स्टाण्डर्ड नाप र तौल नियमहरु, २०२७

नेपाल राजपत्रमा प्रकाशित मिति

संशोधन		२०२७।०५।२९
१.	स्टाण्डर्ड नाप र तौल (पहिलो संशोधन), नियमहरु, २०३०	२०३०।०६।२९
२.	स्टाण्डर्ड नाप र तौल (दोस्रो संशोधन), नियमहरु, २०३२	२०३३।०१।०७
३.	स्टाण्डर्ड नाप र तौल (तेस्रो संशोधन), नियमहरु, २०३४	२०३४।०३।२०
४.	स्टाण्डर्ड नाप र तौल (चौथो संशोधन), नियमहरु, २०४६	२०४६।१२।२७
५.	स्टाण्डर्ड नाप र तौल (पाँचौं संशोधन), नियमहरु, २०७०	२०७०।०१।३०
६.	स्टाण्डर्ड नाप र तौल (छैटौं संशोधन), नियमहरु, २०८१	२०८१।०२।२४

स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५ को दफा ३६ ले दिएको अधिकार प्रयोग गरी नेपाल सरकारले यी नियमहरु बनाएको छ।

१. **संक्षिप्त नाम र प्रारम्भः** (१) यी नियमहरुको नाम "स्टाण्डर्ड नाप र तौल नियमहरु, २०२७" रहेको छ।

(२) यी नियमहरु ऐनको दफा १ को उप-दफा (३) अनुसार प्रकाशित गरिएको सूचनामा तोकिएको मितिदेखि तोकिएको ठाउँमा तोकिएको कारोबार वा मालसामानको सम्बन्धमा प्रारम्भ हुनेछ।

२. **परिभाषाः** विषय वा प्रसङ्गले अर्को अर्थ नलागेमा यी नियमहरुमा,–

(क) "ऐन" भन्नाले स्टाण्डर्ड नाम र तौल ऐन, २०२५ सम्झनुपर्छ।

∉(ख) "नमुना (मोडेल)" भन्नाले निश्चित ढाँचा वा सो ढाँचा अनुरुपको एकै श्रेणीको नाप्ने वा तौलने यन्त्र सम्झनु पर्छ।

∉(ग) "नमुनाको अनुमतिपत्र" भन्नाले नियम १७ग. बमोजिम दिइएको नमूनाको अनुमतिपत्र सम्झनु पर्छ।

∉ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

नेपाल कानून आयोग

α३. **राष्ट्रिय स्टाण्डर्ड इकाईहरु राखिने:** ऐनको दफा ३, ४, ५, ६, ७, ८ र ८क. बमोजिमका इकाईहरुको राष्ट्रिय स्टाण्डर्ड, गुणस्तर तथा नाप तौल विभागमा राखिनेछ र ती राष्ट्रिय स्टाण्डर्डहरु नियन्त्रकको जिम्मामा रहनेछन्।

४. **प्रमुख स्टाण्डर्डको वस्तु डिजाइन र विवरण:** α(१) प्रमुख स्टाण्डर्डको वस्तु, डिजाइन र विवरण इन्टरनेशनल अर्गनाइजेशन अफ लिगल मेट्रोलोजी (ओ.आई.एम.एल.) को सिफारिश सङ्ख्या २० को ई २ वर्ग अनुसार वा अनुसूची-१ बमोजिम हुनेछ र सो स्टाण्डर्ड गुणस्तर तथा नापतौल विभागको प्रयोगशालामा नियन्त्रकले तोकिदिएको अधिकृतको जिम्मामा रहनेछ।

(२) उपनियम (१) बमोजिम राखिएको प्रमुख स्टाण्डर्डको जाँच सो उप—नियममा तोकिएको अधिकृतले ऐनको दफा १६ को उप—दफा (२) बमोजिम प्रत्येक १० वर्षमा जाँची त्यसको अभिलेख राख्नु पर्छ।

(३) ⌘...........

५. **माध्यमिक स्टाण्डर्डको वस्तु डिजाइन र विवरण:** α(१) माध्यमिक स्टाण्डर्ड वस्तु, डिजाइन र विवरण इन्टरनेशनल अर्गनाइजेशन अफ लिगल मेट्रोलोजी (ओ.आई.एम. एल.) को सिफारिश सङ्ख्या २० को एफ-१ वर्ग अनुसार वा अनुसूची-२ बमोजिम हुनेछ र सो स्टाण्डर्ड नियन्त्रकले तोकिदिएको अधिकृतको जिम्मामा र स्थानमा रहनेछ।

✱(२) उपनियम (१) बमोजिम राखिएको माध्यमिक स्टाण्डर्डलाई सोही उपनियममा तोकिएको अधिकृतले ऐनको दफा १७ को उपदफा (२) बमोजिम प्रत्येक ५ वर्षमा जाँची सो स्टाण्डर्डको एकिन परिमाण सहितको अभिलेख राख्नुपर्छ।

(३)⌘...................

६. **कार्यकारी स्टाण्डर्डको वस्तु डिजाइन र विवरण:** α(१) कार्यकारी स्टाण्डर्डको वस्तु, डिजाइन र विवरण इन्टरनेशनल अर्गनाइजेशन अफ लिगल मेट्रोलोजी (ओ.आई.एम. एल.) को सिफारिश सङ्ख्या २० को एफ-२ वर्ग अनुसार वा अनुसूची-३ बमोजिम हुनेछ र सो स्टाण्डर्ड निरीक्षकको जिम्मामा रहनेछ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित ।

⌘ चौथो संशोधनद्वारा झिकिएको ।

✱ पहिलो संशोधनद्वारा संशोधित ।

नेपाल कानून आयोग

(२) उप-नियम (१) बमोजिम निरीक्षकको जिम्मामा रहेको कार्यकारी स्टाण्डर्डलाई निरीक्षकले ऐनको दफा १८ को उप-दफा (२) बमोजिम प्रत्येक वर्षमा जाँची टाँचासमेत लगाउनु पर्छ ।

(३) ⌘...................

७. **<u>प्रिसिजन तराजु (काँटा):</u>** (१) नियन्त्रकले तोकिदिएको अधिकृतले आवश्यक सङ्ख्यामा राखिएका प्रिसिजन तराजु (काँटा) को समय समयमा रेखदेख गर्नु पर्छ।

(२) उप-नियम (१) बमोजिमको प्रिसिजन तराजु (काँटा) लाई सोही उप-नियममा उल्लिखित अधिकृतले वर्षमा घटीमा एक पटक जाँच गरी जाँच गरेको मिति सहितको अभिलेख राख्नु पर्छ।

८. **<u>माध्यमिक स्टाण्डर्ड तराजु (काँटा):</u>** (१) नियन्त्रकले तोकिदिएको अधिकृतले आवश्यक सङ्ख्यामा राखिएका सबै माध्यमिक स्टाण्डर्ड तराजु (काँटा) को समय समयमा रेखदेख गर्नु पर्छ।

(२) उप-नियम (१) बमोजिमको तराजु (काटा) हरु सोही उप-नियममा उल्लिखित अधिकृतले वर्षमा घटीमा एक पटक जाँच गर्नु पर्छ।

❖(३) उपनियम (१) बमोजिमका तराजु (काँटा) हरुका आवश्यकताहरु अनुसूची-३ (क) बमोजिम हुनेछ।

९. **<u>कार्यकारी स्टाण्डर्ड तराजु (काँटा):</u>** (१) निरीक्षकलाई कार्यकारी स्टाण्डर्ड जाँच गर्नको निमित्त आवश्यक सङ्ख्यामा कार्यकारी स्टाण्डर्ड तराजु (काँटा) उपलब्ध गराई दिनु पर्छ।

(२) उप-नियम (१) बमोजिम कार्यकारी स्टाण्डर्ड तराजु (काँटा) निरीक्षकले वर्षमा घटीमा एक पटक जाँच गर्नु पर्छ।

❖(३) उपनियम (१) बमोजिमका तराजु (काँटा) हरुका आवश्यकताहरु अनुसूची ३ (ख) बमोजिम हुनेछ।

⌘ चौथो संशोधनद्वारा झिकिएको ।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

१०. **व्यापारिक नाप र तौलः** (१) व्यापारिक नाप (लम्बाइ तथा ग्राहिता) र तौलको संज्ञा वस्तु, आकार र जाँचको घटीबढीको हद अनुसूची-४ बमोजिमको हुनेछ।

(२) व्यापारिक नाप र तौल वा व्यापारिक प्रचलनमा ल्याइने नाप्ने र तौलने यन्त्रको क्षमता पदार्थ आधार र जाँचको घटीबढीको हद अनुसूची-५ बमोजिमको हुनेछ।

(३) ⌘.............

(४) व्यापारीले व्यापारिक लेनदेन वा प्रचलनमा ल्याउने दुईपल्ले तराजु (विम-स्केल) आफ्नो व्यापार गर्ने स्थानमा स्टाण्डमा वा सिक्रीद्वारा अंकुसीमा झुण्ड्याई राख्नु पर्छ।

तर यो उप—नियम हाट, साप्ताहिक बजारमा आउने व्यापारी र घुमीफिरी व्यापार गर्ने फिरन्ता व्यापारीलाई लागू हुनेछैन।

❐(५) आयतन नाप्ने यन्त्रहरुको विवरण अनुसूची-५ (क) बमोजिम तथा लम्बाइ र समय नाप्ने यन्त्रहरुको विवरण अनुसूची-५ (ख) बमोजिम हुनेछ।

❖(६) फासला नाप्ने यन्त्रहरुको विवरण अनुसूची-५ (ग) बमोजिम हुनेछ।

❖(७) नाप र तौलको आधारमा व्यापारिक प्रयोजनको लागि मालसामान बिक्री गर्दा मान्यता दिइने घटीबढीको हद अनुसूची-५(घ) बमोजिम र मोहर बन्द गरिएका प्याकेजहरुको घटीबढीको हद नेपाल गुणस्तर बमोजिम हुनेछ।

११. **व्यापारिक नाप तौल यन्त्रको जाँचः** ✂(१) व्यापारिक लेनदेनमा प्रचलनमा ल्याइने वा त्यसरी प्रचलनमा ल्याउने अभिप्रायले राखिएको नाप, तौल र तौल्ने यन्त्र दुई वर्षमा एक पटक ऐन र यी नियमहरु बमोजिम जाँच गराई टाँचा लगाउनु पर्छ।

तर व्यापारिक लेनदेनमा प्रचलनमा ल्याइने वा त्यसरी प्रचलनमा ल्याउने अभिप्रायले राखिएको सवै नाप्ने यन्त्र तथा सुन, चाँदी र मूल्यवान जवाहरातमा वा पेट्रोलियम पदार्थमा वा कारखानामा प्रयोग गरिने नाप, तौल र तौल्ने यन्त्र वर्षमा एक पटक ऐन र यो नियमहरु बमोजिम जाँच गराई टाँचा लगाउनु पर्छ।

⌘ चौथो संशोधनद्वारा झिकिएको ।

❐ दोस्रो संशोधनद्वारा थप ।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

✂ दोस्रो संशोधनद्वारा संशोधित ।

❖(१क) कुनै व्यापारी वा व्यवसायीले उपनियम (१) बमोजिमको म्याद नाघेको पाँच वर्षभित्र टाँचालगाउन आएमा नियम १४ को उपनियम (१क) बमोजिम जरिवाना लिई नियम १२ बमोजिम निरीक्षकले टाँचालगाई दिन सक्नेछ।

❖(१ख) उपनियम (१) बमोजिम टाँचालगाउनको लागि निरीक्षकले डोर खटाउन सक्नेछ। त्यसरी खटाइएको डोरले उपनियम (१) बमोजिम टाँचा लगाउनु पर्ने म्याद पुग्नुभन्दा तीन महिना अगाडिसम्म वा म्याद पुगेको तीन महिना पछाडिसम्मको अवधिमा टाँचा लगाउन उपनियम (१) ले बाधा पुऱ्याएको मानिनेछैन।

(२) उप-नियम (१) ❖वा उपनियम (१क) बमोजिम जाँचिने नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र सफा तथा पूर्ण अवस्थामा हुनुपर्छ र त्यस्तो यन्त्रको संज्ञा वा क्षमता पूरा अङ्कित भएकको नदेखिएमा अनुसूची-६ मा दिइएबमोजिम छोटकरीमा संज्ञा वा क्षमता अङ्कित हुनुपर्छ।

१२. **नाप तौलमा टाँचा लगाउने**: (१) निरीक्षकले कुनै पनि नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा टाँचा लगाउनु अघि त्यस्ता नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र ऐन र यी नियमहरुबमोजिम भए नभएको हेर्नुपर्छ।

(२) नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा सो यन्त्र बनाउने व्यापारीको टाँचा निरीक्षकको टाँचासँग मिलेको हुनुहुँदैन।

(३) निरीक्षकले आफ्नो समक्ष जाँचको निमित्त ल्याएको नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा अनुसूची-७ बमोजिमको टाँचा लगाउनु पर्छ।

तर नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र व्यापारिक प्रचलनमा ल्याउँदा खिइने वा घिसिन जाने वा बलियो नभएको भन्ने लागेमा त्यस्तो नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा टाँचा लगाउनु हुँदैन।

(४) निरीक्षकले उप-नियम (३) बमोजिम टाँचा लगाउँदा काँचको, माटोको इनामेल पोतिएको ग्राहिता नाप बाहेकका नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा यथासम्भव जाँचको मिति समेतको टाँचा लगाउनु पर्छ।

(५) निरीक्षकले जाँच र टाँचा लगाउने काम सकेपछि सम्बन्धित व्यापारीलाई नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र जाँच गरेको अनुसूची-८ बमोजिमको प्रमाणपत्र दिनु पर्छ।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

(६) उप-नियम (५) बमोजिम प्राप्त प्रमाणपत्र नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र प्रयोग गरिने स्थानमा सबैले देख्ने गरी राख्नु पर्छ र अस्थायी फिरन्ता व्यापारीले यस्तो प्रमाणपत्र आफ्नो साथमा राख्नु पर्छ।

१३. **निरीक्षकलाई आवश्यक सामान दिइने:** निरीक्षकलाई यी नियमहरु बमोजिम जाँच गर्न आवश्यक सङ्ख्यामा स्टाण्डर्ड नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र जाँच गरेपछि लगाउने टाँचा र अरु आवश्यक सामानहरु दिइनेछ।

१४. **जाँच, टाँचा आदिको दस्तूर:** (१) निरीक्षकको समक्ष जाँचको लागि ल्याइएको नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा जाँच र टाँचा लगाइए बापत अनुसूची-९ बमोजिमको दरले दस्तूर लिइनेछ।

❖(१क) नियम ११ को उपनियम (१क) बमोजिम टाँचा लगाउँदा उपनियम (१) बमोजिम लाग्ने दस्तूरको अतिरिक्त एक वर्षभित्र भए एक सय रुपैयाँसम्म, दुई वर्षभित्र भए एक सय रुपैयाँदेखि दुई सय पचास रुपैयाँसम्म, तीन वर्षभित्र भए दुईसय पचास रुपैयाँदेखि चार सय पचास रुपैयाँ सम्म, चारवर्ष भित्र भए चार सय पचास रुपैयाँ देखि सात सय रुपैयाँसम्म र पाँच वर्षभित्र सात सय रुपैयाँदेखि एक हजार रुपैयाँसम्म जरिवाना लिइनेछ।

(२) नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र प्रयोग गर्नेले आफ्नो प्रयोग स्थानमै जाँच गराउन वा टाँचालगाउन निरीक्षकलाई निवेदन दिएमा अनुसूची-९ मा उल्लिखित दरमा पचास प्रतिशत थप दस्तूर र निरीक्षकलाई आउने जाने खर्च, जाँच गर्न र टाँचालगाउन चाहिने कार्यकारी स्टाण्डर्ड र नाप्ने तौलने यन्त्र ल्याउँदा वा लैजाँदा लाग्ने ढुवानी खर्च व्यहोर्नु पर्नेछ।

तर देहायका वस्तुहरु जाँचपास गर्दा यो उप-नियम बमोजिम अतिरिक्त दस्तूर लिइने छैनः—

α(क) पेट्रोलियम पदार्थ बोक्ने गाडी, पेट्रोल पम्प, तौलने पुल, अचल मञ्चयुक्त तौलने यन्त्र र नियन्त्रकले तोकिदिएका अन्य यस्तै यन्त्रहरु,

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(ख) निर्माता र विक्रेताले बिक्री गर्न राखेका नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र।

(३) उप-नियम (१) र (२) मा जुनसुकै कुरा लेखिए तापनि जाँच गरी टाँचा लगाइएको नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्रमा नियम १५ बमोजिम टाँचा नमेटिएको वा नियम ११ मा उल्लिखित अवधिभित्र लगाइएको टाँचा मेटिई सो अवधिभित्र पुनः टाँचा मार्नु पर्ने भए कुनै दस्तूर लिइने छैन।

α(४) कुनै पनि नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र नियम ११ बमोजिम जाँच गर्दा घटीबढी देखिएमा त्यस्तो नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र सम्बन्धित व्यक्तिलाई मिलान गर्न फिर्ता दिइनेछ र निजले आवश्यक मिलान गरी सात दिनभित्र त्यस्तो नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र पुनः जाँचको लागि ल्याएमा जाँच गरिदिनु पर्नेछ र ठीक देखिए टाँचा लगाइ दिनु पर्नेछ।

❖(५) उपनियम (४) बमोजिम नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र मिलान गर्न फिर्ता दिंदा दुई पटक सम्ममा पनि मिलान गर्न नसकेमा त्यस्तो नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र प्रयोगमा ल्याउन पाइने छैन।

१५. <u>टाँचा मेट्न सकिनेः</u> निरीक्षकले देहायका अवस्थामा नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा लागेको टाँचा मेटी रद्द गर्न सक्नेछः—

(क) नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र ऐन र यी नियमहरु बमोजिम नभएको, वा

(ख) नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र भाँचिएको फुटेको वा चोइटिएको वा अरु कुनै कारणले त्रुटिपूर्ण भएको, वा

(ग) नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र यी नियमहरुमा तोकिएको अवधिभित्र पुनः जाँच र टाँचा लगाउनको निमित्त नल्याइएको, वा

(घ) नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्रमा घटीबढीको हद यी नियमहरुमा तोकिएको घटीबढीको हदभन्दा बढी भएको।

तर यो खण्ड बमोजिम घटीबढी हद भएका नाप्ने तौलने यन्त्रलाई निरीक्षकले १५ दिनभित्र मिलाई ल्याउन लिखित आदेश दिन सक्नेछ र

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

नेपाल कानून आयोग

सो अवधिभित्र मिलाई ल्याएका नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र ठीक देखिए टाँचा मेटी रद्द गर्न हुँदैन।

१६. **नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र जफत र रोक्का गर्नेः** [α](१) देहायको अवस्थामा नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र जफत गर्न वा त्यसबाट गरिने कारोबार रोक्का गर्न सकिनेछः-

(क) कीर्ते वा त्रुटिपूर्ण भएको,

(ख) छलकपट गरी प्रयोग गरिएको,

(ग) टाँचा नलगाइएको,

(घ) कीर्ते टाँचालगाइएको वा एक अर्कोको टाँचा सारिएको वा

(ङ) नियम १० को उपनियम (१) र उपनियम (३) बमोजिम नभएको।

(२) उप-नियम (१) बमोजिम जफत वा रोक्का गरिएका नाप तौल र नाप्ने तौलने यन्त्र अदालतमा पेश गर्न आवश्यकता नभएमा रोक्का वा जफत गरेको एक महीनापछि [α]नियन्त्रकले दिएको निर्देशन बमोजिम गर्नुपर्छ।

१७. **अनुमतिपत्र दिने सम्बन्धमाः** [α](१) नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र प्रयोग गर्नु अघि त्यस्तो नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र खरीद गरेको पैंतीस दिनभित्र निरीक्षक समक्ष निवेदन दिई ऐनको दफा २५ बमोजिम अनुमतिपत्र लिनु पर्नेछ।

(२) उप-नियम (१) बमोजिम निवेदन प्राप्त भएपछि निरीक्षकले रु. ५।— दस्तूर लिई सम्बन्धित व्यापारी तथा व्यवसायीको नाम छुट्टै रजिष्टर किताबमा दर्ता गरी अनुसूची-१० बमोजिमको अनुमतिपत्र दिनुपर्छ।

[❖](३) उपनियम (२) बमोजिम अनुमतिपत्र प्राप्त गर्ने व्यापारी वा व्यवसायीले नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्रमा टाँचा लगाउनु पर्ने म्यादभित्र आफ्नो व्यापार वा व्यवसाय छाडी सो नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र अन्य कुनै व्यापार वा व्यवसाय गर्ने व्यक्तिलाई दिएमा सो प्राप्त गर्ने व्यापारी वा व्यवसायीले नियम ११ बमोजिम टाँचा लगाउनु पर्नेछ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

❖(४) उपनियम (२) बमोजिम अनुमति प्राप्त गर्ने व्यापारी वा व्यवसायीहरुले आफ्नो व्यापार तथा व्यवसाय छोड्दा त्यसको सूचना कार्यालयलाई दिनु पर्नेछ।

❖(५) उपनियम (४) बमोजिम सूचना प्राप्त भएमा वा नियम ११ को उपनियम (१क) को म्यादभित्र पनि टाँचा नलगाएमा त्यस्ता व्यापारी वा व्यवसायीले उपनियम (२) बमोजिम प्राप्त गरेको अनुमतिपत्र रद्द हुनेछ।

∉**१७क.** **नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को लागि निवेदन दिनु पर्नेः** (१) ऐनको दफा २६क. बमोजिम नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) लिन चाहने व्यक्ति वा संस्थाले त्यस्तो अनुमतिको लागि देहाय बमोजिमका कागजात र नमुना परीक्षण वा जाँच शुल्क बापत पच्चीस हजार रुपैयाँ बुझाएको निस्सा संलग्न गरी अनुसूची-१०क. बमोजिमको ढाँचामा विभागमा निवेदन दिनु पर्नेछः-

(क) नेपाली नागरिकताको प्रमाणपत्रको प्रतिलिपि,

(ख) निवेदक विदेशी नागरिक भए राहदानीको प्रतिलिपि,

(ग) निवेदक उद्योग, फर्म वा कम्पनी भएमा त्यस्तो उद्योग, फर्म वा कम्पनी दर्ता प्रमाणपत्रको प्रतिलिपि, र

