
(b) The hydrostatic test pressure at any point in the piping system shall not be less than 1.5 times the design pressure but shall not exceed the maximum allowable test pressure of any non-isolated components such as vessels, pumps or valves.
(c) At no time during the hydrostatic tests, any part of the piping system shall be subjected to a stress greater than 90 per cent of its yield strength (0.2 per cent off set) at test temperature.

Notwithstanding anything contained in this sub-section, for boiler external piping and non-boiler external piping which are open to atmosphere such as vent and drain pipes, the hydraulic test for the portions of such pipes located beyond the last isolation valve may be dispensed with provided the weld joints in the pipe under reference are tested 100% by approved non-destructive examination and found satisfactory.

(4) Special arrangement shall be made, according to circumstances, for testing bends and other fittings which are not flanged.

(5) Hydraulic testing of butt welded and socket welded joints shall be conducted either at makers work or at user's premises on completion of fabrication of pipes by the Inspecting Authority.

(6) (a) Hydrostatic testing of fabricated pipes having attachments of flanges, fittings, butt joints, branch joints and weldolets shall be done at manufacturer's works or alternatively at site at 1.5 times the maximum allowable working pressure.
(b) Where hydraulic testing of fabricated pipe joints is not carried out at manufacturer's works, dye-penetrant test shall be carried out on the welded joints along with five per cent radiography of such joints.

CHAPTER -8

INSPECTION AND TESTING OF BOILERS AND PIPES DURING CONSTRUCTION AND BOILER REGISTRATION

293. General.— (1)The Inspecting Authority shall follow the procedure provided under these regulations during construction of a boiler at shop, field-site, in dealing applications for the registration of a boiler and examinations of boilers.

(2) The boiler components shall be erected at site based on the final inspection report as per Form-VIII approved by Competent Person and there is no need for any ground inspection or submission of any other document like manufacturing drawings, design calculations.

294. Boiler component's identification marking.— (1) Convection bank tubes, loose tubes, coils - evaporator super heater and economiser, riser downcomer and saturated supply pipes, attemperator link piping, boiler integral and non integral piping, water wall panel without header shall be stencilled as per the table given below irrespective of material grade, outside diameter and thickness.

(2) There shall be no hard stamping of competent person on these component.

Table 8/1

IDENTIFICATION ON BOILER PRESSURE PART COMPONENTS				
Serial No.	Component	Punching with Location / Stencilling	Competent Person Stamp	Identification
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1	Boiler Block Assembly	Hard Punching on D/E	Yes	As per Form-I(Part-C)
2	Fire tube Boiler Assembly	Hard Punching on shell	Yes	As per Form-I(Part-C)
3	Steam Drum	Hard Punching on D/E	Yes	As per Form-I(Part-C)
4	Water Drum	Hard Punching on D/E	Yes	As per Form-I(Part-C)
5	Panel with Header	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
6	Convection Bank Assembly	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
7	In bed Super Heater Assembly	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
8	Super Heater Assembly	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
9	Bi Drum Evaporator Assembly	Hard Punching on D/E	Yes	As per Form-I(Part-C)
10	In bed Evaporator Assembly	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
11	HRSG Harp	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
12	HRSG Modular Assembly	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
13	Economiser Modular Assembly	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)
14	Headers	Hard Punching on Header	Yes	As per Form-I(Part-C)

15	Tanks	Hard Punching on shell	Yes	As per Form-I(Part-C)
16	Water Collecting tank	Hard Punching on Pipe	Yes	As per Form-I(Part-C)
17	Vertical Steam separator	Hard Punching on Pipe	Yes	As per Form-I(Part-C)
18	Panel without Header	Stencilling on tube	No	Boiler No, Drawing No, Part no
19	Riser, Down comer Saturated Supply Pipe	Stencilling on Pipe	No	Boiler No Drawing No, Part no
20	Attemperator Link	Stencilling on Pipe	No	Boiler No, Drawing No, Part no
21	Boiler Integral Piping	Stencilling on Pipe	No	Boiler No, Drawing No, Part no
22	Boiler Non Integral Piping	Stencilling on Pipe	No	Boiler No, Drawing No, Part no
23	Convection Bank Tube	Stencilling on tube	No	Boiler No, Tube no / Part no
24	Loose Tubes	Stencilling on tube	No	Boiler No, Tube no / Part no
25	Coils - Evaporator, Superheater& Economiser, Re-heater coils , Platen super heater coils	Stencilling on tube	No	Boiler No, Item Description, Part No

295. Preparations of Inspection.— (1)(a)(i) At every boiler examination or grant of renewal of a certificate, the boiler shall be empty and all its parts shall be thoroughly cleaned. Except as provided for in sub-regulation (6), all doors of manholes, hand holes and sight holes and cleaning plugs and all caps in the headers and mud drums of water tube boilers, all fire bars, bearers, front plates, bridge plates, fire bridges brick arches, oil fuel burners and mechanical stoker fitting shall be removed.

(ii) All valves and cocks comprising the boiler mounting shall be opened up and taken apart and the valves or cocks grounded, when necessary, before the Competent Person's visit.

(b) The removal of fire bars, bearers, front plates, bridge plates, fire bridges, brick arches, oil fuel burners and mechanical stoker fitting is not required at the time of registration for boilers for which boiler pressure part assembly is completed and hydraulic test has been carried out at manufacturer works by Competent Person.

(2) (a) In case of requirement for inspection by the Competent Person, provision shall be made for removal of lagging or brick-work or other concealing part for drilling of plates, and for verifying the pressure gauge and safety valve dimensions and weights.

(b) The removal of lagging or brick-work or other concealing part shall not be required at the time of registration of boilers for which boiler pressure part assembly is completed and hydraulic test carried out at manufacturer works by Competent Person.

(3) All smoke tubes, exterior of water tubes, smoke boxes, and external flues shall be swept clean.

(4) Provision shall be made for effective disconnection of all steam and hot water communication with another boiler under steam as required in Chapter-9.

(5) No blank flange or plug shall be inserted between a safety valve chest and the boiler generally and where it is permitted by the Competent Person, the blank flange or plug shall be removed in his presence.

(6) At alternative annual inspections and subject to a minimum of three bottom rows or all tubes subject to the first pass of heat being opened up for inspection, the Competent Person may at his discretion relax the preparation for inspection specified under sub-regulation (1) above in favour of boilers having an evaporative capacity of 90 tons per hour and over, and using treated feed water to the satisfaction of the Competent Person.

(7) For boilers used for electric power generation, the inspection shall be carried out as per the provisions of Appendix-H.

(8) (a) For Waste Heat Boilers (Fired and Unfired) used exclusively in continuous process plants, the inspection shall be carried out as per the provisions of Appendix-I.
(b) The boilers used in corrosive environment such as sulphuric acid plants shall not be covered under the provisions of Appendix-I.

(9) In the case of forced flow and forced circulation types of boilers, proper circulation in every section of the circuit shall be ensured by the flow of water.

296. Hydraulic test of boilers.— (1) Every boiler shall be hydraulically tested in the presence of an Inspector.

(2) Boiler working at a pressure of 50 kg/cm^2 (g) or more, and used exclusively for electric power generation need not be hydraulically tested for issue of certificate every year, provided the inspection of such boiler is carried out as per the provisions of sub-regulation (7) of regulation 295.

(3) Waste Heat Boilers (Fired and Unfired) used exclusively in continuous process plants need not be hydraulically tested for issue of certificate every year, provided the inspection of such boilers is carried out as per the provisions of sub-regulation (8) of regulation 295.

297. Preparation for hydraulic tests.— (1) The chest of all mountings subject to steam pressure shall be in place and shut tight or blank flanged.

(2) The safety valves shall be invariably removed and the chest opening blank flanged.

(3) The attachment for the Competent Person's pressure gauge shall be in order.

(4) (a) All doors shall be properly jointed and tightened up.
(b) The boiler shall be completely filled with water with care being taken to allow all air to escape and, if possible, a preliminary test not exceeding the design pressure of the boiler shall be taken before the Competent Person's visit, to test the tightness of the joints.

(5) When a boiler is hydraulically tested for the first time, it shall be entirely cleared of lagging or brick work; at subsequent tests the lagging or brick work, or portions thereof, shall be removed, if required by the Competent Person, provided the Competent Person may, at his discretion, allow the lagging and brick work to remain in situ, in case of boilers where the covered parts have been fabricated and tested before erection in position.

298. Procedure of hydraulic tests.— (1) (a) Subject to the provisions of sub-regulation (1)of regulation300, every sub-critical boiler shall be hydraulically tested after erection at site in presence of the Competent Person to 1.25 times the design pressure as certified by the Inspecting Authority in Form-I(Part-B) or Form-I(Part-C) as the case may be, to be stamped on the boiler, as free from any indication of weakness or defects and every Super critical boiler, with no fixed steam and waterline, having pressure parts designed for different pressure levels along the path of water-steam flow, shall be hydraulically tested after erection at site in presence of the Competent Person to a pressure of not less than 1.5 times the design pressure at the super heater outlet but not less than 1.25 times the design pressure of any part of the boiler as certified by the Inspecting Authority in Form-I(Part-B) or Form-I(Part-C) as the case may be, to be stamped on the boiler, as free from any indication of weakness or defects.

(b) If all components of the boiler in the manufacturer's premises have not been tested hydraulically as per regulation 167, the test, on completion, shall be taken to 1.5 times the design pressure.

(c) The temperature of the water used as medium of pressure testing shall not be less than 20°C and greater than 50°C.

(d) The test pressure shall be raised gradually under proper control at all times so that it never exceeds by more than 6% of the required pressure and maintained for 30 minutes whereupon the pressure shall be reduced to maximum allowable working pressure and maintained for sufficient time to permit close visual inspection for leakage of pressure parts.

(e) The hydraulic test at site for the components meant for renovation or retrofit or spares shall be carried out at 1.25 times of the design pressure and these components need not be hydraulically tested at manufacturer's premises.

(2) The boiler shall satisfactorily withstand such pressure without appreciable leakage or undue deflection or distortion of its parts for at least ten consecutive minutes. If the test if not satisfactory, the design pressure allowable by calculation shall be suitably reduced, unless the owner desires to make such alterations as will enable the boiler to withstand the hydraulic test satisfactorily, in which case the boiler shall again be examined after the alterations have been made, the pressure recalculated, if necessary and the boiler tested to satisfaction of the Competent Person.

(3) At the first hydraulic test of a boiler prior to the issue of an original certificate, deflection measurements shall be made before, during and after test of each furnace length, fire-box and flat end or other plates.

(4) After application of the hydraulic test, the Competent Person shall carefully examine the boiler inside and outside and satisfy himself that it has satisfactorily withstood the test.

(5) (a) In case any part of the boiler show undue deflection or indication of permanent set during the progress of the test, the pressure shall be released immediately such indications are observed.
(b) The maximum allowable working pressure for the part shall be 40 per cent of the test pressure applied when the point of permanent set was reached. This procedure shall apply to any boiler at any test.

(6) Hydraulic tests of boilers at subsequent examination shall be at 1.25 times the design pressure of the boiler.

(7) When the internal construction or size of a boiler does not permit the Competent Person to get inside it for examining all its parts closely, he shall see it tested by hydraulic pressure to 1.5 times the design pressure at each inspection or the grant or renewal of a certificate.

(8) Water tube locomotive type boiler and all tubular boilers shall be hydraulically tested at each inspection for the grant or renewal of a certificate, unless such test is waived under the orders of the Chief Inspector.

(9) The Competent Person may if he considers it necessary, apply a hydraulic test to any boiler at any inspection.

(10) Except in the case of vertical boilers having heating surface of less than 18.5m^2portable and vehicular boilers, which do not require re-erection or building in brick work, the hydraulic tests of all boilers shall be conducted only after the erection of the boiler in situ and all boilers shall after re-erection in a position different from that in which were last examined by hydraulically tested.

(11) A hydraulic test shall also be taken granting an increased pressure certificate and after repairing a boiler. However, in the case of minor repairs to the water tube boilers where non-destructive testing(NDT) has been carried out, hydraulic testing may be dispensed with provided non-destructive testing is carried out by an approved method.

(12) When carrying out hydraulic test, Competent Person shall ensure that the pressure gauges have valid calibration.

299. Steam tests.— (1) Every boiler before registration and every boiler of which the design pressure has been altered shall, before the issue of an original or renewal certificate for such boiler, be tested under steam to the satisfaction of the Inspector. Inspector shall send notice to the owner for the date fixed for the steam test and on completion of the test the Inspector shall enter all relevant details in the memorandum of inspection books.

(2) At the time of test, the safety valves shall be left free and capable of being adjusted to the approved design pressure.

(3) After adjustment of the valves to the correct blowing pressure, the boiler shall be tried under full steam and firing with the feed water shut off and the stop-valve closed, and the Inspector shall note the accumulation of pressure and other details of the test as accumulation of pressure and other details of the test as well as the loading and adjustment of the safety valves.

(a) In the case of sub-critical water tube boiler or boilers fitted with super heater, the feed water connection and stop valve need not be shut off and if the total valve area is lifted and found to be adequate by calculations, the requirement of the accumulation test may be assumed to have been satisfied if the valves are or have been found so adjusted that at least one safety valve on boiler shall be set at or below design pressure and remaining safety valves can be set up to three per-cent above the design pressure:

Provided that all valves shall be lifted so that all steam which can be generated by the boiler can be discharged with a pressure rise not exceeding ten per-cent of the design pressure;

(b) In the case of super critical boiler or boilers, with no fixed steam and waterline, having pressure parts designed for different pressure levels along with the path of water-steam flow, safety valves shall be set up to ten per-cent above the maximum allowable working pressure:

Provided that all the valves shall be lifted so that all steam which can be generated by the boiler can be discharged with a pressure rise not exceeding thirteen percent of the individual component maximum allowable working pressure, provided the boiler is having automatic burner management system and Master Fuel Trip (MFT) on main steam pressure. High lifting of safety valves can be tested by hydraulically actuated methods.

(4) Before the safety valve test, the Inspector shall satisfy himself that the water gauges are in working order and that the feed apparatus is capable of supplying the boiler with sufficient water.

(5) Where as per rules, a person-in-charge of a boiler holding certificate of competency is not required, the Inspector may, when he thinks fit, satisfy himself by questioning or by practical test, whether the person-in-charge of the boiler understands the use and purpose of the water gauges, the pressure gauge, the safety valves, the feed water-supply and blow down.

(6) When witnessing safety valves test, Inspector shall ensure that the pressure gauges have valid calibration.

(7) No steam gauge shall be used without a syphon filled with water between it and the boiler.

(8) When the accumulation of pressure at a steam test exceeds ten per cent of the design pressure the area of the safety valves shall be considered insufficient, and a certificate shall be refused until the safety valve area is increased.

(9) An Inspector may, when visiting a factory for any purpose, verify the correctness of the safety valve and pressure gauge of any boiler under steam by comparison with his standard pressure gauge.

***Note:** A steam test is primarily intended for ascertaining that the safety valves are sufficient to relieve boilers effectively of excess steam and operate at the time when the maximum allowable working pressure is reached.

300. Procedure for Registration.— (1) On receipt of an application for registration under sub-section (1) of Section 12 of the Act, along with certificates and drawings as provided in regulation-8, the Inspector shall, when the boiler has been properly prepared for examination proceed to inspect it with a view to satisfy himself that the boiler has not suffered any damage during its transit from the place of manufacture to the site of erection and if he is satisfied with the correctness of the maker's certificate and other particulars relating to the material and construction as mentioned under clause (c) of sub-section (1) of section 19 of the Act and regulation 7, take due account of the workmanship and details of the construction of each part;

(2) Subject to any discretionary power exercised by the Chief Inspector, he may accept the permissible working pressure of the boiler as certified by the Inspecting Authority in Form-I(Part-B) or Form-I(Part-C) as the case may be and Form-IV(Part-A) and after inspecting the boiler, the Inspector shall conduct hydraulic test as per requirements of regulations 298 and a provisional order under section 14 in Form-X shall be issued after the hydraulic test.

(3) If the requirements of provisional order under sub-regulation (2) are not fulfilled, fresh provisional orders shall be issued for a maximum of another six months but not exceeding twelve months from the date of issue of first provisional order, without any subsequent inspection and payment of fees.

(4) The Inspector shall enter the above particulars and dimensions of the boiler, together with details of the hydraulic test, in Form-XI (Memorandum of Inspection Book) provided under regulation 306 and with all the makers' papers for the boiler, shall be submitted to the Chief Inspector with the Inspector's report after issue of registry number, the Inspector shall conduct steam test as per regulation 299 and enter the details of steam test in Form-XI.

301. Engraving of registry number.— (1) (a) (i) The registry number of every boiler shall, within a period of one month from the date of receipt thereof, shall be cut in the front plate or any such position as shall be pointed out by the Inspector.

(ii) The device for each State or Union territory shall be distinguished by the following letters as mentioned in the Table below, namely:-

Table

Serial No.	Name of State/Union territory	Letters
(1)	(2)	(3)
1.	Andaman and Nicobar Islands	A&N
2.	Andhra Pradesh	AP
3.	Arunachal Pradesh	ARP
4.	Assam	A
5.	Bihar	BR
6.	Chhattisgarh	CG
7.	Dadra and Nagar Haveli	DNH
8.	Delhi	D
9.	Goa	G
10.	Gujarat	GT
11.	Haryana	HA
12.	Himachal Pradesh	HP
13.	Jammu & Kashmir	JK

14.	Jharkhand	JH
15.	Karnataka	KTK
16.	Kerala	K
17.	Laccadive, Minicoy & Amindivi Islands	LI
18.	Ladakh	LA
19.	Madhya Pradesh	MP
20.	Maharashtra	MR
21.	Manipur	MA
22.	Meghalaya	ML
23.	Nagaland	NL
24.	Orissa	OR
25.	Pondicherry	PY
26.	Punjab	PI
27.	Rajasthan	RI
28.	Tamil Nadu	T
29.	Telangana	TG
30.	Tripura	TR
31.	Uttar Pradesh	UP
32.	Uttrakhand	UR
33.	West Bengal	WBL

(b) (i) The distinguishing letters shall be engraved above a number and separated there from by a horizontal line 64 mm in length.

(ii) The letters and figures shall be 25 mm in height and of suitable breadth, provided that in the case of small boilers the letters and figures of the device may, in the discretion of the Chief Inspector, be reduced to 10 mm in height. The whole shall be enclosed in a rectangle, the upper and lower sides of which shall be 76 mm apart and 6 mm clear of the top of the letters and the bottom of the figures respectively as indicated below:

Example:-

MR
1234

(c) In the case of registration of small industrial boilers, the letter "S" shall be added as a prefixed to the registration number below the distinguishing letters for State or Union territories as indicated below: -

Example:-

UP
S- ----

(d) The side lines shall be at equal distance clear from the figures and the engraving shall not be less than 0.4 mm in depth.

(2) The engraving shall be complete and ready for verification within one month from the date of receipt of registry number, and the fact shall be reported to the Chief Inspector of Boiler within this period.

(3) (a) Boilers having registry devices differing from those prescribed herein shall have such devices altered or crossed out and engraved a new one in conformity with those prescribed above.

(b) The original numbers of such boilers shall be retained in the new device, provided that in the case of boilers which were registered in a State or Union territory which has since become extinct, a new number shall be given by the State or Union territory where the Boiler is operating and any number once allotted to a boiler shall not be used again for another boiler.

302. Measurement of Heating Surface.— (1) For the purpose of regulating the area of the safety valves and the amount of registration and inspection fees, the heating surface of a boiler shall be the total surface of all plates and tubes exposed to heat on one side and in contact with water on the other measured on the water side or the fire side, whichever is larger.

(2) (a) For Lancashire and Cornish boilers, the total heating surface shall include the wetted surface of the furnaces between the end plates, the fire surface of cross tubes where fitted, and the part of the external shell below the side flue covers. In estimating the areas, furnaces shall be considered as plain cylinders and the area of their wetted surface shall be taken as their mean external circumference X the length of the boiler between end plates. For the shell, the width of that part of the circumference below the flue covers shall be taken as = 2D, and this width multiplied by the length between end plates, shall be taken as the area of shell heating surface.

(b) The part of the surface of the back end plate exposed to heat shall be omitted from the calculation.

Example – The formula for the total heating surface of a Lancashire boiler having plain furnaces without cross tubes is as follows: -

Heating Surface in square meter = 2 L (3.14 d + D). "L" is the length of the boiler between end plates in meter, "d" is the mean external diameter of the furnaces in meter and "D" is the internal diameter of the largest belt of shell in meter.

(3) (a) For steam and water drums of water tube boilers, the heating surface of the drum shall be taken as half the external mean circumference multiplied by the clear length of drum between the outer brick walls or centers of cross boxes, as the case may be.

(b) The heating surface of the tubes shall be taken as the external surface of the tubes between the tube plates or heaters.

(c) The heating surface of the heater shall be omitted from the calculation.

(4) (a) For marine boilers of the fire-tube type, the heating surface shall include the wetted surface of the furnaces between the tube plates (considered in the same way as for Lancashire boilers), the wetted surface of the combustion chambers (less the area of the tube holes) and the wetted surface of the tubes between tube plates.

(b) The parts of the front tube plate exposed to heat shall be omitted from the calculation.

(5) (a) For locomotive type boilers, the heating surface shall include the wetted surface of the fire-box above the foundation ring (less the area of the tube holes and the fire hole and ring) and the wetted surface of the tubes between the tube plates.

(b) The smoke box tube plate shall be omitted from the calculation.

(6) For vertical boilers of ordinary type, the heating surface shall include the wetted surface of the fire-box above the foundation ring (less the area of fire hole and ring and tube holes if any) and the surface of any cross or other tubes and uptake below the lowest water level shown in the gauge glass.

(7) For Electrode boilers, the heating surface shall be calculated as per the following formulae,-

$$\text{Heating surface} = \frac{E}{6}$$

Where,

E = the equivalent evaporation at 100°C under normal load, which x K.W,

K.W.= the kilowatts absorbed at the stated volume when the water in the boiler has a specific resistance of not less than 200 ohms per inch tube at 65°C and while the boiler is delivering its normal output of steam at its design pressure with the feed water temperature of 15°C.

(8) No deduction shall be made for stays, in calculating the heating surface.

(9) For any other heating surface not provided for in the foregoing instructions, the same general procedure shall be observed.

303. Boiler rating.— The boiler rating shall be the number of square meters (to the nearest whole number) in the heating surface of the boiler as determined under regulation 302.

304. Registration fee.— (1) The fee required for registration under sub-section (2) of section 12 of the Act shall be as per table **8/2** of this regulation:

Provided that the Chief Inspector may direct that no fee shall be payable in respect of a fresh application made in pursuance of sub-section (2) of section 19 of the Act.

(2) Inspection fee for separately fired super-heater, re-heater and economiser shall be charged at the same rate as the registration fee.

(3) For heat recovery steam generators with finned tubes, the fee shall be calculated on heating surface area of bare tubes and on one fourth of heating surface area of fins.

TABLE 8/2
Registration Fee (regulation 304)

Serial No.	Boiler Ratings	Fee in rupees
(1)	(2)	(3)
1	For Small Industrial Boiler as per Chapter-14 and Small solar boilers as per Chapter-17	1200
2	For Boiler Rating not exceeding 10 sq. meters	1800
3	For Boiler Rating exceeding 10 sq. meters but not exceeding 30 sq. meters	2400
4	For Boiler Rating exceeding 30 sq. meters but not exceeding 50 sq. meters	2700
5	For Boiler Rating exceeding 50 sq. meters but not exceeding 70 sq. meters	3300
6	For Boiler Rating exceeding 70 sq. meters but not exceeding 90 sq. meters	3900
7	For Boiler Rating exceeding 90 sq. meters but not exceeding 110 sq. meters	4500
8	For Boiler Rating exceeding 110 sq. meters but not exceeding 200 sq. meters	5100
9	For Boiler Rating exceeding 200 sq. meters but not exceeding 400 sq. meters	5700
10	For Boiler Rating exceeding 400 sq. meters but not exceeding 600 sq. meters	6600
11	For Boiler Rating exceeding 600 sq. meters but not exceeding 800 sq. meters	7200
12	For Boiler Rating exceeding 800 sq. meters but not exceeding 1000 sq. meters	8100
13	For Boiler Rating exceeding 1000 sq. meters but not exceeding 1200 sq. meters	9600
14	For Boiler Rating exceeding 1200 sq. meters but not exceeding 1400 sq. meters	10800
15	For Boiler Rating exceeding 1400 sq. meters but not exceeding 1600 sq. meters	12600
16	For Boiler Rating exceeding 1600 sq. meters but not exceeding 1800 sq. meters	13500

17	For Boiler Rating exceeding 1800 sq. meters but not exceeding 2000 sq. meters	15000
18	For Boiler Rating exceeding 2000 sq. meters but not exceeding 2200 sq. meters	16200
19	For Boiler Rating exceeding 2200 sq. meters but not exceeding 2400 sq. meters	18000
20	For Boiler Rating exceeding 2400 sq. meters but not exceeding 2600 sq. meters	18900
21	For Boiler Rating exceeding 2600 sq. meters but not exceeding 2800 sq. meters	20400
22	For Boiler Rating exceeding 2800 sq. meters but not exceeding 3000 sq. meters	21600
23	For Boiler Rating exceeding 3000 sq. meters	21600 + 600 for every 200 sq. meters or part thereof

Note: The State governments may, by notification may make rules for fees as per clause (b) of sub-section (1) of section 42 of the Act, which shall prevail

305. Inspection fee for renewal of certificate. — (1) The required fee to accompany an application under sub-section (3) of section 13 of the Act shall be as per table 8/3 of this regulation:

Provided that the Chief Inspector may direct that no fee shall be payable in respect of a fresh application made in pursuance of sub-section (2) of section 19 of the Act.

(2) Inspection fee for separately fired super-heater, re-heater and feed water heater shall be charged at the same rate.

(3) For heat recovery steam generators with finned tubes, the fee shall be calculated on heating surface area of bare tubes and on one fourth of heating surface area of fins.

(4) For renewal of certificate for a period of six months or less on the request of owner, half of applicable fee shall be payable.

(5) Applicable fee shall be payable again for the re-inspection of a defective boiler after completion of repairs.

(6) For inspection on Sundays or on any public holiday notified under the Negotiable Instrument Act, 1881 (26 of 1881), on the request of owner, additional fee equivalent to half of applicable fee shall be payable.

TABLE 8/3
Inspection fee for renewal of Certificate (regulation 305)

Serial No.	Boiler Ratings	Fee in rupees
(1)	(2)	(3)
1	For Small Industrial Boiler as per Chapter-14 and Small solar boilers as per Chapter-17	1000
2	For Boiler Rating not exceeding 10 sq. meters	1600
3	For Boiler Rating exceeding 10 sq. meters but not exceeding 30 sq. meters	2100
4	For Boiler Rating exceeding 30 sq. meters but not exceeding 50 sq. meters	2400
5	For Boiler Rating exceeding 50 sq. meters but not exceeding 70 sq. meters	2700
6	For Boiler Rating exceeding 70 sq. meters but not exceeding 90 sq. meters	3400
7	For Boiler Rating exceeding 90 sq. meters but not exceeding 110 sq. meters	4000
8	For Boiler Rating exceeding 110 sq. meters but not exceeding 200 sq. meters	4500
9	For Boiler Rating exceeding 200 sq. meters but not exceeding 400 sq. meters	5000
10	For Boiler Rating exceeding 400 sq. meters but not exceeding 600 sq. meters	5800
11	For Boiler Rating exceeding 600 sq. meters but not exceeding 800 sq. meters	6300
12	For Boiler Rating exceeding 800 sq. meters but not exceeding 1000 sq. meters	7100
13	For Boiler Rating exceeding 1000 sq. meters but not exceeding 1200 sq. meters	8400
14	For Boiler Rating exceeding 1200 sq. meters but not exceeding 1400 sq. meters	9500
15	For Boiler Rating exceeding 1400 sq. meters but not exceeding 1600 sq. meters	11100
16	For Boiler Rating exceeding 1600 sq. meters but not exceeding 1800 sq. meters	11900
17	For Boiler Rating exceeding 1800 sq. meters but not exceeding 2000 sq. meters	13200
18	For Boiler Rating exceeding 2000 sq. meters but not exceeding 2200 sq. meters	14300
19	For Boiler Rating exceeding 2200 sq. meters but not exceeding 2400 sq. meters	15800
20	For Boiler Rating exceeding 2400 sq. meters but not exceeding 2600 sq. meters	16600
21	For Boiler Rating exceeding 2600 sq. meters but not exceeding 2800 sq. meters	18000
22	For Boiler Rating exceeding 2800 sq. meters but not exceeding 3000 sq. meters	19000
23	For Boiler Rating exceeding 3000 sq. meters	19000 + 500 for every 200 sq. meters or part thereof

306. Memorandum of Inspection Book .— (1) A Memorandum of Inspection Book shall be prepared for each boiler in Form-XI and the Inspector shall enter all particulars in ink and dimensions of the boilers with the particulars of hydraulic test and steam test and his inspection notes in this book;

(2) At subsequent inspection, Competent Person shall enter the dates of the Inspections, hydraulic tests and steam tests, when such are made with their notes thereon;

(3) the Inspector or Competent Person, as the case may be, shall also enter in the Memorandum of Inspection Book, the general condition of the boiler and of repairs, to what extent boilers have been cleared of brick work, a report of all casual visits for inspection of repairs, for inspection of main steam pipes, and reports on accidents;

(4) (a) On submission of the Memorandum Book to the Chief Inspector, he will in the case of newly registered boilers, check all particulars and calculations and approve the design pressure that is to be permitted.

(b) In the case of old boilers, the Chief Inspector shall examine the Inspector's notes of inspection and proposals made for repairs or reduction of pressure.

(c) A pressure once approved for the boiler shall not be altered without the written authority of the Chief Inspector.

(d)The Memorandum of Inspection Book shall be kept clean and up-to-date and the Inspection Book except when actually required by the Competent Person, shall be kept in the office of the Chief Inspector.

307. Registration book.— (1) A registration book or copy of memorandum of inspection book containing all the particulars required for registration shall be maintained in the office of the Chief Inspector in Form-XI and any orders passed by him regarding the boiler shall be entered in the registration book under his initials.

(2) The Chief Inspector shall also see that the note of subsequent inspections entered in the Memorandum of Inspection Book are copied in the Registration book.

308. Maintenance of records.— (1) The Inspecting Authority shall maintain the records pertaining to the boiler or the economiser, as the case may be, including all the certificates provided in Form-I(Part-B), Form-I(Part-C),Form-IV(Part-A), Form-IV(Part-B), Form-IV(Part-C), Form-IV(Part-D), Form-V(Part-A) and Form-XVI and the copies of the approved drawings for a period of at least three years after registration of the boiler and thereafter these records may be sent to the owner of the boiler by the Inspecting Authority.

(2) The owner of a boiler or economiser shall maintain the records pertaining to the boiler or economiser as the case may be, including the certificates provided in Form-I(Part-B), Form-I(Part-C), Form-IV(Part-B), Form-IV(Part-C), Form-V(Part-A), and Form-XV and the copies of the approved drawing for the entire life of the boiler or economiser as the case may be.

(3) In the event of any transfer of the ownership, the records mentioned above shall be transferred to the new owner and the new owner will maintain the record in accordance with the provision of sub-regulation (2) above.

(4) The manufacturer of boiler or economiser or steam pipe shall maintain the record pertaining to the boiler or economiser or steam pipe, as the case may be, including the certificates provided in Form-I(Part-B), Form-I(Part-C), Form-IV(Part-B), Form-IV(Part-C), Form-IV(Part-D), Form-V(Part-A), Form-V(Part-B) , Form-XV, and Form-XVI and the copies of the approved drawings for a period of at least five years.

309. Transfer of memorandum of inspection book and registration book.— On transfer of a boiler from one state to another, the memorandum of inspection book and the registration book shall, on the request of Chief Inspector of the state to which the boiler has been transferred, be forwarded to that officer who shall take over their custody and maintain them.

310. Grant of Certificate.— (1) A certificate for the use of a boiler shall be granted in Form-XII.

(2) In the certificate, the design pressure at which the boiler shall be worked, the load to be placed on the safety valves or the thickness of the washers or ferrules required as safeguard against overloading and the date and pressure of the last hydraulic test of the boiler shall be entered.
(3) The Inspector's remarks shall be as brief as possible.

311. Procedure for inspection of installed boilers.— (1) (a)It is essential to have every part of the boiler that is accessible, open and properly prepared for examination, internally and externally.
(b)All boilers have openings through which an examination may be made and for which operation are closed; all such parts shall be opened whether for access to water surfaces, or heater surfaces.
(c)In cooling a boiler down for inspection or repairs, the water should not be withdrawn until the setting is sufficiently cooled to avoid damage to the boiler and when possible allowed to cool down naturally.
(d)It is not necessary, in order to comply with ordinary prudence, to remove insulation material, masonry, or fixed parts of the boiler, unless defects or deterioration peculiar to certain types of in accessible parts of boilers are suspected and where there is moisture or vapour showing through the covering should be removed at once and a complete investigation made.
(e)Particular attention shall be paid to the external parts of boilers in the way of seating blocks, especially when the situation is damp. Saddle tanks and engine fittings of locomotive type boilers shall be removed to facilitate the inspection of the parts underneath at the first inspection, and at any reasonable period afterwards, if the Competent Person cannot otherwise satisfy himself as to the condition of those parts.
(f)Upon sufficient visible evidence or suspicion due to age or other causes, every effort shall be made to discover the true condition, even to the removal of insulating material, masonry or fixed parts of a boiler. Sometimes drilling or cutting away of parts is justifiable and necessary to positively determine this condition.

(2) The Competent Person shall, whenever the size permits, go inside it and make a thorough inspection of all its internal parts. Before doing so, he shall, satisfy himself that proper provision has been made for disconnecting the boiler from any other boiler under steam. In case he find that proper provision for disconnection has not been made or that the boiler has not been properly cleaned, or scaled, or that is unreasonably hot, he shall decline to proceed with the inspection and shall report the facts to the Inspecting Authority or Chief Inspector as the case may be, for orders. When a boiler is of such a size or its construction is such that the Competent Person cannot go inside it, there should be sufficient sight holes or hand holes provided to enable him to see the principal internal parts; if any important part of a boiler is so constructed that the Competent Person cannot examine it, he should report the facts to the Inspecting Authority or Chief Inspector as the case may be, for orders.

(3) In the case of forced circulation and forced flow boilers which are not accessible to close visual inspection, the Competent Person shall, besides thorough examination, ensure by the flow of water that proper circulation is maintained through all sections of the water circuits.

(4) (a)Upon entering a boiler, the Competent Person shall examine all surfaces of the exposed metal to observe the action caused by the use of water, oil scale solvents, or other substances which may have intentionally or unintentionally gone in with the feed water. Any evidence of oil is dangerous and immediate steps shall be taken to prevent any further entrance of oil into the boiler.
(b)Oil or scale in the tubes of water-tube boilers or on plates over the fire of any boiler is particularly bad, often causing them to rupture.

(5) A given amount of corrosion along or immediately adjacent to a seam is more serious than a similar amount of corrosion in the solid plate away from the seams. Grooving along longitudinal seams is especially significant as grooving or cracks are likely to occur when the material is highly stressed. Severe corrosion is likely to occur at points where the circulation of the water is poor and such places shall be examined most carefully for evidences of corrosive action.

(6) If the Competent Person decides that a boiler in one or more of its parts is no longer fit for the pressure approved for it, he shall without delay report his proposal for reducing the pressure to the Chief Inspector and at the same time submit his calculation for the wasted parts for check and approval of pressure.

(7) With regard to the pitting and wasting of shell plates, the Competent Person shall bear in mind that thickness of shell plates may reduce to an appreciable extent and still be stronger than longitudinal seams.

(8) (a)All flanging shall be thoroughly inspected and particularly the flanges of circular and plates that are not stayed.
(b)Internal grooving in the fillet of such heads and external grooving in the outer surfaces of heads concave to pressure is very common since there is slight movement in the heads of this character which produces this kind of defect. Some types of boilers have what is known as the OG or reversed flange construction in some of their parts that may be inaccessible to the eye, but the condition shall be determined by the insertion of a mirror which at a proper angle will reflect back to the eye the condition of such a place, or any other feasible manner.

(9) (a)All stays, whether diagonal or through, shall be examined to note that they are in even tension.
(b) All fastened ends shall be examined to note whether cracks exist where the stays are punched or drilled or rivets or bolts and, if not found in proper tension, the Competent Person shall recommend their proper adjustment.

(10) (a)The manhole and other reinforcing plates, as well as nozzles or other connection flanged or screwed into a boiler, shall be examined internally as well as externally to see that they are not cracked or deformed, and wherever possible observation shall be made for the inside of the boiler, as to the thoroughness with which its pipe connections are made to the boiler.
(b)All openings to external attachments, such as water column connections, openings in dry pipes and opening to safety valves, shall be noted to see that they are free from obstructions.

(11) (a)Particular attention shall be given to the plate or tube surface exposed to the fire. The Competent Person shall observe whether any part of the boiler has become deformed during, operation by bulging or blistering; bulging is a distortion of the entire thickness of the plate or tube where it takes place, while the blistering is a lamination or separation of the plate due to foreign material being embedded in the ingot before the plate is rolled.
(b)If bulges or blisters are of such size as would seriously weaken the plate or tube and especially when the leakage is noted coming from those defects, the boiler shall be discontinued from service until the defective part or parts have received proper repairs.
(c) Careful observation shall be made to detect leakage from any portion of the boiler structures, particularly in the vicinity of seams and tube ends.
(d) Fire tubes sometimes blister but rarely collapse, the Competent Person shall look through the tubes for such defects and if they are found with a sufficient degree of distortion they shall be removed.

(12) (a) Lap joint boilers are apt to crack where the plates lap in the longitudinal or straight seam; if there is any evidence of leakage or other distress at this point, it shall be thoroughly investigated and, if necessary rivets removed or the plate slotted in order to determine whether cracks exist in the seam. Any cracks noted in shell plates are usually dangerous except fire cracks that run from the edge of the plate into the rivet holes of girth seams.
(b) A limited number of such fire cracks is not usually a very serious matter.

(13) The Competent Person shall test stay bolts by tapping one end of each bolt with a hammer and when practicable a hammer or other heavy tool shall be held on the opposite end to make the test more effective.

(14) (a) (i)Tubes in horizontal fire tube boilers deteriorate more rapidly at the ends toward the fire, and they shall be carefully tapped with a light hammer on their outer surface to ascertain whether there has been serious reduction in thickness.
(ii)The tubes of vertical tubular boilers are more susceptible to deterioration at the upper open ends when exposed to the products of combustion without water protection.
(iii)They shall be reached as far as possible either through the hand holes if any, or inspected at the ends.

(b) (i)The surfaces shall be carefully examined to detect bulges or cracks, or any evidences or defective welds.

(ii)Where there is a strong draft, the tubes may become thinned by corrosion produced by the impingement or particles of fuel and ash, or the improper use of soot blowers.

(iii)A leak from a tube frequently causes serious corrosive action on a number of tubes in its immediate vicinity.

(c) (i)Where short tubes or nipples are employed in joining drums or headers, there is a tendency for waste products of the furnace to lodge in the junction points and such deposits are likely to cause corrosion if moisture is present.

(ii)All such places shall be thoroughly cleaned and examined.

(15) (i)The ligaments between tube holes in the heads of all types of fire-tube boilers and in shells of water-tube boilers shall be examined.

(ii)If leakage is noted, it may denote a broken ligament.

(16) Steam pockets on surfaces are sometimes found in new or replacement work, and wherever, this is possible or likely, the Competent Person shall make observation and, if any are found, recommend the necessary changes.

(17) (a)(i) The steam and water pipes, including connections to the water column, shall be examined for leaks, and if any are found, it shall be determined whether they are the result of excessive strains due to expansion and contraction, or other causes.

(ii)The general arrangement of the piping in regard to the provisions, for expansion and drainage, as well as adequate support at the proper points, shall be carefully noted.

(iii)The location of the various stop valves shall be observed to see that water will not be pocketed when the valves are closed and thereby establish cause for water-hammer action.

(b)The arrangement of connections between individual boilers and the main steam pipes shall be especially noted to see that any change of position of the boiler due to setting or other causes, will not produce an undue strain on the piping.

(c) It shall be ascertained whether all pipe connections to the boiler possess the proper strength in their fastenings, whether tapped into the boiler, a fitting, or flange **riveted** to the boiler.

(d) (i)The Competent Person shall determine whether there is provision for the expansion and contraction of such piping, and that there is no undue vibration tending to crystalize the parts subjected to it.

(ii)This includes all steam and water pipe and special attention shall be given to the blow off pipes with their connections and fittings, because the expansion and contraction due to rapid change in temperature and water-hammer action create a great strain upon the entire blow off system, which is more pronounced when a number of blow off pipes are joined in one common discharge.

(iii)The freedom of the blow off connection on each boiler shall be tested whenever possible by opening the valve for a few seconds, at which time it can be determined whether there is excessive vibration. Blow off pipes should be free from external dampness to prevent corrosion.

(18) (a)(i)The piping to the water column shall be carefully noted to see that there is no chance of water being pocketed in the piping forming the steam connection to the water column. The steam-pipe shall preferably drain towards to the water column.

(ii)The water pipe connection to the water column must drain towards the boiler.

(b) (i)The relative position of the water column to the fire surfaces of the boiler shall be observed to determine whether the column is placed in accordance with the regulations. The attachments shall be examined to determine their operating condition.

(19) (a)In Water-Tube boilers, it shall be noted, as far as possible, whether or not the proper baffling is in place.
(b) In many types of boilers, the absence of baffling often causes high temperatures on portions of the boiler structure which are not intended to be exposed to such temperatures, from which a dangerous condition may result. The location of combustion arches with respect to tube surfaces shall be carefully noted. These are sometimes arranged so as to cause the flame to impinge on a particular part of a boiler and produces overheating of the material and consequent danger of the rupture of the part.

(20) Localisation of heat brought about by improper or defective burner or stoker installation or operation creating a blow pipe effect upon the boiler, shall be condemned.

(21) Where boilers are suspended, the supports and setting shall be carefully examined specially at points where the boiler structure comes near the setting walls or floor. Often accumulation of ash and soot will bind the boiler structure at such points and produce excessive strains on the structure owing to the expansion of the parts under operating conditions.

(22) (a) As the safety valves are the most important attachments on the boiler, they shall be inspected with the utmost caution. There shall be no accumulations of rust, scale, or other foreign substances located in the casings so as to interfere with the free operation of valves. The setting and freedom of the safety valves shall be tested preferably by raising the steam pressure to the blow-in-off point, or if this cannot be done, the valves shall be tested by means of the try levers to ascertain if they are free. Where the steam discharged from a safety valve is led through a pipe the Competent Person shall determine at the time the valve is operating whether or not the drain, opening in the discharge pipe is free and in accordance with the Regulations.

(b)If the Competent Person deems it necessary, in order to determine the freedom of discharge from a safety valve, the discharge connections shall be removed. Under no circumstances a stop valve shall be permitted between a boiler and its safety valve.

(23) The steam gauges on all boilers shall be removed and the Competent Person shall test them and compare their readings with a standard test gauge. The readings of the steam gauges shall be observed and compared when making an inspection with steam on the boiler, where several boilers are in service connected to a common steam main. The location of the steam gauges shall be noted to see whether or not it is exposed to high temperature either externally, as would be the case if placed close to the smoke flue or other high heated part of the boiler or setting, or exposed to heat internally due to lack of protection of the gauge spring with a proper syphon or trap to prevent steam from coming in contact with the spring. The Competent Person shall see that the provisions are made for blowing out the pipe leading to the steam gauge.

312. Calculation of wasted shell.—(1)When any part is wasted and the Competent Person is doubtful of its fitness for the pressure, he shall cause one or more small holes to be bored and from them ascertain the average thickness of the parts from which he can satisfy himself by calculation, in accordance with the formula applicable to the part. He shall enter such gauging and calculations in the Memorandum of Inspection Book.

(2) In making calculations for a wasted part of a boiler shell, e.g., along the line of seating blocks of a Lancashire boiler, the Competent Person shall use the following formula:

$$P = \frac{2t \times S}{D \times F} \qquad \text{Equation (8/1)}$$

Where,

t = thickness of wasted plate, where thinnest in mm,

S = minimum tensile strength of material of shell in Kg/mm2,

D = internal diameter of shell in mm,

F = factor of safety, which shall not be less than 4.

P = maximum allowable working pressure in Kg/mm2

313. Ageing of shell type boilers.—(1) In order to take the ageing effect on boilers, the design pressure as calculated from the formulae in these regulations shall be reduced as per the table given below:

TABLE 8/4

Age of boiler exceeding (in years)	25	35	45	50	60	70	80	90	100
Design Pressure (Percentage)	95	90	85	80	70	60	50	40	30

(2) For those boilers, the plates of which have already been cut and tested shall be given a further lease of life of fifty years from the date of the test of the boilers. The design pressure that shall be allowed after the testing shall be reduced as per the table given below:

TABLE 8/5

Period after date of test (in years)	10	20	30	40	50
Design pressure allowed (percentage)	90	80	70	50	30

(3) (a)Shell type Waste Heat Boilers(un-fired), on completion of a life of twenty-five years, shall be non-destructively tested by a Remnant Life Assessment Organization (RLAO) approved by Central Boilers Board.

(b) Pressure parts, such as shell, end- plates, stand pipes etc., of such boilers, shall be inspected by Ultrasonic testing, Magnetic particle testing and Dye Penetrant testing.

(c) If results are acceptable as per the standards laid down by the Central Boilers Board, a certificate shall be issued by the Chief Inspector or Director of Boilers as the case may be, for extending the life of the boiler for a further period of twelve years or such less period as recommended by the Remnant Life Assessment Organisation.

(d) The working pressure of such boilers may be reduced on the recommendation of the Remnant Life Assessment Organisation.

(e) The assessment or remnant life by non-destructive testing shall be carried out thereafter every twelve years by a Remnant Life Assessment Organisation (RLAO) approved by the Central Boilers Board. Such agency shall work in close coordination with the office of the Chief inspector or Director of Boilers as the case may be.

Note:

(1) It shall be at the option of the owner to opt for the provisions of sub-regulation (1) or sub-regulation (2) above or opt for the Remnant Life Assessment of boiler as per sub-regulation(3).

(2) Wherever, it is not possible to carry out non-destructively testing of boiler for Remnant Life Assessment, provisions of sub-regulation (1) or sub-regulation (2) shall be applicable.

314. Ageing of Water Tube Boilers.—(1) (a) The boilers which are operating at temperature of 400°C (main steam outlet temperature) and above shall be tested by the Remnant Life Assessment Organisation for the components as per Table 8/6 of regulation 315 after they are in operation for 100,000 hours for assessment of the remnant life of the components.

(b) If results are acceptable as per the standards laid down by the Central Boilers Board, a certificate shall be issued by the Chief Inspector or Director of Boilers as the case may be, for extending the life of the boiler for a further period of six years or such less period as recommended by the Remnant Life Assessment Organisation. This assessment of remnant life shall be carried out thereafter every six years by a Remnant Life Assessment Organisation approved by the Central Boilers Board. The Remnant Life Assessment Organisation shall work in close coordination with the office of the Chief Inspector or Director of Boilers as the case may be, in the field of remnant life assessment and extension. The design pressure of such boilers may be reduced on the recommendations of the Remnant Life Assessment Organisation;

(2) (a)The boilers which are operating at a temperature of less than 400°C (main steam outlet temperature) on completion of a life of twenty-five years shall be tested by the Remnant Life Assessment Organisation for the components as per Table 8/7 given in regulation 315 for assessment of the remnant life of the components.

(b) If results are acceptable as per the standards laid down by the Central Boilers Board, a certificate shall be issued by the Chief Inspector or Director of Boilers as the case may be, for extending the life of the boiler for a further period of twelve years or such less period as recommended by the Remnant Life Assessment Organisation. This assessment of remnant life shall be carried out thereafter every twelve years by a Remnant Life Assessment Organisation approved by the Central Boilers Board. The Remnant Life Assessment Organisation shall work in close coordination with the office of the Chief Inspector or Director of Boilers as the case may be, in the field of remnant life assessment and extension. The design pressure of such boilers may be reduced on the recommendations of Remnant Life Assessment Organisation.

(c) Notwithstanding anything contained in this regulation, for boilers working at a pressure less that 50 kg/cm^2 (g) and temperature less than 400°C (main steam outlet temperature), such elaborate remnant life assessment is not mandatory. However, in such cases, drums and headers of such boilers, shall be inspected by Ultrasonic testing, Magnetic particle testing and Dye Penetrant test.

315. Ageing of heat recovery steam generators (HRSGs).—Heat Recovery Steam Generators (HRSGs) which are operating at a temperature of 400°C (main steam outlet temperature) and above shall be non-destructively tested by the Remnant Life Assessment Organisation for the components as per Table 8/8 given below under this rule after they are in operation for 100,000 hours for assessment of remnant life of the components.

TABLE 8/6

Serial No.	Component	Visual	Ultra-Sonic Testing	Magnetic Particle inspection	Liquid Dye Penetrant Inspection	Replication	Sampling	Deposit Analysis	Outside Diametre and thickness	Fibre Optic Inspection	Hardness	Others
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1.	Steam Drum	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	No	Yes@	Yes*	No	Yes	
2.	Water drum	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	No	Yes@	Yes*	No	Yes	
3.	Bottom Headers	Yes	Yes	No	Yes	No	No	No	Yes	Yes	Yes	
4.	Low Temperature header (Less than 400^0C)	Yes	Yes	No	Yes	No	No	No	Yes	Yes	Yes	
5.	Attemperator header	Yes	Yes	No	Yes	Yes	No	No	Yes	Yes	Yes	Swell measurement
6.	Economiser Tubes	Yes	No	No	No	No	Yes	No	Yes	No	Yes#	
7.	Convention Super-heater Coils	Yes	No	No	No	No	Yes	No	Yes	No	Yes#	
8.	Primary Superheater Coils	Yes	No	No	No	No	Yes	No	Yes	No	Yes#	Non-destructive oxide thickness inspection
9.	Prefinal Super-heater Coiles	Yes	No	No	No	No	Yes$$	No	Yes	No	Yes#	
10.	Final Super-heat Coils	Yes	No	No	No	No	Yes$$	No	Yes	No	Yes#	
11.	Reheater Coils	Yes	No	No	No	No	Yes$$	No	Yes	No	Yes#	
12.	High temperature headers (400^0C & above)	Yes	Yes	No	Yes	Yes	No	YNo	Yes	Yes	Yes	
13.	Main steam piping	Yes	No	No	No	Yes	No	No	Yes	No	Yes	
14.	Cold Reheat Piping	Yes	No	No	No	Yes	No	No	Yes	No	Yes	
15.	Hot Reheat Piping	Yes	No	No	No	Yes	No	No	Yes	No	Yes	
16.	SH/RH Links	Yes	Yes	No	Yes	Yes	No	No	Yes	No	No	
17.	Boiler Banks tubes	Yes	No	No	No	No	No	No	Yes	No	No	
18.	Furnace Water walls	Yes	No	No	No	No	Yes	Yes@	Yes	No	No	

Note: Other Components shall be checked/examined visually.

*OD or ID measurement to be taken for steam drum and water drum/bottom headers.

Hardness of Tube samples (both inside and outside) to be checked at Laboratory.

@ Deposit analysis to be done.

$$ Sample shall be subjected to accelerated creep rupture test.

TABLE 8/7

Serial No.	Component	Visual	Ultra-Sonic Testing	Mag-netic Par-ticle inspe-ction	Liquid Dye Pene-Trant Inspe-ction	Repli-cation	Samp-ling	Deposit Ana-lysis	Outside Dia-metre and thick-ness	Fibre Optic Inspe-ction	Hard-ness	Others
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1.	Steam Drum	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	No	Yes@	Yes*	No	No	
2.	Water drum	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	No	Yes@	Yes*	No	No	
3.	Economiser Tubes	Yes	No	No	No	No	Yes	No	Yes	No	No	
4.	Convection Superheater Coils	Yes	No	No	No	No	Yes	No	Yes	No	No	
5.	Primary Superheater Coils	Yes	No	No	No	No	Yes	No	Yes	No	No	
6.	Final Superheater Coils	Yes	No	No	No	No	Yes	No	Yes	No	No	
7.	Water Headers	Yes	Yes	No	Yes	No	No	No	Yes	Yes	No	
8.	Steam headers	Yes	Yes	No	Yes	No	No	No	Yes	Yes	No	
9.	Bank Tubes	Yes	No	No	No	No	No	No	Yes	No	No	
10.	Furnace Water wall	Yes	No	No	No	No	Yes	Yes@	Yes	No	No	
11.	Main Steam Piping	Yes	No	No	Yes	No	No	No	Yes	No	No	

Note: Other Components shall be checked/examined visually.

*OD or ID measurement to be taken for steam drum and water drum/bottom headers.

Hardness of Tube samples (both inside and outside) to be checked at Laboratory.

@ Deposit analysis shall be undertaken at laboratory.

TABLE 8/8

Serial No.	Component	Visual	Ultra-Sonic Testing	Mag-netic Par-ticle inspe-ction	Liquid Dye Pene-Trant Inspe-ction	Repli-cation	Samp-ling	Deposit Ana-lysis	Outside Dia-metre and thick-ness	Fibre Optic Inspe-ction	Hardness	Others
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1.	SH/RH Tubes	No	No	No	No	No	Yes*	No	No	No	Yes*	
2.	SH/RH Inlet & Outlet Header	Yes	No	No	No	Yes #	No	No	Yes	No	Yes	
3.	DESH Header	Yes	No	No	No	Yes#	No	No	Yes	No	Yes	
4.	DESH Inlet & Outlet Link	Yes	No	No	No	Yes#	No	No	Yes	No	Yes	
5.	Drum	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	No	Yes	ID & Thick-ness	No	Yes	
6.	Down Comers	Yes	No	No	No	No	No	No	Yes	No	Yes	
7.	Evaporator Outlet Links	Yes	No	No	No	No	No	No	Yes	No	Yes	
8.	Evaporator tubes	No	No	No	No	No	Yes*	Yes*	No	No	Yes*	
9.	Economiser Tubes	No	No	No	No	No	Yes*	Yes*	No	No	Yes*	
10.	Economiser Inlet & Outlet Header	Yes	No	No	No	No	No	No	No	No	Yes	
11.	Economiser to Drum Link	Yes	No	No	No	No	No	No	Yes	No	Yes	

* To be decided based on history of failure.

For the SH/RH headers above 400°C.

316. Repairs to boiler and steam pipes.—(1) Major repairs or replacements such as tubes, coils, headers, drums, fusion welded patches to shells, fireboxes and end plates of boilers and extensive building up of wasted parts of boilers permitted under these regulations, the renewal of furnaces and end plates, parts of shell, fireboxes, girders and steam-pipes, etc., shall only be entrusted to a firm who is recognised as a repairer under these regulations.

(2) Any firm seeking recognition shall apply in 'Form-XIII' to the Chief Inspector of Boilers of the State in which the recognition is sought along with the fee specified in table 8/9.

(3) A firm seeking recognition as a repairer shall meet the following requirements depending upon the class of boilers, namely: —

(a) For Class I boiler repairer, the owner of the firm himself shall have a degree in mechanical or Production or Power Plant or Metallurgical engineering or the firm shall have on its rolls a permanently employed engineer having a degree in mechanical or Production or Power Plant or Metallurgical engineering and the said owner or the permanently employed engineer shall also have an experience of at least five years in an organisation engaged in fabrication, erection, repair or maintenance and quality control of boilers; and the firm shall also have qualified and permanently employed welders as per the provisions of these regulations;

(b) For Class II boiler repairer, the owner of the firm himself shall have a diploma in mechanical engineering or the firm shall have on its rolls a permanently employed engineer having a diploma in mechanical engineering and the said owner or the permanently employed engineer shall also have an experience of at least three years in an organisation engaged in fabrication, erection, repair or maintenance and quality control of boilers; and the firm shall also have qualified and permanently employed welders as per the provisions of these regulations;

(c) For Class III boiler repairer, the owner of the firm himself or a person permanently employed with the firm shall have a minimum three years' experience in repair, maintenance, operation, erection or inspection of boiler and the firm shall also have qualified and permanently employed welders as per the provisions of these regulations;

(d) For Special class boiler repairer, the owner of the firm himself shall have a degree in mechanical or welding engineering along with specialised experience in welding technology for a minimum period of three years or the firm shall have on its rolls a permanently employed engineer having a degree in mechanical or welding engineering along with specialised experience in welding technology for a minimum period of three years, and have permanently employed welders as per the provisions of these regulations who should also have valid certificate for carrying out Tungsten Inert Gas welding;

(e)(i) Where the power stations, fertilizer plants, chemical and petrochemical plants or refineries apply for repair of their own boilers, they shall have all the facilities in-house and may apply to the Chief Inspector of Boilers of the State for permission to repair their own boilers in accordance with these regulations;

(ii) On receipt of the application for permission to repair to a boiler, the Chief Inspector of Boilers of the State shall reply to the request within a period of two days of the receipt of the application.

(4) The Chief Inspector shall scrutinise and evaluate the application along with the replies to the questionnaire and after satisfying himself that the following requirements are fulfilled, shall recognise the firm as a repairer within a period of thirty days, in the category applied for, namely: —

(a) that the firm possesses rectifier or generator, grinder, general tools and tackles, dye-penetrant kit, expander and measuring instruments;

(b) that the electric arc or oxy-acetylene welding sets and all other tools and plant in his possession for carrying out repairs are suitable for the work undertaken;

(c) that the quality of material used conforms to the specifications prescribed in these regulations;

(d) that the supervisory and operational staff employed by the firm possesses the necessary training and experience for the work undertaken;

(e) that all welders employed by the firm possess certificates issued as required under Chapter-13 of these regulations;

(f) Standard of work should be of high order and comply with all the requirements and test that may be specified by the Chief Inspector.

(5) The recognition of the firm as a repairer shall be for a period of two years and thereafter it shall apply for renewal of its recognition at least two months before the expiry of said period.

(6) A repairer recognised in one State shall be eligible to work in any other State by getting his recognition endorsed from the Chief Inspector or Director of Boilers of the concerned State on making payment of fee as prescribed in this regulation.

(7) In case the repairer is found indulging in violating the provisions of the Act or regulations, the firm shall be blacklisted under intimation to Chief Inspector or Director of Boilers of all the States and Union territories and Secretary, Central Boilers Board, and renewal shall not be done in any case.

TABLE 8/9
Fees for repairer to boiler and steam pipes (regulation 316)

Serial No.	Class of boiler repairer	Fee for recognition in rupees	Fee for renewal of recognition in rupees	Fee for endorsement in rupees
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	Special Class	15,000/-	7,500/-	5,000/-
2.	Class I	10,000/-	5,000/-	4,000/-
3.	Class II	5,000/-	2,500/-	2,000/-
4.	Class III	2,500/-	1,250/-	1,000/-

317. Procedure for repairs.—(1)The repair work shall be carried out under the supervision of Inspector or Competent Person and when the fireboxes and smoke tubes of locomotive tube boilers are withdrawn, the internal parts, which are otherwise inaccessible to close inspection, shall be inspected by the Inspector or Competent Person, as the case may be.

(2) Repair to boilers shells shall be carried out by patching or by removing a strip of worn or damaged plate and inserting the new strip with covering straps over the longitudinal butt ends, the strength of the riveted joints shall be not less than that of the longitudinal joints of the shell.

(3) (a) Patches for fire exposed plates shall be fitted metal to metal without joint of any description;

(b) The affected part shall be cut out, leaving the corners of the hole well-rounded.

(c) Patches shall be secured, wherever possible, properly spaced rivets with a width of plate at least equal to the diameter of rivet between the edge of the rivet hole and the edge of the plate.

(d) Where riveting is impracticable, the plate shall be secured by welt fitting countersunk headed screw pins.

(4) The thickness of a patch plate shall not be less than the original thickness of the plate which it is used to patch.

(5) Bulged or distorted furnaces or circular section may, if the bulge or distortion is not too great, be pressed back to shape.

(6) Circular furnaces of horizontal boilers that have become distorted may be suitably reinforced.

(7) (a) Anti-collapse rings shall be substantial section either of single or double angles bolted back to back with screw stays not less than 22 mm in diameter and about 178 mm in pitch passed though flat of angle and screwed into the furnace, the ends being rounded over on the fire side and fitted with nuts at the other.

(b) The stay bolts shall be fitted with ferrules not less than 25 mm in depth between furnace and angle ring.

(8) Welding shall not be accepted for the repair of any part of a boiler for which welding is forbidden for a new boiler under these regulations and boiler shells shall not be repaired by welding beyond the filling up of a small isolated corroded or pitted part or the making up of wasted edges of openings.

(9) Cracks or grooving in dished or flat end plates of cylindrical shells or in the bends of furnace flanges in a circumferential direction may be weed out and welded.

(10) Wasted parts of circular furnaces and fireboxes and fire exposed flat plates as in rectangular fireboxes and combustion chambers may be cut out and be replaced by new pieces welded in or they may be built-up by welding.

(11) Longitudinal cracks in circular furnaces and fireboxes and cracks in rectangular fireboxes and combustion chambers may be welded.

(12) No stay bar shall be welded.

(13) Smoke tubes may be butt-welded either by fusion welding, flush welding or oxy-acetylene welding, and these may be tested hydraulically at the discretion of the Inspecting Authority.

318. Procedure for welding during repairs. The repairer shall satisfy the inspecting Authority :-

(1) That the electric arc or oxy-acetylene welding sets and all other tools and plant in his possession for carrying out repairs are suitable for the work undertaken.

(2) That the quality of material used conforms to the specification that are prescribed.

(3) That the supervisory and operational staff employed by him possess the necessary training and experience for the work under taken.

(4) That all welders employed by him possess certificates issued as required under Chapter-13 of these Regulations.

(5) Standard of work shall be of high order and comply with all the requirements and test that may be prescribed by the Chief Inspector.

319. Riveting and other repairs.— The repairer shall satisfy the Chief Inspector:-

(1) That he possesses the necessary equipment and tools and engages trained and experienced workmen and staff for the work underwork taken.

(2) Standard of work shall be of a high order and comply with all the requirements and test that may be prescribed by the Chief Inspector, and all material used shall be boiler quality.

320. Miscellaneous provisions for repairs.— (1) (a)The repairs shall be supervised, so far as his other duties permit by the Competent Person.

(b) When the fire boxes and smoke tubes of locomotive tube boilers are withdrawn, the opportunity shall be taken to inspect the internal parts which are otherwise inaccessible to close inspection.

(2) Repairs to boiler shells shall be effected either by patching or by removing a strips of worn or damaged plate and inserting the new strip with covering straps over the longitudinal butt ends, the strength of the riveted joints shall be not less than that of the longitudinal joints of the shell.

(3) (a) Patches for fire exposed plates shall be fitted metal to metal without joint of any description. The affected part shall be cut out, leaving the corners of the hole rounded.

(b)Patches shall be secured, wherever possible, properly spaced rivets with a width of plate at least equal to the diameter or rivet between the edge of the rivet hole and the edge of the plate.

(c)Where riveting is impracticable, the plate shall be secured by welt fitting countersunk headed screw pins.

(4) The thickness of a patch plate shall not be less than the original thickness of the plate which it is used to patch.

(5) Bulged or distorted furnaces of circular section may, if the bulge of distortion is not too great, be pressed back to shape.

(6) Circular furnaces horizontal boilers that have become distorted may be suitably reinforced.

(7) Anti-collapse rings shall be of substantial section either of single or double angles bolted back to back with screw stays not less than 22 mm in diameter and about 178 mm in pitch passes through flat of angle and

screwed into the furnace, the ends being rounded over on the fire side and fitted with nuts at the other. The stay bolts shall be fitted with ferrules not less than 25 mm in depth between furnace and angle ring.

(8) Welding shall not be accepted for the repairs of any part of a boiler for which welding is forbidden for a new boiler under these Regulations. Boiler shells shall not be repaired by welding beyond the filling up of a small isolated corroded or pitted or the making up of wasted edges of openings.

(9) Cracks or grooving in dished or flat end plate of cylindrical shells or in the bends of furnace flanges in circumferential direction may be weed out and welded.

(10) Wasted parts of circular furnaces and fire boxes and fire exposed flat plates as in rectangular fire boxes and combustion chambers may be cut out and be replaced by new pieces welded in or they may be built up by welding. Longitudinal cracks in circular furnaces and fire-boxes and cracks in rectangular fire-boxes and combustion chambers may be welded.

(11) No Stay bar shall be welded.

(12) For the purposes of these Regulations renewed part shall be deemed to be parts of a new boiler intended for use at the pressure at which the boiler under renewal is used.

(13) For Butt Welding of Smoke Tubes, Smoke tubes may be butt welded either by fusion welding, flush welding or oxy-acetylene welding, and these should be tested hydraulically at the discretion of the Chief Inspector.

321.Submission of manufacturing drawings and the particulars of boilers in advance.— (1) In the case of land boilers and boiler components including spares made in India for use in the States, the manufacturing drawings and the particulars of materials, design and construction of boilers shall be submitted by the makers of the boilers or boiler components or spares, as the case may be to the Inspecting Authority of the State, where the principal parts of the boilers will be manufactured, for examination and approval before commencement of the manufacture of boilers.

(2) In the case of boilers and boiler components including spares made outside India for use in the State, the manufacturing drawings and particulars of the material, design and construction, of boilers shall be submitted initially to the Inspecting Authority in the country of manufacture for examination and approval.

(3) The manufacturing drawings and the particulars of materials, design and construction in the case of fired boilers of steam generating capacity 100 Tons/hour and above and that of Waste heat boiler of 20 Tons/hour and above including boiler components and spares thereof shall then be submitted to the Technical Adviser (Boilers) for selection of latest materials with high strengths and use in high temperature and pressure, for the safety. Thereafter, the manufacturing drawings and the particulars of materials, design and construction approved by the Inspecting Authority shall be sent to the Chief Inspector of Boilers of the State where the boiler will be installed and used, for final examination and approval before commencement of manufacture so as to avoid questions arising at the time of erection and registration of the boiler.

(4) The manufacturing drawings and the particulars of materials, design and construction in the case of fired boilers of steam generating capacity less than 100 Tons/hour and that of Waste heat boiler of less than 20 Tons/hour including boiler components and spares thereof approved by the Inspecting Authority shall be submitted to the Chief Inspector of Boilers of the State where the boiler will be installed and used, for final examination and approval before commencement of manufacture so as to avoid question arising at the time of erection and registration of the boiler.

(5) The Inspecting Authority or the Chief Inspector or both, as the case may be, shall, after examination of the manufacturing drawings and the particulars intimate to the proposer whether they are satisfied with materials, design, construction and fitness of the parts for the intended pressure and, if not, what modification is necessary therein. When the manufacturing drawings and the particulars of boilers have been approved, the Inspector or Competent Person, as the case may be, in making his examination shall see that the design and the particulars of construction as approved have been carefully followed and that the material corresponds with the approved particulars.

(6) The fees for the scrutiny of the manufacturing drawings and the particulars of the materials, design and construction of boilers and boiler components including spares under sub-regulations (1) or (2) shall be on the scale prescribed in Table8/3 subject to a maximum of Rs. 50,000. When the manufacturing drawings have been scrutinised and in respect of them alterations have been suggested and the same are resubmitted for scrutiny, separate fee at the rate of ten percent of the fee for the first scrutiny of the drawing shall be payable, if the manufacturing drawings contain alterations other than those previously suggested.

(7) The arrangement drawings showings the broad details of modifications or conversions of the existing boiler shall be subject to the approval of the Chief Inspector of Boilers of the State where the boiler is intended for modification or conversion is registered.

(8) If the detailed manufacturing drawings are got approved by the Inspecting Authority of the State where parts will be manufactured and inspected, no separate compliance of sub-regulation (7) is required.

Table – 8/10
Fees for scrutiny of manufacturing drawings (regulation 321)

Category No.	Product	Regulation No.	Calculation criteria	Fee in Rs.	Remarks
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	Boilers, and boiler components including spares	321(6)	Heating Surface Area	Corresponding Fee specified in regulation 305 (Maximum Rs. 50,000)	Scrutiny
2	Boilers, and boiler components including spares	321(6)	Heating Surface Area	10% of Scrutiny Fee	Alteration

322. Inspection of pipes.— (1) Pipes shall be inspected and hydraulically tested before use in place, in test pressure to be that prescribed in the standard conditions for steam pipes. A certificate from the Inspecting Authority in Form-IV(Part-B), stating that this has been done by him may be accepted. If the Competent Person is satisfied with the test, the pipes may be erected in position. The Chief Inspector shall intimate his approval to the owner regarding the suitability of the pipe line for use at the pressure and temperature to be specified.

(2) At subsequent inspection of the boiler or at any other time, the Competent Person may make an external inspection of the steam-pipes and for this purpose may require a part of the lagging at the flanges to be removed, and the pipe

made bare. If as a result of this inspection the Competent Person is of opinion that the pipes or any positions of then are in an unsatisfactory condition he shall report the matter to the Chief Inspector, who may require the whole of the lagging to be removed and may require any pipe or pipes to be hydraulically tested. The test pressure at such hydraulic test shall be not less than one and half times, the design pressure of the boiler or the maximum allowable working pressure of pipe as the case may be.

(3)(a) A memorandum of Inspection Book shall be prepared in respect of steam pipe and fittings in Form-XIV. In this book, the Inspector shall enter in ink, all particulars and dimensions of the steam pipe and fitting with calculations for the various parts in detail, particulars of hydraulic test and his inspection notes.

(b) At subsequent inspection, the Competent Person shall enter the date of the inspection and hydraulic test together with notes thereon.

(c) The Competent Person shall also enter in the Memorandum of Inspection Book remarks regarding the general condition of the steam pipes and fittings, and repairs, replacements of alterations, if any, and the extent to which the steam pipes have been cleaned of lagging and covering so that the book provides a useful record of the steam-pipes and fittings for the information and guidance of Competent Person at subsequent inspection.

(d) In the event of an accident to a pipe line or its fittings, necessary remarks shall also be entered in the book.

(e) The Memorandum Book shall be submitted to the Chief Inspector, who will check all particulars and calculations and approve the maximum allowable working pressure and temperature that are to be permitted for the various parts of the pipe line and fittings. The pressure and temperature once approved for the particular steam pipe line shall not be altered except on a written authority from the Chief Inspector.

323. Submission of plans of steam-pipes.— (1) Plans of steam pipes including mountings and fittings shall be submitted with the prescribed fee to the Inspecting Authority before construction and to the Chief Inspector at the time of registration of the boiler for his decision whether the pipes and their arrangement comply with the regulations.

(2) (a) The fees for examination of plans and the particulars of materials, design and construction of steam pipes before the commencement of manufacture of the steam pipes shall be at the rate specified in Table – 8/11.

(b) The fees for examination of plans and the particulars of materials, design and construction of any fitting, mountings and for fittings like de-superheaters, steam receivers, separators, fee shall be as specified in Table 8/11.

Table – 8/11

Fees for scrutiny of plans of steam pipes and fittings (regulation 323)

Category No.	Product	Regulation No.	Calculation Criteria	Fee in Rs.	Remarks
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	Plans of Steam Pipes	323(2)(a)	For 30 meters of piping or part thereof	200 (Min Rs 500)	Scrutiny

2	Plans of Steam Pipes	323(2)(a)	Based on Scrutiny Fee	10% of Scrutiny Fee	Alteration
3	Fittings, Mountings and components (without heat transfer) like valves, dished ends, hand hole covers, man hole covers, flanges etc.	323(2)(b)	Each Category of identical fittings	300 for each category	Scrutiny and alteration
4	Fittings like De-superheaters, steam receivers, separators	323(2)(b)	Each Category of identical fittings	500 for each category	Scrutiny and alteration

Note: Scrutiny: Scrutiny of manufacturing drawings
Alteration: Alteration of manufacturing drawings

324. Inspection fee for boilers and parts thereof constructed in India.— Inspection fee for boilers and parts thereof constructed in India shall be as specified in Table 8/12.

