গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

বিদ্যুৎ, জ্বালানি ও খনিজসম্পদ মন্ত্রণালয়
জ্বালানি ও খনিজসম্পদ বিভাগ

প্রজ্ঞাপন

তারিখ: ২১ চৈত্র, ১৪২২ বঙ্গাব্দ/ ০৪/০৪/২০১৬ খ্রিস্টাব্দ

এস,আর,ও নং-৯০-আইন/২০১৬।-Explosives Act, 1884 (IV of 1884) এর sections 5, 7, 9(4) এবং 9A(6) এ প্রদত্ত ক্ষমতাবলে সরকার তরলীকৃত পেট্রোলিয়াম গ্যাস (এলপিজি) বিধিমালা, ২০০৪ এর নিম্নরূপ অধিকতর সংশোধনের প্রসত্মাব করিয়া উক্ত Act এর section 18 এর বিধান মোতাবেক এতদ্বারা উহা প্রাক-প্রকাশ করিল, যথা:-

উপরি-উক্ত বিধিমালার-

(১) বিধি ২ এর-

(অ) দফা (৩) এর পরিবর্তে নিম্নরূপ দফা (৩) প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-
''(৩) ''উপযুক্ত'' অর্থ প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক উপযুক্ত বলিয়া বিবেচিত কোন ব্যক্তি, এবং কোন সরঞ্জামাদিও ইহার অমত্মর্ভুক্ত হইবে;'';

(আ) দফা ৫ এর পর নিম্নরূপ নূতন দফা (৫ক) সন্নিবেশিত হইবে, যথা:-

''(৫ক) ''এলপিজি সার্ভিস'' অর্থ এলপিজি দ্বারা কোন কার্য সম্পাদনের উদ্দেশ্যে এলপিজি মজুদ, পরিবহন বা সরবরাহের **ক্ষে**ত্রে বিভিন্ন যন্ত্রপাতির সমন্বয়ে প্রতিষ্ঠিত ব্যবস্থা;'';

(ই) দফা (৩৩) এর পরিবর্তে নিম্নরূপ দফা (৩৩) প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-
(৩৩) ''স্থাপনা'' অর্থ গ্যাসাধার বা সিলিন্ডারে এলপিজি মজুদ বা সিলিন্ডারে গ্যাস ভর্তি বা রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে মজুদ ও ব্যবহারের জন্য বিশেষভাবে নির্ধারিত প্রাঙ্গণ;'';

(২) বিধি ৩ এর উপ-বিধি (২) এর পর নিম্নরূপ একটি নূতন উপ-বিধি (৩) সংযোজিত হইবে, যথা:-

''(৩) লাইসেন্স ব্যতীত রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ ও ব্যবহার করা যাইবে না।'';

(৩) বিধি ১০ এর উপ-বিধি (২) এর-

(অ) দফা (খ) এর প্রামত্মস্থিত ''এবং'' শব্দটি বিলুপ্ত হইবে; এবং

(আ) দফা (গ) এর প্রামত্মস্থিত দাড়ির (।) পরিবর্তে সেমিকোলন (;) প্রতিস্থাপিত হইবে এবং অতঃপর নিম্নরূপ নূতন দফা (ঘ) সংযোজিত হইবে, যথা:-

''(ঘ) সরাসরি সূর্যের আলোতে বা অন্য কোনভাবে সিলিন্ডারকে উত্তপ্ত করে এমন স্থানে এলপিজি সিলিন্ডার মজুদ করিবেন না।'';

(৪) বিধি ১৩ এর বিদ্যমান বিধান উপ-বিধি (১) হিসাবে সংখ্যায়িত হইবে এবং অতঃপর উক্তরূপে সংখ্যায়িত উপ-বিধি (১) এরপর নিম্নরূপ উপ-বিধি (২) সংযোজিত হইবে, যথা:-

“(২) সিলিন্ডার ব্যবহার পদ্ধতি ও সতর্কতামূলক ব্যবস্থার নির্দেশনা প্রত্যেক সিলিন্ডারের গায়ে এমনভাবে লিপিবদ্ধ বা লেবেল আকারে সংযুক্ত করিতে হইবে যে উহা ভোক্তা সাধারণের সহজে দৃষ্টিগোচর হয়।”;

(৫) বিধি ৫৭ এর উপ-বিধি (৪) এর পরিবর্তে নিম্নরূপ উপ-বিধি (৪) প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

“(৪) প্রতিটি গ্যাসাধারে উপ-বিধি (১) এ উল্লিখিত যন্ত্রাংশ ছাড়াও অতিরিক্ত প্রবাহ ভাল্ব (Excess Flow Valve) বা প্রবাহ নিয়ন্ত্রণ ভাল্ব (Flow Control Valve), গ্যাসাধারের ভিতর বা বাহিরের গায়ের সহিত সংযুক্ত থাকিতে হইবে, এবং দূর নিয়ন্ত্রিত বন্ধকরণ ভাল্ব (Remote controlled shut-off valve), উচ্চ চাপ ও উচ্চ লেভেল এ্যালার্ম ট্যাংকের সন্নিকটে সংযুক্ত করিতে হইবে।”;

(৬) বিধি ৬১ এর উপ-বিধি (২) এর দফা (ক) এর পরিবর্তে নিম্নরূপ দফা (ক) প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

“(ক)

অতি প্রজ্বলনীয় গ্যাস

খোলা শিখা নিষিদ্ধ

ধূমপান নিষিদ্ধ ’’

(৭) পঞ্চম অধ্যায়ের তৃতীয় অংশের শিরোনামের পরিবর্তে নিম্নরূপ শিরোনাম প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

‘‘ধারণপাত্র ও যন্ত্রাংশ আমদানি’’;

(৮) বিধি ৬৮ এর পরিবর্তে নিম্নরূপ বিধি ৬৮ প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

‘‘**(৬৮) ধারণপাত্র, যন্ত্রপাতি, ইত্যাদি আমদানি**।- (১) কোন ব্যক্তি-

(ক) এলপিজি ভর্তি, মজুদ ও পরিবহনের কাজে ব্যবহারযোগ্য সিলিন্ডার গ্যাস সিলিন্ডার বিধিমালা, ১৯৯১ এর বিধি ৪৩ এর উপ-বিধি (৫) এর অধীন প্রদত্ত লাইসেন্স ব্যতীত; বা

(খ) এই বিধিমালার চতুর্দশ অধ্যায়ে উল্লিখিত স্বয়ংক্রিয়যান এলপিজিতে রূপান্তরের যন্ত্রপাতি প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক প্রদত্ত লাইসেন্স ব্যতীত;

আমদানি করিতে পারিবেন না।

(২) কোন ব্যক্তি গ্যাসাধার বিধিমালা, ১৯৯৫ এর বিধি ১৪ এর উপ-বিধি (২) এর অধীন বা প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক প্রদত্ত পারমিট ব্যতীত এলপিজি ভর্তি, মজুদ ও পরিবহনের কাজে ব্যবহারযোগ্য কোন গ্যাসাধার বা রেটিকুলেটেড সার্ভিসের জন্য ব্যবহৃত যন্ত্রপাতি আমদানি করিতে পারিবেন না।’’;

(৯) বিধি ৭০ এর উপ-বিধি (৪) এর পরিবর্তে নিম্নরূপ উপ-বিধি (৪) প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

‘‘(৪) প্রত্যেক এলপিজি স্থাপনা বা মজুদাগারে নিম্নবর্ণিত সতর্কবাণী এবং প্রতীক ব্যবহার করিতে হইবে, যথা:-

অতি প্রজ্বলনীয় গ্যাস

খোলা শিখা নিষিদ্ধ

ধূমপান নিষিদ্ধ ’’;

(১০) বিধি ৭৩ এর উপ-বিধি (১) এ উল্লিখিত ‘‘১.৫ মিটার’’ সংখ্যা ও শব্দের পরিবর্তে ‘‘২ মিটার’’ সংখ্যা ও শব্দ প্রতিস্থাপিত হইবে;

(১১) বিধি ৭৯ এর উপ-বিধি (১) এর সারণীর পরিবর্তে নিম্নরূপ সারণী-১, সারণী-২, সারণী-৩ প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

“সারণী-১

সাধারণ মজুদের ক্ষেত্রে ন্যূনতম দূরত্ব(মিটারে):

ক্রমিক নং	গ্যাসাধারের জলধারণ ক্ষমতা (লিটারে)	জনসমাগমস্থল, ভবন, অন্যান্য স্থাপনা বা স্থায়ী প্রজ্বলনের উৎস হইতে সর্বনিম্ন দূরত্ব (মিটারে)		দুইটি গ্যাসাধারের সর্বনিম্ন দূরত্ব (মিটারে)	
		ভূ-উপরস্থ	ভূ-নিম্নস্থ অথবা মাটি দ্বারা আবৃত (মাউন্ডেড)	ভূ-উপরস্থ	ভূ-নিম্নস্থ অথবা মাটি দ্বারা আবৃত (মাউন্ডেড)
(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)	(৬)
(১)	অনূর্ধ্ব ২০০০	৫	৩	১	১
(২)	২০০১-৭৫০০	১০	৩	১	১
(৩)	৭৫০১-১০০০০	১০	৫	১.৫	১
(৪)	১০০০১-২০০০০	১৫	৭.৫	২	১
(৫)	২০০০১-৪০০০০	২০	১০	২	১
(৬)	৪০০০১-৩৫০০০০	৩০	১৫	২ মিটার অথবা পাশাপাশি স্থাপিত গ্যাসাধারের ব্যাসের সমষ্টির ১/৪ অথবা দুইটি পাশাপাশি স্থাপিত গ্যাসাধারের মধ্যে বড়টির ব্যাসের অর্ধেক	১
(৭)	৩৫০০০১-৪৫০০০০	৪০	১৫	ঐ	১
(৮)	৪৫০০০১-৭৫০০০০	৬০	১৫	ঐ	১
(৯)	৭৫০০০১-৩৮০০০০০	৯০	১৫	ঐ	১
(১০)	৩৮০০০০০ এর উর্ধ্বে	১২০	১৫	ঐ	১

সারণী-২

বটলিং পস্ন্যান্ট, মজুদ টার্মিনাল, গ্যাস প্রসেস পস্ন্যান্ট, পেট্রোলিয়াম রিফাইনারীর ক্ষেত্রে **নূন্যতম দূরত্ব(মিটারে):**

(ক) ১০০ টনের উর্ধ্বে-

হইতে/পর্যন্ত	মজুদ গ্যাসাধার	মজুদ এবং অপারেশন এর ভবন ব্যতীত অন্যান্য ভবন/স্থাপনার সীমানা প্রাচীর	সিলিন্ডারের মজুদ, সরবরাহ ও ফিলিং শেড	ট্যাংক-ট্রাক ভর্তি ও খালাসকরণের স্থান	ট্যাংক ওয়াগন চলাচল/ভর্তির স্থান	পাম্প/ কমপ্রেসার শেড	অগ্নি নির্বাপক পাম্প কক্ষ
(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)	(৬)	(৭)	(৮)
মজুদ গ্যাসাধার	সারণী-১	সারণী-১	৩০	৩০	৫০	১৫	৬০
মজুদ এবং অপারেশন এর ভবন	সারণী-১	---	৩০	৩০	৫০	৩০	---

ব্যতীত অন্যান্য ভবন/স্থাপনার সীমানা প্রাচীর							
সিলিন্ডারের মজুদ, সরবরাহ ও ফিলিং শেড	৩০	৩০	১৫	৩০	৫০	১৫	৬০
ট্যাংক-ট্রাক ভর্তি ও খালাসকরণের স্থান	৩০	৩০	৩০	৩০	৫০	৩০	৬০
ট্যাংক ওয়াগন চলাচল/ভর্তির স্থান	৫০	৫০	৫০	৫০	৫০	৩০	৬০
পাম্প/ কমপ্রেসার শেড	১৫	৩০	১৫	৩০	৩০	---	৬০
অগ্নি নির্বাপক পাম্প কক্ষ	৬০	---	৬০	৬০	৬০	৬০	---

(খ) অনূর্ধ্ব ১০০ টনের ক্ষেত্রে-

হইতে/পর্যন্ত	মজুদ গ্যাসাধার	মজুদ এবং অপারেশন এর ভবন ব্যতীত অন্যান্য ভবন/স্থাপনার সীমানা প্রাচীর	সিলিন্ডারের মজুদ, সরবরাহ ও ফিলিং শেড	ট্যাংক-ট্রাক ভর্তি ও খালাসকরণের স্থান	অগ্নি নির্বাপক পাম্প কক্ষ
(১)	(২)	(৩)	(৪)	(৫)	(৮)
মজুদ গ্যাসাধার	সারণী-১	সারণী-১	সারণী-১	১৫	৩০
মজুদ এবং অপারেশন এর ভবন ব্যতীত অন্যান্য ভবন/স্থাপনার সীমানা প্রাচীর	সারণী-১	---	১৫	১৫	---
সিলিন্ডারের মজুদ, সরবরাহ ও ফিলিং শেড	সারণী-১	১৫	১৫	১৫	৩০
ট্যাংক-ট্রাক ভর্তি ও খালাসকরণের স্থান	১৫	১৫	১৫	১৫	৩০
অগ্নি নির্বাপক পাম্প কক্ষ	৩০	---	৩০	৩০	---

সারণী-৩

মোটরযানে জ্বালানি সরবরাহের উদ্দেশ্যে স্থাপিত ফিলিং স্টেশনের মজুদ যন্ত্রপাতি এবং ডিসপেনসিং ইউনিটের ক্ষেত্রে **ন্যূনতম দূরত্ব(মিটারে):**

হইতে/পর্যন্ত	এলপিজি মজুদ গ্যাসাধার	এলপিজি মজুদ গ্যাসাধারের	এলপিজি ডিসপেনসার	ফিলিং স্টেশনের	পেট্রোলিয়াম ফিলিং স্টেশনের বিভিন্ন স্থাপনা

		ফিল পয়েন্ট এবং এলপিজি ট্যাংক-ট্রাক এর খালাসকরণের স্থান		সীমানা প্রাচীর			
					পেট্রোলিয়াম মজুদ ট্যাংকের ফিল পয়েন্ট	পেট্রোলিয়াম মজুদ ট্যাংকের ভেন্ট পাইপ	পেট্রোলিয়াম ডিসপেনসার ইউনিট
পেট্রোলিয়াম ডিসপেনসার ইউনিট	সারণী-১	৯ মিটার (ভূ-উপরস্থ/ মাউন্ডেড ৭৫০০ লিটারের উর্ধ্বে) ৬ মিটার (ভূ-উপরস্থ/ মাউন্ডেড অনূর্ধ্ব ৭৫০০ লিটার) ৩ মিটার (ভূ-গর্ভস্থ আধার)	৯ মিটার (অনূর্ধ্ব ২০০০০ লিটার ধারনক্ষমতার ভূ-উপরস্থ আধার বা ভূ-গর্ভস্থ/ মাউন্ডেড আধার) ১৫ মিটার (২০০০০ লিটারের উর্ধ্বে ভূ-উপরস্থ আধারের ক্ষেত্রে)	সারণী-১	৯	৯	৯
এলপিজি মজুদ গ্যাসাধারের ফিল পয়েন্ট এবং এলপিজি ট্যাংক-ট্রাক এর খালাসকরণের স্থান	৯ মিটার (ভূ-উপরস্থ/ মাউন্ডেড ৭৫০০ লিটারের উর্ধ্বে) ৬ মিটার (ভূ-উপরস্থ/ মাউন্ডেড অনূর্ধ্ব ৭৫০০ লিটার)	--- ৬	৬ ---	৯ ৬	৬ ৬	৬ ৬	৬ ৬
এলপিজি ডিসপেনসার	৩ মিটার (ভূ-গর্ভস্থ) ৯ মিটার (অনূর্ধ্ব ২০০০০ লিটার ভূ-উপরস্থ আধার অথবা ভূ-গর্ভস্থ/ মাউন্ডেড আধার)	৯	৬	---	৩	৪	৬
ফিলিং স্টেশনের সীমানা	১৫ মিটার (ভূ-উপরস্থ) ২০০০০	৬	---	৬	৬	৬	৬’’;

প্রাচীর	লিটারের ঊর্ধ্বের ক্ষেত্রে সারণী-১)						

(১২) বিধি ৮৯ এর পরিবর্তে নিম্নরূপ বিধি ৮৯ প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

“৮৯। **সিলিন্ডারে এলপিজি মজুদ।-** (১) এই বিধিমালার বিধান ও লাইসেন্সের শর্তাবলী অনুসরণ ব্যতিত কোন ব্যক্তি এলপিজি পূর্ণ সিলিন্ডার মজুদ করিতে পারিবেন না:

তবে শর্ত থাকে যে, কোন স্থানে মোট গ্যাস মজুদের পরিমাণ অনধিক ১০০ (একশত) কিলোগ্রাম হইলে, সেইক্ষেত্রে লাইসেন্স বা উহার শর্তাবলী অনুসরণের প্রয়োজন হইবে না।

(২) কোন লাইসেন্সধারী লাইসেন্সযোগ্য পরিমাণ এলপিজি এই বিধিমালার অধীন লাইসেন্সপ্রাপ্ত নহেন এমন কোন ব্যক্তি বা প্রতিষ্ঠানের নিকট সরবরাহ করিতে পারিবেন না।”;

(১৩) বিধি ৯২ এর উপ-বিধি (৩) এরপর নিম্নরূপ নূতন উপ-বিধি (৪), (৫) ও (৬) সংযোজিত হইবে, যথা:-

(৪) কোন এলপিজি গ্যাস ভর্তির লাইসেন্সধারী তাহাদের নিজস্ব ব্র্যান্ডের সিলিন্ডার ব্যতীত অন্য কোন ব্র্যান্ডের সিলিন্ডার ভর্তি করিতে পারিবেন না।

(৫) কোন এলপিজি গ্যাস ভর্তির লাইসেন্সধারী কর্তৃক এলপিজি মজুদের লাইসেন্স নাই এমন কোন ব্যক্তির নিকট লাইসেন্সযোগ্য বা তদূর্দ্ধ পরিমান এলপিজি সরবরাহ করিতে পারিবেন না।

(৬) কোন ব্যক্তি প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত ব্যক্তি ব্যতীত এলপিজি সিলিন্ডার পরিবহন বা স্থানামন্তর করিতে পারিবেন না। ”;

(১৪) অষ্টম অধ্যায়ের বিদ্যমান বিধান উক্ত অধ্যায়ের প্রথম অংশরূপে সংখ্যায়িত হইবে, এবং অতঃপর উক্তরূপে সংখ্যায়িত প্রথম অংশের পর নিম্নরূপ দ্বিতীয় অংশ সংযোজিত হইবে, যথা:-

“দ্বিতীয় অংশ
স্বয়ংক্রিয় ইঞ্জিনের জ্বালানী হিসাবে এলপিজি বিতরণ স্টেশনে অনুসরনীয় নির্দেশাবলী

১১০ক। এলপিজি ভর্তিকরণে পালনীয় নির্দেশনা।-জ্বালানী সরবরাহে ব্যবহৃত ডিসপেনসারের সন্নিকটে এবং সহজে দৃশ্যমান অবস্থানে নিম্নবর্ণিত নির্দেশনাসমূহ টাঙ্গানো থাকিবে, যথা:-