(घ) पैठारी गर्ने नाप्ने वा तौलने यन्त्रको हकमा सो यन्त्र उत्पादन हुने मुलुकको सम्बन्धित निकायबाट वा कानूनी नाप तौल विज्ञानको अन्तर्राष्ट्रिय संस्थाको व्यवस्था अनुसार त्यस्तो नाप्ने वा तौलने यन्त्रको नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) प्राप्त भइसकेको भएमा सोको प्रमाणपत्र र जाँच प्रतिवेदन लगायतका अन्य उपयोगी कागजात।

(२) अनुमति लिन चाहने व्यक्तिले उपनियम (१) बमोजिमको निवेदन साथ नाप्ने वा तौलने यन्त्रको नमुना (मोडेल) विभागमा पेस गर्नु पर्नेछ।

(३) उपनियम (२) मा जुनसुकै कुरा लेखिएको भए तापनि नाप्ने वा तौलने यन्त्रको प्रकृति वा आकारको कारणले त्यस्तो यन्त्र विभाग वा प्रयोगशालामा पेस गर्न नसक्ने अवस्था भएमा विभागबाट खटिने प्राविधिकले त्यस्तो यन्त्र जडान भएको स्थानमा गई स्थलगत परीक्षण गर्न सक्नेछ।

∉ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

(४) उपनियम (३) बमोजिम स्थलगत परीक्षण गर्न चाहिने स्टाण्डर्ड र नाप्ने वा तौलने यन्त्र ल्याउँदा वा लैजाँदा लाग्ने ढुवानी खर्च र परीक्षणको लागि खटिने कर्मचारीले भ्रमण खर्च सम्बन्धी प्रचलित कानून बमोजिम पाउने दैनिक भ्रमण खर्च तथा भत्ता सम्बन्धित निवेदकले व्यहोर्नु पर्नेछ।

(५) उपनियम (३) बमोजिमको स्थलगत परीक्षण नाप्ने वा तौलने यन्त्र जडान भएको मितिले पैंतिस दिनभित्र सुरु गर्नु पर्नेछ।

(६) उपनियम (२) बमोजिम पेस भएको यन्त्रको नमुना विभागले निर्णय गरेको मितिले तीस दिनभित्र फिर्ता लैजानु पर्नेछ।

(७) उपनियम (६) बमोजिमको अवधिभित्र सम्बन्धित निवेदकले यन्त्रको नमुना फिर्ता नलगेमा विभागले त्यस्तो यन्त्रको नमुना जफत गरी प्रयोग गर्न नमिल्ने बनाई लिलाम बिक्री गर्न सक्नेछ।

(८) उपनियम (७) बमोजिम लिलाम बिक्री गर्दा लागेको खर्च निवेदकले व्यहोर्नु पर्नेछ।

(९) उपनियम (१) बमोजिमको निवेदन विभागले निर्धारण गरेको विद्युतीय माध्यमबाट समेत दिन सकिनेछ।

∉**१७ख.<u>परीक्षण वा जाँच गराउनु पर्ने</u>:** (१) नियम १७क. बमोजिम नाप्ने वा तौलने यन्त्रको नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को लागि निवेदन परेपछि विभागले त्यस्तो नमुना प्रयोगशालामार्फत अनुसूची-१०ख. बमोजिम परीक्षण वा जाँच गराउनु पर्नेछ।

(२) उपनियम (१) बमोजिमको परीक्षण वा जाँच सम्पन्न भएपश्चात् प्रयोगशालाले राय सहितको प्रतिवेदन विभागमा पेस गर्नु पर्नेछ।

(३) उपनियम (२) बमोजिम विभागमा पेस भएको प्रतिवेदनको आधारमा थप परीक्षण वा जाँच गर्नु पर्ने देखिएमा विभागले थप परीक्षण वा जाँच गर्नको लागि प्रयोगशालालाई निर्देशन दिन सक्नेछ।

(४) उपनियम (३) बमोजिम थप परीक्षण वा जाँच गर्नको लागि निर्देशन प्राप्त भएमा प्रयोगशालाले पन्ध्र दिनभित्र पुनः परीक्षण वा जाँच गरी प्रतिवेदन पेस गर्नु पर्नेछ।

∉ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

(५) उपनियम (१) बमोजिम नमुनाको ढुवानी, परीक्षण वा जाँच गर्दा सावधानीपूर्वक गर्नु पर्नेछ।

तर यन्त्रको गुणस्तर कमसल, गलत जडान वा अन्य कुनै कारणले त्यस्तो यन्त्रमा क्षति पुगेमा परीक्षण गर्ने कर्मचारी तथा विभाग जिम्मेवार हुने छैन।

(६) नाप्ने वा तौलने यन्त्र उत्पादन भएको मुलुकको सम्बन्धित आधिकारिक निकायबाट वा कानूनी नाप तौल विज्ञानको अन्तर्राष्ट्रिय संस्थाको व्यवस्था बमोजिम नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) प्राप्त भई पैठारी गरिएका नाप्ने वा तौलने यन्त्रको हकमा अनुसूची-१०ख. बमोजिमका परीक्षण वा जाँच गर्न आवश्यक ठानेका विषयमात्र परीक्षण वा जाँच गरिनेछ र सो अनुसूचीमा रहेका सबै परीक्षण वा जाँच गर्न अनिवार्य हुने छैन।

∉**१७ग.** **<u>नमुनाको अनुमतिपत्र दिनु पर्ने:</u>** (१) नियम १७क. बमोजिमको निवेदन बमोजिम नाप्ने वा तौलने यन्त्रको नमुना नियम १७ख. बमोजिम परीक्षण वा जाँच गर्दा नमुनाको अनुमतिपत्र जारी गर्न मनासिब देखिएमा विभागले प्रतिवेदन पेस भएको मितिले पन्ध्र दिनभित्र निवेदकलाई अनुसूची-१०ग. बमोजिमको ढाँचामा नमुनाको अनुमतिपत्र दिनु पर्नेछ।

(२) उपनियम (१) बमोजिम जारी भएको नमुनाको अनुमतिपत्र र सोको विवरण विभागको वेबसाइटमा राखीनेछ।

(३) नियम १७ख. बमोजिम नाप्ने वा तौलने यन्त्रको नमुना परीक्षण वा जाँच गर्दा त्यस्तो नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) दिन नमिल्ने गरी विभागले निर्णय गरेमा त्यस्तो निर्णय भएको मितिले सात कार्य दिनभित्र कारण सहितको जानकारी सम्बन्धित निवेदकलाई दिनु पर्नेछ।

(४) नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को लागि दिइने चिन्हमा राष्ट्रिय पहिचानको लागि अङ्ग्रेजीमा NP अक्षर त्यसपछि जारी गरिएको अङ्ग्रेजी वर्षको अन्तिम दुई अङ्क र मोडेललाई दिइएको कोड सङ्ख्या उल्लेख गर्नु पर्नेछ।

तर त्यस्तो यन्त्र पैठारी गरिने भएमा अङ्ग्रेजी वर्षको अन्तिम दुई अङ्क पछि अङ्ग्रेजीमा “IM” लेखिनेछ।

<u>उदाहरण:</u>

∉ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

उत्पादनको लागिः- NP/23/XXXX

पैठारीको लागिः- NP/23/IM XXXX

(५) उपनियम (४) बमोजिम दिइएको नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को चिन्ह नाप्ने वा तौलने यन्त्रमा प्रष्ट बुझिने गरी लगाउनु पर्नेछ।

(६) यस नियमावली बमोजिम विभागबाट कसैले एक पटक नमुनाको अनुमतिपत्र लिइसकेको नाप्ने वा तौलने यन्त्रको लागि पुनः नमुनाको अनुमतिपत्र लिनु पर्ने छैन।

[∉]**१७घ.**<u>**नमुनाको अनुमतिपत्र निलम्बन वा रद्द हुनेः**</u> (१) देहायको अवस्थामा विभागले नमुनाको अनुमतिपत्र निलम्बन गर्न सक्नेछः-

(क) उत्पादक वा पैठारीकर्ताले नमुनाको अनुमतिपत्रमा उल्लिखित सर्तको पालना नगरेमा,

(ख) नमुनाको अनुमतिपत्र प्राप्त व्यक्ति वा संस्थाले ऐन वा यस नियमावलीको प्रतिकूल काम कारबाही गरेमा,

(ग) उत्पादक वा पैठारीकर्ताले विभागबाट समय समयमा दिइएको निर्देशनको पालना नगरेमा।

(२) देहायको अवस्थामा विभागले नमुनाको अनुमतिपत्र रद्द गर्न सक्नेछः-

(क) नाप्ने वा तौलने यन्त्रको निर्माण नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) बमोजिम नभएमा,

(ख) प्रयोगको क्रममा नाप्ने वा तौलने यन्त्रको विश्वसनीयता, सत्यता (एक्विरेसी) वा कार्यसम्पादनमा त्रुटि देखिएमा,

(ग) निर्माता, पैठारीकर्ता वा प्रयोगकर्ताले नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) अनुसारको डिजाइन वा सर्किट डायग्राममा परिवर्तन गरेमा,

(घ) निलम्बन गरी कुनै शर्त वा मापदण्ड पालना गर्न अवधि तोकी निर्देशन दिइएकोमा त्यस्तो अवधिभित्र विभागले दिएको निर्देशन पालना नगरेमा।

[∉] छैटौं संशोधनद्वारा थप।

नेपाल कानून आयोग

(३) उपनियम (१) वा (२) बमोजिम नमुनाको अनुमतिपत्र निलम्बन वा रद्द गर्नु अघि विभागले निलम्बन वा रद्द गर्नु पर्ने कारण खुलाई निलम्बन वा रद्द गर्नु नपर्ने कुनै आधार र प्रमाण भएमा सो समेत संलग्न गरी सफाइ पेस गर्नको लागि बढीमा पन्ध्र दिनको अवधि दिई नमुनाको अनुमतिपत्र प्राप्त व्यक्ति वा संस्थालाई लिखित जानकारी दिनु पर्नेछ।

(४) उपनियम (३) बमोजिम दिइएको अवधिभित्र सफाइ पेस नगरेमा वा पेस गरे पनि सफाइको व्यहोरा सन्तोषजनक नभएमा विभागले देहायको निर्णय गर्न सक्नेछ:-

(क) उपनियम (१) बमोजिमको निलम्बनको कारबाहीको हकमा सुधार गर्नु पर्ने विषय वा पालना गर्नु पर्ने सर्त पालना नभएको भएमा त्यस्तो विषय वा सर्तको पालना गर्न अवधि उल्लेख गरी सम्बन्धित व्यक्ति वा संस्थालाई निर्देशन दिई त्यस्तो अवधिसम्म नमुनाको अनुमतिपत्र निलम्बन गर्ने,

(ख) उपनियम (२) बमोजिमको कारबाहीको हकमा नमुनाको अनुमतिपत्र रद्द गर्ने।

(५) उपनियम (४) को खण्ड (क) बमोजिम विभागले निर्देशन दिएको सुधार गर्नु पर्ने विषय वा पालना गर्नु पर्ने सर्त पालना गरी सम्बन्धित व्यक्ति वा संस्थाले नमुनाको अनुमतिपत्रको निलम्बन फुकुवा गर्न विभागमा निवेदन दिनु पर्नेछ।

(६) उपनियम (५) बमोजिम प्राप्त निवेदन उपर विभागले जाँच गर्दा निवेदकले ऐन तथा यस नियमावली बमोजिमको सुधार गर्नु पर्ने विषयमा सुधार गरेको वा पालना गर्नु पर्ने सर्त पूरा गरेको पाइएमा नमुनाको अनुमतिपत्रको निलम्बन फुकुवा गरिदिनेछ।

(७) उपनियम (४) बमोजिम नमुनाको अनुमतिपत्र निलम्बन भएकोमा निलम्बनको अवधिभर र रद्द भएकोमा रद्द भएको मितिदेखि त्यस्तो नाप्ने वा तौलने यन्त्र उत्पादन वा पैठारी गर्न पाइने छैन।

(८) उपनियम (४) बमोजिम नमुनाको अनुमतिपत्र निलम्बन वा रद्द भएको जानकारी विभागले कार्यालय र सम्बन्धित निकायमा पठाई विभागको वेबसाइटमा समेत राख्नु पर्नेछ।

∉**१७ङ.जानकारी गराउनु पर्ने:** यस नियमावली बमोजिम नमुनाको अनुमतिपत्र प्राप्त व्यक्ति वा संस्थाले उत्पादन वा पैठारी गरेको त्यस्तो नमुना उत्पादन गर्न, पैठारी गर्न वा प्रचलनमा ल्याउन छोडेमा सोको जानकारी विभागलाई गराउनु पर्नेछ।

१८. इजाजतपत्र सम्बन्धी व्यवस्था: α(१) नाप तौल वा नाप्ने तौलने ♠यन्त्र बनाउन वा पैठारी गर्न, मर्मत गर्न, बिक्री गर्न वा सेवा प्रदान गर्न चाहने व्यापारीले इजाजतपत्रको लागि नाप तौल वा नाप्ने तौलने ♠यन्त्र बनाउन वा पैठारी गर्न अनुसूची ११ (क), मर्मत गर्न अनुसूची-११ (ख), बिक्री गर्न अनुसूची-११ (ग) र सेवा प्रदान गर्न अनुसूची-११ (घ) बमोजिमको ढाँचामा निरीक्षक समक्ष निवेदन दिनु पर्नेछ।

α(२) उपनियम (१) बमोजिमको विवरण सहितको निवेदन प्राप्त भएपछि निरीक्षकले सम्बन्धित व्यापारीलाई अनुसूची-११ (ङ) बमोजिमको धरौटी रकम र दस्तूर लिई अनुसूची-१२ बमोजिमको इजाजतपत्र दिनेछ।

(३) उप-नियम (२) बमोजिम प्राप्त इजाजतपत्र प्रत्येक वर्ष नवीकरण गर्न अनुसूची-१३ बमोजिमको विवरणसहित निवेदन αनिरीक्षकसमक्ष दिनु पर्छ। αनिरीक्षकले पनि उपनियम (२) बमोजिमको दस्तूर लिई इजाजतपत्र नवीकरण गरी दिनुपर्छ।

(४) उप-नियम (२) बमोजिमको इजाजतपत्र व्यापारी तथा व्यवसायीले आफ्नो बनाउने मर्मत गर्ने αबिक्री गर्ने वा सेवा प्रदान गर्ने स्थानमा सबैले देख्ने गरी राख्नुपर्छ।

(५) उप-नियम (२) बमोजिम इजाजत प्राप्त व्यापारी तथा व्यवसायीले ♠आफूले बनाएको वा पैठारी गर्न, मर्मत गरेको वा बिक्री गर्न राखेको नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्रको αविभागद्वारा निर्धारित तरीकामा अभिलेख राख्नुपर्छ र त्यस्तो अभिलेख निरीक्षकले मागेको बखत निजसमक्ष पेश गर्नुपर्छ।

(६) αनिरीक्षकले उप–नियम (२) बमोजिम इजाजतपत्र प्राप्त व्यापारी तथा व्यवसायीले चाहिने वर्कशप र स्टाफको व्यवस्था गर्न नसकेमा वा ऐन र यी नियमहरु उल्लंघन गरेमा त्यस्तो व्यापारी तथा व्यवसायीको इजाजतपत्र खोस्ने, स्थगित गर्ने वा नवीकरण नगर्ने आदेश दिन सक्नेछ αर धरौटी रकम समेत जफत गर्न सक्नेछ।

∉ छैटौं संशोधनद्धारा थप।

♠ छैटौं संशोधनद्धारा संशोधन।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

तर, त्यस्तो व्यापारी तथा व्यवसायीलाई आफ्नो सफाइ पेश गर्ने मौका नदिई त्यस्तो आदेश दिइने छैन।

(७) [α]निरीक्षकले उप–नियम (२) बमोजिम इजाजतपत्र प्राप्त व्यापारी तथा व्यवसायीको अभिलेख अनुसूची–१४ बमोजिमको ढाँचामा राख्न वा राख्न लगाउनुपर्छ।

❖१९. **अनुसूचीमा हेरफेर गर्न सक्नेः** यी नियमहरुका अनुसूचीहरुमा नेपाल सरकारले आवश्यकता अनुसार थपघट वा हेरफेर गर्न सक्नेछ।

नेपाल कानून आयोग

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

द्रष्टव्यः– (१) केही नेपाल कानून संशोधन गर्ने ऐन, २०६३ द्वारा रुपान्तर भएका शब्दहरुः–
"श्री ५ को सरकार" को सट्टा "नेपाल सरकार" ।

(२) छैटौं संशोधनद्धारा रुपान्तरण भएका शब्दहरुः-

(क) "नेपाल गुणस्तर तथा नापतौल विभाग" को सट्टा "विभाग"।

(ख) "अञ्चल" को सट्टा "प्रदेश"।

(ग) "नगर/गाउँ" को सट्टा "नगरपालिकापालिका/गाउँपालिकापालिका"।

(घ) "उद्योग मन्त्रालय" को सट्टा "उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय"।

अनुसूची—१

(नियम ४ को [α]उपनियम (१) सँग सम्बन्धित)

प्रमुख स्टाण्डर्ड तौलहरुः—

(१) वस्तुः—

किलोग्राम श्रेणी	ग्राम श्रेणी	मिलिग्राम श्रेणी
किलो	ग्राम	मिलिग्राम
२०	५००	५००
१०	२००	२००
५	२००	२००
२	१००	१००
२	५०	५०
१	२०	२०
	२०	२०
	१०	१०
	५	५
	२	२
	२	२
	१	१

(२) **पदार्थः** २० किलोग्रामदेखि १० मिलिग्राम सम्मको तौलहरु स्टेनलेस स्टीलको हुनेछन् र ५ मिलिग्रामदेखि १ मिलिग्रामसम्मको तौलहरु शुद्ध आलुमिनियमको हुनेछन् ।

(३) २० किलोग्रामदेखि १० ग्रामसम्मको तौलहरुमा मिलान गर्ने व्यवस्था हुनेछ। मिलान गर्ने पदार्थको रुपमा सीसा प्रयोग गरिने छैन ।

(४) **मान्यता दिइएको हदः—**

मान्यता दिइएको घटीबढीका हदहरु नेपाल सरकार नाप तौल विभागले निर्धारित गरे बमोजिम हुनेछ । तर, यी हदहरु माध्यमिक स्टाण्डर्डको हदभन्दा घटी हुनेछ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

नेपाल कानून आयोग

अनुसूची—२

(नियम ५ को [α]उपनियम (१) सँग सम्बन्धित)

माध्यमिक स्टाण्डर्ड तौलहरुः—

(१) **संज्ञाः—**

किलोग्राम श्रेणी (किलो)	ग्राम श्रेणी (ग्राम)	मिलिग्राम श्रेणी (मि.ग्राम)
१०	५००	५००
५	२००	२००
२	२००	२००
२	१००	१००
१	५०	५०
	२०	२०
	२०	२०
	१०	१०
	५	५
	२	२
	२	२
	१	१

(२) **पदार्थः—** (अ) १० किलोग्रामदेखि १ किलोग्रामसम्मका तौलहरु निम्न बमोजिमको निस्तुक भागको काँसबाट ढालेर बनाइएका हुनेछन् ।

निस्तुक भाग	प्रतिशत
राँग	९.५०—१०.५०
जस्ता	१.५—२.५
सीसा (बढीमा)	०.५
निक्केल (बढीमा)	१.०
अरु तत्व	०.१
तामा	बाँकी

(आ) ५०० मि.ग्रा. देखि ५० मि. ग्रा. सम्मको तौलहरु निम्नअनुसार निस्तुक भागको क्यूप्रोनिकेलको हुनेछन् ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

तामा	७९—८१ प्रतिशत
निक्केल	१९—२१ ऐ.
अरु तत्व	१.५ प्रतिशतभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

(इ) २० मि. ग्रा. देखि १ मि.ग्रा. सम्मको तौलहरु व्यवसायिक शुद्ध आलुमिनियम पाताबाट बनेका हुनेछन् । सो शुद्ध आलुमिनियममा तामा, फलाम र सिलिकन ०.३ प्रतिशतभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

(३) <u>आकारः</u>— (अ) किलोग्राम र ग्राम श्रेणीका तौलहरु माथि चेप्टो गट्टावाल, सिलिण्ड्रिकल आकारका हुनेछन् । १० किलोग्रामदेखि १०० ग्रामसम्मको तौलहरुमा मिलान गर्ने व्यवस्था हुनेछ । मिलान गर्ने पदार्थको रुपमा सीसा प्रयोग गरिने छैन ।

(आ) मिलिग्राम श्रेणीका तौलहरु एक कुना समकोण पर्ने गरी मोडिएको वर्गाकारका हुनेछन् ।

(इ) तौलहरुमा संज्ञाहरु अङ्कित गरिएका हुनेछन्।

(४) <u>मान्यता दिइएको हदः</u>—

मान्यता दिइएको घटीबढीको हदहरु निम्न बमोजिम हुनेछन् ।

संज्ञा	हद		संज्ञा	हद	
	घटी	बढी		घटी	बढी
१० किलोग्राम	२५ मिग्रा	५० मिग्रा	५०० मिग्रा	०.२ मिग्रा	०.४ मिग्रा
५ ,,	१२.५ ,,	२५ ,,	२०० ,,	०.१ ,,	०.२ ,,
२ ,,	७.५ ,,	१५ ,,	१०० ,,	०.१ ,,	०.२ ,,
१ ,,	५ ,,	१० ,,	५० ,,	०.०५ ,,	०.१ ,,
५०० ग्राम	२.५ ,,	५ ,,	२० ,,	०.०५ ,,	०.१ ,,
२०० ,,	२ ,,	४ ,,	१० ,,	०.०२ ,,	०.०५ ,,
१०० ,,	१.५ ,,	३ ,,	५ ,,	०.०२ ,,	०.०५ ,,
५० ,,	१ ,,	२ ,,	२ ,,	०.०२ ,,	०.०५ ,,
२० ,,	०.७५ ,,	१.५ ,,	१ ,,	०.०२ ,,	०.०२ ,,
१० ,,	०.५ ,,	१ ,,			
५ ,,	०.४ ,,	०.८ ,,			
२ ,,	०.३ ,,	०.६ ,,			
१ ,,	०.२ ,,	०.४ ,,			