Table – 8/12
Inspection fee for Boilers and parts thereof constructed in India (regulation 324)

Category No.	Product	Calculation Criteria		Inspection Fee in Rs.	Input	Remarks
(1)	(2)	(3)		(4)	(5)	(6)
1	Boilers (at manufacturers works)	Heating Surface Area (HSA)		HSA * Corresponding Fee specified in Reg. 305 * 4	Pressure Part Arrangement (PPA) drawing	4 times the Inspection fee for renewal of certificate (Reg. 305)
2	Tubes and Pipes	Per metric tonne or part thereof		360	Weight in metric tonne	
3	Boilers (at site of Construction)	Heating Surface Area		HSA * Corresponding Fee specified in Reg. 305* 4	PPA drawing	4 times the Inspection fee for renewal of certificate (Reg. 305)
4	Forged Pipe fittings	<= 25 mm	for a batch of 50 or part thereof	225	Nominal Bore and Batch size	At the rate specified for

		<= 25 mm	for a batch of 100 or part thereof	390		forged and cast flanges (Reg.326)
		> 25 mm <= 50 mm	for a batch of 50 or part thereof	435		
		> 50 mm <= 100mm	for a batch of 25 or part thereof	435		
		> 100 mm <= 250 mm	for a batch of 10 or part thereof	465		
		> 250 mm	for a batch of 5 or part thereof	540		
5	Pipe fittings other than forged pipe fittings	<= 25 mm	for a batch of 50 or part thereof	450	Nominal Bore and Batch size	At the rate specified for forged and cast flanges (Reg. 326)* 2
		<= 25 mm	for a batch of 100 or part thereof	780		
		> 25 mm <= 50 mm	for a batch of 50 or part thereof	870		
		> 50 mm <= 100mm	for a batch of 25 or part thereof	870		
		> 100 mm <= 250 mm	for a batch of 10 or part thereof	930		
		> 250 mm	for a batch of 5 or part thereof	1080		

6	Pipe bends and tube bends	Per Meter	10 (Min 300)	Length in Meter	

325. Inspection fee for pipes.— Inspection fee for pipes shall be as specified in Table 8/13.

Table 8/13
Inspection fee for pipes (regulation 325)

Category No.	Product	Calculation Criteria		Inspection Fee in Rs.	Input
(1)	(2)	(3)		(4)	(5)
1	Pipes (Inclusive of all fittings excepting fittings like de-superheaters, steam receivers, feed heaters and separately fired superheaters)	NB <= 100 mm	For 30 meters of pipe or part thereof	500 (Min 500)	Length in Meter
		NB > 100 mm	For 30 meters of pipe or part thereof	1200 (Min 1200)	

326. Inspection fee for valves and flanges.— Fees for inspection of valves and flanges shall be charged as specified in Table 8/14.

Table 8/14
Inspection fee for valves and flanges (regulation 326)

Category No.	Product	Calculation Criteria		Inspection Fee in Rs.	Input	Remarks
(1)	(2)	(3)		(4)	(5)	(6)
1	Valves	<= 25 mm		15 per piece	Nominal Bore	Min Rs. 600 per inspection
		> 25 mm <= 100 mm		45 per piece		
		> 100 mm <= 250 mm		270 per piece		
		> 250 mm		720 per piece		
2	Forged and Cast Flanges	<= 25 mm	for a batch of 50 or part thereof	225	Nominal Bore and Batch size	

		<= 25 mm	for a batch of 100 or part thereof	390		
		> 25 mm <= 50 mm	for a batch of 50 or part thereof	435		
		> 50 mm <= 100mm	for a batch of 25 or part thereof	435		
		> 100 mm <= 250 mm	for a batch of 10 or part thereof	465		
		> 250 mm	for a batch of 5 or part thereof	540		
3	Plate Flanges	<=25 mm	for a batch of 50 or part thereof	112	Nominal Bore and Batch size	Half the rate as charged for Forged and Cast Flanges
		<=25 mm	for a batch of 100 or part thereof	195		
		> 25 mm <= 50 mm	for a batch of 50 or part thereof	217		
		> 50 mm <= 100mm	for a batch of 25 or part thereof	217		
		> 100 mm <= 250 mm	for a batch of 10 or part thereof	232		

		> 250 mm	for a batch of 5 or part thereof	270		

327. Fees for inspection of components of valves.— The fees for inspection of components of valves shall be charged as under:

(1) 50% of the inspection fees of the valves shall be charged by the chief inspector of the state where the components of the valves, are manufactured, for inspection of the components manufactured in a State other than the State where the valves are assembled and remaining 50% of the inspection fees shall be charged by the chief inspector of the state, where the valves are assembled, for inspection of assembled, and final inspection of the valves.

(2) Where the inspection, so far as the material testing is concerned, has been carried out by a "well Known Foundry" or "Well Known Forge" full inspection fees shall be charged by the chief inspector of the state where the valves have been assembled and finally tested.

(3) Where the components of the valves are inspected and tested in the same manufacturing work where the valves are assembled and finally tested, full inspection fees shall be charged by the chief inspector of the state where the manufacturing work is located.

(4) In case, in a state, components are manufactured by one firm and finally fitting and assembly of the valves are made by another, both the firms shall pay inspection fees on 50: 50 basis.

328. Inspection fee for feed water heaters and other fittings.— Inspection fee for feed water heaters and other fittings shall be as specified in Table 8/15 given below,-

Table 8/15
Inspection fee for feed water heaters and other fittings

Category No.	Product	Calculation Criteria	Inspection Fee in Rs.	Input
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1	Feed Water Heaters and other fittings	Per Heater	10000	Quantity
2	De-superheaters, Steam receivers and separately fired Superheaters	Per Fitting	2500	Quantity

329. Markings.— (1) Carbon steel tubes or pipes which are both over 50 mm outside diameter or over 1000 mm in length shall be marked legibly to show-

(a) The identification symbol for the type of the steel.

(b) The brand of the manufacture; and

(c) Whether seamless or electric resistance welded tubes or pipes.

(2) In the case of Carbon steel tubes or pipes less than 50 mm outside diameter or less than 1000 mm in length, the information specified in sub-regulation(1) shall be marked on a tag securely attached to the bundle or box.

(3) For alloy steel tubes or pipes markings shall not be stamped on the body of the tubes or pipes. The information specified in sub-regulation (1) shall be stamped on the end face of plain end pipes or on the rims of flanges or on identification plates suitably attached to the pipes or tubes. Inspection or identification marks may be painted on the alloy steel tubes or pipes provided iron oxide base or titanium base paints are used.

(4) Tubes or pipes conforming to a foreign standard or code, which have been accepted under regulation 3(2)**,** marking shall be stamped in accordance with the provision of that standard or code, as the case may be.

330. Inspection fee for spares and boiler components.— Inspection fee for spares and boiler components shall be as specified in Table 8/16 as given below,-

Table 8/16
Inspection fee for spares and boiler components

Category No.	Product	Calculation criteria	Inspection fee in Rs.	Input
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1	Spares and Boiler Components (All types of Coils namely Economiser Coils, Superheater Coils, Reheater Coils)	Heating Surface Area	Fee specified in regulation 305	Heating surface area specified in drawing
2	Tube and tube Bends	Per Meter	10 (Min Rs. 500)	Length in Meter

NOTE : Wherever boiler components are outsourced by the main boiler manufacturer for manufacturing in vendor works, Inspection fees need not be paid by the vendor if the inspection fees are paid by the main boiler manufacturer.

331. Fees for examination of welders or welding operators.— (1) Fees for examination of welders or welding operators under these regulations shall be Rs. 600 and this shall be borne by the applicant or sponsor, as the case may be and in addition, the applicant or sponsor shall bear all other expenses like cost of material and workshop and testing facilities as fixed by the Competent Authority.

(2) The fee for endorsement of welder's certificate shall be Rs. 200 and will be borne by the applicant or sponsor, as the case may be.

(3) Fee for issue of duplicate certificate shall be Rs. 300.

332. Penalty.—(1)Whoever employs a person in welding a boiler component or steam-pipe in contravention of these regulations, shall be punishable with penalty as per section 31 of the Act.

(2) Any manufacturer of repairer who fails to maintain the records as required under regulation 542 shall be punishable with penalty as per section 31 of the Act.

CHAPTER-9

SAFETY OF PERSONS INSIDE BOILERS

333.Safety of persons working inside boilers.— (1) The owner or person in charge shall not compel or allow any person to go inside a steam boiler for any purpose whatsoever unless the boiler is effectively disconnected from any steam or hot water communication with any other boiler, in the manner provided in this regulation.

(2) (a) Effective disconnection shall be made either by the removal of the boiler stop valve or of a length of piping from all steam and hot water connection with any other boiler, vessel or pipe containing steam or hot water by the insertion of substantial blank flanges between the boiler stop valves and piping.

(b) The shutting of a stop valve, stop cock or automatic isolating valve shall not be deemed to compliance with this regulation.

(c) In the case of welded pipe work, however, if a vent pipe of not less than 50 mm internal diameter (bore) is fitted between the main stop valve and the intermediate stop valve on the steam main and between the feed check valve and intermediate check valve on the feed line, this regulation shall be considered to have been complied with, provided such vent pipes are fitted with bolted-on blank flanges and the flanges are removed so as to effectively discharge any leakage steam or water to the atmosphere which the valves on either side of it have been closed.

(3) The owner of a boiler to which this regulation is applicable shall obtain the approval of the Chief Inspector in writing to the method of disconnection which he proposes to use and shall be responsible for ensuring that the method so approved is followed in practice.

(4) When electric light is used for work inside a boiler shell or drum or any confined space within a boiler, the voltage shall not exceed 24 volts and the owner of the boiler shall provide a hand lamp with lamp-guard, keyless socket, insulated handle and extension cord of approved type.

(5) Where power is used for working any equipment inside a boiler the metallic portion of the equipment shall be effectively earthed.

CHAPTER-10

ELECTRODE BOILERS

PART-1

334. Application.— This Chapter applies to electrode steam boilers for all voltages for any working pressure and for temperatures not exceeding 343°C and electrode boilers shall only be of the following construction:

(a) Fusion welded steel boilers;

(b) Seamless shell steel boilers.

335. General requirements.— Wherever applicable, the provisions of Chapter-1 relating to certificates from makers, Inspecting Authorities etc., and of Chapter-3 relating to construction shall be followed.

336. Materials.— The material specifications for structural parts of electrode boilers shall comply with Chapter-2, as regards the process of manufacture, chemical composition, mode of manufacture and test, and the certificates for the steel plates, provided that the ultimate tensile stress and elongation of materials shall be between the following limits:-

(a) For fusion welded construction, as mentioned in Chapter-2.

(b) For seamless construction as mentioned in regulation 250 and for seamless carbon steel pipes as mentioned in Table 7/3 of regulation 253.

PART-2

337. Construction and workmanship of fusion welded boilers.— Construction and workmanship shall comply with the provision made in chapter-4 for fusion welded drums subject to the following conditions, namely:-

(a) Class I boilers shall comply with the requirement of chapter-4;

(b) For end plate connection by welding, the type of seam shown in Fig. 10/1 of this regulation may be adopted;

(c) Class II boilers shall comply with the following requirements;

(d) The longitudinal seam shall comply with regulation 152 and for end plate connections by welding, any of the following types of seams may be adopted (see Figs. 10/1 to 10/6 of this regulation).

TYPES OF WELDED JOINTS FOR CIRCUMFERENTIAL SEAMS – ACCEPTABLE FOR ALL CLASSES OF BOILERS

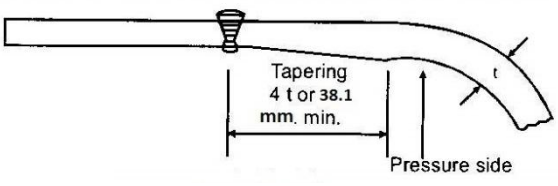


Fig. 10/1

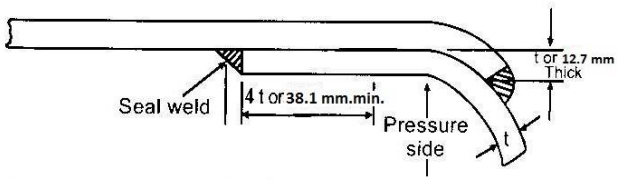


Fig. 10/4

TYPES OF WELDED JOINTS FOR FLAT END PLATES FOR CLASS II BOILERS NOT EXCEEDING 508 MM DIAMETER

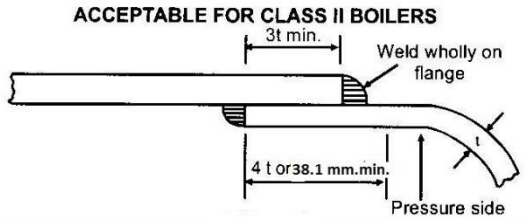


Fig. 10/2

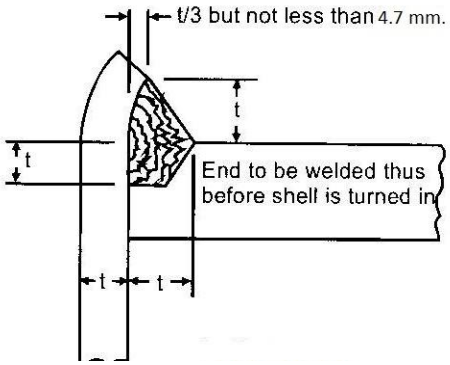


Fig. 10/5

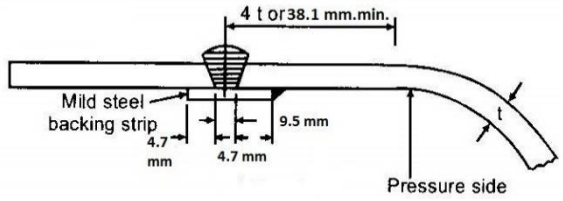


Fig. 10/3

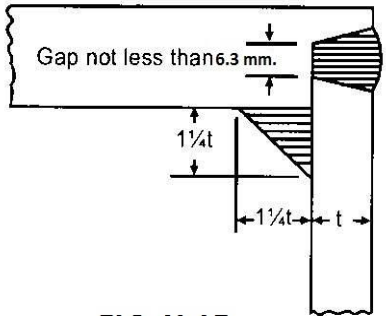


Fig. 10/6

All dimensions are in mm.

Notes:

1. Class I Boilers, the design pressure of which exceeds 11 kg/cm^2 (g) or the product of the design pressure in kg/cm^2 (g)and the internal diameter exceeds 1400 centimeters.

2. Class II Boilers, the design pressure of which is 11 kg/cm^2 (g) and below or the product of the design pressure in kg/cm^2 (g)and the internal diameter is below 1400 centimeters .

3. Types of welded joints for circumferential seams acceptable for seamless shell boilers and for class II welded boiler for plates over 19 mm thick with gap between the edges of the plates shall be agreed upon by the Inspecting Authority and the manufacturer.

PART-3

TESTS FOR CLASS I FUSION WELDED SEAMS

338. Selection of test pieces.—(1) From the test plate of plates on each longitudinal seam, test pieces shall be selected for the following test, the specimens being cut out as shown in Fig. 10/7 of this regulation and stamped by the Competent Person for identification:

(a) One Tensile test specimen for the welded seam;

(b) Two bend test specimens;

(c) One nick break test specimen

(2) The remainder of each set of test plates shall be retained for any retest required and any specimen for retest shall be cut from the same set of test plates as the original specimen.

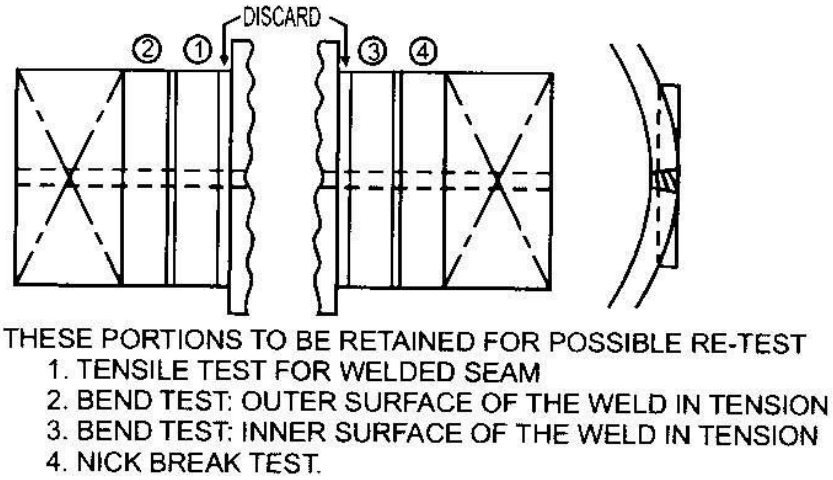


Fig. 10/7: Details of Test Plates

(3) Surface of tensile and bend specimens corresponding with the outside and inside of the shell shall be only lightly dressed so that the rolled surface of the parent metal is not wholly removed, except that where the rolled surfaces of the abutting plates are not level with one another, one plate may be machined at each face of the weld provided the depth of metal removed does not exceed 0.8 mm.

339. Tensile Test.— (a) The specimen shall be cut out transversely to the welded seam (see Fig. 10/7 of regulation 338) and shall be of the full thickness of the plate at the welded seam and the breadth "W" shall be as large as the testing machine will reasonably allow, provided the effective cross-sectional areas is not less than 322.5 sq.mm (see Fig. 10/8 below).

(b) The ultimate tensile stress of the welded seam specimen shall be not less than the lower limit specified for the plate (see under regulation 37).

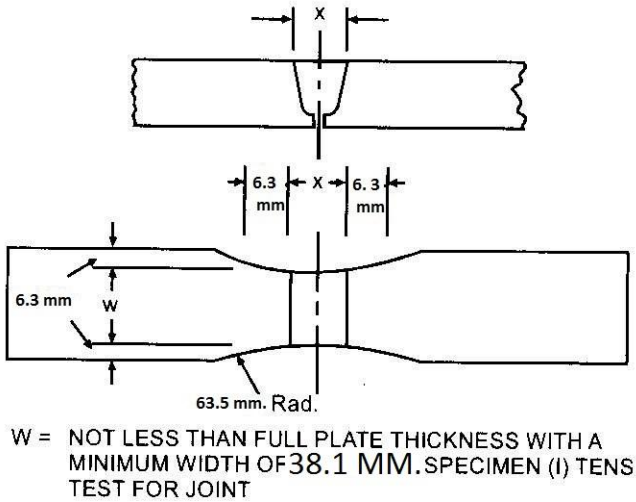


Fig. 10/8: Tensile Test for Joint

340. Bend Test.— (1) (a) Two bend tests shall be made for welded seams.

(b) One specimen shall be tested with the outer surface or the weld in tension, and the other with the inner surface in tension.

(c) The specimen shall be rectangular in section and shall be cut out transversely to the weld so as to have a width of not less than 1½ times the thickness of the plate.

(d) The sharp corners of the specimens shall be rounded to a radius not exceeding ten percent of the thickness of the specimen.

(2) (a) Where the plate thickness does not exceed 32 mm, the thickness of the specimen shall be equal to the full thickness of the test plate.

(b) Where the plate thickness exceeds 32 mm, the thickness of the specimen shall be at least 32 mm.

(c) The specimen to be tested with the outer surface of the weld in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the inner surface of the weld, so that the desired specimen thickness is obtained.

(3) (a) The specimen to be tested with the inner surface in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the outer surface of the weld so that the desired metal thickness is obtained.

(b) Where the thickness of the plate permits, both specimen being located in the plate one above the other.

(c) Each specimen shall be mounted with the weld midway between the support, set apart at a distance of not more than 5.2 times the thickness of the specimen and pushed through the supports with a former having a diameter equal to three times the thickness of the specimen (see Fig. 4/6 of regulation 160 of chapter 4).

(4) (a) On completion of the test, no crack or defect at the outer surface of the specimen shall be greater than 1.5 mm, measured across the specimen or 3 mm measured along the length of the specimen.

(b) Premature failure at corners of the specimen shall not be considered cause for rejection (see Fig. 4/6, specimen A).

341. Nick Break Test.— (a) The specimen shall be rectangular in section and cut transversely to the well so as to have a width not less than one-half times its thickness.

(b) The slot shall be cut in one side of the specimen through the center of the weld and perpendicular to the outer face of the vessel.

(c) The specimen shall then be broken in the weld and the fracture shall reveal a sound homogeneous-weld, substantially free from slag inclusions, porosity and coarse crystallinity.

342. Retests.— In case any of the tests fail, two retests shall be made on specimens cut from the same plate and both retests shall meet the specified requirements.

343. Specimens after Tests.— If required by the inspecting Authority, the specimens after test shall be forwarded for examination.

344. Heat Treatment.— All fusion welded electrode boilers shall be stress relieved by heat treatment and the heat heat-treatment shall be in accordance with regulation 123.

345. Hydraulic Test.— Hydraulic Test shall comply with regulation 167**.**

346. Determination for maximum allowable working pressure.— (1)The maximum allowable working pressure of cylindrical shells with fusion welded seam shall be calculated as per the following formula:

$$P = \frac{(t - 2) \times S \times c}{D} \qquad \text{Equation (10/1)}$$

Where,

t = thickness of shell plate in thirty- seconds of an inch,

D = internal diameter of shell in inches,

S = Ultimate tensile stress in tons per square inch,

c = 32 for Class I boilers,

c = 27 for Class II boilers,

(2) In no case, the thickness of cylindrical shells with fusion welded seams shall be less than those in table below:

Table 10/1: Minimum Thickness for fusion Welded Shells

Serial No.	Class	Internal diameter (mm)	Minimum thickness (mm)
(1)	(2)	(3)	(4)
1	II	(a) Upto and including 610	6
		(b) Over 610 upto and including 914	8
		(c) Over 914	10

(3) In no case, the factor of safety of the cylindrical shell and ends shall be less than 4.

347. Welds and compensation for manholes and branches.— Welded compensating ring fitted to manhole and over opening shall conform to Figs. 10/9 to 10/13.

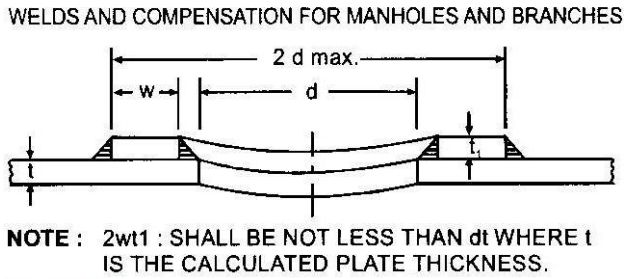


Fig.10/9: External Compensating Ring

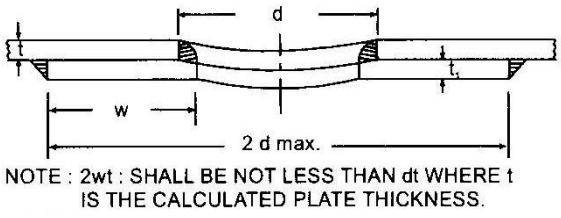


Fig. 10/10: Internal Compensating Ring

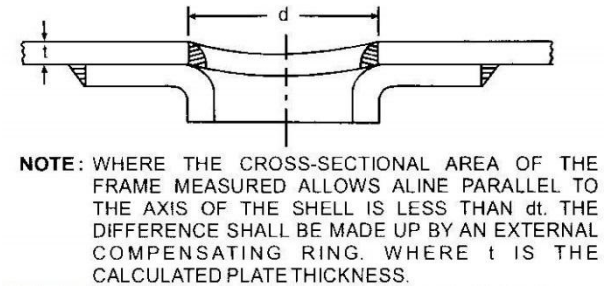


Fig. 10/11: Elliptical Manhole Flanged Frame Welded to Shell

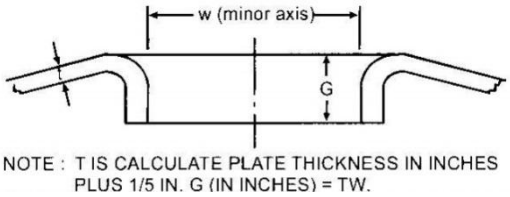


Fig. 10/12: Elliptical Pressed Manhole in Dished End Plate

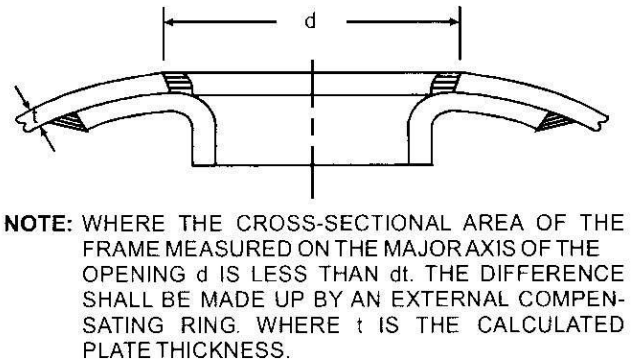


Fig. 10/13: Elliptical Manhole Frame Welded to Dished End Plate

All dimensions are in mm.

348. Manholes and other opening in shells.— (a) Manholes and other opening in boilers shall be placed away from any welded seam and Oval opening shall be arranged with their minor axis parallel to the longitudinal center line of the boiler.

(b) Un-compensated and compensated openings shall comply with regulation 179.

349. Dished end plates with pressure on concave side.— This shall comply with regulations174, 176 and 177.

350. Unstayed flat end plates.— (1) The working pressure of unstayed flat-end plates shall be determined as per the following formula:

$$P = \frac{2S(t - 2)^2}{D^2} \qquad \text{Equation (10/2)}$$

where, t = thickness of plate in thirty-seconds of an inch,

P = working pressure in pounds per square inch,

D = diameter in inches of the pitch circle of the bolts or rivets when the plate is attached to an outside flange or the internal diameter of the shell when the plate is attached to an inside flange,

S = minimum tensile stress of the plate in tons per square inch.

(2) In no case the thickness of an unstayed flat-end plate shall be less than 10 mm.

(3) Compensation is not required where an unstayed flat-end plate is pierced for electrodes or other fittings by opening having a diameter not greater than 63 mm and the pitch of the openings is not less than four times of the diameter of the openings.

(4) Where the diameter of the opening in an unstayed flat end plate is greater than 63 mm or the pitch is less than four times the diameter of the holes, full compensation shall be provided as in regulation179.

351. Seating and Mounting.— (1) Where the working pressure is not greater than 18 Kg/Cm², mountings having screwed ends not exceeding 19 mm, standard pipe thread may be used.

(2) The mountings may be screwed.—

(a) directly into the boiler shell plates, nuts being fitted on the waterside; or

(b) into steel distance piece (see Fig. 10/14) the length of thread engaged being is no case less than the bore of the mounting plus 6 mm.

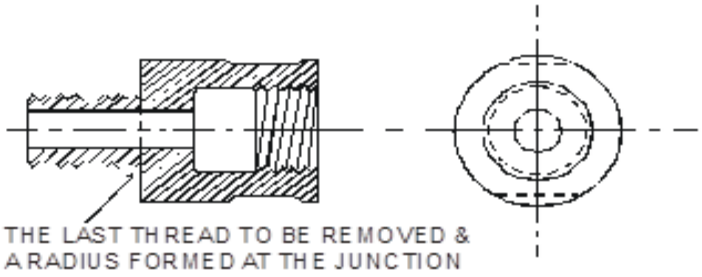


Fig. 10/14: Typical mild steel Distance piece for mountings

(3) (a) The distance piece shall be made solid from mild steel and shall be screwed into the boiler pieces and fitted with nuts on the water side.

(b) The walls of the distance plates shall be not less than 6 mm in thickness at the bottom of the thread.

(4) Where castings are fabricated by fusion welding, they shall be stress-relieved heat treatment before attachment to the boiler.

(5) Method of attachment by welding of connectors to shells are shown in Figs 10/15 to 10/19 of this regulation.

(6) (a) Water gauges and pressure gauge syphons may be attached direct to the boiler shell or ends without the intervention of a pad or standpipe, provided they are flanged and secured by studs.

(b) Nuts of full thickness shall be fitted on inside of the boiler, if the studs are screwed through the plate.

(7) Where the design pressure exceeds 18 Kg/cm² or the nominal bore of the mounting exceeds 19 mm, mountings shall be attached by short standpipes or pads.

(8) Flanges and pads in contact with the boiler shall be formed to bed closely to the plate to which they are attached.

(9) (a) (i) Where short standpipes are used, the flanges shall be machined on the jointing and bolting surfaces and shall be close to the plate.

(ii) The caulking edge of the flange shall be machined or flame cut by machine.

(iii) Where separate flanges are fitted they shall be attached as shown in Figs. 7/10,7/26, 7/27 and 7//32 of chapter 7.

(b) Standpipes fabricated by fusion welding shall be stress-relieved by heat treatment before attachment to the boiler. Where the outside diameter of a standpipe is not greater than 127 mm plus twice the thickness of the shell plate in mm, the standpipe may be secured by fusion welding in the manner shown in Figures 10/20 and 10/21 of chapter 10 without subsequent stress-relieving by heat treatment.

(c) Where minimum weld attachment for standpipes bore is 127 mm and under, with plate thickness(Ts) equal to 1.5 Tn or greater as shown in Fig. 10/20 and 10/21, minimum weld attachments for standpipes shall not require compensating plates.

(d) Where the outside diameter of the standpipe exceeds 127 mm plus twice the thickness of the shell plate, the standpipe may be secured by fusion welding as shown in Figs. 10/22, 10/23, 10/24 and 10/25 of chapter 10 and the standpipe and the entire plate to which it is attached shall be stress-relieved by heat treatment.

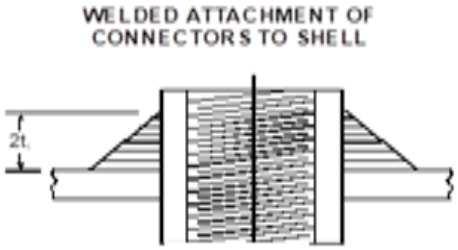


Fig: 10/15

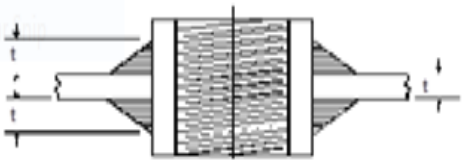


Fig: 10/16

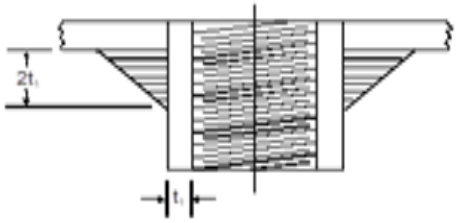


Fig: 10/17

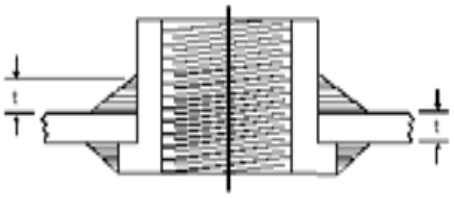


Fig: 10/18

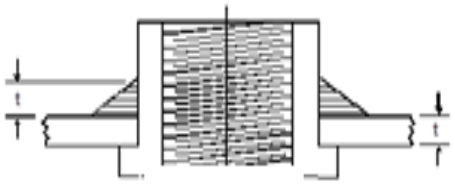


Fig: 10/19

(e) Standpipes shall be designed to withstand the internal pressure, but additional thickness may be required for:

(i) Compensation (see regulation 179).

(ii) Stresses imposed on the standpipe by expansion and contraction of externally attached pipe work.

(f) The thickness of the standpipe shall be not less than 6 mm or that given by the following formulae, whichever is the greater:

(i) for working pressure upto and including 250 lb./sq. in.,
$t = D+4$

(ii) for working pressure above 250 lb./sq. in., $t = 1.4\ D + 6$

where,

t = thickness of standpipe in thirty-seconds of an inch,

D= outside diameter of the standpipe in inches.

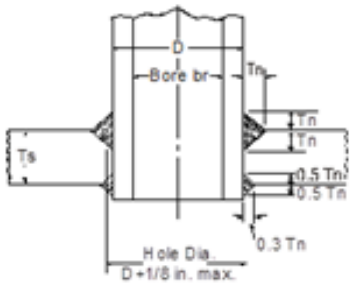


Fig:10/20

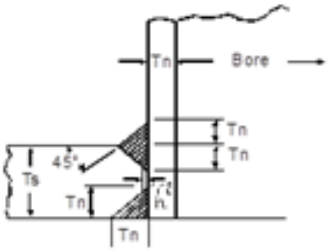


Fig:10/21

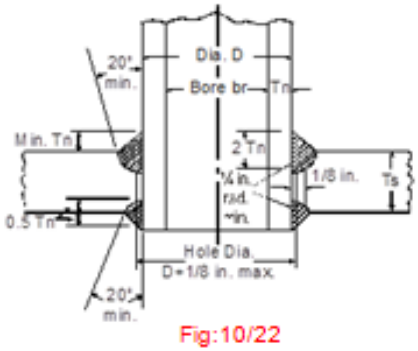


Fig:10/22

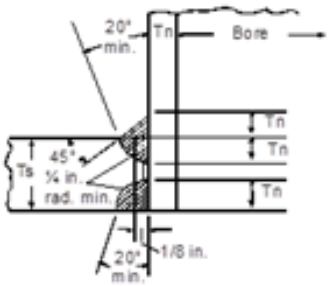


Fig:10/23

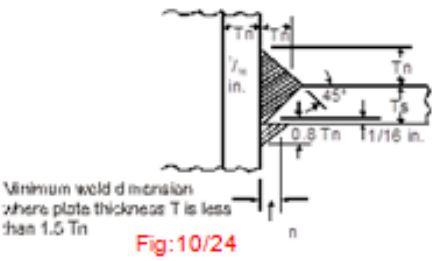


Fig:10/24

Fig:10/22 , 10/23 , 10/24 — MINIMUM WELD ATTACHMENTS FOR STANDPIPES OVER 5 IN. BORE NOT REQUIRING COMPENSATING PLATES.

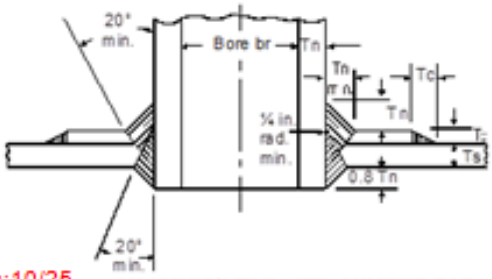


Fig:10/25 — MINIMUM WELD ATTACHMENT FOR STANDPIPES OVER SURFACE REQUIRING COMPENSATING PLATES

352. Hydraulic Test.— The hydraulic test shall comply with sub-regulation (1) of regulation 298.

PART-4

SEAMLESS SHELL BOILERS

353. Determination of maximum allowable working pressure.—(1) The maximum allowable working pressure shall be determined as per with regulation 346 except the minimum thickness of the shell shall be as mentioned in the following table: -

Table 10/2

Serial No.	Internal diameter in mm	Minimum thickness in mm
(1)	(2)	(3)
1.	Upto and including 610	6.3
2.	Over 610 upto and including 914	8
3.	Over 914	10

(2) In no case the factor of safety of the cylindrical shell and ends shall be less than 4.

(3) The value of "c" in the equation shall be taken as 35.

(4) Where the ends are welded to shell or mechanically secured and welded, they shall be stress-relived.

354. End Plates.— (1) The end plates shall comply with regulations 174,176 and 177 or 350 as the case may be depending upon they are dished or flat .

(2) When end plates are mechanically secured and welded to seamless shell as shown in Figs. 10/4 and 10/5 of chapter 10 and the welded are stress-relived, the pressure and other limitations specified in respect of class II boilers in regulation 337 shall not apply.

355. Manholes and others opening in the shells.— These shall comply with regulation 179 .

356. Mounting, fittings and connections.—(1) For all types of electrode boilers, mounting, fitting and connections shall comply with regulation 181 for all types of electrode boilers.

(2) For electrode boilers, one means of indicating water level of the tubular glass type water level gauge and one means of feeding the boilers shall be sufficient and the safety valves shall be spring loaded type.

(3) If an Electrode boiler is fitted with a magnetic valve, the said valve will be accepted in lieu of the second safety valve provided the source of power supply to both the valves and the boiler are the same and both are operated by one signal switch.

CHAPTER -11

STANDARD CONDITIONS FOR THE DESIGN AND CONSTRUCTION OF ECONOMISERS, FEED PIPES, FEED HEATERS AND OTHER SIMILAR VESSELS

PART-1

ECONOMISERS

357. Application of standard condition and exceptions thereto.— (1) An economiser shall not be registered under sub-section (5) of section 12 of the Act and a certificate shall not be issued under sub-section (6) of that section with reference to an economiser unless the standard conditions in respect of material design and construction, which are specified in this chapter are satisfied in respect of such economiser.

(2) Notwithstanding anything contained in sub regulation (1), the chief Inspector may, subject to the provisions of regulation 359, register an economiser and order the issue of a certificate authorising the use thereof, although the standard conditions are not fully satisfied in respect of such economiser.

358. General requirements.— (1) All cast iron and steel headers and parts used in the assembly of an economiser shall conform to the requirements of this Chapter in respect of material specification and test workmanship and structural requirements.

(2) All economisers shall be constructed under the supervision of an Inspecting Authority and shall be so certified by that authority.

(3) A certificate from the Inspection Authority in Form--XV certifying that material was tested and the economizers built under their supervision shall be furnished to the chief inspector before or with the first application for registration.

(4) In advance or along with application for registration, the following shall be furnished:-

(a) A certificate of manufacture and test in Form-XVI signed by the maker or by a responsible representative of the Maker, containing the description of the economiser, particulars of the materials used in its construction and the dimensions of the several parts with the declaration that the limits of tensile breaking strength and tests comply with the standard conditions.

(b) A certificate from the maker of the material stating the tensile breaking strength and the elongation provided that if the maker and manufacturer be the same, the manufacturer's precise statements showing the above information shall be accepted.

(5) To suit owners' convenience, wherever possible it is recommended that economiser be installed in two or more sections.

359. Modification of formula.— Where no certificate is produced, the maximum allowable working pressure as found by formula will be reduced by 10%. However, when the workmanship is doubtful in any way and the chief Inspector is not satisfied that any of the foregoing conditions would be sufficient to meet the circumstances, he may at his discretion reduce the maximum allowable working pressure by such percentage as he deems fit.

360. Maker's certificate for steel economisers.— The maker shall furnish a certificate to the Competent Person in the following form:

We hereby certify that the material described below has been made by the Open Hearth or an Electric process acid/basic and has been satisfactorily tested in the presence of the Competent Person in accordance with the standard Tests.

361. Hydraulic test for new economisers.—(1) The hydraulic test for all new economisers shall be conducted as per Table11/1 given below,—

Table 11/1

Serial No.	On components before assembly	Maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g)	Hydraulic test pressure in kg/cm^2 (g)
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Cast Iron tubes, headers and bends	Twice Maximum allowable working pressure. Minimum pressure 49.	
2.	Steel tubes and bends	35 or less	70
3.	Steel tubes and bends	Above 35 but not exceeding 70	Twice the Maximum allowable working pressure
4.	Steel tubes and bends	Above 70	70 above the Maximum allowable working pressure
5.	Headers	Below 70	Twice the Maximum allowable working pressure
6.	Headers	Above 70	Maximum allowable Working pressure plus 70 kg/cm^2 (g)

(2) For all assembled sections, the hydraulic test pressure shall not be less than 1.5 times of the maximum allowable working pressure.

(3) Maximum allowable working pressure shall be the highest pressure at which the economiser relief valves are to be set.

(4) The above test pressure shall be held for a minimum period of ten minutes.

362. Workmanship and manufacture.— All materials used in the construction of pressure parts shall be tested and shall conform to the following requirements:-

(i) The workmanship shall be of highest standard. All castings shall be well finished, free from defects, porous places and blow holes, and true to dimensions without warping. Where chaplets are used, there shall be satisfactory fusion with the metal and chaplets shall be properly tinned with metal free from lead.

(ii) The screw threads of all bolts shall be of whitworth forms.

(iii) Wherever necessary, all component parts shall be manufactured to limit gauges to secure interchangeability throughout.

PART-2
CAST IRON, TUBES AND HEADERS

363. Process of manufacture.—(1) (a) The castings shall be cast from metal melted or refined in any suitable metallurgical plant other than an iron ore smelting furnace.

(b) The minimum test results required on test bars 30 mm in diameter shall be as per Table 11/2 given below, —

Table 11/2

Serial No.	Material for tubes and other pressure parts	Minimum tensile strength in kg/mm^2	Transverse test on span of 45.8 cm	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.			Minimum transverse breaking load in kg	Minimum deflection in cm
2.	Grade 16.5	23.2	1,052	0.434
3.	Grade 14 iron	19.7	934	0.407
4.	Grade 12 iron	16.9	839	0.382

Note: Grade 16.5, 14 and 12 iron correspond to 23.2, 19.7 and 19.9 kg /mm^2 minimum tensile strength respectively.

(2) On analysis, the sulphur and phosphorus contents shall not exceed the percentages given in Table 11/3 below,—

Table 11/3

Serial No.	Components	Maximum Sulphur percentage	Maximum Phosphorus percentage
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	Tubes	0.15	1.00
2.	Headers	0.15	1.00

(3) (a) Minimum manganese content shall be related to sulphur content by the following formula:-

(% Sulphur x 1.7) + 0.3 = % Manganese.

(b) It shall be shown to be satisfied by routine quality control Laboratory analysis and in any case, the manganese shall not be less than 0.5 per cent and shall be within the range 0.50 - 0.90 percent.

(c) Phosphorous content shall be kept as low as economically possible but in no circumstances it shall exceed 1.0 per cent.

364.Test bars.— (1) (a)When test bars are cast separately, they shall be poured at the same time and from the same ladle of metal as the casting or castings they represent.

(b) The number of test bars specified in regulation 365 shall be applicable to all casting of each melt.

(2) When the bars are cast on the mould for the casting and the mould for the test piece shall be joined together in such a manner that the liquid metal fills both moulds at the same operation.

(3) All test bars shall be cast in the same type of sand moulds viz. green sand or in loam or dry sand as used in casting or castings they represent.

(4) The test bar shall not be subjected to any heat treatment after leaving the moulds except where the castings are heat treated.

365. Number of tensile tests.— (1) The number of tests required for each batch of castings shall be as per the table 11/4 given below where the castings have been divided in four groups and tests required have been mentioned there in, —

Table 11/4

Serial No.	Group	Weight of casting	Test requirements
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	1	Up to 13 kg	One test for each 1524 kg of casting or part thereof.
2.	2	Over 13 kg and up to 50 kg	One test for each 2000 kg of castings or part thereof.
3.	3	Over 50kg and up to 1000 kg	One test for each 3000 kg of casting or part thereof.
4.	In the Groups 1,2 and 3, all castings represented by one test shall be poured from the same ladle of same heat as the bar or bars provided for the test.		
5.	4	Over 1000 kg and important castings	One test for each 4000 kg of castings or part thereof or for each casting weighing 4000 kg or more.

(2) Conditions for acceptance and for rejection shall be as under:

Table 11/5

Serial No.	Test	Result	Conclusion
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	1st	Pass	The batch or separate casting represented shall be accepted.
2.		Tensile or Transverse test fails	Two more tests shall be made.
3.	2nd	If both pass	The batch or separate casting represented shall be accepted.
4.		If either fails	The batch or separate castings represented shall be rejected.

Provided that, in the case of failure of any test piece showing obvious casting defects, another test piece shall be taken from spare test bars or cut from a casting from the same batch and the results obtained from this shall be substituted for those results obtained from the defective test bars.

366. Standard test piece.— (1) The tensile test bar shall conform to the dimensions shown in the Figure 11/1 given below and bars may be tested with either plain or screwed ends, —

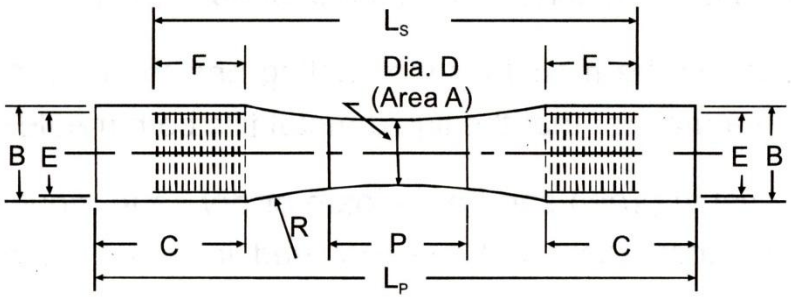


Fig. 11/1

Table 11/6

B	D	A	P	R	C	E	F	L_p	L_s
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
mm 30	mm 20	mm. 13	mm 51	mm 89	mm 51	mm 29 SF 29 SW	mm 29	mm 210	mm 149

(2) The test bars shall be cast as cylindrical bars of the diameters given in Column (1) and machined to the dimensions given in Columns (2) &(4) in the above Table.

PART-3

CONSTRUCTION REQUIREMENTSFOR CAST IRON ECONOMISERS

367. Design requirements.— The manufacturer, on the basis of design details, shall satisfy the Inspecting Authority regarding the design and the strength of all parts of cast iron economisers subject to the following maximum allowable working pressures:

Table 11/7

Serial No.	Type	Max allowable working pressure in kg/cm^2 (g)
(1)	(2)	(3)
1.	Ordinary Vertical Tube	22.8
2.	Ordinary Vertical Tube with Strengthened Tubes	26.3
3.	Ring Stay Vertical Tube	33.3
4.	Gilled Tube Type approved Design	45.7

368. Joint bolts and studs for cast iron economisers.— (1) The maximum allowable working pressure for the bolts and studs shall be calculated as per regulation 375.

(2) The use of studs tapped into cast iron shall be permissible where;

(a) The studs and nuts are not in the path of the flue gases;

(b) The studs are carefully threaded to gauge and fitted into tapped holes of ample depth.

(3) For economiser of gilled tube type of approved design made from 16.5 grade iron, the limitation for a maximum allowable working pressure may be increased to 52.7 kg/cm^2 (g).

369. Economiser water outlet temperature.— The design condition shall be such that the maximum outlet water temperature of the economiser shall be at least 22°C below the saturated steam temperature in the boiler drum:

Provided that this requirement shall not apply to economizers used on low pressure water heating system working at pressure less than 36.5 m head of water.

PART-4

CONSTRUCTION REQUIREMENTS FORSTEEL ECONOMISERS WITH OR WITHOUT CAST IRON SLEEVES ON THE TUBES

370. Construction of Tubes.— (1) The tubes shall be manufactured as per regulation 122.

(2) Suitable provision shall be made for supporting horizontal tubes at one or more interval in their length to relieve bending stresses and these supports as well as the end connections shall permit free expansion.

371. Maximum allowable working pressure of tubes.— The maximum allowable working pressure of the tubes shall be calculated as per sub-regulation (1) of regulation 244, but the working metal temperature shall be taken as the maximum water temperature for which the part of the elements is designed plus 11°C.

372.Construction of headers.—(1)The headers shall be constructed in accordance with regulation 125**.**

(2) Branches shall be secured by one of the following methods, namely: -

(a) Expanded, belled and welded.

(b) Strength welded with additional securing means.

(c) Full depth strength weld.

(d) Branches less than 51 mm bore may be screwed and seal welded.

(3) Open ends of forged seamless steel tube headers may be closed by forging, or the ends may be secured by bolting, screwing, or welding in an approved manner.

373. Maximum allowable working pressure of headers.—(1)The maximum allowable working pressure of rectangular headers shall be calculated as per regulation 246.

(2) The maximum allowable working pressure of cylindrical headers shall be calculated as per regulations 169 and 170.

374. Attachment of tubes to headers.—(1)Tubes shall be connected to the tube plates by one of the following methods, namely:-

(a) Expanding with bell mounting or seal welding.

(b) Strength welding.

(c) Mechanical bolted joint.

(2) Roller expanded tubes shall project through the neck or bearing part in the holes by at least 6 mm and shall be secured from drawing out by being bell mouthed to the extent of 0.8 mm for each 25 mm in diameter plus 1.6 mm.

(3) (a) Tubes expanded into headers may be seal-welded inside or outside the header.
(b) Where a seal weld is provided inside the header, the tube end projection and bell mouthed specified in sub-regulation (2) is not required.

(4) In the case of roller expanded tubes the tube holes in the headers shall be formed in such a way that the tubes can be effectively tightened in them, there shall be a neck or belt of parallel seating of at least 13 mm.

(5) Where the tubes are strength welded direct to the headers, the technique followed shall be approved by the Inspecting Authority and all welds shall be suitably heat treated.

(6) Bolted joints shall be designed as per regulation 375.

(7) Tubes spacers supporting clips and lugs may be welded to the tubes.

(8) The tubes shall be so arranged that they are accessible for cleaning internally and externally.

PART-5

375. Bolts, studs joints and Flanges.— (1) The maximum allowable working pressure for the bolts shall as per the following formula, —

$$P = \frac{N \times C}{A}\left(D - \frac{1.28}{n}\right)^2 \quad \text{Equation (11/1)}$$

Where,

N = No. of bolts securing the parts,

n = No. of screws threads per inch,

D = Bolt diameter in inches measured over the threads,

A = The area exposed to pressure which is assumed to be bounded by a line midway between the pitch line of the bolts and the inner edge of the flange where flat joints are used with joints rings. Where conical joints faces are used with joint rings, of curvilinear cross-section, the area exposed to pressure shall be assumed to extend to the root of the thread where the tube ends are screwed, or to a corresponding boundary if the flanges are attached by other means.

C = 4,700 for steel bolts or studs of 28 tons/sq.in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is less than 3/4 inch,

C = 5,100 for steel bolts or studs of 30 tons /sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is less than 3/4 inch.

C = 5,600 for steel bolts or studs of 35 tons /sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is less than 3/4 inch.

C = 5,600 for steel bolts or studs of 28 tons/sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is not less than 3/4 inch and not greater than 7/8 inch.

C = 7,000 for steel bolts or studs of 28 tons/sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is greater than 7/8 inch.

Where the bolts or studs used have a tensile strength exceeding 32 tons sq. in., a plate shall be permanently fixed to the economiser structure in a prominent position drawing attention to this fact in case replacements of bolts or studs are necessary. In no case shall the nuts be exposed to the action of the flue gases.

(2) The thickness of each flange shall be not less than that given by the following equation:

$$t = \sqrt{\frac{[P.D. (D_1 - D)]}{2}} \qquad \text{Equation (11/2)}$$

Where,

t = Thickness of flange in thirty-seconds of an inch.

P = Maximum Allowable Working pressure, in lbs. per square inch (gauge)

D = Outside diameter of the tube in inches.

D_1 = Pitch circle diameter or bolts or studs in inches.

Provided that such flange is cast integral with the body and with the appropriate internal corner radius.

In no case, however, the thickness of a flange shall be less than 24 thirty -seconds of an inch.

PART-6

376. Valves and mountings.— (1) All economisers shall be provided with thermometers for measuring water temperature adjacent to the inlet and outlet connections.

(2) (a)A valve which shall prevent increase of pressure beyond a predetermined limit shall be fitted to every economiser and the design shall provide against unauthorized interference with the loading. Economisers with pressure parts of cast iron and arranged in groups of tiers connected by circulating piping shall have a relief valve fixed on each group or tier. Relief valves shall have a minimum orifice diameter of 19 mm.

(b)The relief valve capacity shall be calculated on the basis of economiser thermal capacity.

(3) Pressure gauge for indicating the pressure in the economiser shall be constructed as per regulation 232.

(4) Air release valves shall be provided for the release of air at all points where air accumulation may occur.

(5) Blow off drain valves shall be provided for complete drainage of water in the economiser.

(6) Economiser provided with means for heating the incoming feed by mixing it with hot water from the economiser outlet, shall have a non-return valve in the hot water return line.

(7) In every case, a reserve flue shall be provided for by passing the flue gases when no water is being fed to the boiler through the economiser where it is not integral with boiler.

(8) To relieve the economisers of excessive pressure accumulation due to internal explosion doors preferably of horizontally hinged 'self-sealing' type shall be fitted.

(9) All valves and mountings shall satisfactorily withstand a hydraulic test to the same pressure as will be applied to the economiser during its registration.

(10) Alternative means of feeding the boiler other than through the economiser shall be provided.

(11) A non-return valve shall be provided in the hot feed line between the economiser and the boiler to prevent the discharge of steam or water from the boiler into the economiser.

PART-7
FEED PIPES

377.Maximum allowable working pressure for feed piping .─The maximum allowable working pressure shall be the maximum pressure generated in overcoming friction and other losses in the feed piping under ordinary working conditions, or the maximum pressure which can be generated by the boiler feed pumps unless special provision is made to prevent that pressure being communicated to the pipe line.

Note: For boilers operating at design pressure 100 kg/cm^2 (g) and above feed water discharge piping for feed water system without economizer inlet isolating valve can be designed based on boiler design pressure with provision of mechanical relief device or a three way valve for bypassing H.P Heater, to prevent Boiler Feed Pump (BFP) shut off pressure being communicated to the piping system and with such a feed water system, boiler shall be hydro tested up to the last isolation valve in the feed water line.

378. Steel feed pipes.─ Steel feed pipes shall be in accordance with chapter -7.

379. Feed Heaters and similar vessels fitted to feed pipes.─ (1)(a) If welded construction, such vessels shall comply with the requirements of Chapter-12, provided that radiographic examination of welds may be waived for pressure not exceeding 17.5 kg/cm^2 (g).

(b) For parts of vessels of composite construction, the requirements of the appropriate regulations of the above Chapters shall be complied with as may be applicable to each such part.

(2) Maximum allowable working pressure of all parts shall be determined as per appropriate formulae given in these regulations and due consideration shall be given to the following additional points while calculating the stresses, namely**. ─**

The stresses due to self-weight of vessels and its contents, any super-imposed vessel or other equipments, pipes and other similar parts attached to the vessels, insulation and stresses due to static head, if any.

(3) Every such vessel shall be protected with a relieving device of sufficient capacity to avoid over pressure in case of internal failure.

(4) Inspection during construction, stamping and testing shall comply with the appropriate regulation of chapter-1.

PART-8
REGISTRATION AND INSPECTION OF ECONOMISER AND FEED PIPES

380. Preparation for inspection.— (1) (a) At each inspection, the economiser shall be emptied and thoroughly cleaned internally and externally and in the flues.

(b) All mountings shall be opened up and all caps, doors and blank flanges removed to permit adequate inspection.

(2)The owner of an economiser to which this regulation is applicable shall obtain the approval of the chief inspector in writing to the method of disconnection which he proposes to use and shall be responsible for ensuring that the method so approved is followed in practice.

381. Procedure for registration.— (1) On receipt of an application for registration, the Inspector after the economiser has been prepared for examination, shall take full particulars of the design and ascertain the maximum allowable working pressure allowed by the regulations.

(2) The fitness of the economiser parts shall be determined as per the following formulae:

(a) For Headers of approximately rectangular cross –section:–

$$P = \frac{C\,(t - 2)}{b^2} \qquad \text{Equation (11/3)}$$

Where,

t = Thickness in thirty-seconds of an inch.

b = Distance between the sides of header supporting the surface, in inches.

P = Maximum allowable working pressure, in lbs. per square inch (gauge),

C = 11 where the water side surface is flat.

= 22 where the water side surface is curved, provided that the curvature is continued without interruption and the thickness at each end of the side is not less than that determined with C = 11.

In no case, however, shall the thickness of the side of a header be less than 16 thirty-seconds of an inch at any part.

(b) For Headers of approximately circular cross-section :–

$$P = \frac{0.6K\,(t - 5)}{D} \qquad \text{Equation (11/4)}$$

Where,

t = thickness in thirty-seconds of an inch.

P = Maximum allowable working pressure, in lbs. per square inch (gauge),

D = Outside diameter of header in inches.

K = 265 for Grade 16.5 Iron

= 240 for Grade 14 Iron

= 220 for Grade 12 Iron

The minimum thickness of plain cylindrical portions of header in that part of the length which does not contain tube holes shall comply with the requirements of clause (d).

In no case, however, shall the thickness at any point may be less than 16 thirty-seconds of an inch.

(c) For Tubes :–

$$P = \frac{K (t - c)}{D} \qquad \text{Equation (11/5)}$$

Where,

t = Thickness in thirty-seconds of an inch.

P = Maximum allowable working pressure, in lbs. per square inch (gauge),

D = Outside diameter of tube in inches.

K = 265 for Grade 16.5 Iron,

= 240 for Grade 14 Iron,

= 220 for Grade 12 Iron,

C = 4 for portion where gills act as reinforcement.

= 5 for portion not reinforced.

In no case, however, shall the thickness at any point may be less than 11 thirty-seconds of an inch.

(d) For Manifold pipes-

$$P = \frac{0.8K (t - 5)}{D} \qquad \text{Equation (11/6)}$$

Where,

t = thickness in thirty-seconds of an inch

P = Maximum allowable working pressure, in lbs. per square inch (gauge),

D = Outside diameter of pipes in inches,

K = 265 for Grade 16.5 Iron,

= 240 for Grade 14 Iron,

= 220 for Grade 12 Iron.

In no case, however, shall the thickness of a manifold pipe or branch be less than 14 thirty-seconds of an inch.

(e) For Cast iron economisers with extended surface horizontal tubes, connector bends: –

$$P = \frac{K (t - 5)}{D} \qquad \text{Equation (11/7)}$$

Where,

t = thickness of bend in thirty- seconds of an inch.

P = Maximum allowable working pressure, in lbs. per square inch (gauge).

D = Outside diameter of bend in inches.

K = 265 for Grade 16.5 Iron

= 240 for Grade 14 Iron

= 220 for Grade 12 Iron.

In no case, however, shall the thickness of a connected bend be less than 10.3 mm (13 thirty-seconds of an inch) for 18.75 kg/cm^2 (g) (12.0 tons sq. in.) and 22.00 kg/cm^2 (g), (14.0 tons/sq. in.) Grade irons and 9.0 mm (11 thirty-seconds of an inch), for 26.00 kg/cm^2 (g) (16.5 tons/sq. in.) Grade iron.

(f) Tubes to comply with equation (11/5).

(g) Manifold pipes to comply with equation (11/6).

(3) The Inspector shall enter full particular of the economisers together with the required calculations of various parts in a Memorandum of the Inspection book (Form-XVIII) and submit it to the Chief Inspector.

(4) If no formula or co-efficient applicable to any part, other than what is mentioned above, is contained in the regulations, the Chief Inspector shall at his discretion determine the fitness of the part.

(5) After inspecting the economiser and ascertaining, the maximum working pressure to which it may be worked, the Inspector shall witness the hydraulic test as per regulation 383 and may issue a provisional order in Form-XVII.

(6) If the requirements of provisional order under sub-regulation (5) are not fulfilled, fresh provisional orders shall be issued subject to a maximum period of twenty four months from the date of issue of first provisional order, without any subsequent inspection and payment of fee.

382. Procedure at subsequent Inspection.— (1) (a)After economiser has been cleaned, the Competent Person shall make a thorough examination so far as its construction permits.

(b) The external condition of the tubes shall be carefully noted for wasting especially at the feed inlet end and all accessible tubes shall be calibered.

(c) The internal surfaces of cast iron tubes shall be closely observed for graphitic wasting as far as it is possible and in the event of any tube failure, these shall be broken up for scrutiny so that the general internal condition of the other tubes may be estimated.

(2) Where tubes or other parts are wasted, the strength shall be re-calculated.

(3) The scraper gear shall be examined to note if any parts are missing, if the length of travel is adequate and if the scrapers are correctly adjusted.

(4) All cap bolts shall be inspected and also the condition and position of the dampers and baffles.

(5) The record of each inspection and calculations shall be entered in the Memorandum of Inspection Book.

383. Procedure for Hydraulic Test.—(1)Every economiser for registration shall be hydraulically tested in the presence of Inspector to 1½ times the maximum allowable working pressure. Hydraulic tests of economisers at subsequent examination when required by the Competent Person, shall be made after the inspection.

(2) The test pressure to be applied to economisers at subsequent examinations shall be from 1.25 to 1.5 times the maximum allowable working pressure of the economisers. During the test, all parts externally and in the flues shall be noted for leakage.

384. Memorandum of Inspection Book .— (1) A Memorandum of Inspection Book shall be prepared for each economiser in Form-XVIII and the Inspector shall enter all particulars in ink and dimensions of the economisers with the particulars of hydraulic test and his inspection notes in this book;

(2) At subsequent inspection, Competent Person shall enter the dates of the Inspections, hydraulic tests when such are made with their notes pertaining to the condition of the various parts;

(3) the Inspector or Competent Person, as the case may be, shall also enter in the Memorandum of Inspection Book, the general condition of the economiser and of repairs;

(4) (a) On submission of the Memorandum Book to the Chief Inspector, he will in the case of newly registered economisers, check all particulars and calculations and approve the design pressure that is to be permitted.
(b) In the case of old economisers, the Chief Inspector shall examine the Inspector's notes of inspection and proposals made for repairs.
(c) A pressure once approved for the economiser shall not be altered without the written authority of the Chief Inspector.
(d)The Memorandum of Inspection Book shall be kept clean and up-to-date and the Inspection Book except when actually required by the Competent Person, shall be kept in the office of the Chief Inspector.

385. Registration book.— (1) A registration book or copy of memorandum of inspection book for economiser containing all the particulars required for registration shall be maintained in the office of the Chief Inspector in Form-XVIII and any orders passed by him regarding the economiser shall be entered in the registration book under his initials.

(2) The Chief Inspector shall also see that the note of subsequent inspections entered in the Memorandum of Inspection Book are copied in the Registration book.

386.Transfer of memorandum of inspection book and registration book - On transfer of an economiser from one state to another, the memorandum of inspection and registration book shall, on the request of the Chief Inspector of the State to which the economiser has been transferred, be forwarded to that Officer who shall take over their custody and maintain them as prescribed.

387. Grant of certificate.— A certificate for the use of an economiser shall be granted in Form-XIX.

388. Casual visits.— (1) The Inspector shall note that the economiser is working satisfactorily, the relief valves are correctly adjusted, the scraper gear is operating and the external brick work is free from cracks.

(2) He shall also ascertain that the maker's instructions for working are being strictly followed by the owner.

Note: It is recommended that the feed inlet temperature to the economiser shall not be less than 38°C, to prevent sweating and consequent external corrosion of the tube and bottom headers.

389. Economiser rating.— The rating shall be equivalent to the area of the heating surface in square meters which shall be computed from the tubes and the headers.

390. Registration fee.— An application for registration of Economiser shall be accompanied by appropriate fee as specified in regulation 304.

391. Fee for renewal of certificate.— An application for renewal of certificate of registration of economiser shall be accompanied by appropriate fee as specified in regulation 305.

392. Engraving of registry number.—(1)(a) Every economiser shall have a plate with its registry number engraved, secured in a conspicuous place and wherever practicable stamped for identification with that number in a prominent place.

(b) The engraving shall be done within a period of thirty days from the date of receipt of the registry number.

(2) A letter "E" shall be prefixed to the registry number in the denominator of the appropriate device as shown in regulation 301.

Example: $\frac{\text{UP}}{\text{E-53}}$

(3) The engraving shall be completed and ready for verification within thirty days from the date of receipt of the engraving slip from the Chief Inspector of the State.

(4) (a) Economisers having registry devices different from those prescribed in sub-regulations (1) and (2) shall have such devices crossed out or erased and engraved a new registry number in conformity with those prescribed in the aforesaid sub-regulations.

(b) The original numbers of such economisers shall be retained in the new device, provided that in the case of economisers operating in an area which consequent upon the reorganization of State forms part of another State, new numbers shall be given by the Chief Inspectors of the State.

(c) A number once allotted shall not be used again in another economiser.

393. Inspection of feed pipes.—(1) (a)Feed pipes shall be inspected and hydraulically tested before erection in place, and the hydraulic test pressure shall be not less than twice the maximum allowable working pressure of the economiser.

(b) A certificate from the recognized maker or Inspecting Authority certifying that this has been done may be accepted.

(c)If the Inspector or Competent Person, as the case may be, is satisfied with the test, the pipes may be erected.

(d) Neither separate certificate for feed pipes shall be issued, nor separate fee shall be charged for their inspection.

(e) The engraving shall be done within a period of two months from the date of receipt of the registry number.

(2) At subsequent inspection or at any other time, the Competent Person may make an external inspection of feed pipes and if found in an unsatisfactory condition, he shall report the matter to the Chief Inspector who may require the pipes to be hydraulically tested.

394. Submission of plans of feed pipes.— (1)The fees for the scrutiny of plans and particulars of the material, design and construction of feed pipes, before commencement of manufacture of the feed pipes, shall be at the rate of Rs. 200 for 30 metres of piping or part thereof.

(2) The fees for scrutiny of plans and particulars of the material, design and construction of any such fittings like feed water heater shall be charged at Rs. 2500 per fitting.

CHAPTER-12

SHELL TYPE BOILERS OF WELDED CONSTRUCTION

PART-I

395. Application.— (1) These regulations shall apply to all boilers of fusion welded construction other than Water Tube boilers and Electrode boilers referred to in Chapters-4 and 10 respectively.

(2) Where the design of the boiler is of composite construction viz. combination of Fire tube and Water Tube, it shall comply with the relevant regulations governing that particular type of construction.

396. General requirements. — Wherever applicable, the general requirements of Chapter-1 relating to certificates from Makers, Inspecting Authorities, and the like and of Chapter-3 concerning construction, shall be followed.

397. Equipment of workshop. — (1) The welding plant and equipment shall be of good quality and maintained in an efficient working condition. The welding apparatus shall be installed under cover and arranged so that welding work may be carried out in positions free from draughts and adverse weather conditions. The procedure shall be such that there is regular and systematic supervision of the welding works, and the welding operators shall be subjected to periodic tests for quality of workmanship by the works officials. Records of these tests shall be kept and shall be made available to the Competent Person for scrutiny.

(2) The works shall be equipped with welding plant equipment and quality control personnel. However, the equipment for destructive, non-destructive testing and heat treatment are not necessary. The manufacturer can tie-up for these facilities outside and a letter from the party with whom he makes a tie-up shall be made available to the Chief Inspector of Boilers or the Inspecting Authority or his representative and shall be allowed to inspect the material of the party in the laboratory during the test.

398.Materials of construction. — Plates, sections and bars used in the construction of these boilers shall comply with the requirements of Chapter-2in all respects. However, where the tensile strength exceeds 49.6 kg/mm^2, the full details of the welding technique including pre-heating and post-heating, and the plate preparation to be used, shall be submitted to Inspecting Authority for approval before commencement of manufacture.

399. Welding consumables. — Where welding consumables are used , they shall comply with the requirements of regulations 71 to 76, save in the case of the weld metal as deposited, where the tensile strength shall not be less than the lower limit specified for the plate.

400. Plain and Stay Tubes. — (1) Tubes shall comply with the provisions of regulations 30,47 and 48.

(2) Seamless steel cross-tubes and uptake tubes shall come with regulations 99 and 100respectively.

401. Construction and workmanship.— The manufacturer shall provide Inspecting Authority with a fully dimensioned sectional drawing showing the construction of the boiler in full detail for approval before putting the work in hand. Full details including dimensions of plates preparation for the longitudinal and circumferential seams shall also be shown on the drawing. Fully dimensioned sketches showing in details the attachment for stand-pipes, branch pipes and seatings, the position of these attachments relative to the longitudinal and circumferential seams and other opening shall also be given in the drawing.

402. Preparation of plates. — For preparation of plates, requirements of regulation 77 shall apply. When plates of different thickness are aligned, the welding shall be matched to the lower thickness plate and tolerance as required for thinner plate. (refer Figure 12/1).

403. Stress relieving. — Requirements of regulation 78 shall apply.

404. Cylindrical shells. — Requirements of regulation 80 shall apply.

405. Circularity. — (1) The difference between the maximum and minimum internal diameters of the shell measured at any one cross section shall not exceed one per cent of the nominal internal diameter.

(2) The profile as measured on the outside of the boiler by means of a gauge of the designed form of the exterior of the boiler, having a length equal to one quarter of the internal diameter, shall not depart from the designed form by more than the percentage given in Table 12/1.

TABLE 12/1: Maximum percentage departure from designed form of welded boilers

Serial Number	Nominal internal diameter of boiler 'D' in mm	Maximum departure from designed form in percentage
(1)	(2)	(3)
1.	Up to and including 915	0.375
2.	Over 915, up to and including 1150	0.350
3.	Over 1150	0.300

(3) There shall be no flats at the welded seams and any local departure from circularity shall be gradual.

406. End plates, crown plates and tube plates.— (1) End plate of welded Lancashire and Cornish boilers shall be flanged for attachment to shell plates.

(2) For requirements of end plates of boilers, sub-regulation (1) of regulation 86 shall apply.

(3) For requirements of hemispherical crowns, regulation 89 shall apply.

(4) For requirements of flanging, sub-regulation (2) of regulation 86 shall apply.

(5) In the construction of unfired boilers when the dished ends do not form a part of the heating surface, cold spun dished ends conforming to IS: 2825 may be used.

(6) Where flats are pressed in dished end plates, for the attachment of mountings they shall be formed with an ample radius at the junction of the flat and curved surfaces, and shall be free from sharp corners or tool marks. The plate shall not be unduly thinned.

(7) (a) Plates which are flanged in accordance with sub-regulation (4), shall be welded to the parts to which they are to be connected as follows:

(i) to shells or cylindrical fireboxes as shown in Figures 12/7, 12/8, 12/9, 12/10 or 12/11.
(ii) to internal flue tubes as shown in Figures 12/14, 12/15 or 12/16.
(iii) to uptake as shown in Figure 12/16.
(iv) to combustion chamber or firebox wrapper plates as shown in Figure 12/19.

(b) Plates which are not flanged shall be welded to the parts to which they are to be connected as follows:
(i) to shells as shown in Figure 12/12 or 12/13.

(ii) to internal flue tubes or uptakes as shown in Figure 12/17.
(iii) to combustion chamber or firebox wrapper plates as shown in Figures 12/20, 12/21 or 12/22.

(c) Where dished ends or crowns are used, they shall be flanged for connection to the shell or the cylindrical portion of the firebox. Flat shell and firebox crown plates of vertical boilers shall also be flanged for connection to the cylindrical portions of the shell or firebox.

(d)The opening in the firebox crown plate of a vertical boiler for the uptake shall be flanged and the connection to the uptake made by means of a circumferential butt-weld. (see Figures 12/3, 12/4, 12/5, 12/6).

407. Internal flues.— (1) Sections of internal flues shall each be made from one plate, which shall be rolled while cold to circular form. The longitudinal seam shall be fusion butt-welded by the metal arc process.

(2) The maximum permissible variation in diameter of any cross-section shall not exceed 6 mm or half of the thickness of the plate, whichever is greater.

(3) The longitudinal welds shall be placed at lower part of the furnace and shall break joint in successive sections at least by 150 mm. This requirement shall not be applicable if successive sections are separated by tube plate or end plate or bowling hoops.

(4) Where flue sections are flanged for circumferential joints, the flanging shall be carried out at one heat by suitable machinery.

(5) Edges of all flue flanges shall be machined or flame-cut by machine (see regulation 402).

(6) Flanged circumferential seams shall be so arranged that they do not fall in line with those of the adjacent flue or with circumferential seams of the shell.

(7) The minimum mean internal diameter of furnaces shall not be less than those given in Figure 12/23 depending on the net heat input.

(8) Where furnace flue is made up of plain or corrugated sections or both, they may be connected to each other by fusion butt welded circumferential seams.

(9) (a) Plain furnaces shall not exceed 3 meter in length except in the case of reverse flame boilers, which are considered to be inherently flexible or as provided in clause (d). In all other cases flexibility shall be provided in the furnace by means of corrugations or blowing hoops or stepping of a minimum of 150 mm in the diameter of the furnace. (see figures 12/24 to 12/28.

(b)If corrugations are used to provide flexibility, at least one-third of the furnace length shall be corrugated.
(c)Breathing spaces as per regulation 483 shall be provided for boilers made as per this clause.

(d) Notwithstanding the provisions of clauses (a) and (b), plain furnaces longer than 3 meter are allowed to be used in a boiler when the length between boiler end plates do not exceed 6.5 meters provided that breathing spaces used in this case are in accordance with regulation 484 .

(10) Where a complete flue is constructed of short plain sections, the ends of each adjoining section shall either be swaged out to a radius to provide an adequate point of support and longitudinal flexibility and butt-welded

together or be butt-welded to each side of a bowling hoop. The dimensions shall comply with Figures 12/31, 12/32 or 12/33.

(11) Stress relieving by heat-treatment shall be carried out when the construction of a flue involves the use of a circumferential weld such stress relieving being carried out on the completion of all welding in accordance with regulation 453.

(12) The forms of flue connections to end plates shall be as shown in Figures 12/14, 12/15, 12/16, 12/17 and 12/18 or be in any other form of welding groove subject to the approval of the Inspecting Authority.

408. Uptakes.— (1) The uptakes shall be formed from seamless or electric resistance welded or fusion butt-welded pipes by electric arc process. The tolerances on these pipes shall comply with the requirements of regulation 251. The uptakes shall be fusion butt welded to the upward flange of the opening of the furnace crown plate in accordance with Figures 12/3 and 12/4. The depth of the flange of the firebox crown plate opening from the commencement of the curvature of flange shall be not less than twice the plate thickness with a minimum of 25 mm. Unless the whole boiler is to be subsequently stress relieved, the uptake and firebox crown plate shall be effectively stress relieved after welding. Where the firebox crown plate is also fusion welded to the body of the firebox as in Figure 12/16, the firebox complete with uptake shall be effectively stress relieved by heat treatment on completion of all welding.

(2) The uptake may be attached to the shell crown as indicated on Figure 12/17 before the boiler is finally stress relieved by heat treatment.

(3) Where the vertical seam of the uptake is fusion welded, the welding shall comply with regulation 432 and the weld shall be so arranged that it is welded externally and internally (see Figure 12/42)

(4) It is desirable that the uptake shall be fitted with an internal cast iron liner extending below the low water level.

409.Cross-tubes.—Requirements of regulation 99 shall apply.

PART-2
Fireboxes and Combustion chambers

410.Furnace of vertical boilers.— (1) The furnaces of vertical boilers may be constructed in one or more lengthwise sections, each section being rolled from one plate to a full circle. In such cases, the component sections may be jointed circumferentially by electric butt-welding. The welding shall be stress relieved in accordance with regulation 432.

(2) In the case of vertical boilers where tube plates form part of the firebox, the tube plate portion may be constructed in two vertical sections and the welding of the vertical seams when welded shall be stress relieved.