নিশ্চিত হউন যে,-

(ক) অনুমোদিত সনাক্তকরণ লেভেল যথাপোযুক্ত স্থানে স্থাপন করা হইয়াছে;
(খ) জ্বালানী সংগ্রহের উদ্দেশ্যে দন্ডায়মান যানের অবস্থান হইতে ৬ মিটারের মধ্যে কোন ধূমপান করা হয় না এবং অগ্নিস্ফুলিঙ্গ সৃষ্টির সম্ভাবনা নাই;
(গ) যানটির হসত্মচালিত ব্রেক দৃঢ়ভাবে প্রয়োগ করা আছে;
(ঘ) মোটরযান ইঞ্জিনের প্রজ্বলন ও বৈদ্যুতিক ব্যবস্থা এবং সর্টওয়েভ যোগাযোগ সরঞ্জামসহ বেতার বন্ধ করা হইয়াছে;

(ঙ) মোটরযানে স্থাপিত সিলিন্ডার পর্যাবৃত্ত পরীক্ষণ মেয়াদের মধ্যে রহিয়াছে এবং পরীক্ষণ পদ্ধতির বিধিবদ্ধ বিধান অনুসারে সম্পন্ন করা হইয়াছে এবং সেইমর্মে পরিদর্শন প্রত্যয়ন গ্রহণ করা হইয়াছে;

(চ) যানটির এলপিজি সরঞ্জামাদিতে কোন ছিদ্র নাই; এবং

(ছ) জ্বালানী সংযোগ উত্তম অবস্থায় রহিয়াছে এবং উহার ডিসপেন্সার ফিলার নজলের সহিত সামঞ্জস্যপূর্ণ।

১১০খ। ভর্তিকরণ পদ্ধতি।- মোটরযানে সংযুক্ত জ্বালানী ধারণপাত্রে জ্বালানী ভর্তিকরণের সময় নিম্নবর্ণিত পদ্ধতি অনুসরণ করিতে হইবে, যথা:-

(ক) মোটরযানের জ্বালানী সরবরাহের সংযোগ স্থল হইতে ময়লা প্রতিরোধকারী ছিপি অপসারণ করিতে হইবে;

(খ) জ্বালানী সরবরাহ নলটি ফিল পয়েন্টে যুক্ত করিতে হইবে;

(গ) ভর্তিকরণ কার্যক্রম চলাকালে মোটরযাটি দৃষ্টির অগোচরে রাখা যাইবে না;

(ঘ) মজুদ আধার হইতে মোটরযানের সিলিন্ডারে এলপিজি সরবরাহের সময় রিফুয়েলিং ভাল্ব ধীরে ধীরে খুলিতে হইবে এবং ভর্তিকরণ ধাক্কা ও গ্যাসের দ্রুত তাপমাত্রা হ্রাস রোধকল্পে এলপিজি ধীরে ধীরে মোটরযানে সরবরাহ করিতে হইবে;

(ঙ) ভর্তিকরণ সমাপ্ত হইলে রিফুয়েলিং ভাল্ব বন্ধ করিতে হইবে;

(চ) ভর্তিকরণ নলের অগ্রভাগ দিয়া নির্গত গ্যাসের পরিমাণ যাহাতে যথাসম্ভব সর্বনিম্ন পর্যায়ে থাকে সেই উদ্দেশ্যে ভর্তিকরণ নল সতর্কতার সহিত বিচ্ছিন্ন করিতে হইবে; এবং

(ছ) হোস পাইপটি ডিসপেনসারের যথাস্থানে রাখিতে হইবে।

১১০গ। জ্বালানী ভর্তিকৃত যান পর্যবেক্ষণ।- কোন যান জ্বালানী ভর্তিস্থল হইতে চলিয়া যাওয়ার পূর্বে যথাযথভাবে পর্যবেক্ষণ করিতে হইবে, যাহাতে ত্রুটিজনিত কারণে যানটিতে অথবা ডিসপেন্সিং পয়েন্টে কোন নিঃসরণ না থাকে।

১১০ঘ। এলপিজি স্টেশনের নিরাপত্তা ও রক্ষণাবেক্ষণ।- (১) এলপিজি স্টেশনের সরঞ্জামাদি ও যন্ত্রপাতি সুষ্ঠভাবে রক্ষণাবেক্ষণ ও সক্রিয় রাখিতে হইবে।

(২) এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের লাইসেন্সধারী নিয়মিতভাবে নিম্নবর্ণিত নিরাপত্তা পরীক্ষণ, পর্যবেক্ষণ ও জরীপের ব্যবস্থা গ্রহণ করিবেন, যথা:-

(ক) বিধি ১১০ঙ অনুসারে রিফুয়েলিং স্টেশনের যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামাদি প্রতি ৩ (তিন) মাসে অমত্মতঃ একবার পর্যবেক্ষণ করিতে হইবে; এবং

(খ) বিধি ১১০চ অনুসারে রিফুয়েলিং স্টেশন জরীপ করিতে হইবে।

(৩) এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের কোন কর্মচারী কর্তৃক উক্ত স্টেশনের ঝুঁকিপূর্ণ যন্ত্রপাতি বা সরঞ্জাম অথবা পরিস্থিতি দৃষ্টিগোচর হইলে তিনি উহা এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের লাইসেন্সধারীকে অবিলম্বে অবহিত করিবেন।

(৪) প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক নির্ধারিত ব্যক্তি ব্যতীত কোন যন্ত্রপাতির সীল ভাঙ্গা বা পুনঃ সীলকরণ করা যাইবে না।

১১০ঙ। যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামাদির পর্যবেক্ষণ ও পরীক্ষণ।- (১) যোগ্য প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত ব্যক্তি রিফুয়েলিং স্টেশনের যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামাদির পর্যবেক্ষণ ও পরীক্ষণকালে প্রয়োজনীয় নিরাপত্তার ব্যবস্থা গ্রহণ করিবেন।

(২) ফরম ''ট'' তে বিধৃত চেকলিস্ট অনুসরণে উপ-বিধি (১) এর অধীন পর্যবেক্ষণ ও পরীক্ষণের ব্যবস্থা করিতে হইবে।

(৩) পর্যাবৃত্ত পর্যবেক্ষণ ও পরীক্ষণকালে সনাক্তকৃত কোন ত্রুটি যত শীঘ্র সম্ভব কোন প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত ব্যক্তি কর্তৃক মেরামত করিতে হইবে।

১১০চ। নিরাপত্তা বিষয়ক বার্ষিক জরীপ।- (১) বিধি ১১০ঘ এর উপ-বিধি (২) এর বিধান অনুসারে এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের নিরাপত্তা বিষয়ক বার্ষিক জরীপ কার্য কোন যোগ্য ব্যক্তি কর্তৃক সম্পাদন করিতে হইবে।

(২) নিরাপত্তা সংক্রান্ত বার্ষিক জরীপের সময় যোগ্য ব্যক্তি 'ফরম-ট' তে উল্লিখিত বিষয়ে পর্যবেক্ষণ ছাড়াও অন্যান্য পর্যবেক্ষণ ও পরীক্ষণ যদি থাকে, উহা উক্ত জরিপের পরিপূরক হিসাবে বিবেচনা করিতে হইবে।

(৩) নিরাপত্তা সংক্রান্ত বার্ষিক জরীপে, অন্যান্য বিষয়ের মধ্যে নিম্নবর্ণিত বিষয়সমূহ অন্তর্ভুক্ত থাকিবে, যথা:-

(ক) প্রত্যেক পাম্পে গ্যাস নিরাপত্তা সংশ্লিষ্ট সেফটি এবং সাধারন ও জরুরী সাটডাউন ডিভাইস পরীক্ষণ ও পর্যবেক্ষণ;

(খ) সকল এলপিজি আধার, মজুদ গ্যাসাধার বা সিলিন্ডারের রিলিফ ভাল্ভের ক্যালিব্রেশন ও রিসিলিং পরীক্ষণ;

(গ) ক্যাসকেড মজুদাগারে মজুদকৃত সিলিন্ডারসমূহ বিধি ১৪৬ এর বিধান অনুসারে পরীক্ষা করা হইয়াছে কিনা তাহা পর্যবেক্ষণ;

(ঘ) গ্যাস ডিটেক্টরের কার্যক্ষমতা পরীক্ষণ;

(ঙ) স্বয়ংক্রিয় ফায়ার সিস্টেমের কার্যক্ষমতা পরীক্ষণ; এবং

(চ) ফায়ার ফাইটিং ইক্যুইপমেন্টের (ফোম সিস্টেম, কার্বন-ডাই অক্সাইড ও ড্রাই পাউডার) কার্যক্ষমতা পরীক্ষণ।

(৪) লাইসেন্সধারী নিরাপত্তা বিষয়ক বার্ষিক জরীপকালে প্রাপ্ত ত্রুটিসমূহ কোন যোগ্য ব্যক্তিকে দিয়া সংশোধন করিবার ব্যবস্থা গ্রহণ করিবেন।

১১০ছ। এলপিজি স্টেশন পরিদর্শন।-(১) প্রত্যেক লাইসেন্সধারী কোন এলপিজি স্টেশনের যন্ত্রপাতি এবং সরঞ্জামাদির নিরাপত্তা নিশ্চিত ও নিরাপদ পরিচালনার বিষয়ে প্রত্যয়নের উদ্দেশ্যে নিশ্চিত করিবেন যে, উক্ত স্টেশনটি চালু হইবার পর প্রতি ২ (দুই) বৎসর অমত্মর একবার কোন যোগ্য ব্যক্তি কর্তৃক পরিদর্শন করা হইয়াছে।

(২) উপ-বিধি (১) অনুসারে কোন যোগ্য ব্যক্তি কর্তৃক পরিদর্শন সম্পন্ন করা হইলে তিনি ফরম-'ঠ' অনুযায়ী একটি সনদপত্র ইস্যু করিবেন।

(৩) কোন এলপিজি স্টেশন পরিদর্শনের সময় যোগ্য ব্যক্তি 'ফরম-ড' তে বর্ণিত পরিদর্শন চেক-লিস্ট অনুযায়ী পরিদর্শন বিবরণী লিপিবদ্ধ করিবেন।

১১০জ। লগবুক।- (১) এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের লাইসেন্সধারী এলপিজি স্টেশনে সর্বদা একটি হালনাগাদ লগবুক সংরক্ষণ করিবেন।

(২) নিম্নবর্ণিত বিষয়াদির বিবরণ লগবুকে লিপিবদ্ধ করিতে হইবে, যথা:-

(ক) সকল ঝুঁকিপূর্ণ যন্ত্রপাতি, সরঞ্জামাদি এবং পরিস্থিতির বিবরণ;

(খ) বিধি ১১০ঘ হইতে বিধি ১১০চ এর বিধানসমূহ অনুসারে সম্পাদিত পর্যবেক্ষণ এবং গৃহীত জরীপের বিবরণ;

(গ) বিধি ১১০ছ অনুসারে সম্পাদিত পরিদর্শনে দৃষ্ট বিষয়ের বিবরণ;

(ঘ) বিধি ১১০ঙ হইতে ১১০ছ এর বিধানাবলি অনুসারে সংশোধিত ত্রম্নটিসমূহের বিবরণ;

(ঙ) অধিক চাপ প্রতিরোধক ব্যবস্থায় অপ্রত্যাশিত ঘটনাবলীর বিবরণ;

(চ) এলপিজি স্থাপনায় কোন যন্ত্রপাতি বিকল হওয়া সংক্রান্ত বিবরণ;

(ছ) নিরাপত্তা নিশ্চিতকরণ এবং নিয়ন্ত্রণ কৌশলের সীল ভাঙ্গা সংক্রান্ত বিবরণ।

(৩) এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনে কার্য সম্পাদন ও মেরামতকারী ব্যক্তি তাহার পরিচয়সহ তদকর্তৃক কার্য সম্পাদনের বিবরণ লগবুকে লিপিবদ্ধ করিবেন।

১১০ঝ। ঝুঁকিপূর্ণ বা বিপজ্জনক এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশন।-(১) প্রধান পরিদর্শক বা তদকর্তৃক ক্ষমতাপ্রাপ্ত কোন কর্মকর্তা কর্তৃক কোন এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশন ঝুঁকিপূর্ণ বা বিপজ্জনক হিসাবে চিহ্নিত হইলে, তিনি উক্ত স্টেশন হইতে এলপিজি সরবরাহ করিবেন না।

(২) নিম্নবর্ণিত ক্ষেত্রে কোন এলপিজি স্টেশন ঝুঁকিপূর্ণ বা বিপজ্জনক হইতে পারে, যথা:-

(ক) বিধি ১১০ছ অনুসারে কোন এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশন পরিদর্শন করাইয়া লইতে ব্যর্থ হওয়া; বা

(খ) বিকল বা ঝুঁকিপূর্ণ সরঞ্জামাদি বা যন্ত্রপাতির অনবরত ব্যবহার করা; বা

(গ) সীলবিহীন নিরাপত্তা বা নিয়ন্ত্রণ যন্ত্রাদির ব্যবহার করা।

১১০ঞ। জরম্নরী পরিকল্পনা এবং পদ্ধতি।-(১) প্রত্যেক এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের জন্য একটি জরম্নরী কার্য পরিকল্পনা সংরক্ষেত থাকিতে হইবে যাহাতে নিম্নবর্ণিত পরিস্থিতির উদ্ভব হইলে উহা কিরূপে সমাধান হইবে উহার নির্দেশনা অমর্ত্মভুক্ত থাকিবে, যথা:-

(ক) গ্যাসের সরবরাহ হ্রাস বা বিঘ্নিত হইলে;

(খ) গ্যাসের বৈশিষ্ট্য মানসম্মত না হইলে;

(গ) অতিরিক্ত বা নিম্নমাত্রায় গ্যাস গন্ধযুক্ত হইলে;

(ঘ) এলপিজি সরঞ্জামাদি বা যন্ত্রপাতিতে বড় ধরণের ত্রুটি দেখা দিলে;

(ঙ) দুর্ঘটনা বা অন্য কোন জরুরী অবস্থা যাহা এলপিজি স্টেশনের সহিত জড়িত বা জড়িত হওয়ার আশঙ্কা থাকিলে;

(চ) সাধারণ জরুরী অবস্থা দেখা দিলে; এবং

(ছ) এলপিজি সরবরাহ স্টেশনের অবস্থান বা ব্যবহার হইতে সৃষ্ট অন্য কোন বিপদ দেখা দিলে।

(২) জরুরী কার্য পরিকল্পনা কোন এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের পরিচালনা সংক্রান্ত হইলে উহাতে অন্যান্য বিষয়ের মধ্যে নিম্নবর্ণিত বিষয়াবলী অন্তর্ভুক্ত হইবে, যথা:-

(ক) জরুরী অবস্থার সৃষ্টি হইলে উপযুক্ত রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিচালন কর্মচারীদেরকে তাহাদের দায়িত্ব সম্পর্কে অবহিতকরণ; এবং

(খ) ফায়ার সার্ভিস, পুলিশ, গ্যাস সরবরাহকারী সংস্থাসহ উপযুক্ত কর্তৃপক্ষ বা সংস্থার সহিত যোগাযোগ স্থাপন; এবং

(গ) এলপিজি সরঞ্জামাদি ও যন্ত্রপাতি পৃথক রাখিবার এবং জরুরী অবস্থা মোকাবেলার লক্ষ্যে প্রয়োজনীয় পরিকল্পনা ও ব্যবস্থা গ্রহণ।

১১০ট। এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের কর্মচারীদের প্রশিক্ষণ।- (১) এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের লাইসেন্সধারী উক্ত স্টেশনের কর্মচারীদের নিম্নবর্ণিত বিষয়ে প্রশিক্ষণ প্রদান করিবেন, যথা:-

(ক) এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের রক্ষণাবেক্ষণ ও পরিচালনার জন্য যে কার্য পদ্ধতি উক্ত স্টেশনে বিদ্যমান রহিয়াছে তাহা সকল কর্মচারী কর্তৃক অনুসরণের বাধ্যবাধকতা;

(খ) দফা (ক) এ উল্লিখিত কার্যপদ্ধতির সম্ভাব্য বিপদ চিহ্নিতকরণ এবং উহা নিরসনের উপযুক্ত ব্যবস্থা গ্রহণ; এবং

(গ) দফা (ক) তে উল্লিখিত কার্য পদ্ধতি, জরুরী পরিকল্পনা বাস্তবায়ন এবং এতদ্সংক্রান্ত অন্যান্য কার্যে সক্ষমতা অর্জন।

(২) এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের লাইসেন্সধারী এলপিজি স্টেশনের কর্মচারীদের জন্য প্রতি ৩ (তিন) বৎসরে একবার পুনঃপ্রশিক্ষণের ব্যবস্থাসহ প্রশিক্ষণরত কোন কর্মচারীর পর্যাপ্ত তত্ত্বাবধান নিশ্চিত করিবেন।

(৩) এই বিধির বিধান অনুসারে প্রশিক্ষণ ও পুনঃপ্রশিক্ষণ প্রদান করা হইয়াছে এইরূপ কর্মচারীগণের নামের তালিকা ও তাহাদের উপযুক্ততা মূল্যায়নের ফলাফল সংরক্ষণ করিতে হইবে।

১১০ঠ। নিরাপদ পরিচালনা এবং এলপিজি সরঞ্জামাদি ও যন্ত্রপাতি ব্যবহারের দায়িত্ব।- এই বিধিমালার উদ্দেশ্যপূরণকল্পে, লাইসেন্সধারী বা তৎকর্তৃক নিয়োজিত প্রতিনিধি এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের নিরাপদ পরিচালনা, নিরাপদ উপায়ে সংরক্ষণ এবং উহার সরঞ্জামাদি ও যন্ত্রপাতি সুষ্ঠু ব্যবহার নিশ্চিত করিবার লক্ষে প্রয়োজনীয় পদক্ষেপ গ্রহণ করিবেন।

১১০ড। সর্বোচ্চ ভর্তির পরিমাণ।- গাড়িতে সংযুক্ত কোন সিলিন্ডারের সিলিন্ডার ধারণ ক্ষমতার ৮০ শতাংশের বেশি ভর্তি করা যাইবে না।

১১০ঢ। **অগ্নি উৎস নিষিদ্ধ**।- (১) এলপিজি ভর্তি কার্যক্রম চলিবার সময়ে কোন অগ্নি উৎস ভর্তি সংযোগের ৬ মিটার এর মধ্যে আনা যাইবে না।

(২) জ্বালানী ভর্তি স্থানের কাছাকাছি জায়গায় এই মর্মে একটি সতর্কবাণী স্থাপন করিতে হইবে যে, ''জ্বালানী সরবরাহ কার্যক্রমের ৬ মিটার এর মধ্যে ধূমপান বা খোলা আগুন নিষিদ্ধ'' এবং উক্ত সতর্কবাণী এমনভাবে প্রদর্শন করিতে হইবে যাহাতে উহা ৩০ মিটার দূরত্ব হইতে সহজে পাঠযোগ্য হয়।

(৩) ''মোটর বন্ধকরণ'', ''ধূমপান নিষিদ্ধ'', ''খোলা আগুন নিষিদ্ধ'', ''দাহ্য গ্যাস'' অভিব্যক্তি সম্বলিত সতর্কবাণী রিফুয়েলিং স্টেশন ও কমপ্রেসার এলাকায় স্থাপন করিতে হইবে।'';

(১৫) বিধি ১১১ এর উপ-বিধি (১) এর টেবিল এর পরিবর্তে নিম্নরূপ টেবিল প্রতিস্থাপিত হইবে; যথা:-