खण्ड २

माध्यमिक स्टाण्डर्ड आयतन नापहरुः—

१. **संज्ञा**ः-

लिटर श्रेणी (लि)	मिलिलिटर श्रेणी (मिलि)
५	५००
२	२००
१	१००
	५०
	२०

२. **पदार्थ**ः- माध्यमिक स्टाण्डर्ड आयतन नापहरु माध्यमिक स्टाण्डर्ड तौलहरु तयार गर्न प्रयोग गरिएको निस्तुक भागको काँसबाट ढलान गरी बनाइएका हुनेछन् ।

३. **आकार**ः- (क) ५ लिटरको नाप सिलिन्ड्रिकल हुनेछ र यसको भित्री व्यासको नाप उचाइ बराबर हुनेछ । यसमा दुइवटा हान्डलहरु दायाँबायाँ जडिएको हुनेछ ।

(ख) २ लिटर र सोभन्दा मुनिको नापहरुको आकार माथिको सरह हुनेछन् तर, हान्डलहरु हुने छैनन् ।

(ग) नापहरुको संज्ञा बाहिरी सतहमा अङ्कित गरिएको हुनेछ ।

४. **मान्यता दिइएको हदः—**

मान्यता दिइएको घटी बढीको हदहरु तल दिइएबमोजिमका हुनेछ ।

संज्ञा	मान्यता दिएको घटीबढीको हद
५ लि.	२ मिलि
२ ,,	१ ,,
१ ,,	०.८ ,,
५०० मिलि	०.५ ,,
२०० ,,	०.४ ,,
१०० ,,	०.३ ,,
५० ,,	०.२ ,,
२० ,,	०.१ ,,

खण्ड ३

माध्यमिक स्टाण्डर्ड लम्बाइ नापः—

१. **पदार्थः—** ५८ प्रतिशत निक्केल स्टील ।

२. **खण्ड (सेक्शन)** :- ३० मि.मि.× × १५ मि.मि. को समकोण चतुर्भुज आकारको अनुप्रस्थ खण्ड भएको हुनेछ । माथिल्लो सतहमा लम्वाइतिर दुइवटा समकोण चतुर्भुज आकारको खाडलहरु हुनेछन् ।

३. **जम्मा लम्बाइः—** १०३० मिमि

४. **रेखाङ्कित लम्बाइः—** १०१० मिमि

५. **तयारीः—** चहकिलो ज्यादै टल्काइएको ।

६. **रेखाङ्कितः—** सबै लम्बाइमा मिमिमा रेखाङ्कित ।

७. **रेखाङ्कनको मोटाइः—** ३० माइक्रोन भन्दा कम ५० माइक्रोन भन्दा बढी नभएको ।

८. **त्रुटिको हदः—** रेखाङ्कनमा मान्यता दिएको सबभन्दा बढी त्रुटि (अ) कुनै दुईवटा सँगसँगैका मिमि चिन्हको बीचमा २५ माइक्रोन र साथै सो त्रुटि कुनै दुई सँगसँगैका सेमी चिन्हको बीचमा पनि २५ माइक्रोनभन्दा बढी नभएको र (आ) १० सेमीभन्दा बढी कुनै दुई चिन्हहरुको बीचमा ५० माइक्रोनभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

अनुसूची — ३

(नियम ६ को [α]उपनियम (१) सँग सम्बन्धित)

खण्ड १

कार्यकारी स्टाण्डर्ड तौलहरु

(१) संज्ञाः—

किलोग्राम श्रेणी (किलो)	ग्राम श्रेणी (ग्राम)	मिलिग्राम श्रेणी (मि.ग्राम)
२०	५००	५००
१०	२००	२००
५	२००	२००
२	१००	१००
२	५०	५०
१	२०	२०
	२०	२०
	१०	१०
	५	५
	२	२
	२	२
	१	१

(२) पदार्थः— (क) २० किलोग्रामदेखि १ ग्रामसम्मको तौलहरु तल लेखिएबमोजिम धातुहरुको निस्तुक भागको काँस वा क्यूप्रोनिक्केलबाट ढलान गरी तयार गरिएका हुनेछन्।

काँस

निस्तुक भाग	प्रतिशत
राँग	९.५०—१०.५०
जस्ता	१.५०—२.५०
सीसा (बढीमा)	०.५०
निक्केल (बढीमा)	१.००

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

अरु तत्व	०.१५
<u>क्यूप्रोनिक्केल</u>	
तामा	७९—८१ प्रतिशत
निक्केल	१९—२१ ऐ.
अरु तत्वहरु (बढीमा)	१.५ प्रतिशत

(ख) ५०० मिग्रादेखि १०० मिग्रासम्मको तौलहरु काँस को (माथिको निस्तुक भागको) पेलेर तयार गरेको पाताबाट बनेका हुनेछन् ।

(ग) ५० मिग्रादेखि १ मिग्रासम्मका तौलहरु व्यावसायिक शुद्ध आलमिनियम पाताबाट तयार गरिएको हुनेछ । सो आलमिनियममा तामा, सिलिकन र फलाम ०.३ प्रतिशतभन्दा बढी हुनेछैन ।

(३) <u>**आकार**ः</u>— (क) २० किलोग्राम र १० किलोग्रामका ढकहरु सिलिन्ड्रिकल आकारका हुनेछन् र दुई भाग गरी ढालिने छन् जसको माथिल्लो भाग तल्लो भागमा ठिक्क मिल्ने गरी पेचद्वारा कसिने हुनुपर्छ । उचाल्नको लागि माथिल्लो भाग हैण्डल आकारमा ढालिएको हुनुपर्छ । दुवै भागलाई मिलाएपछि पेचद्वारा नचल्ने गरी बन्द गरी त्यसमाथि जाँच गर्ने अधिकारीको टाँचा लगाइनुपर्छ ।

(ख) ५ किलोग्रामदेखि २०० ग्रामसम्मका सबै ढकहरु दुई भाग गरी ढालिने छन् र माथिल्लो आधा भाग तल्लो आधा भागमा पेचद्वारा ठिक्क मिल्ने गरी कसिने हुनुपर्छ । उचाल्नको निम्ति माथिल्लो आधा भागमा गट्टा (नव) रहने गरी ढालिएको हुनुपर्छ । मिलाएपछि पेचद्वारा नचल्ने गरी बन्द गरी त्यसमाथि जाँच गर्ने अधिकारीको टाँचालगाइनुपर्छ ।

(ग) १०० ग्रामदेखि १० ग्रामसम्मको ढकहरु माथि (ख) मा जस्तै हुनेछन् तर, तिनीहरुमा पेचद्वारा बन्द गर्ने कुनै प्रबन्ध हुनेछैन ।

(घ) ५ ग्रामदेखि १ ग्रामसम्मको ढकहरु पूर्णरुपले ठोस हुनेछन् ।

(ङ) ५०० मिलिग्रामदेखि १ मिलिग्रामसम्मको ढकहरु वर्गाकारका हुनेछन् र प्रयोग गर्ने सुविधाको निमित्त एकातिरको छेउको भाग सतह देखि समकोण हुने गरी उठाइएको हुनुपर्छ ।

(च) ढकहरुमा संज्ञा अङ्कित गरिएको हुनुपर्छ ।

(४) **मान्यता दिएका त्रुटिहरुः—** मान्यता दिइएको त्रुटिको घटीबढीको हद निम्न बमोजिमको हुनेछः-

मान्यता दिइने त्रुटिहरु

संज्ञा	घटीबढीमा (मिग्रा)
२० किलोग्राम	२००
१० ,,	१००
५ ,,	५०
२ ,,	३०
१ ,,	२०
५०० ग्राम	१०
२०० ,,	८
१०० ,,	६
५० ,,	४
२० ,,	३
१० ,,	२
५ ,,	१.६
२ ,,	१.२
१ ,,	०.८
५०० मि. ग्राम	०.८
२०० ,,	०.४
१०० ,,	०.४
५० ,,	०.२
२० ,,	०.२
१० ,,	०.१
५ ,,	०.१
२ ,,	०.१
१ ,,	०.०५

नेपाल कानून आयोग

खण्ड २

कार्यकारी स्टाण्डर्ड ग्राहिता नापहरुः—

१. **संज्ञाः—**

लिटर श्रेणी (लि.)	मिलिलिटर श्रेणी (मिलि)
१०	५००
५	२००
२	१००
१	५०
	२०

२. **पदार्थः—** कार्यकारी स्टाण्डर्ड ग्राहिता नापहरु अक्सिजन ग्याँस रहित नरम साधारणतया तन्काउँदा पनि नचुँडिने खालको तामा पाताबाट बनाइनु पर्छ ।

३. **आकारः—** (१) १० लिटरको कार्यकारी स्टाण्डर्ड ग्राहिता नाप दुवैपट्टि राम्ररी हैण्डल राखिएको सिलिन्ड्रिकल आकारको हुनुपर्छ ।

(२) अरु सबै कार्यकारी स्टाण्डर्ड ग्राहिता नापहरु सिलिण्ड्रिकल आकारका हुनेछन् । तर, तिनीहरुमा हैण्डल चाहि हुनेछैन । हरेक ग्राहिता नापको व्यास र उचाइ करीव करीव बराबर हुनुपर्छ र ग्राहिता नापहरु बलिया बनाइनुपर्छ ।

(३) कार्यकारी स्टाण्डर्ड ग्राहिता नापहरुको संज्ञा बाहिरी सतहमा कुँदिएको हुनुपर्छ ।

(४) कार्यकारी स्टाण्डर्ड ग्राहिता नापको बाहिरी अङ्ग अक्सिडाइज्ड गरेर सतह चिप्लो र कालो पारिएको हुनुपर्छ र भित्री सतहमा राँगले पोत्नुपर्छ ।

(५) हरेक कार्यकारी स्टाण्डर्ड ग्राहिता नापमा खासगरी त्यसैको भरिएको पानीको सतह मिलाउने गरी छानिएका एक एक वटा ऐना हुनुपर्छ र ग्राहिता नापहरु र ती ऐना राम्ररी मखमलले मोरिएको काठको बाकसमा राम्रोसँग राखिएको हुनुपर्छ ।

४. मान्यता दिइने त्रुटिहरुः—

मान्यता दिइने त्रुटिहरुः—

संज्ञा	घटी वा बढीमा (मिलि)
१० लिटर	८
५ „	४
२ „	२
१ „	१.५
५०० मि.लिटर	१.०
२०० „	०.८
१०० „	०.६
५० „	०.४
२० „	०.२

नेपाल कानून आयोग

खण्ड ३

कार्यकारी स्टाण्डर्ड लम्बाइ नापः—

१. **पदार्थः—** कार्यकारी स्टाण्डर्ड नाप शुद्ध निक्केलको (९९ प्रतिशत तर कोवाल्ट नभएको) बनाइनु पर्छ ।

२. **आकार र आयामः—**

स्टाण्डर्ड लम्बाइ नाप आयताकार अनुप्रस्थ खण्ड भएको हुनुपर्छ र उक्त अनुप्रस्थ खण्डको आयाम ३० मिमि × १५ मिमि हुनुपर्छ । जम्मा लम्बाइ १०३० मिमि हुनुपर्छ । स्टाण्डर्ड लम्बाइ नाप चम्किलो हुनुपर्छ ।

३. **(क) रेखाङ्कनः—** स्टाण्डर्ड लम्बाइ नाप १०१० मिमिसम्म ० रेखाभन्दा १० मिमि अघिदेखि १००० मिमिसम्म रेखाङ्कित गरिनुपर्छ । +१० मिमिदेखि —१० मिमिसम्म हरेक मिलिमिटरमा र १० मिलिमिटरदेखि १००० मिमिसम्म हरेक ५ मिमिमा रेखाङ्कित गरिनुपर्छ ।

(ख) रेखाहरुको चौडाइ ५० देखि ८० माइक्रोनको बीचमा हुनुपर्छ ।

(ग) रेखाहरुको लम्बाइ ।

हरेक मिलिमिटरमा	३ मिमि
हरेक ५ मिमिमा	५ मिमि
हरेक सेन्टिमिटरमा	८ मिमि

४. **घटीबढीको हदः—** ० मिमिदेखि १००० मिमिसम्ममा सबभन्दा बढी मान्यता दिइने त्रुटि ०.१ मिमि हुनेछ र हरेक सँगैको मिमि ५ मिमि हरेक सेमि र १० सेन्टीमिटरमा ०.०५ मिमि हुनेछ ।

५. **अङ्कित गर्ने तरीकाः—** स्टाण्डर्ड नापमा बनाउनेको चिन्ह हुनुपर्छ । चिन्ह लगाइएको अङ्क र अक्षरको उचाइ करीब ३ मिलिमिटरको हुनुपर्छ ।

६. **टाँचा लगाउने व्यवस्थाः** स्टाण्डर्ड नापमा टाँचा लगाउने फुलीको निमित्त तेर्सो परी भित्र गएको प्वाल हुनुपर्छ ।

७. स्टाण्डर्ड नाप टीकको काठको बाकसमा राखिनुपर्छ र ल्याउन लैजान सुविधा हुने गरी बाकसमा हैन्डल पनि हुनुपर्छ ।

❖अनुसूची– ३ (क)

(नियम ८ को उपनियम (३) सँग सम्बन्धित)

माध्यमिक स्टाण्डर्ड तराजु (काँटा) हरुको आवश्यकताहरु

१. माध्यमिक स्टाण्डर्ड तराजु भन्नाले कार्यकारी स्टाण्डर्डहरु जाँचका लागि प्रयोग गरिने तराजु सम्झनुपर्छ । सो माध्यमिक तराजुमा त्यसको क्षमता र सेन्सीटीभीटी उल्लेख गरी निम्न तालिका बमोजिमका आवश्यकताहरु पूरा गरेको हुनुपर्दछ ।

तालिका

क्षमता	सेन्सीटीभीटी मि.ग्रा.÷डिभिजन	न्यूनतम स्केल÷डिभिजन	सेन्सीटीभीटीको अधिकतम परिवर्तन (भएको अनुपातमा)	नापको न्यूनतम यथार्थता
२० किलोग्राम	२५	१.५ मिमि	१० प्रतिशत	२५ मि.ग्रा. १० किलोग्राममा
५ किलोग्राम	७.५	१.० ,,	,,	७.५ मि.ग्रा. २ किलोग्राममा
१ किलोग्राम	१.५	१.० ,,	,,	१.५ मि.ग्रा. ५०० ग्राममा
२०० ग्राम	०.५	१.० ,,	,,	०.५ मि.ग्रा. ५० ग्राममा
२० ग्राम	०.१	१.० ,,	,,	०.१ मि.ग्रा. ५ ग्राममा
२ ग्राम	०.०२	०.७५ ,,	,,	०.०२ मि.ग्रा. १ मि.ग्राममा

२. प्रत्येक माध्यमिक तराजुको १० क्रमिक विश्राम बिन्दुहरुको स्टाण्डर्ड डेभिएशन १ स्केल डिभिजनभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

३. समान बाहु भएका माध्यमिक तराजुहरुको बाहु समान वा बराबर नभएमा सेन्सीटीभीटीलाई पूर्ण भारले भाग गर्दा आउने भिन्नांश भन्दा बढी हुनुहुँदैन । भिन्नांशको हिसाब गर्दा इकाई समान हुनुपर्दछ ।

४. विभिन्न भारमा माध्यमिक तराजुहरुको चालू अवधि (**Time Period**) को फरक (**Variation**) २०% भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

५. माध्यमिक तराजु काम नलिइएको अवस्थामा त्यसको दुवै चक्कुधार सम्बन्धित बियरिंगको समतलबाट अलग हुन सक्ने हुनुपर्छ ।

६. माध्यमिक तराजुहरु सामान्यतः प्रयोगशालामा मात्र प्रयोग गरिनुपर्छ ।

नेपाल कानून आयोग

❖अनुसूची ३ (ख)

(नियम ९ को उपनियम (३) सँग सम्बन्धित)

कार्यकारी स्टाण्डर्ड तराजु (काँटा) हरुको आवश्यकताहरु

१. कार्यकारी स्टाण्डर्ड तराजु भन्नाले व्यापारिक वा अन्य क्षेत्रमा प्रयोग गरिने तौलहरु जाँच प्रयोग गरिने तराजु सम्झनुपर्दछ ।

यी दुई किसिमका हुनेछन्ः-

(क) प्रयोगशालामा रहनेः— प्रयोगशालामा रहने कार्यकारी तराजुहरुमा स्पष्ट रुपले क्षमता र सेन्सीटीभीटी उल्लेख भएको हुनुका साथै निम्न तालिका बमोजिमको आवश्यकता पूरा गरेको हुनुपर्छ ।

क्षमता	सेन्सीटीभीटी मि.ग्रा./डिभिजन	सेन्सीटीभीटीको अधिकतम परिवर्तन (भारको अनुपातमा)	नापको न्यूनतम यथार्थता
५० किलोग्राम	१००	२० प्रतिशत	१०० मि.ग्रा. १० किलोग्राममा
५ ,,	१०	,,	१० मि.ग्रा. ५०० ग्राममा
२०० ग्राम	१	,,	१ मि.ग्रा. १०० ग्राममा
५० ,,	०.४	,,	०.४ मि. ग्रा. ५ ग्राममा
२ ,,	०.०५	,,	०.०५ मि.ग्रा. १ मि. ग्राममा

(ख) बाह्य प्रयोगमा आउने कार्यकारी तराजुहरुमा स्पष्ट रुपले क्षमता र सेन्सीटीभीटी उल्लेख भएको हुनुका साथै निम्न तालिका बमोजिमको आवश्यकता पूरा गरेको हुनुपर्छ ।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

तालिका

क्षमता	सेन्सीटीभीटी मि.ग्रा.÷डिभिजन	सेन्सीटीभीटीको अधिकतम परिवर्तन (भारको अनुपातमा)	नापको न्यूनतम यथार्थता
५० किलोग्राम	५० मि.ग्रा.	२० प्रतिशत	५० मि.ग्रा. १० किलोग्राममा
२०० ग्राम	६ मि.ग्रा.	,,	५ मि.ग्रा. ५ ग्राममा

२. प्रत्येक कार्यकारी तराजुको १० क्रमिक विश्राम विन्दुहरुको स्टाण्डर्ड डेभिएशन १ स्केल डिभिजनभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

३. समान बाहु भएका कार्यकारी तराजुहरुको बाहु समान वा बराबर नभएमा सेन्सीटीभीटीलाई पूर्ण भारले भाग गर्दा आउने भिन्नांश भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

४. विभिन्न भारमा कार्यकारी तराजुको चालू अवधि (Time Period) को फरक (Variation) २०% भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

५. कार्यकारी तराजु काम नलिइएको अवस्थामा त्यसको दुवै चक्कुधार सम्बन्धित बियरिंगको समतलबाट अलग हुन सक्ने हुनुपर्छ ।

६. प्रयोगशालामा रहने कार्यकारी तराजुहरु सामान्यतः प्रयोगशाला मै मात्र प्रयोग गरिनु पर्छ ।

७. बुलियन र क्यारेट तौलहरुको जाँचको हकमा निरीक्षकले आवश्यक ठानेमा प्रयोगशालामा रहने कार्यकारी तराजुबाट जाँच गराउनु पर्नेछ ।

नेपाल कानून आयोग

अनुसूची–४

(नियम १० को उप–नियम (१) सँग सम्बन्धित)

व्यापारिक तौलहरु र ग्राहिता तथा लम्बाइ नापहरुको विवरण

खण्ड १

व्यापारिक तौलहरु (यस खण्ड १ मा क्यारेट तौल समावेश भएको छैन)

१. **संज्ञा (डिनोमिनेशन)**:-

व्यापरिक लेनदेनमा प्रयोग गर्न सकिने विभिन्न प्रकारका तौलहरुको संज्ञाहरु निम्न बमोजिम हुनेछन् ।

(क) धातुबाट बनेका तौलहरु:—

किलोग्राम श्रेणी		ग्राम श्रेणी	
फलाम वा स्टीलको	पित्तलका काँस तौलहरु	फलाम र स्टीलका तौलहरु	पित्तलका वा काँसका तौलहरु
किलोग्राम	किलोग्राम	ग्राम	ग्राम
५०	२०	५००	५००
२०	१०	२००	२००
१०	५	१००	१००
५	२		५०
२	१		२०
१			१०
			५
			२
			१

नेपाल कानून आयोग

(ख) धातु पाताका तौलहरु

मिलिग्राम श्रेणीः— ५००,२००,१००,५०,२०,१०,५,२ र १ हरेक श्रेणीमा व्यवहारिक सुविधाको निमित्त २,२०, र २०० संज्ञाका तौलहरु दुईवटा हुनुपर्छ ।

फलाम र स्टीलका तौलहरु

२.(क) पदार्थः— ५० किलोग्रामदेखि १० किलोग्रामसम्मका तौलहरु कास्ट आइरनबाट बनेको हुनुपर्छ । ५ किलोग्रामदेखि १०० ग्रामसम्मका तौलहरु कास्ट आइरन वा फोर्जड माइल्ड स्टीलको हुनुपर्छ ।