(3) The maximum permissible variation in diameter, at any cross-section shall not exceed 6 mm for fireboxes up to 900 mm in diameter, or 10 mm for fireboxes over 900 mm in diameter, or half the thickness of the plate whichever is the greater.

(4) Circular fireboxes shall preferably be tapered. A taper of 38 mm in diameter per 300 mm of height is recommended. The water space at the bottom between the firebox and the shell shall be not less than 50 mm for boilers up to and including 760 mm in diameter and shall be not less than 63 mm for boilers over 760 mm in diameter.

(5) The method of welding shall be in accordance with regulation 432.

(6) Flats formed in the firebox for the insertion of water tubes shall have an ample radius at the junction of the flat and the curved surfaces and shall be free from sharp corners or tool marks. The plate shall not be unduly thinned.

(7) Ogee flanging whether integral with the firebox or made as separate ring shall preferably be formed in one heat by suitable machinery and shall be allowed to cool gradually to avoid internal stresses.

(8) Rings of fire holes mouthpieces or foundation rings shall be made of mild steel. 'Z' sections shall not be used for foundations rings.

(9) Attachment of fireboxes to cylindrical shells shall be in accordance with Figures 12/34, 12/35, 12/36 or 12/37.

(10) The method of attachment of fire holes mouthpieces shall be in accordance with Figures 12/40 or 12/41).

411. Hemispherical Fireboxes.—(1) Hemispherical fireboxes shall be pressed to form by machine in progressive stages without thinning and shall be annealed on completion.

(2) Methods of attachment of firebox to the shell be in accordance with Figures 12/34, 12/35, 12/36 or 12/37.

(3) The method of attachment of fire-hole mouthpieces and throat pieces shall be in accordance with Figures 12/40 or 12/41, 12/43 or 12/44.

412. Loco-type fireboxes.— (1) Loco-type firebox wrapper plate sides shall preferably be tapered. The water space at the bottom between the fire-box and the shell shall be not less than 63 mm.

(2) Where the firebox tube plate or fire-hole plate is flanged for connection to the wrapper plate, the weld shall be located between the commencement of curvature of the flange and first row of screwed stays.

(3) Rings for fire-hole mouthpieces of foundation rings shall be made of materials as specified in chapter -2.

(4) Z-sections shall not be used for foundation rings. The attachment of the firebox to the outer casing shall be in accordance with Figures 12/37 or 12/30 or 12/31.

(5) The method of attachment of fire hole mouthpieces shall be in accordance with Figures 12/40 or, where the outer casing and the firebox plate are flanged towards the water side to form the fire hole, a ring of screwed stays located at not more than half the average pitch of the stays distant from the commencement of the curvature of the flanging shall be provided (see Figure 12/45.

413.Water-cooled combustion chambers.—(1) The attachment of the combustion chambers tube plates and back plates to the wrapper plate shall be in accordance with Figures 12/19, 12/20, 12/21, 12/22 and where the tube plate is flanged for connection to the wrapper plate the weld shall be located between the commencement of curvature of the flange and first row of screwed stays.

(2) The method of attachment of furnace of the flue tubes shall be in accordance with Figures 12/15, 12/16 or 12/17 and access openings shall be in accordance with Figures 12/40 or 12/46.

PART-3

414. Bar stays and firebox stays.— (1) Each bar stay or firebox stay shall be made from a solid rolled bar without weld in its length, except where it is attached to the plate it supports.

(2) Bar stays which have been worked in the fire shall be subsequently annealed.

(3) It is preferred that when the stay is in position in the boiler, its axis shall be normal to the plate it supports, but where this cannot be so arranged, then, if the stay is fitted with nuts, bevelled washers shall be provided between the nuts and the plate.

(4) Stays shall be secured to the plates they support by one of the following methods as given in regulations 415 to 418.

415.Bar stays.— (1)Plain bars, passing through clearing holes in the plates and welded thereto (see Figure 12/50).

(2) Plain bars passing through clearing holes in the plates and fitted with washers on the outside, the stay and washers being welded to the plates in accordance with any one of the methods shown in Figures 12/52, 12/53, 12/54, 12/55, 12/56, 12/57, 12/58, 12/59.

Note: Clearing hole for the purpose of this regulation mean a machined cylindrical hole having a diameter not exceeding that of bar stay by more than 2%.

416.Firebox Stays.— (1) (a) Screwed stays, screwed through the plates and riveted over at each end to form substantial heads, or fitted with nuts, or the projecting ends fillet-welded as indicated in Figures 12/47 and 12/48.

(b) It is recommended that where the stays are screwed, this shall be with a fine thread and the stays and holes shall be screwed with a continuous thread.

(c)The stays shall be screwed with fine threads of not less than 11 threads per 25 mm.

(d)The screw threads on the stays shall be clean, free from checks or imperfections, of full depth, or a correct standard form and a good fit in the holes. The middle portion shall preferably be turned down to the bottom of the thread.

(2) Plain stays shall be strength welded to the plates (see Figure 12/49 and 12/50).

NOTE: This form of attachment is also suitable for plain bar stays.

(3) All screwed stays less than 350 mm long shall preferably be drilled with a tell-tale hole of5 mm diameter to a depth of 13 mm beyond the inner face of the plate. Stays which are obscure on one side shall preferably be made from hollow stay bar.

417. Girder stays for firebox and combustion chamber crowns.— (1) Where girder stays are attached with stay bolts and nuts, they shall be bedded to the corners or ends of side plates.

(2) The attachment of girder stays welded directly to the crown plates shall comply with Figures 12/60, 12/61, 12/62, 12/63 or 12/64. Such girders shall be welded to the crown plate prior to stress-relieving.

(3) Each girder shall be of sufficient strength to support its due proportion of the load on the crown plate independently of the crown plate, and the bolts or weld attachments shall have sufficient cross-sectional area to carry the applied load.

(4) The waterways between the underside of the girder and the crown plate shall be as large as practicable, but in no case less than 38 mm deep.

418. Gusset Stays.— Requirements of sub-regulation(1) of regulation 112 shall apply.

PART-4

419. Access.— (1) The requirements specified in sub-regulations (1), (2),(3) and (4) of regulation 135 shall apply in addition to the requirements given in sub-regulations (2), (3) and (4).

(2) At the bottom of the narrow water space in vertical boilers where internal access is not possible, mud holes shall be arranged at equal distances round the circumference of the boiler not less in number than as given in Table 12/2.

TABLE 12/2: Number of lower cleaning holes or mud holes

Serial number	*Diameter of boiler*	*No. of Holes*
(1)	(2)	(3)
1	610 mm and over but not exceeding 915 mm	3
2	Over 915 mm and not exceeding 1525 mm	4
3	Over 1525 mm and not exceeding 1830 mm	5
4	Over 1830 mm and not exceeding 2290 mm	6
5	Over 2290 mm and not exceeding 2590 mm	7
6	Over 2590 mm and not exceeding 2745 mm	8

(3) Cleaning holes or mud holes in loco-type boilers shall be provided at each bottom corner or as nearly as possible in the corners of the outer firebox casing and at the top corners above fire hole opening and also at each corner of the saddle plate in line with the bottom of barrel Smoke box tube shall be provided with a mud hole.

(4) A manhole shall be provided in the lower part of front end plates of Lancashire boilers and in similar boilers with internal flues wherever practicable.

420. Manhole frames, mouthpieces and doors.— (1) Manhole frames, mouth-pieces, doors or cover plates shall be of mild steel. Frames shall be oval and where of the flanged type, shall be formed to bed closely to the shell and provide a flat joining surface to the door. Alternatively, raised circular mouth-pieces may be fitted externally and where of the flanged type shall be bedded closely to the shell.

(2) Wherever practicable, the frame shall be attached to the inside of the shell with the shorter axis parallel to the longitudinal centre line of the boiler. In all cases where the shell thickness exceeds 14 mm, oval frames or circular mouth-pieces shall be fitted.

(3) Oval frames and externally raised circular mouthpieces shall be either:

(a) Formed in one piece without weld, or

(b) Formed from a suitable rolled section and forge-welded, or fabricated by fusion welding, provided they are stress-relieved by heat-treatment after welding and before attaching to the boiler unless the whole boiler is to be subjected to heat-treatment on completion.

(4) Welds shall be positioned so that they are located on the transverse centre line of the boiler (see regulation 430).

(5) The joining flanges of mouthpieces and covers shall be machined on the face and edges and on the bearing surface for the bolts. Bolts and nuts shall be machined where in contact with the flanges and the joints shall

be formed inside and outside the pitch line or pitch circle of the bolts to preclude the possibility of flange distortion. Cover plates shall be dished outwards to a depth of approximately one-eighth of the internal diameter of the frame.

(6) All edges shall be machined or flame-cut by machine (see regulation 402).

(7) Forms of manhole frames and attachments are shown in Figures 12/65, 12/66, 12/67, 12/68 and 12/69. For Manhole, head hole or access opening connections, where compensation calculation performed as per regulation 463**,** does not require compensating plates, Figure 12/108 to be used for attachment to shell.

421. Internal doors.— Requirements of regulation 137 shall apply.

PART-5

422. Seatings for mountings.— For requirements of seatings for mountings, refer regulation 129.For requirements of attachment of mountings, refer regulation 130.

423. Stand Pipes.— Where stand pipes are used, the flanges shall be machined or flame-cut by machine on the edges. The bolting flanges shall be machined on the jointing and bolting surfaces.

424. Saddles.— Where saddles are used, the edges of the flanges shall be machined or flame-cut by machine. The joining surfaces shall be machined. The studs for the attachment of the mountings, if screwed through the saddle, shall be fitted on the inside with nuts of full thickness. Where the stud holes do not penetrate through the saddles the length of the screwed portion of the stud in the plate shall be not less than the diameter of the stud.

425. Pads.— Where pads are used, the joining surfaces shall be machined. The pads shall have sufficient thickness to allow drilling of the stud holes for mountings without inner surface being pierced and the length of the screwed portion of the stud in the pad shall be not less than the diameter of the stud.

426.Attachment of standpipes.—(1)The following constructions as to standpipes attached to shells and end plates shall be permissible:-

(i) When the internal diameter of the standpipe does not exceed 25 mm the standpipe may be screwed into the plate with a nut on the waterside.

(ii) Where the internal diameter of the standpipe exceeds 25 mm but does not exceed 50 mm, it may be screwed in and seal welded.

(iii) Where the diameter of the standpipe exceeds 50 mm, it may be welded to the end plate.

(2) The provisions in sub-regulation (1) as to the standpipe attachment shall be regulated by the following conditions-

(i) When standpipes are screwed, the screwing shall be of standard pipe thread.

(ii) Standpipes shall be attached by one of the methods shown in Figures 12/104, 12/105,12/106,12/107, 12/108, 12/109, 12/110, 12/111, 12/112, 12/113 and 12/118 or by any other method approved by the Inspecting Authority.

(iii) Where the standpipes are fabricated by fusion-welding, they shall be stress relieved by heat-treatment before attachment to the boiler, unless the whole boiler is subject to heat-treatment on completion.

(iv) Where the bore of the standpipe does not exceed 127 mm or the diameter of the opening in the shell does not exceed 127 mm plus twice the thickness of the plate to which it is attached, the standpipe may be welded to the plate without subsequent heat-treatment of the welds made. If these limits are exceeded, the whole plate to which the standpipe is attached shall be stress relieved by heat-treatment on completion of welding.

427.Attachment of pads.—(1) Pads welded to the shell or end plate shall be welded internally and externally.

(2) Methods of attachment of pads shall be as shown in Figures 12/115, 12/116 or 12/117. Where the bore of the seating does not exceed 127 mm or the diameter of the opening in the shell does not exceed 127 mm plus twice the thickness of the plate to which it is attached, the pad may be welded to the plate without subsequent heat-treatment of the welds so made. If these limits are exceeded the whole plate to which the pad is attached shall be stress relieved by heat-treatment on completion of welding.

428.Attachment of water and pressure gauges.— Water gauges and pressure gauge siphons may be attached direct to the front end plate without the intervention of a pad or standpipe, provided they are flanged and secured by studs. If the studs are screwed through the plate, nuts of full thickness shall be fitted on the inside of the plate.

429.Bolts and Nuts.— All holes for bolts and studs shall be drilled and bolts and nuts shall be machined where in contact with the flanges.

PART-6

430. Compensating plates.— Compensating plates shall be of same material as that of shell and before attachment, shall bed closely to the plates to which they are to be connected. Any weld therein shall be on the transverse centre line.

431. Definition of the term 'fusion weld'.— (1) For the purpose of this chapter, the term 'fusion weld' is applicable to all welded seams made by the metal arc process with covered electrodes or by any other electric arc process in which the arc stream and the deposited weld metal are shielded from atmospheric contamination.

(2) The relevant provisions of this chapter shall also apply to the single run or heavy run welding process and that welded boilers manufactured by that process shall comply with all regulations of this chapter excepting those in which divergence is necessary solely because of special requirements essential for the most efficient utilisation of that process. Thus all regulation governing quality of material construction workmanship, and testing (both non-destructive and otherwise) are applicable.

(3) Where welded shells conforming to the regulations of this chapter are made by single or heavy run process, it shall be understood that regulations 431,432 and 433 do not apply in their entirety. The method of making the welds shall be approved by the Inspecting Authority.

432. Methods of welding.— (1) The seams shall be fusion welded from both sides of the plates. The main welding may be on either side of the plate, whichever it is most convenient to the manufacturer. Before the second side of the plate is welded, the weld metal at the bottom of the first side shall be removed by grinding, chipping, machining or other approved method.

(2) Provided the requisite quality of welding is achieved, the seams may be welded from both sides of the plate or from one side of the plate. Before the second side of the plate is welded, the metal at the bottom of the first side shall be removed by grinding, chipping, machining or other approved method.

(3) Additional runs of metal shall be deposited at both surfaces of the welded seams to ensure that the weld metal at the level of the surfaces of the plate is refined as far as possible.

(4) Thickness of such additional welding shall not exceed values given in following table.

TABLE 12/3: Thickness of additional welding

Serial number	Nominal thickness in mm	Maximum reinforcement in mm	
		Circumferential joint in Pipe and tubing	Other Welds
(1)	(2)	(3)	(4)
1	Upto 3	2.5	2.5
2	Over 3 to 5 incl.	3.0	2.5
3	Over 5 to 13 incl.	4.0	2.5
4	Over 13 to 25 incl.	5.0	2.5
5	Over 25 to 50 incl.	6.0	3.0
6	Over 50 to 75 incl.	Note	4.0
7	Over 75 to 100 incl.	Note	5.5
8	Over 100 to 125 incl.	Note	6.0
9	Over 125	Note	8.0

Note – The greater of 6 mm or 1/8 times width of weld in mm

(5) The surfaces of the welds which are to be subsequently radiographed shall be sufficiently free from coarse ripples, overlap, grooves, abrupt ridges and valleys, so as to avoid stress raisers and to permit proper interpretation of radiographs and other Non-Destructive Test (NDT) methods. If there is a question regarding the surface condition of the weld when interpreting a radiographic film, the film shall be compared to the actual weld surface or provide smooth contours and to be flush with the respective surfaces of the plate before radiography examination is done.

(6) In the case of circumferential shell seams welded by submerged arc or any other approved automatic process producing a similar surface finish, such circumferential welds, need not be flush dressed, subject to their surface finish and shape being acceptable to the Inspecting Authority.

(7) Undercut shall not exceed 0.8mm or 10% of wall thickness, whichever is less and undercut shall not encroach on design wall thickness.

(8) The positions of the welds shall be marked, compensation plates, doubling plates or manhole frames, not less than two runs or metal shall be deposited at each weld.

(9) When affixing standpipes, branch pipes, seatings, compensation plates, doubling plates or manhole frames, not less than two runs or metal shall be deposited at each weld.

(10) Each run of weld metal shall be thoroughly cleaned and freed from slag before the next run is deposited.

433. Types of welded shell seams.— The longitudinal and intermediate circumferential seams shall be made with butt joints of the single or double U or V type (see Figures 12/3, 12/4, 12/5, and 12/6) or of any other type approved by the Inspecting Authority. End circumferential seams shall be in accordance with Figures 12/7, 12/8, 12/9, 12/10, 12/11 or 12/12 or with any other form approved by the Inspecting Authority.

434. Repairs to welded seams.— (1) Any repair to a weld carried out by the manufacturer shall first be agreed to by the Competent person.

(2) (a)Where defects are distributed over the whole length of the seam, the total length of the portions which may be cut from any one longitudinal or circumferential seam to remove all defects shall not exceed 15 percent of the total length of the seam.

(b) When, however, the defects are all located in a single continuous length which may be cut out to remove all defects shall not exceed 10 percent of the total length of the seam.

(3) Defect shall be cut out by chipping, machining or other approved methods.

(4) In the case of Class I boilers, all repaired areas shall be subjected to radiographic examination.

435.Tests on welded seams of shell.—**(1)** Test plates to represent all welded seams shall be attached at each end of each longitudinal seam. These shall be of a size sufficient for the preparation of the test pieces specified. In the case of shell plates, the test plate may be located at one end only (see Figure 12/58). Where the shell is formed in two or more rings, the staggered longitudinal seam shall be regarded as a continuous longitudinal seam provided the welding be effected in one reasonably continuous operation and by the same operator or operators. The material for the test plates shall be cut from the respective plate or plates forming the appropriate seam.

(2) In the case of insufficient material being available on the shell plate to permit the cutting of test pieces, these shall be acceptable if they are made from another plate, provided it is made from the same cast. The test plates shall be stamped by the Inspecting Authority before being cut.

(3) The weld groove in the test plates shall be similar to that adopted for the corresponding edges of the longitudinal seam, and the respective fusion faces shall be in continuous alignment. The test plates may be reinforced or supported during welding so that any relative displacement due to warping during welding does not exceed 5°. The weld metal in the test plates and the seam shall be deposited continuously at the same operation.

(4) The weld in any test plate shall not be repaired. If any defects are revealed in the weld metal of a test plate the position of this shall be clearly marked on the plate and the test pieces shall be selected from such parts of the test plates as may be decided by the Competent Person.

(5) Test plates warped during welding by not more than 5° may be straightened before heat-treatment. For the heat-treatment of the test plates (see regulation 453).

(6) Where there are circumferential seams only or where the method of welding the circumferential seams differ from that employed for the longitudinal seams, the test plates shall be provided.

PART-7

436.Test of Class I boilers .—(1) Specimens for the following tests shall be selected from the test plate or plates and stamped by the Competent Person for identification (see Figures 12/71 and 12/72).

(i) One tensile test specimen for the welded seam.

(ii) One all weld metal tensile test specimen.

(iii) Two bend test specimens.

(iv) Two impact test specimens.

(v) One specimen from each test plate for macro examination.

(2) The dimensions of the specimens shall be in accordance with the sketches in Figures 12/73, 12/74, 12/76,12/77 and 12/78. The remainder of the test plates shall be retained for re-tests, if required. Any specimen for re-test shall be cut from the same test plate as the original specimen. Specimens representing welded seams shall, if necessary, be straightened cold before the commencement of machining. Tensile and bend specimens shall, if practicable, be of the full plate thickness. Surfaces of tensile, bend and Charpy specimens corresponding with the outside or inside of the boiler shall be lightly dressed only so that the rolled surface of the parent metal is not wholly removed. Where the rolled surfaces of the abutting plates are not level with one another one plate may be machined at each face of the weld so long as the depth of the metal removed does not exceed 0.8 mm.

437. Tensile tests.— (1) Welded joint; the dimensions of the reduced tensile section shall be as shown in Figure 12/73. The width of the reduced section shall be at least 25 mm.

(2) If the thickness of the plate does not exceed 30 mm, the thickness of the specimen shall be equal to the plate thickness and the plate surface of the specimen shall be machined to take away the surface irregularities of the plate and the weld.

(3) If the plate thickness exceeds 30 mm, the tensile test shall be carried out on several reduced section specimens, each having a thickness of at least 30 mm and width at the effective cross-section of at least 25 mm. These specimens shall be taken out of the test piece in such a way that the tensile test covers the whole thickness of the weld joints as shown in Figure 12/74. The tensile strength shall not be less than the lower limit specified for the plate.

(4) The dimensions of the all weld metal tensile test specimen shall be those given in Figure 12/77. The diameter shall be the maximum possible consistent with the cross section of the weld but in no case more than 20 mm, the gauge length shall be equal to five times the diameter. The tensile strength shall not be less than the lower limit specified for the plate. The elongation shall not be less than 20% on a gauge length of five times the diameter of the specimen or 5.65 times the square root of the cross-sectional area of the specimen, and the reduction in area not less than 35 percent.

438.Cold bend tests.— (1) Two bend tests shall be made as given in this regulation.

(2) One specimen shall be tested with the outer surface of the weld in tension and the other with the inner surface in tension. The specimen shall be rectangular in section and shall be cut out transversely to the weld so as to have a width not less than one-and-a half times the thickness of the plates. The sharp corners of the specimens shall be rounded to a radius not exceeding 10% of the thickness of the specimen.

(3) Where the plate thickness does not exceed 32 mm, the thickness of the specimen shall be equal to the full thickness of the test plate. Where the plate thickness exceeds 32 mm, the specimen shall in all cases have a thickness of at least 32 mm. The specimen to be tested with the outer surface of the weld in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the inner surface of the weld, so that the desired specimen thickness is obtained (see A, Figure 12/78).

(4) The specimen to be tested with the inner surface in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the outer surface of the weld so that the desired specimen thickness is obtained (See B, Figure 12/78). Where the thickness of the plate permits, both specimens may be cut from the same piece of plate, the specimens being located in the plate one above the other (see C, Figure 12/78). Each specimen shall be mounted with the weld midway between the supports set apart at a distance of not more than 5.2 times the thickness of the specimen and pushed through the supports with a former having a diameter equal to three times the thickness of the specimen.

(5) On completion of the test, no crack or defect at the outer surface of the specimen shall be greater than 1.5 mm measured across the specimen or 3 mm measured along the length of the specimen. Premature failure at corners or the specimen shall not be considered cause for rejection.

439.Impact tests.— Impact tests shall be as per regulation 162.

440.Macro and micro examinations.—(1) A specimen of the full thickness of the plate and not less than 13 mm wide shall be provided from each set of test plates for the purpose of macro and micro examinations.

(2) Micro-etching of a complete cross-section of the weld including the heat affected zone shall show satisfactory penetration, fusion and absence of significant inclusions or other defects. In case there is any doubt as to the condition of the weld as shown by macro-etching, the area concerned is to be microscopically examined for defect investigation.

441.Additional tests before rejection.—(1)In case any of the test specimens taken in accordance with regulations 435 to 443fail to meet the specified requirements, retests shall be allowed for each specimen that fails as follows:

(2) Where any result of the tensile test is not less than 90% of the specified figures, one retest shall be made. Where any result falls below 90%, two retests shall be made.

(3) Where a bend specimen fails to meet the specified requirements, two retests shall be made.

(4) If an impact test fails to meet the specified requirements, two retests shall be taken from the test plate, one on each side of the final specimen and separate from it by not more than 5 mm.

(5) If it be found there is insufficient metal to permit the preparation of specimens for retests from the remainder of the test plate from which the original specimen was taken, the specimen for retest may be cut from the test plate relating to the opposite end of the same longitudinal seam.

(6) In case any of the additional tests fail to meet the specified requirements, the welded seams represented by these tests shall be rejected.

442. Specimens after tests.— If required, the specimens after test shall be at the disposal of the Inspecting Authority for examination.

443. Radiographic examinations.— (1) Every portion of the longitudinal and circumferential butt-welded seams of the shell of the boiler shall be subjected to radiographic or ultrasonic examination. Each Longitudinal and circumferential butt welded seams of Furnace, Reversal chamber, Access tube and drop pipes shall be subjected to 10% radiographic examination. The percentage of welds to be examined shall include each intersection of longitudinal and circumferential seams. Where ultrasonic examination is used, it shall be demonstrated to the satisfaction of the Inspecting Authority that the equipment and the technique used are satisfactory. The manufacturer shall ensure that the operator employed is competent to use the equipment, apply the technique and interpret the results of the examination.

(2) The methods employed in obtaining the radiographs shall be such as to show clearly differences equal to 2% of the thickness at the welded joints. To determine whether this result is being attained, an indicator of approved form which includes a portion equivalent to not more than2% of the joint thickness shall be placed in the vicinity of the weld so as to make a record on each radiograph. Each section of every weld shall be marked so that the radiographs can be easily correlated to the particular part of the seam represented.

(3) The examination shall be made from the original films and the acceptability of the welds shall be decided by the Inspecting Authority. The welds deemed unsatisfactory shall be rejected or dealt with under the condition of regulation 434 and can be radiographed again. The films shall be retained by the manufacturer for minimum three years for reference.

Notes: (1) Magnetic Particle Flaw Detection, Magnetic methods of flaw detection shall be employed wherever possible for ferrite steel.

(2) Dye-Penetrate Flaw Detection; Dye-penetrant or equivalent methods of flaw detection shall be employed for Austenitic or other non-magnetic steel.

(3)All butt-welded joints shall be subjected to non-destructive examination by radiographic, radioscopy or other approved methods such as ultrasonic testing, magnetic particle inspection or liquid dye penetrant inspection. When radioscopic examination is to be performed in lieu of radiography on welded components, the following requirements shall be met, namely:-

(a) A written procedure shall be submitted for approval to the Inspecting Authority which shall contain the following:

(i) material and the thickness range;
(ii) equipment qualifications;
(iii) test object scan plan;
(iv) radioscopic parameters;
(v) image processing parameters;
(vi) image display parameters;
(vii) image archiving requirements;
(viii) accept-reject criteria (Code reference);
(ix) performance evaluation;
(x) Operator identification.

(b) The system shall be aided with an image processor to enhance the quality of the radioscopic images and system performance quality shall exhibit-
(i) a thin section contrast sensitivity of 3%;
(ii) a thick section contrast sensitivity of 2%;
(iii) a spatial resolution of 3 line pairs per mm;
(iv) IQI sensitivity - 2% of the joint thickness when wire IQI's are to be used, the wire diameter axis shall be oriented along the axis of the least sensitivity of the system.

(c) Radioscopes are to be properly marked to co-relate with particular part of joint represented.

(d) The radioscopic examination data shall be recorded and stored on videotape, magnetic disk or optical disk or any other electronic media at the maker's plant for a sufficient period after the date of radioscopic examination as specified by the Inspecting Authority, Efficient radioscopic examination record recall shall be made available at any time over the record retention period and shall be traceable to the test objects.

(e) When repair has been performed as a result of radioscopic examination, the repaired areas shall be re-examined using the same radioscopic technique to evaluate the effectiveness of the repair.

(f) To aid in proper interpretation of the radioscopic examination data, the details of the technique used shall accompany the data. As a minimum, the

information shall include the approved procedure requirements and system performance test data.

PART-8

444. Test for class II boilers.— (1) Test pieces shall be selected from each longitudinal seam for the following tests and stamped by the Competent Person for identification.

(i) From the test plate or plates:

(ii) One tensile test specimen for welded seam.

(iii) One bend test specimen.

(iv) One reverse bend test specimen.

(v) One nick-break test specimen.

(2) The disposition of the specimen shall be in accordance with the sketches in Figure 12/79. The remainder of each test plate shall be retained for retests, if required.

445.Tensile test.— The dimensions of the test specimen shall be in accordance with the sketch in Figure 12/73:Specimen1A, and the specimen shall be cut out transversely to the welded seam. When the capacity of the available testing machine does not allow full specimen to be tested, two narrower tensile specimens shall be substituted. These specimens shall be the full thickness of the plate at the welded joint and their breadth shall be as great as the testing machine will reasonably allow, provided the effective cross sectional area of the test piece is not less than 968 mm^2 (see Figure 12/74: specimen 1B). The tensile strength of the welded joint specimen shall not be less than the lower limit specified for the plate.

446.Cold bend tests.— (1) Two bend tests shall be made as given in this regulation.

(2) One specimen shall be tested with outer surface of the weld in tension, and the other with the inner surface in tension. The specimens shall be rectangular in section and shall be cut out transversely to the weld so as to have a width not less than one-and-a-half times the thickness of the plate. The sharp corners of the specimens shall be rounded to a radius not exceeding 10 percent of the thickness of the specimen.

(3) The specimen to be tested with the outer surface of the weld in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the inner surface of the weld, so that the desired specimen thickness is obtained (see A, Figure 12/78). The specimen to be tested with inner surface in tension shall be prepared by cutting to waste the metal local to the outer surface of the weld so that the desired specimen thickness is obtained (see B, Figure 12/78). Where the thickness of the plate permits, both specimens may be cut from the same piece of plate, the specimens being located in the plate one above the other (See C, Figure 12/78).

(4) Each specimen shall be mounted with the weld midway between the supports set apart at a distance of not more than 5.2 times the thickness of the specimen and pushed through the supports with a former having a diameter equal to three times the thickness of the specimen.

(5) On completion of the test, no crack or defect at the outer surface of the specimen shall be greater than 1.6 mm measured across the specimen, or 3 mm measured along the length of the specimen. Premature failure at corners of the specimen shall not be considered cause for rejection.

447.Nick-break specimen .— (1) This specimen shall have a width not less than one and a half times its thickness and the slot shall be cut in each side of the specimen through the centre of the weld and perpendicular to the outer face of the boiler.

(2) The specimen shall then be broken in the weld and the fracture shall reveal a sound homogenous weld substantially free from slag inclusions, porosity and coarse crystallinity.

448. Additional tests before rejection.— In case any of the test specimens fails, two retests shall be made and both shall meet the specified requirements.

449. Specimen after tests.— If required, specimens after tests shall be at the disposal of the Inspecting Authority for examination.

450. Radiographic or ultrasonic examination.— Each longitudinal and circumferential seams in class II boiler (including shell to end plate) shall be subjected to spot radiographic or ultrasonic examination.

PART-9

451. Test for Class III boilers.— Specimens for the following tests shall be selected from the test plate or plates and stamped by the Competent Person for identification.

(i)One forward bend test.

(ii)One reverse bend test.

452.Radiographic or ultrasonic examination.— Each longitudinal and circumferential seams in class III boiler (including shell to end plate) shall be subjected to spot radiographic or ultrasonic examination.

PART-10

453. Heat treatment.— All boilers constructed to Class I or Class II requirements shall be stress-relieved by heat treatment after completion of all welding and before hydraulic test as per regulation 123.

454. Classification of fusion-welded boilers.— The boilers covered by this chapter shall be classified in accordance with Table 12/4.

TABLE 12/4: Classification of fusion-welded boilers

Serial number	Classification	Limits of application	Minimum thickness
(1)	(2)	(3)	(4)
1	Class I	No limit	8 mm
2	Class II	When the following limits are not exceeded: (a) Maximum Allowable Working pressure 7 kg/cm^2. (b) Maximum Allowable Working pressure in kg/cm^2 multiplied by internal diameter in cm – 940	Boilers upto and including 915 mm internal diameter 8 mm.
3	Class III	When the following Limits are not exceeded: (a) Maximum Allowable Working pressure 2 kg/cm^2. (b) Maximum Allowable Working pressure in kg/cm^2 multiplied by internal diameter in cm – 535	Boiler over 915 mm internal diameter 10 mm.

455. Shells.— (1) The Maximum Allowable working pressure of cylindrical shells for Class I boilers shall be determined in accordance with regulations 169 and 170.

(2) (a)The Maximum allowable working pressure of cylindrical shells for Class II and Class III boilers shall be determined by the following formula:

$$P = \frac{(T-1.5)\,SC}{0.7\,D} \qquad \text{Equation (12/1)}$$

Where,

T = is minimum thickness of shell plate in mm,

P = is Maximum Allowable working pressure in kg/cm^2,

D = is maximum internal diameter in mm,

S = is minimum tensile strength of plate in kg/mm^2,

C = is a constant, as given below.

(b) In no case, however, shall be the factor of safety of shell be less than 4 or the plate thickness be less than specified in Table 12/4 given under regulation 454,

C=27, where Class II requirements are complied with,

C=23, for Class III boilers when stress relieved,

C=21, for Class III boilers when no stress relieved.

(3) Where boilers have a nest of horizontal tubes, so that there is a direct tension on the tube plates during the vertical load on the boiler ends or to tube plate acting as horizontal ties across the shell:

(a)Each alternate tube in the outer vertical row tubes shall be a stay tube;

(b) The thickness of the tube plates and the pack of the tubes shall be such that the section metal taking the load is sufficient to keep stress within that allowed on the shell plate determined by the following formula:

$$P = \frac{(T-2)\,SJ}{2D} \qquad \text{Equation (12/2)}$$

Where,

T = is thickness of the tube plate in mm,

P = is Maximum Allowable working pressure in kg/cm^2,

S = is the minimum tensile strength in kg/mm^2,

D = is twice the radial distance of the centre of outer row of tube holes from the axis of the shell in mm,

J = is the percentage strength of the plate through the tube holes, i.e.

$$J = \frac{100\,(p-d)}{P} \qquad \text{Equation (12/3)}$$

p = is the vertical pitch of tubes in mm,

d = is the diameter of the tube holes in mm.

Note: The tube plates between the stay tubes shall come with the requirements for tube plates (see regulation 469).

456.Horizontal shelves of tube plates forming part of the Shell.—(1)The number of gusset required to support the horizontal shelves of tube plates to withstand vertical load due to the pressure on the boiler end shall be determined in the following manner:

(a)For combustion chamber tube plates, the minimum number of the gussets shall be:-

Where C exceeds 4560	1 gusset.
Where C exceeds 6240	2 gussets.
Where C exceeds 7440	3 gussets.

(b) For smoke fox tube plate, the minimum number of gussets shall be:-

Where C exceeds 4560	1 gusset.
Where C exceeds 8400	2 gussets.

$$\text{And } C = \frac{PAD}{t} \qquad \text{Equation. (12/4)}$$

Where,

A = is maximum horizontal dimension of the shell from the inside of the shell plate is to the outside of the tube plate in inches (See Figure 12/75),

D = is inside diameter of the boiler in inches,

P = is Maximum Allowable working pressure in pounds per square inch,

t = is thickness of tube plate in thirty-seconds of an inch.

(2)The shell plates to which the sides of the tube plates are connected shall be not less than 1.5 mm thicker than is required by the formula applicable to shell plates with continuous circularity; and where gussets or other stays are not fitted to the shelves, the strength of the parts of the circumferential seams at the top and bottom of these plates from the outside of one tube plate to the outside of the other, shall be sufficient to with-stand the whole load on the boiler end, with a factor of safety of not less than 4.5.

457. Dished end plates for Lancashire and Cornish boilers.— (1) For the dished ends of Lancashire and Cornish boilers without stays and subject to internal pressure, the maximum allowable working pressure shall be determined by the following formula:

$$P = \frac{(32\ t - 203.2)\ S}{R\ (67.35617)} \qquad \text{Equation (12/5)}$$

Where,

t = is minimum thickness of the end plate in mm,

P = is maximum allowable working pressure in kg/cm^2(g),

R = is the inner radius of curvature of the end plate in mm,

S = is minimum tensile strength of the plate in kg/cm^2.

(2) The inner radius of curvature of the end plate shall not exceed 1½ times the external diameter of the shell which it is attached.

(3) The inner radius of flanging of the end plate shall be not less than 4 times the thickness of the plate but in no case less than 63 mm.

(4) Where the end plate has a manhole, compensation shall be obtained by flanging the edge of the opening or by providing a fabricated ring (see Figure 12/65).

(5) In either case the depth of the flanging or ring measured at the minor axis shall not be less than that determined by the following formula:

$$D = \sqrt{TW} \qquad \text{Equation (12/6)}$$

Where,

D = is depth of Flange or ring in mm measured from the outside of the plate to the joint face,

T = is thickness of the plate in mm,

W = is width of the opening in mm measured on the minor axis.

458. Dished Ends subject to internal pressure.— (1) For unstayed ends of shells and tops of vertical boilers and the like boiler parts, when dished to partial spherical form the maximum allowable working pressure shall be determined by the following formula:

$$P = \frac{0.216\ S(t-0.79)}{R} \qquad \text{Equation (12/7)}$$

Where,

P = is the maximum allowable working pressure in kg/cm^2(g),

t = is the thickness of the end plate in mm but in no case this shall be less than the thickness of the shell to which it is attached,

R = is the inner radius of curvature of the end in mm, which shall not exceed the external diameter of the shell to which it is attached,

S = is the minimum tensile breaking strength of plate in kg/cm^2, or whatever is allowed for it.

(2) The inside radius to which a crown plate is dished shall be not greater than the external diameter of the cylinder to which it is attached.

(3) The inside radius of curvature of the flanges to the shell shall be not less than 4 times the thickness of the crown plate and in no case less than 63 mm.

(4) The inside radius of curvature of flanges shall be not less than twice the thickness of the crown plate and in no case less than 25 mm.

(5) When the end has a manhole in it (t-3.97), shall be substituted for (t-0.79) in the formula.

(6) The total depth of flange of manhole from the outer surface measured on the minor axis shall be at least equal to -

$\sqrt{(T \times W)}$ depth of flange in mm. Equation (12/8)

Where T is the thickness of the plate in mm and W is the minor axis of the hole in mm.

(7) The depth of the crown plate opening from the commencement of the curvature of the flanging radius shall be not less than twice the plate thickness with a minimum of 25 mm.

459. Nothing in regulation 458 shall preclude the use of dished ends in compliance with regulations 174 to 177, where not fitted with an uptake.

460. Dished Ends subject to external pressure.— (1) In the case of unstayed dished ends, for the co-efficient 0.216 in equation 12/7, the co-efficient 0.173 shall be substituted, and R shall be the outer radius of the curvature of plate, which shall not exceed the external diameter of the shell to which it is attached.

(2) For plates exposed to furnace-flame, the co-efficient shall be 0.151.

(3) In no case shall R/t exceed 2.75.

(4) The inside radius of curvature at the flange shall be not less than 4 times the thickness of the end plate and in no case less than 63 mm.

(5) The inside radius of the curvature of the flange to uptake shall be not less than twice the thickness of the crown plate and in no case less than 25 mm.

461. Hemispherical Crowns.— (1) The maximum allowable working pressure for hemispherical crowns subjected to internal pressure shall be determined by the following formula:

$$P = \frac{(t-1.5875)\ S \times C}{R}$$ Equation (12/9)

Where,

t = is thickness of plate in mm,
P = is the maximum allowable working pressure in kg/cm^2(g),
R = is inner radius of curvature in mm,
S = is minimum tensile strength of the plate in kg/cm^2,
C = is a constant, as given in sub-regulation (2).

(2) In no case, however, shall the factor of safety to the crown plate be less than 4 ,nor the plate thickness be less than specified in Table 12/4 given under regulation 454.

C = 0.4608 where Class-1 requirements are compiled with,
C = 0.3888 where Class-2 requirements are compiled with,
C = 0.3312 for Class-3 boilers when stress relieved,
C = 0.3024 for Class-3 boilers when stress relieved.

462. Manholes and other openings in Shells.— Requirements of regulation 139 shall apply.

463.Compensation for openings in Shells.— (1) Where the width of any opening (measured in a direction parallel to the longitudinal axis of the boiler) exceeds two-and-a half times the thickness of the shell plate in mm plus 70 mm, compensation shall be provided.

(2) The area to be compensated shall be the product of the maximum width of the opening cut in the shell (measured in a direction parallel to the longitudinal axis of the boiler) and the thickness of an unpierced seamless shell of similar material. For Class I boiler, thickness will be determined in accordance with regulations169 and 170. For Class II & Class III boiler by Equation 12/1, with constant C = 35 for the same maximum allowable working pressure.

(3) Compensating Area shall be considered adequate when the sum of the following area is not less than the area to be compensated:

(a) The area obtained by multiplying the difference the actual thickness of the shell and the thickness required for an equivalent unpierced seamless shell by a length 2(75 mm + Ts), there Ts is the actual thickness of the shell plate in mm.

(b) The net cross-sectional area of the frame or pad, or in the case of a branch or manhole, head hole ring, the cross-sectional area of the wall of the branch or manhole, head hole ring minus the sectional area of a branch or manhole, head hole ring of the same bore having thickness equal to that calculated in accordance with regulations169 and 170, plus the thickness required to withstand external loads. The area shall be measured within limits such that (a+b) in Figure 12/80does not exceed 100 mm.

(c) For Manhole & Head hole rings of Oval shape diameter to be taken in calculation is to be calculated from formula below

$$D = a^2 / b$$

Where,
a is major axis of Oval frame in mm.
b is minor axis of Oval frame in mm.

(d) Where material of a frame, pad or branch has a tensile strength which differs from that of the shell to which it is attached, the compensating area shall be multiplied by the ratio:

$$\frac{\text{Tensile strength of compensating part}}{\text{Tensile strength of shell plate}}$$

(e) The cross-sectional areas of the welding fillets.

(4) (a) In cases where the sum of (a), (b) and (e)in sub-regulation (3) is less than the area to be compensated, a compensating plate shall be welded to the shell, its total cross-sectional area being equal to the amount of the deficit and due allowance being made as above when the tensile strength of the material of the plate differs from that of the shell.

(b) The compensating plate may be fitted on the inside or outside of the shell plate as most convenient and its diameter shall not exceed twice the longitudinal width of the opening in the shell.

(5) (a)Figure 12/80 shows a welded branch to which foregoing requirements apply where:

W = is width of the opening in the shell in mm,
T_s = is actual thickness of shell in mm,
T1= is thickness of an equivalent unpierced seamless shell as given in regulation sub-regulation (2),
T_n= is actual thickness of branch in mm,
T_2 = is minimum thickness body of branch given in regulation 463(3)(b)**,**
T_3 = is thickness required to withstand external loads in mm = 3 mm unless the loading is known to be such as to require a greater thickness and is=0 where there is no external loading,
T_c = is minimum thickness of compensating plate in mm,
S_1 = is minimum tensile strength of shell plate in kg/cm^2,
S_2 = is minimum tensile strength of branch in kg/cm^2,
S_3 = is minimum tensile strength of compensating plate in kg/cm^2,
W = is width of compensating plate in mm measured in the same plate as the shell opening.

(b) AREA TO BE COMPENSATED

A = W x T1

(c) Portion of shell available for compensation:

B =2(75+Ts) (Ts-T1)

(d) Portion of branch available for compensation:

$$C = 2\,(100+Ts)\,[Tn - (T_2 + T3)]\,\frac{S2}{S1}$$

(e) Portion of welds available for compensation:

D = Total cross-sectional area of the internal and external welding fillets.

If A is greater than (B+C+D), additional compensation is required to make up the difference. In the example shown in Figure 12/80this is provided by means of a compensating plate, the total compensating area being such that (B+C+D) +Z is not less than A where:

$$Z = \frac{2 \times W \times T_c \times S_3}{S_1}$$

464. Raised manhole frames, cover plates and joint bolts.— Requirements of regulation 138shall apply.

465.Standpipes and branches.— (1) The thickness and bolting of all flanges for joining the mountings and fittings shall be in accordance with the dimensions as laid down in Appendix-F to these regulations. In no case, however, shall the thickness of flanges be less than 13 mm. Flanges conforming to International codes and standards such as ASME, BS, EN, DIN can be used meeting required pressure and temperature ratings.

(2) (a) The wall thickness of nozzles and other connections shall not be less than that specified for the applicable loading, namely, internal pressure, bending and static loads.

(b)The pressure loading shall be determined by regulation 455, but in no case shall the thickness be less than that calculated by the following formula:

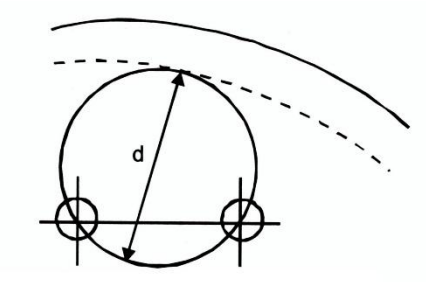
$$t = 0.04D + 2.5 \text{ mm} \qquad \text{Equation (12/10)}$$

Where t is the thickness of standpipe and 'D' is the outside diameter of connection. If the branch is connected by screwing, the thickness 't' shall be measured at the root of the thread.

(3) Where a double flanged steam pipe is tapered, the thickness of flange joining the boiler and fitting shall correspond to the bore of pipe at the flange connection in accordance with Appendix-F to these regulations.

466. Stayed flat surfaces (other than crowns of vertical boilers).— For various braced and stayed flat plates and those which by these regulations require staying as flat surfaces with braces or stay bolts of uniform diameter symmetrically spaced, the thickness shall be calculated by the following formula; namely:-

$$e = Cd \sqrt{\frac{P}{f_1} + e_1} \qquad \text{Equation (12/11)}$$



Where,

P = maximum allowable working pressure in kgf / cm^2,

e = thickness, in mm,

d = diameter of the largest circle taken between staying points of the plate (in mm),

f_1 = 0.85 f ('f' as defined in regulation 169), kgf/cm^2,

e_1= additional thickness equal to 0.75 mm,

C = coefficient having values given in table 12/5below, depending upon the form or method of support adopted.

Table 12/5

S. No	Component	Value for 'C'
(1)	(2)	(3)
1	Flanged End Plate	0.32
2	Flat end plates welded to shell from both sides, with following end plate thickness to shell plate thickness ratios ≤ 1.4 > 1.4 ≤ 1.6 > 1.6 ≤ 1.8 > 1.8 ≤ 2.0	 0.33 0.36 0.39 0.42

3	Plain Furnace Less than or equal to 6.5 meters long	0.3
4	Corrugated furnace with corrugation depths ≤ 50 mm	0.32
5	Corrugated furnace with corrugation depths > 50 mm with a length ≤ 6 meter with a length > 6 meter	0.35 0.37
6	Bowling hoop furnace	0.35
7	Access ring welded from both sides	0.3
8	Access ring welded from one side only	0.45
9	Gusset or Link stays	0.3
10	Stay tube in tube nest	0.39
11	Isolated stay tube	0.45
12	Stay bar in group	0.39
13	Isolated stay bar	0.45

Notes:

i. For Flanged end plates, the diameter of largest circle shall be taken from the commencement of the curvature of flange.

ii. When largest circle is arrived with different types of supports as mentioned above, average value of 'C' shall be taken for calculation.

iii. If the plate is Flame swept, the thickness shall be increased by 10%.

iv. The welding material used in the manufacture of these plates shall not have the ultimate tensile strength less than that of the plate used.

467. Flat crown plates for vertical boilers.— (1) Flat crown plates shall be supported by the uptake and/or bar stays.

(2) The inside radius of curvature of the flange to the shell or fire box shall be not less than four times the thickness of the plate and in no case less than 63 mm where the plate is flanged for attachment to the uptake, the inside radius of curvature of the flange shall be not less than twice the thickness of the plate and in no case less than 25 mm.

(3) The thickness of flat crown plates shall be determined in accordance with regulation 466.

468.Wide water spaces between and around tube nests.— The thickness of plate at wide water spaces shall be calculated as per regulation 466 taking

$$d = \sqrt{\left(A^2 + B^2\right)}$$

Where,

A = is width of the wide water space between the tube nests in mm measured from centre to centre of the tubes; and

B = is pitch of the tubes in the boundary rows of the wide water space in mm.

469. Flat tube plates and tubes nests.— (1) Stay tubes are tubes having a weld depth equal to the nominal tube thickness plus 3 mm as shown typically in figures 12/84(i) to (iv). These stay tubes are not required within tube nests except when the tube nests comprise tubes which are expanded only as shown typically in figure 12/82(iii).

(2) If tube nests comprise plain tubes which are expanded and beaded, expanded and belled as shown typically in figure 12/82(iv) or expanded and welded (as shown typically in figures 12/82(i) and (ii), welded stay tubes [as shown typically in figures 12/82 (i) to (iv) shall be used in boundary rows in sufficient numbers to carry the flat plate loadings outside the tube area.

(3) For plain tubes and stay tubes exposed to flame or gas temperatures exceeding 600°C, the ends of welded tubes shall be dressed flush with the welds and the ends of the expanded tubes shall be as shown in figures 12/82(iii) and (iv). If not so exposed, the ends of welded tubes shall extend a maximum of 10 mm beyond the weld or, in the case of expanded tubes, the tubes shall project beyond the tube plate up to a maximum of 15 mm.

(4) Each stay tube shall be designed to carry its due proportion of the load on the plates which it supports. The thickness of stay tubes welded into tube plates shall be such that the axial stress on the thinnest part of the tube does not exceed 7.14 kg/mm^2.

(5) If stay tubes are used within tubes nests, the thickness of the tube plate shall be calculated in accordance with regulation466.

470. Manhole openings in flat plates.— (1) Where manholes are located in flat plates, the openings shall be suitably compensated.

(2) Compensation shall be obtained by flanging the edge of the opening, or by providing a fabricating ring (see Figures 12/65, 12/66, 12/67, 12/68 and 12/69).

(3) The manhole in the lower portion of the flat front end plates shall be fitted with a flanged strengthening ring, the thickness of the flat portion of which shall be not less than (1.5 T + 3 mm),

where, T = the thickness of the end plate in mm, and in boilers of 2280 mm and over, the manhole frame shall be fitted with a peak to reinforce the portion of the end plate between and below the furnaces and this peak shall be securely welded thereto.

(4) In all cases the depth of the flanging or ring shall not be less than that determined by Equation12/6.

Note: Where the manhole is located in or between tube nests in Multi-tubular boilers or below the furnaces of other Boilers, the stay tubes in the boundary rows, or the gusset stays, as applicable, shall be arranged as closely as practicable to the manhole.

471. Plain Tubes.—(1) Plain tubes may be welded at both ends, welded at the inlet and expanded at the outlet end, or expanded at both ends. Where the tubes are expanded only, the process shall be carried out with expanders having parallel rollers, and the expanded portion of the tube shall be parallel through the full thickness of the tube plate. In addition of expanding tubes may be bell-mouthed or beaded at the inlet end. Where the tube is welded to the tube plate, the tube should be lightly expanded to grip the tubes hole before welding.

(2) The thickness of tubes under external pressure shall be calculated as under:

$$T = \frac{P'D}{1.6f} + C \qquad \text{Equation (12/12)}$$

Where,

t = minimum thickness of tube in mm,

P' =External maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g),

D =Outside tube diameter in mm,

C =Corrosion allowance to be taken as 0.75 mm but for stainless steel C = 0.
Higher value may be adopted if desired by user.

f = allowable stress as per regulation 244.

(3) In no case, the thickness of straight tubes under external pressure shall be less than as specified below:

Table 12/6

Serial number	Tube outside diameter (mm)	Minimum thickness (mm)
(1)	(2)	(3)
1	Not exceeding 32	2.10
2	Exceeding 32 but not exceeding 39	2.28
3	Exceeding 39 but not exceeding 51	2.81
4	Exceeding 51 but not exceeding 70	3.12
5	Exceeding 70 but not exceeding 77	3.38
6	Exceeding 77 but not exceeding 89	3.96
7	Exceeding 89 but not exceeding 102	4.26

(4) The thickness of tubes under internal pressure shall be calculated as under:

$$t = \frac{P.D}{P + 2f} + C \qquad \text{Equation (12/13)}$$

Where,

P = Internal maximum allowable working pressure, kg/cm^2 (g), and other symbols as per clarifications indicated at sub-regulation (2) above.

(5) In no case, the thickness of straight tubes under internal pressure shall be less than as listed below in Table 12/7:

Table 12/7

Serial number	Tube outside diameter (mm)	Minimum thickness (mm)
(1)	(1)	(2)
1	Not exceeding 39	1.75
2	Exceeding 39 but not exceeding 51	2.16
3	Exceeding 51 but not exceeding 70	2.40
4	Exceeding 70 but not exceeding 77	2.60
5	Exceeding 77 but not exceeding 96	3.05
6	Exceeding 96 but not exceeding 102	3.28
7	Exceeding 102 but not exceeding 127	3.50

472. Pitch of Tubes.— The spacing of tube holes shall be calculated as per either of the methods given below:

(i) The spacing of tube holes shall be calculated such that the minimum width (in mm) of any ligament between the tube holes shall be not less than:

$$\frac{D}{8} + 12.7$$

Where D is diameter of tube hole in mm.

(ii) The thickness and cross-section of the plate between the tube holes shall be not less than:

0.125D + 5.08 = minimum thickness in mm,
4.318D + 16.13 = minimum cross-section in mm^2,

(iii) Spacing of tube hole = minimum cross-section in square mm / provided tube plate thickness.

Where, D is diameter of the tube hole in mm.

In no case shall the minimum thickness of any tube plate in the tube area be less than following limits:
T= 13 mm, where the diameter of the tube hole does not exceed 51 mm.

T = 14 mm, where the diameter of the tube hole is greater than 51 mm.

473. Stay Tubes.— (1) Stay tubes shall be of seamless steel or electrically resistance welded steel.

(2) The minimum thickness of stay tubes shall be as per regulation 119.

(3) The maximum allowable working pressure for screwed in stay tube shall be calculated by the following formula:

$$P = \frac{414.81108}{A}\left[\left(D - \frac{1.28}{N}\right)^2 - {D_1}^2\right] \quad \text{Equation (12/14)}$$

Where,

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g)
D is diameter of the stay tube over threads in mm.
D_1 is internal diameter of the tubes under the threads in mm.
N is number of threads per mm.
A is the area in square mm supported by one Stay tube, measured from centre to centre of stay tubes. When the area contains tubes or parts of tubes their aggregate area, calculated from their smallest external diameter of body when in tension and smallest internal diameter when in compression, shall be deducted from the area of the containing figure and the remainder used as A in the formula.

(4) Where stay tubes have their thickness increased at the screwed ends to provide for plus threads, the increased thickness shall be obtained by upsetting and not by welding, and the tubes shall be subsequently annealed.

(5) Stay tubes may be attached to the tube plates either by screwing or by metal arc welding.

(6) Where stay tubes are screwed into the tube plates, they shall be screwed with a continuous thread not finer than 4 threads per centimeter at both ends and shall be expanded into the tube plates, by roller expander and, if desired, may be seal welded.

(7) Welded attachment of stay tubes be as shown in Figures 12/81, 12/82, 12/83, 12/84and12/85.

474.Compression of Tube Plates.— (1) For fire-box or combustion chamber tube plates which are subject to compression due to the pressure on the roof plate, the maximum allowable working pressure shall be:

$$P = \frac{C\ (p-D)\ 32\ t}{L\ p}$$ Equation (12/15)

Where,

t is thickness of the tube plate in mm.

p is pitch of the tubes in mm, measured horizontally where the tubes are chain pitched or diagonally where the tubes are zigzag pitched and the diagonal pitch is less than the horizontal.

D is internal diameter of the plain tubes in mm.

L is internal length of the fire-box or combustion chamber in mm measured at top between tube plate and Firehole plate or back plate, or between tube plates in double ended boilers with combustion chambers common to two opposite furnaces.

C = 61.16706

Provided that the above formula shall not apply in the cases of fire-boxes where the girders do not rest on the tube plate, or where the roof plate is stayed direct to the outer shell or to girders supported by the shell.

(2) Where girders rest on the side plates or the roof plate is so formed that the load is carried both by side and end plates, the compressive stress on the plates shall not in either case exceed 984 kg/cm^2.

475.Girders for fire-box and combustion chamber crowns.— (1) For girders supporting crown plates of rectangular fire-boxes, where the ends of the girders are supported by the vertical end or side plates, their proportions shall be calculated by the following formula:

$$P = \frac{CSTd^2}{L^2Y}$$ Equation (12/16)

Where,

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g)

S is Minimum tensile stress of the material in kg/cm^2,

T is Total thickness of the stay in mm.

d is Depth of the girder stay in mm,

L is Length of girder stay in mm measured between the inside of the tube plate and the fire-hole plate, or between the inside of the side plates, according to the method of support.

Y is Pitch of girder stays in mm.

C = 0.352 for steel plates or steel forgings,

= 0.304 for steel castings.

(2) Where girders are welded to the crown plate the dimensions of the welds shall be such that the stress calculated on an area equal to the sum of the effective lengths of the welds attaching each girder multiplied by the effective throat thickness shall not exceed 527 kg/cm^{2}multiplied by the appropriate weld factor in Table 12/13, ("effective length" and "effective throat thickness" are defined in regulation486.The load on the welds shall be taken as that due to the maximum allowable working pressure acting on the area 'LY', 'L' and 'Y' being as defined in this regulation.

476. Girder sling stays.— For slung girders, the proportion in slings, links, pins and connections to the shell shall be sufficient to carry the whole load that would otherwise be carried on the toes of the girders and for any of the above parts in tension a stress of 633 kg/cm^2 of net section, and for parts in shear a stress of 562 kg/cm^2 of net section shall not be exceeded. In the case of parts in double shear, the net area of the section should be taken as 1.875 times the single section.

477. Stays for fire boxes and circular furnaces.— (1) For solid crew stays to combustion chambers and fire-boxes and for longitudinal and cross Stays, the maximum allowable working pressure for the stays is to be calculated from the appropriate one of the following formulae:

$$P = \frac{C}{A}\left(D - \frac{1.28}{N}\right)^2 \qquad \text{Equation (12/17)}$$

$$P = \frac{C \times D_1^{\,2}}{A} \qquad \text{Equation (12/18)}$$

Where,

P = is the maximum allowable working pressure in kg/cm^2,

D = is diameter of stays over threads in mm,

D_1 = is diameter of body of stay at its smallest part in mm,

N = is number of threads of stay per mm,

A = is area in square mm supported by one stay for area to be supported by stays near tubes in fire-box tube plates of Loco-type boilers,

C = 499.17943 for steel or special wrought iron screw stays to combustion chamber or fire-boxes,

C = 607.45216 for steel longitudinal or cross stays fitted with nuts,

= 330.44272 for copper stays.

(2) Where stays are made with enlarged ends and the body of the stay is smaller in diameter than at the bottom of the thread, the maximum allowable working pressure shall be calculated from the second Equation (12/18).

(3) In case of circumferential stay for circular furnaces and fire-boxes, the diameter of stay shall not be less than 19 mm or twice the thickness of the fire-box plate, whichever is greater. In the case of screwed threads the diameter shall be measured over the threads. The pitch of the stays at the fire-box shall not exceed 14 times the thickness of the fire-box plate.

478. Fire-box crown stays for Loco-type boilers.—(1) Where fire-box crown stays are directly attached to a semi-cylindrical outer casing, and the fire-box top is chambered and fitted with stays arranged as shown in Figure 12/94, the thickness of the outer casing shall be sufficient to provide not less than three engaging threads, of which not less than one shall be full thread in stays not normal to the stayed surface, but if the thickness of the plate is not sufficient to give one engaging full thread, the plate shall be reinforced.

(2) Where vertical stays only are used to take part of the load on the fire box top, boilers with shells 1370 mm diameter and over shall be fitted with transverse stays (see Figures 12/95. Stays may be attached as shown in Figures 12/47, 12/48 and 12/49.

479. Longitudinal bar stays.— (1) The maximum allowable working pressure for longitudinal bar stays shall be calculated from the one appropriate formula out of the following two formulae:

$$P = \frac{C}{A}\left(D - \frac{1.28}{N}\right)^2 \qquad \text{Equation (12/19)}$$

$$P = \frac{C \times D_1^2}{A} \qquad \text{Equation (12/20)}$$

Where,

P = is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g),

D = is diameter of stays over threads in mm,

D_1 = is diameter of a body of stays at its smallest part in mm,

N = is the number of threads of stay per mm,

A = is area in square mm supported by one stay,

C = is values given in Table 12/8 below.

TABLE 12/8: Stress on Longitudinal Bar Stays

Serial number	Range of Tensile strength of bar (kg/cm^2)	Value of C (kg/cm^2)
(1)	(2)	(3)
1	3656 - 4218	551.90966
2	3937- 4500	607.45216
3	4218 - 4781	655.26089
4	4500 - 5062	717.13102

(2) Where bar stays are fitted in vertical boilers, not less than four bar stays shall be fitted to boilers of 1200 mm and over but under 1500 mm in diameter; five bar stays to boilers of 1500 mm and over but under 1800 mm in diameter; six bar stays to boilers of 1829 mm and over in diameter.

(3) In no case, shall the diameter of the stay at any part be less than 25 mm. Where joined stays are fitted, the strength of the knuckle joint employed shall be at least equal to the strength of the remainder of the bar stay.

480. Loads on stay tubes and bar stays.— Requirements of regulation 121 shall apply.

481. Flat plate margins.— (1) The amount of support in relief of the stays which may be attributed to the shell, furnaces or flues to which flat plates are attached, shall not exceed that determined by the following formulae:

$$\text{Width of margin in mm} = \frac{C\,(32\ t - 25.4)}{\sqrt{P}} \qquad \text{Equation (12/21)}$$

Where,

t is plate thickness in mm

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g)

C = 0.92008 for plates exposed to flame.

C = 0.98107 for plates not exposed to flame.

(2) Where the plates are flanged, the margin shall be measured from the commencement of curvature of flanging, or from a line 3½ times the thickness of the plate measured from the outside of the plate, whichever is nearer to the flange. Where the flat plate is not flanged for attachment to the shell or flue tubes and is welded as shown in figured 12/12 or 12/17, the width of the margin shall be measured from the inside of the shell or the outside of the flue tube, whichever is applicable.

(3) In no case, however, shall the diameter 'D' of the circle forming the boundary of the margin supported by the uptake of a vertical boiler be greater than that found by the following formula:

$$D = \sqrt{\frac{0.54488\,A}{P}} + \frac{d^2}{645.12} \qquad \text{Equation (12/22)}$$

Where,

A is cross sectional area of the uptake tube in square mm,

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g),

d is external diameter of uptake in mm.

PART-11

482. Breathing space.— Breathing spaces as provided in regulations 483,484 or 485shall be provided depending on the design of the boiler with special attention to the provision of sub-regulation (9) of regulation 407 regarding furnaces.

483.For boilers as per clause (a)of sub-regulation (9) of regulation 407.—

(1) Stays shall be arranged to give sufficient breathing space around the furnace connections and tube nests (see figure 12/91 and 12/93), and shall divide the unstayed areas equally.

(2) (a) In case of multi-tubular boilers, for both front and rear attachment of furnaces, the breathing spaces between furnace and tube nests or between furnace and shell shall be minimum of 50 mm or 5% of the shell inside diameter, whichever is larger, with a maximum requirement of 100 mm.

(b) Clearances between the furnace and wet-back wrapper plates shall not require consideration as breathing spaces.

(c)In the case of reverse flame boilers, the breathing space at the front end between furnace and the tube nests shall be not less than 50 mm and the breathing space formed by the outer-annular area of the furnace rear plate shall be not less than 50 mm or 5% of the shell inside diameter, whichever is larger, with a maximum of 100 mm.

(d) Breathing spaces between gusset or link stays and tube ends shall be not less than 100 mm. Clearances between the tubes and wet-back wrapper plates shall not require consideration as breathing spaces.

(e) Breathing spaces between tubes and shell shall not be less than 40 mm.

(f) Breathing spaces between gusset or link stays and furnaces shall be not less than 200 mm except that for shell outside diameters exceeding 1800 mm and furnace length exceeding 6000 mm they

shall be not less than 250 mm and for shell outside diameter less than 1400 mm and furnace lengths less than 3000 mm they shall be not less than 150 mm.

(g) All other breathing spaces shall be a minimum of 50 mm or 3% of the shell inside diameter, whichever is larger, with a maximum requirement of 100 mm.

(3) (a) For Cornish and Lancashire boilers, the circle defining the breathing spaces shall be as shown in Figure 12/89i.e. the distance 'AB' between the centre of the stay circle and the centre of the flue shall be not less than 3e+63, where, 'e' is the thickness of the endplate in mm.

Note: For Lancashire boilers, the proportions shown in Table 12/9 given below are recommended for the portion of the end plates above the furnace and flues.

TABLE 12/9: Breathing Space for Lancashire Boilers

Thickness of end plate (in mm)	13	14	16	18	20	Over 20
Breathing space (in mm) (see Figure 12/70)	255	280	305	330	330	340

(b) It is recommended that the breathing space below the flue be approximately one-half of the dimensions given in Table 12/9.

484.Forboilers as per clause (d) of sub-regulation (9) of regulation 407.— (1) Stays shall give breathing spaces around the furnace connections and tube nests (see Figures 12/86 to 12/93, 12/96, 12/97, 12/98, 12/99 and 12/100) and equally divide the unstayed areas. Breathing spaces between furnace and tube nests shall be a minimum of 50 mm or 5% of the shell outside diameter, whichever is larger, but need not be more than 100 mm.

(2) Breathing spaces between furnace and shells shall be as given in Table 12/9 or 12/10 as applicable, but shall be not less than 50 mm or, for bowling hoop furnace, not less than 75 mm as measured from the outside diameter of the bowling hoop.

(3) For the boilers having more than one furnace, breathing spaces between furnaces shall be not less than 120 mm.

(4) Breathing spaces between gusset or link stays and furnaces shall be not less than 200 mm, except for as under;

Shell outside diameter or furnace length	>1800 mm >6000 mm	250 mm
Shell outside diameter or furnace length	<1400 mm <3000 mm	150 mm

(5) Breathing spaces between gusset or link stays and tube nests shall be not less than 100 mm.

(6) When unflanged flat endplates as used, the breathing spaces between gusset or link stay and furnaces shall be increased as follows:

Increase 200 mm to 220 mm
Increase 250 mm to 275 mm

Increase 150 mm to 165 mm
Increase 100 mm to 110 mm

(7) All other breathing spaces shall be a minimum of 50 mm or 3% of the shell outside diameter whichever is larger but need not be more than 100 mm.

Table 12/10: Breathing spaces between furnaces and shells when tube plate thickness does not exceed 25 mm (Also see Table 12/11)

Design	*Length between the boiler end plates L in meter*	*Breathing space*	
		% of outside diameter (Note)	*Maximum mm*
(1)	(2)	*(3)*	*(4)*
Inserted flat ends	$\leq$ 5.5	5	100
	5.5 < L$\leq$ 6.0	5.5	110
	6.0 < L$\leq$ 6.5	6	120
Flanged ends	Any length	5	100

Note: But not less than 50 mm or, for bowling hoop furnaces 75 mm.

(8) When the actual thickness of the end plate exceeds 25 mm, the breathing spaces in accordance with Table 12/10 shall be increased in accordance with Table 12/11.

Table 12/11: Breathing spaces between furnaces and shells when the thickness of the end plate exceeds 25 mm

Length of furnace in meter		*Breathing space*		
		% of d.	*Need note be more than mm*	*Minimum mm*
(1)	(2)	*(3)*	*(4)*	(5)
	$\leq$ 5.5	6.5	130	65
5.5 < L	$\leq$ 6.0	7.0	140	70
6.0 < L	$\leq$ 6.5	8.0	150	75

485.For Boilers not covered under regulations 483 and 484.—(1) Gusset stays shall be arranged to give sufficient bearing space around the furnace connections and tube nests (see figures 12/86 to 12/93, 12/96, and 12/97 to 12/100). The proportions shown in Table 12/12 are recommended for the portion of the end plates above the furnace and the flues.

Table *12*/12: Breathing Space

Serial number	*Thickness of end plate mm*	*Dimension 'L' mm*
(1)	*(2)*	*(3)*
1	< 13	255
2	$\geq$ 13$\leq$ 14	280
3	> 14 $\leq$ 16	305
4	> 16 $\leq$ 20	330
5	> 20	340

(2) The breathing space below the flues shall be approximately one-half the dimensions given in Table 12/12.

(3) For gusset stays above the tube nests, as fitted in multi-tubular waste heat boilers without internal furnaces, a breathing space of 20.3 mm from the centre line of the adjacent tubes to the toe of the gusset angle or plate, may be maintained. For the back end stays below the furnace of multi-tubular dry back boilers, a breathing space of 152 mm may be maintained where the flues are constructed in accordance with regulation 407.

(4) Where the flues are constructed of corrugated sections welded together, a breathing space of 114 mm may be maintained.

486. Gusset Link, brace and similar stays.— (1) For welded Lancashire, Cornish and Cylindrical Horizontal Multi-tubular type boilers, all welded gussets stays shall not be used. To ensure flexibility, link stays, bar stays, brace stays other than the all-welded type shall be used. All welded gusset stays, however, may be used in cylindrical horizontal waste heat and cylindrical vertical multi-tubular boilers.

(2) Welded gusset stays and brace may be used for welded Lancashire Cornish and Cylindrical Horizontal Multi-tubular type boilers provided their method of attachment is approved by the inspecting Authority.

(3) Each gusset or link stay supporting the flat end plate of a boiler shall be designed to carry the whole load due to pressure on the area it supports. The areas supported by any one stay shall be obtained by considering the total area to be supported which lies within the limits of the flat plate margins and dividing this area by boundary lines drawn between the stays. These boundary lines shall be at all points equidistant from the adjacent points of support in the area under consideration. The effective uniformly distributed load on a triangular gusset plate or on a diagonal link stay shall be assumed to be equal to the perpendicular load on the portion of the end plate to be supported (determined as above) multiplied by L/L1 (see Figures 12/101, 12/102 and 12/103).

(4) (a)Gusset plates shall be so proportioned that the angle "V" (see Figures 12/101 and 12/102), is not less than 60°.

(b) The thickness of the gusset plate shall be such that the stress in the plate to withstand the effective uniformly distributed load (as defined above) calculated on the smallest cross-section on line XX or YY (Figure 12/101 and 12/102), shall not exceed one-seventh of the minimum tensile stress of the plate used but in no case shall the thickness be less than seven-eighths of the thickness of the shell, plate with a minimum of 11 mm.

(c) Where all-welded gusset stays are used a stiffening plate shall be welded at the toe of the gusset where it is secured to the end plate i.e. where the maximum stress occurs, (see Figure 12/101).

(5) Link stays shall be so arranged that the angle "V" (figure 12/103) is not less than 60^0 and the dimensions shall be such that stress in the stay at its weakest part does not exceed one-seventh of the minimum tensile stress of the plate used.

(6) The strength of anchor plates, angles and link pins calculated at the weakest section shall be as follows:

(a) Link pins shall be so designed that the shear stress does not exceed 562 kg/cm^2, the strength of pins in double shear being taken as 1.875 times the strength of pins in single shear.

(b) Anchor plates or angles shall be so designed that the calculated stress does not exceed one-seventh of the minimum tensile stress of the material used, but in no case shall the thickness be less than seven-eighth of the thickness of the shell plate with a minimum of 12.7 mm, nor the length of the portion attached to the end plate be less than the distance between the lines of end to shell flat margin and the breathing space line around the flues of tube nests.

(7) (a)Where gusset plates, anchor plates or angles are welded to the shell and/ or end plates, the attachments shall be by mean of continuous fillet welds on each side or by butt-welds prepared in accordance with following paragraph and details l, m, n, or p of Appendix –J.

(b) The welds shall be of such dimension that the stress calculated on an area equal to the effective length of the weld multiplied by the effective throat thickness shall not exceed that permitted for the parent metal multiplied by the appropriate weld factor in Table 12/13.

(c)The effective length of a weld shall be taken as that length of weld which is of the specified size throughout.

(d) For open-ended fillet welds the effective length shall be the overall length less twice the weld size.

(e) For the purpose of stress calculation, the effective throat thickness of a butt weld shall be taken as the thickness of the gusset or another plate and the effective throat thickness of fillet weld shall be taken as 0.7 of the fillet size. For compound welds the effective thickness shall be the sum of those of the constituent parts.

Table 12/13: Weld attachments

Form of weld		*Weld factor*	
		Not stress relieved	*Stress-relieved*
(1)		*(2)*	*(3)*
Single J or bevel butt-welds (with or without superimposed fillet)	Unsealed	0.35	0.45
	Sealed	0.60	0.70
Double J or bevel butt-welds (with or without superimposed fillets)		0.60	0.70
Double fillet welds		0.55	0.65

PART-12
Furnaces, furnace components, wet-back reversal chambers and fire boxes of cylindrical form subject to external pressure

487. Furnaces.— (1) The mean diameter of furnace shall not exceed 1800 mm.

(2) Notations **shall be as under:**

b = is the pitch of the furnace corrugations (in mm);

C = is the corrosion allowance = 0.75 mm;

d = is the mean diameter of furnace (in mm) (see Note 1);

d_{max} = is the maximum mean diameter of the furnace (in mm);

d_{min} = is the minimum mean diameter of the furnace (in mm);

e = is the furnace plate thickness (in mm);

E = is Young's modulus of elasticity (in kg/cm^2) at the design temperature.

E_t = the specified minimum elevated temperature yield stress or the 0.2% proof stress at the design temperature (in kg/cm^2) as available in the governing codes of the country of the material to which it belongs;

F = is the cross-sectional area of a longitudinal section of the corrugated furnace wall, of length b and thickness (e-c) (in mm^2) [see figures 12/119(Fig.A to Fig.G)];

I = is the second moment of area of one complete corrugation about its neutral axis, excluding the corrosion allowance (in mm^4);

I_s = is the second moment of area of plain stiffener section (see figures 12/29 and 12/30) about its neutral axis, including a length of the furnace of $0.55\sqrt{}$ (de) on each side of the stiffener ~~(in mm^4)~~ (see Note 2);

L = is the distance between the centre of two effective points of support (in mm) (see Note 3);

P = is the maximum allowable working pressure (in kg/cm^2)

S_1 = is the factor of safety:
= 2.5 for furnace in Class I and Class II boilers
= 3.5 for furnace in Class III boilers
= 2.0 for furnace and wrapper plates not exposed to flame;

S_2 = is the factor of safety:
= 3.0 for Class I and Class II boilers
= 3.9 for Class III boilers

u = is the percentage out of roundness to be taken as 1.5 for plain furnace and 1.0 for corrugated furnace;

W = is the depth of corrugation (in mm).