''**টেবিল**

ক্রমিক নং	বিষয়	তফসিল ২ এর প্রযোজ্য ফরম
১	২	৩
(১)	এলপিজি আমদানির লাইসেন্সের জন্য আবেদন	''খ''
(২)	এলপিজি মজুদকরণ অথবা এলপিজি মজুদ ও সিলিন্ডারে এলপিজি ভর্তি করিবার লাইসেন্স মঞ্জুর বা উক্ত লাইসেন্স সংশোধনের আবেদন	''ঘ''
(৩)	গ্যাসাধার এলপিজি পরিবহনের লাইসেন্সের জন্য আবেদন	''ছ''
(৪)	রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ ও ব্যবহারের জন্য লাইসেন্সের আবেদন	''ঝ''
(৫)	রুপান্তর কারখানা স্থাপনের জন্য আবেদন	''ঢ'''';

(১৬) বিধি ১১১ এর উপ-বিধি (৮) এর টেবিল এর পরিবর্তে নিম্নরূপ টেবিল প্রতিস্থাপিত হইবে; যথা:-

''**টেবিল**

ক্রমিক নং	বিষয়	তফসিল ২ এর প্রযোজ্য ফরম
১	২	৩
(১)	এলপিজি আমদানির লাইসেন্স	''গ''
(২)	স্থাপনায় এলপিজি মজুদ এবং মোটরযানের সহিত সংযুক্ত সিলি-ারে জ্বালানী হিসাবে অথবা হসত্মামত্মরযোগ্য সিলি-ারে এলপিজি ভর্তির লাইসেন্স	''ঙ''

(৩)	এলপিজিপূর্ণ সিলি-ার অধিকারে রাখিবার লাইসেন্স	‘‘চ’’
(৪)	জলপথে/স্থলপথে গ্যাসাধারে এলপিজি পরিবহনের জন্য লাইসেন্স	‘‘জ’’
(৫)	রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ ও ব্যবহারের জন্য লাইসেন্স	‘‘ঞ’’’’;

(১৭) ত্রয়োদশ অধ্যায় এর পরিবর্তে নিম্নরূপ নূতন ত্রয়োদশ, চতুর্দশ, পঞ্চদশ এবং ষষ্ঠদশ অধ্যায় প্রতিস্থাপিত হইবে, যথা:-

‘‘ত্রয়োদশ অধ্যায়
রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ ও পাইপের মাধ্যমে সরবরাহ

১৩০। **এলপিজি প্রাপ্তি নিশ্চিতকরণ**।- (১) কোন শিল্পকারখানা বা বহুতল বাস ভবনের মালিক কর্তৃক এলপিজি প্রাপ্তি নিশ্চিত না হইয়া কোন শিল্প-কারখানা বা বহুতল বাস ভবনে রেটিকুলেটেড এলপিজি পদ্ধতি (System) স্থাপন করা যাইবে না।

(২) ট্যাঙ্ক (Bulk Storage) এবং গুচ্ছ সিলিন্ডারে (Manifold Cylinders) রেটিকুলেটেড এলপিজি পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ করা যাইবে।

১৩১। **ট্যাঙ্ক স্থাপন পদ্ধতি**।- (১) ট্যাংকে এলপিজি মজুদের ক্ষেত্রে নিম্নবর্ণিত পদ্ধতিতে ট্যাংক স্থাপন করা যাইবে, যথা:-

(ক) ভূ- উপরস্থ (above ground);

(খ) ভূ-গর্ভস্থ (under ground);

(গ) অর্ধ ভূ-গর্ভস্থ (Semi Burried);

(ঘ) মাউন্ডেড (ভূ-উপরস্থহ কিন্তু বালিদ্বারা আবৃত) পদ্ধতি।

(২) ১০,০০০ লিটার এর উর্দ্ধে এলপিজি মজুদের ক্ষেত্রে ভূ-গর্ভস্থ ট্যাংক বা মাউন্ডেড পদ্ধতিকে অগ্রাধিকার প্রদান করিতে হইবে।

(৩) ভূ-উপরস্থ ট্যাংক স্থাপনের ক্ষেত্রে শক্ত ভিত্তির উপর এবং ভূ-গর্ভস্থ বা অর্ধ ভূ-গর্ভস্থ বা মাউন্ডেড পদ্ধতিতে ট্যাংক স্থাপনের ক্ষেত্রে কংক্রীট পিটের উপর স্থাপন এবং পিট ও ট্যাংকের মধ্যস্থিত ফাঁকা স্থান পরিষ্কার বালি দ্বারা ভর্তি করিতে হইবে।

১৩২। ট্যাংক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার স্থাপনের স্থান নির্বাচন।-(১) এলপিজি মজুদ স্থাপনায় পর্যাপ্ত বায়ু চলাচল করিতে পারে এমন ভূ-উপরস্থ লেভেলে মূল ভবনের বাহিরে ট্যাংক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার স্থাপিত হইতে হইবে।

(২) ট্যাঙ্ক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার কোন বসত বাড়ির ভিতর, বিল্ডিং এর বেইসমেন্ট, কোন গভীর নালা বা অন্য কোন নীচু স্থানের নিকটে যেখানে ছিদ্র হইতে নিঃসৃত এলপিজি বাতাসের সহিত মিশিয়া যাইতে বাধাগ্রস্থ হয় এমন কোন স্থানে স্থাপন করা যাইবে না।

(৩) স্থাপনার চারিদিকে কমপক্ষে ১ (এক) মিটার প্রশসস্ত জায়গা পাকা করিতে হইবে এবং পাকা অংশের বাহিরের দিকে কমপক্ষে ২ (দুই) মিটার পরিমাণ জায়গা বৃক্ষ, গুল্ম ও লম্বা ঘাস মুক্ত রাখিতে হইবে।

(৪) পুন:ভর্তিকরণের জন্য আগত গাড়ী যাহাতে সহজে ট্যাঙ্ক বা গুচ্ছ সিলিন্ডারের সন্নিকটে যাতায়াত করিতে পারে এবং জরুরী মুহূর্তে অগ্নিনির্বাপনের যানবাহন যাতায়াত করিতে পারে এইরূপ পথ থাকিতে হইবে।

(৫) ট্যাঙ্ক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার এমনভাবে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে যানবাহন, নাশকতা বা অনভিজ্ঞতা বা অন্য কোন কারণে মজুদ সিস্টেমের যন্ত্রপাতি, পাইপ ও অন্যান্য যন্ত্রাংশের কোনরূপ ক্ষতি সাধিত না হয় এবং এতদুদ্দেশ্যে ট্যাঙ্ক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার এর চারিদিকে নিরাপত্তা বেড়া (Fencing) স্থাপন করিতে হইবে।

(৬) গুচ্ছ সিলিন্ডার যে কক্ষে বা ট্যাঙ্ক যে স্থানে স্থাপন করা হইবে সেই স্থানে প্রাকৃতিকভাবে পর্যাপ্ত বাতাস চলাচলের ব্যবস্থা থাকিতে হইবে।

১৩৩। ট্যাংক বা গুচ্ছ সিলিন্ডারের ধারণ ক্ষমতা নির্বাচন।- (১) ট্যাংক বা গুচ্ছ সিলিন্ডারের ধারণ ক্ষমতা এমনভাবে নির্বাচন করিতে হইবে যাহাতে সকল সময় এলপিজি সরবরাহ লাইনে পর্যাপ্ত চাপে এলপিজি সরবরাহ বজায় থাকে।

(২) উপ-বিধি (১) এর উদ্দেশ্য পূরণকল্পে, ট্যাংকের আয়তন এমন হইতে হইবে যাহাতে ট্যাংকস্থিত তরল এলপিজি এর বাষ্পীভবনের হার গ্যাসের সর্বোচ্চ চাহিদার সমান বা উহা হইতে বেশী থাকে।

১৩৪। রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে স্থাপিত ট্যাঙ্ক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার এর ডিজাইন।- (১) রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে স্থাপিত ট্যাংক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক অনুমোদিত ও ডিজাইনকৃত হইতে হইবে এবং উহা নিম্নবর্ণিত বিনির্দেশ অনুযায়ী হইতে হইবে, যথা:-

(ক) ট্যাংকের ক্ষেত্রে:

CODE OF CONSTRUCTION		ASME Section VIII Div-2 or other indentical standard specification approved by Chief Inspector of Explosives in official gazzate notification .
DESIGN PRESSURE		17.5 kg/cm (g)
RADIOGRAPHY		100%
HEAT TREATMENT		Yes (680^0 C-840^0 C)
COATING		450 Microns total
MECHANICAL TEST		Must be maintained at 34 bar for 30 minites.
CHEMICAL COMPOSITION OF CYLINDER MAKING RAW MATERIALS		H.R coil must be tested at chemical lab. Test result should be submitted to Chief Inspector of Explosives for custom clearance.

X-RAY TEST OF WELDED CYLINDER		100%

(খ) সিলিন্ডারের ক্ষেত্রে:

CODE OF CONSTRUCTION		DOT 4 BA, BS 5045 part-2 IS 3196 Part-1. AS 2469, AS 2470, ISO4706, ASNZ3509, DOT 4BW, AS/NZ-3509.
DESIGN PRESSURE		17.5 kg/cm (g)
RADIOGRAPHY		100%
HEAT TREATMENT		Yes
COATING		40 Microns with Zinc galvanizing and 40 microns with powder coating.

(২) রেটিকুলেটেড এলপিজি পদ্ধতিতে বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র, উহার ভাল্ব, চাপ নিয়ন্ত্রণ যন্ত্র, মিটারিং ডিভাইসসহ সকল ধরনের পরিচালন যন্ত্রপাতি প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক, সাধারণ বা বিশেষ আদেশ, দ্বারা নির্ধারিত বিনির্দেশ অনুযায়ী হইতে হইবে।

১৩৫। **ট্যাঙ্ক বা সিলিন্ডারের** ক্ষয়রোধ ব্যবস্থা।- (১) মরিচার কারণে ট্যাঙ্ক, সিলিন্ডার, গুচ্ছ সিলিন্ডার বা উহার সহিত সংযুক্ত যন্ত্রপাতি ক্ষয় হইয়া মজুদ ব্যবস্থাকে বিপজ্জনক অবস্থায় ফেলিতে না পারে সেইজন্য যথাযথ ক্ষয়রোধী ব্যবস্থা থাকিতে হইবে।

(২) ভূ-গর্ভস্থ ট্যাঙ্ক এর ক্ষেত্রে ক্ষয়রোধের জন্য কেথোডিক রক্ষা ব্যবস্থা থাকিতে হইবে।

১৩৬। বৈদ্যুতিক ও স্থির বিদ্যুৎ হইতে সৃষ্ট বিপদের সতর্কতা।- (১) ট্যাঙ্ক ও গুচ্ছ সিলিন্ডার এলাকায় অগ্নিনিরোধ বা বিস্ফোরণ নিরোধ যন্ত্রপাতি ব্যবহার করিতে হইবে এবং উক্ত উদ্দেশ্যে ট্যাঙ্ক ও গুচ্ছ সিলিন্ডারে আর্থিং ব্যবস্থা থাকিতে হইবে।

(২) ট্যাঙ্ক ও গুচ্ছ সিলিন্ডারের সরাসরি উপর দিয়া (Overhead) এবং উহার পরিসীমার ১.৫ মিটার এর মধ্যে কোন বৈদ্যুতিক তার স্থাপন করা যাইবে না।

১৩৭। গুচ্ছ সিলিন্ডারের মজুদ কার্যক্রম।- (১) গুচ্ছ সিলিন্ডার পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদের ক্ষেত্রে সমসংখ্যক সিলিন্ডার সম্বলিত একটি সক্রিয় (Active) এবং একটি অপেক্ষমান (Standby) সিলিন্ডার গুচ্ছ থাকিবে।

(২) প্রত্যেক গুচ্ছ সিলিন্ডার পরস্পর আমন্তঃসংযোগ অবস্থায় থাকিবে এবং উহাতে অটো চেঞ্জঅভার রেগুলেটর সংযুক্ত থাকিতে হইবে যাহাতে অপেক্ষমান গুচ্ছটি সচল হয়।

(৩) গুচ্ছ সিলিন্ডার স্থাপনের জন্য নিম্নবর্ণিত শর্ত পালন করিতে হইবে, যথা:-

(ক) গুচ্ছ সিলিন্ডারের বান্ডিলের অমন্তর্ভুক্ত প্রত্যেকটি সিলিন্ডারের জলধারণ ক্ষমতা ১২৫ (একশত পঁচিশ) লিটার এর উর্ধ্বে হইবে না;

(খ) দুইটি গুচ্ছের আমন্তঃদূরত্ব হইবে নিম্নরূপ, যথা:-

(অ) ১০০০ কেজির ক্ষেত্রে ৩ মিটার;

(আ) ৪০০০ কেজির ক্ষেত্রে ৫ মিটার;

(ই) ৮০০০ কেজির ক্ষেত্রে ৭ মিটার;

(ঈ) ১২০০০ কেজির ক্ষেত্রে ৯ মিটার;

(উ) ১২০০০ কেজির উর্দ্ধে ১০ মিটার;

(ঊ) FRR (2H2M) দেওয়াল থাকিলে ৩ মিটার;

(গ) রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে স্থাপিত এলপিজি প্রাঙ্গণে যাহাতে কোন বহিরাগত ব্যক্তি প্রবেশ করিতে না পারে সেই জন্য তালা দেওয়া উপযুক্ত ঘেরার ব্যবস্থা করিতে হইবে;

(ঘ) স্থাপিতব্য ভবনের দরজা, জানালা বা ভেন্টিলেটার রিলিফ ভাল্ব হইতে কমপক্ষে ১ মিটার দূরে স্থাপন করিতে হইবে;

(ঙ) এক বা একাধিক সিলিন্ডার জানালার সন্নিকটে স্থাপন করিতে হইলে জানালার নিম্নপ্রামন্ত হইতে ১৫ সে.মি. দূরে সিলিন্ডারের ভাল্ব এর অবস্থান হইতে হইবে;

(চ) আগুনের উৎস, দাহ্য তরল এর মজুদ বা অন্য কোন দাহ্য পদার্থ হইতে ৫ মিটার দূরে সিলিন্ডার রাখিতে হইবে;

(ছ) বাহ্যিক আগুনের উৎস, যান্ত্রিক বা সরাসরি ভেন্ট ব্যবস্থা হইতে কমপক্ষে ১.৫ মিটার দূরে স্থাপন করিতে হইবে;

(জ) ভবনের বর্হিদেয়ালের মধ্যে বিশেষভাবে প্রস্তুতকৃত কক্ষে এই অধ্যায়ের অধীন নিরাপত্তা ব্যবস্থা প্রয়োগ করিয়া গুচ্ছ সিলিন্ডার স্থাপন করা যাইবে এবং উহা এই বিধিমালার উদ্দেশ্যে পূরণকল্পে, বহিরাঙ্গাণ মজুদ হিসাবে গণ্য করা যাইবে এবং উক্ত ক্ষেত্রে নিম্নবর্ণিত নিরাপত্তা ব্যবস্থা বজায় রাখিতে হইবে, যথা:-

(অ) উক্ত কক্ষ পাশের ভবন হইতে FRR (2H2M) দেওয়াল দ্বারা পৃথক হইতে হইবে এবং উক্ত FRR দেয়ালের কোন অংশ ভবনের দিকে উন্মুক্ত থাকিতে পারিবে না;

(আ) উক্ত কক্ষের মেঝে মসৃন হইতে হইবে যাহাতে সিলিন্ডার নাড়াচাড়ার সময় স্পার্ক সৃষ্টি করিতে না পারে;

(ই) কক্ষটির ১.৫ মিটার প্রস্থ দরজা থাকিবে এবং উক্ত দরজাটির অবস্থান ভবনের বিপরীত দিকে হইবে এবং উহা বাহিরের দিক দিয়া খোলা যায় এইরূপ হইবে;

(ঝ) রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে ব্যবহৃত সকল মালামাল, যন্ত্রাংশ, ফিটিংস ও অন্যান্য বিষয়াদি, বিধি ১১০৬ এ উল্লিখিত নির্দেশনা প্রতিপালন সাপেক্ষে, রেটিকুলেটেড পদ্ধতির উৎপাদনকারী প্রতিষ্ঠানের নিজস্ব ডিজাইন অনুযায়ী হইতে হইবে;

(ঞ) সিলিন্ডার গুচ্ছের সহিত সংযুক্ত পাইপ, ফিটিংস, সিলিন্ডারের রেগুলেটর এর সহিত সংযোগকারী হোস পাইপ ও অন্যান্য যন্ত্রাংশ সিলিন্ডারের অভ্যন্তরীণ চাপের ১.৫ গুন চাপ সহনের উপযোগী হইতে হইবে;

(ট) প্রত্যেকটি সিলিন্ডার ও প্রধান পাইপ এর সহিত সংযোগকারী হোস পাইপ ও উহার সংযোগস্থল সহজে পর্যবেক্ষণ করা যায় এইরূপ পর্যাপ্ত জায়গা থাকিতে হইবে;

(ঠ) সিলিন্ডারের সহিত সংযোগকারী হোস পাইপসমূহ এলপিজি কার্যক্রমে ব্যবহারের উপযুক্ত ধরনের হইতে হইবে;

(ড) কাস্ট আয়রন এবং অ্যালুমনিয়াম দ্বারা নির্মিত কোন ফিটিংস ব্যবহার করা যাইবে না;

(ঢ) পাইপিং সিস্টেমের কোন নড়াচড়ার সম্ভাবনা রহিয়াছে এমন যন্ত্রাংশ বা চুলার সহিত সংযোগের পাইপ স্থিতিস্থাপক ধরনের হইতে হইবে এবং উক্ত পাইপসমূহে ঘর্ষণজনিত ক্ষয় হইতে রক্ষা করিবার ব্যবস্থা থাকিতে হইবে।

১৩৮। **ট্যাঙ্ক হইতে পাইপের মাধ্যমে এলপিজি সরবরাহ**।- এলপিজি পাইপের মাধ্যমে পরিবহণের সময় নিম্নবর্ণিত ধাপে চাপ হ্রাসকরণ, অতিরিক্ত চাপ প্রশমন, ও প্রয়োজনে, সরবরাহ বন্ধ করিতে হইবে, যথা:-

(ক) বাষ্পীকরণ: মজুদ ব্যবস্থা হইতে পাইপে প্রবেশের মুহূর্তে ট্যাংকের ক্ষেত্রে তরল এলপিজিকে বাষ্পে পরিণতকরণ;

(খ) প্রথম ধাপ রেগুলেটর: প্রথম ধাপ রেগুলেটরটি দ্বারা গ্যাস চাপ ৮০-১০০ পিএসআইজি হইতে ৫ পিএসআইজিতে নামাইয়া আনা;

(গ) দ্বিতীয় ধাপ রেগুলেটর: পাইপিং সিস্টেমের শেষ ধাপে রান্না ঘরে প্রবেশের পূর্বে উক্ত রেগুলেটরটি স্থাপন এবং উহার এলপিজিকে ৫ পিএসআইজি চাপ হইতে চুলার জন্য উপযুক্ত ০.৫ পিএসআইজি চাপে নামাইয়া আনা;

(ঘ) চাপ প্রশমন ভাল্ব: চাপ বৃদ্ধি নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশ্যে স্বয়ংক্রিয় চাপ প্রশমন ভাল্ব স্থাপন;