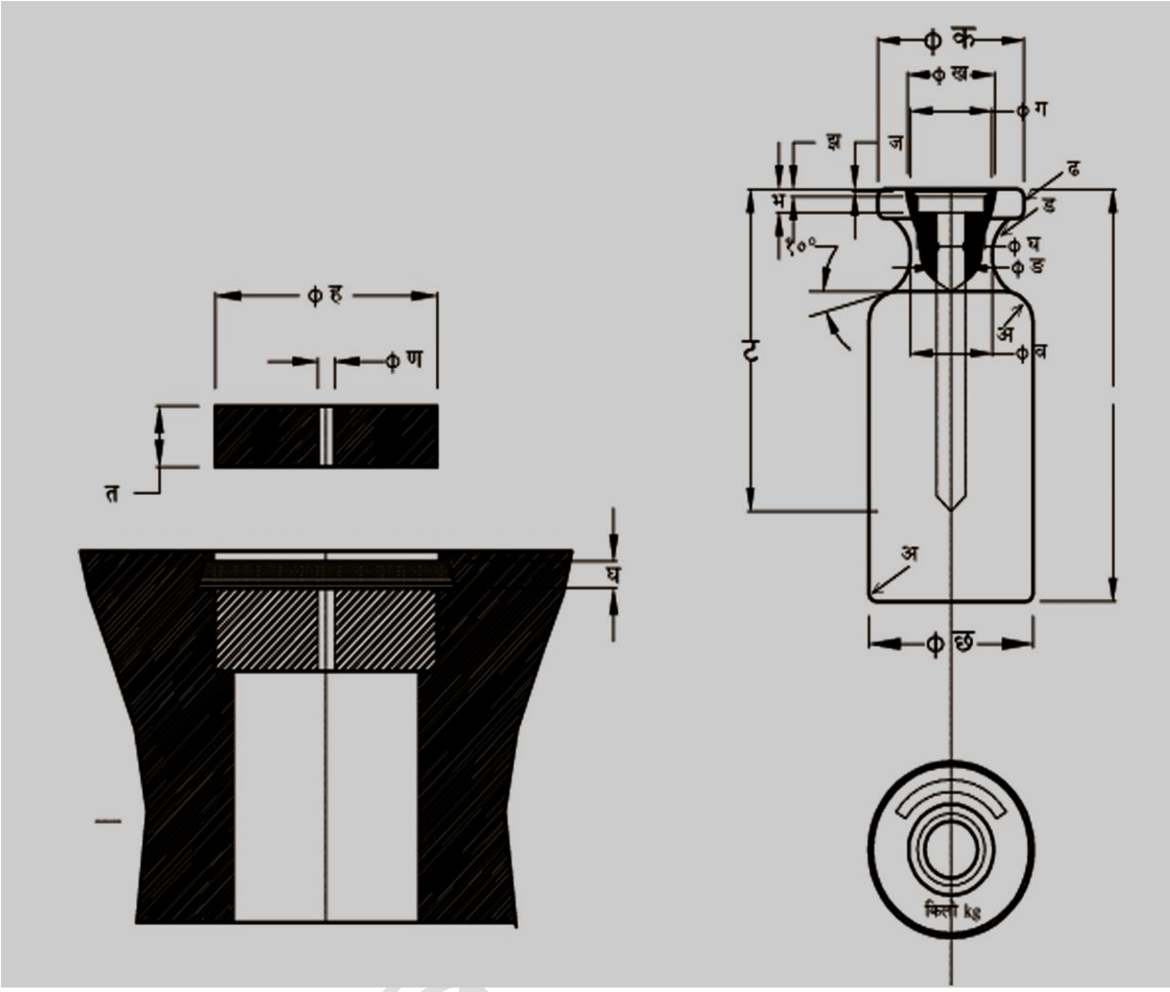
(ख) आकार आयामः— कास्ट आइरनबाट वा माइल्ड स्टीलबाट बनेका तौलहरुको आकार चित्र नं. १ र २ बमोजिम र आयाम तालीका नं. १ र २ बमोजिम हुनेछ ।

(ग) ५० किलोग्रामदेखि १० किलोग्रामसम्मका कास्ट आइरन तौलहरुमा माइल्ड स्टीलको हैन्डल हुनुपर्छ ।

(घ) मिलान गर्ने प्वालः— ५० किलोग्रामदेखि १० किलोग्रामसम्मको तौलहरुमा मिलान गर्ने प्वाल एकापट्टिको ब्लकको माथिपट्टि आयताकारका (रेक्टांगुलर) हुनेछन् र तल गएको हुनेछन् र ५ किलोग्रामदेखि १०० ग्रामसम्मको तौलहरुमा मिलान गर्न प्वाल माथिपट्टि ढकहरुको बीचमा गोलाकारका हुनेछन् ।

ढक मिलान गर्दा यही प्वालमा सीसा भरेर मिलाईनु पर्छ । जाँचको टाँचार सालको टाँचामाथि प्वाल थुन्ने सीसामा लगाउनु पर्छ प्वालका आयामहरु चित्रहरुमा दिइएकै हुनुपर्छ ।

[α]चित्र नं. १



α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

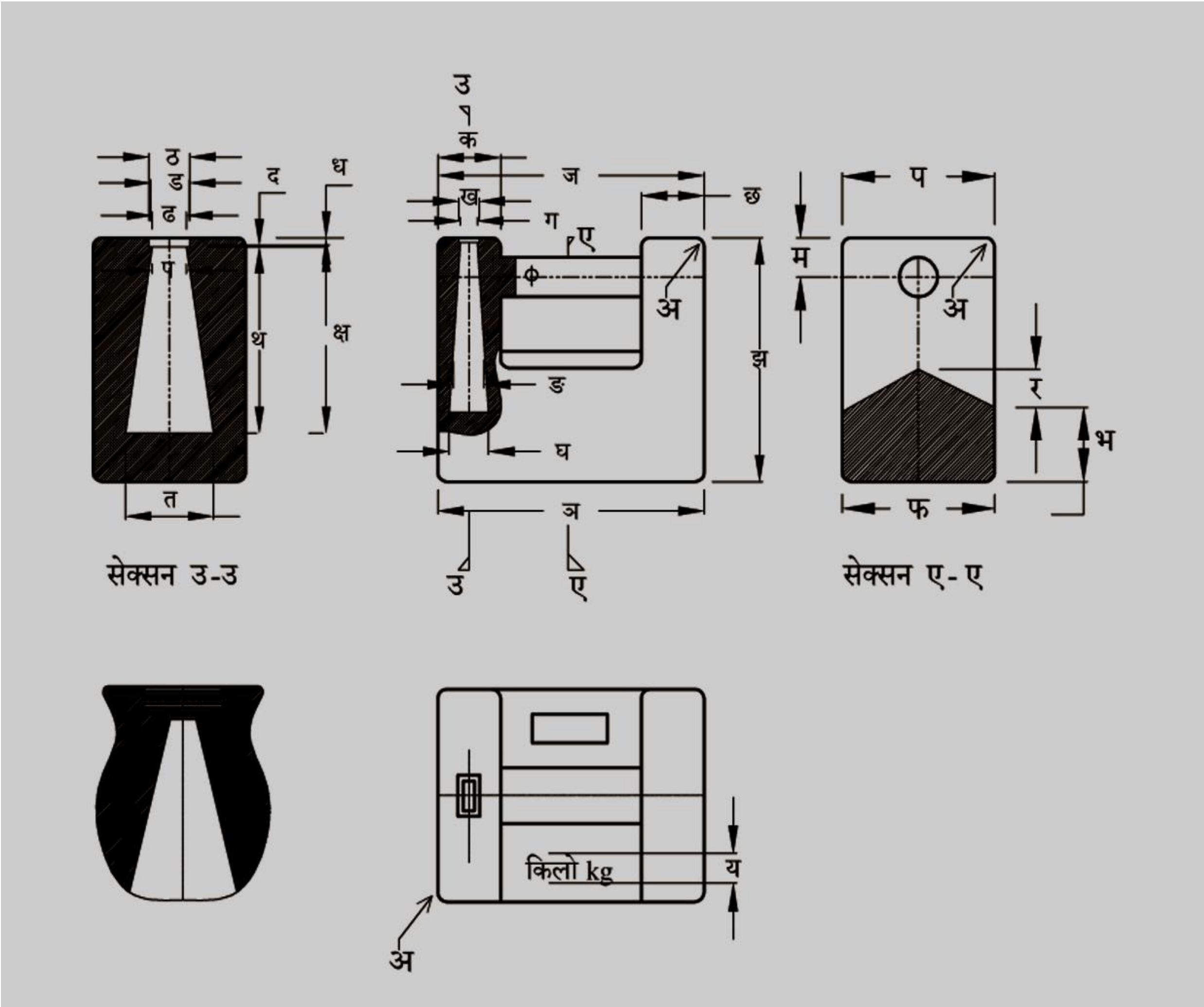
[α]तालिका नं. १

तौल	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज	झ	ञ	ट	ठ	ड	ढ	ण	त	थ	द	ध
१०० ग्राम	२०	८.५	७	६.८	४.५	१३	२२	१	२.५	४.५	३०	२	३.५	६.५	१.५	२	२	२	१
२०० „	२५	१३.५	१२	११	७	१६	२८	१	२.५	५	४०	२.२५	४	१०.५	१.५	२.५	२	३.२	१.५
५०० „	३४	१३.५	१२	११	७	२२	३८	१	२.५	५	५०	३	५.५	१०.५	१.५	२.५	२	३.२	१.५
१ किलोग्राम	४३	१७.५	१६	१५	१०	२७	४८	१	२.५	५	६५	४	७	१४.५	१.५	२.५	२	५	२
२ „	५४	२६	२४	२२	१४	३६	६०	१.५	४	९	८०	५	९	२१.५	१.५	५	३	५	२
४ „	७२	२६	२४	२२	१६	४६	८०	१.५	४	९	१२०	६.५	१२	२१.५	१.५	५	३	१०	२

सबै आयाम मिलिमिटरमा आयामको घटीबढी हद ५ प्रतिशत ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

αचित्र नं. २



नेपाल

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

αतालिका नं. २

तौल	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज	झ	ञ	ट	ठ	ड	ढ
१० किलोग्राम	४६	२४	२०	१३	२०	२५	४६	१९३	१०९	१९०	२५	३२	२८	२२
२० ,,	६१	२४	२०	१३	२०	३०	६१	२३४	१३९	२३०	२९	३२	२८	२२
५० ,,	८३	२४	२०	१३	२०	४०	८३	३१४	१९२	३१०	४०	३२	२८	२२
तौल	ण	त	थ	द	ध	न	प	फ	ब	भ	म	य	अ	
१० किलोग्राम	१६	३५	१०	१	७०	८१	९७	९५	८	३८	२५	१६	६	
२० ,,	१६	५०	१०	१	९५	१०६	११७	११५	१२	५२	३०	२०	८	
५० ,,	१६	७०	१०	१	१४८	१५९	१५७	१५५	१६	७४	४०	२५	१०	

सबै आयाम मिलिलिटरमा

आयामको घटीबढीमा हद ५ प्रतिशत ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(ङ) <u>फलाम र स्टीलका ढकहरु</u>

इजाजत दिइएको जाँचको घटीबढीको हदः—

<u>संज्ञा</u>	<u>जाँचको घटीबढीको हद</u>
५० किलोग्राम	२० ग्राम
२० "	१० "
१० "	५ "
५ "	२ "
२ "	१.५ "
१ "	१ "
५०० ग्राम	५०० ग्राम
२०० "	४०० "
१०० "	३०० "
५० "	२०० "

तर, नयाँ तौलहरु जाँच गर्दा तौलको संज्ञानुसार इजाजत दिइएको घटीको हदको ५० प्रतिशत भन्दा तौल घटी भएको हुनुहुँदैन ।

३. <u>पित्तल र काँस का तौलहरु:</u>

(क) यी तौलहरु ढालेको पित्तलका वा काँसका छडिलाई दबाएर वा ताछेर तयार गरिएको हुनुपर्छ ।

(ख) <u>आकार र आयाम:</u>

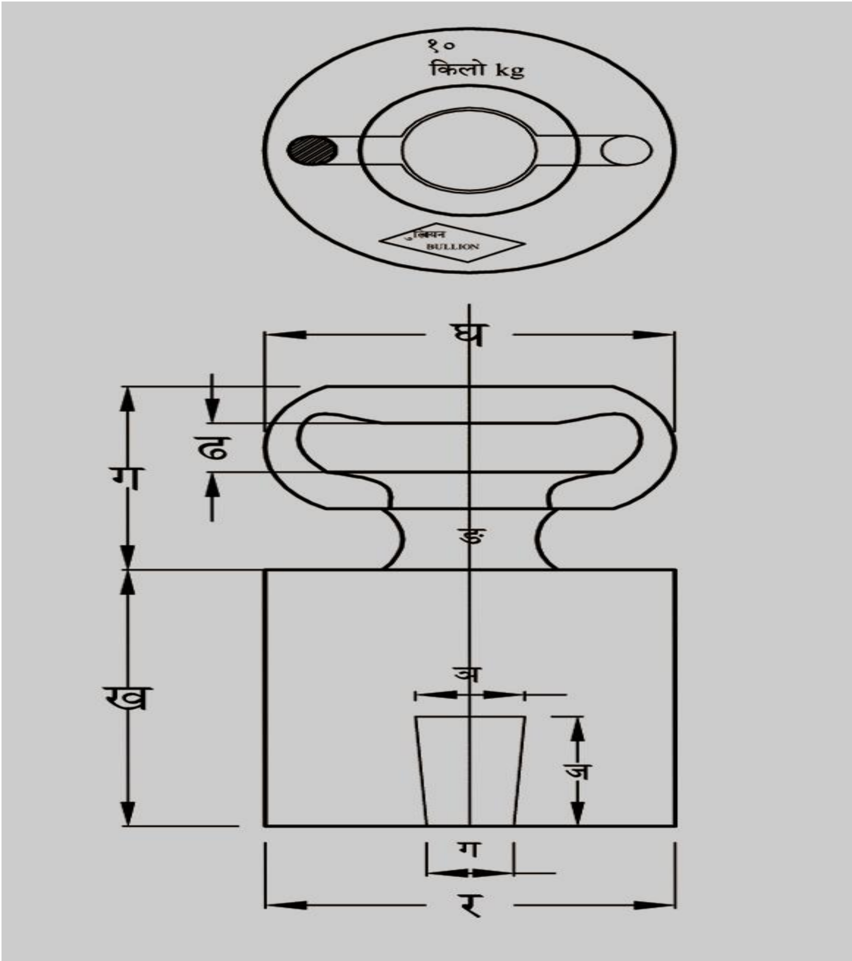
ब्रास र ब्रोंज तौलहरु तल लेखिएका किसिमका हुनेछन्ः—

<u>बुलियन तौलहरु</u>

(१) २० किलोग्रामदेखि २ किलोग्रामसम्मका तौलहरु सिलिन्डर आकारको हुनुपर्छ । २० किलोग्रामदेखि १० किलोग्रामसम्मको तौलहरुमा हैन्डल रहनु पर्छ र बाँकी २ किलोग्रामसम्मका तौलहरुमा माथि गट्टा भएको हुनुपर्छ । आकार र आयाम क्रमशः चित्र नं. ३ र ४ तालिकमा नं. ३ र ४ अनुसार हुनुपर्छ । २० किलोग्रामदेखि २०० ग्रामसम्मका

तौलहरुमा बुलियन ईंटको आकार भित्र चित्रमा दिइए अनुसार लेखिएको हुनुपर्छ र १०० ग्रामदेखि १ ग्रामसम्मका तौलहरुमा ईटको आकार मात्र कुंदिएको हुनुपर्छ ।

चित्र नं. ३



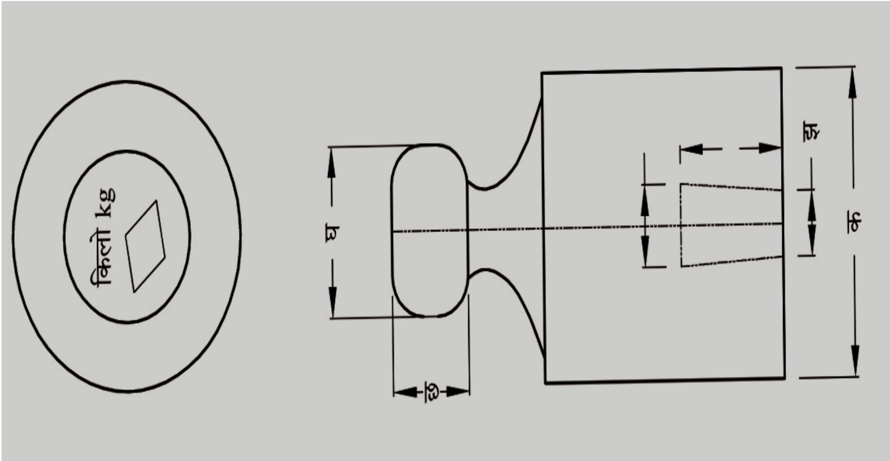
<u>तालिका नं. ३</u>

हैण्डल भएको बुलियन तौलहरुको आयाम

संज्ञा	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज	झ	ञ	ट	ठ
२० किलोग्राम	१३३	१५७	७१	१०६	४१	१६	५५	६१	२५	२६	१४	२५
१० किलोग्राम	१०६	१३०	६४	८५	३३	१४	५०	४९	२५	२६	१३	२५

सबै आयामहरु मिलिमिटरमा आयामको घटीबढीहरु ५ प्रतिशत ।

चित्र नं. ४



तालिका नं. ४

गट्टावाल बुलियन तौलहरुको आयामहरु

संज्ञा	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज	झ	ञ
५ किलोग्राम	८६	८८	४१	५६	३७.५	२२.५	१८.५	३८	१९	२०
२ "	६४	६७	२७	३९	२४	१४	१३	२७	१७	१७.५
१ "	५०	५०	२३.५	३३	२१	१२	११.५	२५	१६	१७
५०० ग्राम	४१	३९	२०	२५	१७	१०.५	८.५	१९	१६	१७
२०० "	३२	२९	१७	२०	१२	९	७	१३.५	१३	१३.५
१०० "	२४	२४	१२	१७	९.५	६	६	११	११	१२
५० "	१९	१९	१०	१४	८	५	५	९	९.५	१०
२० "	१४	१४	६	१०	६	३	३	६	६	७
१० "	११	११	५	८	५	३	२			
५ "	९	९	४	६	४	२	२			
२ "	६	६	३	४	२	१.५	१.५			
१ "	६	६	२	३	१	१	१			

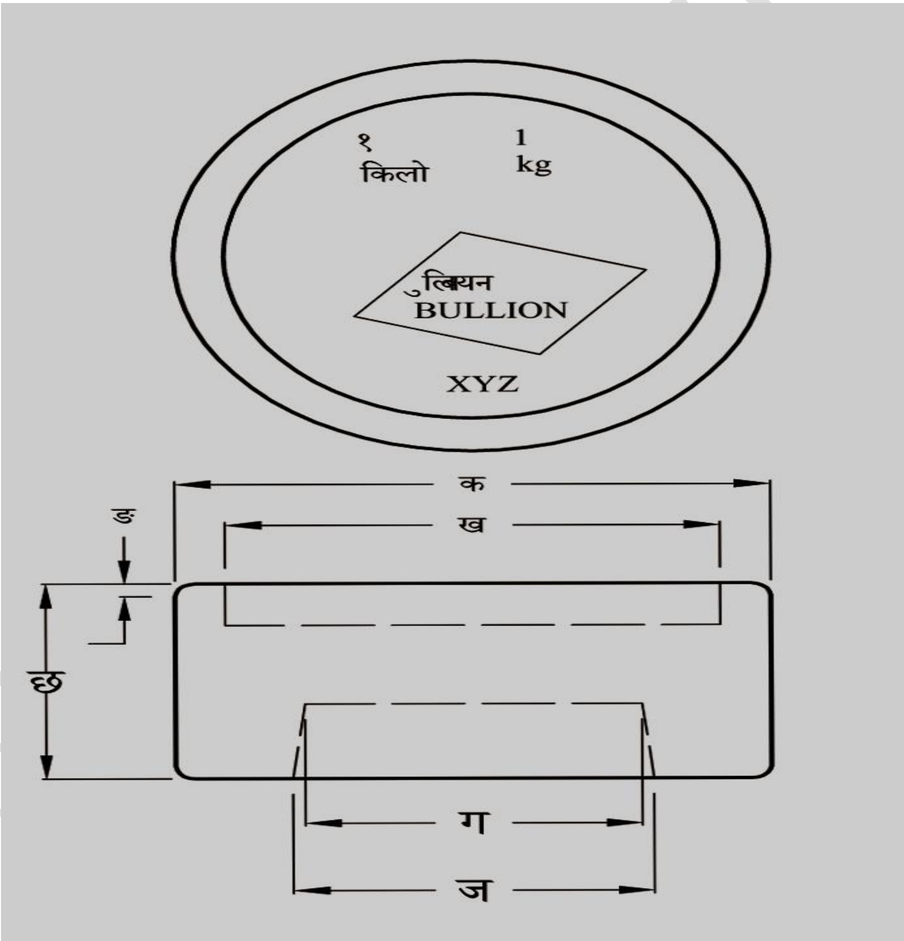
सबै आयामहरु मिलिमिटरमा आयामको घटीबढीको हद —

(क) १ किलोग्रामभन्दा बढीको निमित्त + ५ प्रतिशत

(ख) १ किलोग्राम र सो भन्दा घटीको निमित्त + १० प्रतिशत

(२) गट्टा नराखिएको र १ किलोग्राम देखि १ ग्रामसम्मका तौलहरु च्याप्टो सिलिन्डर आकारको हुनुपर्छ र एक अर्को माथि मिलाएर राख्दा एकनासले मिल्ने हुनुपर्छ । १ किलोग्राम देखि २० ग्रामसम्मका तौलहरुमा ईटको आकारभित्र “बुलियन” र चित्र ५ मा दिए अनुसार नेपाल सरकारको छाप कुंदिएको र तालिका नं. ५ बमोजिमको हुनुपर्छ ।

चित्र नं. ५



<u>तालिका नं. ५</u>

<u>पित्तलको सिलिन्ड्रिकल बुलियन तौल</u>

<u>चेप्टो सिलिन्ड्रिकल बुलियन तौलहरुको आयामहरु</u>

संज्ञा	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज
१ किलोग्राम	८२.५	६६.५	१६	१६	३	८.०	२४	१७
५०० ग्राम	६५	४९.५	१६	१३	२.५	७.७५	१९	१७
२००,,	४८.०	३८.५	१३	९.५	२.५	४.७५	१४	१४
१००,,	३७.५	२९.५	११	७	२	४	११.५	१२
५० ,,	२८.५	२२.५	९.५	६	१.५	३	१०.५	१०
२० ,,	२६.५	१७.५	८	४	१.५	२.०	७	८
१०,,	१६.५	१३.५			१	१.५	६	
५,,	१२.५	१०.५			१	१	५	
२,,	१०	८			०.५	१	४	
१,,	७.५						२.५	