Notes:

1. For corrugated furnace, mean diameter is equal to inside diameter plus full depth of one corrugation referred to in Fig. 12/119 which is equal to the inside diameter +e+W.
2. When calculating I_s, it is only necessary to take into account a corrosion allowance on the furnace gas side.
3. Stiffeners complying with Figures 12/29 and 12/30 boiler and reversal chamber end plates are considered to be effective points of support.
4. The design temperature of the furnace = Cs + 4e +15 (saturation temperature plus four times the thickness of the furnace plus 15).

(3) Evaluation of Young's modulus at the design temperature. Value of 'E' shall be obtained from the following table (by linear interpolation if required):

Table 12/14

Serial number	*Design temperature in °C*	*Value of E in $Kg/cm^2 \times 10^3$*
(1)	*(2)*	*(3)*
1	250	1987
2	300	1947
3	350	1896
4	400	1845
5	450	1814

488.Plain furnaces.— (1) The maximum allowable working pressure of plain furnaces shall be the lower of those obtained using equations 12/23 and 12/24 as follows, but the thickness shall be not less than 7 mm and shall not exceed 22 mm:

$$P = \frac{2\,Et\,(e-C)}{S1\,d}\left[\frac{1+\frac{d}{15L}}{1+\frac{0.03du}{(e-C)\left(1+\frac{d}{0.3L}\right)}}\right] \qquad \text{Equation (12/23)}$$

$$P = \frac{1.73\,E\,(e-C)^{2.5}}{S_2\,L\,d} \qquad \text{Equation (12/24)}$$

(2) Equation 12/23 and 12/24 may be expressed in terms of thickness using equation 12/25 and 12/26 respectively as follows and the greater of the thickness obtained shall be used.

$$e = \frac{B}{2}\left(1+\sqrt{\left\{1+\frac{0.12\,du}{B\left(1+\frac{d}{0.3\,L}\right)}\right\}}\right)+C \qquad \text{Equation (12/25)}$$

Where,

$$B = \frac{PdS_1}{2E_t\left(1+\frac{d}{15L}\right)}$$

$$e = d^{0.6}\left(\frac{LS_2P}{1.73E}\right)^{0.4}+C \qquad \text{Equation (12/26)}$$

(3) If the furnace/ combustion chamber has tubes radially to it, the thickness of that portion of the furnace is to be increased by the value of ligament efficiency.

489.Furnace components.— The thickness of furnace components, e.g. ash drop-out tubes and fuel inlet connections, shall be calculated in accordance with regulation 488 with a minimum thickness of 10 mm and a maximum thickness of 22 mm.

490.Corrugated furnaces.— The maximum allowable working pressure of corrugated furnaces shall be determined using the equation 12/27, but the thickness shall not be less than 10 mm and shall not exceed 22 mm. Calculated value of 'I' and 'F' for some of the corrugations are given in figure 12/119 for other shapes and sizes calculations need to be made from basic principles.

$$P = \frac{2FE_t\left(1+\frac{0.1\,d}{L}\right)}{S_1\,b\,d\left[1+\frac{FWDu}{800\,I\left\{1+\frac{5d}{L}\left(\frac{e-c}{W}\right)^3\right\}}\right]} \qquad \text{Equation (12/27)}$$

491. Tolerances and allowances.— The calculated wall thickness contains a fixed allowance of 0.75 mm for corrosion and wear. For corrugated furnaces, the calculated wall thickness shall be the minimum thickness of the finished furnace. For plain furnaces and reversal chambers, allowance shall be made to take account of any minus tolerances on the plate thickness.

492. Out-of-roundness.—(1) The percentage out-of-roundness is as follows:

$$u = \frac{200\,(d_{max} - d_{min})}{d_{max} + d_{min}} \qquad \text{Equation (12/28)}$$

(2) This shall be included in the calculation as u = 1.0 for corrugated furnaces and u = 1.5 for plain furnaces.

493. Stiffeners.— (1) Stiffeners shall have second moment of inertia not less than that given by the following equation:

$$I_s = \frac{P d^3 L}{1.35 \times 10^7} \qquad \text{Equation (12/29)}$$

(2) (a)If the stiffeners are made in sections from bar or plate, the abutting ends shall be prepared so as to ensure that full penetration welds are made.

(b) The thickness of the stiffening ring shall be kept to the minimum required (for limiting dimensions see Figures 12/29 and 12/30).

(3) Bowling hoops are considered as effective points of support. The minimum pitch of bowling hoop centres shall be not less than 500 mm. If bowling hoops are used, the furnace thickness shall be calculated from regulation 488. The dimensions of bowling hoops shall be in accordance with figures 12/120(Fig. A , Fig B and Fig C)and their second moment of area determined from the tables given in these figures, shall be not less than required by sub-regulation (1).

(4) If corrugated furnaces are equipped with several stiffeners, e.g. one on each corrugation or on each second corrugation, the cross-sectional area and the second moment of area of the stiffeners shall also be taken into consideration when using the equation 12/27. A height of not more than four times the furnace thickness shall be used for the calculation.

494. Circular reversal chambers. — (1) (a) The thickness of wrapper plates of cylindrical reversal chambers of horizontal multi-tubular boilers shall be calculated in accordance with the equations given in regulation 488. The thickness shall be not greater than 35 mm and shall be not less than 10 mm.

(b) However, the design temperature for reversal chamber wrapper plates shall be determined in accordance with the following equations: -

$t = (t_s + 2e_2)$ or $(t_s + 50)$ whichever is greater.

Where, t = Design temperature (in degree centigrade)

t_s = Saturation temperature of water (in degree centigrade) at the maximum allowable working pressure, for both steam or hot water boilers.

e_2 = nominal plate thickness (in mm).

(2) (a) The thickness of access tubes shall be calculated in accordance with regulation 488 with a minimum thickness of 10 mm.

(b) However, the design temperature for access tubes shall be determined in accordance with the following equations: -

t = (ts + 2e2) or
(ts + 50) whichever is greater.

Where, t = Design temperature (in degree centigrade)

t_s = Saturation temperature of water (in degree centigrade) at the maximum allowable working pressure, for both steam or hot water boilers.

e_2 = nominal plate thickness (in mm).

495. Plain furnaces of vertical boilers.— (1) The maximum allowable working pressure of plain furnaces of vertical boilers shall be the lesser of the two values obtained by Equations (12/23) and (12/24)**.**

Where,

D = external diameter of the fire-box in mm. Where the firebox is tapered the diameter taken shall be the mean of that at the top and at the bottom where it meets the substantial support from the flange or ring,

L = is length of the firebox in mm between points of substantial support measured from the commencement of flange curvature or from the foundation connection, or from a row of screwed stays which comply with regulation 416 and sub-regulation (3) of regulation 477, whichever is applicable.

(2) The thickness shall be not greater than 22 mm and shall be not less than 10 mm.

496.Corrugated fireboxes of vertical boilers.— (1) For the semi-spirally corrugated fireboxes of 'Sentinel' standard motor wagon boilers the maximum allowable working pressure shall be determined by the following formula:

$$P = \frac{C\,(32\,t-25.4)}{D} \qquad \text{Equation (12/30)}$$

Where,

P is maximum allowable working pressure in $kg/cm^2(g)$

t is thickness of the firebox plate in mm

D is mean of the external diameters of firebox measured over the plain part at each end at commencement of curvature of flange in mm

C = 27.41972

(2) No corrugated furnace shall be less than 10 mm thick.

497.Hemispherical furnaces of vertical boilers.— (1) When furnaces are hemispherical in form and subject to pressure on the convex side and are without support from stays of any kind, the maximum allowable working pressure shall be found by the following formula:

$$P = \frac{19.33441\,(32\,t-25.4)}{R} \qquad \text{Equation (12/31)}$$

where

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g)

t is thickness of the top plate in mm.

R is outer radius of curvature of the furnace in mm.

(2) The thickness of these furnaces shall in no case exceed 22 mm.

PART-13

498. Foundations of Vertical Boiler Furnaces.— When circular furnaces of fireboxes of vertical boilers are not connected to the shell crown by uptake tube, smoke tubes or bolt stays and the whole load on the firebox vertically is borne by the bottom part of the firebox where it is connected to the shell, the maximum allowable working pressure for the part, if firebox is joggled out to meet the shell or if any ogee ring is fitted, shall not exceed that found by the following formula:

$$P = \frac{C(32\,t-25.4)^2}{D(D-D_1)} \qquad \text{Equation (12/32)}$$

Where,

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g)

t is thickness of the joggled firebox plate or ogee ring in mm.

D is inside diameter of the boiler shell in mm.

D_1 is outside diameter of the joggled firebox in mm at the commencement of curvature above joggled part or the outside diameter of the firebox where it joins the ogee ring.

C = 9.84297 for Ogee rings (see Fig 12/34 and 12/35)

C = 7.03070 where 'U' ring section is used (see Fig. 12/36).

499.Foundations of Loco type boiler fireboxes.— (1) Where the firebox roof in locotype boilers is not stayed direct to the external casing crown or to girders carried by the casing or if not connected to the casing by slings, the maximum allowable working pressure for the parts, if plates are joggled out to meet the casing or if an ogee ring is fitted, shall not exceed that found by the following formula:

$$P = 70 \frac{(t-1) \times (L+W)}{L+W(W-W_1)} \qquad \text{Equation (12/33)}$$

Where, P =is maximum allowable working pressure in pounds per square inch,

t = is thickness of the joggled firebox side plates of fire hole plate (whichever is less) or ogee ring in thirty-seconds of an inch,

L = is length of firebox casing in inches measured between the water sides of front end plate and saddle plate at the foundation seam,

W = is width firebox casing in inches measured between that water side of casing side plates at the foundation seam,

W_1 = is width of firebox in inches measured between the water sides of firebox side plates at the commencement of curvature above joggled part of where it joins the ogee ring.

(2) Where only a comparatively narrow strip of the firebox roof is stayed directly to the casing crown the area so stayed shall be deducted from the area represented by 'L x W' in the bottom line of the formula thus:

(L x W– A) (W – W_1) and so used is Equation (12/33) in determining the working pressure for the parts. "A" being the area in square inches of the part of roof supported by the casing crown.

500. Uptakes of vertical boilers.— (1) The maximum allowable working pressure for uptake tubes of vertical boilers shall be determined by the following formula:

(i) When an internal liner is not fitted:

$$P = \frac{7.03070\,(32\,t - 50.8)}{D}$$ Equation (12/34)

(ii) When an internal liner is fitted extending below the low water level:

$$P = \frac{50.97255\,(32\,t - 25.4)^2}{D(L + 609.6)}$$ Equation (12/35)

Where,

P is maximum allowable working pressure in kg/cm^2 (g)
t is thickness of the uptake in mm.
D is external diameter in mm.
L is length of the uptake in mm, measured between the circumferential seams.

(2) In no case, the thickness of an uptake tube shall be less than 10 mm.

501.Cross tubes.— (1) Internal diameter of cross tubes shall not exceed 305 mm. The maximum allowable working pressure of the tunes shall be determined by the following formula:

$$P = \frac{14.06139\,(32\,t - 177.8)}{D}$$ Equation (12/36)

Where,
t = is thickness in mm of the cross tube,
D = is internal diameter in mm of the cross tube.

(2) In no case, the thickness of a cross tube shall be less than 8 mm.

502.Pads welded to shell or the attachment of flanged mountings.— The size of outer peripheral fillet welds by which circular pads are attached to shell plates shall be determined by the Equation (12/37), but shall in no case be less than the inner welds or nor less than the minimum specified for plate thickness in Table 12/3:

$$L_o = \frac{2A - D_1 L_1}{D}$$ Equation (12/37)

Where,
L_o is size of fillet weld around outer periphery of pad, in mm,
L_1 is size fillet weld around inner periphery of pad, in mm,
A is cross-sectional area of opening in shell (based on minimum thickness in square mm see regulation 463),
D is outer diameter of pad, in mm,
D_1 is inner diameter of pad, in mm.

503.Hydraulic test.— (1) (a) Each Class I Boiler shall, on completion of all welding and/or repairs and after heat-treatment, be subjected to a hydraulic test of 1.5 times the design pressure without any indication of weakness or defect.

(b) Each Class II and Class III Boiler shall be tested to a pressure twice the design pressure.

(2) (a) The test shall be witnessed by the Inspecting Authority or Competent Person.

(b) The test pressure shall be maintained for a period not less than 30 minutes.

(c) In the interest of safety, it is important that the boiler be properly vented, so as to prevent the formation of air pockets, before the test pressure as applied.

Notes:

1. It is recommended that the temperature of the water shall not be less than 7°C during the hydraulic test.
2. It is further recommended that before the boiler is approached for close examination, the pressure shall be reduced to not less than 1.1 times the design pressure and not more than 0.9 times the hydraulic test pressure.
3. On completion of hydraulic test, release of pressure shall be gradual.
4. Deflection of different pressure parts shall be examined carefully and there shall not be any permanent set after release of pressure.

(3) If any repairs are found to be necessary during or subsequent to the hydraulic pressure test, the boiler shall again be subjected to the pressure test specified above after completion of the repairs and after any heat treatment provided repaired weld joint requires heat treatment as per regulation 453.

Note: Observations and remarks of Competent Person/ Inspecting Authority shall be recorded for filing with maker's papers.

504.Safety valves.— Boiler shall be provided safety valves complying with regulations 192 to 219, with following changes:-

(i) The safety valves shall be reset at a pressure at least 2.5% below, but not more than 5% below the safety valve set pressure.

(ii) The 5% limit is increased to 10% for valves having a body seat bore less than 32 mm and or having a set pressure of 24 bar gauge or less.

CROSS BEAMS IN END PLATES

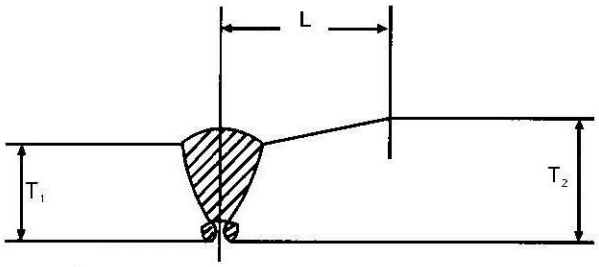


Fig. 12/1

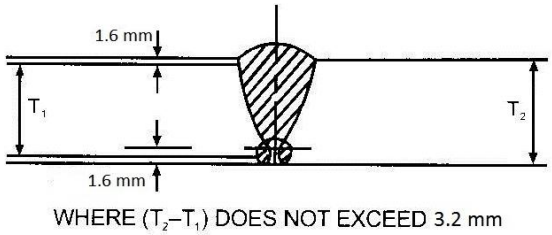


Fig. 12/2

GOUGED OUT BEFORE APPLYING WELD FROM SECOND SIDE

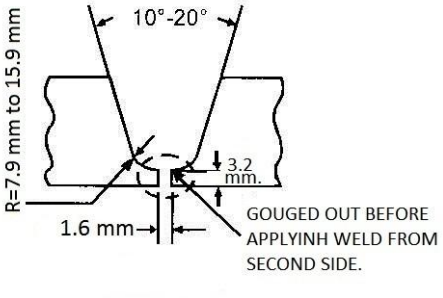


Fig. 12/3

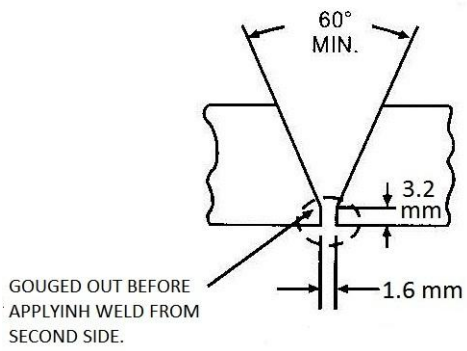


Fig. 12/4

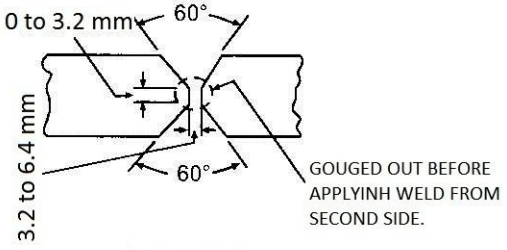


Fig. 12/5

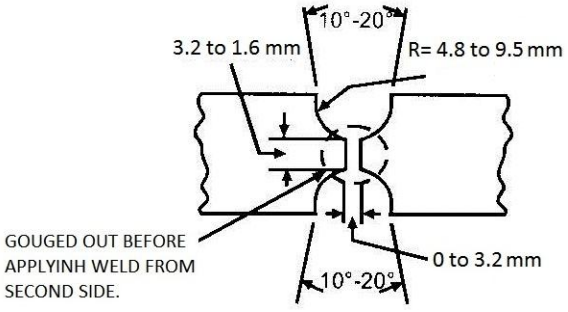


Fig. 12/6

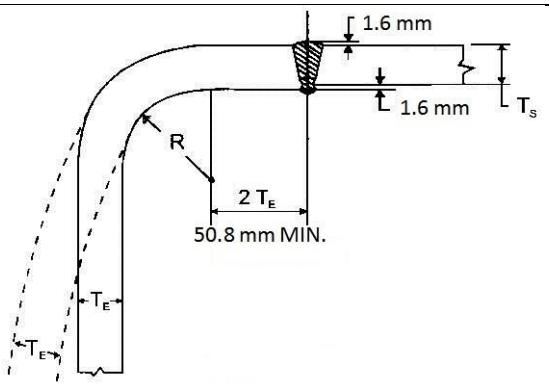


Fig. 12/7

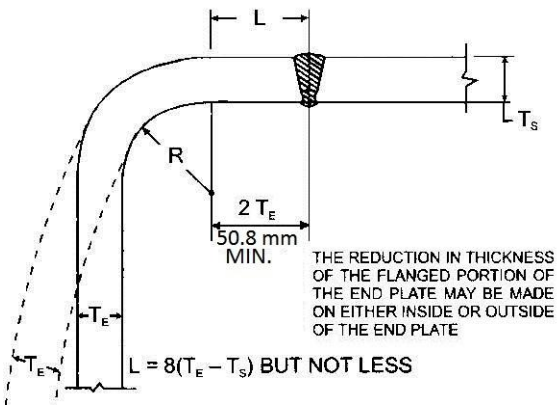


Fig. 12/8: Flanged End Plates Ends Thicker Than Shell

All dimensions are in mm.

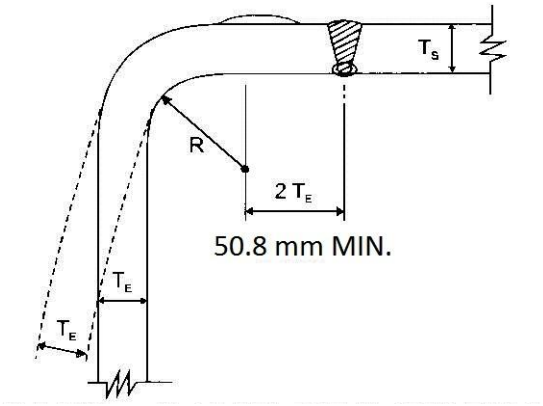


Fig. 12/9: Flanged End Plates Ends Thicker Than Shell

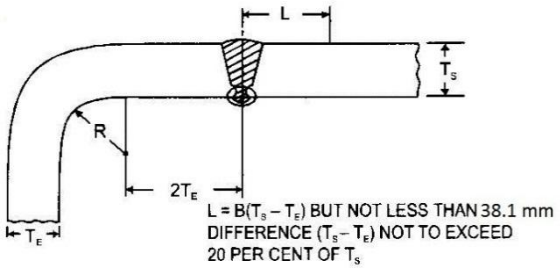


Fig. 12/10: Flanged Flat End Plates

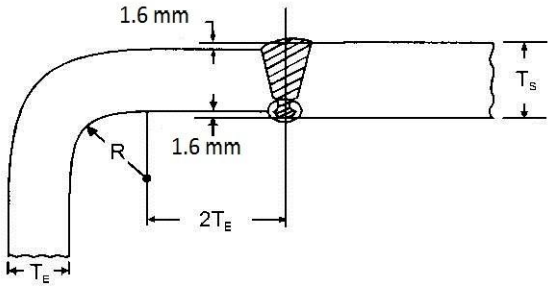


Fig. 12/11: Flanged Flat End Plates to Shell (Shell Thicker than Ends)

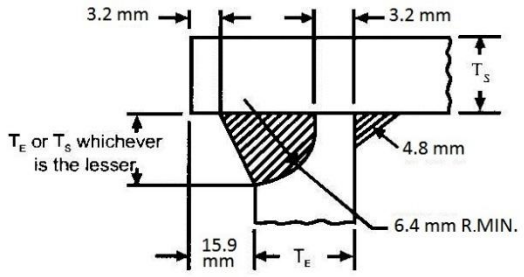
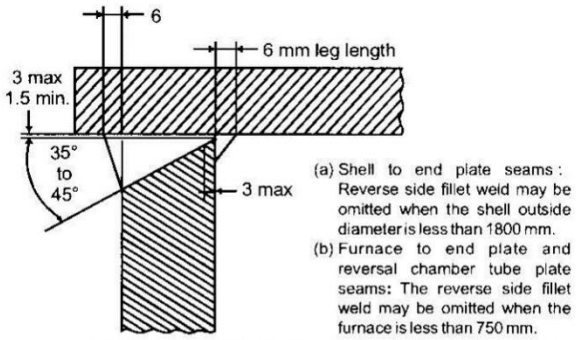


Fig. 12/12: Flat End

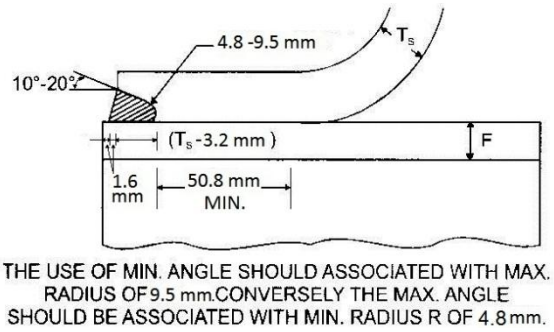


(a) Shell to end plate seams : Reverse side fillet weld may be omitted when the shell outside diameter is less than 1800 mm.

(b) Furnace to end plate and reversal chamber tube plate seams: The reverse side fillet weld may be omitted when the furnace is less than 750 mm. outside diameter and the seam is protected by a refractory lining.

Note : The above requirements for reverse side fillet welds are dictated by consideration of accessibility for welding but whenever it is generally practicable to insert a fillet weld of the requisite quality for full circumstances of the seam then the weld should be inserted. It is preferable to complete the fillet weld before welding from the other side whenever it is practicable to do so.

Fig. 12/13



THE USE OF MIN. ANGLE SHOULD ASSOCIATED WITH MAX. RADIUS OF 9.5 mm.CONVERSELY THE MAX. ANGLE SHOULD BE ASSOCIATED WITH MIN. RADIUS R OF 4.8 mm.

Fig. 12/14: Attachment of Flues to End Plates – Dished or Flat

All dimensions are in mm.

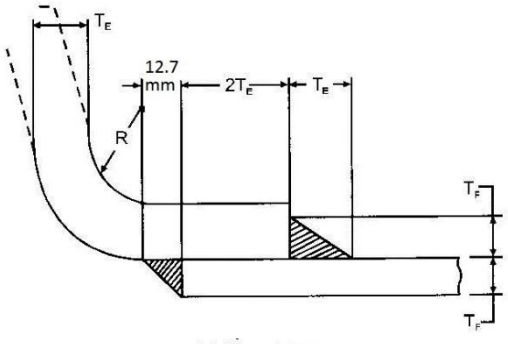


Fig. 12/15

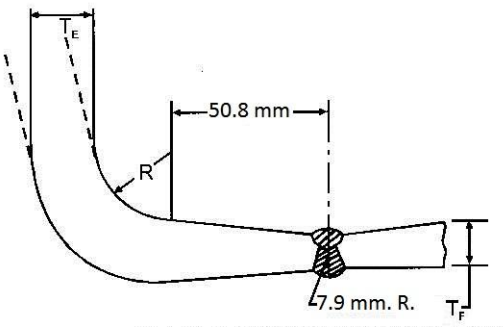


Fig. 12/16: Flue Connections to End Plates (Dished or Flat)

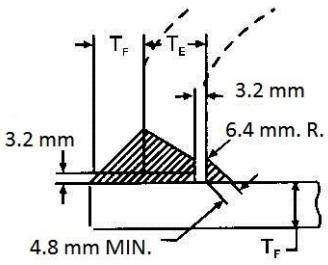
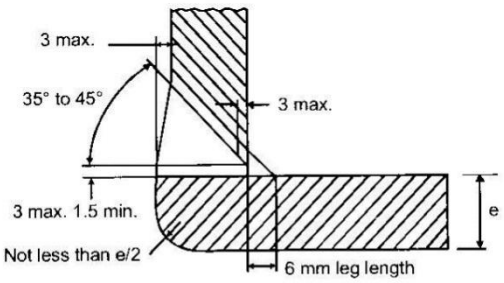


Fig. 12/17: Flue Connections to End Plates (Dished or Flat)



Note: 1. The plate edge radius of not less than e/2 is only required when furnace end is exposed to a flame or comparably high temperature, e.g., at the entry to the reversal chamber.

2. The front end of the furnace can protrude beyond the weld provided that the protrusion and the weld area are adequately insulated to prevent overheating. All dimensions are in millimeters. Attachment of furnace to end plate or reversal chamber.

Fig. 12/18

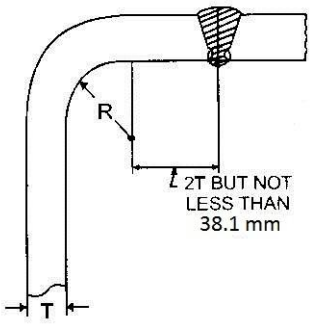


Fig. 12/19

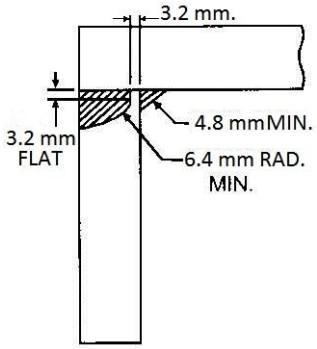


Fig. 12/20

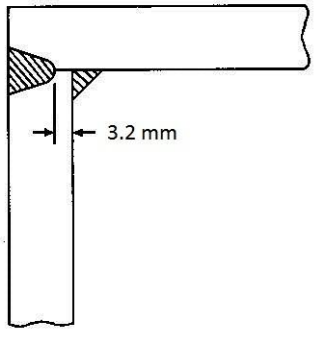


Fig. 12/21

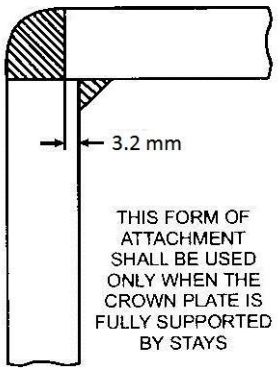
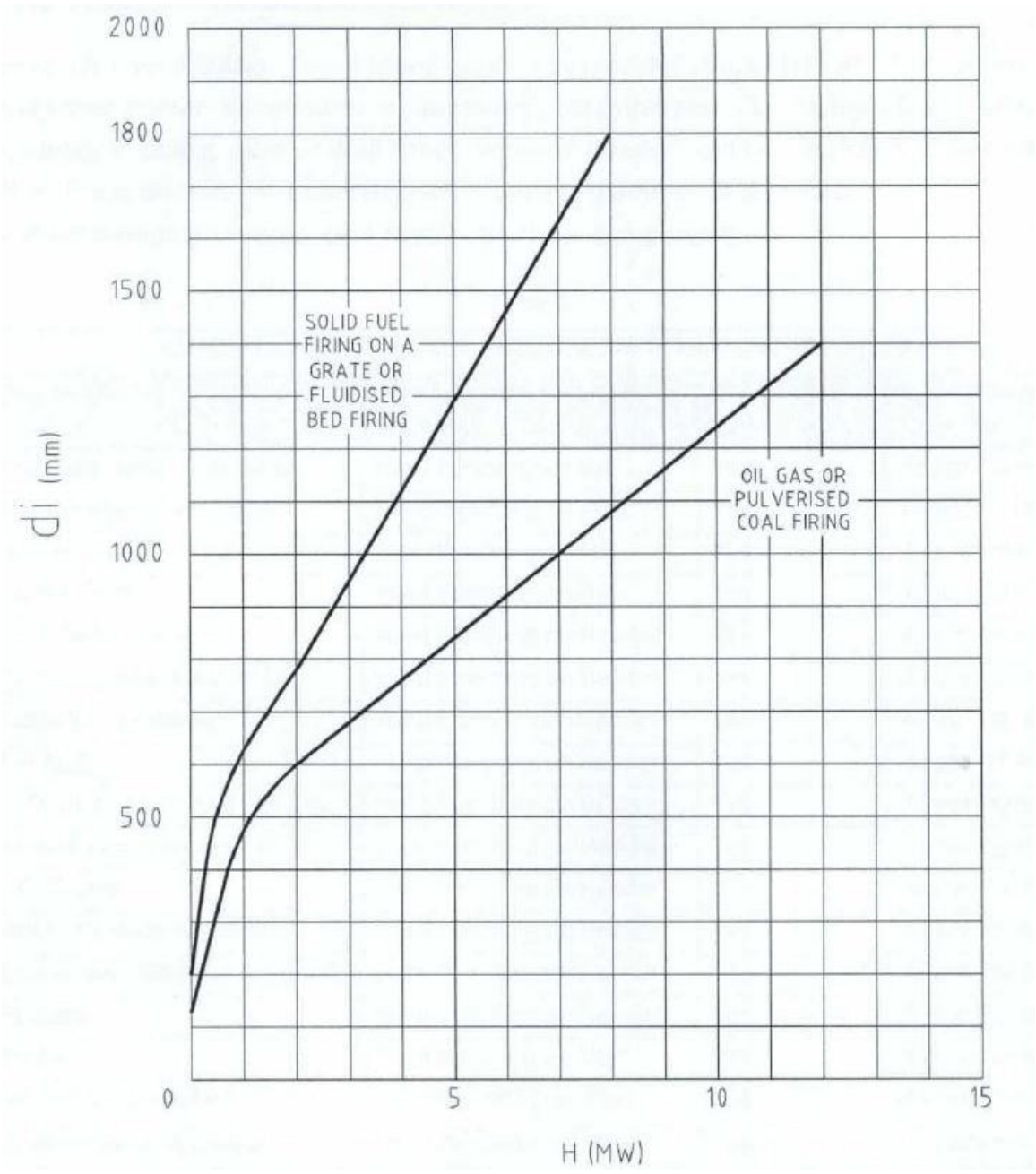


Fig. 12/22

All dimensions are in mm.


2000
1800
1500
1000
500
0
5
10
15
di (mm)
H (MW)
SOLID FUEL FIRING ON A GRATE OR FLUIDISED BED FIRING
OIL GAS OR PULVERISED COAL FIRING

di - Inner diameter in mm for plain furnace or average diameter of in mm for corrugated furnace
H - Heat input in MW
For oil and gas firing Maximum heat input to be limited 0.35 MW/m2 of furnace surface area

Furnace surface area for plain furnace is product of furnace outside diameter & furnace length between boiler front tube plate and reversal chamber tube plate. (Reversal chamber length not to be considered while calculating Furnace surface area)

Furnace surface area for corrugated furnace is product of furnace outside diameter & furnace developed length between boiler front tube plate and reversal chamber tube plate. (Reversal chamber length not to be considered while calculating Furnace surface area)

Fig.12/23 - RELATIONSHIP BETWEEN FURNACE DIAMETER AND PERMISSIBLE HEAT INPUT

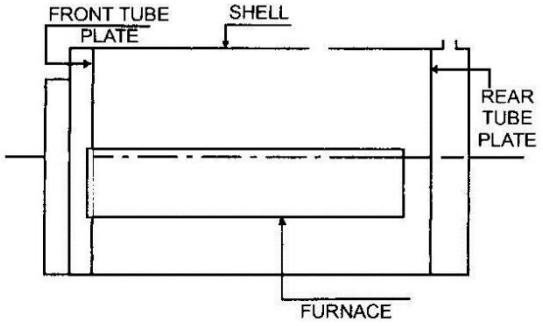


Fig. 12/24: Reverse Fired Boiler

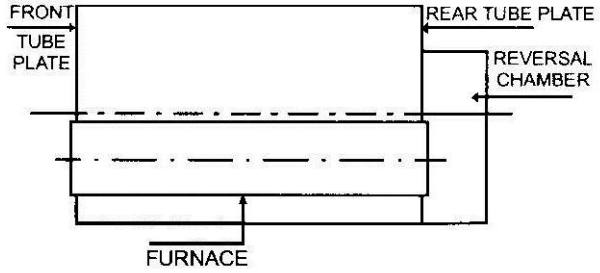


Fig. 12/25: Dry Back Boiler

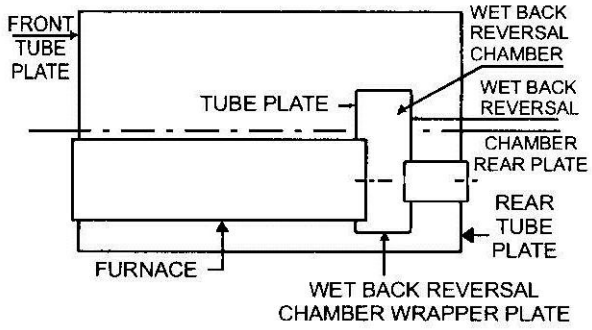
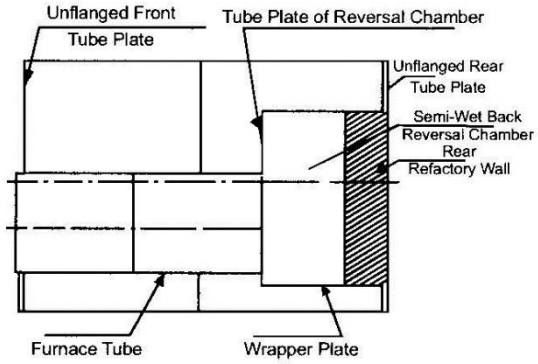


Fig. 12/26: Wet Back Boiler



NOTE : RADIANT HEATING SURFACE COMPRISES FURNACE TUBE AND WRAPPER PLATE

Fig. 12/27: Semi-Wet Back Boiler

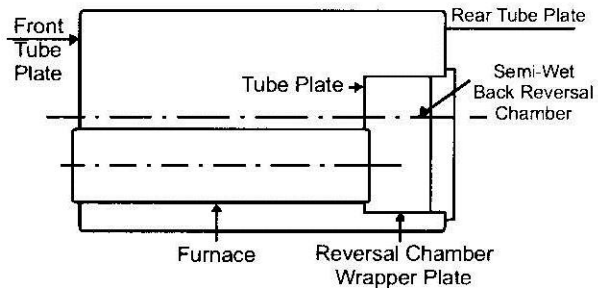


Fig. 12/28: Semi-Wet Back Boiler

All dimensions are in mm.

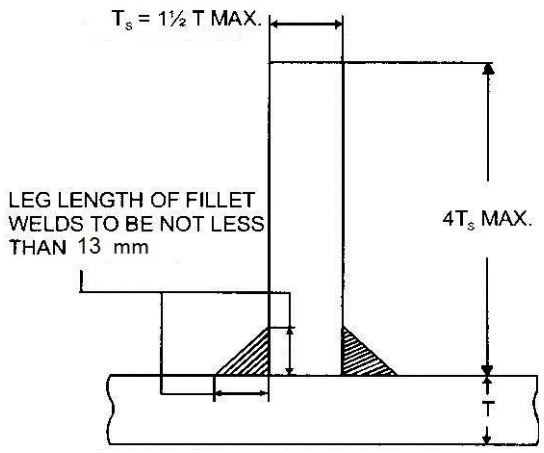


Fig. 12/29: Plain Bar

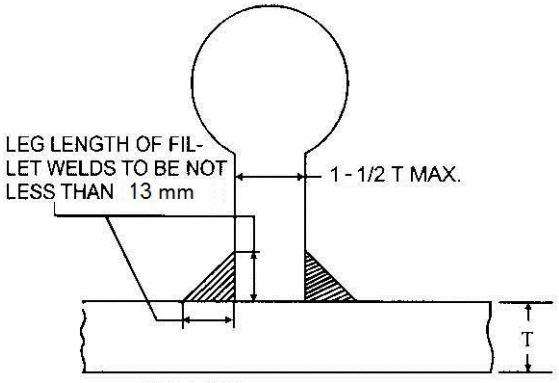


Fig. 12/30: Bulb Bar Stiffeners for Horizontal Flues

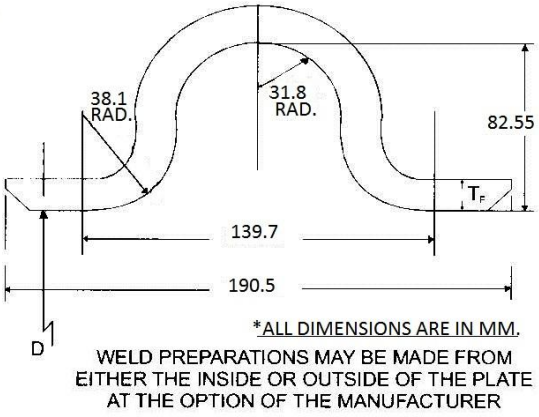


Fig. 12/31: Bowling Hoop

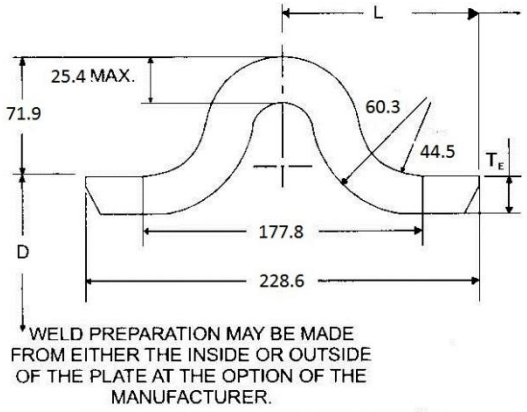


Fig. 12/32: Bowling Hoop

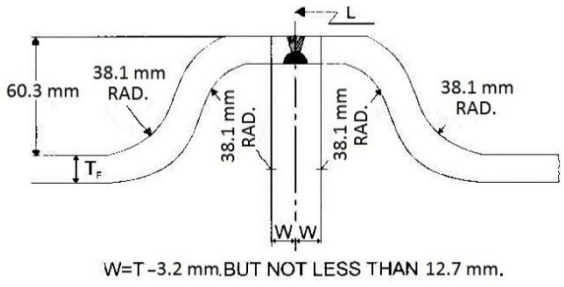


Fig. 12/33: Detail Flue Joint

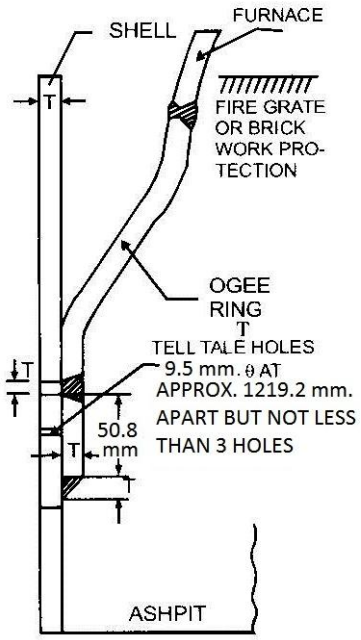


Fig. 12/34

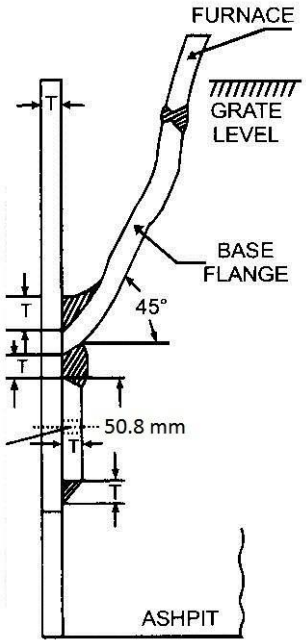


Fig. 12/35

All dimensions are in mm.

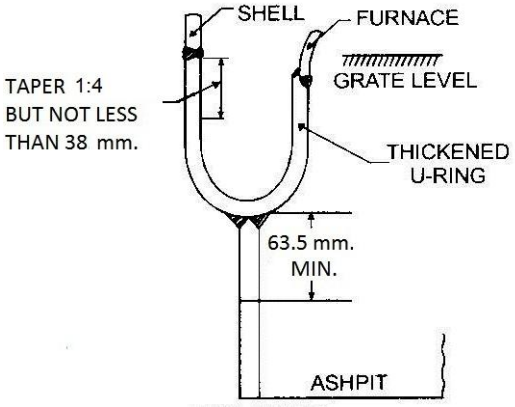


Fig. 12/36

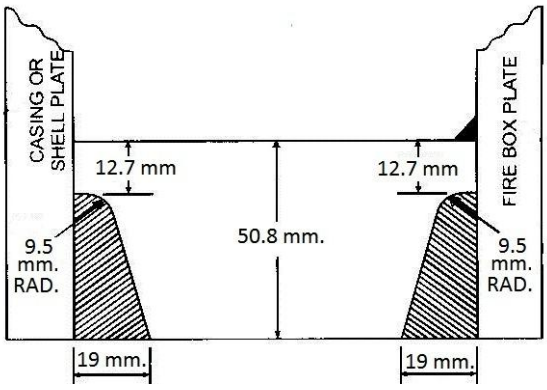
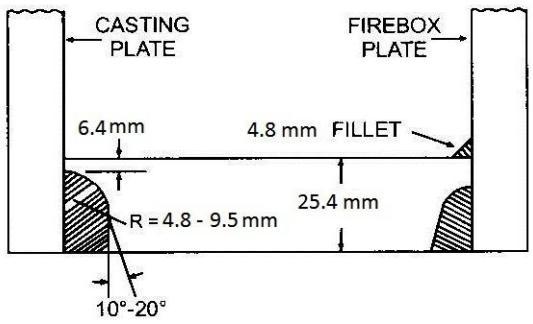
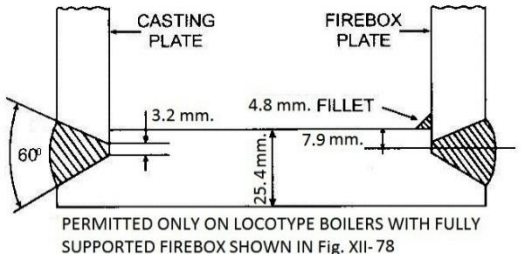


Fig. 12/37: Foundation Rings



PERMITTED ONLY ON LOCOTYPE BOILERS WITH FULLY SUPPORTED FIREBOX SHOWN IN Fig. XII-78 THE USE OF MIN. ANGLE SHOULD BE ASSOCIATED WITH MAX. RADIUS R. OF 9.5 mm. CONVERSELY. THE MAX. ANGLE SHOULD BE ASSOCIATED WITH MIN. RADIUS R. OF 4.8 mm.

Fig. 12/38: Foundation Rings



PERMITTED ONLY ON LOCOTYPE BOILERS WITH FULLY SUPPORTED FIREBOX SHOWN IN Fig. XII- 78

Fig. 12/39: Foundation Rings

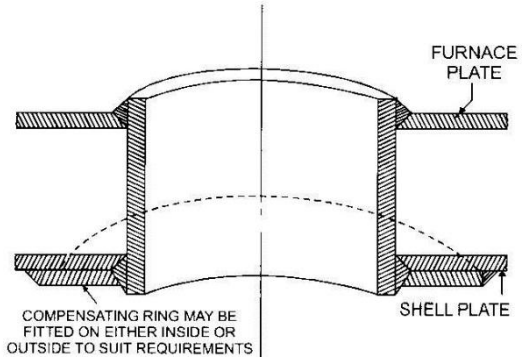


Fig. 12/40: Firehole Mouthpiece

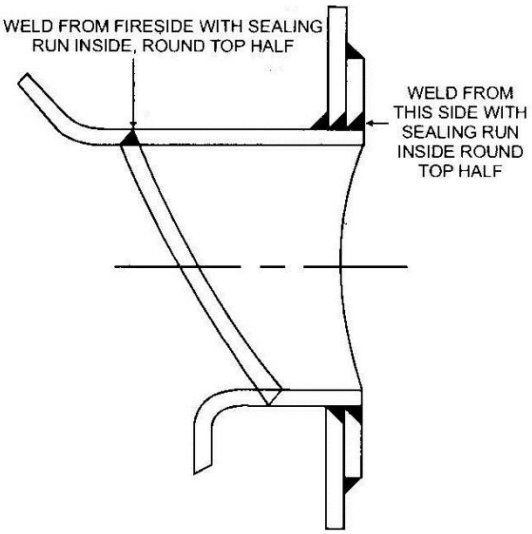


Fig. 12/41: Firehole Mouthpiece

All dimensions are in mm.

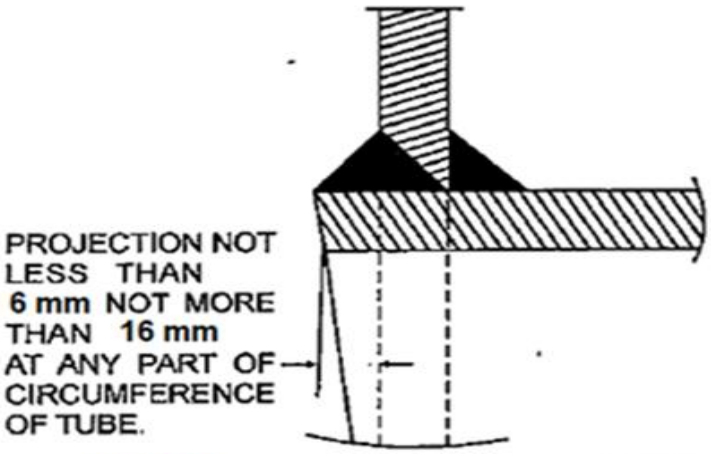


Fig. 12/42 — FUSION WELDS OF CROSS TUBES

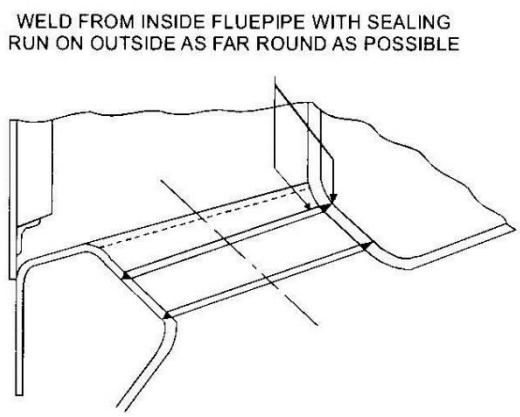


Fig. 12/43: Welding of Flue Pipes

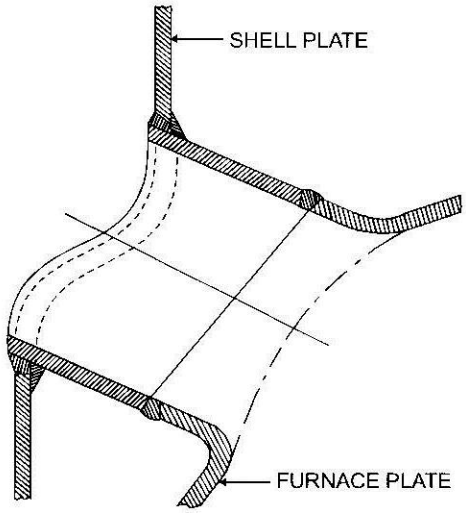
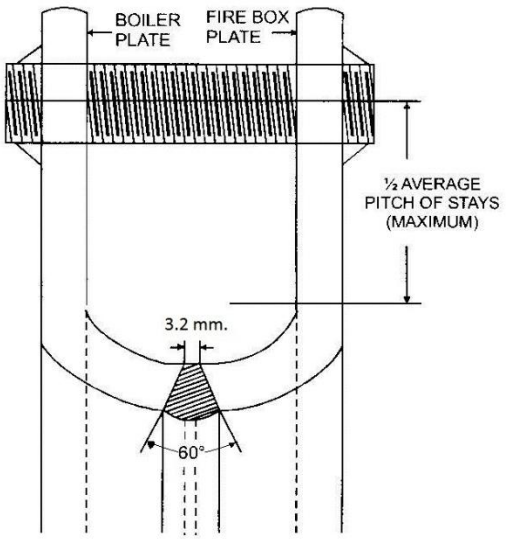
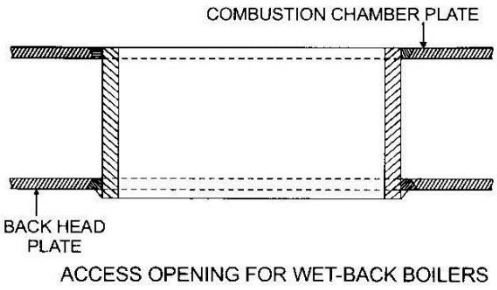


Fig. 12/44: Throat Piece



CONNECTION BETWEEN FLAT PLATES TO FORM FIREHOLE AND ACCESS OPENINGS

Fig. 12/45



ACCESS OPENING FOR WET-BACK BOILERS

Fig. 12/46

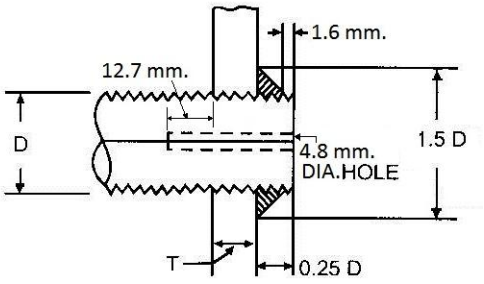


Fig. 12/47: Attachment of Firebox and Combustion Chamber Stays

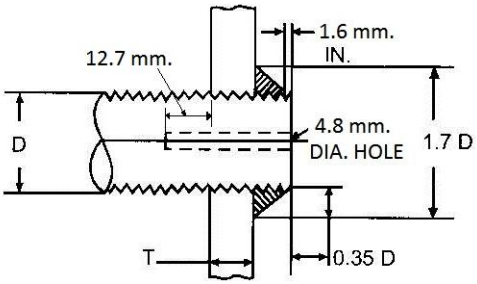


Fig. 12/48: Attachment of Firebox and Combustion Chamber Stays

All dimensions are in mm.

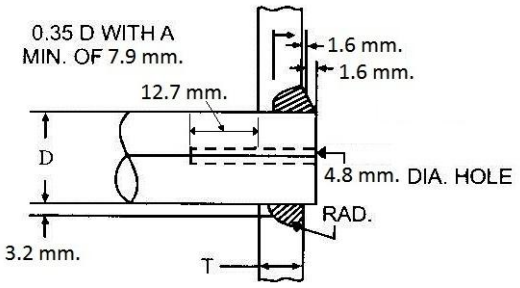


Fig. 12/49: Attachment of Firebox and Combustion Chamber Stays

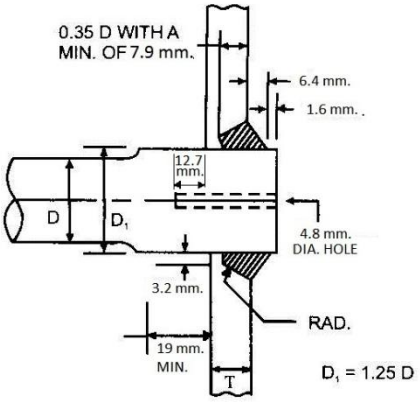
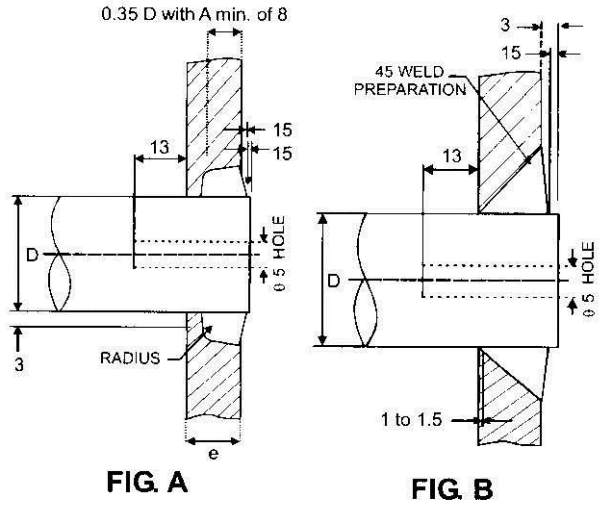


Fig. 12/51: Attachment of Bar Stays



All dimensions are in mm

Note: This type of attachment is recommended for Plain Bar Stay.

Fig. 12/50: Attachment of Firebox and Reversal Chamber

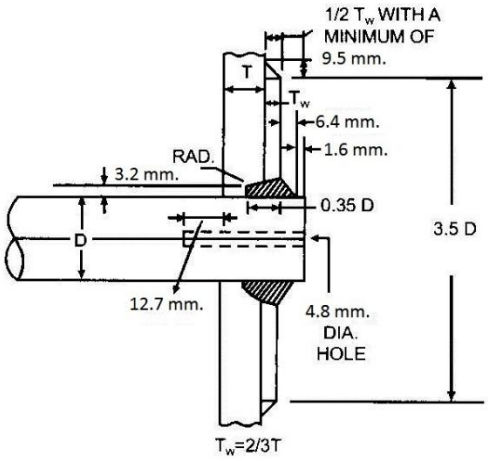


Fig. 12/52: Attachment of Bar Stays

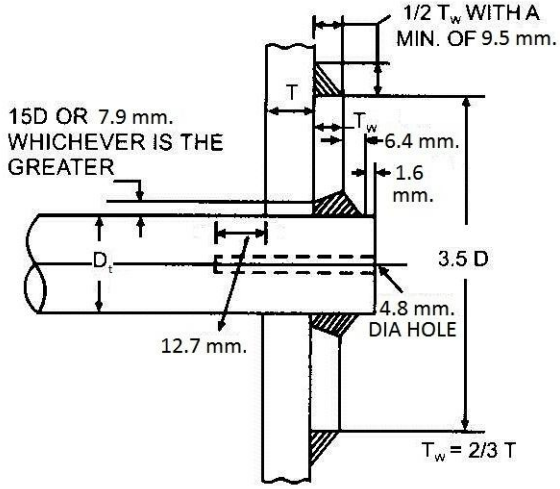


Fig. 12/53: Attachment of Bar Stays

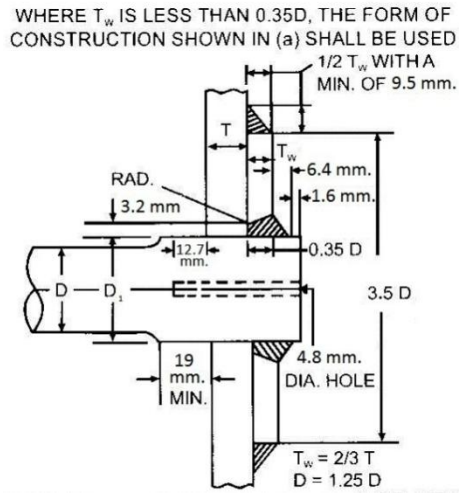


Fig. 12/54: Attachment of Bar Stays

All dimensions are in mm

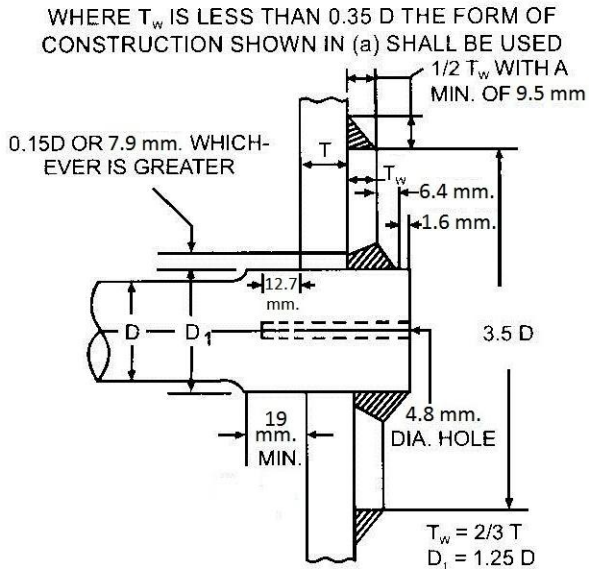


Fig. 12/55 :Attachment of Bar Stays

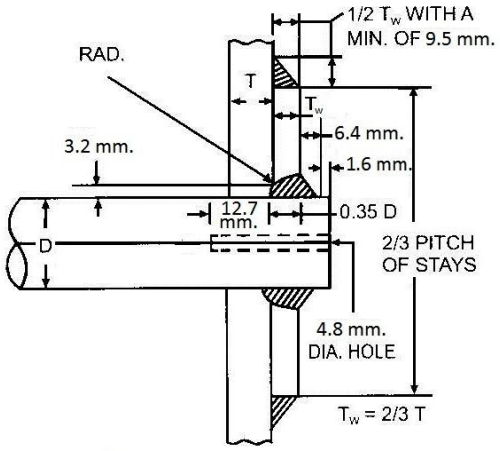


Fig. 12/56: Attachment of Bar Stays

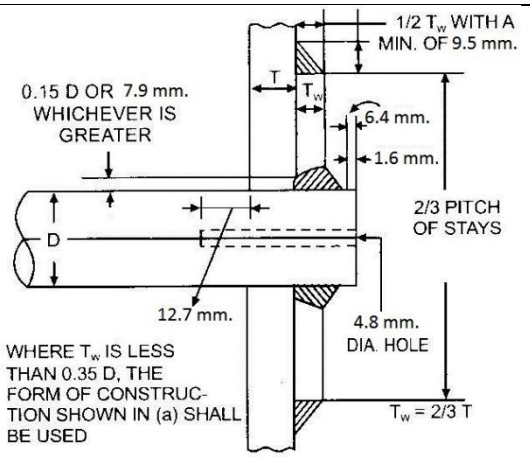


Fig. 12/57: Attachment of Bar Stays

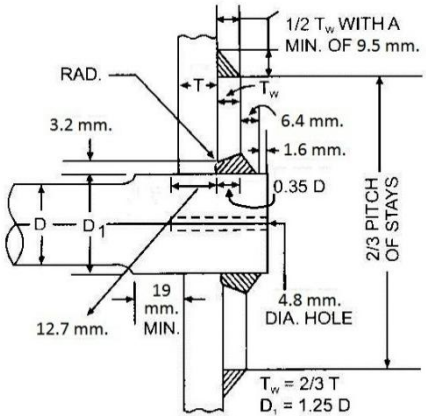


Fig. 12/58: Attachment of Bar Stays

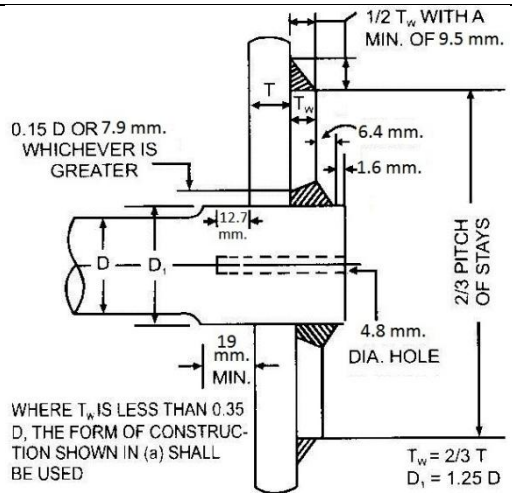


Fig. 12/59: Attachment of Bar Stays

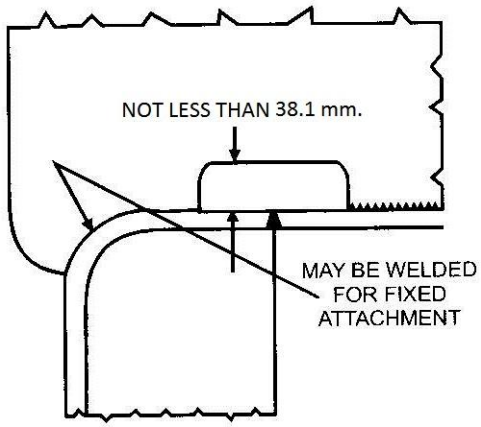


Fig. 12/60*

All dimensions are in mm.

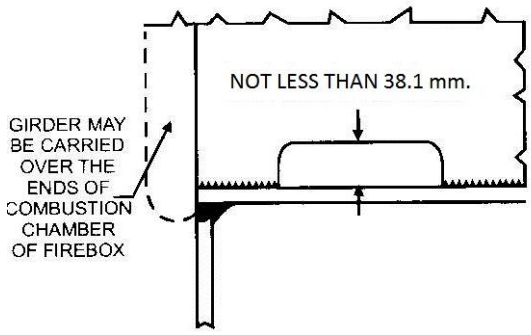


Fig. 12/61*

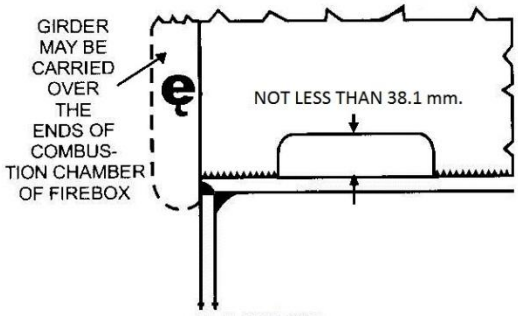


Fig. 12/62*

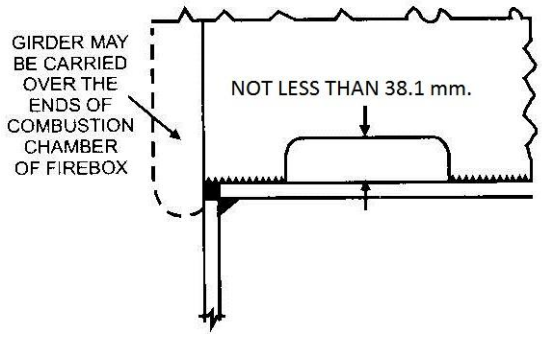


Fig. 12/63*

***TYPICAL METHODS OF FITTING WELDED GRINDERS TO WELDED COMBUSTION CHAMBERS AND FIREBOXES**

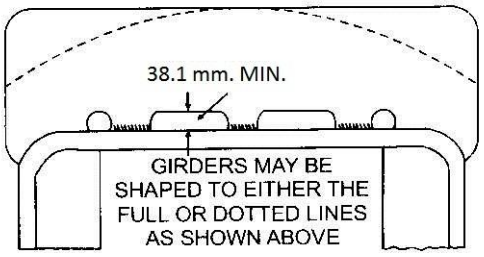


Fig. 12/64: Typical Methods of Fittings Welded Grinders to Welded Combustion Chambers and Fireboxes

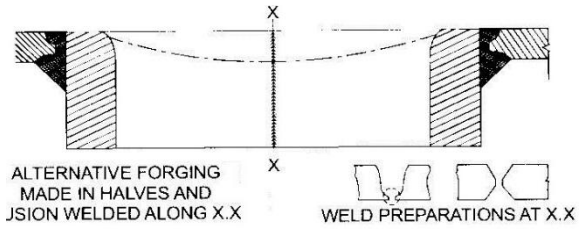


Fig. 12/65: Fusion Welded Oval Manhole Frame

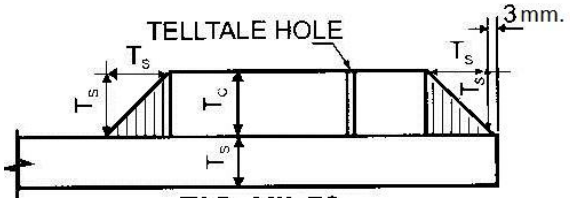


Fig. 12/66

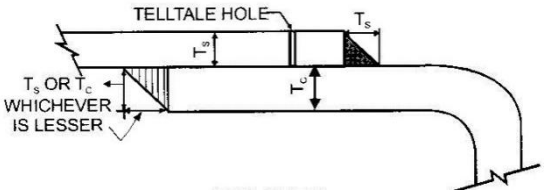


Fig. 12/67

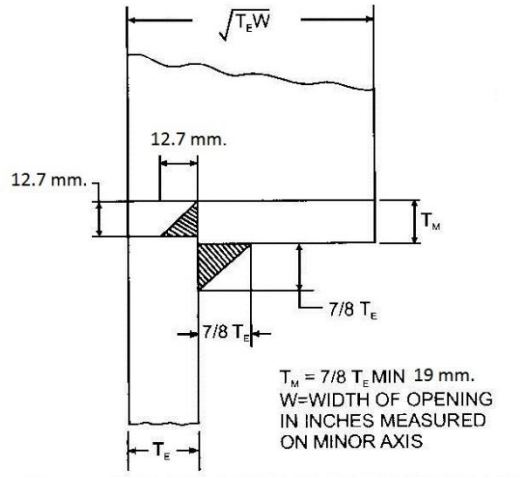


Fig. 12/68: Welding Detail For Manhole in Flat End Plate

All dimensions are in mm.

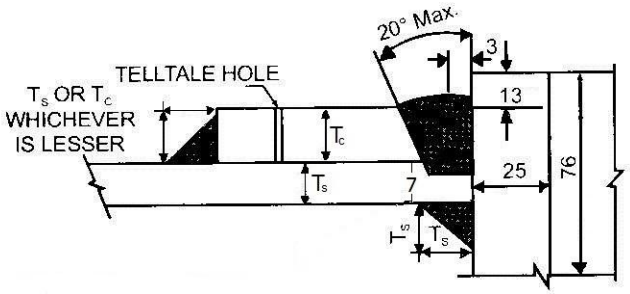


Fig. 12/69

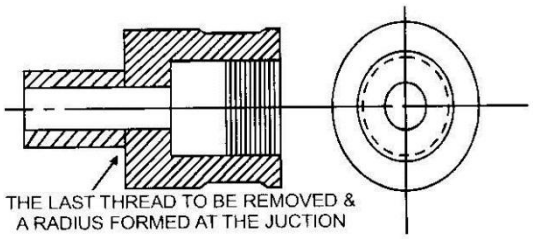


Fig. 12/70: Typical Mild Steel Distance Piece for Mountings

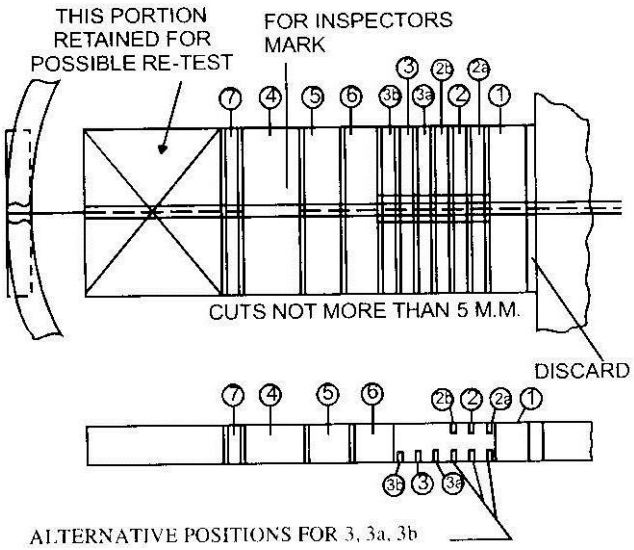


Fig. 12/71: Details of Test Plates

1. Tensile Test for Seam.
2. Impact Test outer surface of plate.

2a & 2b. Impact Re-test outer surface of plate.

3. Impact test Inner surface of plate.

3a & 3b. Impact re-test inner surface of plate.

4. Tensile test for all-weld metal.
5. Normal bend test-outer surface in tension.
6. Reverse bend test-inner surface in tension.
7. Micro and macro tests.

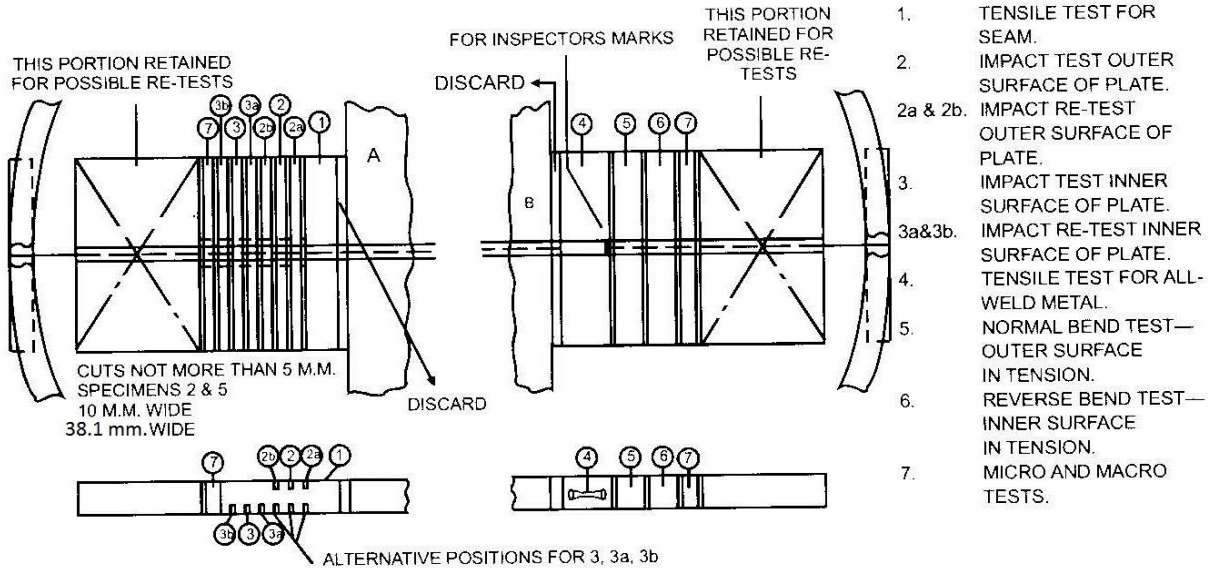


Fig. 12/72

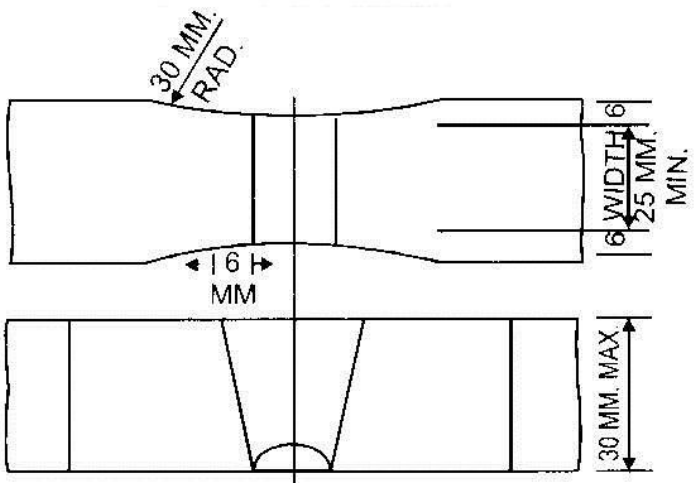


Fig. 12/73: Specimen 1A – Reduced Section Tensile Specimen

All dimensions are in mm.