(ঙ) নিম্নচাপ ভাল্ব: পাইপ ফাটিয়া যাওয়ার ফলে চাপ হঠাৎ কমিয়া গেলে উহা নিয়ন্ত্রণের উদ্দেশ্যে স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধের উদ্দেশ্যে নিম্নচাপ ভাল্ব স্থাপন;

(চ) বিচ্ছিন্নকরণ ভাল্ব: জরুরী প্রয়োজনে হাতে বন্ধ করিবার উদ্দেশ্যে মজুদ ট্যাঙ্ক এর সন্নিকটে হস্ত চালিত বিচ্ছিন্নকরণ ভাল্বসমূহকে বিল্ডিং এর বাহিরে খোলা জায়গায় স্থাপন;

(ছ) প্রেসার গেজ: পাইপে চাপ পর্যবেক্ষণের জন্য সুবিধাজনক স্থানে প্রেসার গেজ স্থাপন।

১৩৯। **বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র (Vapourizer)।-** ট্যাংক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার হইতে-

(ক) Lipuid Off Take (LOT) পদ্ধতিতে এলপিজি গ্রহণ করা হইলে,

(খ) Vapour Off Take (VOT) পদ্ধতিতে এলপিজি গ্রহণ করিবার ক্ষেত্রে অত্যমত্ম ঠান্ডা আবহাওয়ায় (১০ ডিগ্রী সেন্টিগ্রেড) বা এলপিজি বাষ্প ব্যবহারের পরিমাণের হার উহার বাষ্পীভবনের হার হইতে অতিরিক্ত হইলে,

উক্ত ট্যাংক বা গুচ্ছ সিলিন্ডারের পর বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র স্থাপন করিতে হইবে।

১৪০। **গুচ্ছ সিলিন্ডার হইতে পাইপের মাধ্যমে এলপিজি সরবরাহ**।- গুচ্ছ সিলিন্ডার হইতে চুলা পর্যন্ত এলপিজি পরিবহণের সময় নিম্নবর্ণিত ধাপে চাপহ্রাসকরণ, অতিরিক্ত চাপ প্রশমন, ও প্রয়োজনে, সরবরাহ বন্ধ করিতে হইবে, যথা:-

(ক) গ্যাস সরবরাহ উৎস স্বয়ংক্রিয়ভাবে খালি গুচ্ছ সিলিন্ডার হইতে অপেক্ষমান মজুদ গুচ্ছে স্থানামত্মর (switching) করিতে হইবে এবং উক্ত উদ্দেশ্যে প্রথম ধাপে চাপ প্রশমন হইয়া ৮০-১০০ পিএসআইজি হইতে ১৬-১৮ পিএসআইজিতে নামাইয়া আনিতে হইবে; তবে অটোচেঞ্জওভার রেগুলেটর এর পরিবর্তে সাধারণ চেঞ্জওভার সুইস এবং প্রেসার রেগুলেটর একই সঙ্গে অথবা পৃথকভাবে স্থাপন করা যাইবে;

(খ) ১৬ পিএসআইজিতে যে কার্যচাপ নির্ধারিত থাকে উহার অতিরিক্ত চাপ পাইপ লাইনে সঞ্চালিত হইলে উক্ত ভাল্ব স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হওয়ার ব্যবস্থা থাকাসহ দ্বিতীয় ধাপ চাপ প্রশমন রেগুলেটর হিসাবে গ্যাসের কার্যচাপ ১৬-১৮ হইতে ৫ পিএসআইজিতে নামাইয়া আনিবার ব্যবস্থা থাকিতে হইবে;

(গ) চাপ প্রশমন রেগুলেটর হিসাবে গ্যাস মিটারের পূর্বে নিম্নচাপ নিরোধ ভাল্ব স্থাপন করিতে হইবে এবং উক্ত উদ্দেশ্য গ্যাস চাপকে ৫ পিএসআইজি হইতে চাপ প্রশমন করিয়া ০.৫ পিএসআইজিতে নামাইয়া আনিবার ব্যবস্থা রাখিতে হইবে;

(ঘ) কোন ত্রুটির কারণে (যেমন-পাইপ ফাটিয়া গেলে বা ছিদ্র হইয়া গেলে, ইত্যাদি) পাইপ লাইনে গ্যাসের চাপ ০.৫ পিএসআইজি এর নিচে নামিয়া গেলে উহা স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হইয়া পাইপে গ্যাস সরবরাহ বন্ধ করিবার ব্যবস্থা থাকিতে হইবে;

(ঙ) বিল্ডিং এর বাহিরে ও ট্যাঙ্ক এর নিকট জরুরী মুহুর্তে এলপিজি বন্ধ করিবার জন্য হস্তচালিত বিচ্ছিন্নকরণ ভাল্ব স্থাপন করিতে হইবে;

(চ) চুলার আগে, মিটারের আগে, রেগুলেটরের আগে, রাইজার এর স্থানে বা পাইপ লাইনের শুরুতে এবং জরুরী মেরামতের প্রয়োজন হয় এমন স্থানে আইসোলেশন সাট-অফ ভাল্ব পাইপ লাইনের বিভিন্ন স্থানে স্থাপন করিতে হইবে;

(ছ) পাইপে চাপ পর্যবেক্ষণের জন্য সুবিধাজনক স্থানে প্রেসার গেজ লাগাইতে হইবে।

১৪১। **পাইপ নির্বাচন**।- (১) রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি সরবরাহের ক্ষেত্রে নিম্নবর্ণিত পাইপ ব্যবহার করিতে হইবে, যথা:-

(ক) ইস্পাতের পাইপ (ASTM A106 বা API5L Grade-B);

(খ) তামার পাইপ (EN 1057);

(গ) পলি ইথিলিন পাইপ (ASTM D2513 বা ISO 4437)।

(২) উচ্চ ও মধ্য ঘনত্বের পলি ইথিলিন (পিঃইঃ) পাইপ ৬০ পিএসআইজি চাপের নীচে পরিবহণের ক্ষেত্রে ব্যবহার করা যাইবে।

(৩) জোড়াবিহীন তামার পাইপ ২০ পিএসআইজি চাপের নীচের ক্ষেত্রে ব্যবহার করা যাইবে, তবে কাস্ট আয়রন বা অ্যালুমিনিয়াম পাইপ ব্যবহার করা যাইবে না।

১৪২। রেটিকুলেটেড পদ্ধতির কার্যচাপ (Working Pressure)।- রেটিকুলেটেড পদ্ধতির কার্যচাপ হইবে নিম্নরূপ, যথা:-

(ক) পাইপের অভ্যমন্তরীণ চাপ ও বাহ্যিক আঘাত সহনে সক্ষম পাইপ ও অন্যান্য যন্ত্রপাতি বা উপকরণ পাইপের মাধ্যমে গ্যাস পরিবহণ ব্যবস্থায় ব্যবহৃত হইতে হইবে;

(খ) দাহ্য বা বিস্ফোরণ ঘটাইতে সক্ষম গ্যাস নির্গত হইতে না পারে রেটিকুলেটেড পদ্ধতি এইরূপ লিকপ্রুফ হইতে হইবে;

(গ) ঝুঁকি এড়ানোর উদ্দেশ্যে ভবনের অভ্যমন্তরে স্থাপিত পাইপের চাপ ৫ পিএসআইজি এর মধ্যে রাখিতে হইবে, তবে ঝালাইকৃত পাইপ বা নির্গত হইবার সুযোগ নাই এইরূপে স্থাপিত পাইপের ক্ষেত্রে ৫ পিএসআইজি এর বেশী চাপ ব্যবহার করা যাইবে;

(ঘ) সকল এলপিজি ট্যাঙ্ক, সিলিন্ডার বা পাইপের কার্যচাপ ২৫০ পিএসআইজি চাপ সহনে সক্ষম হইতে হইবে;

(ঙ) রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে ব্যবহৃত পাইপ ও অন্যান্য যন্ত্রাংশের চাপ উহার কার্যচাপের ১.৫ গুণ বেশী চাপে চাপ পরীক্ষণ করাইতে হইবে এবং পাইপ ও অন্যান্য যন্ত্রাংশ উক্ত কার্যচাপের সহিত সামঞ্জস্যপূর্ণ হইতে হইবে।

১৪৩। পাইপ ও ভাল্ব স্থাপন।-(১) স্থিতিস্থাপক হোস পাইপ ব্যবহারের ক্ষেত্রে নিম্নবর্ণিত শর্তপূরণ করিতে হইবে, যথা:-

(ক) সিলিন্ডার হোস পাইপের সাহায্যে সংযুক্ত যন্ত্রাংশ একই কক্ষে স্থাপিত হইতে হইবে;

(খ) স্থিতিস্থাপক হোস পাইপ যথাসম্ভব ২ মিটারের মধ্যে সীমিত রাখিতে হইবে;

(গ) স্থিতিস্থাপক হোস পাইপ দরজা, জানালা, দেওয়াল, পার্টিশন, সিলিং বা মেঝের নীচ দিয়া প্রবাহিত হইয়া কোন কক্ষ হইতে উহার বারান্দায় বা অনুরূপ কোন স্থানে প্রবাহিত হইতে পারিবে না;

(ঘ) স্থিতিস্থাপক হোস পাইপ সহজে পর্যবেক্ষণযোগ্য স্থানে স্থাপন করিতে হইবে;

(চ) স্থিতিস্থাপক হোস পাইপ ৫০ ডিগ্রী সেন্টিগ্রেডের উপরের তাপমাত্রায় ব্যবহার করা যাইবে না;

(ছ) স্থিতিস্থাপক হোস পাইপের উপরে কোন বাহ্যিক চাপ যাহাতে না পড়ে এবং উহা পাকানো, গিট বা পেঁচানো অবস্থায় না থাকে এইরূপে স্থাপন করিতে হইবে।

(৩) নিম্নবর্ণিত শর্তপূরণ সাপেক্ষে পাইপ স্থাপন করিতে হইবে, যথা:-

(ক) পাইপ এমনভাবে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে বাহ্যিক অতি গরম বা অতি ঠান্ডার প্রভাবে পাইপ লাইনের অতি সংকোচন বা অতি সম্প্রসারণ না ঘটে এবং গ্যাসের ভাঙ্গন বা ঘনীভবন না ঘটে;

(খ) ক্ষয়কারী আবহাওয়া ও পদার্থের সংস্পর্শ এবং যথাসম্ভব দেয়ালের অভ্যমন্তরে বা ঢাকা অবস্থায় পাইপ লাইন স্থাপন করা যাইবে না;

(গ) পাইপ লাইন লিফট গহবর, চিমনী, বায়ু চলাচলের পথ, ইত্যাদির ভিতর বা উক্তরূপ পথের সন্নিকটে স্থাপন করা যাইবে না;

(ঘ) অনূর্দ্ধ ১২ মিলিমিটার ব্যাস বিশিষ্ট পাইপ লাইন স্থাপনের ক্ষেত্রে প্রতি ৫০ সেন্টিমিটার পর পর ক্লাম্প এর মাধ্যমে উহা দৃঢ়ভাবে আটকাইতে হইবে;

(ঙ) দফা (ঘ) এ উল্লিখিত উপরের পাইপসমূহকে সুবিধাজনক দূরত্বে ক্লাম্প দিয়া আটকাইতে হইবে যাহাতে পাইপ ঝুলিয়া না যায় বা নড়াচড়া করিতে না পারে;

(চ) পাইপ লাইন ও ইলেকট্রিক ওয়্যারিং এর মধ্যে কমপক্ষে ৫০ মিলিমিটার ফাঁকা থাকিতে হইবে;

(ছ) পাইপ লাইন অবশ্যই ইলেকট্রিক ওয়্যারিং এর নীচ দিয়া প্রবাহিত হইতে হইবে;

(জ) এলপিজি পাইপ লাইন ও গরম বাষ্পবাহী পাইপ লাইন পাশাপাশি স্থাপন করিবার প্রয়োজন হইলে দুটি পাইপ লাইনের মধ্যে কমপক্ষে ১৫০ মিলিমিটার ফাঁকা রাখিতে হইবে এবং এলপিজি লাইন বাষ্প লাইনের নীচে স্থাপিত হইতে হইবে;

(ঝ) পাইপ লাইন এইরূপে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে বর্ষার সময় পাইপের অংশবিশেষ পানির সংস্পর্শে না আসে;

(ঞ) পাইপ লাইন ভবনে প্রবেশের পূর্বে স্বচ্ছ কাঁচ বিশিষ্ট একটি লোহার বাক্সে একটি মেইন ভাল্ব স্থাপন করিতে হইবে;

(ট) এলপিজি পরিবহণ পাইপ লাইন প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক অনুমোদিত রঙের হইতে হইবে।

(ঠ) স্থিরভাবে স্থাপিত যন্ত্রপাতি স্থিরভাবে স্থাপিত পাইপের মাধ্যমে সংযুক্ত হইতে হইবে।

১৪৪। **গ্যাস মিটারিং**।- গ্যাস মিটার এমনভাবে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে-

(ক) উহা হইতে সহজে মিটার রিডিং নেওয়া যায়,

(খ) উহা আঘাতপ্রাপ্ত না হয়,

(গ) উহা অতিরিক্ত তাপ বা বৃষ্টির পানির সংস্পর্শে না আসে,

(ঘ) উহা আগুনের উৎস হইতে কমপক্ষে ১ মিটার দূরে অবস্থিত থাকে।

১৪৫। পাইপের আকার।- (১) ভবনে স্থাপিত সকল চুলা বা অন্যান্য যন্ত্রপাতির চাহিদা পূরণ করা যায় পাইপের আকার এইরূপ হইতে হইবে।

(২) গ্যাস পরিবহনের ক্ষেত্রে পাইপের অভ্যমত্মরে ১৫% এর বেশী চাপ হ্রাস এবং গ্যাসের গতি সর্বোচ্চ ২০ মিটার/সে. এর বেশী হইতে পারিবে না।

১৪৬। **রেটিকুলেটেড পদ্ধতির চাপসহন** ক্ষমতার পরীক্ষা।- (১) ট্যাংক ও সিলিন্ডারের ডিজাইন তাপমাত্রা অনুযায়ী ট্যাংক বা সিলিন্ডারের অভ্যমত্মরে গ্যাসের সর্বোচ্চ চাপের ১.৫ গুণ চাপে রেটিকুলেটেড পদ্ধতির পাইপ ও সকল ফিটিংস পরীক্ষা করিতে হইবে।

(২) বাতাস বা নাইট্রোজেন বা এলপিজি ব্যবহার করিয়া উপ-বিধি (১) এ উল্লিখিত পরীক্ষা সম্পন্ন করিতে হইবে;

(৩) চাপ পরীক্ষার সময়ে সংবেদনশীল প্রেসার গেজ ব্যবহার করিতে হইবে।

(৪) কোন সংযোগ স্থল বা যন্ত্রপাতি হইতে গ্যাস নিঃসৃত হইতেছে কিনা তাহা পরীক্ষার জন্য খোলা আগুন ব্যবহার করা যাইবে না।

(৫) পাইপের কোন অংশে গ্যাস নিঃসরণ পরীক্ষা করিবার জন্য সাবানের দ্রবণ বা অনুরূপ পদার্থ ব্যবহার করা যাইবে।

(৬) ত্রুটিপূর্ণ পাইপ বা যন্ত্রাংশ সম্পূর্ণ প্রতিস্থাপন করিতে হইবে এবং উহা সংযুক্ত অবস্থায় মেরামত করা যাইবে না।

১৪৭। অগ্নিনির্বাপন ব্যবস্থা।-(১) ফায়ার সার্ভিসের গাড়ী ভবনে প্রবেশের জন্য প্রয়োজনীয় সুবিধা রাখিতে হইবে।

(২) কমপক্ষে ২টি বহনযোগ্য ৬ কেজি ধারণক্ষমতা সম্পন্ন ড্রাই কেমিক্যাল পাউডার ফায়ার এক্সটিংগুইসার (মনোমিটার টাইপ) ট্যাঙ্ক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার মজুদ ব্যবস্থার ৪ মিটারের মধ্যে ব্রাকেটে দৃশ্যমান স্থানে সংরক্ষণ করিতে হইবে।

(৩) ট্যাঙ্ক বা গুচ্ছ সিলিন্ডার মজুদ রহিয়াছে এইরূপ ভবনে সতর্ক সংকেত ''ধূমপান নিষেধ'' নোটিশ দৃশ্যমান স্থানে ঝুলাইয়া বা সাইনবোর্ড আকারে স্থাপন করিতে হইবে।

(৪) ফায়ার সার্ভিস ও সিভিল ডিফেন্স বিভাগ হইতে ভবনে কর্মরত নিরাপত্তা প্রহরীদের অগ্নিনির্বাপন বিষয়ে প্রশিক্ষণ প্রদানের ব্যবস্থা গ্রহণ করিতে হইবে।

(৫) অগ্নি নিরাপত্তা ব্যবস্থা নিশ্চিত করণার্থ ফায়ার সার্ভিস ও সিভিল ডিফেন্স বিভাগের নির্দেশনা বাসত্মবায়ন করিতে হইবে।

১৪৮। **রেটিকুলেটেড পদ্ধতির মেরামত ও রক্ষণাবেক্ষণ এর দায়-দায়িত**ব।- রেটিকুলেটেড পদ্ধতির মেরামত ও রক্ষণাবেক্ষণ এর দায়-দায়িত্ব প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক নির্ধারিত ফরমে উক্ত পদ্ধতি

ব্যবহারকারী এবং স্থাপনকারীর মধ্যে সম্পাদিত চুক্তি অনুযায়ী নির্ধারিত হইবে এবং উক্ত চুক্তির অনুলিপি প্রধান পরিদর্শক বরাবর প্রেরণ করিতে হইবে:

তবে শর্ত থাকে যে, ব্যবহারকারী কর্তৃক উক্ত পদ্ধতি স্থাপন করা হইলে, উক্ত ব্যবহারকারী উক্ত পদ্ধতির মেরামত বা রক্ষণাবেক্ষণের জন্য দায়ী থাকিবেন।

১৪৯। রেটিকুলেটেড পদ্ধতি ব্যবহারকারীর প্রতি নির্দেশনা।- রেটিকুলেটেড পদ্ধতি সরবরাহকারী ব্যক্তি কর্তৃক নিম্নবর্ণিত বিষয়ে রেটিকুলেটেড পদ্ধতি ব্যবহারকারীকে প্রয়োজনীয় নির্দেশনা বা প্রশিক্ষণ প্রদান করিতে হইবে, যথা:-

(ক) রেটিকুলেটেড পদ্ধতির পরিচালন পদ্ধতি;

(খ) পদ্ধতির লিকেজ সনাক্তকরণ পদ্ধতি;

(গ) লিকেজ দেখা দিলে উহা প্রতিরোধ করিবার পদ্ধতি;

(ঘ) অগ্নিকান্ড সৃষ্টি হইলে উহা প্রতিরোধ করিবার পদ্ধতি;

(ঙ) রেটিকুলেটেড পদ্ধতির কোন অংশ নষ্ট বা অচল হইলে প্রয়োজনীয় মেরামত বা প্রতিস্থাপনের সম্পর্কে সম্যক ধারণা প্রদান।

১৫০। রেটিকুলেটেড পদ্ধতি স্থাপনকারী প্রতিষ্ঠানের অনুমোদন।- প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদন গ্রহণ ব্যতিরেকে কোন রেটিকুলেটেড পদ্ধতি স্থাপন করা যাইবে না।