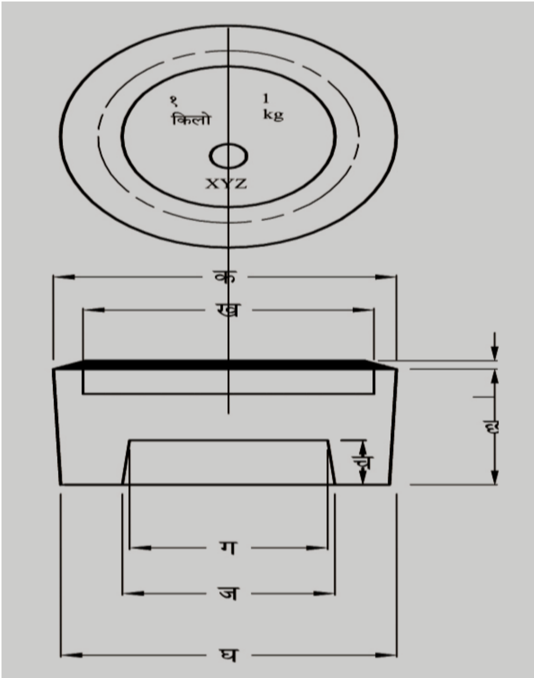
सबै आयामहरु मिलिमिटरमा आयामहरुको हद ±१० प्रतिशत

<u>बुलियन बाहेकका पित्तलका तौलहरु</u>

फलाम र स्टीलको तौलहरुका श्रेणीका पूरक तौलहरुः-

१ किलोग्रामदेखि १ ग्रामसम्मको तौलहरु च्याप्टो आकारका माथिदेखि तलसम्म स्पष्टसँग साँघुरिंदै गएको हुनुपर्छ । आकार आयाम क्रमशः चित्र नं. ६ र तालिकमा नं.६ बमोजिम हुनुपर्छ।

चित्र. नं. ६



तालिका नं. ६

<u>चेप्टो सिलिण्ड्रिकल तौलहरुको आयामहरु</u>

संज्ञा	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज
१ किलोग्राम	८४.५	५८	१६	७६	४	१५	२५.५	२०
५०० ग्राम	६४	४६.५	१६	५६	३	१४	२३	२०
२०० „	५०	३४.५	१३	४५	२.५	९.५	१५	१५
१००„	३८	२६	११	३३.५	२	९.५	१३	१३
५० „	२९	२०.५	१०	२५	२	८	११.५	१२
२० „	२२	१६.५	८	१९.५	१	४	८	१०
१० „	१७.५	१२.५	१६	१		६		
५ „	१३	१०	११	१		५		
२ „	१०	७.५	९	०.५		३.५		

नेपाल कानून आयोग

१ „	८		६.५			२.५		

सबै आयामहरु मिलिमिटरमा आयामहरुको + १० प्रतिशत

(ग) मिलान गर्ने प्वालः-

२० किलोग्रामदेखि २० ग्रामसम्मका तौलहरुमा पिंधको केन्द्रबाट सा"घुरिंदै गएको गोलो प्वाल चित्र नं. ६ अनुसार राखिनु पर्छ ।

(घ) इजाजत दिइएको जाँचको घटीबढीका हदहरुः-

जाँचको घटीबढीका हदहरुः-

	बुलियन ढक	बुलियन बाहेक अरु ढल
संज्ञा	मिलिग्राम	मिलिग्राम
२० किलो	५००	
१० „	३५०	
५ „	२००	
२ „	१००	
१ „	५०	१०००
५०० ग्राम	३०	५००
२०० „	२५	२५०
१०० „	२०	१५०
५० „	१५	१००
२० „	१०	५०
१० „	८	४०
५ „	६	३०
२ „	४	२०
१ „	२	१०

तर नयाँ जाँच गर्दा तौलको संज्ञा अनुसार इजाजत दिइएको घटी हदको सयकडा ५० भन्दा तौल घटी भएको हुनुहुँदैन ।

४. धातुपाताको तौलहरु

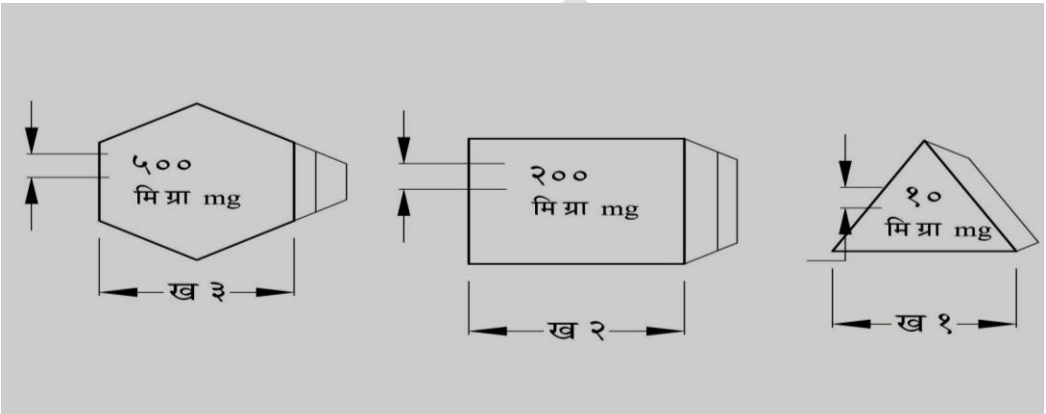
(क) संज्ञाः- धातुपाताका तौलहरुको संज्ञा १(ख) बमोजिम हुनेछ ।

(ख) पदार्थः- यी तौलहरु स्टेन्लेसस्टील, एलुमिनियम पित्तल वा निक्केल सिल्भरका पाताहरुबाट तयार गरिएको हुनुपर्छ ।

आकार र आयाम

(ग) साधारण तौलहरु तालिका नं. ७ अनुसार आयामको र चित्र नं. ७ आकारको हुनुपर्छ । एक छेउ केही माथितिर मोडेको हुनुपर्छ ।

चित्र नं. ७



तालिका नं. ७

धातुपाताका तौलहरुको आयाम

संज्ञा	ख १	ख २	ख ३	उ	मौ
५०० मिग्रा	—	—	१२	४	२
२०० „	–	९.०	—	३.५	२
१००„	९.०	—	—	३.५	२
५०„	–	–	९.५	३	१.५
२०„	–	६.४	—	२.५	१.५
१०„	६.४	—	—	२	१.५

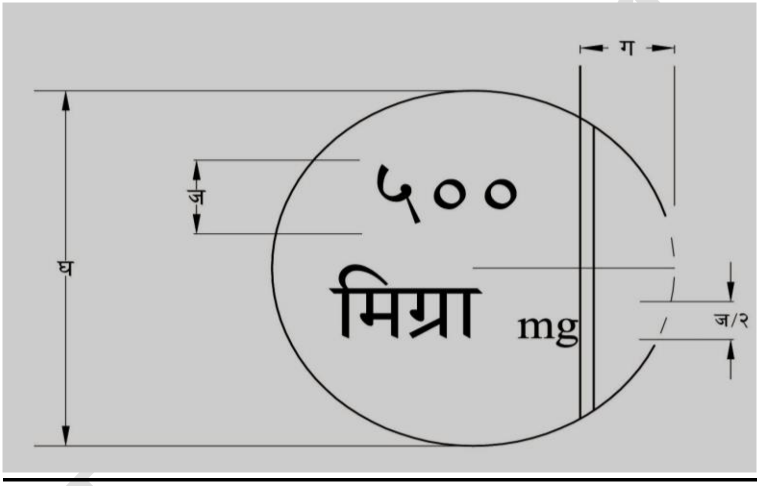
५,,	–	–	६.३	२	१
२,,	–	३.६	—	२	१
१,,	३.६	—	—	२	१

सबै आयामहरु मिलिमिटरमा ।

आयामको घटी बढीको हद ± १० प्रतिशत

(घ) बुलियन तौलहरु गोलाकार हुनुपर्छ र एकापट्टि चित्र नं. ८ मा दिए झैं मोडिएको हुनुपर्छ । आकार र आयाम क्रमशः चित्र नं. ८ मा तालिका नं. ८ मा बमोजिम हुनुपर्छ ।

चित्र नं. ८



<u>तालिका नं. ८</u>

<u>धातुपाताका बुलियन तौलहरुको आयामहरुः-</u>

संज्ञा	घ	ज	ग
<u>मिलिग्राम</u>			
५००	११	२	२
२००	१०	२	२
१००	९	२	२
५०	८	१.५	२
२०	६.३	१.५	१.६
१०	५.६	१.५	१.६

५	५.०	१.०	१.०
२	४	१	१
१	३.२	१	१

सबै आयामहरु मिलिमिटरमा । आयामहरुको घटी बढीको हद ± १०प्रतिशत

(ङ) <u>इजाजत दिइएका घटीबढीका हदहरु:-</u>

<u>संज्ञा</u>	<u>जाँचको घटी बढीको हद</u>	
	वुलियन ढकहरु	वुलियन बाहेक अरु ढकहरु
<u>मिलिग्राम</u>	<u>मिलिग्राम</u>	<u>मिलिग्राम</u>
५००	१.२	१०.०
२००	१.२	७.०
१००	१.०	५.०
५०	०.५	२.०
२०	०.५	२.०
१०	०.५	१.०
५	०.२५	०.५
२	०.२	०.२
१	०.१	०.१

तर नयाँ जाँच गर्दा संज्ञा अनुसार इजाजत दिइएको घटीहदको सयकडा ५० भन्दा तौल घटी भएको हुनुहुँदैन ।

५. (क) <u>बनावट:</u> ढालिएका तौलहरुको ढलान सफा हुनुपर्छ र खाल्डा, प्वाल र अरु त्रुटिहरु भएको हुनु हुँदैन ।

मेशिनद्वारा खराज गरेर तयार गरिएका तौलहरु सफासँग खराज हुनुपर्छ र छ्याकटे, खस्रो हुनु हुँदैन। कास्ट आइरनका तौलहरु तथा तताई पिटेर बनाएका तौलहरु उपयुक्त कालो रङ्ग अथवा वार्निसले एकनाससँग पातलो गरी पोतिएको हुनुपर्छ ।

(ख) तौलमा उठेका सङ्केत अथवा चिन्हहरु स्पष्ट र बुझिने र गहिरो हुनुपर्छ । यसरी मारिएका टाँचाहरु धेरै समयसम्म नमेटिने हुनुपर्छ । तर यस्ता तौलहरुमा सङ्केत चिन्ह आदिका टाँचाहरु गहिरो गरी लगाउँदा पाता टुट्ने वा भाँचिने हुनुहुँदैन।

(ग) तौलहरुको मिलान गर्न सीसा प्रयोग गर्दा साधारण प्रयोगको अवस्थामा नखस्ने गरी लगाउनुपर्छ ।

(घ) कास्ट आइरनका तौलहरुमा हैण्डल नचल्ने गरी लगाइएको हुनुपर्छ ।

६. <u>सङ्केत अङ्कनः</u>

(क) २० ग्राम र सो देखि तलका सबै तौलहरु बाहेक अरु निर्माताको नाम अथवा ट्रेडमार्क नमेटिने गरी ढलान गरिएको अथवा टाँचामारिएको हुनुपर्छ ।

(ख) किलोग्राम सङ्केत गर्न किलोग्राम, ग्राम संङ्केत गर्न ग्राम र मिलिग्राम सङ्केत गर्न मिग्रा आदि संज्ञा सबै तौलहरुमा नमेटिने गरी अङ्कन गरिएको हुनुपर्छ। ५० मिलिग्राम र सोदेखि मुनिको ढकहरुमा संज्ञा अक्षरमा अङ्कन नगरिएको भए पनि हुन्छ। संज्ञा सङ्केत गर्न अङ्क र अक्षरको आकार निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्कको अक्षरको आकार भन्दा दोब्बर ठूलो हुनुपर्छ तथा सङ्ख्या र अक्षर नेपाली तथा अंग्रेजी लिपिमा हुनुपर्छ।

(ग) निरीक्षकको सबै टाँचाहरु लगाउन सकिने सबभन्दा सानो तौल ५० ग्रामको हुनेछ । ५० ग्रामदेखि माथिका सबै व्यापारिक तौलहरुमा निरीक्षक नम्बर साल र जाँचको टाँचाहरु लगाउनु पर्छ। १०० मिलिग्रामसम्मको तौलमा सालको टाँचामात्र लगाउनुपर्छ । ५० मिलिग्रामदेखि मुनिका तौलहरुमा कुनै टाँचालगाउनु हुँदैन । यदि तिनीहरुलाई बट्टामा राखेको भए त्यो बट्टामा टाँचालगाई प्रमाणित गरिनु पर्छ । यदि बट्टा नभए जाँच गरेको प्रमाणपत्रद्वारा यस्ता तौलहरु प्रमाणित गरिनु पर्छ ।

नोटः जाँचको टाँचाभन्नाले विशेष किसिमले ➲<u>नेपालको निसाना छाप कुंदिएको टाँचालाई</u> सम्झनु पर्छ ।

७. <u>मिलानः–</u>

➲ पाँचौ संशोधनद्वारा संशोधित ।

मिलान गर्ने प्वाल, राखिएका तौलहरुलाई मिलान गर्दा चाहिए जति सीसा वजन गरी हालेर प्वालमा मिल्ने सीसाले बन्द गरेको हुनुपर्छ र सीसाको सतह घटीमा ३ मिमि प्वालको भित्र हुनुपर्छ ।

खण्ड २

व्यापारिक क्यारेट तौलहरु

१. साधारणः

(क) व्यापारिक क्यारेट तौलहरु मणि, मोती तथा बहुमूल्य जवाहरात आदि तौलन प्रयोग गरिन्छ ।

(ख) गणना तथा व्यवहारिक सुविधाको हेतुले साधारण ः एक क्यारेट सय बराबर भागमा उपखण्डित हुनेछ र प्रत्येक भागलाई सेन्ट भनिनेछ । यसरी १ सेन्ट भन्नाले २ मिलिग्राम बराबर हुन्छ । क्यारेट तौलहरुमा भिन्नांश वजनहरु भए उक्त भिन्नांशलाई प्रतिसय सेन्टमा यति भाग भनी संज्ञा लेख्ने प्रणाली अनुसार गरिन्छ जस्तो ०.५ क्यारेटलाई ५०।१०० क्यारेट लेखिन्छ ।

२. संज्ञाः

क्यारेट तौलहरुको संज्ञा तल दिइए अनुसार हुनेछ ।

(क) गट्टा भएका तौलहरुः-

संज्ञा क्यारेटमा	सममूल्यता ग्राममा
५००	१००
२००	४०
१००	२०
५०	१०
२०	४
१०	२
५	१

नेपाल कानून आयोग

(ख) धातु पाता तौलहरु सममूल्यता

संज्ञा क्यारेट	मिलिग्राम
२	४००
१	२००
५०।१००	१००
१०।१००	४०
५।१००	२०
२।१००	१०
१।१००	२
०.५।१००	१

व्यवहारमा प्रयोग गरिने तौलहरुको वास्तविक श्रेणीमा २०, २०० र २।१००, २०।१०० का तौलहरु दुई दुई वटा हुनुपर्छ ।

गट्टादार ढकहरु:

(क) पदार्थ:

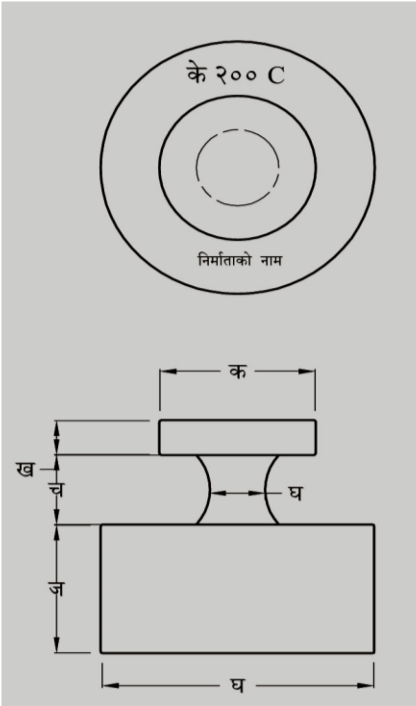
यी ढकहरु पेलिएको, तानिएको वा थिचेर निकालिएको पदार्थबाट तयार गरिनु पर्छ र ढालेर तयार गरिएको हुनुहुँदैन । ढकहरु पित्तल, काँस, निक्केल, सिल्भर, अचुम्वकीय निक्केल, क्रोमियम वा अचुम्बकीय स्टेनलेसस्टीलबाट तयार गरिएको हुनुपर्दछ ।

३. (क) आकार र आयाम:-

आकार तथा आयाम चित्र नं. ९ र तालिका नं. ९ बमोजिम हुनेछ ।

नेपाल कानून आयोग

चित्र नं. ९



<u>तालिका नं. ९</u>

गट्टावाल क्यारेट तौलहरुको आयामहरु

<u>सबै आयामहरु मिलिमिटरमा</u>

संज्ञा क्यारेट (क्या)	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज	झ
५००	१२	२.५	१.२५	५	१.५	८	३२.२	१३.२६	०.४०
२००	१०	२.२	१.१०	४.५	१.५	६.५	२४.४	९.६०	०.३०
१००	९	२.०	१.००	४.०	१.०	६.०	१९.१	७.६३	०.३०
५०	८	१.८	०.९०	३.५	१.०	५.५	१५.०	५.९५	०.२५
२०	७	१.७	०.८५	३.०	१.०	५.०	१०.८	४.१३	०.२५
१०	६	१.६	०.८०	२.५	१.०	४.५	८.२	३.२६	०.२०
५	५	१.५	०.७५	२.०	१.०	४.०	६.३	२.४९	०.२०

नेपाल कानून आयोग

माथिका आयामहरु घनत्व ८.४ ग्राम प्रति घन सेमी भएको पदार्थसँग सम्बन्धित छन् उत्पादन गर्दा र पदार्थमा फरकको दृष्टिकोणबाट ग, ङ र झ मा बाहेक अरु आयामहरुमा घटीबढीको हद ± ५ प्रतिशत मान्यता दिइएको छ ।

इजाजत संज्ञा जाँचको इजाजत दिइएको घटी बढी हद

दिइएका घटी बढीका हदहरुः—

५०० क्यारेट	८ मिलिग्राम
२०० „	६ „
१०० „	५ „
५० „	४ „
२० „	३ „
१० „	२ „
५ „	१ „

तर पहिलो जाँच गर्दा घटी हदको सयकडा ५० भन्दा घटी भएको हुनुहुँदैन ।

४. धातु पातामा तौलहरुः-

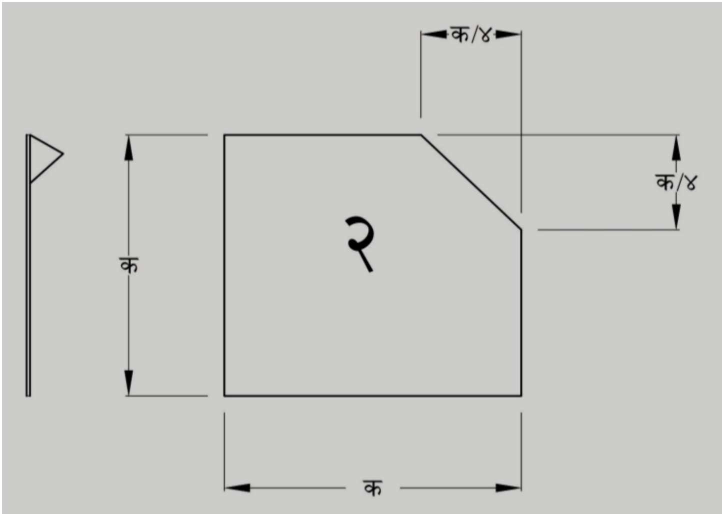
(क) पदार्थः-

१०।१०० क्यारेट र सोदेखि मुनिका तौलहरु आलुमिनियम पाताबाट बनाइनुपर्छ यसदेखि माथिका तौलहरु पित्तल, आलुमिनियम, निक्केल सिल्भर, निक्केल क्रोमियम वा काँस का पाताबाट तयार गरिनुपर्छ ।

(ख) आकार तथा आयामः-

आकार चित्र नं. १० र आयाम तालिका नं. १० बमेजिम हुनेछ ।

चित्र नं. १०



तालिका नं. १०

धातु पाताको क्यारेट तौलहरुको आयामहरु

संज्ञा	नाप (क)
क्यारेट (क्या)	मिमी
२	१२
१	१०
५०।१००	९
२०।१००	८
१०।१००	७
५।१००	६
२।१००	५
१।१००	४
०.५।१००	३

घटी बढीको हद ± १० प्रतिशत

धातु पाताको तौलहरु चलाउन सुविधाको निम्ति चित्र नं. १० बमोजिम कुना उठाइएको हुनुपर्छ ।

नेपाल कानून आयोग

(ग) इजाजत दिइएका घटी बढीका हदहरुः—

संज्ञा	जाँचको घटी बढीको हद
क्यारेट	मिलिग्राम
२	०.८
१	०.६
५०।१००	०.४
२०।१००	०.२
१०।१००	०.२
५।१००	०.१
२।१००	०.१
१।१००	०.१
०.५।१००	०.१

तर पहिलो जाँच गर्दा घटी हदको सयकडा ५० भन्दा घटी भएको हुनुहुँदैन ।

५. निर्माण तथा बनावटः-

(क) यी ढकहरुको सतह यथाशक्य चिल्लो हुनुपर्छ । धातुपाता तौलहरु यथाशक्य राम्ररी काटिएको हुनुपर्छ र फोकाहरु नभएको हुनुपर्छ ।

(ख) ज्यादा स्थायित्वको र चिल्लोपनको दृष्टिकोणले यी तौलहरुमा निक्केल, क्रोमियम, सुन वा रोडियम धातुको गिल्टी लगाइन सकिनेछ ।

६. अङ्कनः-

(क) ५० क्यारेट र सोदेखि मुनिका तौलहरु बाहेक हरेक तौलमा निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क र संज्ञा नमेटिने गरी अङ्कित गरिएको हुनुपर्छ ।

(ख) संज्ञाको सङ्ख्याका अङ्कन, अगाडि र पछाडि देवनागरी र अंग्रेजी अक्षरको बीचमा गरिनु पर्छ । सङ्ख्याको अङ्कन देवनागरी तथा अंग्रेजी दुवै लिपिमा चित्रमा देखाइए अनुसार क्रमशः तल र माथि लेखिनुपर्छ । निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क लिपिको आकारभन्दा तौलको संज्ञा तथा लिपि दोब्बर ठूलो हुनुपर्छ ।