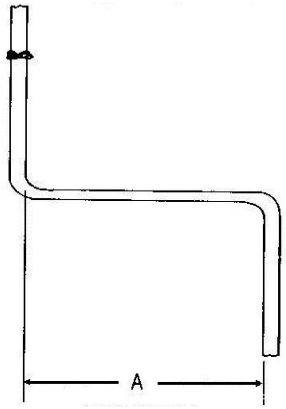


Fig. 12/75

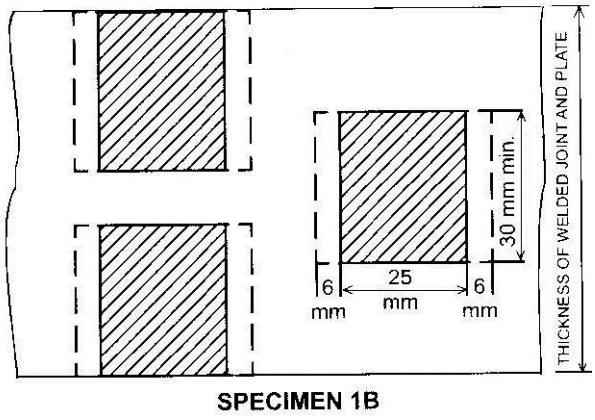
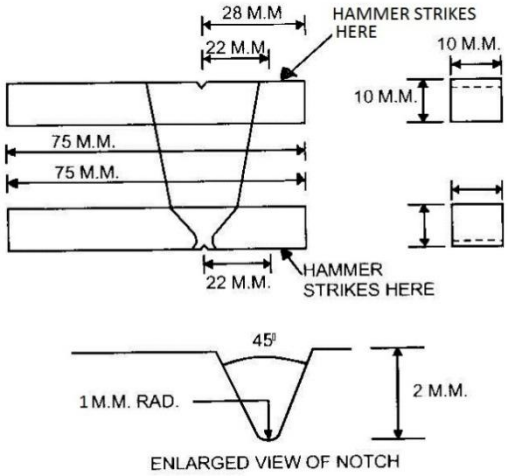


Fig. 12/74: Reduced Section Tensile Specimen in a Thick Plate



SPECIMENS (2) AND (3) IMPACT TEST

Fig. 12/76: Izod Impact Test Pieces

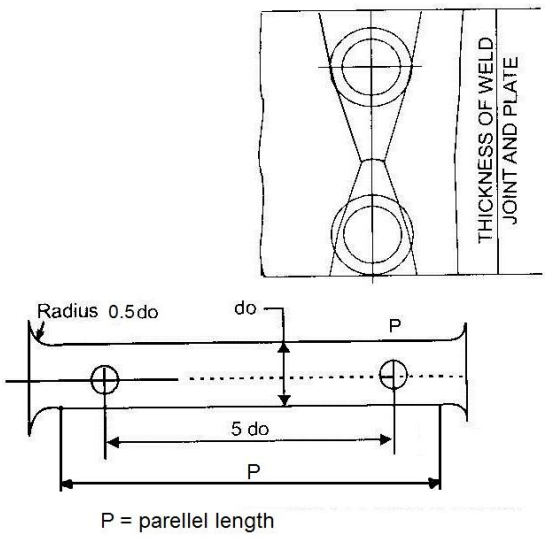


Fig. 12/77: Tensile Test All-Weld Metal

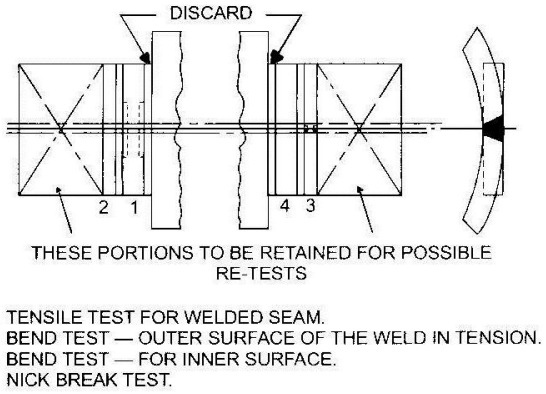


Fig. 12/79: Details of Test Plates

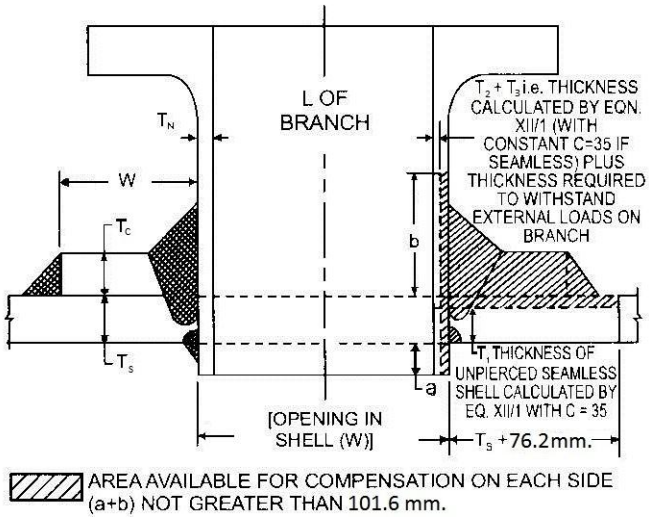


Fig. 12/80: Compensation for Branch

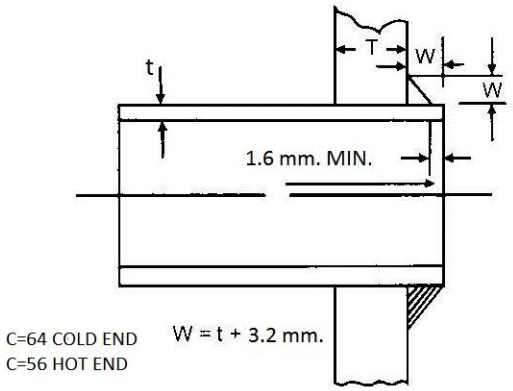


Fig12/81: Tubes to be Lightly Expanded into the Plate before Welding

All dimensions are in mm.

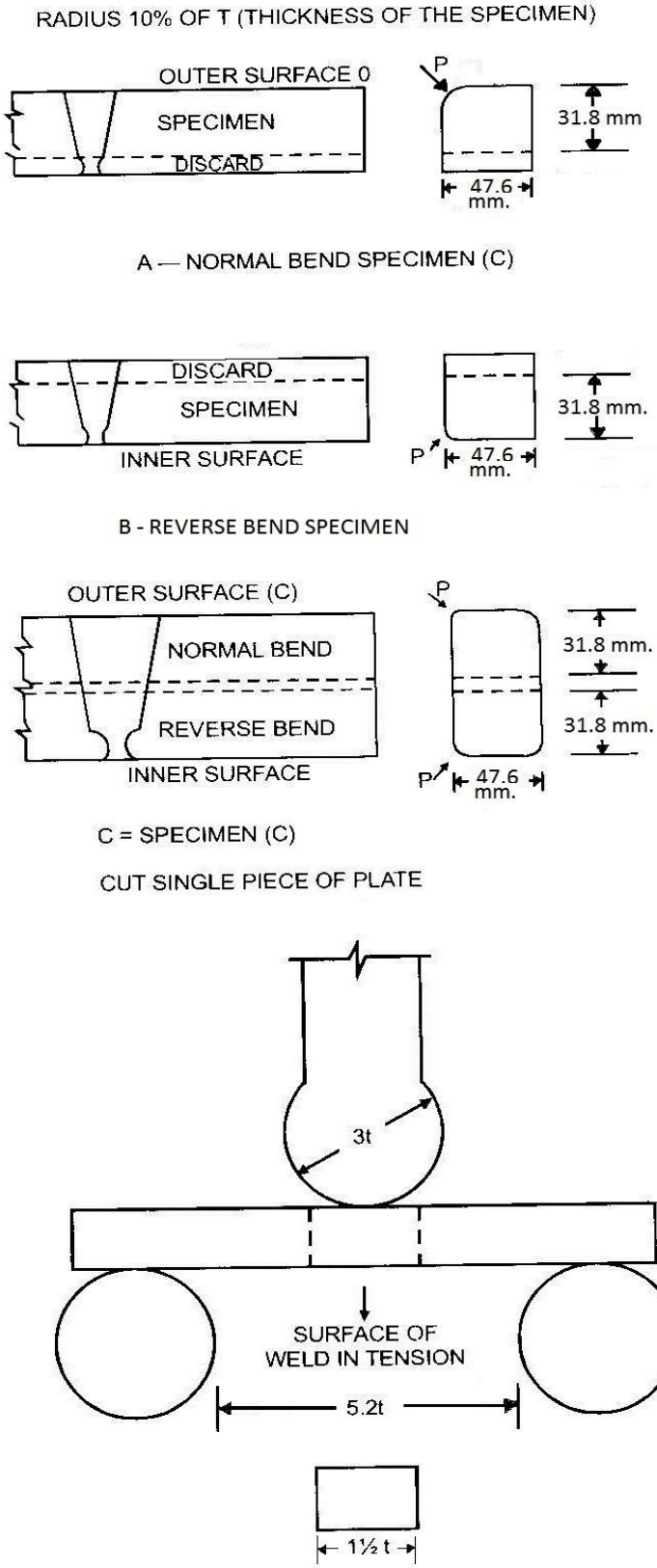


Fig. 12/78

All dimensions are in mm.

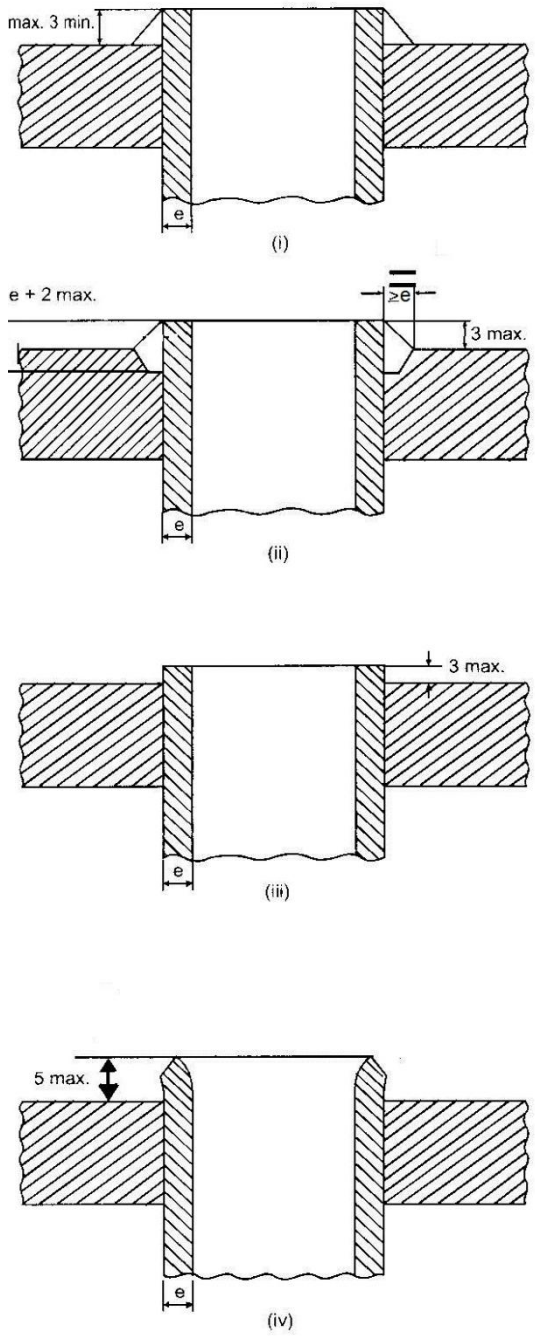


Fig. 12/82: Typical Attachment of Plain Tubes

All dimensions are in mm.

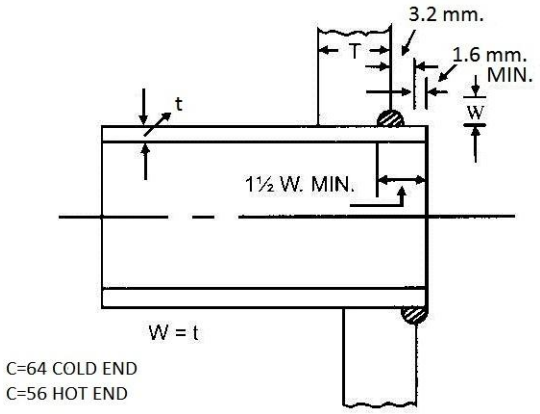


Fig. 12/83: Tubes to be Lightly Expanded into the Plate Before Welding

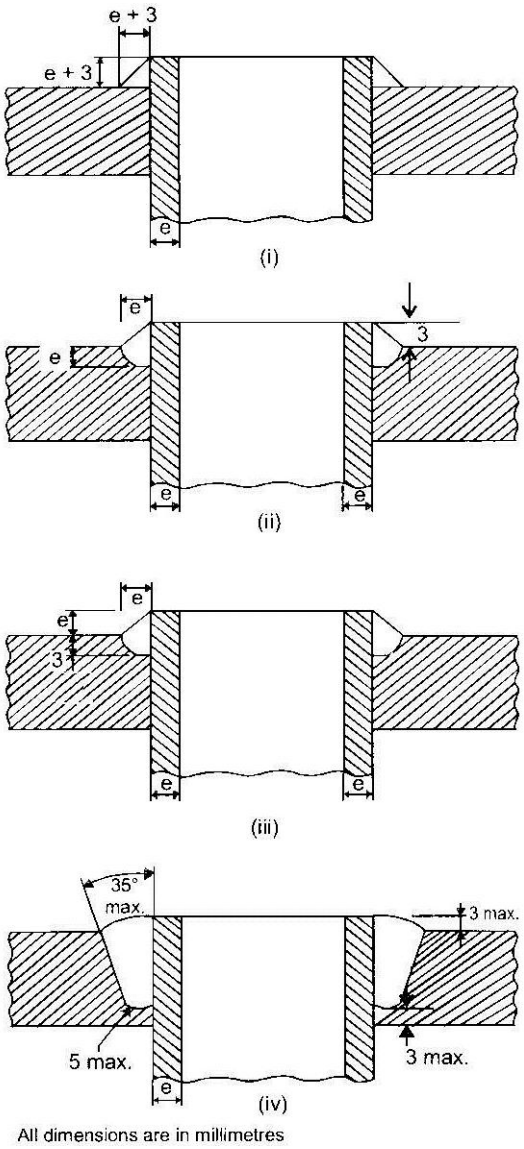


Fig. 12/84: Typical Attachment of Stay Tubes

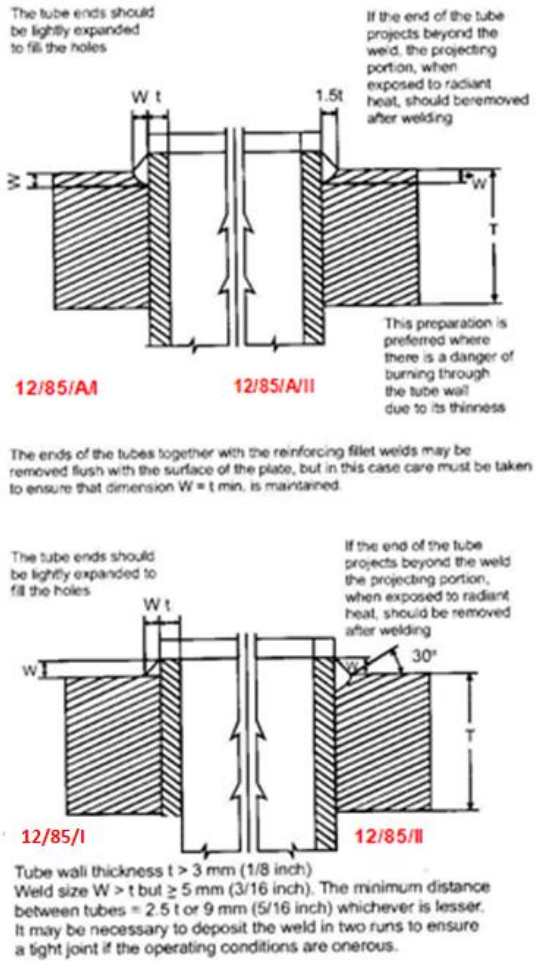


Fig. 12/85

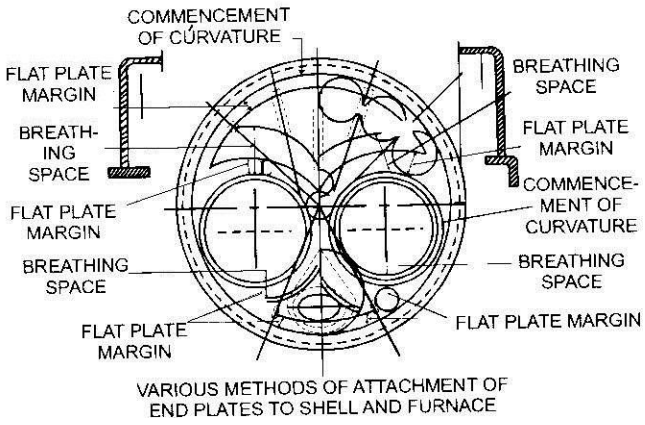
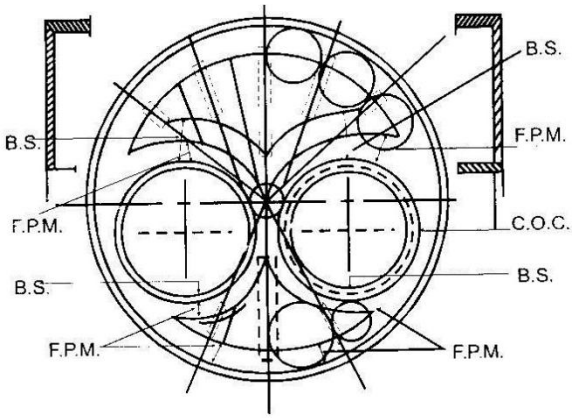


Fig. 12/86: Typical Arrangement of End Plates on Lancashire Boilers

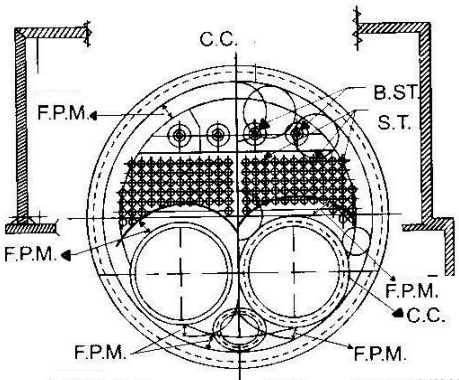
All dimensions are in mm.



SEE REG. 545 FOR VARIOUS METHODS OF ATTACHMENT OF END PLATES TO SHELL AND FURNACE

F.P.M. : FLAT PLATE MARGIN
B.S. : BREATHING SPACE
C.O.C. : COMMENCEMENT OF CURVATURE.

Fig. 12/87: Typical Arrangement of End Plates on Lancashire Boilers



F.P.M. - FLAT PLATE MARGIN
C.C. - COMMENCEMENT OF CURVATURE
B.SP. - BREATHING SPACE
B.ST. - BAR STAY
S.T. - STAY TUBES

Fig. 12/90*: Typical Arrangement of End Plates of Economic Boilers

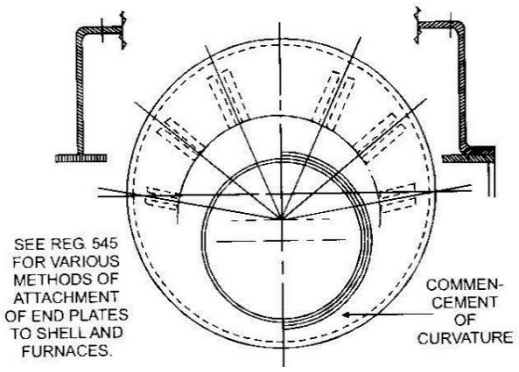
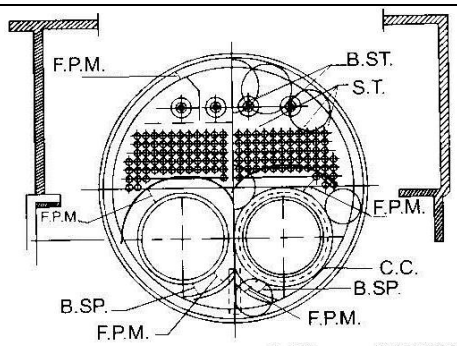


Fig. 12/88: Typical Arrangement of End Plates Cornish Boilers



F.P.M. - FLAT PLATE MARGIN
C.C. - COMMENCEMENT OF CURVATURE
B.SP. - BREATHING SPACE
S.T. - STAY TUBES
B.ST. - BAR STAYS

Fig. 12/91*: Typical Arrangement of End Plates on Economic Boilers

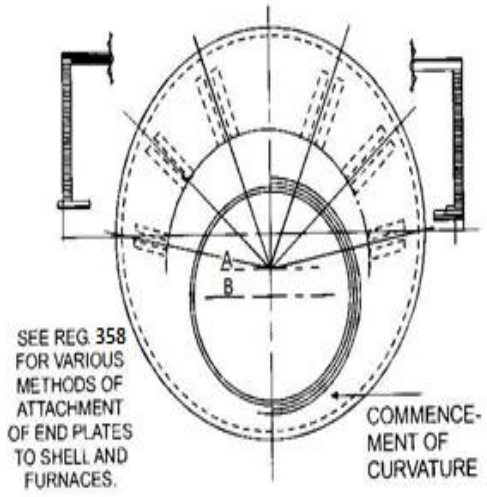


Fig. 12/89: Typical Arrangement of End Plates on Cornish Boilers

All dimensions are in mm.

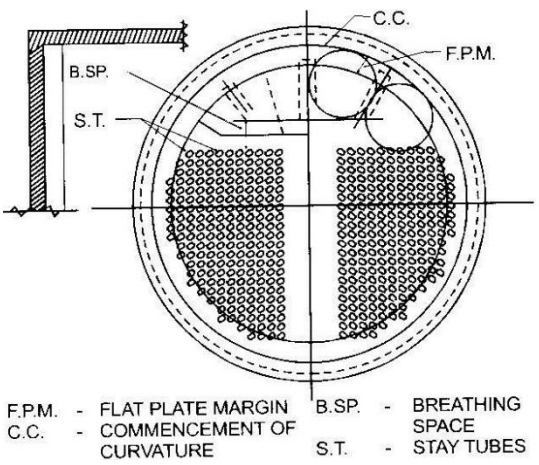


Fig. 12/92*: Typical Arrangement of End Plates on Multi-Tubular Boilers

*See Regulation406 for various methods of attachment of end plates to shell and furnaces.

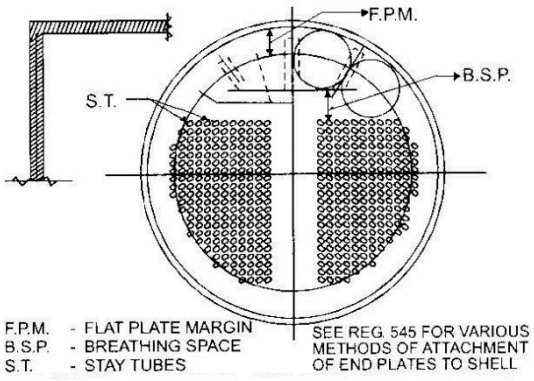


Fig. 12/93: Typical Arrangement of End Plates on Multi-Tubular Boilers

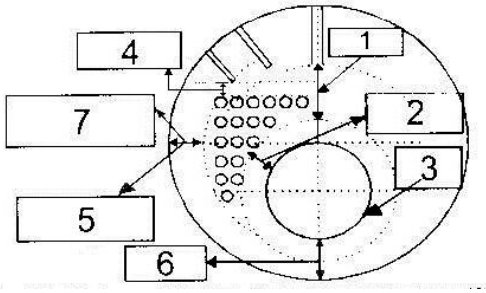
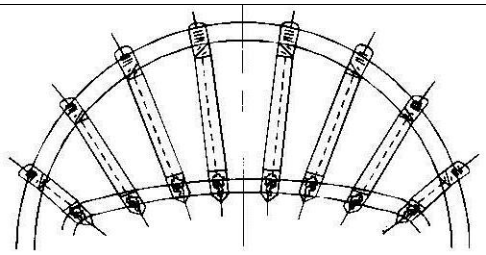


Fig. 12/97: Some of the Breathing Spaces in Small Type Boilers



For Other Method of Attachment See Figs. 12/47, 48& 49

Fig. 12/94: Arrangement of Firebox Crown Stays for Locomotive Boilers

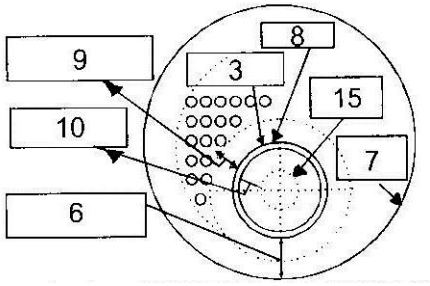


Fig. 12/98: Some of the Breathing Spaces of Reversible Flame Boilers

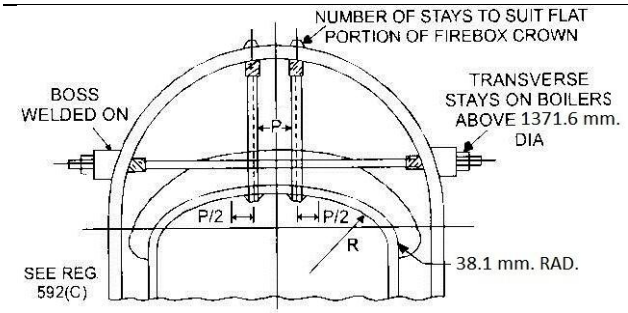


Fig. 12/95: Arrangement of Firebox Crown and Transverse Stays for Locotype Boilers

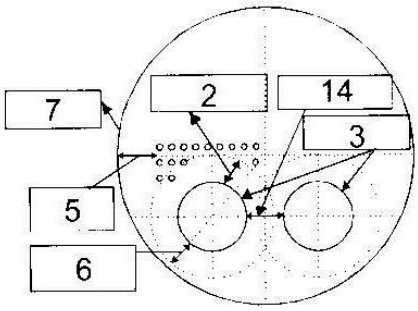


Fig. 12/99: Some of the Breathing Spaces in Boilers with more than one Furnace

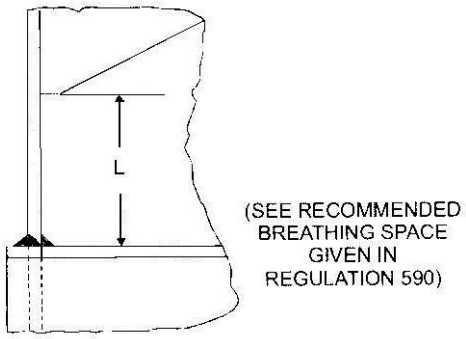


Fig. 12/96: Breathing Space

All dimensions are in mm.

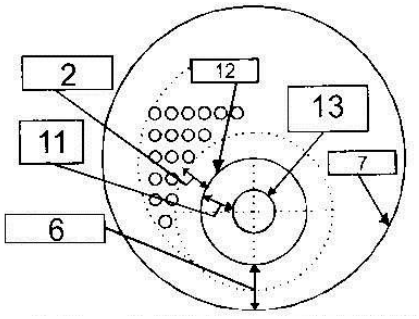


Fig. 12/100: Some of the Breathing Spaces of Stepped Furnace

1. B. Sp. between Gusset/Link Stays and Furnace.
2. B. Sp. between Furnace and Tubes/Tube Nest.
3. Outer Diameter of Furnace.
4. B. Sp. between Gusset/Link Stays and Tubes/Tube Nest.
5. B. Sp. between Shell and Tubes/Tube Nest.
6. B. Sp. between Furnace and Shell.
7. Inner Diameter of Shell.
8. Inner Diameter of the Furnace.
9. B. Sp. at the Front End between Furnace and Tubes/Tube Nest.
10. B. Sp. formed by the outer annular area of the Furnace Rear Plate.
11. Stepping in terms of radius.
12. Outer Dia. of the highest diameter portion of the Stepped Furnace.
13. Outer dia. of the lowest diameter portion if the Stepped Furnace.

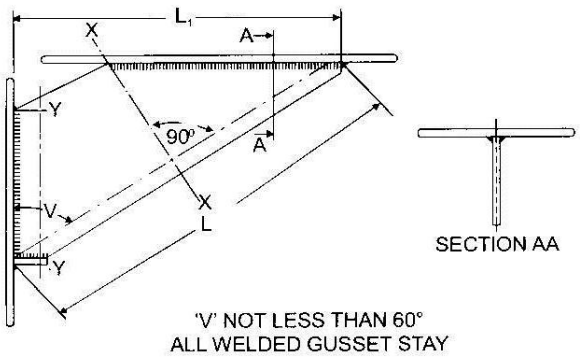


Fig. 12/101: Typical Details For All-Welded Gusset Stay

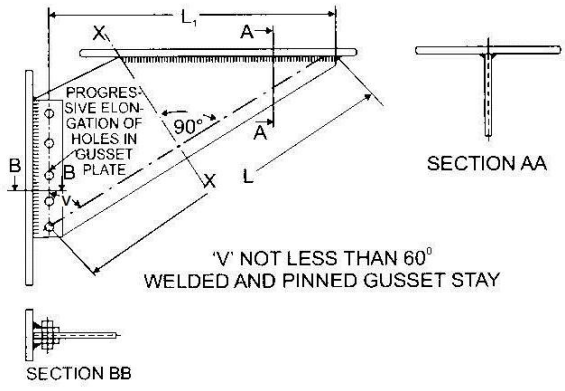


Fig. 12/102: Typical Details for Welded and Pinned Gusset Stay

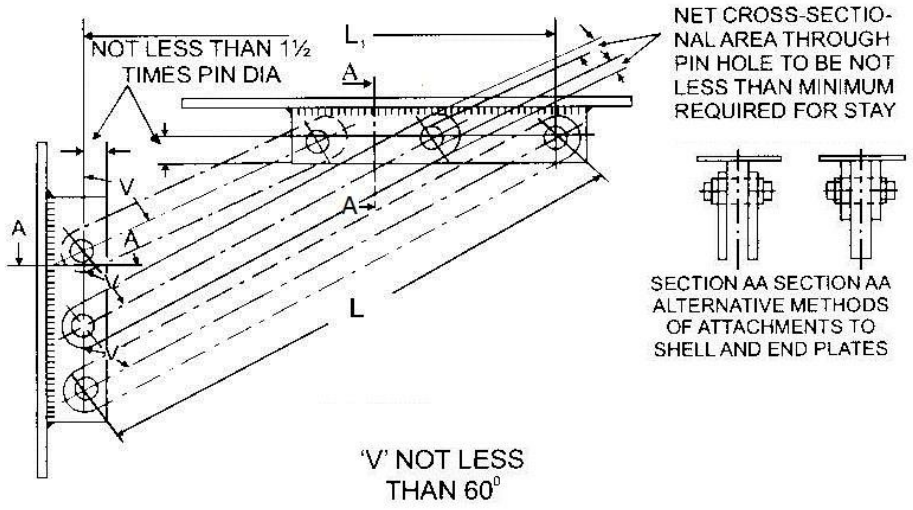


Fig. 12/103: Typical Details for Diagonal Stays

(Chain Lines Indicates Stay with Multiple Links)

All dimensions are in mm.

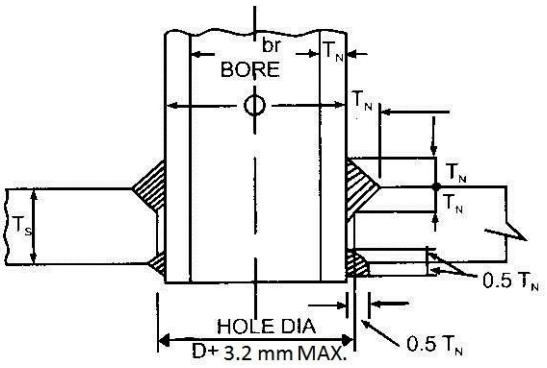


FIG. A.

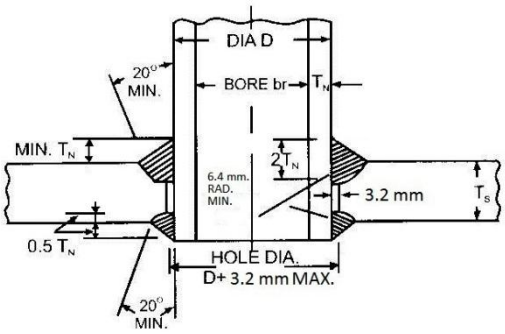


Fig. 12/105

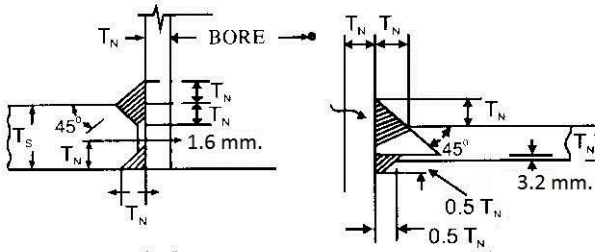


FIG. B. FIG. C.

MINIMUM WELD THICKNESS WHERE PLATE THICKNESS T_S IS LESS THAN 1.5 T_N

Note : THE TYPES IN 'A' AND 'B' ARE ONL PERMITTED WHERE THE ELECTRODES AN TECHNIQUE TO BE USED HAVE BEEN SHOW BY SEPARATELY PREPARED TEST SPECIMEN TO GIVE FULL PENETRATION WITH SOUN WELD METAL THE ROOT OF THE GROOVES.

Fig. 12/104: Minimum Weld Attachment For Stand Pipes Up to and Including 127 mm Bore Not Requiring Compensating Plates

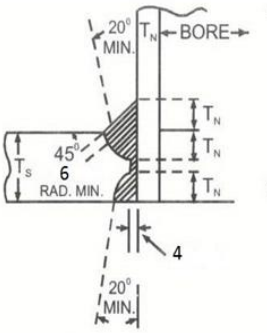


FIG. 12/106

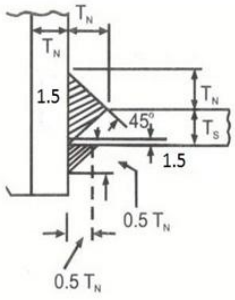
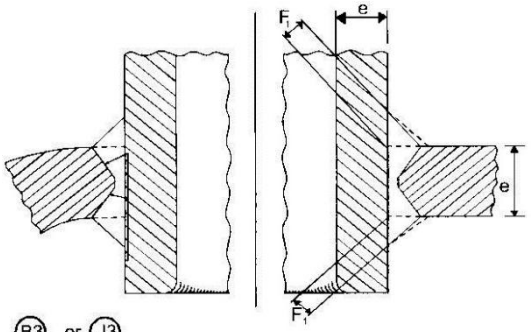


FIG. 12/107

MINIMUM WELD DIMENSIONS WHERE PLATE THICKNESS T_S IS LESS THAN 1.5 T_N

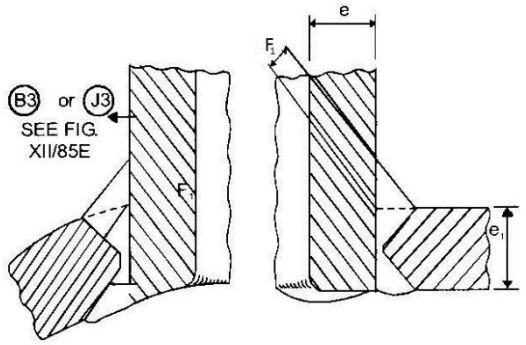
Fig. 12/105, 12/106 & 12/107 — MINIMUM WELD ATTACHMENTS FOR STANDPIPES OVER 5 BORE NOT REQUIRING COMPENSATING PLATES

All dimensions are in mm.



F_1 = e/10 minimum or 6 mm whichever is larger.

FIG. A

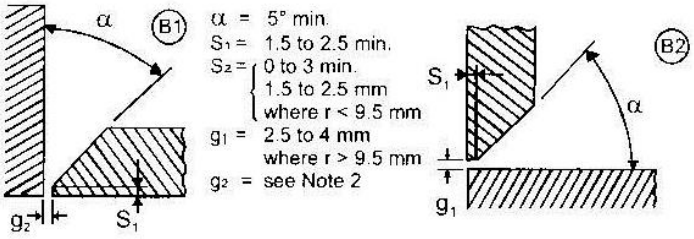


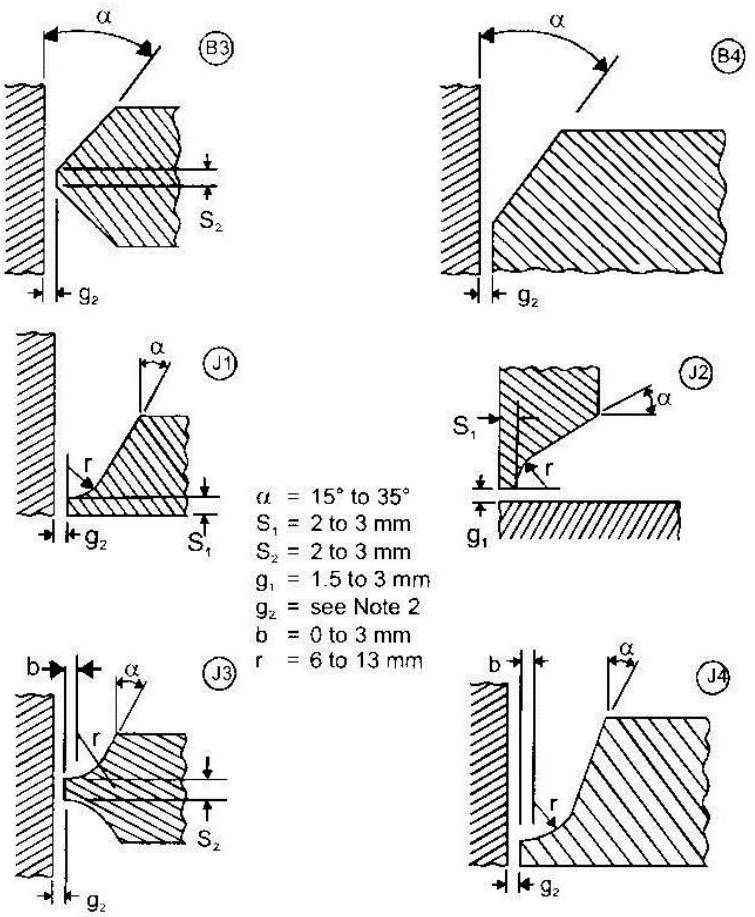
F_1 = e/5 minimum or 6mm whichever is larger

FIG. B

Note: These are generally used when e is greater than e½.

Fig. 12/108: Set in Branches (Full Penetration Weld)





Note: 1. These recommendations have been included for general guidance discretion should be used in applying the maximum and minimum dimensions quoted which are subject to variation according to the welding procedure employed for example, size and type of electrodes the position in which the welding is carried out and the practicability of carrying out satisfactory non destructive testing, where necessary.

2. It is recommended that in no case should the gap between the branch and shell exceed 3 mm, wider gaps increase the tendency to spontaneous cracking during welding particularly as the thickness of the parts joined increases.

Fig. 12/109: Standard Weld Preparation Detail

All dimensions are in mm.

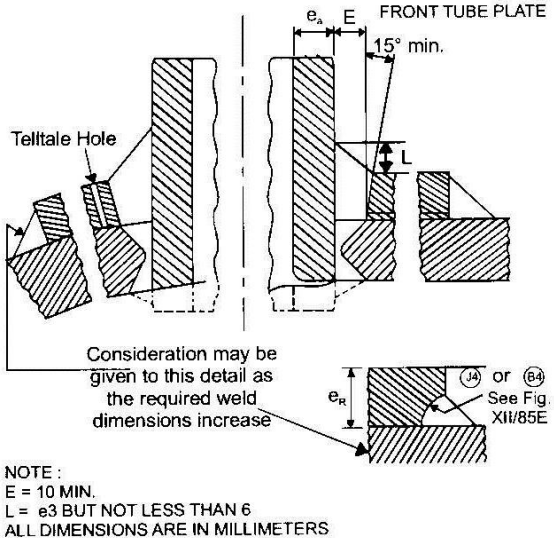


Fig. 12/110: Set in Branches with Added Compensation Rings

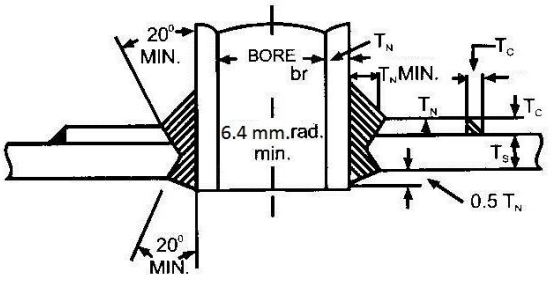


Fig. 12/111: Minimum Weld Attachment For Stand Pipes Over 127 mm Bore Requiring Compensation Plates

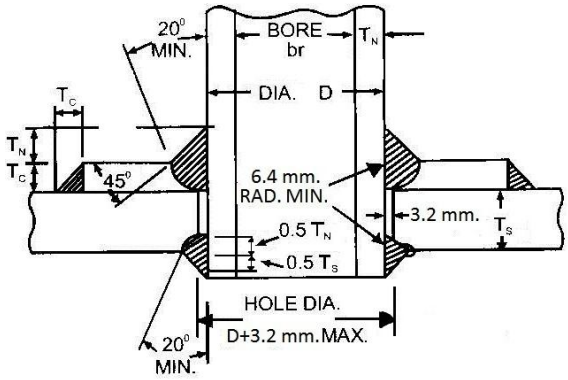


FIG. A

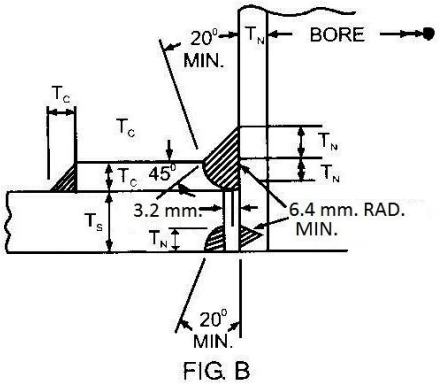


FIG. B

Fig. 12/113: Minimum Weld Attachments For Stand Pipes up to and including 127 mm Bore Requiring Compensation Plates

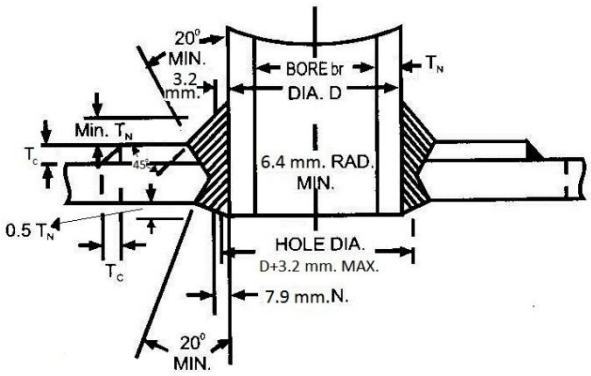
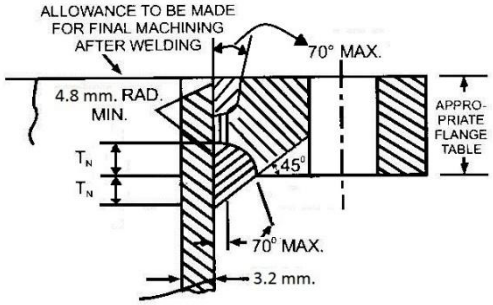


Fig. 12/112: Minimum Weld Attachment For Stand Pipes Over 127 mm Bore Requiring Compensation Plates



THE FLANGE SHALL NOT BE A TIGHT FIT ON TO THE PIPE. THE MAXIMUM CLEARANCE BETWEEN THE BORE OF THE FLANGE AND THE OUTSIDE DIAMETER OF THE PIPE SHALL BE3.2 mm.AT ANY POINT AND THE SUM OF THE CLEARANCES DIAMETERICALLY OPPOSITE SHALL NOT EXCEED 4.8 mm.

Fig. 12/114: Welded on Flange

All dimensions are in mm.

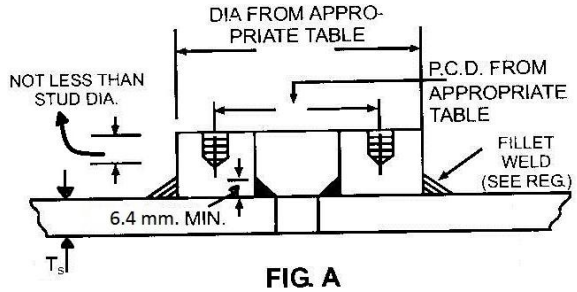


FIG. A

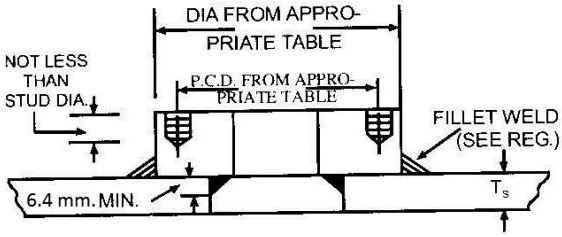
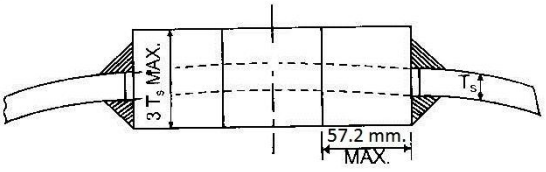


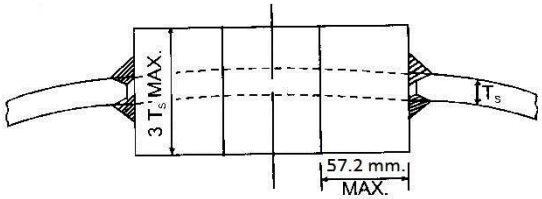
FIG. B

Fig. 12/115: Pads Welded on For Studs



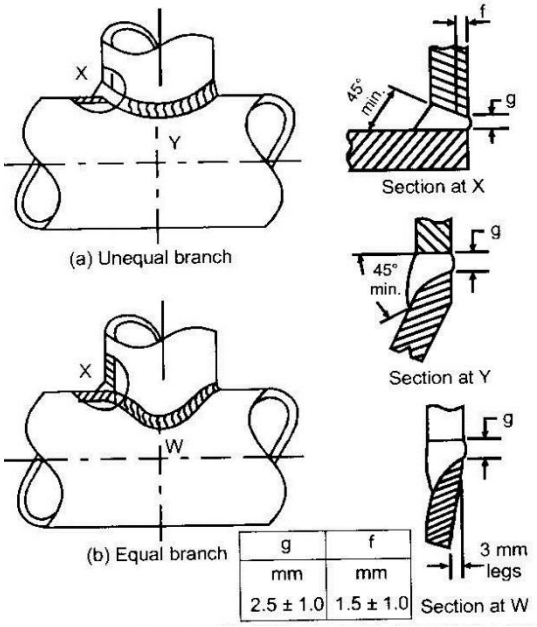
THE TYPE SHOWIN IN FIG. XII/91 SHALL NOT BE USED WHERE THICKNESS OF THE SHELL EXCEEDS 19 mm.

Fig. 12/116



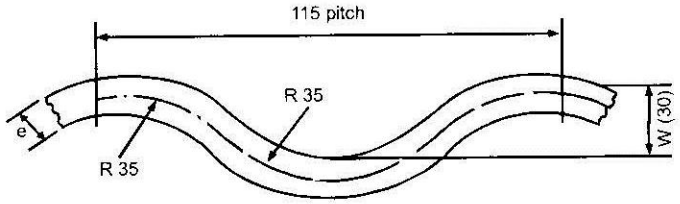
THE TYPE SHOWN IN FIG. XII/92 TO BE USED WHEN SHELL THICKNESS EXCEEDS 19 mm.

Fig. 12/117



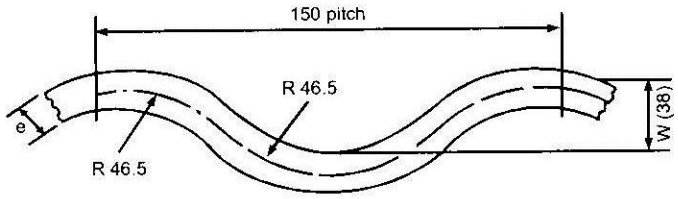
g	f
mm	mm
2.5 ± 1.0	1.5 ± 1.0

Fig. 12/118: Typical Preparation and Assembly of Set on Right Angle Branches Without Backing



e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
8.25	13.9	11.1
9.25	15.8	12.5
10.25	17.8	13.8
11.25	19.9	15.2
12.25	22.1	16.5
13.25	24.4	17.9

FIG. A — FOX TYPE FURNACES (115 CORRUGATION AND 30 MM DEPTH)



e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	31.9	16.1
10.25	35.7	17.9
11.25	39.6	19.6
12.25	43.6	21.4
13.25	47.8	23.1
14.25	52.1	24.9
15.25	56.6	26.6
16.25	61.2	28.4
17.25	66.0	30.1
18.25	71.0	31.8
19.25	76.2	33.6
20.25	81.6	35.3
21.25	87.3	37.1

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

FIG. B — FOX TYPE FURNACES (150 MM CORRUGATION AND 38 MM DEPTH)

Fig. 12/119: Second Moments of Area and Cross-Sectional Area F *(Contd.)…*

All dimensions are in mm.

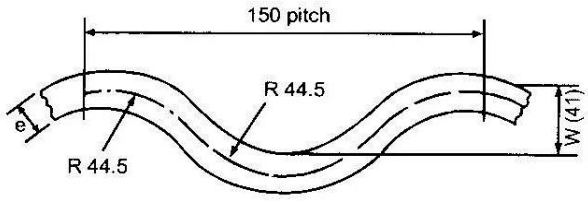


FIG. C — FOX TYPE FURNACES (150 MM CORRUGATION AND 41 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	37.7	16.5
10.25	42.2	18.3
11.25	46.8	20.1
12.25	51.5	21.9
13.25	56.3	23.6
14.25	61.3	25.4
15.25	66.4	27.2
16.25	71.8	29.0
17.25	77.3	30.8
18.25	83.0	32.6
19.25	88.9	34.3
20.25	95.0	36.1
21.25	101.4	37.9

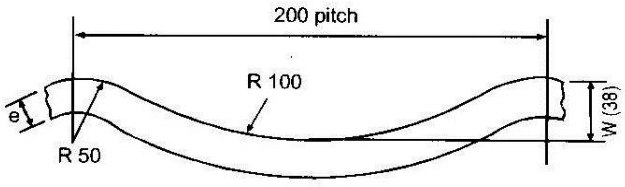


FIG. D — MORRISON TYPE FURNACES (200 MM CORRUGATION AND 38 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	38.6	20.2
10.25	43.2	22.4
11.25	47.8	24.6
12.25	52.6	26.8
13.25	57.5	29.0
14.25	62.6	31.2
15.25	67.8	33.4
16.25	73.2	35.6
17.25	78.8	37.8
18.25	84.6	40.0
19.25	90.6	42.1
20.25	96.8	44.3
21.25	100.3	46.5

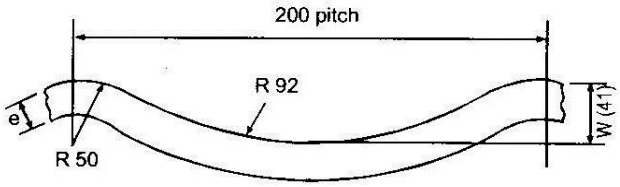


FIG. E — MORRISON TYPE FURNACES (200 MM CORRUGATION AND 41 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	45.6	20.5
10.25	50.9	22.7
11.25	56.3	25.0
12.25	61.8	27.2
13.25	67.5	29.4
14.25	73.3	31.6
15.25	79.3	33.8
16.25	85.5	36.1
17.25	91.8	38.3
18.25	98.4	40.5
19.25	105.2	42.7
20.25	112.2	44.9
21.25	119.5	47.2

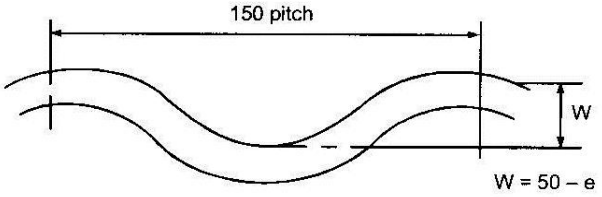


FIG. F — FOX TYPE FURNACES (150 MM CORRUGATION AND 50 MM DEPTH)

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	35.6	16.4
10.25	37.7	18.0
11.25	39.6	19.6
12.25	41.2	21.2
13.25	42.7	22.8
14.25	44.1	24.4
15.25	45.3	25.9
16.25	46.4	27.4
17.25	47.4	28.9
18.25	48.3	30.4
19.25	49.2	31.9
20.25	50.1	33.3
21.25	51.0	34.8

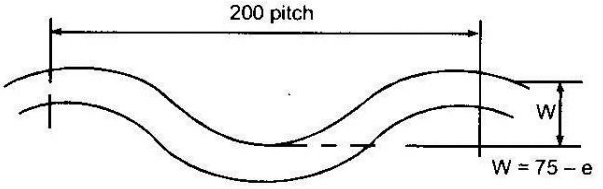


FIG. G — FOX TYPE FURNACES (200 MM CORRUGATION AND 75 MM DEPTH)

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

e – C	I	F
	$mm^4 \times 10^4$	$mm^2 \times 10^2$
9.25	129.4	23.3
10.25	138.9	25.7
11.25	147.7	28.0
12.25	155.9	30.4
13.25	163.5	32.6
14.25	170.5	34.9
15.25	177.0	37.1
16.25	183.0	39.4
17.25	188.5	41.5
18.25	193.6	43.7
19.25	198.4	45.8
20.25	202.8	48.0
21.25	206.9	50.0

Fig. 12/119: Second Moments of Area and Cross-Sectional Area F *(Concluded).*

All dimensions are in mm.

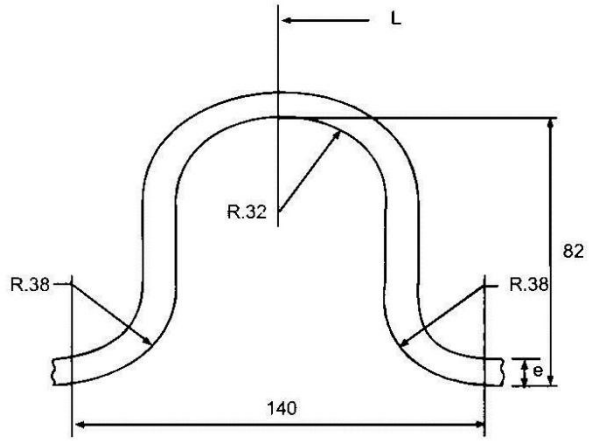


FIG. A

e – C	I
	$mm^4 \times 10^4$
9.25	1.9
10.25	2.11
11.25	2.32
12.25	2.53
13.25	2.74
14.25	2.96
15.25	3.18
16.25	3.40
17.25	3.62
18.25	3.85
19.25	4.08
20.25	4.31
21.25	4.55

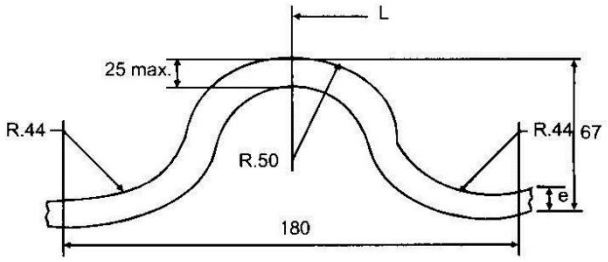
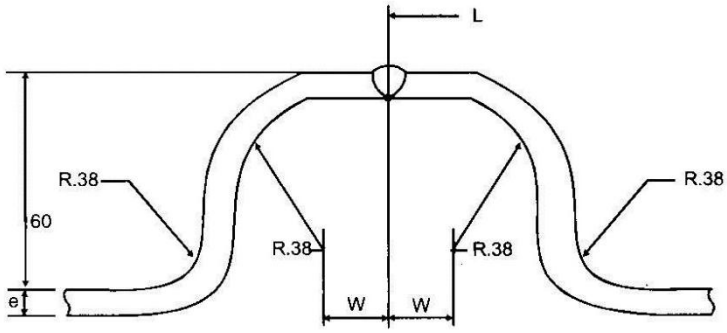


FIG. B

e – C	I
	$mm^4 \times 10^6$
9.25	1.3
10.25	1.44
11.25	1.59
12.25	1.74
13.25	1.90
14.25	2.04
15.25	2.2
16.25	2.36
17.25	2.52
18.25	2.68
19.25	2.84
20.25	3.01
21.25	3.18



W = e – c but not less than 13

FIG. C

e – C	I
	$mm^4 \times 10^6$
9.25	1.14
10.25	1.28
11.25	1.41
12.25	1.55
13.25	1.7
14.25	1.86
15.25	2.04
16.25	2.22
17.25	2.41
18.25	2.6
19.25	2.8
20.25	3.01
21.25	3.22

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

Fig. 12/120

CHAPTER-13

QUALIFICATION TESTS FOR WELDERS AND WELDING OPERATORS ENGAGED IN WELDING AND REPAIR OF BOILERS AND BOILER COMPONENTS, PIPES, HEAT EXCHANGER AND HEAT EXCHANGER COMPONENTS UNDER CONSTRUCTION, ERECTION AND FABRICATION AT SITE.

505. Application.— (1) These regulations shall apply to testing of welders and welding operators engaged in welding and repair of boilers and boiler components, steam-pipes, heat exchanger and heat exchanger components of ferrous and nonferrous material under construction, erection and fabrication at site.

PART-1

Definitions

506. Welder.— Welder means a person who performs manual or semi-automatic welding.

507.Welding operator.— Welding operator means a person who operates machine or automatic welding equipment.

508. Reasonable continuity of service.— The continuity of service of the welder or welding operator shall be considered as continuity of service if he retains the initial skill level though not engaged in welding for a period of upto six months.

509. U-Number.—(1) U Number grouping of electrodes and welding consumables in table 13/5 of regulation 520 is based essentially on their usability characteristics, which determine the ability of welders to make satisfactory welds with a given welding consumables.

(2) This grouping is intended to reduce the number of welding performance qualifications.

PART-2
Welding Positions

510.Plate groove welding.— The welding positions as mentioned in Figure 13/1 of this chapter shall be as following, namely:-

(i)Flat position 13/LGF; Plate in a horizontal plane with the weld metal deposited from above.

(ii) Horizontal Position 13/LGH; Plate in a vertical plane with the axis of the weld horizontal.

(iii) Vertical Position 13/LGV; Plate in a vertical plan with the axis of the weld vertical.

(iv) Overhead Position 13/LGO; Plate in a horizontal plane with the weld metal deposited from underneath.

511. Plate fillet welding.— The welding positions as mentioned in Figure 13/2 of this chapter shall be as following, namely:-

(i) Flat Position 13/LFF; Plates so placed that the weld is deposited with its axis horizontal and its throat vertical

(ii) Horizontal Position 13/LFH; Plates so placed that the weld is deposited with its axis horizontal on the upper side of the horizontal surface and against the vertical surface.

(iii) Vertical Position 13/LFV; Plates so placed that weld is deposited with its axis vertical.

(iv) Overhead Position 13/LFO; Plates so placed that the weld is deposited with its axis horizontal on the underside of the horizontal surface and against the vertical surface.

512. Pipe groove welding.— The welding position of pipe groove welding as mentioned in Figure 13/3 of this chapter shall be as following, namely:-

(i) Horizontal Rolled 13/PGR; Pipe with its axis horizontal and rolled during welding so that the weld metal is deposited from above with the axis of the weld horizontal.

(ii) Vertical Fixed 13/PGV; One test of groove welded joint with the axis of the pipe in a vertical position and the seam welded circumferentially in a horizontal position.

(iii) Horizontal Fixed 13/PGH; One test of groove welded joint with the axis of the pipe in a horizontal position and the seam welded without rotating the pipe.

(iv) Pipe Inclined 13/PGI; One test of groove welded joint with the axis of the pipe inclined 45 degree to the horizontal axis and the seam welded without rotating the pipe.

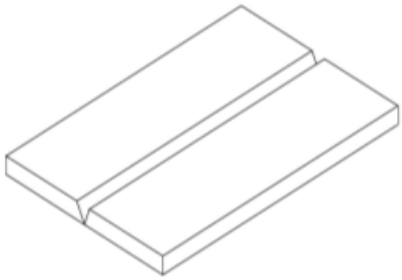


FIGURE13/LGF: Plate Groove Flat Position

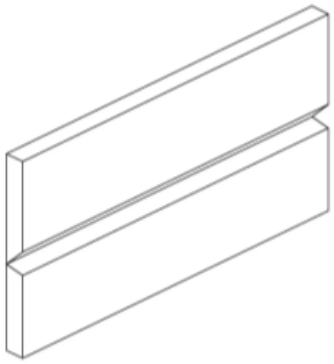


FIGURE13/LGH: Plate Groove Horizontal Position

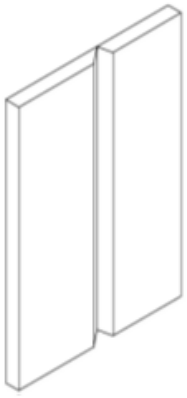


FIGURE13/LGV: Plate Groove Vertical Position

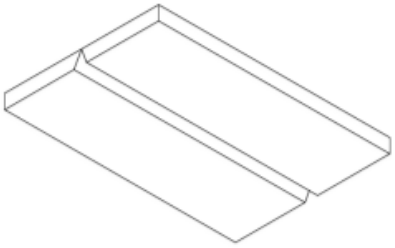


FIGURE13/LGO: Plate Groove Overhead Position

Size: 16 x 150 x 400 mm -- 2 Nos.

TEST POSITIONS

FIGURE :13/1 PLATE GROOVE JOINTS

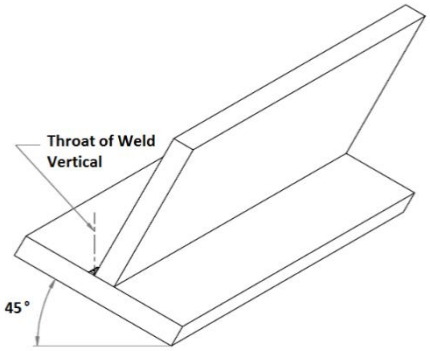


FIGURE13/LFF: Plate Fillet Flat Position

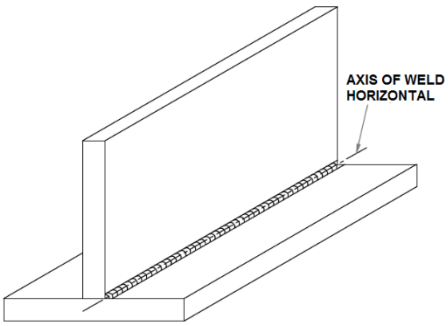


FIGURE13/LFH: Plate Fillet Horizontal Position

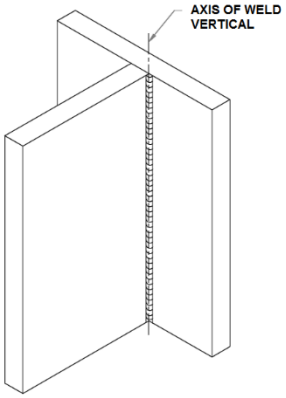


FIGURE13/LFV: Plate Fillet Vertical Position

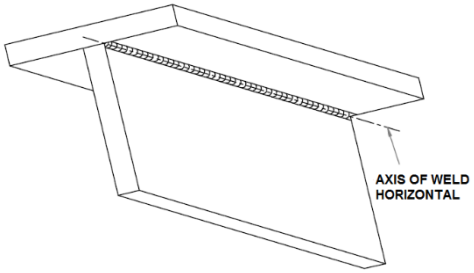


FIGURE13/LFO: Plate Fillet Overhead Position

Size: 16 x 75 x 300 mm -- 2 Nos

TEST POSITIONS

FIGURE13/2: PLATE FILLET JOINTS (TEE)

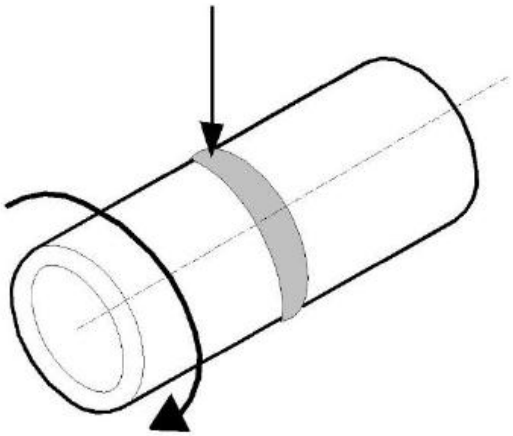


FIGURE13/PGR: PIPE Axis Horizontal

Welding from Top Flat Position (Pipe Rotated)

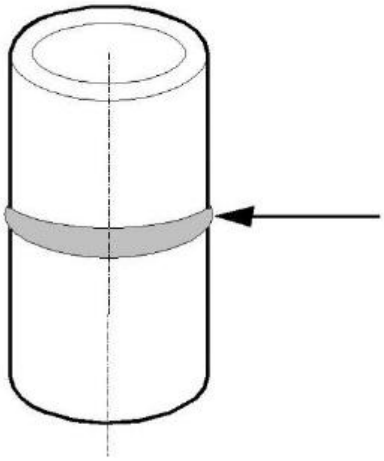


FIGURE13/PGV: Pipe Axis Vertical

Weld Horizontal position (Pipe Fixed)

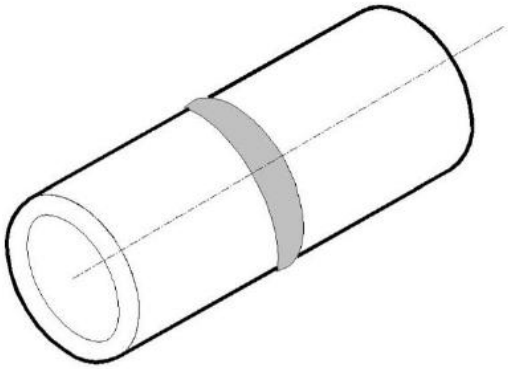


FIGURE13/PGH: PIPE Axis Horizontal

Weld All around (Pipe Fixed)

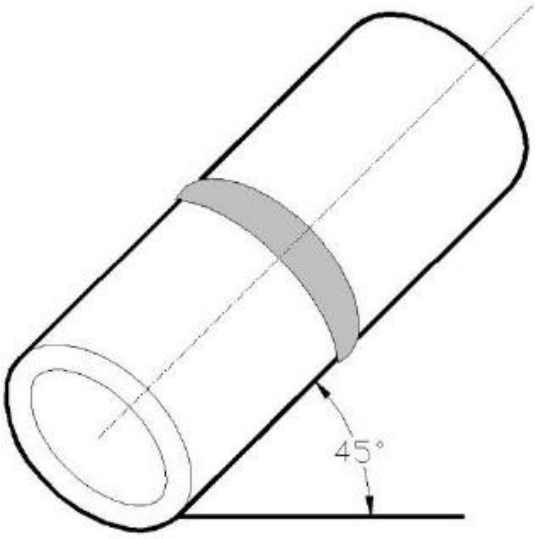


FIGURE13/PGI: Pipe Axis Inclined at 45º

Weld All around (Pipe Fixed)

Size: Pipe Dia 127.5mm x 12.5mm thick or more

Tube Dia 76.1mm X 8.8mm thick or less

TEST POSITIONS

FIGURE13/3 PIPE/TUBE GROOVE JOINTS

PART-3

513. Engagement of certified welders or welding operators.— (1)No welder or welding operator shall be engaged for welding on boilers or steam-pipes under construction, erection or fabrication at site or in the repair of boilers or steam-pipes, unless he possesses a certificate as required under the regulations and attains the age not less than eighteen years.

(2) He shall have undergone a regular apprenticeship of two years from a recognised Industrial training institute or have at least one year regular on the job industrial experience as a welder or welding operator.

(3) The holder of such certificate shall be bound to produce it when called upon to do so by the Inspecting Authority or Competent Person.

(4) In case of engaging experienced welders or welding operators, reasonable continuity of service shall be ensured by the employer before engaging them by maintaining proper records of test conducted by the employing organisation.

514. Initial qualification test and issue of certificate.— (1) Every welder or welding operator shall meet the qualification requirement to the satisfaction of the Competent Authority who shall assess his performance for qualifying for the certificate.

(2) The Competent Authority may, thereafter, issue a certificate in the Form-II indicating the class and type of welding in which he has qualified.

515. Issue of duplicate certificate.— (1) In case of loss of a certificate issued to a welder or welding operator in Form-XXI, a duplicate certificate may be issued by the Competent Authority who issued the original certificate provided that the Competent Authority is satisfied with the genuineness of the case.

(2) Fee for issue of duplicate certificate shall be as per regulation 331.

516. Validity of certificate.— (1) The certificate issued to a welder or welding operator under these regulations shall remain valid for a maximum period of twenty-four months from the date of issue, provided that the holder thereof has, subsequent to the test, been employed with reasonable continuity on the class and type of work for which he is qualified.

517. Revalidation or renewal of certificate.—(1) The certificate may be renewed after the validity of 24 months from the date of qualification from time to time, for a period not exceeding twenty-four months at a time, in case the welder or welding operator is continuously engaged in qualified process and certified by the organisation for which he is working.

(2) The details of welding continuity shall be filled up in the Form-XX duly signed by the organisation and preserved along with the original certificate and put up to Competent Authority for renewal.

(3) In case of non-fulfilment of continuity criteria the welder or welding operator shall appear for the re-qualification test to the satisfaction of the Competent Authority.

518. Revoking of qualification.— (1) The performance qualification of a welder or welding operator can be revoked by the Competent Authority if there is a specific reason to question his ability to make welds that meet the specification.

(2) The qualification that support the welding that he is doing shall be revoked.

519. Hierarchy of qualifications. ─ (1) (a) Initially, a welder or welding operator may be qualified in carbon steel plate and subsequently, allowed to appear for qualification testing in alloy steel plate, carbon steel or alloy steel pipe and tube qualification. or, a welder or welding operator may be tested for higher grades, pipe and tube directly.

(b) The range of qualification covered by testing of a particular grade of material or product form shall be as shown in Table 13/1.

(2) The qualification certificate of such a welder or welding operator who has successfully completed qualification test, may be extended as per regulation 517.

Table 13/1. Range of qualification for a welder or **welding operator in material and product form**

Serial No.	Tested with	Qualified for			
		Carbon steel plate	Carbon steel pipe and tube	Alloy steel plate	Alloy steel pipe and tube
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	Carbon steel plate	Yes	No	No	No
2.	Carbon steel pipe and tube	Yes	Yes	No	No
3.	Alloy steel plate	Yes	No	Yes	No
4.	Alloy steel pipe and tube	Yes	Yes	Yes	Yes

520.Essential variables for welder or welding operator requalification. ─ A welder or welding operator shall require requalification whenever a change is made in one of the following essential variables, namely:-.

(i) An omission of backing- A welder or welding operator needs requalification when the backing is removed and double-welded groove welds are considered welding with backing.

(ii) An addition of the backing in gas welding - A welder or welding operator shall require requalification when the backing is introduced in gas welding process.

(iii) A change in U number of electrode - A welder shall require requalification when the consumable group designation is changed from one U number to other U number (refer Table 13/5 & Table 13/6 of this regulation).

(iv) A change in the base metal (M number) to be welded - A welder shall require requalification when the base metal is changed (refer Table 2/1 in Chapter-2 and Table13/7 in this Chapter). However, a welder who is qualified in a higher grade of steel shall be permitted to weld a lower grade of steel.

(v) A change from one welding process to any other process - A welder shall require requalification when the welding process is changed.

(vi) A change from direct current to alternating current, and vice versa - A welder shall require requalification when the current type is changed from ‘dc’ to ‘ac’ and vice versa.

(vii) A change in welding position –(a) A welder shall require requalification when the position in which he is qualified is changed.

(b) A welder who is qualified in more difficult position shall be deemed to be qualified for a less difficult position as given in tables 13/2, 13/3 and 13/4.

(viii) Change in pipe diameter from qualified range.

(ix) Change in welding progression in vertical welding.

(x) Change in deposited weld metal thickness qualified (see Table 13/8)

Table 13/2: Additional positions in which a welder is qualified (plate groove welding)

Serial No.	Test position	Additional qualified position			
		Flat (Fig. 13/1)	Horizontal (Fig. 13/2)	Vertical (Fig. 13/3)	Overhead (Fig. 13/4)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	Flat (Fig. XIII/1)	Yes	No	No	No
2.	Horizontal (Fig. XIII/2)	Yes	Yes	No	No
3.	Vertical (Fig. XIII/3)	Yes	No	Yes	No
4.	Overhead (Fig. XIII/4)	Yes	No	No	Yes

Table 13/3: Additional positions in which a welder is qualified (plate fillet welding)

Serial No.	Test position	Additional qualified position			
		Flat (Fig. 13/LFF)	Horizontal (Fig. 13/LFH)	Vertical (Fig. 13/LFV)	Overhead (Fig. 13/LFO)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	Flat (Fig. 13/LFF)	Yes	No	No	No
2.	Horizontal (Fig. 13/LFH)	Yes	Yes	No	No
3.	Vertical (Fig. 13/LFV)	Yes	Yes	Yes	No
4.	Overhead (Fig. 13/LFO)	Yes	Yes	No	Yes

Table 13/4: Additional positions in which a welder is qualified (pipe groove welding)

Serial No.	Test position	Additional qualified position			
		Horizontal rolled (Fig. 13/PGR)	Vertical fixed (Fig. 13/PGV)	Horizontal fixed (Fig. XIII/PGH)	Pipe Inclined to 45° (Fig. 13/PGI)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1.	Horizontal rolled (Fig. 13/PGR)	Yes	No	No	No
2.	Vertical fixed (Fig. 13/PGV)	Yes	Yes	No	No
3.	Horizontal fixed (Fig. 13/PGH)	Yes	No	Yes	No
4.	Pipe Inclined to 45° (Fig.13/PGI)	Yes	Yes	Yes	Yes

Table 13/5: Electrode classification Groups

Serial No.	**Group Designation**	**Electrode Classification**
(1)	(2)	(3)
1	U1	EXX10, EXX13, EXX13-X.
2	U2	EXX15, EXX16, EXX18, EXX48, EXX15-X, EXX16-X, EXX18-X, E410-15/16, E347-15/16, E308-15/16, E309-15/16, E310-15/16, E316-15/16, E2209-15/16
3	U3	ERXXS-X, ERXXX (Austenitic stainless steel), ERXXXX (Duplex Stainless Steel), EXXT-X, EXXC-X
4	U4	All Nickel and Nickel Alloy
5	U5	ECoCr-A/B/C/E,
6	U6	ERCoCr-A/B/C/E/F/G

Note: The letters "XX" used in the classification designation in this table stand for the various strength levels (60[415], 70[485], 80[550], 90[620], 100[690], 110[760], 120[830]) of electrodes, "X" stands for weld metal chemical analysis.