১৫১। রেটিকুলেটেড পদ্ধতি পরিদর্শন।- (১) কোন রেটিকুলেটেড পদ্ধতির যন্ত্রপাতি, সরঞ্জামাদি এবং উহাদের মজুদ ব্যবস্থার নিরাপত্তা নিশ্চিত ও নিরাপদ পরিচালনার ক্ষেত্রে প্রত্যয়নের লক্ষ্যে রেটিকুলেটেড পদ্ধতি লাইসেন্সধারী নিশ্চিত করিবেন যে, উক্ত স্থাপনাটি চালু হইবার অন্যূন ২ (দুই) বৎসর অমত্মর অমত্মর একবার কোন যোগ্য নিরপেক্ষ পরিদর্শনকারী কর্তৃক পরিদর্শন করা হইয়াছে।

(২) উপ-বিধি (১) অনুসারে কোন যোগ্য নিরপেক্ষ পরিদর্শনকারী কর্তৃক পরিদর্শন সম্পন্ন করা হইলে তিনি প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক নির্ধারিত ফরমে একটি সনদপত্র ইস্যু করিবেন।

(৩) পরিদর্শনের সময় যোগ্য নিরপেক্ষ পরিদর্শনকারী ব্যক্তি ফরম-‘ড’ তে বর্ণিত পরিদর্শন চেক-লিস্ট অনুযায়ী পরিদর্শন কার্যাদির বিবরণী লিপিবদ্ধ করিবেন।

চতুর্দশ অধ্যায়
স্বয়ংক্রিয় যানের ইঞ্জিনকে এলপিজি দ্বারা চালানোর জন্য রুপান্তর

১৫২। **রুপান্তরকরণ কারখানা স্থাপনের অনুমোদন।** (১) স্বয়ংক্রিয় যানের ইঞ্জিনকে এলপিজি দ্বারা চালানোর উপযোগী করিবার উদ্দেশ্যে রুপান্তর কারখানা স্থাপনে আগ্রহী ব্যক্তিকে তফসিল-১ এ নির্ধারিত লাইসেন্স প্রদানকারী কর্তৃপক্ষের নিকট অনুমোদনের জন্য সরকার কর্তৃক নির্ধারিত ফি প্রদান সাপেক্ষে ফরম ‘ঢ’ অনুযায়ী আবেদন করিতে হইবে।

(২) উপ-বিধি (১) এর অধীন আবেদন প্রাপ্তির পরবর্তী ১৫ (পনের) কার্যদিবসের মধ্যে উক্ত কর্তৃপক্ষ, এই বিধিমালার বিধান অনুসারে, উক্ত আবেদন এবং উহার সহিত দাখিলকৃত তথ্য ও কাগজপত্র যাচাই-বাছাই ও পরীক্ষান্তে এবং আবেদনকারীর কারিগরী সামর্থ্য বিবেচনা করিয়া উক্ত আবেদন অনুমোদন বা উহা বাতিল করিতে পারিবে।

(৩) লাইসেন্স প্রদানকারী কর্তৃপক্ষ উপ-বিধি (১) এ উল্লিখিত আবেদনকারীর নিকট হইতে উপ-বিধি (২) এ উল্লিখিত তথ্য ও কাগজাদি অতিরিক্ত তথ্য বা কাগজপত্র তলব করিতে পারিবে, এবং, প্রয়োজনে, আবেদনকারীর সংশ্লিষ্ট রুপান্তর কারখানা পরিদর্শন করিতে পারিবে।

১৫৩। **রুপান্তর প্রক্রিয়া**।-(১) কোন স্বয়ংক্রিয় যানের ইঞ্জিনকে এলপিজি দ্বারা চালানোর জন্য রুপান্তরকরণ কার্যক্রম দক্ষ প্রকৌশলগত প্রণালীতে পর্যাপ্ত জ্ঞানসম্পন্ন যোগ্য ব্যক্তি বা প্রকৌশলী বা তাহাদের সরাসরি তত্ত্বাবধানে কর্মরত এলপিজিতে রূপান্তরের বিষয়ে প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত অন্য কোন টেকনিশিয়ান বা কর্মচারী দ্বারা সম্পাদিত হইতে হইবে, এবং তদুদ্দেশ্যে রুপান্তর কারখানায় যোগ্য ব্যক্তি বা প্রকৌশলী বা টেকনিশিয়ান বা কর্মচারী থাকিতে হইবে।

(২) স্থাপিতব্য ফুয়েল মিক্সার যাহার মাধ্যমে ইঞ্জিনের ভিতরে বায়ু ও নিয়ন্ত্রিত পরিমাণ জ্বালানী মিশ্রণ প্রবেশ করিবে তাহা নির্দিষ্ট ইঞ্জিনের সহিত সামঞ্জস্যপূর্ণ হইতে হইবে।

(৩) যাত্রী কক্ষকে গ্যাস নিরোধী করা না হইলে, উহাকে উষ্ণ করিবার জন্য ইঞ্জিন কক্ষ হইতে বায়ু আহরণ করে এইরূপ ধরনের স্বয়ংক্রিয়যানে রুপান্তর সরঞ্জামাদি স্থাপন করা যাইবে না।

১৫৪। **স্বয়ংক্রিয় যানের এলপিজি জ্বালানী ব্যবস্থা**।- (১) এলপিজি দ্বারা চালিত স্বয়ংক্রিয় যানে জ্বালানী সরবরাহের জন্য ব্যবহৃত যন্ত্রপাতি এলপিজি সার্ভিসের উপযোগী হইতে হইবে।

(২) উপ-বিধি (১) এ উল্লিখিত কোন স্বয়ংক্রিয় যানের ইঞ্জিনকে এলপিজিতে রূপামত্মকরণ প্রক্রিয়ায় চাপ প্রশমন ভাল্ভ, স্বয়ংক্রিয় বন্ধকরণ ভাল্ভ ও হস্ত চালিত একটি বন্ধকরণ ভাল্ভযুক্ত সিলিন্ডার, প্রশ্চাদ প্রবাহ (Back Flow) প্রতিরোধে চেক ভাল্বযুক্ত ভর্তিকরণ লাইন, সিলিন্ডারের ভাটিতে (down stream) হসত্মচালিত একটি ভাল্ব, কোন কারণে ইঞ্জিন বন্ধ হইয়া গেলে স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হওয়া উপযোগী একটি স্বয়ংক্রিয় ভাল্ব, চাপ নিয়ন্ত্রক (Pressuse regulator), ফুয়েল মিক্সার এবং নির্ণয়ের জন্য তাপমাত্রা গেজ থাকিতে হইবে।

১৫৫। **রুপান্তর সরঞ্জামাদির মান**।-(১) রুপান্তর সরঞ্জামাদির ধরন ইঞ্জিনের ক্ষমতার সহিত যথাযথভাবে খাপ খাইতে হইবে, সরঞ্জামাদি নির্বাচন এবং উহা স্থাপন করিবার সময় উহার প্রস্ত্ততকারীর নির্দেশনা অনুসারে করিতে হইবে।

(২) ইঞ্জিন প্রকোষ্ঠে ব্যবহৃত যন্ত্রাংশসমূহ ১২০ ডিগ্রি সেন্টিগ্রেড এবং অন্যান্য উপকরণ ৮২ ডিগ্রী সেন্টিগ্রেড পর্যন্ত তাপমাত্রায় কার্যপযোগী হইতে হইবে।

(৩) জ্বালানী সঞ্চালন যন্ত্রাংশে নিম্নবর্ণিত বিষয়সমূহ লেবেল বা খোদাইকৃত থাকিতে হইবে, যথা:-

(ক) প্রস্ত্ততকারীর নাম বা সংকেত (Logo);

(খ) যে মান সূচক বিনির্দেশ অনুযায়ী যন্ত্রাংশটি প্রস্ত্তত করা হইয়াছে উহার নাম ও নম্বর;

(গ) ডিজাইন কার্যচাপ;

(ঘ) সঠিক সংযোজনের জন্য জ্বালানী প্রবাহের দিক নির্দেশনা; এবং

(ঙ) যন্ত্রাংশের ক্ষমতা বা, প্রযোজ্য ক্ষেত্রে, বৈদ্যুতিক রেটিং।

১৫৬। **এলপিজি ধারণপাত্রের অবস্থান**।-(১) ধাক্কাজনিত আঘাতে যাহাতে বিনষ্ট না হয় এলপিজি ধারণপাত্র এইরূপে সুরক্ষেত অবস্থানে স্থাপিত হইতে হইবে।

(২) এলপিজি ধারণপাত্রের কোন অংশ বা উহার সহিত সংযুক্ত কোন সরঞ্জাম স্বয়ংক্রিয় যানের বাহিরে প্রসারিত থাকিতে পারিবে না।

(৩) স্বয়ংক্রিয় যানের পিছনের বাম্পারের খাড়া প্রান্তের পশ্চাতে বা সম্মুখ এক্সেলের সামনে জ্বালানী সরবরাহের ধারণপাত্র বা উহার সহিত সংযোজিত সরঞ্জাম স্থাপন করা যাইবে না।

(৪) এলপিজি ধারণপাত্র স্বয়ংক্রিয় যানের নিম্নে সংযোজনের ক্ষেত্রে রাস্তার লেভেল ও ধারণপাত্রের মধ্যে অন্যূন ২০০ মি.মি ফাঁকা দূরত্ব বজায় রাখিতে হইবে।

(৫) এলপিজি ধারণপাত্র এইরূপে স্থাপিত হইবে যাহাতে উহার তাপমাত্রা কোন ভাবে ৪৫ ডিগ্রী সেন্টিগ্রেডের উপরে না উঠে এবং কোন ক্ষেত্রেই এলপিজি ধারণপাত্র ও বর্জ্য ধোয়া নির্গম্ন নলের মধ্যে ৭.৫ সে.মি. এর কম ফাঁকা জায়গা রাখা না হয়।

(৬) এলপিজি ধারণপাত্র এইরূপে স্থাপিত হইবে যাহাতে ভাল্ব হইতে গ্যাস নির্গত হইলে তাহা চালক বা যাত্রী কক্ষে প্রবেশ করিতে না পারে।

১৫৭। **এলপিজি ধারণপাত্রে সংযুক্ত যন্ত্রাংশ**।-(১) ধারণপাত্রের আকারের সহিত সামঞ্জস্যপূর্ণ একটি বহুমুখী ভাল্ব (Multi Valve) সংযুক্ত থাকিবে।

(২) উপ-বিধি (১) এ উল্লিখিত বহুমুখী ভাল্বে নিম্নবর্ণিত ভাল্ব থাকিবে এবং উহা চুম্বকের সাহায্যে কাজ করে এইরূপ দন্ড সংযুক্ত থাকিতে হইবে যাহাতে ধারণপাত্রে জ্বালানীর পরিমাণ নির্ণয় করা যায়, যথা:-

(ক) নন রিটার্ন ভাল্বযুক্ত ভর্তিকরণ সংযোগ (Filling Connection) এবং ভর্তিকরণ ভাল্ব (Filler valve);

(খ) অতিরিক্ত প্রবাহ (Excess flow) নিয়ন্ত্রক ভাল্ব;

(গ) প্রশমন ভাল্ব;

(ঘ) স্বয়ংক্রিয় ভর্তি নিয়ন্ত্রক ভাল্ব (80% Stop valve);

(ঙ) স্প্রিং নিয়ন্ত্রিত চাপ প্রশমন ভাল্ব (Spring Loaded pressure Relief Valve);

(চ) স্বয়ংক্রিয়ভাবে এলপিজি বিচ্ছিন্নকরণ ভাল্ব (solenoid valve);

(ছ) তাপীয় ফিউজ ভাল্ব (Thermal fuse valve)।

(২) সিলিন্ডারে বাষ্প বা তরল নির্গমন পয়েন্টে স্পষ্ট ও স্থায়ীভাবে ‘‘বাষ্প’’ এবং ‘‘তরল’’ লিপিবদ্ধ করিতে হইবে।

(৩) ভর্তিকরণ সংযোগ ব্যবস্থায় একটি ভর্তিকরণ ক্যাপ আবদ্ধ থাকিবে যাহা সিলিন্ডারের ডিজাইন চাপ সহ্য করিতে সক্ষম।

(৪) দূরবর্তী ভর্তিকরণ সংযোগ স্বয়ংক্রিয় যানের বাহিরে সুরক্ষিত এবং বায়ু চলাচল ব্যবস্থা রহিয়াছে এইরূপ স্থানে সংযুক্ত থাকিবে।

(৫) স্বয়ংক্রিয় যানের সাথে ভর্তিকরণ সংযোগ এইরূপে সংযুক্ত থাকিবে যাহাতে সংযুক্তির স্থায়ী কোন বিচ্যুতি না ঘটাইয়া স্বয়ংক্রিয় যানের সম্মুখ ও পশ্চাৎ দিকে ৫০ কেজি আরোপিত বল সহ্য করিতে সক্ষম হয়।

(৬) সিলিন্ডারের সহিত হস্তচালিত শাট অফ ভাল্ব সংযুক্ত থাকিবে যাহা অতিরিক্ত প্রবাহ ভাল্ব (Excess flow Valve) এর ভাটিতে (down stream) সংযুক্ত হইবে। শাট অফ ভাল্ব এর সহিত অতিরিক্ত প্রবাহ ভাল্ব একীভূত থাকিলে উহা সরাসরি সিলিন্ডারের সাথে সংযুক্ত হইবে। ইঞ্জিন বন্ধ অবস্থায় দহন সুইচ (igniton Switch) বন্ধ বা চালু যে কোন অবস্থায় ভালভের নিয়ন্ত্রণ ব্যবস্থা ইঞ্জিনে জ্বালানী গ্যাস প্রবাহ স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ করিবে এবং ইঞ্জিন চালু না হওয়া পর্যন্ত উহা বন্ধ থাকিবে।

(৭) উপ-বিধি (৬) এ যাহা কিছুই থাকুক না কেন, তরল ইনজেকশন ব্যবস্থায় (Liquid Injection system) গ্যাস বুদবুদ শোধন করিবার জন্য জ্বালানী পূর্ণ চক্রায়নের প্রয়োজন হইলে এলপিজি দ্বারা ইঞ্জিন চালু হইবার পূর্বে অন্যূন ১০ সেকেন্ড বন্ধকরণ ভাল্ব খোলা থাকিবে।

(৮) তরল পরিমাপক নির্দেশক (liquid level indicator) ধারনপাত্রের জন্য উপযুক্ত হইতে হইবে এবং উহা যথোপযুক্ত অবস্থানে স্থাপন করিতে হইবে।

(৯) স্প্রিং নিয়ন্ত্রিত চাপ প্রশমন ভাল্ব ধারনপাত্রের বাষ্পীয় অংশের সহিত এইরূপে সংযুক্ত থাকিবে যাহাতে পার্শ্ববর্তী স্থানে নিঃসরণ করিতে পারে এবং উচ্চ তাপে (অগ্নিদুর্ঘটনায়) অথবা অত্যধিক চাপে এই ভাল্ব কার্যকর থাকে।

(১০) স্বয়ংক্রিয় ভর্তি নিয়ন্ত্রক (automatic Filling level limiter) ধারণপাত্রের জন্য উপযুক্ত হইতে হইবে এবং যথোপযুক্ত স্থানে এইরূপে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে ধারণপাত্র ৮০% এর অধিক ভর্তি হইতে না পারে।

(১১) বহুমুখী ভাল্বে একটি এলপিজি বিচ্ছিন্নকরণ ভাল্ব সংযুক্ত করিতে হইবে যাহাতে ইঞ্জিন বন্ধ থাকা অবস্থায় বা দুর্ঘটনায় সিলিন্ডার হইতে ইঞ্জিনে এলপিজি পরিবহন লাইন ভাঙ্গিয়া যাওয়া অবস্থায় স্বয়ংক্রিয়ভাবে মজুদ সিলিন্ডার হইতে এলপিজি প্রবাহ বন্ধ হয়।

(১২) তাপীয় ফিউজ ভাল্ব অগ্নি দুর্ঘটনায় অতি উচ্চ তাপমাত্রায় ধারণপাত্র খালি করিবার ক্ষেত্রে কার্যকারী হইবে।

১৫৮। **বর্মাচ্ছাদন।**- উপযুক্ত স্থানে স্থাপনের মাধ্যমে বা পৃথক বর্মের সাহায্যে ধারণপাত্র ও তৎসংযুক্ত যন্ত্রাংশকে যথোপযুক্তভাবে আচ্ছাদিত করিতে হইবে যাহাতে ঘূর্ণায়মান স্যাফট এর বিচ্যুতির ফলে এবং ধাবমান বস্তু বা বাহির হইতে নিক্ষেপ্ত কোন বস্তুর আঘাতে বা অন্য কোনভাবে এলপিজি ধারণপাত্র ক্ষতিগ্রস্থ হইতে না পারে।

১৫৯। **বায়ু চলাচল ব্যবস্থা।**- (১) গাড়ীর প্রকোষ্ঠের ভিতরে এলপিজি ধারণপাত্র স্থাপিত হইলে বহুমূখী ভাল্বকে এইরূপে আচ্ছাদিত রাখিতে হইবে যাহাতে বহুমুখী ভাল্ব হইতে নির্গত গ্যাস গাড়ীর প্রকোষ্ঠে প্রবেশ না করে এবং উক্ত কক্ষে পর্যাপ্ত বায়ু চলাচলের ব্যবস্থা রাখিতে হইবে।

(২) নির্গত কোন গ্যাস যাহাতে নিরাপদে বাহিরে নির্গমিত হইতে পারে সেইজন্য বহুমুখী ভালভের আচ্ছাদনে নির্গমন পাইপ স্থাপনের ব্যবস্থা করিতে হইবে।

(৩) বায়ু চলাচল ব্যবস্থা এলপিজি ধারণপাত্রের চাপ প্রশমন ব্যবস্থা বা চাপ প্রশমন প্রণালীর (channel) পরিচালন ব্যাহত করিবে না।

১৬০। **ধারণপত্র স্থাপন**।-(১) প্রতিটি ধারণপাত্রের তাক (Rack) যানবাহনের গায়ে, তালায় বা কাঠামোর সহিত এইরূপ পদ্ধতিতে দৃঢ়ভাবে সংযুক্ত করিতে হইবে যাহাতে যানের লম্বালম্বি অক্ষের দিকে গ্যাস ভর্তি ধারণপাত্রের ওজনের বিশগুণ স্থিরবল (static force) এবং অন্য যে কোন দিকে আটগুন স্থিরবল সহ্য করিয়া সড়ক দুর্ঘটনা, পিছলাইয়া পড়া, ঢিলা হইয়া যাওয়া বা ঘূর্ণনের ফলে ধারণপাত্রের ক্ষতি প্রতিহত হয়।

(২) সংযুক্তিকরণ পদ্ধতি এমন হইবে যাহাতে ধারণপাত্রের খোল (shell) পীড়ন বা ক্ষয় প্রাপ্ত না হয়।

(৩) ধারণপাত্র আটকাইবার উপকরণ ও পদ্ধতিতে ধারণপাত্র ও আটকাইবার কাঠামোর মধ্যে গ্যাসকেট (gasket) এমনভাবে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে আন্দোলনজনিত ক্ষয় না হয়।

(৪) এলপিজি ধারণপাত্রের ভর নির্গম্ন ভাল্ব বা অন্যান্য সংযুক্ত যন্ত্রাংশের উপর আরোপ করা যাইবে না।

(৫) এলপিজি ধারণপাত্রকে কোন অবস্থাতেই গাড়ীর সহিত ওয়েল্ডিং এর মাধ্যমে সংযুক্ত করা যাইবে না।