(ग) तौलमा उठेका सङ्केत अथवा चिन्हहरु स्पष्ट बुझिने हुनुपर्छ । धातुपातामा टाँचामारिएका सङ्केत वा चिन्हहरु स्पष्ट बुझिने र गहिरो हुनुपर्छ । यसरी मारिएका टाँचाहरु धेरै समयसम्म नमेटिने हुनुपर्छ । तर यस्ता तौलहरुमा सङ्केत चिन्ह आदिका टाँचाहरु गहिरो गरी लगाउँदा पाता फुट्ने वा भाँचिने गरी हुनुहुँदैन ।

७. प्याकिङः—

(क) हरेक क्यारेट तौलको सेटमा २ मा तोकिएको संज्ञाको श्रेणीदेखि बाहेक २,२०,२०० र २।१००,२०।१०० क्यारेटका एक एक थप ढकहरु समेत हुनुपर्छ ।

(ख) तौलहरु भित्र मखमलको कपडाले मोरिएको बट्टामा राखिनुपर्छ । साना साना धातुपाताका तौलहरु आफ्नो स्थानबाट हट्न नसक्ने गरी काँच वा पारदर्शक पदार्थले ढाकिएको हुनुपर्छ । तौलहरु उठाउनको निमित्त बाकसमा एक चिम्टी समेत समावेश गरिएको हुनुपर्छ ।

खण्ड ३

तरल पदार्थ नाप्ने व्यापारिक ग्राहिता नापहरु

साधारण

यस खण्डमा तीन किसिमका व्यापारिक ग्राहिता नापहरु पर्दछन्:-

(१) डुबाउने सिलिन्ड्रिकल

(२) खन्याउने सिलिन्ड्रिकल

(३) वृत्ताकार (कोनिकल)

सिलिन्ड्रिकल नापहरु दूध, खाने तेल आदि जस्ता वस्तुहरु र कोनिकल नापहरु—खनिज तेलहरु आदि जस्ता नाप्नेमा प्रयोग गरिन्छन् ।

संज्ञा

यस्ता विभिन्न नापहरुको संज्ञा निम्न लेखिए बमोजिम हुनेछ:-

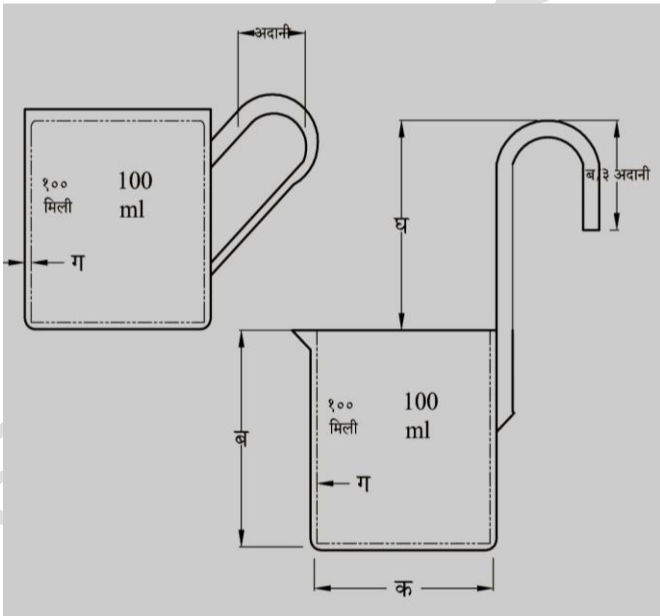
सिलिन्ड्रिकल खन्याउने	सिलिन्ड्रिकल डुबाउने	कोनिकल खन्याउने
२ लिटर	२ लिटर	२० लिटर
१ ,,	१ ,,	१० ,,

५०० मिलिलिटर	५०० मिलिलिटर	५ ,,
२०० ,,	२००,	२ ,,
१०० ,,	१०० ,,	१ ,,
५० ,,	५० ,,	५०० मिलिलिटर
२० ,,	२० ,,	२०० ,,
		१०० ,,

३. <u>आकार र आयामः</u>—

(क) सिलिन्ड्रिकल डुबाउने र खन्याउने नापको आकार र आयाम क्रमशः चित्र नं. ११ (क), (ख) र तालिका नं. ११ बमोजिम हुनुपर्छ ।

चित्र नं. ११



<u>तालिका नं. ११</u>

<u>सिलिन्ड्रिकल आयतन नापको आयामहरु</u>

संज्ञा	क	ख	घ		ग
			<u>बढी</u>	<u>घटी</u>	<u>घटी</u>
२ लि.	१२०	१८०	३६०	२५०	१.६०

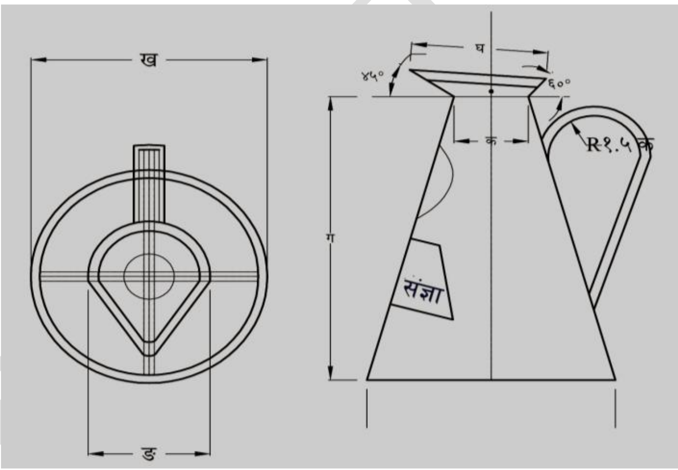
१ ,,	९५	१४२	२५४	२१०	१.६०
५०० मिलि	७५	११४	२२४	१६०	१.६०
२०० ,,	५५.५	८३	१६६	१२०	१.२५
१०० ,,	४४	६६	१३२	१००	१.२५
५० ,,	३५	५२	१०४	८०	१.२५
२० ,,	२६	३८	७६	६०	१.००

सबै आयामहरु मिलिमिटरमा ।

घटी बढीको हद ±१० प्रतिशत।

(ख) कोनिकल नापको आकार र आयाम क्रमशः चित्र नं. १२ तालिका नं. १२ बमोजिम हुनुपर्छ ।

चित्र नं. १२



तालिका नं. १२

<u>कोनिकल आयतन नापको आयामहरु</u>

संज्ञा	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज	झ	ञ	ट
२० लि.	९७	३८८	३८८	२०८	१९४	३९०	१.००	३५	८६	२९	३०
१० ,,	७७	३०८	३०७	१७४	१५४	३०९	१.००	३०	७५	२६	२५
५,,	६१	२४४	२४५	१४७	१२२	२४७	०.८००	२५	६५.५	२४	२०

२,,	४५	१८०	१८०	११८	९०	α१८२	०.८००	२०	५६	२२	१६
१ ,,	३६	α१४३	१४३	९५.५	७२	१४५	०.६३०	२०	४५	१८	१६
५००मिलि	२८	११४	११३	७४	५६	११५	०.६३०	१५	३५	१४	१२
२०० ,,	२१	८४	८४	५३	४२	८६	०.६३०	१०	२४.५	१०	८
१००,,	१७	६६	६७	४१	३४	६९	०.६३०	१०	१८.५	७	८

आयामको घटी बढीको हद १० लि. र २० लि. को निमित्त ५ प्रतिशत

र अरु सबैको निमित्त १० प्रतिशत हुनेछन् ।

सबै आयामहरु मिमीमा ।

४. <u>पदार्थः</u>

(क) सिलिन्ड्रकल ग्राहिता नामः-

आलुमिलियम वा आलुमिनियम मिश्र धातुपाता, पित्तल अथवा स्टेनलेस स्टील पाता ढलाई तयार गर्नुपर्छ । पाताको न्यूनतम मोटाई तालिका बमोजिम हुनुपर्छ ।

(ख) कोनिकल ग्राहिता नाप ग्यालभनाइज्ड स्टील पाता वा टीन प्लेटबाट तयार गरिनुपर्छ । पाताको न्यूनतम मोटाइ तालिकामा तोकिएबमोजिम हुनुपर्छ ।

(ग) ग्राहिता नापको भित्री सतहमा दाग लागेको हुनुहुँदैन र बिट एकनाससँग मिलेको हुनुपर्छ ।

(घ) खन्याउने सुविधाको निमित्त ग्राहिता नापहरुमा राम्रो र अनुपातिक आकृतिको टुटी भएको हुनुपर्छ ।

(ङ) कोनिकल ग्राहिता नापहरुमा पदार्थ नपोखिने गराउनको निमित्त एक रिटेनिङ लिप समेत राखिनु पर्छ र निरीक्षकको टाँचालगाउनको लागि एक सीसासहितको फुली पनि हुनुपर्छ ।

(च) रिटेनिङ लिपको फेदमा ५ मिलिमीटर ब्यासको एक प्वाल रहेको हुनुपर्छ र तरल पदर्थ भर्दा सोही प्वालको तल्लो भागसम्म मात्र भर्नुपर्छ । यस्तो प्वाल हैण्डलसित

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

नेपाल कानून आयोग

समकमोण पारी राखिएको हुनुपर्छ । कोनिकल ग्राहिता नाप पिंधमा उपयुक्त तवरले समकोणसँग राखिएको पाताद्वारा मजबूत गराइनु पर्दछ ।

(छ) कोनिकल ग्राहिता नापलाई लम्बबाट १२०° ढल्काउँदा सबै तरल पदार्थ पोखिने हुनुपर्छ ।

(ज) कोनिकल ग्राहिता नापहरु धेरै समयसम्म टिक्न सक्ने गरी प्रशस्त मजबूत हुनुपर्छ ।

<u>मान्यता दिइएका जाँचको घटी बढीका हदहरु</u>

<u>डुबाउने, खन्याउने सिलिन्ड्रिकल र कोनिकल ग्राहिता नापहरुको घटी बढीको हद</u>

संज्ञा	कोनिकल	सिलिन्ड्रिकल
१० मिलि		१ मिलि
२० „		२ „
५० „		३ „
१०० „	३ मिलि	५ „
२०० „	५ „	१० „
५०० „	८„	१५ „
१ लिटर	१० „	२० „
२ „	१५ „	३० „
५ „	२५ „	५० „
१० „	५० „	१०० „
२० „	१०० „	२०० „
५० „	१५० „	३०० „

५. <u>अङ्कनः</u>—

(क) हरेक सिलिन्ड्रकल ग्राहिता नापहरुमा नमेटिने गरी निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क अङ्कित गरिएको हुनुपर्छ । (कोनिकल ग्राहिता नापहरुको सम्बन्धमा यस्तो संज्ञा

नाम वा ट्रेडमार्क अंगमा नै कुंदिएको वा छुट्टै पातामा अङ्कित गरी नझर्ने गरी जडेको हुनुपर्छ ।)

(ख) संज्ञाको सङ्ख्यामा अङ्कन देवनागरी र अंग्रेजी अक्षर दुवैमा क्रमशः देब्रे र दाहिनेपट्टि दिइनुपर्छ ।

(ग) सङ्ख्याको अङ्कको तदनुरुप तलतिर क्रमशः देवनागरी र अंग्रजी लिपीमा लि. वा. मिलि तथा (m.) वा (m.1.) अङ्कित गरिएको हुनुपर्छ ।

(घ) सङ्ख्याको अङ्क र संज्ञाको आकार निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्कभन्दा कमसेकम दोब्बर ठूलो हुनुपर्छ ।

❖खण्ड ३ (क)

ठूला भाँडाहरुको ग्रहिता मापाङ्कन गर्ने उपकरण

१. क्षेत्रः-

ठूला ठूला व्यापारिक बल्क मेजर, भेहिकल टैंक, बल्क मिटर आदि मापाङ्कन गर्न प्रयोग गरिने उपकरणहरु पर्दछन् ।

२. परिभाषाः-

मापाङ्कन गर्ने उपकरणको क्षमताः— मापाङ्कन गर्ने उपकरणको क्षमता भन्नाले नापिने तरल पदार्थ उपकरणमा भर्दा सोमा अङ्कित चिन्हसँग तरल पदार्थहरुको मेनिस्कस निम्नतम विन्दुसँग मिलेको क्षमतालाई जनाउँदछ ।

३. संज्ञा (डिनोमिनेशन):-

मापाङ्कन गर्ने उपकरणको क्षमता ५०, १००, २००, ५००, १०००, १५००, २०००, ५००० लिटर हुनेछ ।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप।

αचित्र नं. १२ (क)

मापाङ्कन मेजरको ढाँचा

नेपाल कानून आयोग

तालिका नम्बर १२ (क)

संज्ञा	क	ख	ग	घ	ङ	च	छ	ज
५० लिटर	४४०	२७३	१००	४००	६२	६२	४०	१००
१०० ,,	५४०	३६८	१२५	४००	७६	८०	५०	१००
२०० ,,	६८०	४६४	२००	४००	८८	१०५	६०	१००
५०० ,,	९२०	६३७	३००	४००	११३	१४९	७५	१००
१००० ,,	११६०	८०१	४००	४००	१३८	१९३	९०	१००
१५०० ,,	१३३०	९१५	५००	४००	१५१	२२२	९८	१००
२००० ,,	१४८०	९७९	६००	४००	१६०	२५०	१०५	१००
५००० ,,	२०२०	१३११	१०००	४००	१८६	३५०	१२५	१००

सबै आयाम मि.मि. मा सङ्केत गरिएको छ । आयामको घटीबढी हद ५ ± प्रतिशतमा नाप्ने उपकरणको त्रुटि त्यसको कुल क्षमताको ०.१ प्रतिशतभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

४. (क) नाप्ने उपकरण माइल्ड स्टीलको पाता र पाइपबाट बनाइएको हुनुपर्छ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(ख) पाताको मोटाइ निम्नबमोजिमको हुनुपर्छ ।

क्षमता	न्यून मोटाइ
५०० लिटरसम्म	१.८ मि.मि.
१००० लिटरदेखि १५०० लिटरसम	२.५ मि.मि.
२००० देखि ५००० लिटरसम्म	४.० मि.मि.

५. निर्माण तथा बनावट

(क) नाप्ने उपकरण मजबुतसँग बाहिरी भागबाट वेल्डिङ्ग गरी जोडिएको हुनुपर्छ र भित्री सतहमा कुनै किसिमको उबड—खाबड तथा अन्य कुनै खराबी हुनुहुँदैन ।

(ख) नाप्ने उपकरणको भित्री भाग इपोक्सी रेजिन जस्ता प्रतिरोध क्षमता भएका पदार्थद्वारा पोतिएको र बाहिरी भाग रोगन गरिएको हुनुपर्छ ।

(ग) ठीक क्षमता यकीन गर्न नाप्ने उपकरणको माथिल्लो भाग (गर्दन) मा गेज ग्लास (Gauge Glass) नाप रेखाङ्कित ऐना वा ऐना झ्याल (Glass window) मा ओभर फ्लो पाइपको व्यवस्था हुनुपर्छ ।

(घ) नाप्ने उपकरणको तल्लो भागसम्म पुग्ने गरी फिलिङ्ग पाइप उपलब्ध गराउनुपर्छ ।

(ङ) तरल पदार्थ भर्दा वा निस्कासन गर्दा हुन आउने भूमरी तथा अन्य अस्थीरताहरु रोक्नका लागि नाप्ने उपकरणको निकासद्वारा माथि व्याफल प्लेट जडान गरिएको हुनुपर्छ । तरल पदार्थको बहाबलाई बाधा नदिने तथा हावा वा अन्य तरल पदार्थलाई पस्न नदिने गरी व्याफल प्लेट बनाइएको हुनुपर्दछ ।

(च) नाप्ने उपकरणको निकास तरल पदार्थ खन्याउँदा भाँडो पूरै रित्तिने गरी निर्माण गरिएको हुनुपर्छ ।

(छ) स्थाई रुपमा जडान भएको नाप्ने उपकरण जमिनमा मजबुत साथ ठड्याउनका लागि उपयुक्त ढाँचाको स्टयाण्ड हुनुपर्दछ । उदाहरणका लागि चित्र नं. १२ (ख) र १२ (ग) मा देखाइएका छन् ।

(ज) खुट्टीद्वारा अड्याइएको चल नाप्ने उपकरणको हकमा त्यसलाई ठड्याउन समतल जमिन र सतह मिलाउन चाहिने स्क्रीउजेक, स्पीरीट लेभल आदि त्यसैसाथ समावेश गरिएको हुनुपर्छ ।

(झ) नाप्ने उपकरण मिलान गर्न आवश्यक पर्ने एक वा दुई मिलान गर्ने साधन (Adjusting device) उक्त उपकरणमा समावेश हुनुपर्छ । त्यस साधनबाट भाँडो को क्षमताको ०.५ प्रतिशतसम्म मिलान गर्न सक्ने हुनुपर्छ । नाप्ने उपकरणमा समावेश भएका मिलान गर्ने साधनहरुलाई सिलबन्दी गर्न छेउमै सिलिङ लग व्यवस्था हुनुपर्छ साथै ग्रहिता अङ्कित चिन्हलाई मिलान गरी सकेपछि तलमाथि नपार्न सक्नका लागि सिल गर्न सक्ने ठाउँ हुनुपर्छ ।

(ञ) आवश्यक परेको बेला नाप्ने उपकरणको भित्री भाग रङ्गाउन वा निरीक्षण गर्न मानिस वा हात पस्न सक्ने व्यवस्था हुनुपर्छ ।

६. <u>मापाङ्कन कार्यविधिः</u>—

१. <u>वितरण गरिने नाप्ने उपकरण मापाङ्कन विधि</u>

(क) नाप्ने उपकरण कुनै ठाउँबाट नचुहिने हुनुका साथै खिया तथा ग्रिज नलागेको सफा छ छैन राम्ररी जाँच गर्नुपर्छ ।

(ख) नाप्ने उपकरणमा गेज ग्लास (Gauge glass) को व्यवस्था भएमा तरल पदार्थ भर्दा ग्रहिता अङ्कित चिन्हसम्म र ओभर फ्लो पाइप (Over flow pipe) को व्यवस्था भएको ओभर फ्लो हुने गरी भरिनुपर्छ ।

२. <u>मात्रा नाप्नु पर्ने नाप्ने भाँडो को मापाङ्कन विधिः</u>—

(क) नाप्ने उपकरण कुनै ठाउँबाट नचुहिने हुनुका साथै खिया तथा ग्रिज नलागेको र सफा भए नभएको राम्ररी जाँच गर्नुपर्छ ।

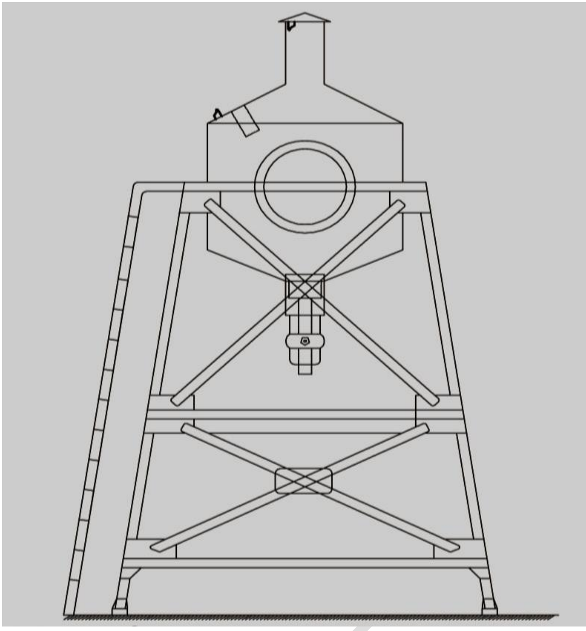
(ख) पूर्व मापाङ्कित उपकरणमा पानी भरी सो पानी जाँच गरिने उपकरणमा खन्याई सोबाट ग्रहिता हेर्नुपर्छ । केही गरी उपकरणको ग्रहिता नाप्ने अङ्कित चिन्हमा सोभन्दा घटीबढी भएमा मिलान गरी मिलाउनुपर्छ र सिलबन्दी गर्नुपर्छ ।

७. <u>अङ्कनः</u>—

प्रत्येक नाप्ने उपकरणमा त्यसको क्षमता अङ्कित हुनुपर्छ । निर्माताको नाम र ट्रेडमार्क नमेटिने गरी अङ्कन भएको हुनुपर्छ । साथै संज्ञा देवनागरी वा अङ्ग्रेजीमा अङ्कन भएको हुनुपर्छ ।

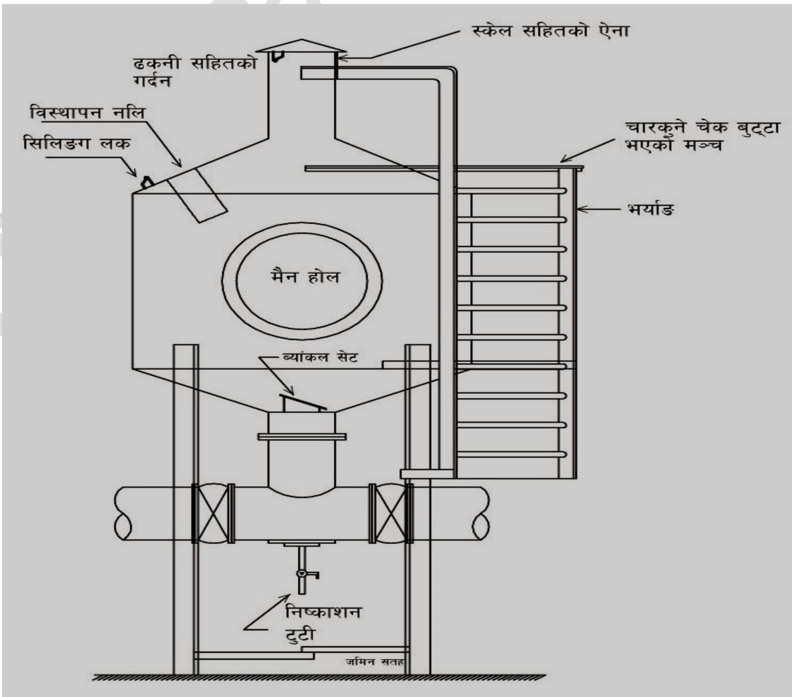
αचित्र नं. १२ (ख)

भेहिकल टैंक मापाङ्कन गर्न गरिने व्यवस्था



αचित्र नं. १२ (ग)