Table 13/6: Alternate U-No. Qualified for welders and welding operator's qualification

Serial No.	Tested with	Qualified range
(1)	(2)	(3)
1	U1	U1 only
2	U2	U1 and U2
3	U3	U3 only
4	U4	U4 only
5	U5	U5 only
6	U6	U6 only

Table 13/**7: Alternate 'M' Nos. qualified for welders and welding operator's qualification**

Serial No.	Tested with 'M' Number	Range of Qualified 'M' Numbers
(1)	(2)	(3)
1	M1 Gr2	M1 only
2	M5A or M5B or M15E	M1 to M15E
3	M8	M1 & M8
4	M43	M43 only

Table 13/8: Qualified thickness range for Welder / Welding operator qualification

Serial No.	Deposited Thickness of Weld t (mm) [a]	Range of Qualified thickness
(1)	(2)	(3)
1.	t < 12	2t
2.	t ≥ 12 [b]	Unlimited

Note:

a For multi process welding "t" is the deposited thickness of each processes

b The test piece has to be welded with minimum 3 layers

Table 13/9: Welder and welding operators' qualification thickness limits and test specimens for Hard-facing (Wear resistant) and corrosion –resistant overlays

Serial No.	Thickness of test coupon (T)	Corrosion –resistant and Hard-facing overlays
		Base Metal Thickness Qualified
(1)	(2)	(3)
1	Less than 25 mm	T qualified to unlimited
2	25 mm and over	25 mm to unlimited

PART-4

521. Tests for initial qualification of a welder or welding operator.— For qualification of a welder, the welder **or** welding operator has to appear for the tests as given in regulations 522 to 526.

522. Theoretical examination.— A welder or welding operator shall be required to answer questions on the following subjects, orally or otherwise-

(i) Weld preparation

(ii) Elementary knowledge of the working of welding equipment.

(iii) Elementary knowledge of properties of material to be welded – cold and hot working, thermal conductivity, fusion point, oxidation (for welders engaged in alloy steel welding).

(iv) Elementary knowledge of electro-technical principles, - kinds of current, striking arc voltage, welding – arc voltage (for arc welders).

(v) Kinds of welds, welding defects and their prevention, welding technique (forward and backward), influence of electrical parameters like amperage (for electric arc welders), preheating of base material and subsequent heat treatment.

(vi) Electrodes and filler metals for different types of welds and steels and joints in different positions.

523.Practical tests.—(1) The welder or welding operator shall be required to undergo and pass the tests as given in regulations 524 to 526.

(2) The material of plates, tubes, pipes and electrodes used for these tests shall conform to the requirements of appropriate regulations as may be applicable in each case.

524.Plate Welding.— (1)One groove welded joint of two pieces of plates with single V, double V or double U grooves on boiler quality plates in the required positions (see Fig. 13/1 of regulation 512).

(2) One fillet welded joint over a length of 381 mm using plates of not less than 16 mm thick in the required positions (see Fig. 13/2).

525.Pipe and tube Welding.— (1) A butt welded joint of two pieces of pipes with the axis in a horizontal position. (see Fig. 13/PGH) with a pipe diameter 127.5 x 12.5 mm thickness (minimum).

(2) A butt welded joint of two pieces of boiler tubes of diameter 76.1 mm x 7.1 mm thickness (maximum) with the axis in a vertical position and tubes of same size fixed in adjoining positions at a pitch distance of 300 mm (see figure 13/PGV).

(3) A weld between a branch tubes of diameter 88.9 mm (minimum) to a pipe (see Fig. 13/7). The branch tube shall not be of size less than 89 mm diameter x 6 mm thick.

526. Cladding.—(1) This test is required only for welders or welding operators doing corrosion resistant/hard facing overlay.

(2) The qualification test coupon shall be of minimum size of 150 mm × 150 mm x T (thickness of base metal).

(3) The weld overlay cladding shall be of 38 mm wide (minimum) and 5 mm thick (minimum two layers).

(4) The weld overlay shall consist of a minimum of three weld beads in the first layer. (See Table 13/9 of chapter 13 for qualification limits.)

Note - Every welded test piece for the examination of welders shall be stamped with an identification mark on either side of the weld.

527. Tests for requalification of a welder / welding operator.— (1)The material of plates, tubes, pipes and electrodes used for practical tests shall conform to the requirements of appropriate regulations as may be applicable in each case.

(2) For requalification, the welder or welding operator need not be examined in theoretical subjects. He shall be required to qualify in the following practical tests, namely: -

(i) Plate Welding; a groove welded joint shall be made in a position originally qualified.

(ii) Pipe and Tube welding; as mentioned in regulation 525.

(iii) Cladding; as mentioned in regulation 526.

(3) When a welder is continuously engaged on production weld, test on the actual production joints to the satisfaction of the Competent Authority may be accepted as an alternative to the tests prescribed as above under clauses (i), (ii) and (iii) of sub-regulation (2).

PART-5

Examination of Test Specimens for Initial Qualification Tests

528. Groove welded plate specimens.—(1) (a) The Groove welded plate specimens after welding may be lightly pressed cold to remove any distortion due to welding.

(b)The test specimen shall be then subjected to visual examination and radiographic examination as mentioned in sub-regulation (2) of regulation 164 and thereafter test pieces shall be marked and cut out in the order shown in Fig. 13/4.

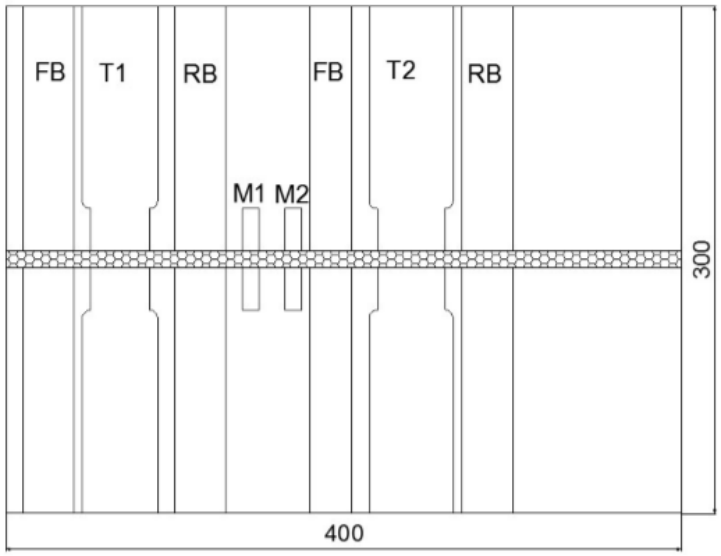


Fig. 13/4: ORDER OF REMOVAL OF TEST SPECIMEN FROM TEST PLATE FOR INITIAL QUALIFICATION TEST

(2) The tensile test specimens (T_1 and T_2) shall be prepared as per regulation 158. The bend test specimens two each (FB & RB) shall be prepared and tested as per regulations 160 and 161. Two specimens (M_1& M_2) shall be prepared, one for macro and the other for micro examination as per sub-regulation (1) of regulation 164 and the results of macro and micro examination shall be satisfactory

(3) The test shall be deemed to have been satisfactory when the requirements as given in sub-regulation (4) are met. The tensile strength of the both the test specimens shall meet the strength requirement for the material.

(4) The convex side of the bend test specimen after bending to 180° with a mandrel diameter of three times the thickness of the specimen shall show no discontinuities more than 3 mm in size in any direction. In the case of alloy steel specimen, the angle of the bend shall be decided by the competent authority, provided that in no case, the angle shall be less than 120°.

529.Fillet welded plate specimens.— (1) (a) The preparation of the fillet-weld test specimen shall conform to Fig. 13/5 of chapter 13.

(b)The test specimen shall not contain any visible cracks. It shall be cut transversely to provide a centre section (254 mm) long and two end sections each approximately (25 mm) long.

(2) (a) The centre section shall be loaded laterally in such a way that the root of the weld is in tension.

(b) The load shall be steadily increased until the specimen fractures or bends flat upon itself.

(3) The cut end of one of the end sections shall be polished and etched with a suitable reagent to give a clear definition of the structure of the weld.

(4) The test shall be deemed to have been satisfactory when the requirements as specified in sub-regulation (5) are met.

(5) (a)The bend specimen shall not fracture during loading and if the specimen fractures, then the fractured surface shall show no evidence of cracks or incomplete root penetration, and the sum of the lengths of inclusions and gas pockets visible on the fractured surface shall not exceed (51 mm).

(b) Visual examination of the cross-section of the weld shall show the following:

(i) Complete fusion at the root and freedom from cracks.

(ii)Convexity or concavity of the weld profile not more than 1.6 mm

(iii) The length of two legs of the fillet within 1.6 mm difference.

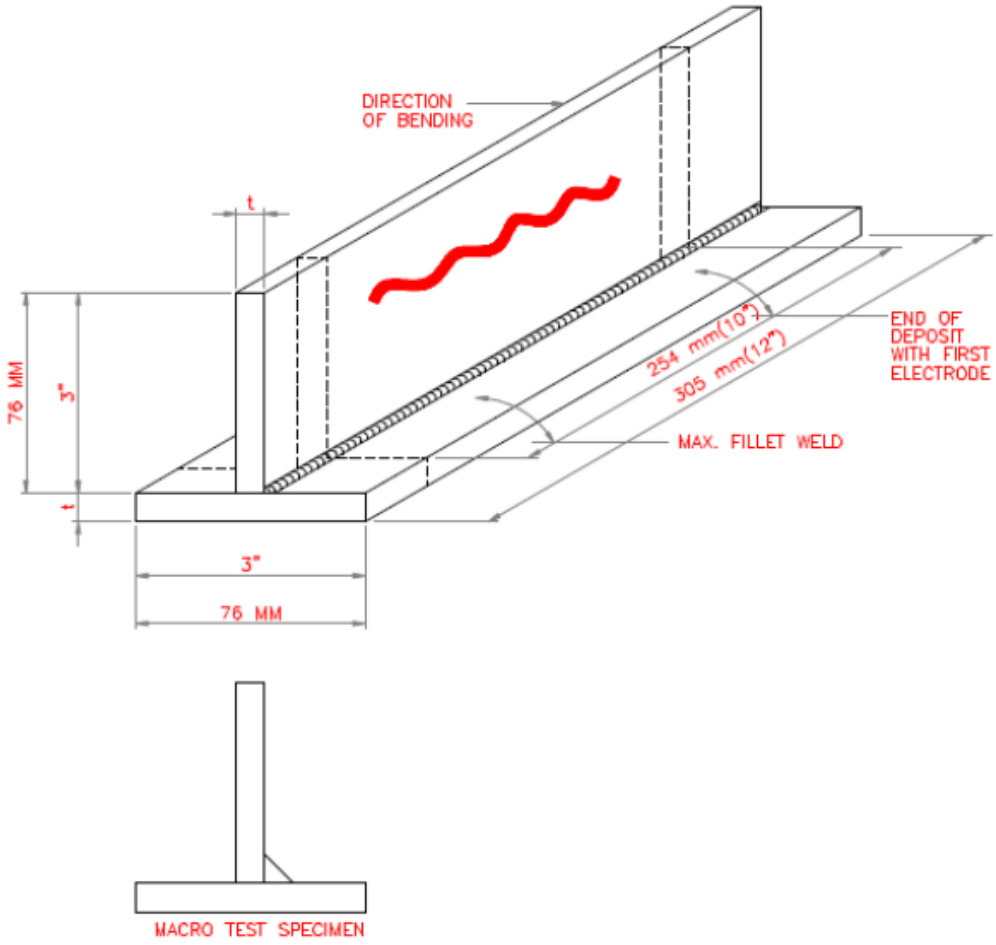


FIG. 13 / 5: FILLET WELD SOUNDNESS TEST FOR PERFORMANCE QUALIFICATION

530. Groove and Fillet Welded Pipe and Tube Specimens.— (1)(a) The groove welded pipe and tubes specimens shall be marked and test pieces cut out as in Fig. 13/6.

(b) The test pieces shall be prepared for face bend, root bend and etch test.

(2) (a) The pipes shall not be flattened, but tested in their curved conditions with the reinforcement at the root not exceeding 0.8 mm.

(b) Any excess weld metal may be removed by grinding.

(3) The bend test specimens shall show no discontinuity more than 3 mm on the convex side of the specimen.

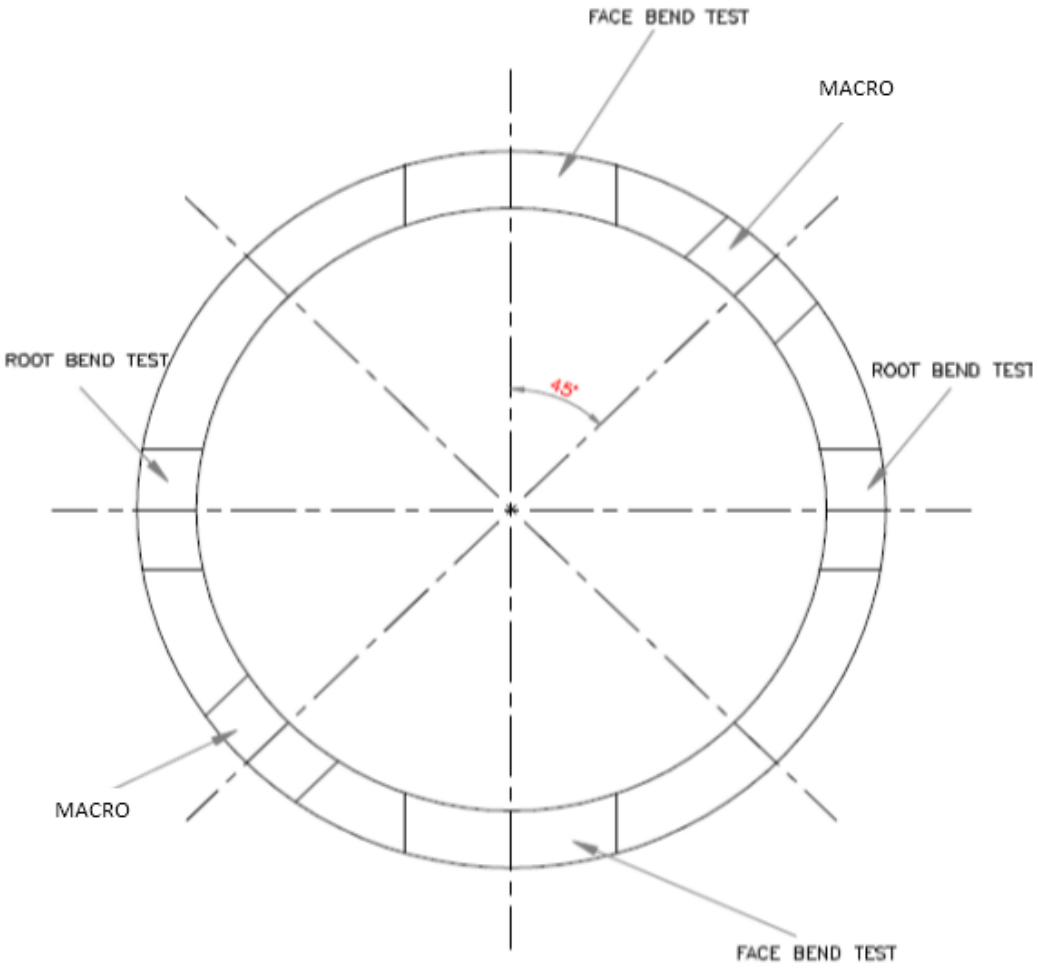
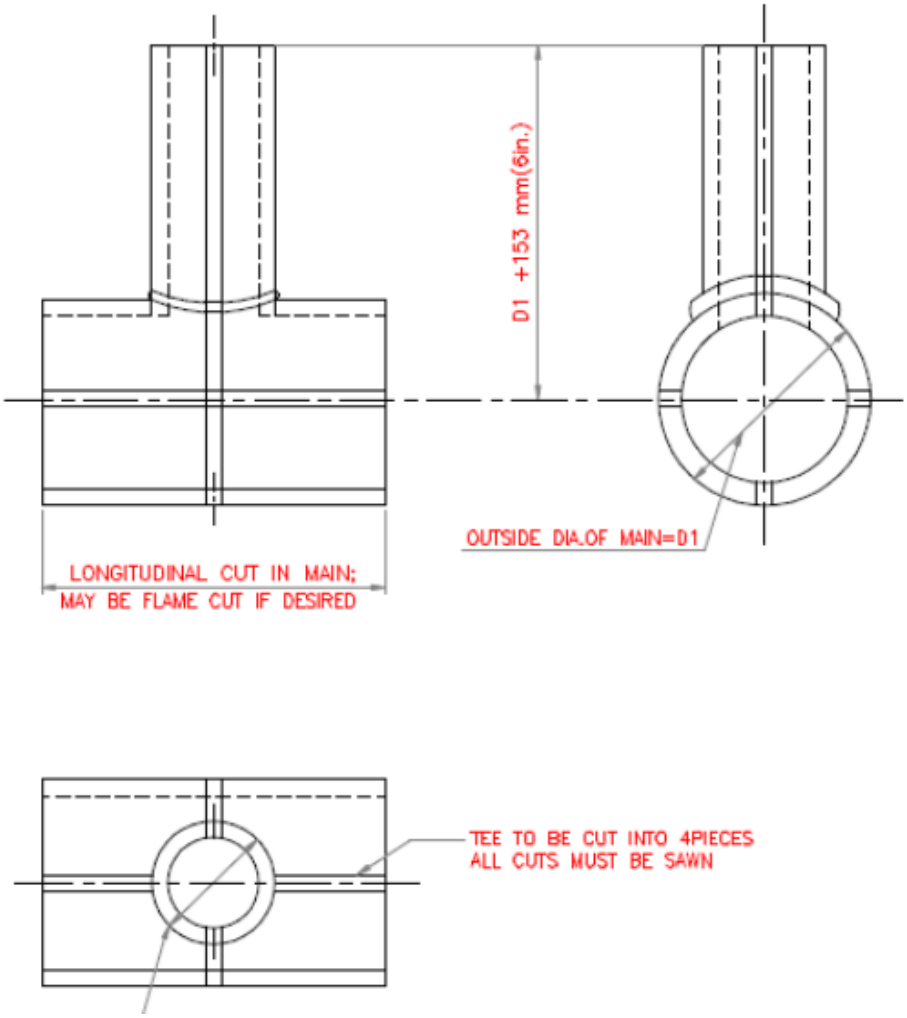


FIG. 13/6: ORDER OF REMOVAL OF TEST SPECIMEN FROM WELDED PIPE / TUBE

(4) Fillet welded branches shall be tested by visual examination and macro examination as under:

(a) The test weld so obtained shall be visually examined for root penetration, freedom from undercut, disposition of runs, uniformity of surface, shape of profile, smoothness of joint, freedom from cavities and slag, dimensions of weld deposit, quality of weld metal (overheating, surface cracks, spongy surface, etc.) Any piece showing serious defect shall be rejected.

(b) Each branch weld test piece shall be sawn as shown in Fig. 13/7 and each portion so produced shall be prepared and etched. The sections shall then be examined for degree of fusion, degree of root penetration, absence of non-metallic (slag) inclusions and quality of weld metal. The joint should show good root fusion, complete freedom from basal cracking, and the absence of any very minor defects.



Outside Dia. of Pipe Main D1 – Dia.127 x 10 mm thick or more

Outside Dia. of Branch D2 – Dia. 89mm x 6mm thick or more

FIG. 13/7: ORDER OF REMOVAL OF SPECIMEN FOR BRANCH WELDS

531.Welded Tube Joints.— (1)A test length approximately 203 mm long shall be cut from the tube with the welded joint disposed approximately at the centre. After visual examination, one test piece not exceeding 13 mm, for tubes 6 mm in thickness and below and thrice the thickness of the tube for thickness of over 6 mm shall be cut longitudinally.

(2) (a) The test piece shall not be less than 76 mm in length on either side of the weld.

(b) The slight excess of internal bead may be filed until it is not more than 0.8 mm proud of the general surface.

(c) The test piece shall then be bent back with the root in tension through 90° round a former of diameter equal to three times the thickness of the tubes.

(d) With regard to alloy steel pipes and tubes, the bend test specimen shall be bent without being straightened, but after removal of the weld reinforcement down to the level of but not below the surface, round a former of diameter 4t and through an angle of 90°.

(e) The bending may be carried out by blows or by pressure. Care shall be taken to ensure that the former is so positioned that the weld is maintained at the crown of the bend.

(f) The test specimen shall be capable of being bent through 90° without signs of failure, although slight premature failure at the edges of a specimen need not be considered a cause for rejection.

(g) The opening out of a slight defect due to incomplete root penetration or lack of root fusion need not be considered a cause for rejection; provided the defect has sound metal at the back and on either side of it.

532.Cladded Specimen.— (1) The corrosion resistant or hard facing overlay weld surface shall be examined by the liquid penetrant method and shall meet the acceptance standards in sub-regulation (2) of regulation164.

(2) The corrosion resistant test coupon shall be sectioned to make four side-bend (B1, B2, B3, B4) test specimens perpendicular to the direction of the welding as per regulations 160 and 161. Test specimens shall be removed at locations specified in Fig. 13/8.

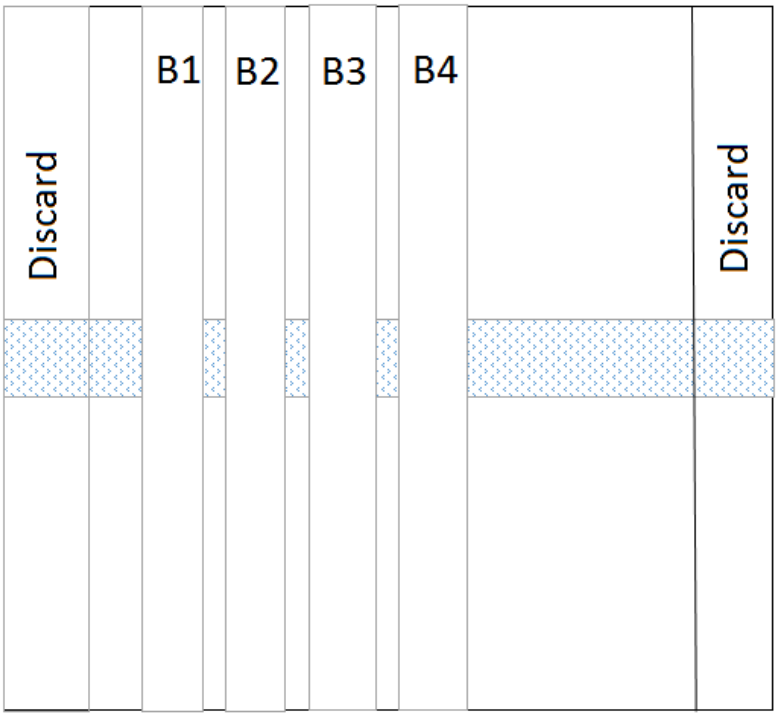


Plate size 150x150 X T (Base metal thickness) mm

FIG. 13 / 8: ORDER OF REMOVAL OF TEST SPECIMEN FROM CORROSION RESISTANT OVERLAY FOR INITIAL / RE-QUALIFICATION TEST

(3) (a) The hard facing overlay base metal shall be sectioned transversely to the direction of the hard-facing overlay.
(b)The two faces of the hard-facing exposed by sectioning shall be polished and etched with a suitable etchant and shall be visually examined with 5X magnification.

(c) Cracks, lack of fusion, or other linear defects in the weld metal or the heat-affected zone shall be examined (see Fig. 13/9).

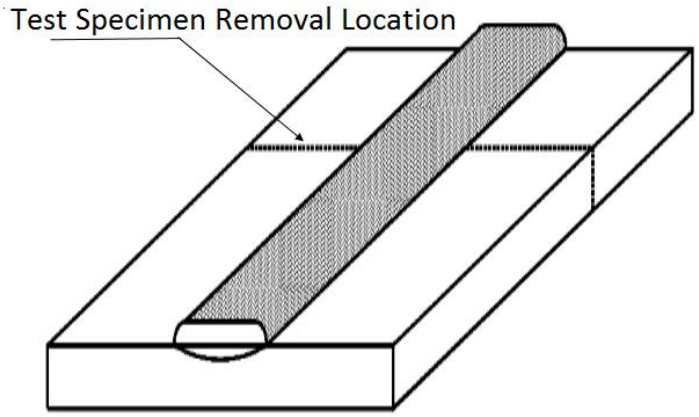


Plate size 150x150 X T (Base metal thickness)

FIG. 13/ 9: ORDER OF REMOVAL OF MACRO TEST SPECIMEN FROM HARD FACING OVERLAY FOR INITIAL / RE QUALIFICATION TEST

533. Additional tests before rejection.—(a) Where any test piece tested as per the regulations 528 to 531 fail to meet the specified requirements, one further strip may be cut from the specimen and subjected to the same test and if any test piece does not reach the required standard, two further welds shall be made and the procedure in the above regulations shall be repeated.

(b) If any of these welds does not reach the required standard, the welder shall be deemed not to have qualified for a certificate.

534.Decision of the competent authority.— The decision of the competent authority on refusal to grant Welder Certificate shall be final.

PART-6
Examination of test specimens for requalification tests

535.Groove Welded Plate Specimens.—(1) (a) The Groove welded plate specimens after welding may be lightly pressed cold to remove any distortion due to welding.

(b) The test specimen shall be then subjected to visual examination and radiographic examination as mentioned in sub-regulation (2) of regulation 164 and thereafter, test pieces shall be marked and cut out in the order shown in Fig. 13/10.

(2) (a) The face and root bend test specimens (FB & RB) shall be prepared and tested as per regulations 135 and 136. Two specimens (M_1& M_2) shall be prepared, one for micro and the other for macro examination as per sub-regulation (1) of regulation164.

(b) The test shall be deemed to have been satisfactory when the following requirements are met.

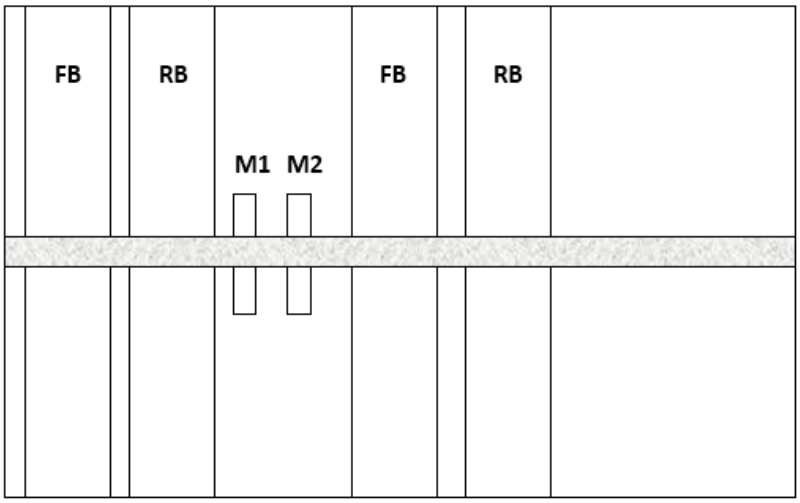


FIG. 13 / 10: ORDER OF REMOVAL OF TEST SPECIMEN FROM TEST PLATE FOR RE QUALIFICATION TEST

(i) The convex side of the bend test specimen after bending to 180° with a mandrel diameter of three times the thickness of the specimen shall show no discontinuities more than 3 mm in size in any direction and in the case of alloy steel specimen, the angle of the bend is to be decided by the competent authority, provided that the angle shall, in no case, be less than 120°.

(ii) The macro / micro examination reveal satisfactory microstructure of the weld metal and Heat Affected Zone (HAZ).

536.Fillet Plate Welded Specimen.— They shall be conducted as mentioned in regulation 529.

537. Pipe and Tube Welding.— Specimens shall be prepared and tested as mentioned in regulation 530 or 531, as the case may be.

538. Cladded Specimen.— The cladded specimen evaluation shall be carried out as per regulation 532.

539.Additional test before rejection .— (1) (a) in case any of the test pieces tested in accordance with the regulations 535 to 538fail to meet the specified requirements, one further weld may be cut from the specimen and subjected to the same test.

(b) If any test piece does not reach the required standard, one further weld shall be made after sufficient retraining, and the procedure in the above regulations shall be repeated.

(c) If the repeat weld does not reach the required standard, the welder shall be deemed not to have qualified for a certificate.

(2) The decision of the competent authority on refusal to grant welder certificate shall be final.

PART-7

540. Awarding of marks.— (1) (a) Marks shall be awarded as per the Form-XXI.

(b) Candidates obtaining marks not less than 60 per cent in the oral or written examination and not less than 75 per cent in the practical tests, shall be deemed to have qualified for a certificate provided that the bend tests are found to be satisfactory and in case a candidate fail in the oral or written examination but passes in the practical test, he may be re-examined in oral or written examination within a period of twelve weeks from the date of examination of

practical test, and if he obtains not less than 60 per cent marks in the re-examination, he shall be deemed to have qualified for a certificate.

(2) The Form shall be attested by the Competent Authority.

541. Award of Certificate.— (1) On successful completion of theoretical tests mentioned in regulation 522 and practical tests mentioned in regulations 523 to 526, the welder may be awarded a certificate in Form-II to the extent of the tests passed by him.

(2) (a) Welder or welding operator who pass the tests for groove welds in plates shall be considered as having qualified for making fillet welds in plates.

(b) Welders or welding operators who pass the tests for fillet welds, shall be qualified to make fillet welds only.

(c) Any certificate issued for any purpose under any rules made by the State Government in this behalf shall be deemed to have been issued for that purpose under this Chapter and any action taken under the said rules, shall be deemed to have been taken under this Chapter.

542. Maintenance of records.— (1) Every manufacturer or repairer of boilers and steam-pipes shall maintain a record of all welding personnel engaged on welding and repairing of boilers and steam-pipes, particulars of each welder and welding operator and the work handled by him. Such record shall be produced to the Inspecting Authority or Competent Person on demand.

(2) In the case of welders or welding operators who undertake welding under their own responsibility, the record as aforesaid shall be maintained by themselves.

543. Fees for examination of Welders or Welding operators.— Fees for examination of Welders or Welding operators shall be as per regulation 331.

544. Penalty.— Penalty shall be as per regulation 332.

CHAPTER -14
SMALL INDUSTRIAL BOILERS

PART-1
GENERAL

545. Scope.— This Chapter shall apply to the design, construction, inspection, registration, operation and maintenance of small industrial boilers.

546. For the purpose of this chapter, "small industrial boiler" shall include;-

(a) A shell type boiler generating steam for use external to itself under pressure up to 7 kg/cm^2 (g) and having a volumetric capacity exceeding 25 litres (such capacity being measured from the feed check valve to the main steam stop valves), but not exceeding 500 litres including the volumetric capacity of all pressure parts being heated from the same heating source and connected to the boiler; or

(b) A coil type or a once through boiler or a water tube boiler having the conditions specified in clause (a) above except -

(i) The limitation of pressure shall be 12 kg/cm^2 (g), and

(ii) The capacity shall not be exceeding 150 litres;

Provided that in case of boilers having combined features of clauses (a) and (b), the design pressure shall be restricted to 7 kg/cm^2 (g) and the volumetric capacity of particular pressure parts shall not exceed the limits specified in the respective clauses above subject to an aggregate of 500 litres.

PART-2

Extent to which variation from the standard conditions laid down in the preceding chapters is permissible

547.**—Variations from standards.-**The variations from the standard conditions provided in the preceding chapters of these regulations shall be permitted for small industrial boilers as provided in regulations 548 to 554.

548. Materials.—(1) The materials used in the construction of small industrial boilers shall, except as otherwise provided under this chapter, conform to the provisions made in chapter-2 of these regulations.

(2) (a) Steel plates used in the construction of the boilers shall be of IS: 2062 fully killed or equivalent and the plate for shell and heads shall be not less than 6 mm in thickness and the heads as tube sheets for tubes rolled in shall be at least 8 mm in thickness.

(b) The steel maker certificate provided in Part A of Form V is not required for steel plates of IS: 2062 from the steel maker provided all other certification requirements as specified in applicable regulations are complied with.

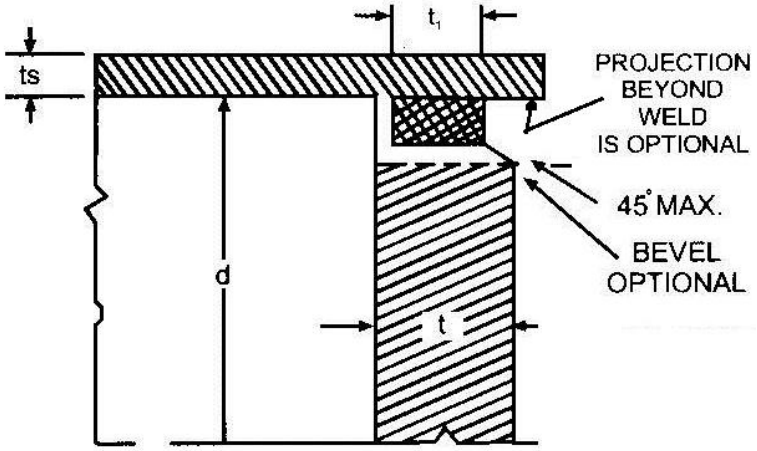
(3) (a) Heads of parts of boilers when not exposed to direct impact of flame may be made of cast iron or malleable iron provided they comply with other requirements of these regulations.

(b) The allowable stress on cast iron or malleable iron shall be based on the tensile strength of material with a factor of safety of not less than 4.5.

549. Design, construction, workmanship and method of computing the Maximum Allowable Working Pressure.— (1) (a) The construction except where otherwise specified shall be the same as those provided in the relevant provisions of the preceding chapters of these regulations.

(b) In case of fusion welded boiler, neither stress-relieving nor radiography of welded joints shall be required.

(2) (a) In small industrial boilers, unflanged steel tube plate may be inserted into the shell and welded for the entire thickness as shown in Figure 14/1 of this regulation with a fillet weld having a throat not less than 1¼ times the thickness of the shell or tube sheet whichever is smaller.



t_1 : 2 TIMES REQUIRED THICKNESS OF A SEAMLESS SHELL BUT NEVER LESS THAN 1.25 t_s OR GREATER THAN t

Figure14/1

(b) The minimum thickness of flanged welded tube sheets shall be 10 mm.

(c) The temperature of the heating element of electrically heated steam boilers shall be so controlled that it shall not exceed 650°C.

(3) (a) The tubes shall be made of steel.

(b) (i) The tubes holes shall be drilled full size with shells butt straps and ends bolted up in position or may be punched at least 13 mm smaller in diameter than full size and then drilled, reamed or finished full size with a rotating cutter.

(ii) The sharp edges and chips shall be removed, the plates and butt straps re-assembled metal to metal with pins fittings the holes and with tack bolts.

550. Inspection and Testing.— The small industrial boilers shall be subjected to inspection during construction by an Inspecting Authority and the inspection of the boilers shall be made at the stages as given in regulations 551 and 552:

551. Shell type boilers.—(1) The inspection of shell type boilers shall be made at the following stages, namely:-

(i) material identification and inspection;

(ii) inspection of each component after completing welding and drilling;

(iii) assembly of boiler;

(iv) hydraulic test.

(2) In case of a boiler wholly or partly welded construction, the hydraulic test pressure shall be equal to two times the design pressure of the boiler.

(3) A test coupon shall be provided by the maker for conducting root and face bend tests.

552.Coil type boilers, once through boilers and water tube boilers.— (1) The inspection of coil type boilers, once through boilers and water tube boilers shall be made at the following stages, namely:-

(i) Identification of materials.

(ii) Hydraulic test,

(2) The pressure for hydraulic test shall be two times of the design pressure of the boiler.

553.Certificates and maker's stamps.— (1)The certificate and maker's stamp shall be in conformity with the provisions of Chapter-1 of these regulations.

(2) Where all information cannot be visibly stamped on the boiler plate due to its small size, maker's certificate accompanying the boiler shall contain the necessary details, but in all cases, name, works number and the year of the make shall be stamped or exhibited on the boiler.

PART-3

554. Valves, gauges, fittings and feed supply.— (1) (a) (i) Every boiler shall be fitted with at least three brass wash plugs of not less than 25 mm diameter which shall be screwed into the openings in the shells near the bottom.
(ii) In the boilers of closed system type heated by removable internal electric heating elements, the opening for these elements when suitable for cleaning purposes may be substituted for wash out openings.

(b) (i) Boilers not exceeding 300 mm internal diameter may have two 25 mm openings for cleaning, one of which may be used for the attachment of the blow off valve.
(ii) Wherever possible, the openings shall be opposite to each other.
(iii) All threaded openings in the boiler shall be provided with welded reinforcement, if necessary, to give four full threads therein.

(c) (i) Electric boilers of a design employing removable top cover flange for inspection and cleaning need not be fitted with washout openings and washout plug.
(ii) Level gauges are not required for once through boilers.

(2) Every boiler shall be provided with at least one feed pump or other feeding device except where it is connected with a water main carrying pressure to feed that boiler or where the steam generator is operated with no extraction of steam (closed system). In the latter case, in lieu of the feeding device, a suitable connection or opening shall be provided to feed the boilers. Such connection shall be not less than 13 mm in diameter.

(3) (a) Every boiler shall be fitted with necessary mounting and fittings as provided in Chapter-5 of these regulations, and they shall be of substantial construction suitable for 7 kg/cm^2(g).
(b) All these fitting, except safety valves shall be certified by manufacturers of the fittings themselves.

(4) (a) The feed pipe shall be provided with a check valve and a stop valve of a size not less than that of the pipe.

(b) The feed water may be delivered to the boiler through the openings of the same size in the shell as that of the blow off connection.

(5) (a) Each boiler shall be equipped with a blow off connection, not less than 18 mm in size located to drain the boiler water from the lowest water space practicable when the boiler is under pressure.
(b) Feed water shall not be introduced through the openings or connection needed for the water column, the water gauge glass or the gauge cock.

(6) (a) Every boiler other than a coil type or a once through boiler shall be fitted with two gauge glasses not less than 150 mm long for determining the water level.
(b) The boiler shall have the lowest visible part of the water gauge located at least 25 mm above the lowest permissible water level.

(7) (a) The lowest permissible water level of vertical boilers shall be at a point one-third of the height at the shell above the bottom head or tube sheet.
(b) Where the boiler is equipped with internal furnace, the water level shall not be less than one-third of the length of the tubes above the top of the furnace tube sheet.

(8) (a) The steam pressure gauge shall have its dial graduated to not less than twice the maximum allowable working pressure of the boiler.
(b) The diameter of the dial shall be at least 100 mm and the pipe connecting the pressure gauge shall be minimum 10 mm and the connection shall be through siphon.

(9) (a) Each boiler shall be equipped with two safety valves for relieving the steam pressure. The diameter of the valves shall not be less than 13 mm.
(b) The minimum relieving capacity of the safety valve shall be sufficient to discharge all the steam that can be generated by the boiler without allowing the pressure to rise more than 10 percent above maximum allowable working pressure.
(c) The safety valve shall be connected to the boiler independently of any other steam connections, without any unnecessary intervening pipe or fitting. Such intervening pipe or fitting if unavoidable shall not be longer than the corresponding face to face dimension of a tee fitting of the same diameter and the minimum opening there through shall be at least equal to the valve inlet.

(10) No valve of any description shall be placed between safety valve and the boiler not on the discharge pipe from the safety valve to the atmosphere.

(11) The electrically heated boilers shall be effectively earthed with a lead of substantial cross section.

555. Registration, operation and maintenance.—(1)(a) The fee required for registration under sub-section (2) of section 12 of the Act shall be as per table 8/2 of regulation 304.

(b) The annual inspection fee for renewal of certificate shall be as per table 8/3 of regulation 305.

(2) The certificate of manufacture and test for small industrial boilers shall be issued in Form-XXII.

(3) Operator for these boilers shall possess minimum educational qualification of matriculation or equivalent

CHAPTER-15
FEED WATER FOR BOILER

556. Scope.— This chapter lays down specifications for feed water and boiler water for.—

(a) Low and medium pressure boilers (boilers operation up to 60 kg/cm^2 (g).

(b) For boilers operating at pressures higher than 60 kg/cm^2 (g), better quality of water to IS: 10496 shall be adopted.

557. Requirements.— The water shall comply with the requirements given in Table 15/1 of this chapter when tested by the methods provided in Columns 6 and 7 of the table.

558. Sampling.— Sampling shall be done by following general directions mentioned in Part-2 of IS: 3025 issued by Bureau of Indian Standards and in particular, the following points shall be observed, namely:-

(a) A stainless steel or monel metal coil shall be fitted on the sampling cock so that the temperature of the water sample shall be well below the boiling point at atmospheric pressure and there is no risk of aeration and concentration due to flashing into steam; and

(b) Samples of feed water shall be collected from the delivery of the boiler feed pump, samples of boiler water from the top drum, and samples of condensate from the delivery of the condensate extraction pump.

559. Test methods.— Tests shall be carried out as provided in the appropriate clauses of IS: 3025 and IS: 3550 and indicated against the characteristics in Table 15/1 of this chapter.

Table 15/1: Chemical requirements of Feed water and Boiler water for Low and Medium Pressure Boilers
(regulations 557 and 559)

Serial Number	Characteristic	Requirement for Boiler Pressure			Method of Test (Ref. to Cl. No. of)	
		Up to 20 $kg/cm^2(g)$	21 to 39 $kg/cm^2(g)$	40 to 60 $kg/cm^2(g)$	IS: 3550+	IS: 3025 *
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
(i)	Feed Water (a) Total hardness (as $CaCO_2$), mg/l, max	5	2	Nil	-	16.1
	(b) pH value	8.8 to 9.5	8.8 to 9.5	8.8 to 9.5	-	8
	(c) Dissolved Oxygen, mg/l, max	-	0.5	0.5	16	-
	(d) Silica (as SiO_2), mg/l, max	-	0.5	0.5	16	-
(ii)	Boiler Water					
	(a) Total alkalinity φ (as $CaCO_3$), mg/l max	700	500	300	-	13
	(b) Caustic alkalinity (as $CaCO_3$), mg/l max	350	200	60	-	15
	(c) pH value	9.0 to 12.0	9.0 to 12.0	9.0 to 11.0	-	8
	(d) β Residual sodium sulphite (as Na_2SO_3) mg/l	-	30 to 50	20 to 30	-	21
	(e) Residual hydrazine (as N_2H_4), mg/l	0.1 to 1 (if added)	0.1 to 0.5 (if added)	0.05 to 0.3	26	-
	(f) Phosphates (as PO_4). mg/l (if added)	20 to 40	15 to 30	5 to 20	14	-
	(g) Total dissolved solids mg/l, max	3500**α**	2500	1500	9	12
	(h) Silica (as SiO_2), mg/l, max	-	15	15	16	30

Notes:

1. Recovery Boilers: The boiler feed water used shall be completely de-mineralized and also the boiler feed water and boiler water shall be conditioned in accordance with high pressure boilers working at 60 $kg/cm^2(g)$and above (see IS: 4343).
2. When feed water heaters are of copper or copper alloy constructions, the pH of the feed water shall be maintained between 8.5 and 9.2 while when feed water heaters are of iron constructions, the pH of feed may be maintained between 8.5 and 9.5.
3. Silica in Boiler Water: Lower concentration of silica may be advisable for steam of turbines, which generally requires less than 0.02 mg/l silica in steam.

* Methods of test for routine control for water used in industry.

\+ Methods of sampling and test (physical and chemical) for water used in industry.

φ Total alkalinity should preferably be about 20 percent of total dissolved solids.

β Shall not apply if reducing agents other than sodium sulphite are used.

α For shell type boilers depending on parameters, the limits can be relaxed.

CHAPTER -16
HEAT EXCHANGERS AND PRESSURE VESSELS

PART-1

560. Application.—(1) This chapters hall apply to steam accumulators, steam coil air preheaters, high pressure(HP) heaters, deaerators and blow down tanks operating above 3.5 kg/cm^2(g).
(2) Any steam consuming equipment where steam is condensed or open to atmosphere shall not be covered under this chapter.

561. Construction and workmanship.— The construction and workmanship shall conform to the requirements of relevant regulations for the particular type of construction.

562. Materials.— Materials used in the construction of these vessels shall comply with the applicable regulations of Chapter-2.

563. Welding consumables.— Welding consumables shall comply with the relevant provisions of Chapter-2.

564. Tubes and pipes.— The tubes and pipes shall comply with the relevant provisions of Chapter-2.

565. Heat treatment.— All fusion welded vessels shall be heat treated for stress relief as per regulation 123.

PART-2
Determination of working pressure of vessels of welded construction

566. Shells.— The working pressure shall be calculated as per Equation (4/1) mentioned under regulation 169 of chapter 4.

567.Dished end plates.— The maximum working pressure of dished end plates subject to pressure on the concave side shall be determined as per Equation (4/10) of regulation 177 of chapter 4.

568.Flat end plates.— The maximum working pressure of flat end plates shall be determined as per appropriate regulations in Chapter -3

569. Girth flange.—(1) Non-standard bolted flange connections when used shall satisfy the requirements of these regulations .
(2) The design and construction of a flange shall involve the selection of the gasket (material, type, and dimensions), flange facing, bolting, hub proportions, flange width, and flange thickness.
(3) Flange dimensions shall be such that the calculated stresses in the flange, does not exceed the allowable flange stresses.

570. Standard flanges.— Standard flanges used in heat exchanger shall conform to the Codes or Standards like British Standards (BS), European Standards (EN), American Society of Mechanical Engineers (ASME) Boiler and Pressure Vessel Code and Tubular Exchanger Manufacturers Association (TEMA), commonly used in industrially advanced countries.

571. Bolts and Studs .—(1) Bolts and studs connecting the parts of the vessel such as shell, end plates , tube plates shall be made of steel.

(2)The maximum working pressure for the bolts and studs shall be as per by the following Equation,—

$$P = \frac{N \times C}{A} \left(D - \frac{1.28}{n} \right)^2 \qquad \text{Equation (16/1)}$$

Where,

P Maximum allowable working pressure in tons/sq.in,

D is the diameter of bolt or stud over threads in inches,

N is the number of bolts or studs securing the part,

n is the number of threads of screws per inch,

C 4,700 for steel bolts or studs of 28 tons/sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is less than 19 mm,

C 5,100 for steel bolts or studs of 30 tons/sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is less than 19 mm,

C 5,600 for steel bolts or studs of 35 tons/sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is not less than 19 mm,

C 5,600 for steel bolts or studs of 28 tons/sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is not less than 19 mm and not greater than 22 mm,

C 7,000 for steel bolts or studs of 28 tons/sq. in. minimum ultimate tensile stress where the diameter over thread is greater than 22 mm.

'A' is the area in square inches of the surface supported by the bolts or studs. For jointed flanges the area shall be taken to extend to mid-way between the pitch lines of the bolts and the inner edge of the flange by which the part is secured.

PART-3

572. Tubes.— Where the tubes are subjected simultaneously to both internal and external pressure, the thickness of the tubes shall be the higher of that determined independently by the equations 12/12 and 12/13 of regulation 471 of chapter 12.

573. Dished end plates.— The shape of dished end plates shall be in conformity with the requirements of regulation174.

574. End plate attachments.— These shall comply with any one of the figures provided in chapter-10 or chapter-12.

575. Tube plates.— The minimum thickness of tube plates shall comply with the requirements of regulation 472.

576. Stand pipes, nozzles, pads and seating for mounting and their attachments.—Stand pipes, nozzles, pads and seating for mounting and their attachments shall comply the provisions of relevant regulations.

577. U-Tubes.—(1) U-tubes used in heat exchangers shall not have ovality more than 10% after forming.
(2) Carbon and alloy steel U-Tubes up to mean radius R = 5D (where D = Tube outside diameter) shall be stress relieved with minimum soaking time of 15 minutes.

578. Tube bundle assemblies. — Tube bundle assemblies shall be checked for free entry by using a ring gauge having inside diameter of baffle equal to Outside Diameter(OD) of tube + 1.5 mm.

579.Initial qualification of tube to tube sheet joints.—(1)The method of joining tubes to tube sheet shall be any one of the following, namely:-

(i)Strength expansion only (without welding);
(ii) Strength welding & light expansion, or
(iii) Strength expansion & seal welding.

(2) All the above three process shall be carried out with procedure qualified by the manufacturer.

(3) (a) The boiler or boiler component manufacturer shall prepare written procedures for joints that are expanded (whether welded and expanded or expanded only) for joint strength.
(b) The boiler or boiler component manufacturer shall establish the variables that affect joint repeatability in these procedures.
(c) The procedures shall provide detailed descriptions or sketches of enhancements, such as grooves, serrations, threads, and coarse machining profiles.

(4) (a) For strength welded joints, minimum eight mock up welds are required to qualify each procedure.
(b) The mock up assembly shall essentially duplicate the tube hole configuration and tube-to-tubesheet joint design.

(5) The materials group (M No. wise), tube hole size, tube size and tube fit up with tube sheet shall simulate production.

(6) Test block arrangement shall be as given under,—

Minimum number of holes = 3-2-3 for triangular pitch.
= 3-3-3 for Square pitch
Thickness = Tube sheet thickness or 50 mm whichever is less.

(7) (a) The test block simulating the tube-sheet may be circular, square or rectangular in shape, essentially in general conformity with the tube pitch geometry.
(b) The test assembly shall consist of an array of tubes such that the tube to be tested is in the geometric center of the array and surrounded by at least one row of adjacent tubes.
(c) The test block shall extend a distance of at least one tube-sheet ligament beyond the edge of the peripheral tubes in the assembly.

(8) All tubes in the test block array shall be from the same grade of material and shall be installed using identical procedures.

(9) (a) The length of the tube used for testing the tube joint need only be sufficient to suit the test apparatus.
(b) The length of the tubes adjacent to the tube joint to be tested shall not be less than the thickness of the test block to be qualified.

580. Procedure for testing the test block.—(1) The mock-up welds shall be subjected to the tests given in regulations 581 to 583sequentially and shall meet the applicable acceptance criteria.

581. **Acceptance criteria for visual examinatio**n.— (1) The accessible surfaces of the welds shall be examined visually with no magnification required.

(2) The welds shall show complete fusion and no evidence of burning through the tube wall, and shall be free from cracking or porosity.

582. **Acceptance criteria with liquid penetrant**.— Procedure and performance tests examined by liquid penetrant techniques shall be judged unacceptable when the examination exhibits any indication in excess of the limits specified as the following;-

(i) relevant linear indications;

(ii) relevant rounded indications greater than 5 mm;

(iii) four or more relevant rounded indications in a line separated by 1.5 mm or less (edge-to-edge).

583. **Acceptance criteria for macro-examination**.— (1) The mock up welds shall be sectioned through the center of the tube for macro-examination.

(2) The four exposed surfaces shall be smoothed and etched with a suitable etchant to give a clear definition of the weld and heat-affected zone.

(3) Using a magnification of 10X to 20X, the exposed cross sections of the weld shall conform to as under;-

(i) minimum leak path dimension required by the design;

(ii) no cracking;

(iii) complete fusion of the weld deposit into the tube-sheet and tube wall face;

(iv) complete penetration of the weld deposit to within 0.4 mm of the root of the joint; and

(v) porosity shall not reduce the weld throat below the required minimum leak path thickness.

584. **Tube thinning calculations.—** (1) Tube thinning calculations shall be using the equation given below, based on the measured values.

(2) The thinning shall be within 5% to 8%.

$$\% \text{ Thinning} = \frac{(T-t) - (D - d)}{2 \times \text{Tube thickness}} \times 100 \qquad \text{Equation (16/2)}$$

Where,

T = Internal diameter of the tube after expansion

t = Internal diameter of the tube before expansion

D = Tube sheet Hole Diameter

d = Tube outer diameter.

CHAPTER- 17
SMALL SOLAR BOILERS

585. Scope.—This chapter shall apply to the design, construction, inspection, registration, operation and maintenance of small solar boilers.

PART-1
Definitions

586. Solar receivers.— Solar receivers are the devices that receive solar radiation heat from the sun to generate steam.

587. Small solar boiler .— (1) A small solar boiler shall be a solar steam generating system producing steam for use external to itself having area concentration ratio of solar radiation capturing aperture area to receiver area less than 300 and having a volumetric capacity more than 25 litres.

(2) A natural or forced circulation type boiler wherein the receiver is the solar heat receiving device generating steam at pressure up to 12 $kg/cm^2(g)$

588. Heating surface area.— The heating surface area of a small solar boiler shall be the area of receivers exposed to the receiving radiation.

589. Volumetric capacity.— Volumetric capacity of a small solar boiler shall be the total volume from feed check valve to the main steam stop valve at the outlet of steam header.

PART-2
Extent to which Variation from the standard conditions laid down in the preceding chapters is permissible

590.**Variations from standards.—** The variations from the standard conditions provided in the preceding chapters of these regulations shall be permitted for small solar boilers as provided in regulations 591 to 594.

591. Materials.— (1) The materials used in the construction of small solar boilers shall conform to the provisions made in these regulations.

(2) (a) Plates used in the construction of the boilers shall be either of IS: 2062 or equivalent or as per Chapter-2.
(b) The plate for shell and heads shall be not less than 6 mm in thickness and the heads as tube sheets for tubes rolled in shall be at least 8 mm in thickness.

(3) The tubes and pipes shall be made of carbon steel, alloy steel, stainless steel or copper.

(4) Corrosion allowance of 0.75 mm shall be provided for parts of the boiler directly exposed to atmosphere and solar radiation.
(5) No corrosion allowance is required for stainless steel parts of the boiler.

(6) Materials need not be certified with Indian Boiler Regulations forms from the maker provided all other certification requirements as mentioned in applicable regulations are complied with.

592. Design, construction, workmanship and the method of computing the maximum allowable working pressure.— (1) The construction except where otherwise specified shall be the same as those provided in the relevant provisions of the preceding chapters of these regulations.

(2) In the case of Fusion welded small solar boilers, radiography or stress relieving of the weld joints shall not be mandatory.

593. Inspection and testing.— (1) The small solar boilers shall be subjected to inspection during construction and after completion of construction by an Inspecting Authority.
(2) The inspection of small solar boilers shall be made at the following stages, namely:-

(i) Material identification and inspection.

(ii) Hydraulic test; every completed boiler wholly or partly welded construction, the hydraulic test pressure shall be equal to two times the design pressure of the boiler.

594. Certificates and maker's stamps.— (1) The certificate and maker's stamp shall be in conformity with the provisions of Chapter-1of these regulations.

(2) Where all information cannot be visibly stamped on the boiler plate due to its small size, maker's certificate accompanying the boiler shall contain the necessary details, but in all cases name, works number and the year of make shall be stamped or exhibited on the boiler.

PART-3

595. Valves, gauges, fittings and feed supply.— (1) Small solar boiler shall be fitted with the following, namely:–
(i) wash plugs for cleaning;
(ii) suitable provision to indicate the water level;
(iii) one water feeding device;
(iv)one feed pipe shall be provided with a check valve and a stop valve of a size not less than that of the pipe;
(v) suitable provision to drain the boiler water;
(vi) one steam pressure gauge having minimum 100 mm dial size; and
(vii) one safety valve for relieving the steam pressure.

(2) Safety valves shall be certified under Indian Boiler Regulations and all other fittings may be certified by the manufacturers of such fittings.

596. Registration, operation and maintenance.—(1)The fees required to accompany an application under sub-section (2) of Section 12 of the Act shall be such as provided in regulation 304.
(2) The inspection fee for renewal of certificate after every four years shall be as provided in regulation 305.
(3) The certificate of manufacture and test for small solar boilers shall be issued in Form-XXIII.
(4) Operator for these boilers shall possess minimum educational qualification of matriculation or equivalent.

Form I(A):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-I
(PART-A)
[Regulation 4]

INSPECTING AUTHORITIES CERTIFICATE OF INSPECTION DURING CONSTRUCTION IN RESPECT OF A BOILER MADE TO FOREIGN CODE FOR EXPORT

We hereby certify that the …….. type boilers; length …… diameter …… Design pressure of boiler…… built by Messrs …….. under Shop No. …….. was constructed under our supervision and inspected at various stages at construction by the Competent Person and that the design, construction and workmanship were satisfactory and in every respect in accordance with …….. Code Specification. The boiler is stamped as under:

The boiler on completion was tested to …… in the presence of the Competent Person on …… and it satisfactorily withstood the test. Details of tests and inspections are furnished with this certificate.

We have satisfied ourselves that the design, construction and dimensions of the boiler are as shown in the Maker's Drawing No. …… approved and signed by us, and that the particulars entered in the Maker's Certificate of manufacture are correct to the best of our knowledge and belief.

Maker's certificate, signed by them and countersigned by us, as required by the …… Code/Specification, is enclosed.

Name and Signature of Inspecting Authority

Form I(B):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-I
(PART-B)
[See regulation 8(a)**]**

CERTIFICATE OF INSPECTION FOR SHOP ASSEMBLED BOILERS

INSPECTING AUTHORITY: _____ Certificate No._____

We hereby certify that the _____Boiler, built by M/s_____ _____ under Maker's number _____ was constructed under our supervision and inspected at various stages of construction by the Competent Person and that the construction and workmanship were satisfactory and in accordance with the standard conditions for the design and construction of boilers as per regulations framed under the Boilers Act, 2025.

The boiler is stamped on the _____ Shell Plate with stamp as shown hereunder: -

MAKER'S NAME	:	_____
MAKER'S NO.	:	_____ YEAR OF MAKE : _____
TESTED TO	:	_____ kg./cm² (g)ON : _____
Design Pressure of boiler	:	_____ kg./cm² (g)

COMPETENT PERSON'S OR INSPECTING AUTHORITY'S OFFICIAL STAMP

The boiler on completion was subjected to a Hydrostatic test pressure of _____kg/cm² (g) in the presence of the Competent Person on _____ day of _____ and satisfactorily withstood the test.

All welded seams were subjected to destructive and Non-Destructive examination wherever applicable and found satisfactory.

We have satisfied ourselves that the construction and dimensions of the boiler are as shown in the Maker's Drawing Number _____ signed by us and that the particulars entered in Maker's certificate of manufacture in Form-IV(Part-A) countersigned by us are correct to the best of our knowledge and belief.

Name and Signature of Competent Person *Name and Signature of Inspecting Authority*

Date and Seal

Form I(C):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-I
(PART-C)
[See regulation 8(a)**]**

CERTIFICATE OF INSPECTION FOR SITE ASSEMBLED BOILERS AT MAKER'S WORKS

INSPECTING AUTHORITY: _____ Certificate No. _____

We hereby certify that the_____ boiler; built by M/s_____

under Maker's Number _____was constructed under our supervision and inspected at various stages of construction by the Competent Person and that the construction and workmanship were satisfactory and in accordance with the Standard Conditions for the design and construction of boilers as per regulations framed under the Boilers Act,2025.

The Boiler components are stamped as per details below, wherever applicable.

Component Name Drawing No. Stamping Details

Maker's Name : _____ Maker's Number: _____Year of make: _____

Tested to : _____ kg/cm² (g) on _____

Design Pressure of boiler : _____ kg/ cm² (g)

Competent Person's or Inspecting Authority's Official Stamp

Samples of materials used in the constructions of the boiler were tested in the presence of the Competent Person and found to comply with the regulations.

All welded seams were subjected to destructive and Non-Destructive examination wherever applicable and found satisfactory.

We have satisfied ourselves that the construction and dimensions of the boiler are as shown in the Maker's Drawing Number_____ signed by us, and that the particulars entered in the Maker's certificate of manufacture in Form-IV(Part-A) countersigned by us are correct to the best of our knowledge and belief.

Name and Signature of Competent Person *Name and Signature of Inspecting Authority*

Date and Seal

Form I(D):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-I
(PART-D)
[See regulation 8(a)(iv)]

INSPECTING AUTHORITY CERTIFICATE OF INSPECTION DURING CONSTRUCTION OF BOILERS FOR WHICH VARIATIONS FROM STANDARD CONDITIONS HAVE BEEN PERMITTED

We hereby certify that the …… type boilers; length …… diameter …… Design pressure of boiler…… built by Messrs …… at …… under Shop Number …… was constructed under our supervision and inspected at various stages of construction by the Competent Person, and that the design, construction and workmanship were satisfactory and in accordance with the variations from the standard conditions laid down in the Indian Boiler Regulations, 2026, for material design and construction features have been permitted by the Board of Inspecting Authority under the Boilers Act, 2025.

The Boiler is stamped on the front end plate with our stamp as shown hereunder:—

Maker's Name …… Year of Make …… Works Number …… Tested to …… on …… Design pressure of boiler. Competent Person's or Inspecting Authority's official stamp.

The boiler on completion was
The drum and header were Subjected to a water pressure test of…… in the presence of Competent Person on …… 20 …… and satisfactorily withstood the test.

*Samples of materials used in the construction of the boiler were tested in the presence of the Competent Person and found to comply with the requirements. All welded seams were subjected to physical tests and radiographic examination wherever applicable and found satisfactory.

Note: Strike off this paragraph where no such tests have been carried out and the certificate in Form-V(Part-A) by a Well-Known steel Maker is intended to be furnished.

* Strike out which is not applicable.

We have satisfied ourselves that the constructions and dimensions of the boiler are as shown in the Maker's Drawing No. …… signed by us and that the particulars entered in the Maker's certificate of manufacture in Form-IV(Part-A) countersigned by us, are correct to the best of our knowledge and belief. Particulars of variations from the standard conditions laid down in the said regulations as permitted by the Board or Inspecting Authority are enclosed.

Name and Signature of Inspecting Authority

Dated at …… this …… day of …… 20……

Form I(E):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-I

(PART-E)

[See regulation 8(a)(v)**]**

INSPECTING AUTHORITIES CERTIFICATE OF INSPECTION AFTER COMPLETION OF BOILER ERECTION AT ASSEMBLY SITE

We hereby certify that the.....type boilers Design pressure of boiler.....kg/cm^2(g) built by Messrs..... at..... under makers number ..... was erected under our supervision and inspected at various stages of erection by the Competent Person and that the erection and workmanship were satisfactory and in accordance with the Standard Conditions for construction of land boilers under the Boilers Act, 2025.

All welded seams were subjected to post weld Heat treatment and Non-destructive examination wherever applicable and found satisfactory.

The boiler on completion of erection was subjected to a water pressure tests of .....kg /cm^2(g) in the presence of the Competent Person on.....and satisfactorily withstood the test.

We have satisfied ourselves that the erection of the boiler are as shown in the Maker's Drawing No.....are correct to the best of our knowledge and belief.

Name & Signature of Competent Person *Name and Signature of Inspecting authority*

Dated at .....this..... Day of .....20.....

Form II:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-II

[See regulation 7(1)(b)(iii) and 541**]**

QUALIFIED BOILER WELDER'S CERTIFICATE NO:

ISSUED UNDER

THE INDIAN BOILER REGULATIONS, 2026

Recent Passport Size Photo

(Hard / Soft Copy

To be attested by Competent Authority

Name of Welder :

Father's Name :

Date of Birth :

Identification marks :

Signature of the Welder :

Address of Welder :

(Organisation Address)

EMPLOYMENT PARTICULARS

From	To	Name of Employer	Work on which engaged

This is to certify that Mr. / Ms. _____ (Welder Name) son/daughter of Mr._____ has been examined and tested in the prescribed manner in the presence of _____ (Representative of Competent Authority) and is deemed to have satisfactorily proved his ability to make sound welds as per particulars given in page number two and is hereby authorised to undertake such welds. He/She is authorised to undertake welding under these regulation.

The certificate validity is till the date of expiry indicated or the date of expiry of the revalidation whichever is later.

Granted this _____ (date) under the seal and authority of the _____ (name of the office of the competent authority).

Date Seal (Name and Signature of Competent Authority)

QUALIFICATION DETAILS

Particulars	Observation
Date of Test	
Type & Position of Test	
Material Type	Carbon Steel / Alloy Steel / Nickel & Nickel Alloys
Material Grouping (M & Gr. Number)	
Process of Welding	
Weld with Backing	Yes / No
Electrode Grouping (U Number)/ Filler Wire Name/Specification	
Test Piece X-rayed	Yes / No

PERIOD OF VALIDITY

From	To	Basis of Renewal (Based on continuous engagement / fresh tests)	COMPETENT AUTHORITY Signature & Seal

Form III:R00 Dated: 07.08.2026

FORM-III
[*See* Regulation7(1)(b)(v)]

QUESTIONNAIRE FORM FOR MANUFACTURER OF BOILERS/BOILER COMPONENTS UNDER THE INDIAN BOILER REGULATIONS, 2026

1. Registered name of the firm and its permanent address:

2. Year of establishment:

3. Works address(s):

4. Classification applied for—

(a) Special Class

(b) Class I

(c) Class II

(d) Class III

(e) Class IV

(f) Components manufacturer

Notes: 1. A higher class boiler manufacturer shall be eligible to manufacture lower class boilers.

2. A boiler manufacturer shall also be eligible to manufacture boiler components as boiler component manufacturer

5. Covered area available for manufacture:

6. Details of design facilities available and its location:

7. Details of manufacturing facilities available within the works:

8. Details of testing facilities available within the works:

9. Details of R & D facilities , if any:

10. Number of qualified NDT Personnel:

11. Number of qualified welders:

12. Details of Technical Manpower:

13. Details of internal quality control systems:

14. Any other relevant information:

Date ……

Signature of the authorised signatory

of the firm with stamp

Place ……..

Note 1: The recognition of the firm as a manufacturer shall be for a period of *three* years, thereafter they shall apply for renewal of their recognition at least three months before the expiry of the said period.

Note 2: Information may be submitted on additional sheets, wherever required.

Form IV(A):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV
(PART-A)
[See regulation 8(b)**]**

CONSTRUCTOR'S CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST

1. Description	Constructor's Name and address……
	Manufactured for/Stock purposes ……..
	Contract No. ……..
	Type of Boiler …….. Length overall
	Diameter inside Largest belt ……
	Design pressure of boiler …….. Kg/cm²(g)
	Reheater Pressure ---------- ----------Kg/ cm²(g)
	Maker Number of boiler …….
	Year of Make ……
	Total heating surface …… Sq. m
	Evaporation capacity …… (for calculation of relieving capacity of safety valves)
	Final Temperature of steam (Design) superheater outlet……°C
	reheater Outlet …… °C
	Brief description of boiler …….
2. Parts manufactured at the constructor's works	Name of component(s)……
	Drawing No…….
	Manufactured by ……
	Identification marks ……..
	Part(s) manufactured, inspected at all stages of construction by …….. (Inspecting Authority).
	Part(s) hydraulically tested and inspected after test by …….
3. Parts manufactured outside the constructor's works	Name of component(s) …….
	Drawing No…….
	Manufactured by ……
	Identification marks ……..
	Part(s) manufactured, inspected at all stages of construction by …….. (Inspecting Authority).
	Part(s) hydraulically tested and inspected after test by …….

Note: Similar information is to be furnished for each part manufactured outside the constructor's Works.

4. Construction

The construction is in accordance with Chapter 3/ 4 / 10 / 12 / 14/16/17 of the Indian Boiler Regulations.

Number of longitudinal seams in shell/drum in each belt ……..

Number of longitudinal seams in furnace in each ring ……

Number of circumferential seams in shell/drum ……..

(including end seams) ……

Number of circumferential seams in the furnace……..

Details of repairs, if any carried out in welded seams during construction……

Details of heat treatment …….

All welded seams were subjected to Radiographic examination to the satisfaction of the Inspecting Authority, where required.

Note : Strike out whichever is not applicable

5. Details of Drums/Shells

No.	*Nomenclature*	*Nominal dia.*	*Length*	*Shell plate*		*Tube plate*		*Head*			*Manholes No. & Size*	*Hydrostatic test kg/cm²*(g)
				Thickness in mm.	*Inside radius mm.*	*Thickness in mm*	*Inside radius mm*	*Thickness in mm*	*Type**	*Radius of dish in. mm*		
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*	*8*	*9*	*10*	*11*	*12*	*13*

*Indicate (1) Flat (2) Dished (3) Ellipsoidal (4) Hemispherical.

6. Headers and Boxes

Description	*Size and shape*	*Thickness in mm*	*Head or end*		*Hydrostatic test kg/* cm²(g)
			Shape	*Thickness in mm*	

7. Mountings

No.	*Nomenclature*	*Material*	*Type*	*No.*	*Size*
1.	Main stop valve				
2.	Auxiliary stop valves				
3.	Safety valves (a) (b) (c)				
4.	Blow down valves				
5.	Feed Check valves				

8. Details of the safety valves and test results {Regulation 8(d)(vii)}

Manufacturer …….

Identification marks of valves …….

Maker's No. ……..

Type ……

Life (mm) …… Drawings Nos. ……..

Valves details:

Material …….

Valve Seat …….

Flat/Bevel ……..

Diameter of valve seating ……..

Valve Body:

Material …….

Opening at neck ……..

Opening at outlet …….

Springs:

Material ……..

Process of manufacture ……..

Chemical composition …….

Dimensions:

Outside diameter of coil ……..

Section of wire …….

Number of coils …….

Free length of coils ……..

Test results:

Place of test …… Date ……

Closing down pressure ……

Remarks:

Does the valve chatter? ……..

Does the valve seat leak? ……..

Blow off pressure ……

Type of valve and extract of test results ……..

Type of valve …….

Place of test …… date ……

Constant 'C' by test results …….

Capacity of the valve for the intended blow off pressure ……..

Signature of Maker's representative *INSPECTING AUTHORITY witnessing tests*

9. Certified that the particulars entered herein are correct and that parts in sections 2 to 8, against the names of which entries are made have been used in the construction of the boiler.

The particulars shown against the various parts used are in accordance with the enclosed certificates from the respective Makers.

The design of the boiler is that as shown in Drawing Nos. ……

The boiler has been designed and constructed to comply with the regulations under the Boilers Act, 2025, for a Design pressure of …… k*g/* cm²(g) at our Works above-named and satisfactorily withstood a water test of …… k*g/* cm²(g) on the …… day of …… 20 …… in the presence of our responsible representative whose signature is appended hereunder.

Maker's Representative Maker

(Name, signature and stamp) *(Name, signature and stamp)*

Name, signature and stamp of *Name, signature and stamp of*

Competent Person *Inspecting Authority*

Dated …… the day of …… 20…….

Form IV(B):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV
(PART-B)
[See regulation 10]

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST FOR PIPES

Certificate No. ---------- Date: -------

Name of part & Quantity……

Drawing No……

Maker's name and address……

Customer's Name & Address……

*Maximum allowable working pressure ……Kg/cm²(g)

*Design temperature…….. ºC

RAW MATERIAL

Process of manufacture……

Fully killed/rimmed……

Chemical composition……

Heat Number……

Size……

Test Certificate No.& Date……

Name of the Steel Maker……

Name of Inspecting Authority……

PIPES

Process of manufacture……

Main dimensions……

Tolerances……..

Specification……

Bend test on pipe or weld ……

Flattening test……

Other tests……

Tensile strength ……

Chemical composition……

Heat treatment……

Hydraulic test……kg/cm²(g)

Identification mark of Inspecting Authority/Well known pipe maker ……..

Certified that the particulars entered herein are correct. The particulars of fabricated component are shown in drawing No. .....

The pipe has been designed and constructed to comply with the Indian Boiler Regulations for a *Maximum allowable working pressure of _____ kg/cm²(g) and *maximum temperature of _____^{0}C and satisfactorily withstood a water test of ____ Kg/cm²(g) on the _____ day of _____ 20___, in the presence of our responsible representative whose signature is appended hereunder.

Maker's Representative Maker

(Name and signature) *(Name and Signature)*

We have satisfied ourselves that the _____ have been constructed in accordance with Indian Boiler Regulations 2026. The tests conducted on the samples taken from the finished pipes have been witnessed by us and the particulars entered herein are correct.

Name and signature of *Name and signature of*

Competent Person *Inspecting Authority/Well Known Pipe Maker*

Place _____

Date _____

NOTE (1): This form is intended for the use by both pipe makers and piping fabricators. Only such of the columns or paragraphs that are applicable, or information that can be obtained and furnished from other certificates, need to be filled or entered in this form.

NOTE (2): In the case of fabrications made from steel pipes obtained from elsewhere, particulars in regard to the "material" and "pipes" shall be taken from similar forms of certificates obtained in respect of pipes and noted in the appropriate columns or paragraphs.

NOTE-(3): For Stock and sale purpose, one Form shall be issued for not more than five pipes.

NOTE-(4): From Well-known pipe makers, digitally signed on-line Form shall also be accepted.

NOTE-(5): For Well-known Pipe Makers, Signatures of Competent Person and Inspecting Authority are not required.

NOTE-(6): * Applicable only for Piping fabricators.

In the case of pipes made from steel, made and tested by well-known Steel Makers in India or other countries, particulars regarding the 'material' as certified by them in Form V(Part-A) shall be noted in the appropriate columns or paragraphs of Raw material in this certificate.

Form IV(C):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV
(PART-C)
[See regulation 11]

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST FOR TUBES

Certificate No. ---------- Date: ---------

Name of part & Quantity…….

Drawing No……

Maker's name and address……

Customer's Name & Address…….