(৬) এলপিজি ধারণপাত্রকে কোন অবস্থাতেই গাড়ীর সহিত এমনভাবে সংযুক্ত করা যাইবে না যাহাতে উহা গাড়ীর গঠন কাঠামোর অংশে পরিণত হয়।

১৬১। **এলপিজি ধারণপাত্রের উপরিতলের প্রক্রিয়াকরণ**।- (১) এলপিজি ধারণপাত্র স্থাপনের পূর্বে স্টেইনলেস স্টিল ধারণপাত্র ব্যতীত অন্য কোন স্টিল ধারণপাত্রের উপরিতলে বাহ্যিক ক্ষয় প্রতিরোধের লক্ষ্যে ক্ষয় প্রতিরোধী রং লাগাইতে হইবে এবং ব্যবহারের পূর্বে ধারণপাত্রে বহির্গাত্র যথোপযুক্তভাবে প্রস্তুত করিতে হইবে।

(২) সকল ধারণপাত্রের গায়ে প্রাথমিক আবরণ হিসাবে এ্যালকাইড জিংক ক্রোমেট বা সমমানের প্রাথমিক আবরণ ব্যবহার করিতে হইবে।

পঞ্চদশ অধ্যায়
এলপিজি নিয়ন্ত্রণ যন্ত্র

১৬২। **নিয়ন্ত্রণ যন্ত্রের সাধারণ বিধানাবলী**।- ধারণপাত্রস্থিত এলপিজি চাপ হ্রাস করিয়া ইঞ্জিনে সরবরাহের উদ্দেশ্যে এলপিজি বায়ু মিশ্রণে রূপান্তরের জন্য এই অধ্যায়ে বর্ণিত প্রয়োজনীয় এলপিজি নিয়ন্ত্রণ সরঞ্জাম, সামগ্রিকভাবে বা উপকরণ হিসাবে যেভাবেই থাকুক না কেন, থাকিতে হইবে।

১৬৩। **নিয়ন্ত্রণ যন্ত্রের যন্ত্রাংশ**।-(১) নিয়ন্ত্রণ যন্ত্র ন্যূনপক্ষে নিম্নবর্ণিত যন্ত্রাংশ সমন্বয়ে গঠিত হইবে, যথা:-

(ক) সার্ভিস সাট অফ ভাল্ব;

(খ) স্বয়ংক্রিয় সাট অফ ভাল্ব;

(গ) এলপিজ সলিনয়েড ভাল্ব;

(গ) রেগুলেটর;

(ঘ) রিডিউসার /বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র (Reducer/Vaporiser)

(ঙ) ছাকনী (filter)

(চ) গ্যাস-বায়ু মিশ্রণ যন্ত্র;

(ছ) জ্বালানী পরিবর্তন ব্যবস্থা (fuel chage-over);

(জ) জ্বালানী নির্বাচক নিয়ন্ত্রক (fuel selection control); এবং

(ঝ) চাপ নির্দেশক (pressure indicator) |

(২) সকল সময় ভাল্বকে সহজে ব্যবহার করিবার উদ্দেশ্যে ইঞ্জিন প্রকোষ্ট সিলিন্ডার ভাল্ব ও অন্য কোন ভাল্ব বা যন্ত্রাংশের মধ্যে উচ্চ চাপ পাইপ লাইনে যতদুর সম্ভব রেগুলেটরের কাছে একটি সার্ভিস সাট অব ভাল্ব স্থাপন করিতে হইবে এবং এই ভাল্বের প্রকৃতি চিহ্নিতকরণের জন্য স্থায়ীভাবে ''এলপিজি সার্ভিস সাট অব ভাল্ব'' বা অনুরূপ শব্দের লেবেল লাগাইতে হইবে এবং ভালভের বন্ধ ও খোলা দিক নির্দেশক চিহ্ন সুস্পষ্টভাবে চিহ্নিত থাকিতে হইবে।

(৩) ইঞ্জিন বন্ধ অবস্থায়, এমনকি দহন সুইচ (ignition switch) চালু থাকিলেও ইঞ্জিনে জ্বালানী গ্যাস প্রবাহ স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ রাখিবার জন্য এই প্রক্রিয়ায় একটি এলপিজি সাট অব ভাল্ব স্থাপন করিতে হইবে।

(৪) তরল এলপিজিকে উত্তপ্ত করিয়া বাষ্পে পরিণত করিয়া এবং এলপিজি ও বায়ুর মিশ্রণকে সঠিক অনুপাতে রাখিয়া ইঞ্জিনে উহার প্রবাহকে নিয়ন্ত্রণের জন্য বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র স্থাপন করিতে হইবে এবং উহা গ্যাস ইঞ্জিন ঠান্ডা করিবার পানি ও বৈদ্যুতিক সার্ভিসের সহিত যুক্ত থাকিবে।

(৫) বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র ধারণপাত্রের ডিজাইন চাপে হইতে হইবে এবং উহা এলপিজির ক্ষয়কারী প্রভাব প্রতিরোধে সক্ষম এমন পদার্থ দ্বারা তৈরী হইতে হইবে।

(৬) বাষ্পীয়ভবন যন্ত্রের ধরন অনুসারে ধারণপাত্রের চাপকে দুই বা তিন ধাপে কমাইয়া মিক্সারের উপযোগী হয় এমন কার্যকরী চাপে রাখিতে হইবে।

(৭) বাষ্পীয়ভবন যন্ত্রের খুব কাছে বনেটের নিচে এলপিজি বন্ধকরণ সলিনয়েড স্থাপন করিতে হইবে এবং এলপিজি নির্গমণ পাইপের দৈর্ঘ্য ৩০সেমি এর কম হইতে হইবে।

(৮) ইঞ্জিন বন্ধ অবস্থায় বা ইঞ্জিন পেট্রোল দ্বারা চালিত হইলে এই ব্যবস্থায় ইঞ্জিনে গ্যাস প্রবাহ বন্ধ থাকিবে পুনরায় এলপিজি দ্বারা চালনা করিতে হইলে কেবিনে স্থাপিত সুইচের সাহায্যে বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র সলিনয়েড কার্যকর করিতে হইবে।

(৯) গাড়ীর নিয়ন্ত্রণ যন্ত্র এমনভাবে সংযুক্ত করিতে হইবে যাহাতে-

(ক) গাড়ী ঝুঁকিপর্ণ অবস্থায় নিরাপদ থাকে;

(খ) উহা গাড়িতে সুবিধাজনক স্থানে ও নিরাপদে থাকে;

(গ) উহা নিয়মিত রক্ষণাবেক্ষণ, উপযোজন এবং পরিদর্শনের সুবিধা হয়;

(ঘ) উহা বর্জ্য ধুঁয়া নির্গমন ব্যবস্থা হইতে যতদূর সম্ভব বেশী দূরত্বে স্থাপিত হয় এবং যেক্ষেত্রে দূরত্ব ১৫ সে.মি. এর কম সেইক্ষেত্রে এমনভাবে আচ্ছাদিত থাকে, যেন উহা বিকিরিত তাপ হইতে রক্ষা পায় এবং কোন কারণে ধুঁয়া

নির্গমন ব্যবস্থা অকার্যকর হইলে নির্গত বর্জ্য ধুঁয়ার ক্ষতিকর প্রভাব হইতে রক্ষা পায়।

(ঙ) উহা যুক্তিযুক্তভাবে সংঘর্ষজনিত আঘাত হইতে সুরক্ষেত থাকে;

(চ) সকল হোস পাইপ পর্যাপ্তভাবে নড়াচড়ার ব্যবস্থা থাকে;

(ছ) জল চক্রায়ন ব্যস্থা (water recycling system) বা, ক্ষেত্রমত, পানি সঞ্চালন পদ্ধতি প্রস্তুতকারীর নির্দেশ অনুযায়ী সংযুক্ত হয় এবং মূল যন্ত্রের পানির প্রবাহ বন্ধ হয় এমন প্রবাহ নিয়ন্ত্রণ ভাল্ব স্থাপন করা না হয়।

(১০) এলপিজি জ্বালানী লাইনের শেষ প্রান্তে রেগুলেটরের যন্ত্রাংশের জন্য ক্ষতিকর এমন ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র ভাসমান পদার্থ জ্বালানী হইতে দূর করিতে সক্ষম এইরূপ একটি ছাকুনী সংযুক্ত করিতে হইবে।

(১১) ইঞ্জিনের প্রয়োজন অনুযায়ী সঠিক অনুপাতে বাতাস ও গ্যাসের মিশ্রণ তৈরীর 'গ্যাস-বায়ু মিশ্রণ যন্ত্র (gas–air mixture)' নিরাপদভাবে যথাসম্ভব কার্বুরেটরের কাছে সংযুক্ত করিতে হইবে এবং ইঞ্জেকশান টাইপ যানের ক্ষেত্রে সরাসরি বায়ু প্রবেশে মুখের সহিত সংযুক্ত করিতে হইবে এবং দূরবর্তী অংশে সংযুক্ত করা হইলে যথোপযুক্ত ভাবে সুরক্ষেত করিতে হইবে, যাহাতে উহা নিজ ওজন ও আরোপিত ভর বহনে সক্ষম হয়।

(১২) গ্যাস-বায়ু মিশ্রণ যন্ত্রের নিম্নমূখী প্রবাহে কোন বাতাস-ছাকুনী (air-filter) সংযুক্ত থাকিবে না ।

(১৩) গ্যাসের সহিত বায়ু মিশ্রণের পূর্বেই কোন অগ্নিস্ফুলিঙ্গ প্রতিহত করিবার জন্য অগ্নিস্ফুলিংগ প্রতিহতকারী ভাল্ব (Anti- backfire valve) সংযুক্ত করিতে হইবে।

(১৪) দ্বি-জ্বালানী চালিত ইঞ্জিনের ক্ষেত্রে ইঞ্জিন ও প্রতিটি জ্বালানী পাম্পের মাঝখানে স্বয়ংক্রিয় বন্ধকরণ ভাল্ব স্থাপন করিতে হইবে, যাহাতে কোন এক প্রকার জ্বালানীর প্রয়োজন না হইলে উহার প্রবাহ বন্ধ রাখা যায় এবং অন্য প্রকার জ্বালানীর প্রবাহ নিরবচ্ছিন্ন থাকে এবং উক্তরূপ ভাল্ব বিধি ১৬৩ এর উপ-বিধি (৩) এ উল্লিখিত স্বয়ংক্রিয় সাট অব ভাল্ব-এর অনুরূপ ও সম্পূরক হইবে।

(১৫) দ্বি-জ্বালানী চালিত ইঞ্জিনের ক্ষেত্রে দুইটি জ্বালানীর যে কোনটি নির্বাচনের জন্য কমপক্ষে তিনটি স্থানে সুস্পষ্টভাবে চিহ্নিত উক্ত দুইটি জ্বালানীর নাম সম্বলিত নির্বাচক সুইচ (selection switch) স্থাপন করিতে হইবে, নির্বাচক সুইচ গাড়ীচালক বা যন্ত্রচালকের নাগালের মধ্যে স্থাপিত হইবে এবং উক্ত ক্ষেত্রে ইলেকট্রনিক ফুয়েল ইনজেকশন সম্বলিত স্বয়ংক্রিয় যানের ক্ষেত্রে দুইটি স্থানে সুইচ স্থাপন গ্রহণযোগ্য হইবে।

(১৬) রেগুলেটর বা ফিল পয়েন্টে বিশেষতঃ ইঞ্জিন প্রকোস্টে সহজে দৃষ্টিগোচর হয় এমন স্থানে এলপিজি সিলিন্ডারের চাপ নির্দেশের জন্য একটি চাপ নির্দেশক মিটার স্থাপন করিতে হইবে এবং একটি অতিরিক্ত গেজ বা ইলেকট্রনিক গেজ গাড়ীচালকের কক্ষে স্থাপন করা যাইবেঃ

তবে শর্ত থাকে যে, উক্ত কক্ষে সিলিন্ডার বা পাইপ হইতে গ্যাস নিঃসরণ বন্ধের জন্য গেজকে পৃথক রাখিতে হইবে।

১৬৪। এলপিজি জ্বালানী লাইন।-(১) এলপিজি জ্বালানী লাইন প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক স্বীকৃত স্ট্যান্ডার্ড বিনির্দেশ অনুযায়ী নির্মিত হইতে হইবে।

(২) এলপিজি পাইপিং পেটানো লোহা বা ইস্পাত (কালো বা গ্যালভানাইজড) অথবা তামার উপাদান দ্বারা তৈরী হইতে হইবে এবং উহাতে ঢালাই লোহার পাইপ ফিটিংস ব্যবহার করা যাইবে না।

১৬৫। **চাপ সহনীয় নমনীয় হোস পাইপ**।- (১) এলপিজি তে ব্যবহারের জন্য নমনীয় হোস পাইপ যে বিনির্দেশ অনুযায়ী নির্মিত উহার শর্তাবলী পালন করিতে হইবে।

(২) প্রতিটি হোস পাইপের সংযোগস্থলে ৩৫০ পিএসআই কার্যচাপ স্পষ্টভাবে চিহ্নিত থাকিবে এবং উহা এলপিজি ব্যবহারের বোঝানোর জন্য ‘‘এলপি’’ বা অন্য কোন চিহ্ন দ্বারা চিহ্নিত করিতে হইবে।

(৩) স্থাপনের পূর্বে হোস পাইপের সরঞ্জামাদি ২৫০ পিএসআই চাপে পরীক্ষিত হইতে হইবে।

১৬৬। **স্বয়ংক্রিয় যানে পাইপ এবং হোস স্থাপন**।-(১) এলপিজি জ্বালানী লাইন যানের অভ্যমন্তরে চালক বা যাত্রী বসিবার স্থানে স্থাপন করা যাইবে না ।

(২) সকল জ্বালানী লাইন এমনভাবে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে উহা ঘর্ষণ, দুর্ঘটনাজনিত কারণে বা স্বয়ংক্রিয়যানের চাকা বা টায়ারে বাহির হইতে নিক্ষেপ্ত বস্তুর আঘাত প্রতিহত করিতে পারে।

(৩) জ্বালানী লাইন সংক্ষেপ্ত পথে একটি পাইপের মাধ্যমে স্থাপন করিতে হইবে এবং উক্ত লাইন স্থাপনের ক্ষেত্রে পাইপে কোনরূপ জোড়া দেওয়া যাইবে না।

(৪) বহুমুখী ভাল্ব এবং এলপিজি সলিনয়েড ৬ মি.মি ব্যাসের কপার পাইপ দ্বারা সংযুক্ত থাকিবে যাহা স্বয়ংক্রিয়যানের বাহিরে স্থাপন করিতে হইবে এবং ফিলিং পয়েন্ট এবং বহুমুখী ভাল্ব মধ্যে ৮ মি.মি কপার পাইপ দ্বারা সংযুক্ত থাকিবে।

(৫) যদি ধারণপাত্র যানের মধ্যে স্থাপন করা হয় তবে জ্বালানী লাইনের পথ বায়ু নিরোধী একটি বাক্সের মধ্যে স্থাপন করিতে হইবে।

(৬) জ্বালানী লাইন ৬০০ মিলি মিটার এর কম নয় এমন ব্যবধানে মজবুতভাবে আটকানো থাকিবে এবং স্বয়ংক্রিয়যানের বর্জ্য ধুঁয়া নিগর্মন স্থান হইতে অন্যূন ২৫০মি.মি দূরে থাকিতে হইবে।

১৬৭। **সংযুক্তি এবং সংযোগ**।- (১) জ্বালানী লাইনের সংযোগ এলপিজি ব্যবহার উপযোগী হইতে হইবে।

(২) ৫ পিএসআই এর অধিক তবে অনধিক ১২৫ পিএসআই কার্যকরী চাপে বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র এলপিজির জন্য ব্যবহৃত সংযুক্তিসমূহ ন্যূন্যতম ১২৫ পিএসআই চাপে ডিজাইনকৃত হইতে হইবে।

(৩) ৫ পিএসআই অধিক চাপে এলপিজি তরল বা বাষ্পীয় পরিবাহী হোস, হোস সংযুক্তি এবং নমনীয় সংযোগসমূহ এলপি গ্যাসের বাষ্প বা তরল উভয়বিধ ক্ষতিকর প্রভাব মুক্ত হইবে এমনভাবে নির্মিত হইতে হইবে।

(৪) ১২৫ পিএসআই এর অধিক কার্যচাপে তরল এলপি-গ্যাস অথবা বাষ্প এলপিজি গ্যাস এ ব্যবহৃত সংযুক্তিসমূহ অন্যূন ২৫০ পিএসআই তে ডিজাইনকৃত হইতে হইবে।

(৫) সকল সংযোগ স্থাপনের পর জ্বালানী সংযোগসমূহ অন্যূন ৭০০ পিএসআই চাপ সহন ক্ষমতা সম্পন্ন হইবে এইরূপে ডিজাইনকৃত হইতে হইবে।

১৬৮। **রুপান্তর যন্ত্রপাতির ধরণ**।- কোন রুপান্তর কারখানা বা ব্যক্তি এলপিজি রুপান্তর যন্ত্রপাতি ব্যবহার করিতে পারিবেন না যদি না-

(অ) যন্ত্রপাতিগুলি UNECF67 বা UNECE115 বা প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক স্বীকৃত কোন বিনির্দেশ অনুযায়ী হয়;

(আ) যে স্বয়ংক্রিয় যান রুপান্তর করা হইবে তাহার জন্য নিরাপদ হয়;

(ই) রুপান্তর যোগ্য স্বয়ংক্রিয় যানের জন্য উপযুক্ত হয়।

১৬৯। **উপযুক্ত প্রকৌশলী**।- (১) উপযুক্ত প্রকৌশলী এলপিজি রুপান্তর কাজে যোগ্য মর্মে প্রধান পরিদর্শক বা তৎকর্তৃক স্বীকৃত প্রতিষ্ঠান হইতে যোগ্য প্রকৌশলীরূপে অনুমোদন গ্রহণ করিতে হইবে।

(২) উপযুক্ত প্রকৌশলী নিম্নবর্ণিত যোগ্যতা থাকিতে হইবে, যথা:-

(ক) সরকার কর্তৃক অনুমোদিত বিশ্ববিদ্যালয় হইতে ৪ বৎসর মেয়াদি যান্ত্রিক প্রকৌশল বিষয়ে সণাতক ডিগ্রী;

(খ) সরকার কর্তৃক অনুমোদিত কোন প্রতিষ্ঠান হইতে সংশিস্নষ্ট বিষয়ে যথাযথ প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত; এবং

(গ) করণীয় কার্যে উপযু্ক্ত এবং কার্যপদ্ধতি ও জরম্নরি কার্য পরিকল্পনা বাসত্মবায়নের উপযুক্ত মর্মে প্রধান পরিদর্শক বা সরকার কর্তৃক স্বীকৃত কোন প্রতিষ্ঠান হইতে লাইসেন্সপ্রাপ্ত।

(৩) উপযুক্ত প্রকৌশলী তাহার যোগ্যতা ও অভিজ্ঞতা সংক্রামত্ম সকল সনদসহ যোগ্য প্রকৌশলী হিসাবে স্বীকৃতির জন্য প্রধান পরিদর্শক এর নিকট আবেদন করিবেন এবং প্রধান পরিদর্শক এর নিকট যোগ্য বিবেচিত হইলে তিনি অনুমোদন প্রদান করিবেন অন্যথায় আবেদন প্রত্যাখ্যান করিবেন।