बल्क मिटर मापाङ्कन गर्न जडीत ढाँचा ।



α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

[α]खण्ड ३ (ख)

पेट्रोलियम वा अरु तरल पदार्थ बोक्ने भेहिकल टैङ्क मापाङ्कन

१. परिभाषाहरुः-

(क) भेहिकल टैङ्कः— भेहिकल टैङ्क भन्नाले आवश्यक पाइप भल्वहरु, मिटरहरु आदि सहितको गाडी जनाउँदछ ।

(ख) खण्डः- खण्ड भन्नाले विभाजन भएको अवस्थामा तरल पदार्थ रहने कुनै एक खण्ड र विभाजन नभएको अवस्थामा सम्पूर्ण टैङ्कलाई सम्झनुपर्दछ ।

(ग) मापाङ्कनः- मापाङ्कन भन्नाले सम्पूर्ण टैङ्कको अथवा यसका खण्डहरुको क्षमता जाँची टाँचालगाउने कार्य बुझाउँदछ ।

(घ) डिपस्टीक (Dip stick):- डिपस्टीक भन्नाले टैङ्कमा रहेको तरल पदार्थको गहिराई नाप्न प्रयोग गरिने पित्तल वा अरु कुनै उपयुक्त कडा पदार्थको चारपाटे डण्डी बुझाउँदछ ।

(ङ) अलेज स्टीक (Ullage stick):- अलेज स्टीक भन्नाले पुरफ लेभलबाट तरल पदार्थको गहिराई निश्चित गर्न प्रयोग गरिने पित्तल वा अरु कुनै उपयुक्त कडा पदार्थको टी (T) आकारको डण्डी बुझाउँदछ ।

(च) अलेज सङ्केतक (Ullage indicator):- अलेज सङ्केतक भन्नाले तरल पदार्थ कहाँसम्म भर्ने सो सङ्केत गर्ने यन्त्रलाई बुझाउँदछ ।

(छ) प्रुफलेभल (Proof level):- प्रुफलेभल भन्नाले सबै गहिराइको नापसँग सम्बन्ध हुने प्रसङ्ग बिन्दु (Reference level) बुझाउँदछ ।

(ज) डिप पाइप (Dip pipe):- डिप पाइप भन्नाले तर पदार्थको उच्चतम सतह भन्दा माथि प्वाल भएको र टैङ्कको माथिल्लो भागबाट मजबुतीका साथ लम्ब रुपमा पिंधबाट करीब १५ से.मी. माथिसम्म पर्ने गरी जडान गरिएको पाइपलाई बुझाउँदछ।

२. जाँच्ने माध्यमः-

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(क) खण्ड जाँचः- भेहिकल टैङ्कको खण्डहरुको क्षमता निश्चित गर्न पानी वा अन्य उपयुक्त तरल पदार्थ प्रयोग गरिनेछ ।

(ख) मिटर जाँचः- भेहिकल टैङ्कको मिटर जाँच गर्दा मिटरले नाप्ने तर पदार्थ जस्तै गुणहरु भएका अन्य तरल पदार्थ प्रयोग गरिनेछ ।

३. उपकरण र औजारहरुः

भेहिकल टैङ्क मापाङ्कन गर्न निम्नलिखित उपकरण र औजारहरु प्रयोग गरिनेछन् ।

(क) प्रुभिङ नापहरुः यस्ता नापहरुको आवश्यकता परेमा यिनीहरुको यथार्थता (Accuracy) उपयुक्त कार्यकारी नापहरुबाट जाँच गर्नुपर्दछ ।

(ख) मापाङ्कित बल्क मिटरः उपयुक्त कार्यकारी नापबाट यथार्थताको (Accuracies) जाँच गरिएका प्रिसेट भल्व, एयर इलिमिनेटर र स्ट्रेनर जडान भएको मिटर ।

(ग) व्यापारिक नापहरुको सेट ।

(घ) होज पाइप, स्कीवर, पञ्च, ट्राइस्क्वायर, टायरप्रेसर गेज र घन आदि अरु उपकरण र औजारहरु ।

४. मापाङ्कन कार्यविधिः

(क) भेहिकल टैङ्कको मापाङ्कन ग्रहिता नाप सरह गरिनेछ । मिटर जडान भएका टैङ्कको हकमा मिटरलाई मापाङ्कन गर्दा छुट्टै नाप्ने यन्त्र सरह मानी मापाङ्कन गरिनेछ।

(ख) खण्डका क्षमता हिसाब गर्दा इमरजेन्सी, सेफ्टी वा माष्टर भल्व छुट्टै आउने डेलिभरी लाइनदेखि निष्काशन भल्व (Discharge Valve) सम्मको क्षमताको हिसाब गरिनेछ ।

तर एउटै डेलिभरी पाइपलाइनबाट आउटलेट भल्व (Outlet Valve) सम्म जोडिएको खण्डको हकमा खण्डको क्षमता भन्नाले डेलिभरी पाइपको क्षमता भन्नाले डेलिभरी पाइपको क्षमता बाहेकको क्षमता जनाउँदछ । निम्न कुरा स्थायी रुपमा स्थिति अनुसार नमेटिने गरी देखाइएको हुनुपर्छ ।

अङ्कित क्षमताले डेलिभरी लाइनको क्षमता समेत जनाउँदछ ।

वा

नेपाल कानून आयोग

अङ्कित क्षमताले डेलिभरी लाइनको क्षमता बाहेकको क्षमतालाई जनाउँदछ । निकास (Outlet) को सबभन्दा तल्लो स्थानमा सेफ्टी वा माष्टर भल्व जडान भएको हुनुपर्छ ।

(ग) भेहिकल टैङ्क मापाङ्कन गर्दा प्रयोग हुने कंक्रिटको समतल मञ्चको कुनै उपयुक्त ठाउँमा मचान वा त्यस्तै फ्रेमवर्क (Frame work) माथि प्रुभिङ नाप वा बल्क मिटर जडान भएको हुनुपर्दछ ।

(घ) खण्ड मापाङ्कन गर्दा टैङ्क समतलबाट न्यून झुकाव हुने गरी राखिएको हुनुपर्दछ । यस्तो झुकाव जुन खण्डका लागि न्यून हुन आउंछ त्यही खण्डबाट क्रमिक रुपमा भर्ने कार्य हुनुपर्छ ।

(ङ) गाडीका पाँग्राहरुका चाप उचित हुनका साथ पाँग्राहरुको खियावटले मापाङ्कन गरिने टैङ्कका समतलमा असर नपार्ने हुनुपर्छ ।

(च) टैङ्क खण्ड सफा गर्ने र जाँच्ने कार्य आवश्यकतानुसार गरिनु पर्छ ।

(छ) भेहिकल टैङ्क मापाङ्कन गर्नु अघि सो भेहिकल टैङ्कका कुनै अङ्गबाट चुहावट नभएको यकिन गर्न उपयुक्त मात्रामा पानी भरी जाँच गर्नुपर्दछ । मापाङ्कन गर्दा टैङ्क खण्डका भित्री सतह र पाइपलाइन पूरा भिज्ने गरी चाहिने मात्रामा उपयुक्त तरल पदार्थको प्रयोग हुनुपर्दछ ।

(ज) उपरोक्त सावधानीहरु अपनाइएपछि मापाङ्कन गरिने टैङ्क खण्डमा अङ्कित क्षमतासम्म उपयुक्त प्रुभिङ नाप वा बल्क मिटरद्वारा (ख) अनुसार भर्नु पर्छ । डिप अलेज डण्डीमा सावधानीपूर्वक नापको चिन्ह लिई यस्ता चिन्हहरुमा नमेटिने गरी रेखा काट्नु पर्दछ । अलेज सङ्केतक प्रयोग भएमा यसलाई ठीकसँग जडान गरी सिलबन्दी गर्नुपर्दछ ।

(झ) डिपस्टीकमा प्रुफलेभल देखाउन एउटा चिन्ह अङ्कित हुनुपर्छ । अलेज स्टीकको हकमा अलेज विन्दुबाट टि (T) ज्वाइन्टसम्मको दूरी त्यसमा अङ्कित हुनुपर्छ ।

(ञ) क्रमानुसार खण्डहरु भर्दा अघिल्ला भरिएका खण्डहरु भरिएकै अवस्थामा हुनुपर्दछ ।

५. <u>मान्यता दिइने त्रुटिहरुः</u>

(क) प्रभिङ नापको क्षमता र त्रुटिहरु निम्न तालिकाबमोजिम हुनेछ ।

क्षमता लिटर	त्रुटिहरु मि.लि.
५०	५०
१००	१००
२००	२००
५००	५००
१०००	१०००
१५००	१५००
२०००	२०००
५०००	५०००

(ख) भेहिकल टैङ्कमा रहेका खण्डहरुमा अधिकतम त्रुटि अङ्कित क्षमताभन्दा बढीमा ०.०५ प्रतिशत हुनेछ ।

६. (क) भेहिकल टैङ्कमा निरीक्षकको छाप लगाउन पित्तलको पाता रिपिट (Rivetted) गरिएको हुनुपर्छ । उक्त पातामा तालिका बमोजिमको विवरण खुलाइएको हुनुपर्छ ।

(ख) खण्डको क्षमता मेनहोलको बिर्कोमा नमेटिने गरी अङ्कित भएको हुनुपर्छ र देखिने गरी टैङ्कको दुवैपट्टि रङ्गले लेखिएको हुनुपर्छ । एकभन्दा बढी खण्ड भएको अवस्थामा माथि झैं प्रत्येक खण्डमा त्यसको क्षमता अङ्कित हुनुपर्छ र प्रत्येकको क्रमानुसार सङ्ख्या लेखिनुपर्छ ।खण्डसँग जोडिएको निष्काशन भल्वमा सम्बन्धित खण्डको अङ्क हुनुपर्दछ।

(ग) डिप अलेज स्टीकको टुप्पामा गाडीको दर्ता नं. र खण्डको क्षमता नभेटिने गरी अङ्कित भएको हुनुपर्दछ । एकभन्दा बढी खण्ड भएमा स्टीकमा रहेको पातामा गाडीको नम्बर, खण्डको क्रम सङ्ख्या, खण्डको पुरफ र डिपरेखा र खण्डको क्षमता अङ्कित गरिएको हुनुपर्छ ।

७. क्रम सङ्ख्या ६ बमोजिमको रिपीट (Rivetted) गरिएको पित्तलको पातामा निम्न बमोजिमका कुरा निम्न बमोजिम अङ्कित हुनुपर्छ ।

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालय

..................................नेपाल

स्टाण्डर्ड नापतौल ऐन, २०२५

गाडी धनीको नामः-

टैङ्क गाडीको सङ्ख्याः-

खण्ड सङ्ख्या	खण्ड क्षमता (लिटरमा)	निरीक्षकको छाप

नेपाल कानून आयोग

<u>खण्ड ४</u>

<u>व्यापारिक लम्बाइ नाप (नदोब्रिने)</u>

१. <u>साधारणः</u>—

धातुका लम्बाइ नापहरु कपडा रिबन र काठको नापहरु काठको व्यवसायमा प्रयोग गरिनु पर्छ ।

२. <u>संज्ञाः-</u>

लम्बाइ नापको संज्ञा निम्नप्रकार हुनेछन्ः—

१ मीटर

०.५ मिटर

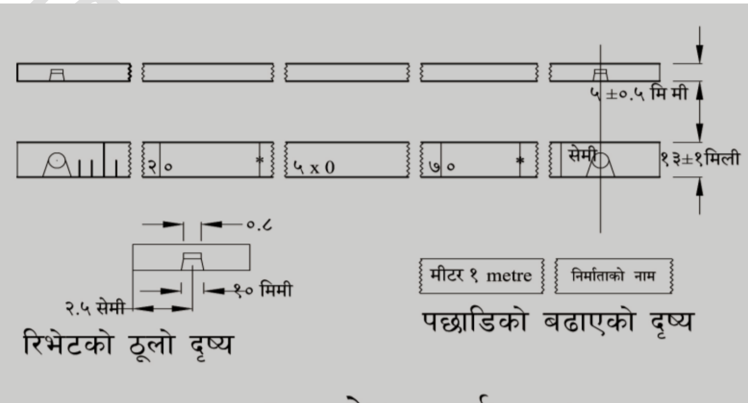
३. (क) <u>पदार्थः-</u>

यी नापहरु स्टेनलेसस्टील, निक्केल र क्रोमियम प्लेट गरिएको पित्तल वा माइल्ड स्टीलबाट तयार गरिनु पर्छ ।

(ख) <u>आकार र आयामः</u>—

आकार र आयाम चित्र नं. १३ बमोजिम हुनुपर्छ ।

<u>चित्र नं. १३</u>



धातुको लम्बाई नाप

(ग) अङ्कनः-

(अ) पहिलो १० सेन्टिमीटरसम्म हरेक सेन्टिमीटरको धर्साहरु अङ्कित हुनुपर्छ । यसबाट ५-५ सेन्टिमीटरको धर्साहरु अङ्कित गरिनुपर्छ । हरेक १० सेन्टिमीटरको धर्सा देवनागरी अङ्कले अङ्कित हुनुपर्छ । सेन्टिमीटर संज्ञाको धर्साको लम्बाइ नापको चौडाइले आधा भागसम्म पुगेको हुनुपर्छ र हरेक ५ सेन्टिमीटर संज्ञाको धर्सा चौडाइको सम्पूर्ण भागसम्म कोरिएको हुनुपर्छ । ०.५ मिटरको नापमा चित्रमा झैं २५ सेन्टिमीटरको धर्सामा एक क्रस चिन्ह अङ्कित हुनुपर्छ र १ मीटरको नापमा चित्र नं. १३ मा झैं २५.५० र ७५ रौं धर्साहरुमा क्रस गरिएको हुनुपर्छ ।

(आ) लम्बाइ नापहरुमा धर्साहरुको अङ्कन नापको एकापट्टि मात्र हुनुपर्छ ।

(घ) मान्यता दिइएका घटीबढीका हदः —

हरेक ५।५ सेन्टिमीटरको धर्सा ०.२५ मिलिमीटरभन्दा घटी वा बढी हुनुहुँदैन । साथै पूरा लम्बाइ तल दिइएबमोजिमको हदबाट घटीबढी नहुने गरी शुरुदेखि कुनै धर्सो १.० मिलिमीटरभन्दा बढीले फरक पर्ने हुनुहुँदैन ।

संज्ञा	नयाँ जाँच		पुनः तथा छड्के जाँच	
	बढी	घटी	बढी	घटी
मीटरमा	मिलिमीटरमा		मिलीमीटरमा	
१	१.०	०.५	१.०	१.०
०.५	०.५	०.२५	०.५	०.५

टाँचालगाउने व्यवस्था

(ङ) चित्र नं. १३ बमोजिम हरेक नापको प्रत्येक छेउको नजिक राखिएको प्वालमा एक तामाको किला दुवैपट्टि देखिने गरी बलियोसँग टाँचालगाउनको निमित्त ठोकिएको हुनुपर्छ लम्बाइ घटाउन बढाउन नसकिने गर्न, नापको दुवै छेउमा चित्र नं. १३ मा देखाइए झैं तीराकार अङ्कित हुनुपर्छ ।

४. निर्माण र तयारीः-

(क) लम्बाइ नाप समान रुपले तयार गरिएको हुनपर्छ र मुनासिव माफिक सोझो हुनुपर्छ ।

(ख) लम्बाइ नापमा अङ्कन गरिएका रेखाहरु र क्रस चिन्हहरु बुझिने र व्यवहारमा प्रयोग गर्दा मुनासिव समयसम्म नमेटिने गरी गहिरोसँग बाङ्गिने गरी खोप्नु हुँदैन।

५. अङ्कनः—

(अ) धर्सा नकोरिएको मोहडापट्टि शुरुको छेउबाट सम्पूर्ण लम्बाइको करीब एक तिहाई फासलामा लम्बाइको संज्ञा अङ्कित हुनपर्छ र निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क पनि अर्को छेउबाट त्यत्तिकै फासलामा अङ्कित गरिएको हुनुपर्छ ।

(आ) लम्बाइ नापको परिमाण र संज्ञा क्रमशः देवनागरी र अंग्रेजी लिपिमा तल दिइए अनुसार अङ्कित गरिनुपर्छ र यी अङ्क वा अक्षरका आकार निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क भन्दा दोब्बर ठूलो हुनुपर्छ ।

१ मिटर	(1. metre)
०.५ „	(0.5 metre)

स्टील टेप नाप (बेर्नेखालको)

१. संज्ञाः-

यस्ता टेपहरुको संज्ञाः— १, २, १०, १५, २०, ३० र ५० मीटरको हुनेछ ।

२. टेपः—

(क) टेपहरु स्टील या स्टेनलेस स्टीलका हुनेछन् र निम्नलिखित आयामको हुनेछन् ।

(ख) टेप नजोडिएका सिङ्गै हुनुपर्छ र चौडाइ घटीमा ५ मिलिमीटर मोटाइ ०.१ मिलिमीटर हुनुपर्छ ।

(ग) टेपका छेउहरु अलिकति गोलो पारिएको हुनुपर्छ । टेप राम्ररी पालिस गरिएको हुनुपर्छ र छयाकटे हुनुहुँदैन । टेपमा खिया नलागोस भन्ने हेतुले खिया अवरोधक पदार्थ लगाइनु पर्छ ।

(घ) तान्नको सुविधाको निमित्त टेपको बाहिरी छेउमा टेप बराबर चौडाइ भएको धातु पातामा जडिएको रीङ्ग वा अरु साधनको व्यवस्था गरिएको हुनुपर्छ ।

नेपाल कानून आयोग

३.	रेखाङ्कनः-

(क) सीधा राखिएको अवस्थामा टेपको लम्बाइ औंला राख्ने धातुको रिङ्ग समेतदेखि मानिनुपर्छ ।

(ख) टेपको रेखाङ्कन लम्बाइको पहिलो १० से.मि. सम्म १ मिमीको फासलामा गरिनु पर्दछ । बाँकी भागमा ५ मिमीको अन्तरमा अङ्कन गरिनु पर्दछ । रेखाङ्कन चिन्हहरुको लम्बाइ निम्नबमोजिमको हुनुपर्छ ।

एकाई	रेखाङ्कन चिन्हको न्यूनतम लम्बाइ मिमी
मिलिमीटर	२
पाँच मिलिमीटर	३
सेन्टिमीटर	४
मीटर	टेपको सम्पूर्ण चौडाइ

[α](ग) हरेक १० से.मी. र मीटर देवनागरी वा अंग्रेजी अङ्कद्वारा अङ्कित गरिनु पर्नेछ । साथै मीटर रेखा मी. वा **m** द्वारा लेखिनु पर्नेछ । पहिलो १० से.मी. सम्म हरेक से.मी. देवनागरी वा अंग्रजी अङ्कद्धारा चिन्हित गरिनु पर्नेछ । १०, १५, २०, ३०, र ५० संज्ञाको टेपहरुको अन्तमा मिटर वा metre द्वारा अङ्कित गरिनु पर्नेछ ।

४.	मान्यता दिइएका घटी बढी हदहरुः-

(क) कार्यकारी स्टाण्डर्डसँग दाँज्दा १ र २ मीटर लम्बाइका टेपको हकमा २ किलोग्राम र १०, १५, २०, ३० र ५० मीटर लम्बाइका टेपको हकमा ५ किलोग्राम तनावमा समतल सतहमा टेप राख्दा घटी बढीको हद निम्नबमोजिम भन्दा ज्यादा हुनुहुँदैन ।

(अ) सँगसँगैको कुनै २ मिमी रेखा वा क्रमिक सेमी रेखाहरु ०.२ मिमीले भन्दा फरक पर्नु हुँदैन। क्रमिक कुनै १० सेमी रेखाहरु वा कुनै क्रमिक मीटर रेखाहरु ०.४ भन्दा ज्यादाले फरक पर्नु हुँदैन।

(आ) टेपको शुरुदेखि नाप्दा जम्मा लम्बाइमा घटी बढीको हद तल दिइएको भन्दा फरक पर्नु हुँदैन।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(१) १ मीटर रेखा	०.५ मिमी
(२) २ ,,	०.८ ,,
(३) ५ ,,	१.० ,,
(४) ५ मीटरदेखि अरु कुनै मीटर रेखा	(पहिलो ५ मीटरलाई १.० मिमी र हरेक मीटर वा मीटरको अंशको निमित्त ०.५ मिमि)

(ख) नयाँ जाँच र छड्के जाँच दुवैको निमित्त घटी बढीको हद उही हुनेछन् ।

५. <u>अङ्कन:-</u>

रेखाङ्कन नगरिएको सतहपट्टि तथा टेपको बट्टामा देखिने गरी निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क अंग्रेजी वा देवनागरी वा दुवैमा लेखिनुपर्दछ । संज्ञा क्रमशः देवनागरी वा अंग्रेजीमा लेखिनु पर्दछ । साथै बट्टामा बेर्ने दिशा देखाइएको हुनुपर्दछ ।

६. <u>टाँचा लगाउने:-</u>

टेप नापहरुमा नापको शुरुको नजीक रेखाङ्कन सतह पट्टि टाँचा लगाइनु पर्दछ ।

नेपाल कानून आयोग

अनुसूची — ५

(नियम १० को उपनियम (२) र (३) सँग सम्बन्धित)

व्यापारिक तौलने यन्त्रहरुको विवरण

खण्ड १ साधारण आवश्यकताहरु

१. यसमा निम्नलिखित किसिमका तौलने यन्त्रहरु समावेश गरिएका छन्:-

(क) साधारण तराजु

(ख) तुलो

(ग) मञ्चयुक्त तौलने यन्त्र

(घ) काउण्टर मेशीन

(ङ) कमानीदार तराजु

(च) तौलने पुल

(छ) स्वयं सङ्केतक र अर्ध सङ्केतक तौलने यन्त्र

(ज) मानिस जोख्ने यन्त्र

२. (क) तौलने यन्त्रहरु साधारण कामको अवस्थामा निम्नलिखित कुराहरु पुऱ्याउने गरी वस्तु ढाँचा वा बनावटका हुनुपर्छः—