*Maximum allowable working pressure …… kg/cm²(g)

*Design temperature…….. °C

RAW MATERIAL

Process of manufacture……

Fully killed/rimmed…….

Chemical Composition…….

Heat Number…….

Size……..

Test Certificate No.& Date…….

Name of the Steel Maker……

Name of Inspecting Authority…….

TUBES

Process of manufacture …….

Main dimensions …….

Tolerances…….

Specification……..

Tensile strength……..

Chemical Composition……

Elongation percentage…….

Bend test……..

Flattening test……

Crushing test…….

Flare test……

Flange test……..

Other Tests

Heat treatment……

Hydraulic test……. kg/cm²(g)

Identification mark of Inspecting Authority/Well known tube maker ……

Certified that the particulars entered herein are correct. The particulars of fabricated component are shown in drawing No. .....

The tube has been designed and constructed to comply with the Indian Boiler Regulations for a *Maximum allowable working pressure of _____ Kg/cm²(g) and *maximum temperature of _____ºC and satisfactorily withstood a water test of ____ Kg/cm²(g) on the _____ day of _____ 20___, in the presence of our responsible representative whose signature is appended hereunder.

Maker's Representative

(Name and signature)

Maker

(Name and Signature)

We have satisfied ourselves that the _____ have been constructed in accordance with Indian Boiler Regulations 2026. The tests conducted on the samples taken from the finished tubes have been witnessed by us and the particulars entered herein are correct.

Name and signature of

Competent Person

Name and signature of

Inspecting Authority/Well Known Tube Maker

Place _____

Date _____

NOTE (1): This form is intended for the use by both tube maker and tube fabricators. Only such of the columns or paragraphs that are applicable, or information that can be obtained and furnished from other certificates, need to be filled or entered in this form.

NOTE (2): In the case of fabrications made from steel tubes obtained from elsewhere, particulars in regard to the "material" and "Tubes" shall be taken from similar forms of certificates obtained in respect of tubes and noted in the appropriate columns or paragraphs.

NOTE-(3): For Stock and sale purpose, one Form shall be issued for not more than ten tubes.

NOTE-(4): From well-known tube manufacturers, digitally signed on-line Form shall also be accepted.

NOTE-(5): For Well-known Tube Maker, Signatures of Competent Person and Inspecting Authority are not required.

NOTE-(6): *Applicable only for tube fabricators

In the case of tubes made from steel, made and tested by well-known Steel Makers in India or other countries particulars regarding the 'material' as certified by them in Form V(Part-A) shall be noted in the appropriate columns or paragraphs of Raw material in this certificate.

Form IV(D):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV
(PART-D)
[See regulation 12**]**

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST OF BOILER MOUNTINGS AND FITTINGS

Certificate No. …….. Date: ……..

Name of part……

Quantity …… Sl. No…….

Drawing No……..

Maker's name and address……

Customer's Name & Address…….

Maximum allowable working pressure ……..kg/cm^2 (g)

Design temperature**…**…….. °C

Hydraulic test pressure…….. kg/cm^2 (g)

Main dimensions……

Specification……

Inspecting Authority's Identification Marks……

Chemical composition……

Physical test results……

(i) tensile strength……

(ii) transverse bend test……

(iii) elongation……

Other Tests……

RAW MATERIAL

Process of manufacture……

Fully killed/rimmed……

Specification…….

Heat Number……..

Size……

Test Certificate No.& Date……..

Name of the Maker…….

Name of Inspecting Authority…….

Certified that the particulars entered herein by us are correct.

The _____ has been designed and constructed to comply with the Indian Boiler Regulations 2026 for a Maximum allowable working pressure of _____ kg/cm^2(g)

and maximum temperature of _____ °C and satisfactorily withstood a hydraulic test using water or kerosene or any other suitable liquid to a pressure of _____kg/cm^2(g)on the _____ day of _____ 20___ in the presence of our responsible representative whose signature is appended hereunder:

Maker Representative MAKER

(Name and signature) *(Name and Signature)*

We have satisfied ourselves and the _____ has been constructed and tested in accordance with the requirements of the Indian Boiler Regulations, 2026. We further certify that the particulars entered herein are correct.

Name and signature of

Competent Person

who witnessed the tests

Name and signature of

Inspecting Authority

Place _____

Date _____

Note: (1) In the case of valve chest made and tested by well-known Foundries or Forges recognized by the Central Boilers Board in the manner as laid down in regulations17 to 21, particulars regarding the material as certified by them, in Form-IV(Part-G) / Form-IV(Part-H)& Form-V(Part-A), shall be noted in the appropriate columns or paragraphs in the certificates and in case of certificates from Well Known Foundries or Forges is produced, such certificate may be accepted in lieu of the certificate from Inspecting Authority in so far as it relates to the testing of material specified in the Form.

(2) In case of safety valves, details and test results as required in item No.8 of Form-IV(Part-A) shall also be furnished duly signed by manufacturer and inspecting authority.

(3) For Stock and sale purpose, one Form shall be issued for not more than fifty mountings and fittings.

Form IV(E):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV

(PART-E)

[See regulation 13 and 50 to 57]

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST OF CASTINGS

Certificate No. and date

Heat Number* and date of pouring

Maker's name and address …….

Customer's name and address ……

Drawing Nos. …….

Description and quantity_____Sl. No._____

Foundry identification_____

Chemical composition

Heat treatment

Physical test results.

(i) Tensile strength

(ii) Transverse bend test

(iii) Elongation

(iv) Other tests

Certified that the particulars entered herein by us are correct. This satisfies the requirements of Indian Boiler Regulations, 2026.

Maker's Representative	Maker
(Name and signature)	*(Name and Signature)*
Name and signature of	*Name and signature of*
Competent Person	*Inspecting Authority/Well Known foundry*

*for castings of size more than 100mm Heat number must be as Cast except for Investment castings.

NOTE: Castings can be as cast, rough-machined or final machined.

Form IV(F):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV
(PART-F)
[See regulation 14 and 58 to 62**]**

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST OF FORGINGS

Certificate No. and date

Heat Number

Details of raw material

Maker's name and address …….

Customer's name and address ……

Drawing Nos. …….

Description and quantity_____ Sl.No._____

Forge shop identification_____

Chemical composition

Heat treatment

Physical test results.

(i) Tensile strength

(ii) Transverse bend test

(iii) Elongation

(iv) Other tests

Certified that the particulars entered herein by us are correct. This satisfies the requirements of Indian Boiler Regulations, 2026.

Maker's Representative *(Name and signature)*	Maker *(Name and Signature)*
Name and signature of *Competent Person*	*Name and signature of* *Inspecting Authority/Well Known Forge.*

Form IV(G):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV
(PART-G)
[See regulation 15**]**

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST FOR (HEADERS, DESUPERHEATERS/ATTEMPERATOR, BLOWDOWNTANK, FEEDWATERTANKS, ACCUMULATOR, DEAERATOR)

T.C.NO.: …… DATE: ……..

Name of the Part : ……

Maker's Name & Address : **…….**

Customer's Name & Address : **……**

Drawing No. : ……

Process of Manufacture,

Material condition,

chemical composition,

Tensile Strength,

Tolerances,

Bend Test, Flattening Test etc.

Refer enclosed Raw material Test Certificates or Form-V(Part-B) in lieu of Raw material Test Certificates

Maximum allowable working pressure ($kg/cm^2(g)$) :

Design Temp.(^oC) :

Heat Treatment :

Hydraulic Test Pressure :

Non-destructive Testing :

Inspecting Authority Identification Mark:

Item No.	PART NAME	MATERIAL SIZE	QUANTITY	MELT No.
01	PIPE			
02	END COVER			
03	STUBS			
04	BRANCH PIPES			
05				
06				

Certified that the particulars entered herein are correct.

The parts have been constructed to comply with the Indian Boiler Regulations, 2026 for a maximum allowable working pressure of ---------- and temperature of ---------- and satisfactorily withstood a water test of ----------on the ----------day of ---------- in the presence of our responsible representative whose signature is appended hereunder.

Signature and Seal of Maker's Representative *Signature and Seal of Maker*

Final Inspection Date: ……

We have satisfied ourselves that the…….. have been constructed in accordance with Indian Boiler Regulations, 2026. The tests conducted have been witnessed by us, wherever applicable and the particulars entered herein are correct.

Name and Signature of Competent Person *Name and Signature of Inspecting Authority*

Place:……..

Date:……..

Form IV(H):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IV
(PART-H)
[See regulation 16]

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST FOR DISHED ENDS / END COVERS

T.C.NO.: …… DATE: ……

Name of the Part :

Maker's Name & Address :

Customer's Name & Address :

Drawing No. :

Maximum allowable working pressure (kg./cm²(g)) :

Process of Manufacture, Material condition, chemical composition, Tensile Strength, Tolerances, Bend Test, Flattening Test etc. : Refer enclosed Raw material Test Certificates or Form-V(Part-B) in lieu of Raw material Test Certificates

Design Temp.(ºC) :

Heat Treatment :

Hydraulic Test Pressure :

Non-destructive Testing :

Inspecting Authority Identification Mark:

ITEM No.	PART NAME	MATERIAL SIZE	QUANTITY	SPECN.	MELT No. / PLATE NO.	TC NO & DATE
01	PLATE / FORGING					

Certified that the particulars entered herein are correct.

Signature and Seal of Maker's Representative *Signature and Seal of Maker*

Final Inspection Date:

We have satisfied ourselves that the _____have been constructed in accordance with the Indian Boiler Regulations, 2026. The test conducted have been witnessed by us and the particulars entered herein are correct.

Name and Signature of Competent Person *Name and Signature of Inspecting Authority*

Place:……..

Date:……

Form V(A):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-V

(PART-A)

[Regulation 8(d)]

STEEL MAKER'S CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND RESULTS OF TESTS

We hereby certify that the material described below has been made by M/s. …… by the …… process, as per specifications …… and rolled by …… and has been satisfactorily tested in the presence of our Test House Manager or his representative in accordance with the stipulated tests and tolerances.

For plates and bars, the physical properties are required to be mentioned whereas, for ingots, billets, blooms, slabs and concast bars which are to be processed further, the physical properties are not required to be mentioned by the steel manufacturer.

RESULTS OF TESTS										
Heat Number	*Brand & Number*	*Name of product*	*Size*			*Number of pieces*	*Ultimate tensile breaking strength in kg/mm²*	*Percentage Elongation*	*Bend Tests*	*Remarks*
			Length (meters)	*Breadth (meters)*	*Thickness or diameter (mm)*					

Chemical analysis……

Other tests ……..

Maker's Representative Maker

(Name and signature) (Name and signature)

We have satisfied ourselves that the _____ have manufactured the products in accordance with Indian Boiler Regulations, 2026. The tests conducted on the samples taken from the finished products have been witnessed by us and the particulars entered herein are correct.

Name and signature of Name and signature of

Competent Person Inspecting Authority/ Well Known Steel Maker.

Place _____

Date _____

Form V(B):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-V
(PART-B)
[Regulation 8(d)]

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND RESULTS OF TESTS IN LIEU OF ORIGINAL TEST CERTIFICATES

It is hereby certified that original Test Certificate contain the following information in respect of the material used in the manufacture of the boiler or components thereof bearing Makers Number…… according to

Drawing Number :…….

Boiler component	*Quantity*	*size*	*Cast/Heat No. Plate No.*	*Steel Making Process*	*Specification*
1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*

Name of Steel Maker/Part Maker	*Certificate No. & Date*	*Heat Treatment*
7	*8*	*9*

% Chemical Analysis C Mn P S Si other alloying elements*	*Yield strength (Kg/mm^2)*	*U.T.S. (Kg/mm^2)*	*Elongation % Gauge Length*	*Bend Test*	*Name of the inspecting authority*
10	*11*	*12*	*13*	*14*	*15*

*(Carbon, Manganese, Phosphorus, Sulphur, Silicon).

Certified that the particulars entered herein by us are correct. This satisfies the requirements of Indian Boiler Regulations, 2026.

Maker's Representative

(Name and signature)

Name and signature of Competent Person

Maker

(Name and Signature)

Name and signature of Inspecting Authority

Form VI(A):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VI

(PART-A)

[See regulation 17(2)]

QUESTIONNAIRE TO BE ANSWERED BY FIRMS/COMPANIES SEEKING RECOGNITION BY THE CENTRAL BOILERS BOARD TO BECOME AN "INSPECTING AUTHORITY"

1. The registered name and address of the company/firm:
2. Address for correspondence:
3. The year in which the company/firm was established.
4. Proposed countries/areas of operation as Inspecting Authority:
5. Is company/firm registered in the proposed countries of operations?

   If so, please give details thereof.
6. Have you any Branch or Associate Office?

   If so, please give their names and addresses.
7. Is company/firm functioning as an Inspecting Authority under the Indian or International codes and standards?

   If so, details thereof.
8. In case of renewal of recognition as Inspecting Authority under the Indian Boiler Regulations, 2026, had you conducted inspection during the last five years?

   If yes, details thereof.
9. Is company/firm involved in any commercial activity other than inspection, certification and related activities under the Indian or International Codes and standards?

   If so, details thereof.
10. Please state the types, size and the range of design pressure of the boilers which you have so far inspected during manufacture as an Inspecting Authority, also state the classes of service you render, namely: -

    (a) Please name the various stages of manufacture at which inspections are carried out.

    (b) Only hydraulic test after the manufacture of the boiler.
11. How many Inspectors/Competent persons have you in your employment? Please give details of the qualifications held by those persons.
12. Have you any Testing Laboratory of your own to conduct all destructive and non-destructive tests required in connection with the manufacture of boilers?

    If so, details thereof.
13. Have you in-house design and drawing inspection office?

    If so, details thereof.
14. Have you any documented quality programme established and maintained to fulfill the inspection requirements as per Indian Boiler Regulations, 2026?

    If so, details thereof.

15. Are you having Curriculum Vitae of all the inspectors/competent persons employed in the organization for inspection and certification work?

16. Are you having a training programme for Inspectors/Competent persons?
If so, details thereof.

17. Are you prepared to conduct the work of Inspection of boilers, economisers and their accessories strictly in conformity with the Indian Boiler Regulations, 2026?

18. Are you prepared to accept full responsibility for the certificate issued by you?

19. Has your request for recognition as an Inspecting Authority been rejected by any Authority? If so, please give details.

20. Are you prepared to issue certificates for the products, you inspect, in the formats of the Indian Boiler Regulations?

21. Are you aware that the recognition is for a period of five years only, which is renewable after every five years on fresh assessment?

NAME, SIGNATURE & SEAL

Form VI(B):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VI
(PART-B)
[See regulation 17(2)]

QUESTIONNAIRE FOR ELICITING INFORMATION REGARDING THE COMPETENCY OF A FIRMOR COMPANY TO BE RECOGNISED AS "COMPETENT AUTHORITY"

1. Registered name and address of the company/firm.
2. Address for correspondence.
3. Year in which the company/firm was established.
4. Address of branch or associate office, if any.
5. Principal work of the company/firm.
6. Does the company/firm have any training section for the welders? If so, details of the scheme to be stated.
7. Does the company/firm regularly conduct tests on welds done by its welders? If so, the code followed and the details of tests carried out may please be stated.
8. What are the facilities that can be provided or availed of by the organisation for conducting the tests?
9. Is the company/firm prepared to undertake testing of welders employed by other organisation?
10. In case of renewal of recognition as Competent Authority under the Indian Boiler Regulations, 2026, have you undertaken inspection and certification of welders during the last five years?
If yes, details thereof.
11. Whether the company/firm is prepared to conduct tests as per requirements of the Indian Boiler Regulations, 2026?
12. The amount of fee which the company/firm would charge from a candidate for conducting a test for the issue of certificate. Estimates under the following heads may be given:
    (a) For the supply of tests pieces, electrodes and/or filler rods:
    (b) For the use of welding machine:
    (c) For machining the test pieces and preparation of specimen:
    (d) For conducting mechanical tests (including specimen preparation):
    (e) For non-destructive testing:
13. Is the company/firm prepared to examine and issue certificate to welders in accordance with the requirements of the Indian Boiler Regulations, 2026?
14. Is the company/firm prepared to take full responsibility for certificates issued by it.
15. Are you aware that the recognition is for a period of five years only which is renewable after every five years on fresh assessment?

NAME, SIGNATURE & SEAL

Form VI(C):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VI
(PART-C)
[See regulation 17(2)]

QUESTIONNAIRE TO BE ANSWERED BY STEEL MAKER SEEKING RECOGNITION BY CENTRAL BOILERS BOARD TO BE NOTIFIED AS "WELL KNOWN STEEL MAKERS"

1. Registered Name and address of the firm/company:
2. Works address:
3. The year in which the factory was established:
4. Capacity for production of steel:
5. Process of manufacture of steel:
6. Variety of steel products:
7. Range of steel produced in each variety:
8. Various national and international Standards to which the steel products are manufactured:
9. Testing facilities available within the works:
10. Types of tests conducted:
11. If so, by whom conducted:
12. Are the tests conducted by the firm/company acceptable to the other organisations of the country? If so, by whom?
13. Is the firm**/**company prepared to conduct tests in accordance with the Indian Boiler Regulations, 2026?
14. Is the firm/company recognised as "Well Known Steel Maker" in any other country?
15. Whether the firm/company has minimum two years' experience to produce steel in accordance with the provision of Indian Boiler Regulations under the inspection of any recognised Inspecting Authority.

    If yes, details thereof.
16. Whether the firm/company is prepared to furnish certificates under the provision of Indian Boiler Regulations, 2026.

17. In case of renewal of recognition, had you manufactured and supplied steel as “Well Known Steel Maker” under the Indian Boiler Regulations during the last five years?

If yes, details thereof.

18. Whether the firm/company manufacture steel from the ore itself or from ore and scrap or scrap only:

19. Whether the firm is agreeable to show their manufacturing process and in-house testing facilities to a team consisting of three members appointed by the Board.

20. Are you aware that the recognition is for a period of five years only which is renewable after every five years on fresh assessment?

NAME, SIGNATURE & SEAL

Form VI(D):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VI
(PART-D)
[See regulation 17(2)]

QUESTIONNAIRE TO BE ANSWERED BY FOUNDRY/FORGE SEEKING RECOGNITION BY CENTRAL BOILERS BOARD TO BE NOTIFIED AS "WELL KNOWN FOUNDRY/FORGE"

1. The registered name and address of the firm/company:

2. Works address:

3. The year in which the factory was established:

4. Capacity of the foundry/forge:

5. (i) Capacity for production of forgings/castings:

   (ii) Maximum weight and size of forgings/castings:

6. Detailed description of the type of job done by the firm/company:

7. Materials of castings/forgings (ferrous-plain or alloy steel, non-ferrous alloys):

8. Range of forgings/casting produced in each variety:

9. Testing facilities available within the works:

10. Details of testing facility, namely chemical and physical tests:

11. Types of test conducted:

12. If so, by whom conducted?

13. Are the tests conducted by the firm/company itself acceptable to the other organisations of the country? If so by whom?

14. Is the firm/company prepared to conduct tests in accordance with the Indian Boiler Regulations, 2026?

15. Is the firm/company recognised as "Well Known Foundry/Forge" in any other country?

16. Whether the firm/company is in a position to produce forgings/casting in accordance with any national/international specifications fulfilling the minimum requirements of Indian Boiler Regulations, 2026:

17. Whether the firm/company has minimum two years' experience to produce forgings/castings in accordance with the provision of Indian Boiler Regulations under the inspection of any recognised Inspecting Authority.

If yes, details thereof.

18. Whether the firm/company is prepared to furnish certificates under the provision of Indian Boiler Regulations, 2026.

19. In case of renewal of recognition, had you manufactured and supplied castings/forgings as "Well Known Foundry/Forge" under the Indian Boiler Regulations during the last five years?

If yes, details thereof.

20. Whether the firm/company is agreeable to show their process of manufacture, in-house testing facilities to a team of members appointed by Central Boilers Board.

21. Are you aware that the recognition is for a period of five years only, which is renewable after every five years on fresh assessment?

NAME, SIGNATURE & SEAL

Form VI(E):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VI
(PART-E)
[See regulation 17(2)]

QUESTIONNAIRE TO BE ANSWERED BY TUBE/PIPE MAKER SEEKING RECOGNITION BY CENTRAL BOILERS BOARD AS "WELL KNOWN TUBE/PIPE MAKER"

1. Registered name and address of the firm/company:
2. Works address:
3. The year in which the factory was established:
4. Capacity of production of Tube/Pipe and the tonnage details per during the last three years:
5. Steel grades of Tube/Pipes under production:
6. Size range of Tubes/Pipes under production:
7. Process of manufacture of Tube/Pipes:
8. (a) Whether the firm/company is producing the raw material or purchasing the raw material.
   (b) If the raw material is purchased, give the details of purchase in last three years.
      i. from well-known steel makers under Indian Boiler Regulations.
      ii. from other sources.
9. If purchase is as per 8(b)(ii), state whether the raw material is tested at Tube maker's/Pipe maker's premises under Indian Boiler Regulations.
10. If the firm/company is producing raw material, state whether the firm/company is recognised as Well Known steel maker under Indian Boiler Regulations.
11. Major manufacturing facilities available with the firm/company:
12. Testing facilities available with the works:
13. Types of tests conducted on Tubes/Pipes (enclose complete quality control plan from raw material stage to finished stage along with the quality control and inspection personnel of the firm):
14. The details of failures and rejection
    (a) By Non-Destructive Testing(NDT)
    (b) By Destructive Testing.
15. Whether the firm**/**company is in a position to manufacture Tubes/Pipes and also provide for their necessary testing facilities in accordance with the provision in Indian Boiler Regulations, 2026.
16. Whether the firm/company has minimum two years' experience to produce Tubes/Pipes in accordance with the provision of Indian Boiler Regulations under the inspection of any recognised Inspecting Authority.

If yes, details thereof.

17. Whether the firm/company is prepared to furnish certificates under the provision of Indian Boiler Regulations, 2026.
18. In case of renewal of recognition, had you manufactured and supplied Tubes/ Pipes as "Well Known Tubes/Pipes Maker" under the Indian Boiler Regulations during the last five years?
    If yes, details thereof.
19. The name of the firms to whom the firm /company has supplied Tubes/Pipes:
20. Whether the firm/company is agreeable to show their manufacturing process and in-house facilities to a team consisting of three members appointed by the Board.
21. Whether the firm/ company is aware of the fact that the recognition is for a period of five years only, which is renewable after every five years term on fresh assessment?

NAME, SIGNATURE& SEAL

Form VI(F):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VI
(PART-F)
[See regulation 17(2)]

QUESTIONNAIRE TO BE ANSWERED BY A LABORATORY SEEKING RECOGNITION BY CENTRAL BOILERS BOARD AS A "WELL-KNOWN MATERIAL TESTING LABORATORY"

1. The registered name and address of the laboratory:
2. Address of the laboratory:
3. The year in which the laboratory was established:
4. (a) Whether the laboratory is recognised by the Central Government or by a State Government:
   (b) If so, please furnish particulars of recognition:
5. Name and address of branch or associate laboratory, if any:
6. How long the laboratory has been functioning for testing of the products?
7. Equipment or machines available in the laboratory for carrying out the non-destructive or destructive testing:
8. Type and range of tests carried out by the laboratory:
9. Details of testing personnel and their qualifications or experience:
10. Are you prepared to conduct the testing of specimens strictly as per the requirements of the Indian Boiler Regulations, 2026?
11. Has your request for recognition as an approved laboratory been rejected by any authority? If so, please give details.
12. Are you prepared to issue the certificates for the products you test in the formats of the Indian Boiler Regulations, 2026?
13. Whether you have minimum two years' experience of conducting tests in accordance with the provision of Indian Boiler Regulations under the inspection of any recognised Inspecting Authority.
    If yes, details thereof.
14. In case of renewal of recognition, had you conducted tests under the provisions of Indian Boiler Regulations during the last five years?
    If yes, details thereof.
15. Are you agreeable to show your laboratory and in- house facilities to a team consisting of three members appointed by the Board?
16. Are you aware that the recognition is valid for a period of five years only, which is renewable for five years on fresh assessment?

NAME, SIGNATURE & SEAL

Form VI(G):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VI

(PART-G)

[See regulation 17(2)]

QUESTIONNAIRE TO BE ANSWERED BY A FIRM SEEKING RECOGNITION BY CENTRAL BOILERS BOARD AS "REMNANT LIFE ASSESSMENT ORGANISTION" UNDER REGULATIONS 313 to 315

1. The registered name and address of the firm/company:
2. Address of the firm/company:
3. The year in which the firm /company was established:
4. (a) Whether the firm/company is recognised by the Central Government or by State Government:

   (b) If so, furnish particulars of recognition:
5. Name and address of branch or associate firm, if any:
6. How long your firm has been functioning for Remnant Life Assessment of Boilers and Boiler Parts:
7. Equipment or machines available in the laboratory for carrying out the non-destructive or destructive testing:
8. Type and range of tests carried out by the firm**/**company:
9. Details of testing personnel and their qualifications and experience:
10. Are you prepared to conduct the testing of specimens strictly as per the requirements of the Indian Boiler Regulations, 2026?
11. Has your request for recognition as an approved organisation been rejected by any authority?

    If so, please give details.
12. Are you prepared to issue the certificates for the tests recommended in the formats of the Indian Boiler Regulations, 2026?
13. In case of renewal of recognition, had you conducted Remnant Life Assessment of Boilers and Boiler parts under the Indian Boiler Regulations during the last five years?

    If yes, details thereof.
14. Are you agreeable to show your laboratory and in-house facilities to a team consisting of three members appointed by the Board?
15. Are you aware that the recognition is valid for a period of five years only, which is renewable for five years on fresh assessment.

NAME ,SIGNATURE& SEAL

Form VII(A):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-A)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No…… File No……..

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL FOR INSPECTING AUTHORITY

This is to certify that the Inspection and Quality Management System of:

M/s _____
_____
_____
_____

has been evaluated by the Central Boilers Board and has been granted recognition under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026, as an INSPECTING AUTHORITY for operation in

This certificate is valid for five years, i.e. upto……..

Validity is subject to the adherence to the quality control prescribed under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue Certificate

No. ----------

_____
Secretary

Form VII(B):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-B)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No……. File No…….

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL FOR COMPETENT AUTHORITY

This is to certify that the Examination of Welder System of:
M/s _____
_____
_____

has been evaluated by the Central Boilers Board and has been granted recognition under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026, as a COMPETENT AUTHORITY for operation in

This certificate is valid for five years, i.e. upto…….

Validity is subject to the adherence to the quality control prescribed under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue

Certificate No._____ _____
Secretary

Form VII(C):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-C)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No…… File No……..

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELL-KNOWN STEEL MAKER

This is to certify that the Inspection and Quality Management System of:
M/s _____
_____
has been evaluated by the Central Boilers Board and has been granted recognition under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026, as WELL KNOWN STEEL MAKER, for the manufacture of _____
_____
for their factory at _____
_____
_____
_____

This certificate is valid for five years, i.e. upto_____

Validity is subject to the adherence to the quality control prescribed under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue

Certificate No._____ _____
Secretary

Form VII(D):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-D)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No…… File No……

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELL-KNOWN FOUNDRY

This is to certify that the Inspection and Quality Management System of:
M/s. _____
has been evaluated by the Central Boilers Board and has been granted recognition under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026 as a WELL KNOWN FOUNDRY for the manufacture of
_____

for their factory at _____
_____
_____
_____

This certificate is valid for five years, i.e. upto_____

Validity is subject to the adherence to the quality control prescribed under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue

Certificate No._____ _____
Secretary

Form VII(E):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-E)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No……. File No……

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELL KNOWN FORGE

This is to certify that the Inspection and Quality Management System of:
M/s _____
_____
_____
has been evaluated by the Central Boilers Board and has been granted recognition under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026 as a WELL KNOWN FORGE for the manufacture of
_____
for their factory at _____
_____

This certificate is valid for five years, i.e. upto_____

Validity is subject to the adherence to the quality control prescribed under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue

Certificate No._____ _____
Secretary

Form VII(F):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-F)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No…… File No……..

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELL KNOWN TUBE MAKER

This is to certify that the Inspection and Quality Management System of:
M/s _____
_____
has been evaluated by the Central Boilers Board and has been granted recognition under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026, as a WELL KNOWN TUBE MAKER for the manufacture of Tubes of sizes from _____ to _____
for their factory at _____
_____

This certificate is valid for five years, i.e. upto _____

Validity is subject to the adherence to the quality control prescribed under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue

Certificate No._____ _____
Secretary

Form VII(G):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-G)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No…… File No……..

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL FOR WELL KNOWN PIPE MAKER

This is to certify that the Inspection and Quality Management System of:
M/s _____
_____
_____
has been evaluated by the Central Boilers Board and has been granted recognition under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026, as a WELL KNOWN PIPE MAKER for the manufacture of pipe of sizes from _____ to _____
for their factory at _____
_____
_____
_____

This certificate is valid for five years, i.e. upto_____

Validity is subject to the adherence to the quality control prescribed under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue

Certificate No._____ _____
Secretary

Form VII(H):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-H)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No…… File No……..

CENTRAL BOILERS BOARD
CERTIFICATE OF APPROVAL AS WELL-KNOWN MATERIAL TESTING LABORATORY

This is to certify that after evaluation of the inspection and material testing system of the following laboratory, the Central Boilers Board has granted recognition to it under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026, as a Well-known Material Testing Laboratory.

M/s _____
_____
_____
_____

This certificate is valid for five years, i.e. upto_____

Note: The recognition will be as per the standards specified under the provisions of the Indian Boiler Regulations, 2026.

_____
Date of Issue

Certificate No._____ _____
Secretary

Form VII(I):R01 Dated: 07.08.2026

FORM-VII
(PART-I)
[See regulation 19]

NATIONAL EMBLEM

Serial No…… File No……..

CENTRAL BOILERS BOARD

CERTIFICATE OF APPROVAL AS WELL KNOWN REMNANT LIFE ASSESSMENT ORGANISATION

This is to certify that after evaluation of the inspection and material testing system of the following firm, the Central Boilers Board has granted recognition to it under regulation 19 of the Indian Boiler Regulations, 2026 as a Well Known Remnant Life Assessment Organisation.

M/s._____

_____

This certificate is valid for five years, i.e. upto_____

_____
Date of Issue

Certificate No._____

_____
Secretary

Form VIII:R00 Dated: 07.08.2026

FORM-VIII

(Regulation 293)

MAKER'S NAME & ADDRESS

FINAL INSPECTION REPORT FOR BOILER COMPONENTS

REPORT NO: **DATE:**

THIS IS TO CERTIFY THAT THE PRESSURE PARTS DETAILED BELOW HAVE BEEN INSPECTED AND CLEARED UNDER THE INDIAN BOILER REGULATIONS, 2026**.**

BOILER NO.:

SL. NO.	PRODUCT IDENTIFICATION	DRAWING NO.	DESCRIPTION	QTY NO.	COMPETENT PERSON IDENTIFICATION MARK

Signature and Seal of Maker's Representative **Name and signature of Competent Person**

Form IX:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-IX

[See regulation 295(7) and 295(8)]

DETAILS TO BE FURNISHED ALONGWITH APPLICATION FOR INSPECTION OF BOILER AFTER TWELVE/THIRTY SIX MONTHS OF THE CERTIFICATION UNDER REGULATION 311 AS PER APPENDIX 'H' AND APPENDIX 'I'

1. Name and address of the owner
2. Registry number of the boiler
3. Steam pressure and temperature
4. Rate of steam generation
5. Heating surface
6. Year of make
7. Brief description of boiler
8. Type of construction (Whether riveted or welded)
9. Whether fired or waste heat boiler
10. Date of registration
11. Details of past exemption granted by the Government, if any
12. Date of last annual inspection
13. Expiry date of current certificate
14. Maximum working pressure at which last certificate was issued
15. Details of past repairs (year-wise)
16. Remark as entered in the last certificate
17. Quality of boiler feed water
18. Whether requisite number of feed pumps are in satisfactory working condition at present?
19. Number of safety valves mounted on shell/drum and super heater
20. Total number of soot blowers provided in boiler
21. Number of soot blowers in working condition
22. Whether safety valves are blowing satisfactorily at or below design pressure?
23. Whether safety valve assembly is free from jamming as verified by operating casing lever?
24. Whether high and low water level alarm is in good condition?
25. Whether main steam stop valves, feed check valves, blow down valves and master pressure gauge in working condition?
26. Whether additional requirements for automatic boilers as per

regulation 182 are complied with? (If 'No', give details)

27. Last date of calibration for master pressure gauge, temperature indicator/recorder for superheater, hot reheat, cold reheat and main steam line.
28. (a) Last date when boiler protection devices were satisfactorily tested and details thereof

(b) Last date when boiler protection devices were tested by simulation

29. Details of boiler stoppages in last twelve months with reasons and remedies thereof
30. Present irregularities in instruments and controls if any observed in control-room of boiler house
31. Details of present boiler leakage
32. Present operating pressure of the boiler
33. Whether water quality is tested on-line (enclose copy of test report showing values of analysis including Total Dissolved Solids (TDS)
34. State at what intervals such test is carried out
35. When boiler was last opened for internal and/or external cleaning?
36. State at what intervals such cleaning is carried out
37. Whether there was any shut down since last inspection when the boiler could have been offered for inspection?
38. Whether working pressure of the boiler ever exceeded in the past beyond certified limit? If any, give details
39. Details of boiler accident which took place in the past, if any
40. List of Boiler Operation Engineers/Attendants
41. Irregularities, if any, noticed in the past in compliance of the Act
42. Whether guidelines laid down by Central Boilers Board for granting exemption to the waste heat boilers are fulfilled or not?

Name and Signature of General Manager (Generation)

Remarks of the Competent Person who verified correctness of above statement paying check visit to the Boiler House.

Name and signature of Competent Person

Form X :R01 Dated: 07.08.2026

FORM-X

[Regulation 300(2)]

PROVISIONAL ORDER UNDER SECTION 14 OF THE BOILERS ACT 2025

…… are hereby permitted to use the …… Boiler (Registry No. ……) Boiler rating …… made by …… and bearing Maker's number …… at a design pressure of …… kg/cm^2(g) pending the issue of or refusal of a certificate within six months from the date thereof after which period this order will become void.

Dated …… *Inspector of Boilers*

Form XI:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XI

(Regulation 306)

BOILER INSPECTION DEPARTMENT

BOILER REGISTRY NUMBER

MEMORANDUM OF INSPECTION BOOK
OR
REGISTRATION BOOK

GENERAL

District……

Owner……

Address of Factory……..

Nearest Railway Station…….

Factory is……. KMs …… from station

Works or Factory (Type of Industry) ……..

Working Season ……..

Boiler registered at…… on……

Register Book No. …… Page……

Registry Number…… verified on……..

Design pressure of boiler ……

Boiler Rating…… Inspection Fee……..

Registration Book Filed at……. on……..

Remarks on transfers, etc.

PROVISIONAL ORDER AND CERTIFICATE RECORD

Fee (Rs.)	Date of payment	Date of inspection	Certificate No. and date	Period of certificate	Design Pressure of boiler [$Kg/cm^2(g)$]	Main Steam outlet Temp. (°C)	Boiler Rating	Fuel used	Evaporation (T/hr or Kg/hr)	Initials of Inspector/ Competent Person

PARTICULARS AND DIMENSIONS

Type of Boiler: Leading Dimensions:

Maker: Intended Working Pressure:

Place and Year of make: Main Steam outlet temperature:

Description of Boiler: Maker's Number:

Details of Maker's stamp

Position of Stamp ……

MAKER'S CERTIFICATE

Boiler Maker Name……
Manufacture, hydraulic test to……kg/cm²(g). Drawing No.…… received……

Inspecting Authority Name……
Tests of material, construction, supervision, hydraulic test…… received……..

DETAILS OF PRESSURE PARTS

S NO	NAME OF THE PRESSURE PART	SIZE	MATERIAL SPECIFICATION

CYLINDRICAL SHELL

	(a) *Shell or Mud Drum*	*(b)* *Steam Drum*
Name of parts		
Number		
Length between end plates		
Length between end plates seam		
Diameter inside largest belt		
Thickness of Plates		
Number of belts of plating		
Longitudinal seams		
Position (o'clock)		
Circumferential seams		
No. of seams (end and inner)		

SHELL END PLATES AND STAYS

PLATES	Flat, dished, hemispherical (in…….. pieces,) not stayed, not flanged			
	Diameter (outside), front…… back,……..		crown……	Largest circle ……..
	Radius of curvature front……		back, ……	crown ……..
	Radius of curvature, corner of flange,……..		shell, ……	furnace, …… uptake, …
	Plate, thickness, front …… back, …….		crown……	tubeplate F,…….. B, ….
	Attach to shell, crown or front, …….			
	Attach to shell, back end, ……..			
	Attach to uptake or furnace crown or front,…….			
	Attach to furnace flue, back end……..			
STAYS	Gusset Stay, No. F.E., top, ……	Bottom, ……..	B.E., top, ……..	bottom, ……..
	Longtl. Stays No. ……..	dia., ……..	……	, ……..
	Longtl. Stays pitch, Vertical ……..	Horizontal……..	Circumferential	……..
		..		
	Diagl. D_o, ……			

MANHOLES, HAND AND SIGHT HOLES, DOORS AND STAND BLOCKS

Parts and materials hereunder……

MANHOLES	No. and position			
	Framed or plate flanged			
	Boiler opening, length × width			
	Frame opening, length × width			
	Frame inside, outside, raised, pressed			
	Frame solid, welded, cast			
	Frame section on longtl. axis			
	Door, type and thickness			
	Door, if inside, spigot clearance			
	Bolts, No. dia., threads Nut			
	Bolts, pitch circle			
	Compensation ring, width x thickness			

SIGHT HOLES	No. …….....	dimensions …….	positions ……..
	Compensation rings fitted ……	section ……	
	Doors, type …….	bolts dia.,…….. threads……	spigot clearance……..
	Cleaning plugs, No ……	dia. …….....	position ……
BLOCK ETC.	Height …….....	dia. (outside), top,… bottom….	thickness ……..
	Standpipe below stop valve, ……	height,…… dia. (outside) ……	thickness ……..
	Flanges …….....		

FIREBOX DETAILS

DETAILS OF FLUE TUBES

I &II PASS TUBES

No. plain, ……..	Stay overall	length …… specification ……..
Plain, dia. (out) ……..	thickness, …	Front End.,welded, expd., beaded, feruled. Smoke End., welded Expd., beaded, or …..
Stay, dia. (out) ……..	thickness, …….	F.E.,welded, expd., beaded, , S.E,welded, Expd., ..
Pitch of plain tubes, V……	H…….	D…… C.Z. …….
Pitch of stay tubes, V …..	H…….	D …….. C.Z. …….

No. plain, ……..	Stay overall	length …… specification ……..
Plain, dia. (out) ……..	thickness, …	Front End.,welded, expd., beaded, feruled. Smoke End., welded Expd., beaded, or …..
Stay, dia. (out) ……..	thickness, …….	F.E.,welded, expd., beaded, S.E,welded, Expd., ..
Pitch of plain tubes, V ….	H ……..	D ……. C.Z. …….
Pitch of stay tubes, V …..	H…….	D ……. C.Z. …….

FURNACE, CROWN AND UPTAKE

HORIZONTAL AND VERTICAL FURNACES

No., …… Type ……

No. of stiffener rings in each Furnace……Longtl. seams position

Length between Centre	
Inside diameter	
Plate thickness	
Positions of cross tubes or stiffener	

MOUNTINGS AND FITTINGS

VALVES, ETC.

	Number	*Diameter*	*Type*	*Material*	*Bolted OR welded to*
Safety					
Safety					
Main. Stop					
Aux. Stop					
Feed					
Blow Down					
Injector					

MISCELLANEOUS FITTINGS

Water gauges, No. …… type …… Test cocks No. ……

Water gauges, top of lower nut is …… …… mm above ……..

Pressure gauge, Type …….. dia.in mm … range …… kg/cm² (g)

Pressure gauge, Maker …… No. ……. red line at …… kg/ cm² (g)

Fusible plug, type …….. …….. position ……..

Blow down pipe connected to ……

Feed apparatus ……

Additional fittings ……..

SAFETY VALVES

	(A)	(B)	(C)
No. of valves each chest……..			
Type……			
Diameter of valve seat (mm)……			
Diameter of Neck (mm) ……..			
Diameter of outlet (mm) ……			
…….			

REQUISITE AREA OF SAFETY VALVES

For Saturated steam

$$A = \frac{E}{C.P.}$$

For Superheated steam

$$As = \frac{E \times \sqrt{1 + \frac{2.7\,Ts}{1000}}}{C \times P}$$

E = ; C = ; P = ; A =

As = ; T = ; Ts = ;

HEATING SURFACE

Total Heating Surface ……Sq. m.

Boiler Rating

……

HYDRAULIC TEST (REGISTRATION)

Inspector …… Date of test …… Test pressure …… kg/ cm²(g)

Duration of test …… mins. Boiler pressure, gauge No. …… use at test ……..

Boiler pressure gauge compared with …….. on …… found ……..

Position of Boiler at test ……

Brick work …… Lagging ……

Condition of boiler under test ……..

Condition of boiler mountings under test ……

M I book prepared by …… on …… submitted on ……

M I Book Checked by …….. on ……..

Chief Inspector/Director of Boiler's remarks and signature

STEAM TEST (REGISTRATION)

Inspector ……

Date of Test ……

Design pressure of boiler ……..kg/ cm²(g)

Test pressure ……. kg/ cm²(g)

Boiler connections ……

Condition of fire ……..

Fuel used ……..

Draught ……

Safety Valve lifted at (A) ……..kg/ cm²(g)

(B) …… kg/ cm²(g). (C) …… kg/ cm²(g)..

	Beginning	5 mins.	10 mins.	15 mins.	Difference
Timing of test…….					
Height of water in glass……					
Pressure by Boiler gauge…….					

Accumulation of pressure, in (%)……

Do safety valves efficiently relieve boiler? ……..

Condition of boiler under steam ……

Condition of mountings under steam ……..

Thickness of washers or ferrules ……..

Feed pump or injector worked ……..

Water gauge tested ……

Boiler Attendant (or) Boiler Operation Engineer ……..

Limit of load on safety valves to be entered in Certificate ……

NOTES ON WORKING OF BOILER

Boiler steam is used for ……..

Constant, intermittent or seasonal work ……

Is boiler relieved by spare boiler? ……..

Nature of feed water …….

Fuel used …… Are printed instructions kept near boiler? ……

Period between cleanings recommended by Inspector ……..

STEAM-PIPES

PLAN OF MAIN STEAM-PIPES

Registry Nos. of connected boilers ……

Provisions for disconnection from other boiler ……

RECORDS OF INSPECTIONS AND TESTS

First inspection by …… on ……

First hydraulic test to kg/cm²(g) … by …… on ……

INSPECTION NOTES

PARTICULARS OF BOILER ATTENDANTS & BOILER OPERATION ENGINEER				
Date of visit	Name	Grade	Certificate No.	Date of Issue

Form XII:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XII

(Regulation 310)

CERTIFICATE FOR USE OF A BOILER

Registry Number of Boiler	Type of Boiler
Boiler Rating	Place and year of manufacture
Maximum Continuous Evaporation	
Name of Owner	
Situation of Boiler	
Repairs	
Remarks	
Hydraulically Tested on	to kg/cm^2(g)

I hereby certify that the above described boiler is permitted by me/the Chief Inspector under the provisions of Section 12/13 of the Boilers Act, 2025, to be worked at a maximum pressure of …… kg/cm^2(g) for the period from …… to **.....**

The loading of the …… safety valve is not to exceed …… kg/cm^2(g)

Fee Rs. …… paid on ……

Dated at …… this …… day of …… 20……

Name and signature of
Competent Person

Countersigned

Chief Inspector

See Reverse for "Conditions"

CONDITIONS

(REVERSE OF FORM XII)

(1) No structural alteration, addition of renewal shall be made to the boiler otherwise than in accordance with section 18 of the Act.

(2) Under the provisions of Section 13 of the Act this certificate shall cease to be in force:

(a) on the expiry of the period for which it was granted; or

(b) when any accident occurs to the boiler; or

(c) when the boiler is moved the boiler, except a vertical boiler, the heating surface of which is less than two hundred square feet, or a portable or vehicular boiler; or

(d) save as provided in section 17 of the Act, when any structural alteration, addition or renewal is made in or to the boiler; or

(e) if the Chief Inspector in any particular case so directs when any structural alteration, addition or renewal is made in or to any steam-pipe attached to the boiler; or

(f) on the communication to the owner of the boiler of an order of the Chief Inspector or Inspector prohibiting its use on the ground that it or any boiler component attached thereto is in a dangerous condition.

Under Section 15 of the Act, when the period of a certificate relating to a boiler has expired, the owner shall, provided that he has applied before the expiry of that period for a renewal of the certificate be entitled to use the boiler at the design pressure entered in the former certificate, pending the issue of orders on the application but this shall not be deemed to authorise the use of a boiler in any of the cases referred to in clauses (b), (c), (d), (e) and (f) of sub-section (1) of section 13 occurring after the expiry of the period of the certificate.

(3) The boiler shall not be used at a pressure greater than the pressure entered in the certificate as the Design pressure nor with the safety valve set to a pressure exceeding such design pressure.

(4) The boiler shall not be used otherwise than in a condition which the owner reasonably believes to be compatible with safe working.

(5) Form XII shall be countersigned by the Chief Inspector at the time of registration only, as per the provisions of sub-section (6) of section 12 of the Act.

Note: The particulars and dimensions regarding this boiler may be obtained by the owner on payment in the prescribed manner on application to the Chief Inspector.

Form XIII:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XIII

[See regulation 316(2)]

QUESTIONNAIRE FORM FOR REPAIRER OF BOILERS/ECONOMISER/STEAM LINE/FEED WATER LINES

1. (a) Registered name of the firm and its permanent address ……
   (b) Address of the workshop:
2. Year of establishment……
3. Classification applied for—
   (a) Special Class (For any Boiler Pressure)
   (b) Class I (For Boiler Pressure upto 125 kg/cm^2)
   (c) Class II (For Boiler Pressure upto 40 kg/cm^2)
   (d) Class III (For Boiler Pressure upto 17.5 kg/cm^2)
4. Type of jobs executed by the firm earlier, with special reference to their Design pressure, temperature and the materials involved, with documentary evidence
5. (a) Whether the firm has ever been approved by any Boilers' Directorate/Inspectorate? If so, give details
   (b) Has your request for recognition as a repairer under Indian Boiler Regulations, 2026 been rejected by any Authority?
   If so, please give details
6. Whether having rectifier/generator, grinder, general tools and tackles, dye penetrant kit, expander and measuring instruments or any other tools and tackles under regulation 316(4)(a).
7. Detailed list of technical personnel with designation, educational qualifications and relevant experience (attach copies of documents) who are permanently employed with the firm
8. How many working sites can be handled by the firm simultaneously?
9. Whether the firm is prepared to execute the job strictly in conformity with the regulations and maintain a high standard of work?
10. Whether the firm is prepared to accept full responsibility for the work done and is prepared to clarify any controversial issue, if required?
11. Whether the firm is in a position to supply materials to required specification with proper test certificates if asked for?
12. Whether the firm has an internal quality control system of their own? If so, give details
13. List of welders employed with copies of current certificate issued by a Competent Authority under the Indian Boiler Regulations, 2026.

Date …… *Name & Signature of the authorised signatory*

Place …….. *of the firm with stamp*

Note 1: The recognition of the firm as a repairer shall be for a period of two years, thereafter they shall apply for renewal of their recognition at least two months before the expiry of the said period.

Note 2: In case the repairer is found violating the provisions of the Act or Regulations knowingly or unknowingly, the firm shall be blacklisted under intimation to Chief Inspectors or Directors of Boilers of all the States/Union territories and renewal shall not be done in any case.

Form XIV:R01 Dated: 07.08.2026

FORM- XIV

[Regulation 322(3)]

THE BOILERS ACT, 2025

Boiler Inspection Department
Steam Pipes and Connected Fittings
Identification Number

Memorandum of Inspection Book

MISCELLANEOUS

District …….

Owner …….

Address ……..

Work of Factory: ……..

Registration Number of Boilers to which the pipes and fittings, particulars of which are given in this Memorandum are connected.

Remarks Date	*Particulars of additions & alterations*
……	……
……	……
……	……
……	……

PLAN OF STEAM PIPES & THEIR CONNECTED FITTINGS

FEE AND APPROVAL TO PLAN RECORD

Drawing No.	*Total length of Steam Pipes*	*No. of Connected vessels*	*Fee*	*Date of Payment*	*No. & date of approval of Plan & Layout*	*M.A.W.P. approval Kg/cm^2*(g)	*Temp allowed ºC*	*Remarks & initial of Inspector*

STEAM PIPES—PARTICULARS AND DIMENSIONS

Situation …….

Ry. No. of connected Boilers ……..

Steam Piping System include …….

Pipes Material …… Diameter (outside) …….

Pipes Thickness …… Make ……

Attachment of Flanges …….

Elbows, Tees etc. ……..

……

Support ……

Flexibility ……..

Drainage ……

Feed pipes …….

Outside Dia. …… Thickness …….

Make ……

Max. Pressure …… Max. Temp ……..

Connected Vessel …….

No. ……..

Type …….

Maximum allowable working pressure …… Max. Design Temp.

……..

Date of Installation ……

First Inspection inside & ……..

Outside ……

Feed Pipes Hydraulic Test to …… kg/cm^2 …… By …… on ……..

Remarks …….

CALCULATIONS

Steam Pipes : ……

……

……

……

CALCULATIONS

Steam Pipes : ……

……

……

……

CALCULATIONS

Steam Pipes: ……

……

……

……

CALCULATIONS

……

……

……

……

INSPECTOR'S NOTE

……

……

……

Form XV:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XV

[Regulation 358(3)]

INSPECTING AUTHORITY'S CERTIFICATE OF INSPECTION UNDER CONSTRUCTION

We hereby certify that …… type, …… Economiser, consisting of …… sections and tubes to each section was constructed for a Design pressure of …… kg/cm^2(g). Messrs …… under our supervision and inspected at various stages of construction by the Competent Person and that the construction and workmanship were satisfactory and in accordance with the standard conditions for the design and construction of Economiser laid down in Chapter-11 of the Indian Boiler Regulations, 2026.

Identification Mark on each section.

Branch Pipe on other pressure part.

Position of same.

The sections on completion were subjected to a water pressure of …… kg/cm^2(g) for ten minutes in the presence of the Competent Person on …… and satisfactorily withstood the test in accordance with Regulation 361.

Samples of the material used in the constructions of the Economiser were tested in the presence of the Competent Person and were found to comply with the tests prescribed in Chapter-11 of the Indian Boiler Regulations, 2026.

We have satisfied ourselves that the construction and dimensions of the Economiser are as shown in the Maker's Drawing No. …… signed by us and that the particulars entered in the maker's certificate of manufacture in Form-XVI countersigned by us are correct to the best of our knowledge and belief.

Dated at …… this …… day of …… 20……

Name and Signature of Inspecting Authority

Form XVI:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XVI

[Regulation 358(4)]

WORKS ADDRESS

Constructor's Certificate of Manufacture and Test

1.	Description	Type of Economiser No. of Sections Intended working pressure Year of manufacture Description	No. of tubes kg/cm^2(g) Total heating Surface of tubes
2.	Inspecting Authority	Economiser constructed under supervision of ……. Sections hydraulically tested for …… minutes and inspected after test by ……	
3.	Construction and Workmanship	Details are in Drawing No. …… All castings are well finished free from external defects, porous places and blow-holes and true to dimensions without warping. Where chapters are used, there is satisfactory fusion with the metal. Chapters properly tinned with metal free from lead. All screw threads are of Whitworth form. All components parts are manufactured to limit gauges to secure interchangeability throughout.	

		Parts	*Material*	*Maker*	*Competent Person's Remarks*
4.	Economisers and fittings				
	Particulars of material used	Headers Tubes and/or Pipes Valve Chest Bolt			

THICKNESS OF PARTS AND TENSILE TEST—LIMIT

5. Part of Economiser	*Thickness in 32nds*	*Tensile strength limits to tons*	*Elongation limits to %*	*Gauge Length*	*Brand and No.*
Headers					
Tubes					
Bolts					

Certified that the particulars entered herein are correct and that the parts and fittings mentioned above have been used in the construction and fittings of the Economiser.

The particulars shown against the various parts used are in accordance with the Maker's certificates in our possession.

The design of the economiser in section and end view with principal parts fully dimensioned is that shown in Drawing No. …… The Economiser has been designed and constructed to comply with the Indian Boiler Regulations for a Design pressure of …… kg/cm^2(g) at our Works above-mentioned and the sections satisfactorily withstood a water test of …… kg/cm^2(g) for …… minutes on …… day of ……20…… in the presence of our ……responsible representative whose signature is appended hereunder.

Signature of Engineer who witnessed the test *Designation of Maker*

Dated at …… this …… day of …… 20…… Name and *Signature of Inspecting Authority*

Note: The drawing of the Economiser and Maker's certificate of manufacture showing results of tests for tensile strength and elongation shall accompany this certificate and if the economiser has been built under the supervision of an Inspecting Authority their certificate in Form-XV shall accompany.

Form XVII:R01 Dated: 07.08.2026

Counterfoil	**FORM-XVII**
	[Regulation 381(5)]
No.	No.
Name of the person or firm to which Provisional Order is granted.	Provisional Order under the Boilers Act, 2025
Description of Economiser	————————————————————————
Maker's No.	are hereby permitted to use the Economiser Ry. No. …… and …… Economiser Rating …… made by …… and bearing Maker's No. …… at a design pressure of …… $kg/cm^2(g)$ /maximum temperature of …… °C pending the issue or refusal of a certificate within six months from the date thereof after which period this order will become void.
Rating	
Pressure permitted	
Period	
Date	Dated at …… this …… day of …… 20……
Inspector	*Inspector*

Form XVIII:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XVIII

(Regulation 385)

BOILERS INSPECTION

DEPARTMENT

ECONOMISERS

REGISTRY NUMBER

MEMORANDUM OF INSPECTION

OR

REGISTRATION BOOK

MISCELLANEOUS

District ……..

Owners ……..

Address of Factory …….

Nearest Railway Station ……

Economiser Registered at …… on ……

Register Book No …….. Page ……..

Registry Number …… Verified on …….

Design Pressure ……. $Kg/cm^2(g)$……

Economiser Rating …….. Inspection fee ……

Registration Book filled at …… on ……

Remarks on transfer etc. ……..

PROVISIONAL ORDER AND CERTIFICATE RECORD

Fee	*Date of payment*	*Date of Inspection*	*Certificate No. and Date*	*Period of Certificate*	Design pressure	*Economiser Rating*	*Remarks and Inspector's initial*

Type of Economiser ……..

Maker ……

Intended Working Pressure …….

Place and year of make …….

Maker's No ……..

Description of Economiser ……

No. of tubes …… length …… Dia. ……

Thickness …….

Internal dimensions ……

No. of Headers ……

Thickness of Headers ……

Length of Top Branch Pipe …….. Thickness ……..

Length of Bottom Branch Pipe ……. Thickness ……..

Dimensions of cap openings ……

Diameter of cap bolts …….

MOUNTINGS

No.	*Diameter*	*Type*	*Position*	*Material*
Relief Valve ……				
Stop Valve …….....				
Blow Down …….				
Thermometers …….				
Pressure Gauge …….				

Additional Fittings …….

MAKER'S CERTIFICATE

Name of Maker ……

Maker's Hydraulic Test Pressure ……

Maker's Drawing No. ……

Name of Inspecting Authority ……

Name of Maker of Material ……

Process — Tubes ……

Process — Headers ……..

Process — Bolts ……

Test Results

Tubes	T	E
Headers	T	E
Pipes	T	E
Bolts	T	

% Sulphur

% Phosphorus

Maker's Identification Mark

Position

CALCULATIONS
HEADERS
TUBES
BRANCH PIPES
BOLTS
HEATING SURFACE

Total Heating Surface ……

Economiser Ratings ……..

Calculations made by …… submitted on ……..

Calculations checked by …… on ……

Maximum Allowable working pressure …….. Kg/cm^2(g). ……..

Chief Inspector's remarks and signature ……

INSPECTOR'S NOTES

Form XIX:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XIX

(Regulation 387)

CERTIFICATE FOR USE OF AN ECONOMISER

Registry Number of Economiser	Type
No. of tubes	
Number of Headers	
Economiser Rating	Place and year of manufacture
Name of owner	
Situation of Economiser	
Repairs	
Remarks	
Hydraulically tested on	. to kg/cm^2(g)

I hereby certify that the above described Economiser is permitted by me/Chief Inspector under the provisions of Section 12/13 of the Boilers Act, 2025 to be worked at a maximum pressure of ……kg/cm^2(g) /maximum temperature of °F or the period from ……to …….

This loading of the safety relief valve is not to exceed, …… kg/cm^2(g).

Fee Rs. …… paid on ……

Dated at ……

This …… day of …… 20……,

Name and signature of
Competent Person

CONDITIONS

(REVERSE OF FORM XIX)

(1) No structural alteration, addition or renewal shall be made to the Economiser without a written permission from the Chief Inspector.

(2) This certificate shall cease to be in force—

(a) on the expiry of the period for which it was granted, or

(b) when any accident occurs to the Economiser, or

(c) when any structural alteration, addition or renewal is made in or to the Economiser, or

(d) save as provided in section 17 of the Act, when any structural alteration, addition or renewal is made in or to the Economiser; or

(e) on the communication to the owner of the Economiser of an order of the Chief Inspector or Inspector prohibiting its use on the ground that it is in a dangerous condition.

(3) The Economiser shall not be used at a pressure greater than the pressure/temperature entered in the certificate as Maximum allowable working pressure /temperature not with the relief valve set to pressure/temperature exceeding such Maximum allowable working pressure /temperature.

(4) The Economiser shall not be used otherwise than in a condition which the owner reasonably believes to be compatible with safe working.

N.B.: Details regarding this Economiser are recorded in a Registration Book No. …… of which a copy may be obtained on payment on application to the Chief Inspector.

Form XX:R00 Dated: 07.08.2026

FORM-XX

Qualified Boiler Welder's Certification Continuity Form

(as per Regulations 517 and 527(3), to be submitted along with renewal request)

Issued under

THE INDIAN BOILER REGULATIONS, 2026

Name of the welder :

Father's Name :

Date of Birth :

Organisation Name & Address :

IBR qualification certificate No : Validity:

Qualified In : Carbon Steel - Plate / Pipe & Tube (M number grouping)

Alloy Steel - Plate / Pipe & Tube (M number grouping)

Process:

Consumable U number:

Continuity details (through a sample detail for reference) :

a. On completion of 6 months
    a. Welded Part Name:
    b. Date :
b. On completion of 12 months
    a. Welded Joint Name:
    b. Date :

c. On completion of 18 months

a. Welded Part Name:

b. Date :

d. On completion of 24 months

a. Welded Part Name:

b. Date :

Submitted by

Signature and Seal of the employer with date

Certificate extended up to _____ Approved by

(Name and Signature of Competent Authority)

Date & Seal

Form XXI:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XXI

(Regulation 540)

Record of Welder's Qualifications/Requalification Tests (Indian Boiler Regulations, 2026)

Place of Test ……

Date ……..

Name of Welder ……

Father's name ……

Date of Birth ……..

Address ……..

……

Service of experience on Gas/Electric Arc …… years……...

Signature of Welder ……

Names and addresses of the firms where trained ……..

……

Tested on …….. (Plate, pipe, tube)

Gas of electric A.C./D.C. ……

Kind of test …… (Groove/Fillet/Branch)

Position……

Thickness of material used ……..

Diameter and thickness of pipe, branch or tubes used ……..

Quality of base material and electrode or filler rod ……..

RESULTS OF OBSERVATIONS

	Marks	
	Maximum	*Awarded*
A. Procedure		
1. Preparation of specimen	3	
2. Size & Grade of electrode or filler rod	2	
3. Number of runs and manipulation of control	5	
B. Visual Inspection		
4. Root penetration	10	
5. Freedom from undercut	5	
6. Disposition of runs	2	
7. Uniformity of surface	1	
8. Shape of profile	1	
9. Smoothness of joints	2	
10. Freedom from cavities & slags	5	
11. Dimensions of weld deposit	1	
12. Quality of weld metal (Overheating, surface cracks, spongy surface etc.)	3	
C. Physical Test		
13. Face bend test	10	
14. Root bend test	20	
D. Etch Test		
15. Disposition of runs	2	
16. Degree of fusion	5	

17. Root Penetration	11
18. Slags inclusions and porosity	5
E. Fractured Surface	
19. Quality of weld metal (Excessive oxidation, carburisation, overheating, roughness, porosity, appearance).	7
	100

Name and Signature of Competent Authority

Observation on radiographic examination (if conducted) ……..

Marks awarded ……. %

Results of Oral or Written examination …….

Marks awarded ……. %

GENERAL REMARKS OF COMPETENT AUTHORITY ……

TYPE AND CLASS OF WELDING QUALIFIED …… in Gas or Electric Arc welding.

PERIOD OF VALIDITY OF CERTIFICATE …… From …… To ……

Place ……

Date ……. *Name and signature of Competent Authority*

Form XXII:R01 Dated: 07.08.2026

FORM-XXII

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST FOR SMALL INDUSTRIAL BOILERS

[Regulation 555(2)]

1. Maker's Name …… Year of Make ……

2. Manufactured for ……

3. Location of Installation ……

4. Boiler Identification …… Competent Person's stamp ……

5. Drawing No. …… Alteration No. ……

6. Design pressure (kg/Cm^2(g)) ……

7. Size of Boiler

Length (Meters)	*Width (Meters)*	*Height (Meters)*	*Diameter (Meters)*

8. *Material Specification (As applicable)*

	CHEMICAL COMPOSITION					MECHANICAL PROPERTIES				
	C	*Si*	*Mn*	*P*	*S*	*Y*	*S*	*U.T.S.*	*%*	*EL.*
Shell ……										
Furnace ……										
Tube Plates ……										
Flange ……										

Boiler Tubes/Pipe/Pads Details ……

Diameter Thickness Material Specification	CHEMICAL COMPOSITION					MECHANICAL PROPERTIES				
	C	*Si*	*Mn*	*P*	*S*	*Y*	*S*	*U.T.S.*	*%*	*EL.*
Tube ……										

Pipes ……..

Pads ……

9. Volumetric Capacity

10. Heating Surface (Sq. Metres)

11. Nozzle connection

(a) Steam Outlet ……

(No. Size and Type of Nozzles)

(b) Safety Valve ……

(No. Size and Type of Nozzles)

(c) Auxiliary (Air vent) ……

(No. Size and Type of Nozzles)

(d) Blow off Valve ……

(No. Size and Type of Nozzles)

(e) Feed Valve ……

(No. Size and Type of Nozzles)

12. Shop Hydro Test Pressure (Kg. Cm^2) …… Date ……..

Name and Signature of Manufacturer

We certify that the above boiler constructed under our supervision and inspected at various stages of construction by the Competent Person and that the construction, workmanship were satisfactory as per Indian Boiler Regulations, 2026.

Name and Signature Competent Person *Name and Signature of Inspecting Authority*

Dated …… this …… Day of …… 20……

Form XXIII:R00 Dated: 07.08.2026

FORM-XXIII

CERTIFICATE OF MANUFACTURE AND TEST FOR SMALL SOLAR BOILERS

[Regulation 596(3)]

1. Maker's Name …… Year of Make ……

2. Manufactured for ……

3. Location of Installation ……

4. Boiler Identification …… Competent Person's stamp ……

5. Drawing No. …… Alteration No. ……

6. Design pressure (kg/cm^2 (g)) ……

7. Heating Surface (Sq. Metres) ……..

8. *Material Specification (As applicable)*

9. Volumetric Capacity (in liters) …….

10. Safety Valve (No…….. Size……)

11. Hydro Test Pressure (Kg/cm^2 (g)) …… Date ……..

Manufacturer

(Name, Signature & Stamp)

We certify that the above boiler was constructed under our supervision and inspected at various stages of construction as specified in chapter-17 by the Competent Person and that the construction, workmanship were satisfactory as per Indian Boiler Regulations, 2026.

Competent Person *Inspecting Authority*

(Name, Signature & Stamp) *(Name, Signature & Stamp)*

Dated …… this …… Day of …… 20……

APPENDIX-A

INSPECTION AND TESTING OF BOILERS, BOILER COMPONENTS AND OTHER PARTS DURING MANUFACTURE

GENERAL. ─The Inspecting Authority or Competent Person shall have access to the works of the manufacturer at all reasonable times and shall inspect the manufacture of the boiler at least at the following stages and may reject any part that does not comply with the requirements of the Indian Boiler Regulations, 2026. In case of any doubt, the Inspecting Authority or Competent Person may examine at any stage other than the stages stipulated below. The manufacturer shall give at least four working days' notice to the Inspecting Authority or Competent Person before reaching each stage. Before undertaking any of the stage inspections, the Inspecting Authority or Competent Person shall satisfy himself that the testing equipment/instrument has been properly calibrated.

STAGES OF INSPECTION. ─ Each boiler shall be inspected during manufacture by a Competent Person nominated by the Inspecting Authority. Sufficient inspections shall be made to ensure that the materials, manufacturing and testing conform to the requirements of these regulations.

Stages of Inspection During Manufacture. ─

A. Shell Type Boilers. ─(a) (i) When the materials are ready for identification with the relevant material test certificates at boiler maker's works;

(ii) In laying out and cutting the plates, the plate identification mark shall be located so as to be clearly visible after the boiler part is completed. If the plate's identification mark is unavoidably cut out, it shall be transferred by the manufacturer to another part of the component to the satisfaction of the Inspecting Authority or Competent Person;

(iii) The Inspecting Authority or Competent Person shall identify weld test plate material if production weld tests are required;

(b) When the Shell plate and end plates have been formed with plate edges prepared for welding and test plates are attached;

(c) When the welding of main cylindrical shell is completed and checked for circularity;

(d) To examine radiographs and/or reports of non-destructive testing;

(e) When openings have been prepared and stand pipes and similar connections including end plates have been tackwelded in position and subsequently on completion;

(f) When welding of drum or shell is completed and to check the records of heat-treatment when heat treatment is required under these regulations;

(g) When weld test specimens have been prepared from the test plate, previously selected to witness the required testing;

(h) During hydraulic test, followed by external and internal examination and stamping.

B. Water Tube Boilers. —

(I) Welded drums, headers, separators and vessels. —(a) (i) When the materials are ready for identification with the relevant material test certificates at boiler maker's works;

(ii) In laying out and cutting the plates, the plate identification mark shall be located so as to be clearly visible after the boiler part is completed. If the plate's identification mark is
unavoidably cut out, it shall be transferred by the manufacturer to another part of the component to the satisfaction of the Inspecting Authority or Competent Person;

(iii) The Inspecting Authority or Competent Person shall identify weld test plate material if production weld tests are required;

(b) When the plates are formed to cylindrical shape with the edges prepared for welding and set up in readiness for commencement of welding and attachment of test plates;

(c) When the welding of the main cylindrical shell is completed, the shell checked for circularity and the radiographic or ultrasonic test reports, records are available for scrutiny;

(d) When the end plates are ready for identification with the mill certificate, formed to shape with weld edges prepared and set on to the cylindrical shell in readiness for the circumferential welding operation;

(e) When the welding of the end plates to the drum or the header is complete and the radiographs or ultrasonic examination records are available for scrutiny;

(f) When each drum or header is prepared to receive any compensation plates and attachments, and when at least 10% of each type of branch of tube stub is set up ready for welding;

(g) When all welding on each drum or header is complete, the Inspecting Authority or Competent Person will check the records of heat treatment, and mark off of specimens for preparation and testing from test plates;
(h) During non-destructive examination, after stress relieving, on alloy steel drums and carbon steel drums with carbon content exceeding 0.25 % or thickness more than 100 mm;

(i) During hydraulic test followed by final examination and stamping.

(II) Seamless drums, headers, separators and vessels. —(a) When materials are ready for identification with the relevant material test certificates, also when each cylinder is prepared for forming, or welding of separate end closures and to identify test plate material;
(b) When the end plates are ready for identification with the mill certificate, formed to shape with weld edges prepared and set on to the cylindrical shell in readiness for the circumferential welding operation;

(c) When the welding of the end plates to the drum or the header is complete and the radiographs or ultrasonic examination records are available for scrutiny;

(d) When each drum or header is prepared to receive any compensation plates and attachments, and when at least 10% of each type of branch of tube stub is set up ready for welding;

(e) When all welding on each drum or header is complete, the Inspecting Authority will check the records of heat treatment, and mark off of specimens for preparation and testing from test plates;

(f) During non-destructive examination, after stress relieving, on alloy steel drums and carbon steel drums with carbon content exceeding 0.25 % or thickness more than 100 mm;

(g) During hydraulic test followed by final examination and stamping**.**

C. Tubular and piping components. ─(a) When the tubes or pipes are ready for identification with the relevant material test certificates at the boiler makers' works;

(b) When all welding of tubes or pipes and their attachments are complete and the non-destructive examination and stress relieving report/records are available for scrutiny;

(c) During hydraulic test followed by final examination and stamping.

D. Inspections and tests to be carried out at Steel Makers' Works Foundry or Forging Units and pipe and tube makers' works by the Inspecting Authority or Competent Person. ─

(I) Steel Makers Works. ─(a) For manufacture of the billets, ingots, slabs, blooms, plates, bars, concast bars or any other material to be used in the construction of the boilers:
(i) Checking of the chemistry of steel as per regulations;

(ii) When ready for non-destructive examination and selection of mechanical test specimen after heat treatment;

(iii) Testing, final examination and stamping.

Note: Notwithstanding anything specified above where the steel is made by the Well-known
Steel Maker as recognised under the Indian Boiler Regulations by the Central Boilers Board, these tests shall be carried out and certified by the Steel Makers themselves and the records maintained properly.

(II) Pipe and Tube Makers. ─(i) Identification of materials with relevant material test certificates;

(ii) When ready for non-destructive examination and selection of mechanical test specimens after heat treatment;

(iii) When specimen is tested and pipes or tubes are ready for hydraulic tests.

(iv) Final inspection and stamping

Note : Notwithstanding anything specified above, when the pipes or tubes are manufactured by well-known pipes or tubes makers recognised under the Indian Boiler Regulations by the Central Boilers Board, all the above stages of inspections shall be carried out and certified by the manufacturers of pipes and tubes themselves and records maintained properly.

(III) Forging Units. ─ (i) Checking of the chemistry of steel as per regulations;

(ii) When ready for non-destructive examination and selection of mechanical test specimen afterheat treatment;

(iii) Testing, final examination and stamping.

Note: Notwithstanding anything specified above, when the forgings are made by well-known forging units as recognised under the Indian Boiler Regulations by the Central Boilers Board then tests shall be carried out and certified by the Forges themselves and all records maintained properly.

(IV) Foundry Units. —(i) Checking of the chemistry of molten metal;
(ii) Verification of heat number and stamping of test bars;
(iii) Verification of non-destructive examination report and heat treatment reports/records, mechanical testing, final examination and stamping.

Note: Notwithstanding anything specified above, when the castings are made by well-known foundry units as recognised under the Indian Boiler Regulations by the Central Boilers Board then tests shall be carried out and certified by the Foundries themselves and all records maintained properly.

E. Valves and Mountings. —(a) Identification of materials with the relevant material test certificates;
(b) Hydraulic test and stamping.

APPENDIX-B

TRANSVERSE RUPTURE STRESS (MODULUS OF RUPTURE)

The transverse strength of cast iron may be expressed by a figure shown as the Transverse Rupture Stress; this figure is obtained by dividing the maximum bending moment at failure by the modulus of the section. Thus, the Transverse Rupture Stress is the maximum stress which would have existed if the material had behaved in accordance with the assumptions made in the ordinary theory of bending, and in that event it would be independent of the size and shape of the section. Bars fractured in transverse, however, are stressed beyond the elastic limit, and under these conditions the theory of bending no longer holds good. Furthermore, the influence of rate of cooling in cast metals is such that the Transverse Rupture Stress of a Thick Bar is less than that of a thinner bar of the same metal. The Transverse Rupture Stress, therefore, is not strictly independent of the size and metal. The Transverse Rupture Stress, therefore, is not strictly independent of the size and shape, of the section, but nevertheless forces a convenient way of expressing the result of transverse tests without the necessity for giving full details of bar dimensions. The formula required is obtained as follows:

A bar supported at both ends and centrally loaded with a load 'W' is subject to a bending Moment WL/4, 'L' being the distance between supports. The resistance offered by the bar may be expressed as fZ, 'f' being the stress and 'Z' the modulus of the section. At fracture, 'f' becomes the breaking stress of Transverse Rupture Stress, and WL/4 = fZ, where f = (LW)/ (4Z). If 'W' is in tons and 'L' in inches, 'f' is in tons per square inch. For a round bar, Z = $0.0982d^2$, where d diameter in inches.

Since for a standard round bar 'L' and 'Z' are constant, the value WL/4Z is fixed and hence the Transverse Rupture Stress f = KW, where 'K' is a constant.

The factor 'K' for converting actual breaking loads into Transverse Rupture Stress are given in the following tables both for the Standard test bars and the test bars varying within the limits of regulation 65. In the same table are given factors for converting actual breaking loads into equivalent breaking loads on the bars of Standard diameter.