(৪) উপযুক্ত প্রকৌশলী স্বয়ংক্রিয় যান এলপিজিতে রূপান্তরের সময় নিম্নলিখিত বিষয়াবলী প্রতিপালন করিবেন, যথা:-

(অ) প্রধান পরিদর্শক কর্তৃক স্বীকৃত বা জারীকৃত কোন কোড অব প্রাকটিস, বিনির্দেশ বা গাইড লাইন অনুসারে পরিপূর্ণ কারিগরী দক্ষতার সহিত রুপান্তর যন্ত্রপাতি স্থাপন;

(আ) রুপান্তর যন্ত্রপাতির নির্মাতা কর্তৃক প্রদত্ত নিদের্শনা অনুসরণ;

(ই) অন্য স্বয়ংক্রিয় যানে ব্যবহৃত রুপান্তর যন্ত্রপাতি ব্যবহার করিবেন না;

(ঈ) প্রতিটি স্বয়ংক্রিয় যানের রূপান্তর যন্ত্রপাতিসহ রুপান্তর সংক্রামত্ম সকল তথ্যাদি একটি রেজিষ্টারে কমপক্ষে ১০ বৎসর পর্যন্ত সংরক্ষণ করিবেন;

(উ) রূপান্তরের পর উপযুক্ত প্রকৌশলী নিম্নরূপে একটি সনদপত্র স্বয়ংক্রিয় যানের মালিককে প্রদান করিবেন, যথা ''এই মর্মে নিশ্চয়তা প্রদান করা যাইতেছে যে, তরলীকৃত পেট্রোলিয়াম গ্যাস (এলপিজি) বিধিমালা, ২০০৪ এর নির্দেশনা অনুযায়ী উক্ত স্বয়ংক্রিয় যানের নিবন্ধন নম্বর............................... , স্বয়ংক্রিয় যানটি আমার তত্বাবধানে এলপিজি রুপান্তর যন্ত্রপাতি স্থাপন, পর্যবেক্ষণ ও পরীক্ষা করা হইয়াছে এবং জনসাধারণের ব্যবহারের জন্য নিরাপদ''।

(ঊ) রূপান্তরিত স্বয়ংক্রিয় যানের মালিক উপ-বিধি ৩ এর দফা (উ) তে উল্লিখিত সনদ সকল সময় স্বয়ংক্রিয় যানে সংরক্ষণ করিবেন।

ষষ্ঠদশ অধ্যায়

বিবিধ

১৭০। সাধারণ অব্যাহতি।- সরকার, প্রধান পরিদর্শকের সুপারিশক্রমে কোন ব্যক্তিকে এই বিধির যে কোন বিধান, লিখিত আদেশ দ্বারা এবং উহাতে উল্লিখিত শর্ত সাপেক্ষে, যদি থাকে, হইতে অব্যাহতি দিতে পারিবেন।

১৭১। **বিধিমালার অপর্যাপ্ততার ক্ষেত্রে মানসূচক বিনির্দেশ বা বিধি বিধান প্রয়োগ**।- গ্যাসাধার বা সিলিন্ডারে গ্যাস ভর্তি, রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ ও ব্যবহার, স্বয়ংক্রিয় যানকে এলপিজিতে রূপান্তরের উদ্দেশ্যে কারখানা স্থাপন অথবা সিলিন্ডার, গ্যাসাধার বা রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে স্থাপিত এলপিজি মজুদ ও পরিবহন সরঞ্জাম পরীক্ষণ পদ্ধতি, রক্ষণাবেক্ষণ ও মেরামতের বিষয়ে এই বিধিমালার কোন বিধান অপর্যাপ্ত প্রতীয়মান হইলে, উক্ত বিষয়ে প্রধান পরিদর্শকের অনুমোদন সাপেক্ষে, বিশ্বের অন্যান্য দেশে প্রচলিত মানসূচক বিনির্দেশ বা বিধি-বিধান অনুসরণ করা যাইবে।

১৭২। গ্যাসাধার, ইত্যাদির নিরাপত্তার জন্য নির্দেশ প্রদানের ক্ষমতা।- এলপিজি এর কোন সিলিন্ডার বা গ্যাসাধার, এলপিজি পরিবহন যান, সিলিন্ডারে এলপিজি ভর্তি প্ল্যান্ট, এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশন বা এলপিজি মজুদের প্রাঙ্গণের নিরাপত্তার জন্য প্রয়োজনীয় মনে করিলে প্রধান পরিদর্শক বা কোন বিস্ফোরক পরিদর্শক, উক্ত এলপিজি সিলিন্ডার, গ্যাসাধার, যান বা প্রাঙ্গন মেরামত করা বা অন্য কোন ব্যবস্থা গ্রহণের জন্য অন্যূন ১৫ (পনের) দিনের লিখিত নির্দেশ দিতে পারিবেন এবং সংশ্লিষ্ট গ্যাসাধার, যান বা প্রাঙ্গণের মালিক বা লাইসেন্সধারী উক্ত নির্দেশ পালনে বাধ্য থাকিবেন।

১৭৩। গ্যাস সিলিন্ডার বিধিমালা, ১৯৯১ এবং গ্যাসাধার (Pressure Vessel) বিধিমালা, ১৯৯৫ এর প্রয়োগ।- (১) এই বিধিমালার পঞ্চম ও ষষ্ঠ অধ্যায়ের কোন বিধান অপর্যাপ্ত প্রতীয়মান হইলে গ্যাস সিলিন্ডার বিধিমালা, ১৯৯১ বা গ্যাসাধার (Pressure Vessel) বিধিমালা, ১৯৯৫, যাহা প্রযোজ্য, এর বিধান অনুসরণ করিতে হইবে।

(২) এই বিধিমালার কোন বিধানের সহিত গ্যাস সিলিন্ডার বিধিমালা, ১৯৯১ বা গ্যাসাধার (Pressure Vessel) বিধিমালা, ১৯৯৫ এর কোন বিধান সাংঘর্ষিক হইলে, এই বিধিমালার বিধান প্রাধান্য পাইবে।'';

(১৮) তফসীল-১ এর ক্রমিক নম্বর ৪ এর পর নিম্নরূপ ক্রমিক নম্বর ৫ সংযোজিত হইবে, যথা:-

''(৫)	''ঞ''	রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ ও ব্যবহারের জন্য লাইসেন্স	প্রধান পরিদর্শক'';

(১৯) তফসীল-২ এর ফরম ''জ'' এর পর নিম্নরূপ নূতন ফরম ''ঝ'', ''ঞ'', ''ট'', ''ঠ'', ''ড'' এবং ''ঢ'' সংযোজিত হইবে, যথা:-

‘‘ফরম ‘ঝ’

[বিধি ১১১ উপ-বিধি (১) ও (৮) দ্রষ্টব্য]

রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদকরণের আবেদনপত্র

১। দরখাস্তকারীর পূর্ণ নাম :
২। দরখাস্তকারীর পূর্ণ ঠিকানা :
৩। রেটিকুলেটেড ব্যবস্থা স্থাপনকারী প্রতিষ্ঠানের
সরকারী অনুমোদন/মঞ্জুরী পত্রের নম্বর ও তারিখ :
(সত্যায়িত ফটো কপি সংযুক্ত করিতে হইবে)
৪। (ক) ডিলারের নাম ও ঠিকানা :
(খ) প্রিন্সিপালের নাম ও ঠিকানা :
৫। প্রস্তাবিত রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ প্রাঙ্গণের অবস্থান -
জেলা :
উপজেলা/থানা :
গ্রাম/শহর/মৌজা
কারখানা/বহুতল ভবনের নাম ও হোল্ডিং নং :
খতিয়ান ও দাগ নং/পস্নট নং :
৬। প্রস্তাবিত রেটিকুলেটেড পদ্ধতির বর্ণনা-
(ক) ব্যবহৃত সিলিন্ডারের ধারণক্ষমতা ও সংখ্যা :
(খ) প্রস্তাবিত গ্যাসাধারের সংখ্যা ও ধারণক্ষমতা
(গ) ভ্যাপারাইজারের ধরণ ও ক্ষমতা ঘনমিটার/ঘন্টা :
৭। গ্যাস মজুদ করা হইলে উহার ধরণ-
গ্যাসাধারে/ গ্যাস সিলিন্ডারে :
৮। (ক) যে গ্যাস কোম্পাণীর নিকট হইতে এলপিজি
সরবরাহ নেওয়া হইবে উহার নাম :
(খ) সরবরাহকারী গ্যাস পাইপ লাইনের ব্যাস ও কার্য চাপ :
৯। ফরমে উল্লিখিত সকল শর্তাবলী প্রস্তাবিত প্রাঙ্গণে পালন :
করে কি না অথবা উহা পালনের উপযোগিতা আছে কি না
১০। প্রাঙ্গণে ইতিপূর্বে সিলিন্ডারে/আধারে এলপিজি মজুদ, :
আধারে এলপিজি ভর্তি করা হইয়ছে কিনা।
১১। অতিরিক্ত তথ্য, যদি থাকে :
১২। মন্তব্য :

আমি/ আমরা এই মর্মে প্রত্যয়ন করিতেছি যে, উপরের তথ্যাবলী যাচাই করা হইয়াছে এবং উহা সত্য। আমি/আমরা অংগীকার করিতেছি যে, Explosives Act, 1884 ও তদধীন প্রণীত তরলীকৃত পেট্রোলিয়াম গ্যাস (এলপিজি) বিধিমালা, ২০০৪ এবং মঞ্জুরীতব্য লাইসেন্সের শর্ত পালন করিয়া উপরোক্ত প্রাঙ্গণে এলপিজি সিলিন্ডারে বা আধারে এলপিজি মজুদ করিব। আমি/আমরা অবহিত আছি যে, উক্ত অ্যাক্ট বা বিধিমালার কোন বিধান এবং লাইসেন্সের কোন শর্ত লঙ্ঘনকারী প্রথম অপরাধের জন্য ২ (দুই) বৎসর পর্যন্ত কারাদন্ড বা ৫০,০০০ (পঞ্চাশ হাজার) টাকা পর্যন্ত অর্থদন্ড অথবা উভয় দন্ড এবং পরবর্তী প্রত্যেক অপরাধের জন্য ৫ (পাচ) বৎসরের কারাদন্ড বা ১,০০,০০০ (এক লক্ষ) টাকা জরিমানা অথবা উভয় দন্ডে দন্ডনীয়।

তারিখ : আবেদনকারীর স্বাক্ষর

টীকাঃ আবেদনের সহিত দাখিলতব্য কাগজপত্র:

(১) বিধি ১৭০(৪) অনুযায়ী ৫ খানা নকশা ;

(২) বিধি ১৭০(৯) অনুযায়ী প্রয়োজনীয় ফি প্রদানের ট্রেজারী চালান ।

ফরম ‘ঞ’

[বিধি ১১১ এর উপ-বিধি (১) দ্রষ্টব্য]

রেটিকুলেটেড পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদ ও ব্যবহারের লাইসেন্স

নং ফি:

এতদ্দারা Explosives Act, 1884 ও তদধীন প্রণীত তরলীকৃত পেট্রোলিয়াম গ্যাস (এলপিজি) বিধিমালা, ২০০৪ এর বিধানাবলী এবং অপর পৃষ্ঠায় বর্ণিত শর্তাবলী সাপেক্ষে, এতদ্সংযুক্ত নকশায় প্রদর্শিত ও নিম্নবর্ণিত প্রাঙ্গণে, গুচ্ছ সিলিন্ডার/ট্যাংক বা বাল্ক আকারে মজুদ ও পাইপের মাধ্যমে এলপিজি সরবরাহ এর লাইসেন্স মঞ্জুর প্রসঙ্গে।

এই লাইসেন্স ৩১ শে ডিসেম্বর, ২০ সাল পর্যন্ত বলবৎ থাকিবে।

তারিখ: লাইসেন্স প্রদানকারী কর্তৃপক্ষ

নকশা নং তারিখ:

<u>লাইসেন্সকৃত প্রাঙ্গণের অবস্থান ও বর্ণনা</u>

আমি এই মর্মে প্রত্যায়ন করিতেছি যে, এতদ্দারা লাইসেন্সকৃত মজুদাগার/প্রাঙ্গণ তারিখে কর্তৃক পরিদর্শন করা হইয়াছে যিনি মজুদাগারটি এতদ্সংযুক্ত অনুমোদিত নকশা অনুসারে এবং লাইসেন্সের শর্ত নং এবং বিধি এর পরিপালন দেখিতে পাইয়াছেন মর্মে প্রত্যায়ন করিয়াছেন।

লাইসেন্স প্রদানকারী কর্তৃপক্ষ

নবায়নের তারিখ	**মেয়াদ উত্তীর্ণ হওয়ার তারিখ**	**লাইসেন্স প্রদানকারী** কর্তৃপক্ষের স্বাক্ষর

পরিদর্শনকালে এতদ্সংযুক্ত বর্ণনা ও শর্তাবলী অনুসারে লাইসেন্সকৃত প্রাঙ্গণ পরিদৃষ্ট না হইলে এই লাইসেন্স বাতিল হইয়া যাইবে এবং যে সমসস্ত বিধি ও শর্তাবলীর অধীন এই লাইসেন্স মঞ্জুর করা হইয়াছে উহার কোন একটির লঙ্ঘনের প্রথম অপরাধের জন্য ২(দুই) বৎসর পর্যন্ত জেল বা ৫০,০০০ টাকা পর্যন্ত জরিমানা অথবা উভয়বিধ দন্ড আরোপ করা যাইতে পারে এবং পরবর্তী প্রত্যেক অপরাধের জন্য ৫ বৎসর পর্যন্ত জেল বা ১(এক) লক্ষ টাকা পর্যন্ত জরিমানা অথবা উভয়বিধ দন্ড আরোপ করা যাইতে পারে।

শর্তাবলী

১। মজুদ ট্যাংক/সিলিন্ডার গুচ্ছ এলপিজি মজুদ স্থাপনায় পর্যাপ্ত বায়ু চলাচল করিতে পারে এমন ভূ-উপরোস্থ (Ground level) লেভেলে মূল ভবনের বাহিরে স্থাপিত করিতে হইবে;

২। বিল্ডিং বাউন্ডারীর ভিতরে বিশেষভাবে তৈরী কক্ষে এই অনুচ্ছেদে উল্লিখিত নিরাপত্তা ব্যবস্থা প্রয়োগ করিয়া সিলিন্ডার গুচ্ছ স্থাপন করা যাইবে। উক্ত পদ্ধতিতে বহিরাঙ্গণ মজুদ হিসাবে গণ্য করা যাইবে। এই ক্ষেত্রেও বহিরাঙ্গণ মজুদ ব্যবস্থার জন্য প্রযোজ্য নিরাপত্তা দূরত্ব ও নিরাপত্তা ব্যবস্থা বজায় রাখিতে হইবে।

৩। কক্ষটির মেঝে মসৃন হইতে হইবে। সিলিন্ডার নাড়াচাড়ার সময় স্পার্ক সৃষ্টি করিতে পারে এমন খসখসে হইবে না। কক্ষটির ১.৫ মিটার প্রস্থ দরজা থাকবে যাহা ভবনের বিপরীত দিকে হইবে এবং বাহিরের দিকে খুলিবে।

৪। ট্যাঙ্ক বা সিলিন্ডার গুচ্ছ কোন বসত বাড়ির ভিতর, বিল্ডিং এর বেইসমেন্ট,কোন গভীর নালা বা অন্য কোন নীচু স্থানের নিকটে যেখানে ছিদ্র হইতে নিঃসৃত এলপিজি বাতাসে মিলিয়া যাইতে বাধাগ্রস্থ হয় বা হয়ে থাকে এমন স্থানে স্থাপন করা যাইবে না ;

৫। স্কুল, হাসপাতাল, বৃদ্ধানিবাস বা লোকসমাগম হয় এমন স্থানের ১০০ মিটারের মধ্যে এলপিজি মজুদের স্থাপনা ও ফিলিং পয়েন্ট স্থাপন করা যাইবে না;

৬। স্থাপনার চারিদিকে কমপক্ষে ১ মিটার প্রশসত্ম জায়গা পাকা করিতে হইবে এবং পাকা অংশের বাহিরের দিকে কমপক্ষে ২ মিটার পরিমাণ জায়গা বৃক্ষ গুল্ম ও লম্বা ঘাস মুক্ত রাখিতে হইবে;

৭। পূন:ভর্তিকরণের জন্য আগত গাড়ী যাহাতে সহজে ট্যাঙ্ক বা সিলিন্ডার গুচ্ছের কাছে যাতায়াত করিতে পারে এবং জরম্নরী মুহূর্তে অগ্নিনির্বাপনের যানবাহন যাতায়াত করিতে পারে এমন পথ থাকিতে হইবে;

৮। ট্যাংকের চারিপার্শ্বে বিধি ৭৯ এর সারণি ১, ২ ও ৩ এ উল্লিখিত নিরাপত্তা দূরত্ব বজায় রাখিতে হইবে;

৯। ট্যাঙ্ক বা সিলিন্ডার গুচ্ছ এমনভাবে স্থাপন করিতে হইবে যাহাতে যানবাহন, নাশকতা বা অনভিজ্ঞতা বা অন্য কোন কারণে মজুদ সিস্টেমের যন্ত্রপাতি, পাইপ ইত্যাদির কোনরূপ ক্ষতি সাধিত না হয়। এতদুদ্দেশ্যে ট্যাঙ্ক বা সিলিন্ডার গুচ্ছ এর চারিদিকে নিরাপত্তা বেড়া (Fencing) দিতে হইবে;

১০। মজুদাগার হইতে বায়ু নির্গমণের জন্য উহার মেঝের কাছাকাছি দেয়ালে এবং ছাদে বা ছাদসংলগ্ন দেয়ালে পর্যাপ্ত নির্গম্ন পথ থাকিবে। বায়ু নির্গম্ন পথগুলি তামার তৈরী জাল বা অনুরূপ জাল দ্বারা আচ্ছাদিত করিতে হইবে। এইরূপ জালের প্রতি সেন্টিমিটারে অন্যূন ১১টি ফাঁস থাকিবে।

১১। ১০০ হইতে ৫০০ কিলোগ্রাম এলপিজি এর মজুদাগার কোন ভবনের অংশবিশেষ বা উহার সংলগ্ন হইলে মজুদাগার উক্ত ভবন হইতে মজবুত প্রাচীর দ্বারা পৃথকীকৃত হইতে হইবে এবং মজুদাগারের প্রবেশের জন্য সরাসরি এবং স্বতন্ত্র পথ থাকিবে। এইরূপ মজুদাগার সিঁড়ির নীচে অবস্থিত হইবে না।

১২। ৫০০ কিলোগ্রামের অধিক এলপিজি এর মজুদাগার এবং কোন ভবন, জনসমাগমস্থল বা রাসত্মার মধ্যে নিম্নলিখিত ফাঁকা দূরত্ব বজায় রাখিতে হইবে এবং উক্ত ফাঁকা জায়গায় কোন অননুমোদিত লোকজন প্রবেশ করিতে দেওয়া যাইবে না:

গ্যাসের পরিমাণ (কিলোগ্রাম)		ন্যূনতম দূরত্ব (মিটারে)
৫০১ - ১০০০	....	৩
১০০১ - ৪০০০	....	৫
৪০০১ - ৮০০০	....	৭
৮০০১ - ১২০০০	....	৯
১২০০০ এর উর্ধ্বে	....	১০

তবে শর্ত থাকে যে, উপরোক্ত দূরত্ব প্রধান পরিদর্শক হ্রাস করিতে পারেন, যদি হ্রাসকৃত দূরত্বের শেষ প্রান্তে:-