Factors X for converting Actual Breaking Loads into Equivalent Breaking Loads on Bars of Standard Diameter.

(Equivalent Breaking Load on Bar of Standard Diameter = X x Actual Breaking Load).

And

Factors K for converting Actual Breaking Loads into Transverse Rupture Stresses.

(Transverse Rupture Stress in tons per sq.in. = K x Actual Breaking Load in lbs.)

0.6 in. Test Bar			0.085 in. Test Bar			1.2 in. Test Bar			1.6 in. Test Bar			2.1 in. Test Bar		
Dia.	X	K	Dia.	X	K	Dia.	X	K	Dia.	X	K	Dia.	X	K
in.			in.			in.			in.			in.		
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.50	1.214	0.00606	2.00	1.158	0.00341
—	—	—	—	—	—	1.11	1.264	0.0150	1.51	1.190	0.00594	2.01	1.140	0.00336
—	—	—	—	—	—	1.12	1.230	0.0146	1.52	1.666	0.00583	2.02	1.124	0.00331
—	—	—	0.81	1.261	0.0257	1.13	1.198	0.0142	1.53	1.444	0.00571	2.03	1.107	0.00326
—	—	—	0.82	1.215	0.0247	1.14	1.116	0.0138	1.54	1.121	0.00560	2.04	1.091	0.00321
—	—	—	0.83	1.172	0.0239	1.15	1.136	0.0135	1.55	1.100	0.00549	2.05	1.075	0.00317
0.56	1.230	0.0582	0.84	1.130	0.0230	1.16	1.107	0.0131	1.56	1.079	0.00539	2.06	1.059	0.00312
0.57	1.106	0.0552	0.85	1.091	0.0222	1.17	1.079	0.0128	1.57	1.058	0.00529	2.07	1.044	0.00308
0.58	1.107	0.0524	0.86	1.053	0.0214	1.18	1.052	0.0125	1.58	0.078	0.00419	2.08	1.029	0.00303
0.59	1.052	0.0498	0.87	1.017	0.0207	1.19	1.025	0.0121	1.59	1.019	0.00509	2.09	1.014	0.00299
0.60	1.000	0.0474	0.875	1.000	0.0204	1.20	1.000	0.0118	1.60	1.000	0.00499	2.10	1.000	0.00295
0.61	0.952	0.0451	0.88	0.983	0.0200	1.21	0.975	0.0115	1.61	0.981	0.00490	2.11	0.986	0.00290
0.62	0.906	0.0429	0.89	0.950	0.0193	1.22	0.952	0.0113	1.62	0.963	0.00481	2.12	0.972	0.00286
0.63	0.864	0.0409	0.90	0.919	0.0187	1.23	0.929	0.0110	1.63	0.946	0.00472	2.13	0.958	0.00282
0.64	0.824	0.0390	0.91	0.889	0.0181	1.24	0.906	0.0107	1.64	0.929	0.00464	2.14	0.945	0.00287
—	—	—	0.92	0.860	0.0175	1.25	0.885	0.0105	1.65	0.919	0.00455	2.15	0.932	0.00274
—	—	—	0.93	0.833	0.0170	1.26	0.864	0.0102	1.66	0.895	0.00447	2.16	0.919	0.00271
—	—	—	0.94	0.807	0.0164	1.27	0.844	0.0100	1.67	0.879	0.00439	2.17	0.906	0.00267
—	—	—	—	—	—	1.28	0.824	0.0098	1.68	0.864	0.00431	2.18	0.894	0.00260
—	—	—	—	—	—	1.29	0.805	0.0095	1.69	0.849	0.00424	2.19	0.882	0.00266
—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.70	0.834	0.00416	2.20	0.870	0.00253

APPENDIX- C
(See regulation 75)

(1) Parent metal for test plates.— The parent metal used in preparing test pieces and test specimen shall be equivalent matching mild steel or non-ferrous material as per the relevant American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA) specification. A matching material shall be used with buttering with a minimum of 3 mm thickness on groove faces and on backing plate. The thickness and other dimensions shall be as per the relevant American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA) specification.

(2) All-weld metal test.— Method of preparation of test pieces. The temperature of the parent metal shall be between 10°- 38°C minimum immediately before deposition the first run of weld metal. Preheat and interpass temperature shall be as applicable to the relevant American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA) specification. The test specimen shall not be subjected to any mechanical or thermal treatment other than the required American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA)specification. All-weld test pieces shall be prepared as per the applicable American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA) specification.

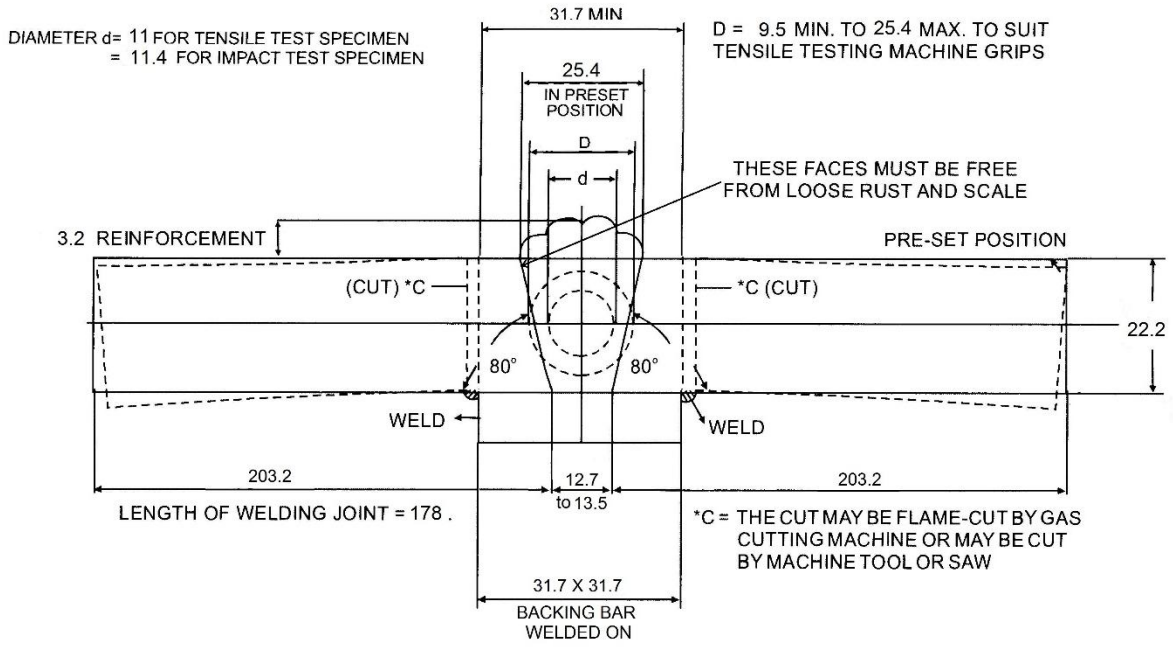


Fig. 2/2: Method of preparation of All-Weld Metal Test Specimen

The assembly shall be welded together with these plates pre-set so that the gap at the top between the chamfered edges of the plates is 25 mm and the plates may be approximately level when the butt-weld is completed.

The weld metal shall be deposited in single or multi-run layers and the direction of deposition of each layer shall be alternatively from each end of the specimen. Each run of weld metal shall not be less than 1.5 mm and not more than 3 mm thick. The time interval between the completion of one run and the commencement of deposition of the succeeding run shall be not less than five minutes. The assembly shall not be quenched between the deposition of individual runs. The welding current used shall be within the appropriate range given by the manufacturer. The welding position for the assembly shall be flat, unless this is contrary to the recommended position for the electrode, in which case the position of weld shall be as recommended by the manufacturer.

On completion of the weld the specimen shall be allowed to cool in still air. The portion including the weld shall then be removed by cutting away the excess plates at the places indicated in Fig. 2/2.

The all weld test piece shall be heat-treated by raising to a uniform temperature and maintained at that temperature as per the relevant American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA) specification of electrodes. The test plate shall be allowed to cool slowly outside the furnace, from 300°C onwards protected from draughts and chilling. Rate of heating and cooling shall be as per the relevant American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA) specification. A tensile test specimen shall be machined from the test piece to the dimension given in Fig. 2/3 taking care that the longitudinal axis of the specimen coincides with the center line of the weld and the mid-thickness of the plate as indicated in Fig. 2/2. The specimen then shall be tested for tensile strength.

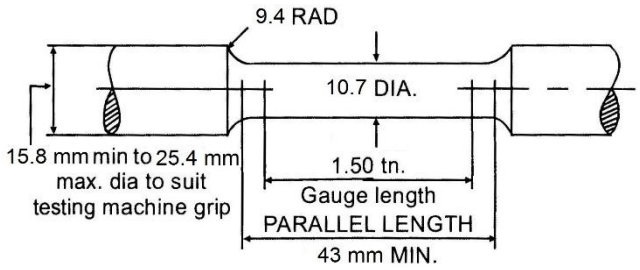


Fig. 2/3: TENSILE TEST SPECIMEN

(3) **Impact test specimen**.— The charpy test specimen shall be machined from the weld metal test pieces to the dimensions as per the relevant American Welding Society (AWS) or Filler Alloys (SFA) specification. The test specimens shall be taken for test from the all weld test plate assembly.

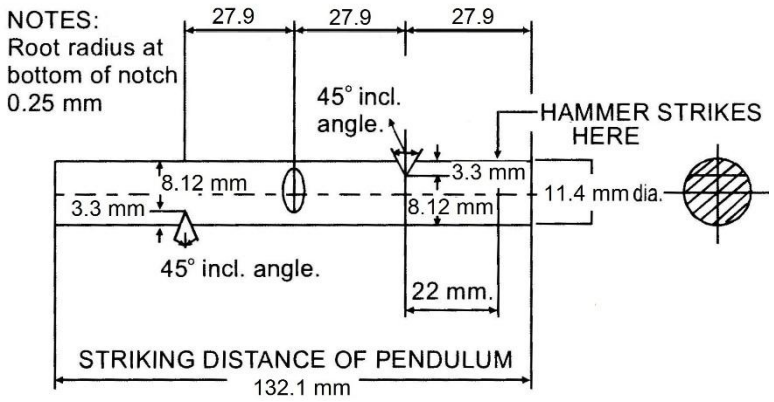


Fig. 2/4: IMPACT TEST SPECIMEN

(4) **Transverse tensile and bend tests**.— The transverse tensile and bend test pieces shall be made as shown in Fig. 2/5 by butt-welding together two 12 mm plates of suitable length and not less than 150 mm in width. The plate edges shall be prepared to form a single Vee joint the details of which shall be a follows:

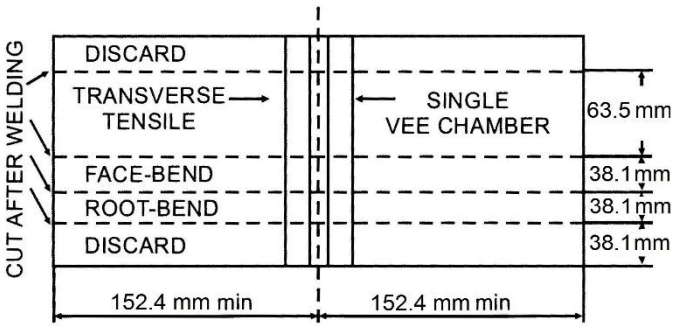


Fig. 2/5: METHOD OF MAKING TRANSVERSE TENSILE AND BEND TEST SPECIMENS

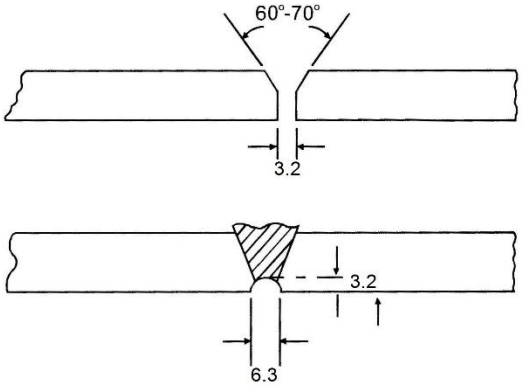


Fig. 2/6: GROOVING IN PREPARATION FOR DEPOSITION OF BACKING RUN

(See Fig. 2/6)
Angle between fusion faces 60°-70°
Root face 3.2 mm.
Maximum gap 3.2 mm.

The plate edges shall be prepared as per Fig. 2/6, and pre-set to allow for slight distortion after welding.

The welding procedure in making out the test pieces shall be according to the position of welding as in Table 2/38 below:

Table 2/38: Welding procedure for preparation of transverse tensile test and bend test piece

Welding position for test pieces (all angles ≠ 5°) shown in Table 2/39 below	Welding Procedure
(1)	(2)
FLAT Weld slope 0° Weld rotation 0°	1. All runs made with 4 mm electrodes. 2. First run – 5mm. electrodes. Subsequent runs 6.3 mm diameter electrodes (or largest size manufactured).
INCLINED Weld slope 30° Weld rotation 45°	 First – 4 mm electrodes. Subsequent runs – 4./5.0 mm electrodes
HORIZONAL VERTICAL Weld slope 0°	 First run – 4 mm electrodes.

Weld rotation 90°	Subsequent runs – 4 /5 mm electrodes
VERTICAL Weld slope 90°	All runs made with 4 mm electrodes.
OVER HEAD Weld slope 0° Weld rotation 180°	All runs made with 4 mm electrodes.

In all cases a backing run shall be made with 4 mm. electrodes in the welding position applicable to the test piece, after cutting out a groove of 3 mm deep if considered necessary, as in Fig. 2/6.

The test pieces for the inclined and vertical positions shall be welded using the 'upwards' methods unless the electrodes manufacturer especially recommends that only the 'downwards' method shall be used, if both methods are recommended, test pieces welded by each method shall be made. After welding, the test pieces shall be cut by sawing on machining to form one face-bend and one root-bend test specimen, as indicated in Fig. 2/5.

(5) **Transverse tensile test**.— Transverse tensile tests specimens shall conform to the dimensions given in Fig. 2/7. The upper and lower surfaces of the weld shall be filed, ground or machined level with the respective original surfaces of the plates. Where the plates are not level with each other the metal many be cut away to bring them approximately level, provided that the thickness of the plate is not reduced by more than a total of 1 mm.
The test specimens shall then be tested for tensile test as in Appendix-D.

(6) **Transverse bend test**.— The bend test specimens shall be 38 mm in width. The upper and lower surfaces of the weld shall be filled, ground or machined level with the respective original surfaces of the plates, with the proviso as in item (6) above. The tool marks should be avoided as they lead to location of stress and may cause premature failure. For this reason the direction of machining of the surfaces should be along the specimens and transverse to the weld. The sharp corners of the test specimens shall be rounded to a radius not exceeding 1.3 mm.

The test specimens shall be bent through an angle of 180° over a former having a diameter equal to three times the thickness of the specimen, as shown in Fig. 2/8. One test specimen shall be tested with the face of the weld in tension and one with the root of the weld in tension.

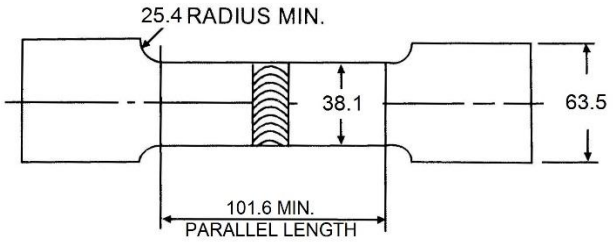


Fig. 2/7: Dimensions of Transverse Tensile Test Specimen

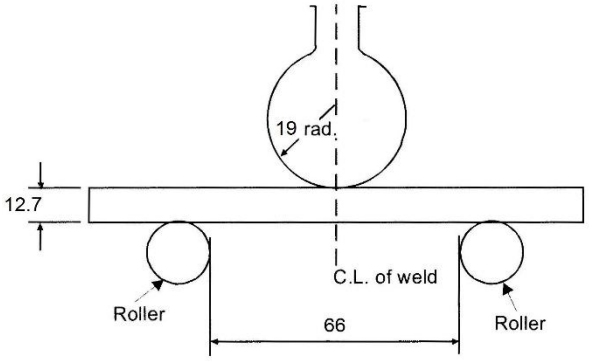


Fig. 2/8: Method of Carrying Out Bend Tests

DEFINITION OF WELDING TERMS, CLASSIFICATION OF COVERED ELECTRODES, DEFINITIONS & PRINCIPLES – DEFINITIONS

Weld Slope: The slope of a weld is the angle formed between the line of weld root and a horizontal reference plane placed below the lowest portion of the weld. (See Fig. 2/9)

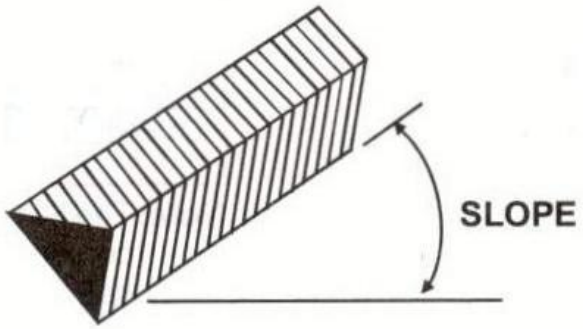


Fig. 2/9: Figure to Illustrate Weld Slope

Weld Rotation: The rotation of weld is the angle formed between the upper portion of vertical reference plane which passes through the line of the weld root and a line drawn from the line of the weld root which intersects the weld surface at a right angle and a point equidistant from either edge of the weld (see Fig. 2/10)

Note: Example of the slope & rotation of various welds are given in Fig. 2/11.

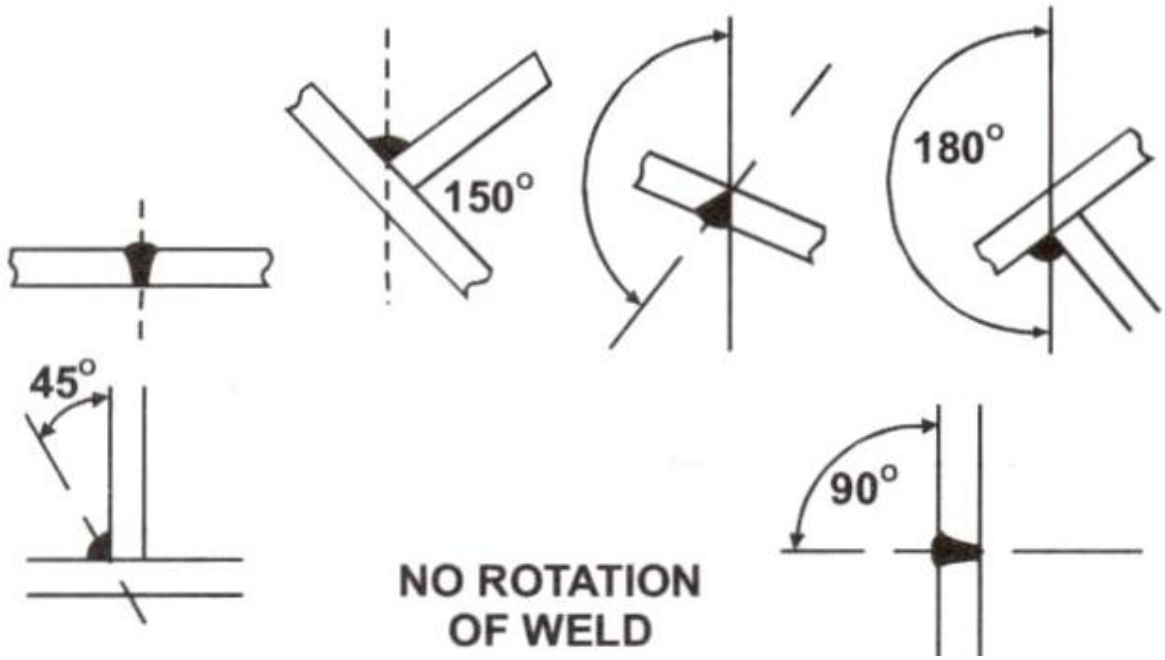


Fig. 2/10: Figures to Illustrate Weld Rotation

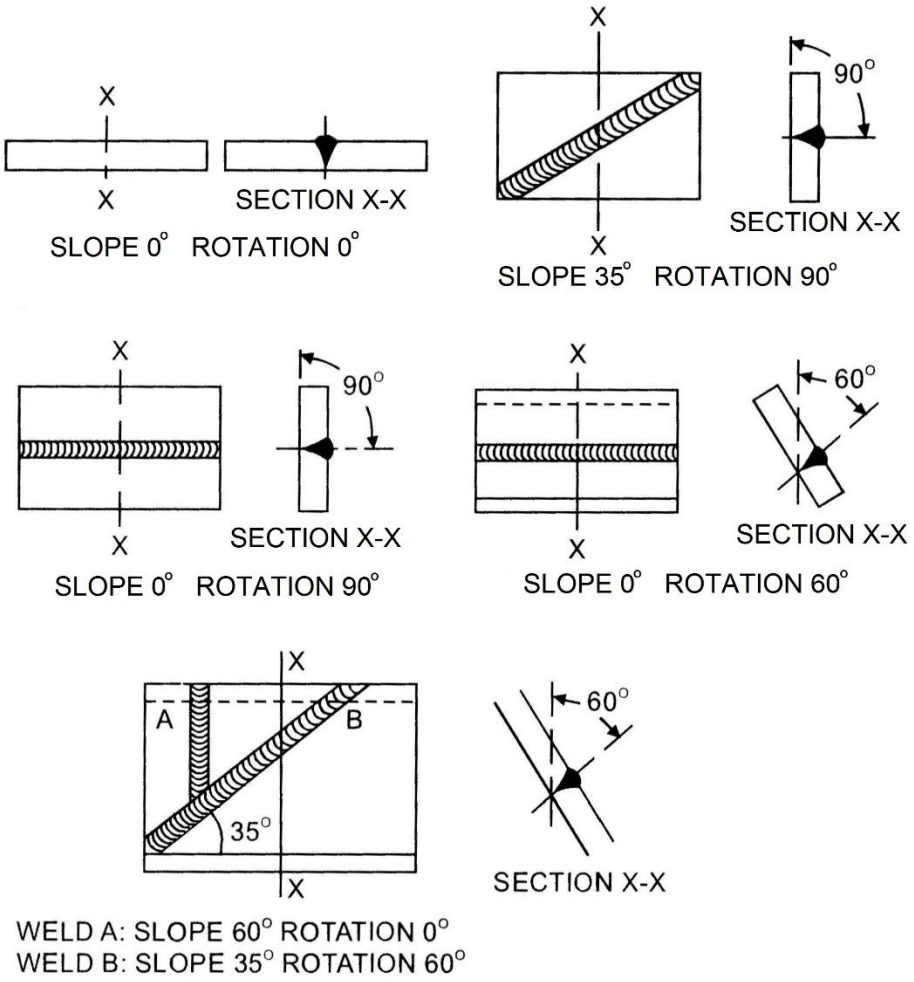


Fig. 2/11: Examples of 'Slope' and 'Rotation'

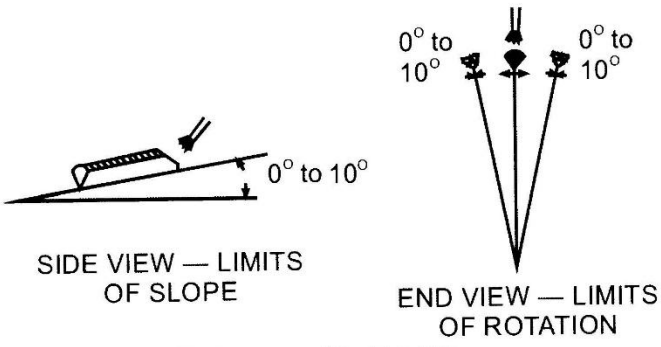


Fig. 2/12: Flat (F)

TABLE 2/39

ELDING POSITIONS: WELDING POSITIONS ARE DEFINED AS FOLLOWS

POSITIONS	SLOPE	ROTATION	SYMBOL	ILLUTRATION
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
FLAT	NOT EXCEEDING 10°	NOT EXCEEDING 10°	F	Fig. **2**/12
INCLINED	EXCEEDING 10°NOT EXCEDING 45°	NOT EXCEEDING 90°	I	Fig. **2**/13
HORIZONTAL VERTICAL	NOT EXCEEDING 10°	EXCEEDING 10° NOT EXCEEDING 00°	H	Fig. **2**/14
VERTICAL	EXCEEDING 45°	ANY	V	Fig. **2**/15
OVERHEAD	NOT EXCEEDING 45°	EXCEEDING 90°	O	Fig. **2**/16

NOTE: The five positions defined above cover any possible combination of slope and rotation so that every weld can be classified in one of these positions.

The table above is for Fig. **2/12**.

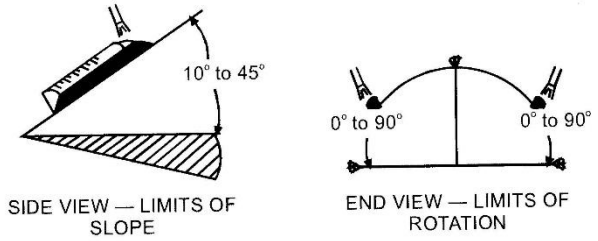


Fig. 2/13: Inclined (I)

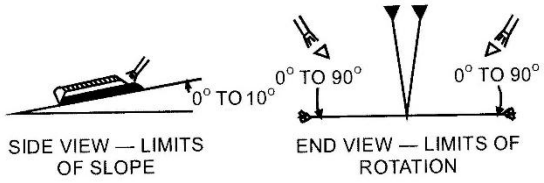


Fig. 2/14: Horizontal – Vertical (H)

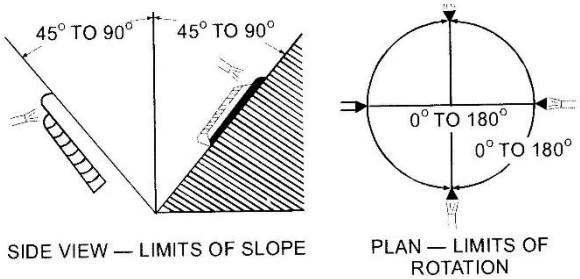


Fig. 2/15: Vertical (V)

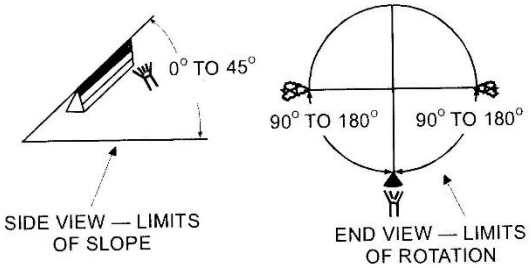


Fig. 2/16: Overhead (U)

APPENDIX-D

FORMS OF STANDARD TENSILE TEST PIECES

STANDARD FLAT TEST PIECES

TEST PIECE A

1. Chief for sheets, plates, strips, flat bars, sections, etc.

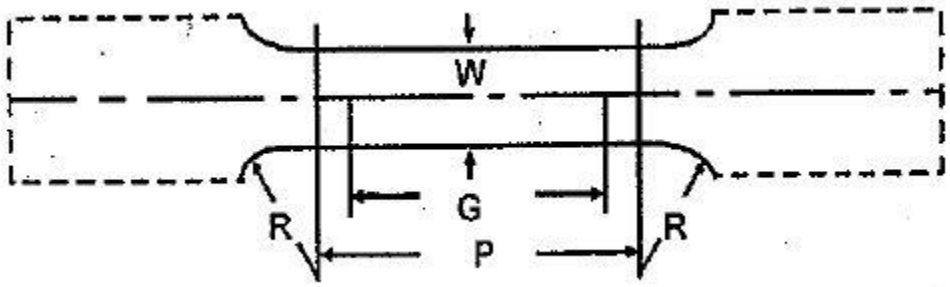


FIG. 1

Nominal thickness of test piece	(i)	(ii)	(iii) (See note 3)	(iv) 9.5 mm and thicker
	Up to but not including 9.5 mm			
	mm	mm	mm	mm
Width W	12.7	25.4	38.1 (max.)	38.1 (max.)
Gauge Length L	50.8	101.6	203.2	203.2
Parallel Length P	63.5	114.3	228.6	228.6
Radius as shoulder (Minimum) R	25.4	25.4	25.4	25.4
Approximate total length	203.2	304.8	457.2	457.2

When the width of the material to be tested is insufficient to permit of the preparation of the standard tensile test pieces, a piece of the full width of the material may be used.

Notes:

(1) For some material it is convenient to use straight parallel test pieces.

(2) For certain non-ferrous metals it is sometimes convenient to use the standard test pieces that has a width of 12.7 mm and a gauge length of 50.8 mm for thickness exceeding 6.3 mm.

(3) A test piece of the dimensions given in Col. (iii) for material under 6.3 mm nominal thickness is intended for the ferrous metals only.

TEST PIECE A-1

2. In Tensile tests on special sheet and strip materials (e.g. steel used for deep pressing operations) the following alternative test piece may be used: -

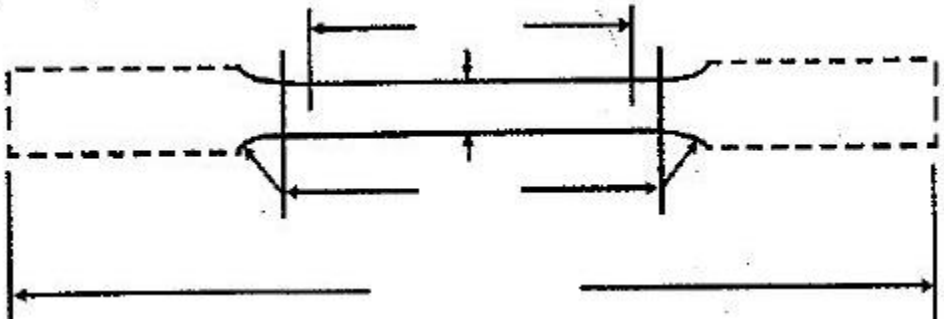
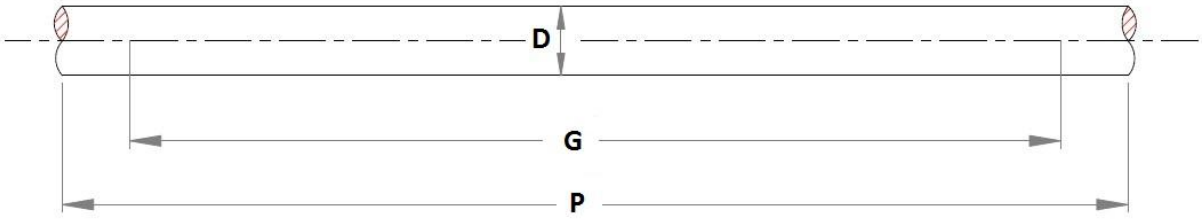


FIG. 2

STANDARD ROUND TEST PIECES

TEST PIECE B

3. Chiefly for un-machined rods and bars not exceeding 25.4 mm diameter (excluding cast metals).



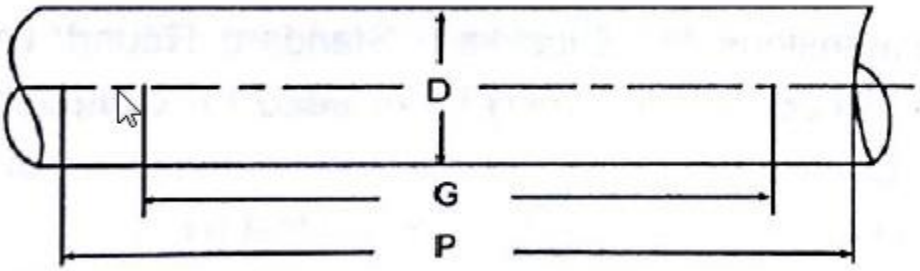
Gauge Length G = 203.2 Length between grips P to be not less than 9D

FIG. 3

All test pieces of form B are strictly similar and for the same material give the same percentage elongation and they give elongation figures nearly the same as those of standard flat test pieces 203.2 mm in gauge length 38.1 mm wide and 12.7 mm thick.

Note: When tensile tests are made on un-machined square and hexagonal bars excluding cast metals the gauge length shall be eight times the distance between the flats and the length between the grips shall be not less than nine times the distance between the flats.

4. For rods and bars over 25.4 mm diameter (excluding cast metals).



Gauge Length G = 4D; Length between grips P to be not less than 4.5D

FIG. 4

5. Machined Round Test, Piece for general purposes.

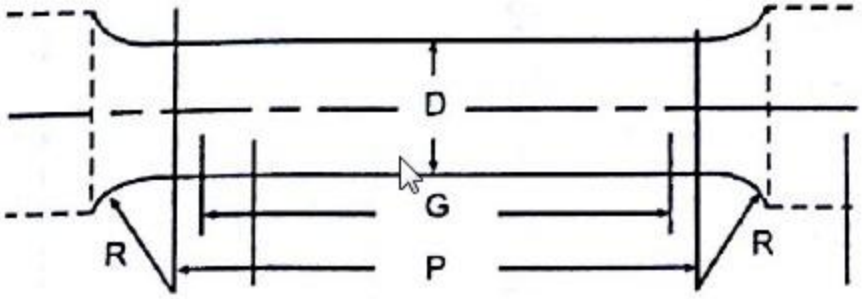


FIG. 5

Gauge Length G = 50.8 mm; Parallel length P to be not less than 57.2 mm.
Diameter D = 14.3 mm; Cross-sectional area A = 161.3 mm^2
Radius at shoulder = 12.7 mm minimum for wrought metals and 63.5 mm minimum for cast metals.

6. Machined Test Pieces for general purposes (excluding cast iron).

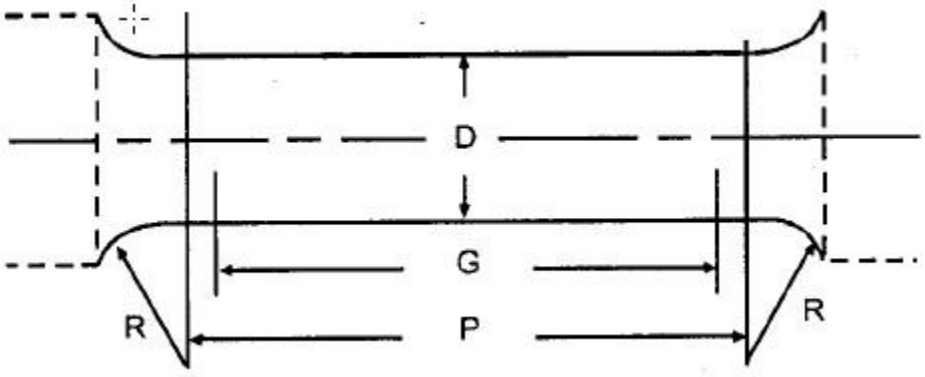


FIG. 6

Cross-section Area, $A = \frac{D^2\pi}{4}$

Gauge length, $G = 4\sqrt{A} = 3.54D$

Parallel length, P = 9/8 G minimum = 3.98D minimum

Radius at shoulder for wrought metals = G/4 minimum (0.88 D minimum).

Radius at shoulder for cast metals = G/4 minimum (4.40 D minimum).

All test pieces conforming to the above dimensions are similar to Standard Test Piece C with corresponding shoulder radius, and give the same percentage elongation as Test Piece for the same material.

Recommended dimensions for Subsidiary Standard Round Test Pieces are tabulated below. Standard Test Piece C (14.3 mm diameter) is included for comparison and any test piece, however, in which the diameter is not less than 3.2 mm, and the dimensions of which conform to the subsidiary standard form, is recognised as a subsidiary standard test piece.

Diameter 'D'	Cross-sectional Area 'A'	Gauge Length 'G'	Parallel Length 'P' (minimum)	Radius at Shoulder 'R'	
				Wrought Metal	Cast Metal
mm	mm^2	mm	mm	mm	mm
	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
28.65	645.2	101.6	114.3	25.4	127
24.8	483.8	87.9	98.8	21.8	109.2
20.3	322.6	71.6	80.8	17.8	88.9
14.3	161.3	50.8	57.2	12.7	63.5
10.8	91.1	38.1	42.9	9.4	47
10.1	80.6	35.8	40.1	8.9	44.4
9	64.5	32	36	7.8	39.3
7.2	40.3	25.4	28.4	6.3	31.2
5.7	25.8	20.3	22.9	5	25.4
4	12.9	14.2	16	3.6	17.8
3.2	7.9	11.2	12.7	2.8	14

APPENDIX-E

PROOF TEST FOR CREEP QUALITY OF CARBON STEEL BOILER QUALITY PLATE– SPECIFICATION

1. **NATURE OF TEST**.— The test shall consist of a tensile creep test carried out over a period of at least 48 hours at a temperature of 450°C and with stress of 11.25 kg/mm^2. Under these conditions the slope of the chord to the creep curve between the 24th and 48th hour shall not exceed 50 x 10 = 4° strain per hour.

2. **CONDITION OF MATERIAL**. — The test shall be made on the material in the normalized condition. The normalizing temperature shall be between 875°C – 925°C, and the plate sample shall be maintained at the normalizing temperature for one hour per inch of thickness and cooled freely in still air.

3. TEMPERATURE OF TEST. —

(1) **Temperature Measurement**. — (a) The temperature of the specimen shall be measured by thermocouples suitable for the temperature specified. Two thermocouples situated one at each end of the gauge length shall be used in the case of test pieces having gauge lengths upto 51 mm, and for longer gauge lengths and additional thermocouple situated at the middle of the gauge length shall be used.

(b) Thermocouples shall make good thermal contact with the test piece and the protected from the direct heat of the furnace of being covered with asbestos tape or equivalent insulation.

(c) The cold junction shall be maintained at a known temperature which shall be registered by a mercury thermometer. Alternatively, a suitable means shall be provided for correcting automatically errors in reading due to changes in temperature of the cold junction.

(2) **Temperature Control**. —The two (or three) thermocouples specified in clause (a) shall agree with one another within 3°C and the average of these readings shall be taken as the test temperature which shall not vary from 450°C by more than ± 2°C throughout the test.

Either a continuous record of sufficient readings of the temperature shall be made to indicate that the temperature conditions have been satisfactory.

(3) **Heating period before loading**. — The specimen shall be maintained at the specified temperature for at least an hour prior to the application of the load.

4. **STRESS**. —The load required to produce the specified stress shall be gradually applied without shock during a period not exceeding five minutes and the stress shall be accurate to ± 2 ½ percent.

5. **SENSITIVITY OF STRAIN-MEASUREING EQUIPMENT**. —The sensitivity of the extensometer must be such that strains can be measured to the nearest 0.00002.

6. **READINGS**. — A sufficient number of strain readings shall be taken clearly to define the creep curve upto 48 hours, and the chord slope shall be measured from a chord drawn between points on the curve at the 24th and 48th hours.

7. **REPEAT TEST**. — If the materials fail to pass the test, but the chord slope does not exceed 60 x 10 = 6° strain per hour, a retest may be made at the request of the manufacturer and shall be accepted if satisfactory, or at the Competent Person discretion a pass test at a stress 5 percent less than that specified may be accepted.

APPENDIX-F

FLANGES FOR PIPES, VALVES AND FITTINGS

Table A: For Working Steam Pressures above 50 lbs. and upto 100 lbs. per square inch.

Nominal Intl. Dia. of Pipe	*Dia-meter of Flange*	*Dia-meter of Bolt Circle*	*Number and Diameter of Bolts (off Centre lines)*		*Thickness of Flange*				
					Cost Iron	*Cast Steel and Bronze*		*Stamped or Forged, Wrought Iron or Steel (See Nos.)*	
	Upto 50 lb. 100 lb.	*Upto 50 lb. 100 lb.*	*Upto 50 lb.*	*Upto 100 lb.*	*Upto 50 lb. 100 lb.*	*Upto 50 lb.*	*Upto 100 lb.*	*Upto 50 lb.*	*Upto 100 lb.*
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*
½	3¾	2-5/58	4½	4½	3/8	3/8	3/8	3/16	¼
¾	4	2-7/8	4½	4½	½	3/8	3/8	3/16	¼
1	4½	3¼	4½	4½	½	3/8	3/8	3/16	9/32
1¼	4¾	3-7/16	4½	4½	5/8	½	½	¼	5/16
1½	5¼	3-7/8	4½	4½	5/8	½	½	¼	11/32
2	6	4½	4-5/8	4-5/8	¾	9/16	9/16	5/16	3/89
2½	6½	5	4-5/8	4-5/8	¾	9/16	9/16	5/16	13/32
3	7¼	5¾	4-5/8	4-5/8	¾	9/16	9/16	3/8	7/16
3½	8	6½	4-5/8	8-5/8	¾	9/16	9/16	3/8	15/32
4	8½	7	4-5/8	8-5/8	7/8	11/16	11/16	3/8	½
*4½	9	7½	8-5/8	8-5/8	7/8	11/16	11/16	7/16	½
5	10	8½	8-5/8	8-5/8	7/8	11/16	11/16	½	9/16
6	11	9¼	8-5/8	8¾	7/8	11/16	11/16	½	11/16
7	12	10¼	8-5/8	8¾	1	¾	¾	½	¾
8	13¼	11½	8-5/8	8¾	1	¾	¾	½	¾
9	14½	12¾	8-5/8	12¾	1	¾	13/16	5/8	13/16
10	16	14	8¾	12¾	1	¾	7/8	5/8	7/8
*11	17	15	8¾	12¾	1-1/8	7/8	15/16	5/8	15/16
12	18	16	12¾	12-7/8	1-1/8	7/8	1	5/8	1
*13	19¼	17¼	12¾	12-7/8	1-1/8	7/8	1	¾	1
14	20¾	18½	12-7/8	12-7/8	1¼	1	1	¾	1
15	21¾	19½	12-7/8	12-7/8	1¼	1	1	¾	1
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*

16	22¾	20½	12-7/8	12-7/8	1¼	1	1	¾	1
*17	24	21¾	12-7/8	12-7/8	1-3/8	1-1/8	1-1/8	7/8	1-1/8
18	25¼	23	12-7/8	16-7/8	1-3/8	1-1/8	1-1/8	7/8	1-1/8
*19	26½	24	12-7/8	16-7	1-3/8	1-1/8	1¼	7/8	1¼
20	27¾	25¼	16-7/8	16-7	1½	1¼	1¼	1	1¼
21	29	26½	16-7/8	16-1	1½	1¼	1-3/8	1	1-3/8
*22	30	27½	16-1	16-1	1½	1¼	1-3/8	1	1-3/8
23	31	28½	16-1	16-1	1-5/8	1-3/8	1-3/8	1-1/8	1-3/8
24	32½	29¾	16-1	16-1	1-5/8	1-3/8	1½	1-1/8	1-1/8

*See notes at the end of Tables regarding these, also for other particulars.

Table B: For Working Steam Pressures above 150 lbs. and upto 250 lbs. per square inch.

Nominal Intl. Dia. of Pipe		*Diameter of Flange*	*Diameter of Bolt Circle*	*Number and Diameter of Bolts (off Centre lines)*		*Thickness of Flange*		
						Cast Iron	*Steel and Bronze Steel (Stamped or forged) (See Notes)*	
		Upto 150 lb. 250 lb.	*Upto 150 lb. 250 lb.*	*Upto 150 lb. Upto 250 lb.*		*Upto 150 lb. only*	*Upto 150 lb.*	*Upto 250 lb.*
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*
150 lb	½	2¾	2-5/8	4½	4-5/8	½	3/8	—
Only	¾	4	2-7/8	4½	4-5/8	½	3/8	—
250 lb	½	4½	3¼	—	4-5/8	—	—	—
Only	¾	4½	3¼	—	4-5/8	—	—	½
1		4¾	3-7/16	4-5/8		½	3/8	9/16
1¼		5¼	3-7/8	4-5/8		5/8	7/16	11/16
2½		5½	4-1/8	4-5/8		5/8	½	11/16
2		6½	5	4-5/8		¾	5/8	¾
2½		7¼	5¾	8-5/8		¾	5/8	¾
3		8	6½	8-5/8		¾	5/8	7/8
3½		8½	7	8-5/8		7/8	¾	7/8
4		9	7½	8-5/8		7/8	¾	1
*4½		10	8¼	8¾		7/8	¾	1
5		11	9¼	8¾		1	7/8	1-1/8
6		12	10¼	12¾		1	7/8	1-1/8
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*

7	13¼	11½	12¾	1	7/8	1¼
8	14½	12¾	12¾	1-1/8	1	1¼
9	16	14	12-7/8	1-1/8	1	1-3/8
10	17	15	12-7/8	1-1/8	1	1-3/8
*11	18	16	16-7/8	1¼	1-1/8	1½
12	19¼	17¼	16-7/8	1¼	1-1/8	1½
*13	20¾	18½	16-1	1¼	1-1/8	1-5/8
14	21¾	19½	16-1	1-3/8	1¼	1-5/8
15	22¾	20½	16-1	1-3/8	1¼	1¾
16	24	21¾	20-1	1-3/8	1¼	1¾
*17	25¼	23	20-1	1½	1-3/8	1-7/8
18	26½	24	20-1-1/8	1½	1-3/8	1-7/8
*19	27¾	25¼	20-1-1/8	1½	1-3/8	2
20	29	26½	24-1-1/8	1-5/8	1½	2
21	30	27½	24-1-1/8	1-5/8	1½	2-1/8
*22	31	28½	24-1-1/8	1-5/8	1½	1-1/8
*23	32½	29¾	24-1-1/8	1¾	1-5/8	2¼
24	33½	30¾	24-1¼	1¾	1-5/8	2¼

*See Notes at the end of Tables regarding these also for flanges for pipe lines and other particulars

Table C: For Working Steam Pressures above 250 lbs. and upto 350 lbs. per square inch.

Nominal Intl. Diameter of Pipes	*Actual External Diameter of Wrought Pipe*	*Diameter of Flange*	*Diameter of Bolt Circle*	*Number and Diameter of Bolts (off centre lines)*	*Thickness of Flange*
					Cast Steel and Bronze Steel (Stamped or forged) (see Notes)
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*
½	27/32	4½	3¼	4-5/8	5/8
¾	1-1/6	4½	3¼	4-5/8	5/8
1	1-11/32	4¾	3-7/16	4-5/8	¾
1¼	1-11/16	5¼	3-7/8	4-5/8	¾
1½	1-29/32	5½	4-1/8	4-5/8	7/8
2	3-3/8	6½	5	4¾	1
2½	3	7¾	5¾	8¾	1
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*

3	3½	8	6½	8¾	1¼
3¼	4	8½	7	8¾	1¼
4	4½	9	7½	8¾	1-3/8
4½	5	10	8¼	8-7/8	1-3/8
5	5½	11	9¼	8-7/8	1½
6	6½	12	10¼	12-7/8	1½
7	7½	13¼	11½	12-7/8	1-5/8
8	8½	14½	12¾	12-7/8	1-5/8
9	9½	16	14	12-1	1¾
10	10½	17	15	12-1	1-7/8
11*	11½	18	16	16-1	1-7/8
12	12½	19¼	17¾	16-1	2
13*	14	20¾	18¾	16-1-1/8	2
14	15	21¾	19¾	16-1-1/8	2-1/8
15	16	22¾	20¾	16-1-1/8	2-1/8
16	17	24	21¾	20-1-1/8	2¼
17*	18	25¼	23	20-1-1/8	2-3/8
18	19	26½	24	20-1¼	2-3/8
19*	20	27¾	25¼	20-1¼	2½
20	21	29	26½	24-1¼	2½
21	22	30	27½	24-1¼	2-5/8
22*	23	31	28½	24-1¼	2-5/8
23*	24	32½	29¾	24-1-3/8	2¾
24	25	33½	30¾	24-1-3/8	2¾

*See Notes at the end of Tables regarding these, also for flanges for pipe lines and other particulars. The actual external diameters of wrought pipes given above apply equally to all tables.

Table D: For Working Steam Pressures above 350 lbs. and upto 450 lbs. per square inch.

Nominal Intl. Diameter of Pipes	*Actual External Diameter of Wrought Pipe*	*Diameter of Flange*	*Diameter of Bolt Circle*	*Number and Diameter of Bolts (off centre lines)*	*Thickness of Flange*
					Cast Steel and Bronze Steel (Stamped or forged) (see Notes)
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*
½	27/32	4½	3¼	4-5/8	¾
¾	1-1/16	4½	3¼	4-5/8	¾
1	1-11/32	5	3¾	4-5/8	7/8
1¼	1-11/16	5¼	3-7/8	4-5/8	1/8
1½	1-29/32	6	4½	4¾	1
2	2-3/8	6½	5	8-5/8	1
2½	3	7¼	5¾	8¾	1-1/8
3	3½	8	6½	8¾	1¼
3½	4	9	7¼	8-7/8	1¼
4	4½	9½	7¾	8-7/8	1-3/8
*4½	5	10	8¼	8-7/8	1½
5	5½	11	9¼	12-7/8	1-5/8
6	6½	12	10¼	12-7/8	1-5/8
7	7½	13½	11½	12-1	1¾
8	8½	14½	12½	12-1	1-7/8
9	9½	16	14	16-1	2
10	10½	17	15	16-1	2
*11	11½	18½	16¼	16-1-1/8	2-1/8
12	12½	19¼	17	16-1-1/8	2¼
*13	14	21½	19	16-1¼	2-3/8
14	15	22½	20	16-1¼	2-3/8
15	16	23¾	21¼	20-1¼	2½
16	17	24¾	22¼	20-1¼	3-5/8

Notes:

It is recommended that the use of sizes marked * should be avoided.

The thickness of flanges given in the tables include a raised face for not more than 1/16 in. high if such be used.

For ½ in. and 5/8 in. bolts the diameters of the holes to be 1/16 in. larger than the diameters of the bolts, and for larger sizes of bolts 1/8 in.

Iron or Steel flanges, (stamped or forged) may be screwed or riveted on with boss, or welded with fillet, the flanges being of steel for pressures above 150 lbs. per square inch.

Special welded-on flanges (stamped or forged) for pipe lines 2 in. nominal diameter of pipe and upwards (without valves of fittings) are made as stated below, the flange selected in all cases being, that given for the next smaller size of pipe in the corresponding table or as especially stated.

Table E: Flanges for pipes, Valves and Fittings.

For Working Steam Pressures above 450 lbs. and upto 600 lbs. per square inch.

Nominal Pipe Size	*Approximate Outside Diameter of Wrought Pipe*	*Diameter of Flange*	*Diameter of Bolt Circle*	*Number of Bolts*	*Diameter of Bolts*	*Thickness of Flange*	*Diameter of Jointing Face*
						Cast Steel; Steel (Stamped or forged) screwed or riveted on with boss, or welded on with fillet	
1	*1(a)*	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*
½	27/32	4½	3¼	4	5/8	¾	2¼
¾	1-1/16	4½	3¼	4	5/8	¾	2¼
1	1-11/32	5	3¾	4	5/8	7/8	2½
1¼	1-11/16	5¼	3-7/8	4	5/8	7/8	2¾
1½	1-29/32	6	4½	4	¾	1	3
2	2-3/8	6½	5	8	5/8	1	3½
2½	3	7¼	5¾	8	¾	1-1/8	4
3	3½	8	6½	8	¾	1¼	4½
3½	4	9	7¼	8	7/8	1¼	5
4	4½	9½	7¾	8	7/8	1-3/8	5½
4½	5	10	8¼	8	7/8	1½	6
5	5½	11	9¼	12	7/8	1-5/8	6½
6	6½	12	10¼	12	7/8	1¾	7½
7	7½	13½	11½	12	1	1-7/8	8¾
8	8½	14½	12¾	12	1	2	9¾
9½	9½	16	14	16	1	2-1/8	10¾
10	10½	17	15¼	16	1	2¼	11¾
11	11½	19	17	16	1-1/8	2-3/8	12¾
12	12½	20	18	16	1-1/8	2½	13¾
13	14	21¾	19½	16	1¼	2-5/8	15
14	15	23	20¾	16	1¼	2¾	16
15	16	24	21¾	20	1¼	2-7/8	17
16	17	25¼	23	20	1¼	3	18

Table F: Steel Flanges for Pipes, Valves and Fittings.

For Working Steam Pressures above 600 lbs. and upto 900 lbs. per square in. and temperature upto 800°F (427°C).

Nominal Pipe Size	*Actual Outside Diameter of Wrought Pipe*	*Diameter of Flange*	*Diameter of Bolt*	*Number of Bolts*	*Diameter of Bolts*	*Thickness of Flange*	*Diameter of Jointing Face*
1	*1(a)*	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*
½		5	3½	4	¾	7/8	2
¾	1-1/16	5	3½	4	¾	7/8	2
1	1-11/32	5½	4	4	¾	1	2¼
1¼	1-11/16	5¾	4¼	4	¾	1-1/8	2½
1½	1-29/32	6¼	5¾	4	¾	1-1/8	2¾
2	2-3/8	6¾	5¼	8	¾	1¼	3¼
2½	3	7¼	5¾	8	¾	1¼	3¾
3	3½	8	6½	8	7/8	1-3/8	4¼
3½	4	9¼	7½	8	7/8	1½	4¾
4	5	9¾	8	8	1	1-5/8	5¼
4½	5½	10½	8½	8	1	1-5/8	5¾
5	6	11¼	9¼	12	7/8	1¾	6¼
6	7	12¾	10¾	12	1	2	7¼
7	8½	14¾	12½	12	1-1/8	2¼	8½
8	9½	16¼	14	12	1¼	2½	9½
9	10½	17¼	15¼	16	1-1/8	2-5/8	10½
10	11½	19	16¾	16	1¼	2-7/8	11½
*10½	12½	21	18½	16	1-3/8	3-1/8	12¾
*11¾	14	22¾	20	16	1½	3¼	13¾
*12-5/8	15	24	21¼	16	1½	3½	14¾
*13½	16	25½	22¾	20	1½	3¾	16
*14-3/8	17	27½	24½	20	1-5/8	4	17
*15¼	18	29¼	26	20	1¾	4½	18

*The sizes shall be specified by the outside diameter dimensions given in column 1(a). The figures in column 1 (nominal bore) are approximate and are given for information only.

Table G: Steel Flanges for Pipes, Valves and Fittings.

(To be used in Conjunction with the Notes and Appendices)

For Working Steam Pressures above 900 lbs. and upto 1400 lbs. per square in. and temperature upto 800°F (427°C).

Nominal Pipe Size	*Maximum Outside Diameter of Wrought Pipe*	*Diameter of Flange*	*Diameter of Bolt*	*Number of Bolts*	*Diameter of Bolts*	*Thickness of Flange*	*Diameter of Jointing Face*
1	*1(a)*	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*
in.	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*	*in.*
½	27/32	5½	4	4	¾	1	2¼
¾	1-1/16	5½	4	4	¾	1	2¼
1	1-11/32	5¾	4¼	4	¾	1-1/8	2½
1¼	1-11/16	6¼	4¾	4	7/8	1¼	2¾
1½	2-3/8	6¾	5¼	8	¾	1-3/8	3
2	3	7¼	5¾	8	¾	1-3/8	3½
2½	3	8	6½	8	7/8	1-5/8	4½
3	4	9¼	7½	8	1	1-7/8	5
3½	4	10½	8½	8	1-1/8	2-1/8	5½
4	5	11¼	9¼	8	1-1/8	2¼	6
4½	5½	11¾	10	12	1	2-3/8	6½
5	6½	12¾	10¾	12	1-1/8	2-5/8	7
6	7½	14¾	12½	12	1¼	2-7/8	8
7	9	17	14½	12	1-3/8	3¼	9¼
8	10½	18¾	16	12	1½	3½	10½
9	11½	20	17½	16	1-3/8	3¾	11¾
10	12½	22	19¼	16	1½	4¼	12¾

STANDARD PIPE FLANGES

The different tables of flange dimensions (Table F.T.) have been designed to suit pipes and vessels containing steam at a maximum temperature of 427°C.

If the temperature is higher than 427°C and does not exceed 482°C the following Table should be used for the next higher pressure.

Water pipes for a given pressure in which the water temperature does not exceed 232°C may be fitted with Flanges to the next lower Table than that required for steam at the stated pressure and a maximum temperature of 427°C.

In all cases the hydraulic test pressure should be twice the maximum allowable working pressure to which the pipes are subjected in use.

Table H: showing the permissible application of pipe flanges tables.

Pressure Kg/cm^2 (g)	Steam at 482°C Table	Steam at 427°C Table	Water at 232°C Table	Hydraulic Test Pressure Kg/cm^2 (g)
98.4	-	T	S	196.8
63.3	T	S	R	126.5
42.2	S	R	K	84.3
31.6	R	K	J	63.2
24.6	K	J	H	49.2
17.5	J	H	F	35.1
10.5	H	F	-	21.1

APPENDIX-G
SAFETY VALVE DISCHARGE EFFICIENCY TESTING

A. General.

(i) The purpose and manner of testing shall be such as to provide suitable data from which a constant 'c' may be determined in Equation (5/7). To this end the following information shall be supplied to the Inspecting Authority before testing is undertaken:

(a) Full particulars on the values to be tested and range of valves and springs which they represent.

(b) Details of the testing rig including instrumentation and proposed calibration procedure.

(c) Proposed source, capacity, pressure, temperature of steam used for the test.

(ii) All testing shall be witnessed by Inspecting Authority or the Competent Person.

(iii) Tests shall be made to determine the operative characteristics of the safety valves for which a constant is to be determined and also to establish the discharge efficiency of the safety valve.

(iv) Where possible, the tests to determine operating characteristics and discharge efficiency shall be carried out using the same steam, the same pressure conditions and the same location. When the tests are carried out separately, the valves in each case shall be complete and shall include all internals, e.g. blow-down adjustments rings.

(v) The set pressure at which the operating characteristics are determined shall be the minimum set pressure for which the spring used is designed. The tests shall be carried out using steam and shall determine the set pressure, the lift at the over pressure specified for the type of valve, as defined in regulations 193 to 195.

(vi) The Inspecting Authority may dispense with Operating Characteristic tests described in A(v).

(vii) Discharge efficiency tests shall be carried out using steam and shall be carried out relative to the operative characteristic tests described in A(v).

(viii) When the Inspecting Authority is satisfied that the design of valve shall operate satisfactorily it shall if desired, be permissible to hold the valve head mechanically at the proven lift while carrying out the tests to ascertain the discharge efficiency.

B. VALVES USED IN THE TEST PROGRAMME. —

(i) The safety valves tested shall, as far as is practicable, be representative of the pressure and size range of valve manufactured.

(ii) The tests for operative characteristics and the discharge efficiency test shall be carried out on the three sizes or half the number of sizes in the range, whichever is smaller, with a minimum of two sizes.

(iii) When the range is extended, due consideration shall be given, in consultation with the Inspecting Authority, to whether further witnessed tests are necessary.

(iv) The test for operating characteristics shall be carried out at three significantly different set pressure for each size of valve.

(v) The discharge efficiency tests shall be carried out relative to one set pressure for each size of valve.

(vi) Each tests shall be carried out a minimum of three times to obtain acceptable average results.

(vii) For the case of valves of either novel or special design of which one size only is being manufactured, tests at one set pressure are permitted by agreement with the Inspecting Authority. When the range of sizes or pressure is extended, due consideration shall be given in consultation with the Inspecting Authority, to whether further witnessed tests are necessary.

C. DETERMINATION OF CONSTANT 'C'. —

Let

E_t be the measure capacity, on test of saturated steam (Kg/h.)

P_t be the pressure at safety valve inlet at which the capacity was measured (bar gauge);

A be the area appropriate to the type of valve (mm^2), [see regulation 196(1)].

X be the allowable percentage over pressure for the type of valve under test. (See regulation 196) .

Ct be the constant determined from test.

$$Ct = \frac{Et}{A\left[1 + \frac{Pt}{1 + \frac{X}{100}}\right]}$$

To accommodate the permitted spread on test results, tolerance on valve parts and springs, this calculated value of 'Ct' shall be derated to 80% to obtain the value of 'C' to be used in equation (5/7) of regulation 196(1). This is to ensure that all production valves shall achieve their rated discharge capacity at not more than the over pressure allowed for the type of valve tested.

The Inspecting Authority may accept a more favourable derating factor of up to 90% of the calculated value of 'Ct' where the performance of the valves under test and the manufacturing and spring tolerance applicable ensure that the allowable overpressure for the type of valve under test shall not be exceeded when a valve is discharging its rated capacity in service.

APPENDIX- H

[See regulation 295(7)]

A. Power Utility Boilers working at a pressure 100 kg/cm^2(g) or more and upto 100,000 hours of operations.—

(1) The boilers working at a pressure 100 kg/cm^2(g) or more and up to 100,000 of operations, generating steam for power generation shall be inspected as detailed below after the expiry of twelve months from the date of inspection carried out in accordance with the procedure provided in regulation 311 and certification of fitness shall be issued by the concerned Competent Person in the State, through inspection of the following records which shall be made available to the concerned Competent Person at least thirty days before the expiry of the operating certificate, provided he is satisfied that the boiler can be allowed to be operated for a further period of twelve months.

(a) Operation data for superheater and reheater temperature excursions from the output of Data Acquisition System (DAS).
(b) History of shut downs during the previous year with their causes and actions taken.
(c) Records of any Non-Destructive test carried out on the boiler pressure parts during the year.
(d) Water quality to the boiler is maintained up to the requirement of such boilers and on line data of the quality be provided.
(e) Boiler tube failure record (location, number of tubes repaired/replaced).

(2) Inspection shall be carried out by the concerned Competent Person at the expiry of twenty-four months as provided in regulation 311. However, in case shutdown of fifteen days or more is planned any time before expiry of the certification period and after six months of the certification, the Competent Person shall be duly informed so that complete inspection can be scheduled during the said shut down period.

B. Power boiler working at a pressure up to 100 kg/cm^2(g) and up to 100,000 hours of operations or 25 years of operations as applicable. —

(1) The boilers working at a pressure up to 100 kg/cm^2(g)and up to 100,000 hours of operations for boiler operating above 400°C and 25 years of operation for boilers operating less than 400°C generating steam for power generation shall at the expiry of twelve months from the date of inspection carried out in accordance with the procedure provided in regulation 311 and certification of fitness by the concerned Competent Person in the State, and having satisfied with the operation records at paragraph 'A', shall be allowed for running for another period of twelve months.

(2) Inspection shall be carried out by concerned Competent Person at the expiry of twenty-four months as provided in regulation 311. However, if shutdown of fifteen days or more any time before expiry of the certification period and after six months of the certification**,** Competent Person shall be duly informed so that inspection can be scheduled during the said shut down period.

C. Boilers working at a pressure 100 kg/cm^2(g) or more, and more than 100,000 hours of operations. —

(1) Boiler working at a pressure 100 kg/cm^2(g)and more than 100,000 hours of operations, generating steam for power generation, shall continue to be subject to inspection as provided in regulation 311every year to the satisfaction of concerned Competent Person in States. However, if Remnant Life Assessment (RLA), as per

provisions in these regulations is carried out on the boiler and if found satisfactory, then procedure as per paragraph "A" above shall be applicable.

(2) Inspection shall be carried out by the concerned Competent Person at the expiry of twenty-four months as provided in regulation 311. However, if shut down of fifteen days or more any time before expiry of the certification period and after six months of the certification, Competent Person shall be duly informed so that inspection can be scheduled during the said shut down period.

D. Boiler working at a pressure up to 100 kg/cm^2(g) and more than 100,000 hours of operations or twenty-five years of operations as applicable. —

1) Boiler working at a pressure up to 100 kg/cm^2(g) and more than 100,000 hours of operations for boiler operating above 400°C and twenty-five years of operation for boilers operating less than 400°C, shall continue to be subjected to inspection every year as provided in regulation 311. However, if Remnant Life Assessment (RLA), as per provisions in these regulations is carried out on the boiler and if found satisfactory, then procedure as per paragraph "B" above shall be applicable.

2) Inspection shall be carried out by the concerned Competent Person at the expiry of twenty-four months as provided in regulation 311. However, in case of shut down of fifteen days or more any time before expiry of the certification period and after six months of the certification, Competent Person shall be duly informed so that inspection can be scheduled during the said shut down period.

Note: Wherever High Pressure (HP) and Low Pressure (LP) boilers operate from the same enclosure, the procedure for inspection as applicable to High Pressure (HP) boiler shall also be applicable to Low Pressure (LP) boiler.

APPENDIX-I

[See regulation 295(8)]

A. Waste Heat Boilers (Fired) upto twenty years of age used exclusively in continuous process plant. —

(1) For Waste Heat Boilers (Fired) up to twenty years of age used exclusively in continuous process plant, at the expiry of twelve months and at twenty four months from the date of inspection carried out in accordance with the procedure provided in regulation 311 and certification of fitness issued by the concerned Competent Person in the State, and having satisfied with the operation records as given below received alongwith application in Form-IX duly filled in shall be allowed for running for another period of twelve months:—

(a) Operation data for superheater and reheater temperature excursions from the output of Data Acquisition System (DAS) or operation data for superheater temperature excursions maintained in the log sheet temperature record;

(b) History of shut downs during the previous year with their causes and actions taken;

(c) Records of any Non-Destructive test carried out on the boiler pressure parts during the year;

(d) Water quality to the boiler is maintained as per the requirement of such boilers and on line data of the quality be provided through Data Acquisition System (DAS) or through water quality record logbook maintained at plant or at source of water;

(e) Boiler tube failure record (location, number of tubes repaired/replaced).

(2) Inspection shall be carried out by the concerned Competent Person at the expiry of thirty six months as provided in regulation 311. However, in case of shutdown of fifteen days or more any time before expiry of the certification period and after six months of the certification, Competent Person shall be duly informed so that inspection can be scheduled during the said shutdown period.

B. Waste Heat Boilers (Unfired) up to twenty years of age used exclusively in continuous process plant. —

(1) For Waste Heat Boilers (Unfired) up to twenty years of age used exclusively in continuous process plant, at the expiry of twenty-four months from the date of inspection carried out in accordance with the procedure provided in regulation 311and certification of fitness by the concerned Competent Person in the State, and having satisfied with the operation records at paragraph "A", shall be allowed for running for another period of twenty-four months.

(2) Inspection shall be carried out by the concerned Competent Person at the expiry of forty-eight months as provided in regulation 311. However, in case of shutdown of fifteen days or more any time before expiry of the certification period and after six months of the certification, Competent Person shall be duly informed so that inspection can be scheduled during the said shutdown period.

C. Waste Heat Boilers (Fired) more than twenty years of age used exclusively in continuous process plant. —

Boiler more than twenty years of age shall continue to be subjected to inspection as provided in regulation 311 every year to the satisfaction of concerned Competent Person in the State. However, if Remnant Life Assessment (RLA) as per the provisions of these regulations is carried out on the boiler and if found satisfactory, then procedure as given at paragraph 'A' above shall be followed.

D. Waste Heat Boilers (Unfired) more than twenty years of age used exclusively in continuous process plant. —

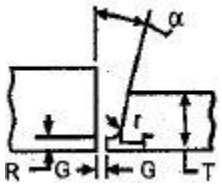
Boiler more than twenty years of age shall continue to be subjected to inspection as provided in regulation 311 every year to the satisfaction of concerned Competent Person in State. However, if Remnant Life Assessment (RLA) as per

the provisions of these regulations is carried out on the boiler and if found satisfactory, then procedure as given at paragraph 'B' above would be applicable.

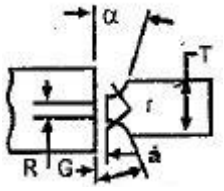
APPENDIX- J

Recommended forms of weld preparation (Modified) details I-p inclusive are suitable for manual welding and normal automatic welding where the automatic deep penetration technique is employed, some modification may be necessary.

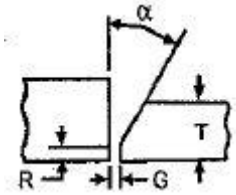
lSINGLE J BUTT WELD

Weld Detail	Welding Position	Thickness T (mm)	Gap G (mm)	Angle α°	Radius r (mm)	Root face R (mm)
Welded from both sides or one side only 	All positions	Over 12.7	0 – 457.2	10° - 20°	4.8 – 9.5	1.6 – 3.2

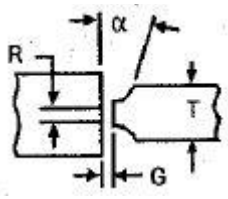
m DOUBLE J BUTT WELD

Weld Detail	Welding Position	Thickness T (mm)	Gap G (mm)	Angle α°	Radius r (mm)	Root face R (mm)
Welded from both sides 	All positions	Over 25.4	0 – 457.2	10° - 20°	4.8 – 9.5	1.6 – 3.2

n SINGLE BEVEL BUTT WELD

Weld Detail	Welding Position	Thickness T (mm)	Gap G (mm)	Angle α°	Root face R (mm)
Welded from both sides or one side only 	All positions	4.8 – 9.5	3.2 – 12.7	45° - 50°	0 – 1.6
		Over 9.5	4.8 – 7.9	45° - 50°	0 – 1.6

p DOUBLE BEVEL BUTT WELD

Weld Detail	Welding Position	Thickness T (mm)	Gap G (mm)	Angle α°	Root face R (mm)
Welded from both sides 	All positions	Over 12.7	4.8 - 7.9	45° - 50°	0 – 1.6

The use of Min. Gap and Min. Angle should be associated with the Max. Radius of 10 mm. Conversely the Max. Gap and Max. Angle should be associated with the Min. Radius r of 5 mm.

APPENDIX- K

Time limits for the various activities

Sl. No.	Activity	Regulation/ Provision in IBR	Time limit	Authority /Person
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
1.	Issue of Certificate for manufacture and test in Form-I(Part-B) and Form- I(Part-C)	8(a)	(i) 3 days for boiler components. (ii) 7 days for boiler	Inspecting Authority
2.	Issue of Inspecting Authority Certificate during erection in "Form-I(Part-E) "	8(a)(v)	2 days	Inspecting Authority
3.	Steam Tests of boiler	299(1)	30 days	Inspector
4.	Issue of provisional order in Form-X after registration inspection	300(2)	48 Hours	Inspector
5.	Assigning of Registration No. for boilers	300	30 days	Chief Inspector of Boilers
6.	Transfer of Memorandum of Inspection Book & Registration Book	309	15 days	Chief Inspector of Boilers
7.	Issue of Certificate for use of boiler in Form-XII	310	48 Hours	Competent Person
8.	Submission of Remnant Life Assessment report/ recommendations	313 to 315	30 days from date of completion of inspection/tests	Well Known Remnant Life Assessment Organisation
9.	Recognition of repairers boilers & steam pipes	316(5)	30 days	Chief Inspector of Boilers
10.	Permission to carry out repairs/alterations in boilers	316(3)(e)(ii)	2 days	Chief Inspector of Boilers
11	Approval of design and manufacturing drawings for boilers and boiler components made in India	321(1)	(i) 5 days for boilers components & boilers upto 20 TPH capacity. (ii) 15 days for boilers above 20 TPH &upto 100 TPH capacity (iii) 21 days for boilers above 100 TPH capacity	Inspecting Authority

12.	Approval of materials for boilers and boiler components made outside India	321(3)	(i) 5 days, in case of same materials as previously approved for the same design pressure & temperature (ii) 10 days, in other cases	Technical Adviser(Boilers)
13.	Approval of design and manufacturing drawings for boilers and boiler components made outside India	321(3)	21 days	Chief Inspector of Boilers
14,	Issue of Welder qualification certificate in Form-II after submission of satisfactory reports	541	5 days	Competent Authority
15.	Inspection during construction/ manufacture	Appendix-A	2 days	Inspecting Authority/ Competent Person

Note: (1) Above time limits shall be applicable from the date of submission of complete details/documents.

(2) After expiry of prescribed time limits for an activity, approval for that activity shall be deemed to have been granted.

APPENDIX-L
CONVERSION TABLE

Length

1 centimeter (cm)	=	10 mm
1 foot (ft)	=	304.8 mm
1 inch (in)	=	25.4 mm
1 meter (m)	=	1000 mm
1 millimeter (mm)	=	1 mm
1 yard (yd)	=	914.4 mm

Temperature

1 ^oC	=	1 ^oC
1 ^oC	=	5/9 [^{o} F – 32]
1 ^oC	=	[^{o} K -273.15]

Angle

1 degree (^{o})	=	1 degree (^{o})
1 radian (rad)	=	57.2958^o
1 minute (’)	=	0.0166^o
1 second (’’)	=	0.0002^o

Pressure

1 atmosphere	=	1.033227 kg/cm^2 (g)
1 bar	=	1.019716 kg/cm^2 (g)
1 kg/cm^2	=	14.223 psi
1 MPa	=	10.19716 kg/cm^2 (g)
1 lbs/ft^2	=	0.000488 kg/cm^2 (g)
1 lbs/inch^2	=	0.07030696 kg/cm^2 (g)
1 ton/ft^2	=	0.9764855 kg/cm^2 (g)
1 ton/inch^2	=	140.6139 kg/cm^2 (g)

Force

1kgf	=	9.80665 N

Note: Values shall be rounded off to nearest one decimal point.

SANDEEP SADANAND KUMBHAR, Secy. Central Boilers Board

[ADVT.-III/4/Exty./362/2026-27]

Uploaded by Dte. of Printing at Government of India Press, Ring Road, Mayapuri, New Delhi-110064
and Published by the Controller of Publications, Delhi-110054.