(ক) প্রাচীর দেওয়া হয় বা অন্য কোন বিশেষ সাবধানতা অবলম্বন করা হয়, অথবা

(খ) বিশেষ পারিপার্শ্বিক অবস্থার কারণে প্রধান পরিদর্শক সন্তুষ্ট হন যে, এইরূপ হ্রাসকরণ যথার্থ।

১৩। গ্যাসাধারে এলপিজি মজুদ এতদসংযুক্ত অনুমোদিত নকশায় প্রদর্শিত নির্ধারিত স্থানে এবং শেডে করিতে হইবে।

১৪। এলপিজি মজুদের প্রতিটি গ্যাসাধারে এবং পাইপসমূহ কোন ভবনের বাহিরে এবং উহা উত্তমভাবে ডিজাইনকৃত ভিত্তির উপর স্থাপিত হইবে।

১৫। গ্যাসাধারের যন্ত্রাংশ সর্বদা সর্বোত্তম অবস্থায় রক্ষণাবেক্ষণ করিতে হইবে।

১৬। গুচ্ছ সিলিন্ডার/ট্যাংক পদ্ধতিতে এলপিজি মজুদের ক্ষেত্রে সমসংখ্যক সিলিন্ডার সম্বলিত দুইটি সিলিন্ডার গুচ্ছ থাকিবে, একটি সক্রিয় (Active) এবং অন্যটি অপেক্ষমান (Standby)। প্রত্যেক গুচ্ছের সিলিন্ডারগুলি পরস্পর আন্তঃসংযোগ অবস্থায় থাকিবে। এই মজুদ ব্যবস্থায় এমন একটি ডিভাইস (Auto changeover regulator) সংযুক্ত থাকিতে হইবে যাহাতে অপেক্ষমান গুচ্ছটি সচল হয়। পরবর্তীতে সার্ভিস প্রোভাইডার কর্তৃক নিঃশেষ গুচ্ছের সিলিন্ডারগুলি অপসারণ করিয়া ভর্তি সিলিন্ডার পুনস্থাপন করিবেন।

১৭। সিলিন্ডার গুচ্ছ স্থাপনের জন্য নিম্নলিখিত বিষয়গুলি বিবেচনায় নিতে হইবে যথা:-

(ক) সিলিন্ডার গুচ্ছ এর বান্ডিলের কোন সিলিন্ডারের জলধারণক্ষমতা ১২৫ লিটার এর বেশী হইতে পারিবে না;

(খ) স্থাপিতব্য ভবনের দরজা, জানালা বা ভেন্টিলেটার রিলিফ ভাল্ব হইতে কমপক্ষে ১মিটার দূরে স্থাপন করিতে হইবে;

(গ) এক বা একাধিক সিলিন্ডার জানালার কাছে স্থাপন করিতে হইলে জানালার নিম্নপ্রান্ত হইতে ১৫ সে.মি. দূরে সিলিন্ডারের ভাল্ব এর অবস্থান হইতে হইবে;

(ঘ) আগুনের উৎস, দাহ্য তরল এর মজুদ বা অন্য কোন দাহ্য পদার্থ হইতে ৫ মিটার দূরে সিলিন্ডার রাখিতে হইবে;

(ঙ) বাহ্যিক আগুনের উৎস, যান্ত্রিক ভেন্ট ব্যবস্থা বা সরাসরি ভেন্ট ব্যবস্থা হইতে কমপক্ষে ১.৫ মিটার দূরে স্থাপন করিতে হইবে;

(চ) গুচ্ছ সিলিন্ডারের সাথে সংযুক্ত পাইপ, ফিটিংস, সিলিন্ডারের রেগুলেটর এর সাথে সংযোগকারী হোস পাইপ ইত্যাদি সিলিন্ডারের অভ্যন্তরীণ চাপের দেড় গুণ চাপ সহ্য করিবার উপযোগী হইতে হইব;

(ছ) রেটিকুলেটেড সিস্টেমে ব্যবহৃত সকল মালামাল, যন্ত্রাংশ ফিটিংস ইত্যাদি বিধি ১৩০(১), (২), (৩) এ উল্লিখিত নির্দেশনা প্রতিপালন সাপেক্ষে রেটিকুলেটেড সিস্টেমে স্থাপনকারী সংস্থার নিজস্ব ডিজাইন অনুযায়ী হইতে পারিবে;

(জ) প্রত্যেকটি সিলিন্ডার ও প্রধান পাইপ এর সাথে সংযোগকারী হোস পাইপ ও উহার সংযোগ স্থল সহজে পর্যবেক্ষণ করা যায় এই রূপ পর্যাপ্ত জায়গা থাকত হইবে;

১৮। ট্যাঙ্ক/গুচ্ছ সিলিন্ডার হইতে পাইপের মাধ্যমে এলপিজি সরবরাহ সিলিন্ডার ক্যাসকেড থেকে চুলা পর্যন্ত পরিবহণ করিবার ক্ষেত্রে নিরাপত্তার বিষয়টি বিবেচনাপূর্বক পাইপের মাধ্যমে পরিবহণের সময় কয়েকটি ধাপে বিভিন্ন ধরণের ভাল্ব ও নিরাপত্তা ডিভাইস যুক্ত করিতে হইবে। উক্ত ডিভাইসসমূহের সাহায্যে চাপ হ্রাসকরণ ও প্রয়োজন মুহূর্তে সরবরাহ বন্ধ করিবার ও অতিরিক্তি চাপ প্রশমন করিবার ব্যবস্থা থাকিতে হইবে। যথা:-

(ক) অটোচেনজ ওভার রেগুলেটর (Auto-Changeover Regulator) :- এই পর্যায়ে গ্যাস সরবরাহ উৎস স্বয়ংক্রিয়ভাবে খালি সিলিন্ডার স্থলে হইতে অপেক্ষমান মজুদ স্থলে স্থানান্তর (switching) করিবে।

তাহাছাড়া এই পর্যায়ে প্রথম ধাপ (First stage) চাপ প্রশমন হইয়া ৮০-১০০ পিএসআইজি হইতে ১৬-১৮ পিএসআইজি-তে নামাইয়া আনিবে।

(খ) উচ্চচাপ নিরাধী ভাল্ব (Over pressure shut-off valve): এই পর্যায়ে ১৬ পিএসআইজি-তে যে কার্যচাপ নির্ধারিত থাকে তাহার অতিরিক্ত চাপ পাইপ লাইনে সঞ্চালিত হইলে উক্ত ভাল্ব স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হইয়া যাইবে। তাহাছাড়া দ্বিতীয় ধাপ চাপ প্রশমন রেগুলেটর হিসাবে গ্যাসের কার্যচাপ ১৬-১৮ হইতে ৫ পিএসআইজি-তে নামিয়া আনিবে;

(গ) নিম্নচাপ নিরোধী ভাল্ব (Under pressure shut-off valve): এই ভাল্বটি তৃতীয় ধাপ চাপ প্রশমন রেগুলেটর হিসাবে গ্যাস মিটারের আগে স্থাপন করিতে হইবে। এই পর্যায়ে গ্যাস চাপকে ৫ পিএসআইজি হইতে চাপ প্রশমন করিয়া ০.৫ পিএসআইজি-তে নামাইয়া আনিবে। তাহাছাড়া কোন ত্রম্নটির কারণে (যেমন-পাইপ ফাটিয়া গেলে বা ছিদ্র হইয়া গেলে) পাইপ লাইনে গ্যাসের চাপ ০.৫ পিএসআইজি এর নিচে নামিয়া গেলে উহা স্বয়ংক্রিয়ভাবে বন্ধ হইয়া পাইপে গ্যাস সরবরাহ বন্ধ করিবে।

(ঘ) বিচ্ছিন্নকরণ ভাল্ব (Emergency shut-off Valve) :- বিল্ডিং এর বাহিরে ও মজুদ ট্যাঙ্ক এর নিকট জরুরী মুহুর্তে বন্ধ করিবার জন্য হাতে বিচ্ছিন্নকরণ ভাল্ব থাকিতে হইবে।

(ঙ) আইসোলেশন সাটঅফ ভাল্ব (Isolation shut-off Valve):- আইসোলেশন সাটঅফ ভাল্ব পাইপ লাইনের বিভিন্ন স্থানে স্থাপন করতে হইবে। যেমন-চুলার আগে, মিটারের আগে, রেগুলেটর এর আগে, রাইজার এর স্থানে, বা পাইপ লাইনের শুরম্নতে এবং জরম্নরী মেরামতের প্রয়োজন হয় এমন স্থানে;

(চ) প্রেসার গেজ:- পাইপে চাপ পর্যবেক্ষণের জন্য সুবিধাজনক স্থানে প্রেসার গেজ লাগাইতে হইবে;

১৯। বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র (vaporiser)।- ট্যাংক/সিলিন্ডারগুচ্ছ যদি Lipuid Off Take (LOT) পদ্ধতি সম্পন্ন হয় তাহা হইলে মজুদ ট্যাংক বা সিলিন্ডার গুচ্ছ এর পর বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র স্থাপন করিতে হইবে। তাহাছাড়া যদি অত্যমত্ম ঠান্ডা আবহাওয়া (১০ সেন্টিঃ) এর ক্ষেত্রে বা এলপিজি বাষ্প ব্যবহারের পরিমাণের হার উহার বাস্পীভবনের হারের চাইতে বেশী হয় সেইক্ষেত্রেও বাষ্পীয়ভবন যন্ত্র স্থাপন করিতে হইবে।

২০। লাইসেন্সকৃত প্রাঙ্গণে কোন দুর্ঘটনা, অগ্নিকান্ড অথবা বিস্ফোরণ ঘটিলে এবং সেই দুর্ঘটনায় জীবননাশ বা ব্যক্তি অথবা সম্পত্তির ভয়ঙ্কর ক্ষতি হইলে তাহা নিকটতম ম্যাজিস্ট্রেট কিংবা নিকটতম থানার ভারপ্রাপ্ত অফিসারকে এবং প্রধান বিস্ফোরক পরিদর্শক, বাংলাদেশ, ঢাকা-কে সম্ভাব্য দ্রুততম পন্থায় অবহিত করিতে হইবে।

২১। তরলীকৃত পেট্রোলিয়াম গ্যাস (এলপিজি) বিধিমালা, ২০০৪ এর বিধি ১২৪ এ উল্লিখিত কর্মকর্তাকে লাইসেন্সকৃত প্রাঙ্গণে সকল যুক্তিসঙ্গত সময়ে প্রবেশ করিতে দিতে হইবে এবং বিধানাবলী ও লাইসেন্সের শর্তাবলী যথাযথভাবে পালন করা হইতেছে কী না নিরূপণের জন্য উক্ত কর্মকর্তাকে সকল সুযোগ-সুবিধা দিতে হইবে।

২২। তরলীকৃত পেট্রোলিয়াম গ্যাস (এলপিজি) মজুদ প্রাঙ্গণে যাহাতে অননুমোদিত কোন ব্যক্তি প্রবেশ না করিতে পারে সেই দিকে যথেষ্ট সতর্কতা অবলম্বন করিতে হইবে।

ফরম 'ট'

[বিধি ১১০ঙ এর উপ-বিধি (২) দ্রষ্টব্য]

এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশনের নিরাপত্তা যাচাই এবং পরীক্ষণ ছক

১।	গ্যাসাধারটির গায়ে উৎপাদনকারী প্রতিষ্ঠান, ক্রমিক নম্বর, পরীক্ষণ তারিখ, ধারণক্ষমতা ইত্যাদি সম্বলিত ডাটা পেস্নট সংযুক্ত আছে কী না	☐
২।	গ্যাসাধারটি উপযুক্ত ভিতের উপর স্থাপন করা হইয়াছে কী না এবং ভিতের চতুরদিকে ঘাস, আবর্জনা ইত্যাদি আছে কী না	☐
৩।	এলপিজি পাম্পের বাইপাস ভাল্ভ লিক ফ্রি ও ভাল অবস্থায় আছে কী না	☐
৪।	জরম্নরী বন্ধকরণ সুঁইচ প্রতিক্ষেত্রে আলাদাভাবে কার্যক্ষম কী না	☐
৫।	স্থাপনায় প্রকৃতভাবেই গ্যাস নিঃসরণ যাচাই করা হইয়াছে কী না	☐
৬।	ডিস্পেন্সারের হোস পাইপ, প্রোবস এবং গেজ নিরাপদ অবস্থায় আছে কী না	☐
৭।	সর্বোচ্চ পূরণ চাপ অনুমোদিত সীমার মধ্যে (২৫০ পিএসআই) আছে কী না	☐
৮।	মজুদ আধারের গায়ে সংযুক্ত চাপ প্রশমন ভাল্ভ অনুমোদিত ধরনের ও কার্যকর কী না	☐
৯।	জরুরী বন্ধকরণ ভাল্ভ কার্যকর আছে কী না	☐
১০।	আধারের গায়ে সংযুক্ত তাপ ও চাপ পরিমাপক গ্যাজগুলি সঠিকভাবে কাজ করে কী না	☐
১১।	সতর্কবাণী/প্রতীক দৃশ্যমান স্থানে যথোপযুক্তভাবে প্রদর্শিত আছে কী না	☐
১২।	প্রাঙ্গাণটি পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন ও সংরক্ষেত এবং প্রবেশ নিয়ন্ত্রিত কী না	☐
১৩।	গ্যাস গন্ধযুক্ত করা হইয়াছে কী না	☐
১৪।	পরিদর্শন সনদ প্রাঙ্গাণে প্রদর্শিত কী না	☐
১৫।	নির্দিষ্ট সময় অন্তর অন্তর নিরাপত্তা যাচাই লগ বইয়ে সংরক্ষণ করা হয় কী না	☐

ফরম ‘ঠ’

বিধি ১১০ছ এর উপ-বিধি (২) দ্রষ্টব্য]

এলপিজি স্টেশন পরিদর্শনের সনদপত্র

.... এলপিজি স্টেশনের জন্য .... তারিখ হইতে............................. পর্যন্ত ২৪ মাস মেয়াদে এই সনদ জারী করা হইল।

.... স্থানে এলপিজি স্থাপনাটি .... কর্তৃক পরিদর্শন করা হইয়াছে। স্থাপনার সরঞ্জামাদি এবং কার্যক্রম নিরাপদ।

পরিদর্শনকারীর নাম, পদবী ও স্বাক্ষর

ফরম 'ড'

বিধি ১১০ছ এর উপ-বিধি (৩) দ্রষ্টব্য]

এলপিজি রিফুয়েলিং স্টেশন পরিদর্শন চেক লিস্ট

১। সংযোগ গ্যাস পাইপ লাইন	ছিদ্র	☐
	গেজ	☐
	ক্ষয়	☐
২। কমপ্রেসার বেষ্টনী	'প্রবেশ নিষেধ'সংকেত	☐
	ধূমপান নিষেধ প্রতীক	☐
	স্বয়ংক্রিয়ভাবে চালু হওয়ার সতর্ক সংকেত	☐
	বিপজ্জনক সংকেত	☐
	পরিচালন পদ্ধতি	☐
	বাতি এবং সুঁইচ	☐
	ক্ষতিকর পদার্থ মুক্ত	☐
	সুরক্ষেত বেষ্টনী	☐
৩। কমপ্রেসার	গ্যাস নিঃসরণ হয় কী না	☐
	প্রশমন ভাল্ভ সিলকরণ ও সিলকরণের তারিখ	☐
	নিরাপত্তা সরঞ্জামাদির সুরক্ষার ব্যবস্থা	☐
	গেজ	☐
	বৈদ্যুতিক বোর্ডের সুরক্ষার ব্যবস্থা	☐
	পাইপ লাইন ও পাইপ লাইনের ধারকের (Bracket) অবস্থা	☐
	গার্ড (Guards)	☐
	বন্ধকরণ চাপ	☐
	গ্যাস নিঃসরণ (বাসত্মব অবস্থার প্রেক্ষেতে চালু কমপ্রেসার এর ভেন্ট পাইপ এর নিঃসরণ যাচাই ও উহার অমত্মর্ভুক্ত)	☐
৪। মজুদের ধারণপাত্র	গ্যাস নিঃসরণ	☐
	প্রশমন ভাল্ব সিলকরণ ও সিলকরণের তারিখ	☐
	গেজ	☐
	সকল ধারক বেষ্টনীর (Bracket) সুরক্ষার ব্যবস্থা	☐
	ভাল্ভ (অবস্থা/কার্যক্ষমতা)	☐
	বেষ্টনী/দরজা	☐
	ধূমপান নিষেধ সংকেত	☐
	প্রবেশ নিষেধ সংকেত	☐
	ক্ষয়	☐
	চাপ পরীক্ষণের তারিখ	☐
৫। মূখ্য বন্ধকরণ ভাল্ভ	গ্যাস নিঃসরণ	☐
	অবস্থা কার্যক্ষমতা	☐
	প্রতীক চিহ্ন	

ফরম ‘ঢ’

[বিধি ১৫২ দ্রষ্টব্য]

স্বয়ংক্রিয় যানের ইঞ্জিনকে এলপিজি দ্বারা চালানোর জন্য রুপান্তর কারখানা স্থাপনের জন্য আবেদন

১।	আবেদনকারীর নাম	:
২।	আবেদনকারীর ঠিকানা	:
৩।	সরকারী অনুমোদন নম্বর ও তারিখ (কপি সংযুক্ত করিতে হইবে)	:
৪।	প্রস্তাবিত ওয়ার্কশপের অবস্থান-	
	স্থান	:
	রোড নং	:
	থানা	:
	জেলা	:
	(লে-আউট ও পারিপার্শ্বিক চিত্রসম্বলিত ৫ খানা নকশা সংযুক্ত করিতে হইবে)	
৫।	ইমারত এবং অন্যান্য বহিঃ কাঠামোর ধরণ/বর্ণনা	:
৬।	অটোমোবাইল/মেকানিক্যাল ইঞ্জিনিয়ার এবং টেকনিক্যাল ব্যক্তিসহ লোকবলের সম্পূর্ণ তালিকা (অর্গানোগ্রাম সংযুক্ত করিতে হইবে)	:
৭।	সরঞ্জামাদির সম্পূর্ণ তালিকা ও বর্ণনা	:
৮।	ইঞ্জিন এলপিজিতে রূপান্তরের জন্য টেকনিক্যাল লোকবলের পূর্ব অভিজ্ঞতা এবং যোগ্যতা	:
৯।	অতিরিক্ত তথ্য, যাদি থাকে	:

তারিখ :

আবেদনকারীর স্বাক্ষর :

২। উপরি-উক্ত সংশোধনী প্রসত্মাব সম্পর্কে কাহারও কোন আপত্তি বা পরামর্শ থাকিলে সংশিস্নষ্ট ব্যক্তিকে উহা, এই প্রজ্ঞাপন সরকারি গেজেটে প্রকাশের তারিখ হইতে ৩০(ত্রিশ) দিনের মধ্যে, নিম্নস্বাক্ষরকারীর নিকট পৌঁছাইবার জন্য অনুরোধ করা যাইতেছে এবং উক্ত সময়ের মধ্যে সংশোধনী প্রসত্মাব সম্পর্কে কোন আপত্তি বা পরামর্শ পাওয়া গেলে এই বিভাগ উহা বিবেচনাক্রমে প্রস্তাবিত সংশোধনী চূড়ান্ত করিবে।

রাষ্ট্রপতির আদেশক্রমে,

(   )