(अ) ठीक ठीक तौल देखाउने ।

(आ) बराबर बनाउनु नपर्ने गरी पार्टपूर्जाहरु निरन्तर सन्तोषजनक काम दिने ।

(इ) मिलानहरु मुनासिव हदसम्म स्थायी रहने ।

(ई) मुख्य मुख्य पूर्जाहरुमा अनुचित दवाव उत्पत्ति नहुने ।

(ख) सबै तौलने यन्त्रहरु साधारणतः हल्लने (भाइब्रेटिङ) किसिमका हुनुपर्छ । "भाइब्रेटिङ" किसिमको यन्त्र भन्नाले सङ्केतक सन्तुलन स्थानको दुवैतिर हल्लने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

(ग) तौलने यन्त्रहरु असल कालिगढी तथा निर्माणको हुनुपर्छ र सफा गरिएको अवस्थामा जाँचिनु पर्दछ ।

(घ) पार्टपूर्जा सहित भएका तौलने यन्त्रहरु जुन पार्टपूर्जाले यन्त्रको सच्चाइमा असर पर्ने हुन् सो बिना चलन गर्न नसकिने गरी निर्माण गरिनुपर्दछ ।

यस्ता पूर्जाहरु जुन जोख्ने यन्त्रका पार्टपूर्जा हुन् सोही यन्त्रका आंशिक अङ्ग हुन् भन्ने थाहा हुने गरी यकिन भएको हुनुपर्छ ।

(ङ) कुनै यन्त्रमा साट्न हुने वा उल्टाउन हुने अङ्गहरु छन् भने यस्तो अङ्ग साट्दा वा उल्टाउँदा यन्त्रको सच्चाइमा असर पर्नु हुँदैन ।

(च) चक्कुधार र बियरिङ्गः— तौलने यन्त्रहरुमा प्रयोग गरिने चक्कुधार (नाइफ एज) र बियरिङ्गहरु एगेट वा सुहाउँदो कडा वस्तु वा सुहाउँदा किसिमको स्टीलबाट बनेको हुनुपर्छ ।

(छ) जोख्ने यन्त्रहरुमा सबै रेखाङ्कनहरु एकनासका थोप्लाहरु वा रेखाहरुद्वारा गरिएको हुनुपर्छ ।

३. <u>अङ्कनः-</u>

(क) सबै तौलने यन्त्रहरुमा राम्ररी देखिने पढ्न सकिने तथा नमेटिने गरी निर्माताको नाम वा रजिष्टर्ड ट्रेडमार्क क्षमता र श्रेणी लेख्न जरुरत पर्नेमा श्रेणीसमेत अङ्कित हुनुपर्छ।

(ख) (क) मा बताइएको निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क जाँच पास गर्ने अधिकारीको टाँचावा मोहर जस्तो भई भ्रम पर्ने हुनुहुँदैन ।

$^{\alpha}$(ग) तौलने यन्त्रहरुको क्षमता तल लेखिए अनुसार देखाइएको हुनुपर्छ ।

.... टन ...... टनसम्म जोख्नको लागि वा (T._

..... किलोग्राम ..... किलोग्रामसम्म जोख्नको लागि वा (Kg._

..... ग्रा ..... ग्रामसम्म जोख्नको लागि वा (G._

४. <u>मोहर लगाउने व्यवस्था :-</u>

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

सबै तौलने यन्त्रहरुमा निरीक्षकको टाँचावा मोहर लगाउनको निमित्त नरम धातुको फुली वा ठेडी (स्टड) जडेको हुनुपर्छ । यस्ता फुली वा ठेडी यन्त्रको देखिने अङ्गमा जडिएको हुनुपर्छ र निरीक्षकको मोहर नमेटाई झिक्न वा हटाउन नसकिने तवरले जडिएको हुनुपर्छ ।

५. जाँच—

(क) संभव भएसम्म सबै तौलने यन्त्रहरु साधारण व्यवहार गरिएको अवस्थामा जाँचिनु पर्छ । बिक्रेता र निर्माताहरुको स्थानमा गरिने जाँचहरुको बाहेक बोक्न नसकिने खालका तौलने यन्त्रहरु तिनीहरु रहेको मौलिक स्थानमा जाँचिनुपर्छ ।

(ख) संभव हुने सबै अवस्थामा सबै तौलने यन्त्रहरुको सेन्सिटिभ्नेस् तथा अधिकतम त्रुटिपूर्ण भारमा जाँचिनुपर्छ ।

(ग) वाक्यांश (ख) मा देखा परेका सेन्सिटिभ्नेस् र त्रुटिको परिभाषा तल दिइए अनुसार सम्झनुपर्छ ।

"सेन्सिटिभ्नेस्" भन्नाले सन्तुलनको अवस्थामा तौलने यन्त्रको सङ्केतकलाई आखाले देख्न सकिने सबैभन्दा सानो सन्तुलनको अवस्थामा परिवर्तन ल्याउन पल्ला वा मञ्चमा राख्नु पर्ने न्यूनतम तौललाई सम्झनुपर्छ ।

"त्रुटि" भन्नाले सङ्केतकलाई असन्तुलनको अवस्थाबाट सन्तुलनको अवस्थामा ल्याउन पल्ला वा मञ्चमा थप्नु वा झिक्नु पर्ने न्यूनतम तौललाई सम्झनुपर्छ ।

खण्ड—२

(दुई पल्ले साधारण तराजु (विम स्केल)

१. परिभाषाः-

(क) साधारण दुईपल्ले तराजु भन्नाले समान वाहु भएको, तीन चक्कुधार भएको, ३ वा बढी वियरिङ भएको, वाहुहरुको बीचमा सङ्केतक भएको र छेउका चक्कुधारहरुबाट पल्लाहरु झुण्डिएको तौलने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

२. साधारण तराजुका श्रेणीः— साधारण तराजु तल लेखिएका चार श्रेणीमध्ये कुनै एक श्रेणी अन्तर्गत पर्दछ ।

(क) श्रेणी “क”:- यस्ता तराजुहरु रासायनिक, आस्से र दुईपल्ले तराजुहरु जसमा चक्कुधार र वियरिङ्गहरुलाई अलग गर्ने व्यवस्था भएको तथा तालिका १४, १५ का आवश्यकताहरु पूरा गर्ने अरु साधारण तराजुहरु समेत पर्दछन् ।

(ख) श्रेणी “ख”:- यसमा सुन, चाँदी, वुलियन, व्यापारमा प्रयोग गर्ने तथा तालिकमा नं. १४ र १५ का आवश्यकताहरु पूर्ति गर्ने तराजुहरु पर्दछन् ।

(ग) श्रेणी “ग”:- यी तराजुहरु तालिका नं. १४ र १५ का आवश्यकताहरु बमोजिमका हुनेछन् ।

(घ) श्रेणी “घ”:- यस्ता तराजुहरु तालिका नं. १४ र १५ का आवश्यकता पूरा गर्ने हुनुपर्छ र श्रेणी “ग” को काँटाहरुदेखि छुटाउन बीचको चक्कुधारको दुवैतिरका पातामा एक एक वटा प्वाल ५ देखि १० मिमी व्यासको हुनुपर्छ ।

(ङ) साधारणतः विभिन्न किसिमको व्यापारमा प्रयोग हुने तराजुहरुको किसिम तल दिइए बमोजिम हुनेछन्:-

(अ) श्रेणी “क” का तराजुहरु आस्से तथा सुक्ष्म तौलाइमा प्रयोग गरिन्छ ।

(आ) श्रेणी “ख” का तराजुहरु निम्नलिखित व्यापारमा प्रयोग गरिन्छः-

(१) सुन चाँदी ।

(२) बहुमूल्य धातु, बहुमूल्य पत्थर तथा माणिक्यादिमा ।

(३) केशर तथा अरु यस्ता महँगो वस्तुहरु ।

(४) रसायन तथा औषधिहरु ।

(५) अत्तरादी सुगन्धका वस्तुहरु ।

(इ) श्रेणी “ग” का तराजुहरु निम्न लिखित पदार्थहरु तौलन प्रयोग गरिन्छः-

(१) तामा, पित्तलजस्ता साधारण धातुहरु ।

(२) साधारणतः महंगो पदार्थहरु चिया, कफी, सुर्ती, सुखा फलफूल, तेल, घिउ, अन्न इत्यादिमा ।

(ई) श्रेणी "घ" का तराजुहरु साधारणतः सस्ता खालका पदार्थहरु जस्तो फलाम, दाउरा, काठ, गोल, काम नलाग्ने कपास, सागपात इत्यादि तौलन प्रयोग गरिन्छ।

३. पदार्थ :-

(क) तराजुहरु सुलिस फलाम वा पित्तल वा काँस वा आलुमिनियम मिश्रधातु वा स्टेनलेस स्टीलबाट तयार गरिनुपर्छ ।

(ख) पल्लाहरु सुलिस फलाम, स्टेनलेसस्टील, पित्तल वा काँस, कडा काठबाट तयार गरिनु पर्दछ । "ग" र "घ" श्रेणीका तराजुहरुमा मात्र काठका पल्लाहरु प्रयोग गर्न सकिन्छ ।

(ग) तराजुको डण्डीबाट पल्लाहरु धातुको सिक्रीले अथवा धातुबाट बनेको रिकाव (स्टिरप) द्वारा झुण्डयाइनु पर्छ । तर १०० ग्रामदेखि मुनिका "ख" श्रेणीका तराजुमा पल्लाहरु रेशमको डोरीद्वारा झुण्डयाइएको हुनुपर्छ ।

डण्डी जडान

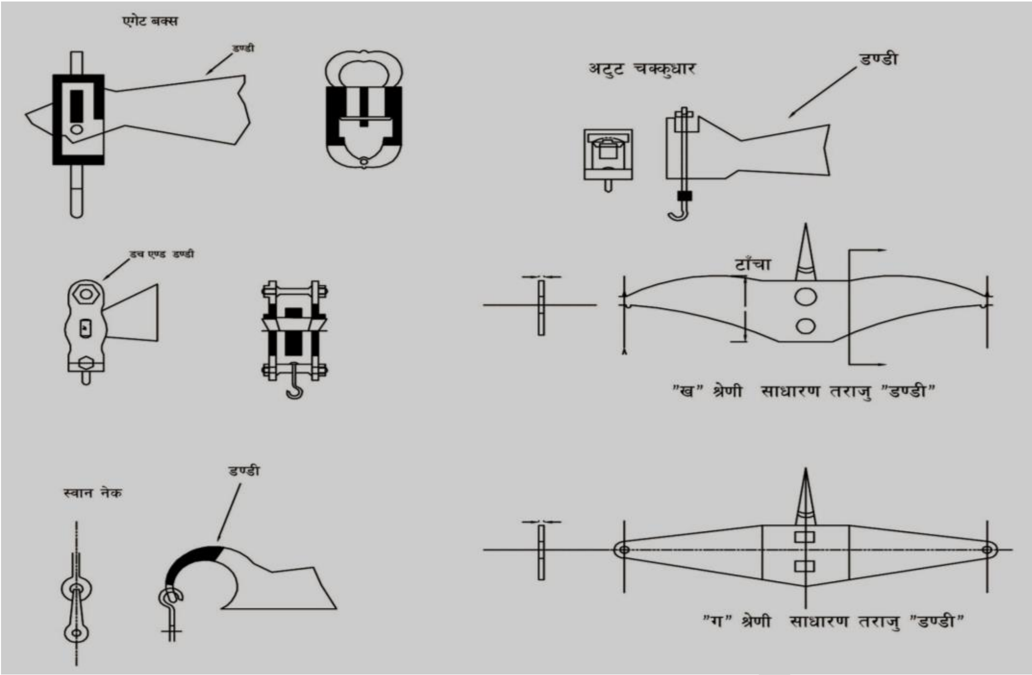
४. तराजुहरुमा प्रयोग गरिने चक्कुधार तथा व्यरिङ्ग निम्नलिखित किसिमहरु मध्ये कुनै एक हुनुपर्छ।

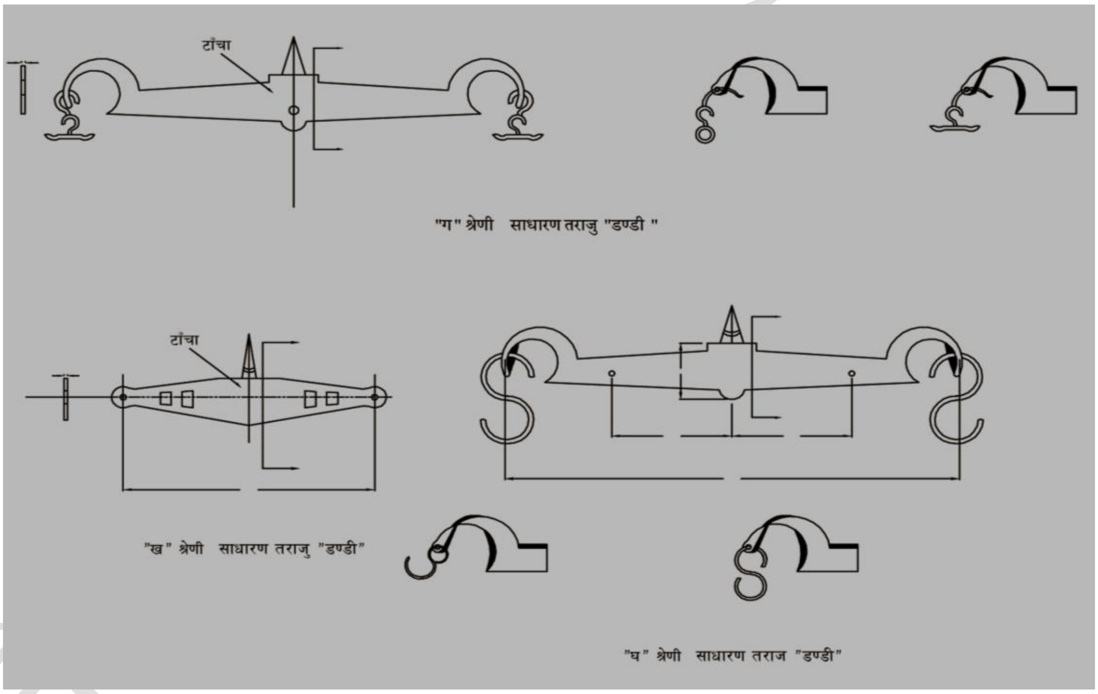
(क) "एगेट वक्स" (Agate box):- यसमा एगेट वियरिङ्ग पित्तल वा फलामको बट्टामा जडिएको हुन्छ र बट्टाको छेउमा प्वालहरु पारिएका हुन्छन् ताकि चक्कुधारका बाहिर निस्केका चोसाहरुलाई बाकसभित्र पस्न दिई वियरिङ्गमा बस्न वा उठ्न दिन सकियोस्।

(ख) "डच एण्ड":- यसमा छेउका वियरिङ्गहरु डण्डीमा "कडी" (Shackle) बनाउन पेचद्वारा डण्डीमा कसिएका पाताहरुभित्र जडिएको हुन्छ ।

(ग) "स्वान नेक":- यसमा डण्डीको छेउहरु लम्बाइको समकोण पारी फराकिलोग्राम पारिएको हुन्छ जसले गर्दा प्वालको आधार बीचको चक्कुधारसँग समान्तर रहन सक्छ ।

(घ) अट्ट चक्कुधार:— यसमा चक्कुको सम्पूर्णधार वियरिङ्गको पूरा लम्बाइमा रहने हुन्छ।





५. निर्माणः-

(क) तराजुहरुमा मालयुक्त पल्ला हुनुहुँदैन ।

(ख) "क" श्रेणीका तराजुहरुमा अटुट चक्कुधार हुनुपर्छ र सबै चक्कुधारहरुलाई वियरिंगबाट मुक्त गरी राख्ने व्यवस्था पनि गरिएको हुनुपर्छ । तराजु ऐनाको

बाकसमा राखिएको हुनुपर्छ । "क" श्रेणीमा हरेक यन्त्रहरुमा लेभल मिलाउने पेचहरु र लेभल सङ्केतक हुनुपर्छ ।

(ग) "ख", "ग" र "घ" श्रेणीका तराजुहरुमा संतुलन गोला वा संतुलन बाकस झुन्ड्याउने सिक्री वा पल्लामा सुरक्षित साथ संलग्न गरिएको हुनुपर्छ ।

(आ) काठका पल्ला भएका तराजुहरुमा "सन्तुलन गोला" वा संतुलन बाकस हुनुपर्छ ।

(इ) तराजुको मिलानको निमित्त राखिएको कुनै पनि संलग्न अङ्ग स्थिरतासँग जडिएको हुनुपर्छ र समय समयमा मिलान गर्नको निमित्त संतुलन गोला वा संतुलन बाकस प्रयोग गरिएकोमा जडान मजबुतिसाथ क्षति पुऱ्याउन नसक्ने किसिमले गरिएको हुनुपर्छ ।

(ई) "संतुलन गोला" अथवा "संतुलन बाकसको आकार" ५० किलोग्राम मुनिको तराजुको हकमा, क्षमताको १ प्रतिशत तथा ५० किलोग्राम र सोभन्दा माथिको तराजुको हकमा, १ किलोग्रामभन्दा बढी कुनै पदार्थ (लुज मेटेरियल) अटाउने गरी ठूलो हुनुहुँदैन ।

६. <u>अङ्कन</u>ः तराजुहरुमा श्रेणी, क्षमता, निर्माणको नाम वा नामको शब्दको पहिला अक्षरहरु वा ट्रेडमार्क देखिने गरी स्पष्टसँग र नमेटिने गरी अङ्कित गरिएको हुनुपर्छ । तराजुको क्षमता तथा श्रेणी देवनागरी तथा अंग्रेजी दुवै लिपिमा दिइएको हुनुपर्छ ।

७. <u>जाँच</u>ः- (क) तराजुहरु पूर्ण भारमा वा बिना भारमा हुँदा सेन्सिटिभ्नेस् र पूर्ण भारमा अधिकतम त्रुटि दुवै जाँचनुपर्छ ।

सेन्सिटिभ्नेस् र त्रुटि तालिका बमोजिमको हुनुपर्छ ।

(ख) आधा क्षमताको भारमा पनि तराजुहरु जाँचनुपर्छ । यस भारमा तराजुहरुका चक्कुधार र वियरिङ्गहरु गतिको यताउता गर्न सकिने सीमाभित्र पार्श्वतिर चलाँइदा पूर्ण भारको निमित्त मान्यता दिइएको त्रुटि (घटी—बढीको हद) को पचास प्रतिशत भन्दा बढी हुनुहुँदैन । यसैगरी भारलाई पल्लाको कुनै पनि भागमा सार्दा पूर्ण भारको निमित्त मान्यता दिइएको त्रुटिको ५० प्रतिशतभन्दा बढी त्रुटि हुनुहुँदैन ।

८. टाँचा मार्नेः- साधारण दुई पल्ले तराजुहरुमा जाँचको टाँचा लगाउनको निमित्त बुजो वा ठेडी हुनुपर्छ । यस्तो बुजो वा ठेडी तराजुको देखिने भागमा हुनुपर्छ र टाँचानबिगारिकन झिक्न नहुने तरिकाले जडेको हुनुपर्छ ।

तालिका नं. १४

दुई पल्ले साधारण तराजुहरुको जाँचको निमित्त मान्यता दिइएको सेन्सिटिभ्नेस् र अधिकतम त्रुटिको हदः-

श्रेणी क.

पूर्ण भार वा बिना भारमा स्केलको प्रति

क्षमता	विभाजन रेखाको सेन्सिटिभ्नेस्(मि.ग्रा)	पूर्ण भारमा त्रुटि घटी वा बढी(मि.ग्रा)
२ ग्राम	०.०६	०.०८
५ „	०.१५	०.२०
१० „	०.३०	०.४०
२० „	०.६०	०.८०
५० „	१.५०	२.००
१०० „	३.००	४.००
२०० „	६.००	८.००
५०० „	१५.००	२०.००
१ किलोग्राम	३०.००	४०.००
२ „	६०.००	८०.००
५ „	९०.००	१२०.००
१० „	१५०.००	२००.००
२० „	३००.००	४००.००
५० „	६००.००	८००.००

नेपाल कानून आयोग

श्रेणी ख.

क्षमता	पूर्णभार वा बिना भारमा सेन्सिटिभ्नेस् (मि.ग्रा)	पूर्ण भारमा अधिकतम त्रुटि घटी वा बढी (मि.ग्रा)
२ ग्राम	३	४
५ „	६	८
१० „	९	१२
२० „	१५	२०
५० „	३०	४०
१०० „	६०	८०
२०० „	९०	१२०
५०० „	१५०	२००
१ किलोग्राम	३००	४००
२ „	६००	८००
५ „	९००	१२००
१० „	१५००	२०००
२० „	३०००	४०००
५० „	६०००	८०००
१००„	१५०००	२००००
२००„	३००००	४००००

नेपाल कानून आयोग

श्रेणी ग.

क्षमता	पूर्णभार वा बिना भारमा सेन्सिटिभ्नेस् (मि.ग्रा)	पूर्ण भारमा अधिकतम त्रुटि घटी वा बढी (मि.ग्रा)
१०० ग्राम	३०० मि.ग्रा	४०० मि.ग्रा
२००„	६०० „	८०० „
५०० „	१.५ ग्राम	२ ग्राम
१ किलोग्राम	३ „	४ „
२ „	६ „	८ „
५ „	९ „	१२ „
१० „	१५ „	२० „
२० „	३० „	४० „
५० „	४५ „	६० „
१०० „	७५ „	१०० „
२०० „	१५० „	२०० „
३०० „	२२५ „	३०० „
५०० „	३०० „	४०० „
१००० „	४५० „	६०० „

नेपाल कानून आयोग

श्रेणी घ.

क्षमता (किलोग्राम)	पूर्णभार वा बिना भारमा सेन्सिटिभ्नेस् (मि.ग्रा) (ग्राम)	पूर्ण भारमा अधिकतम त्रुटि घटी वा बढी (मि.ग्रा) (ग्राम)
१	३	४
२	६	८
५	१५	२०
१०	३०	४०
२०	६०	८०
५०	९०	१२०
१००	१५०	२००
२००	३००	४००
३००	४५०	६००
५००	६००	८००
१०००	९००	१२००

द्रष्टव्यः— सबै श्रेणीका तराजुहरुको पहिलो जाँचको हद उल्लिखित हदहरुको ५० प्रतिशत मात्र हुनेछ ।

नेपाल कानून आयोग

तालिका नं. १५

दुई पल्ले साधारण तराजुहरुको डण्डीको मार्गदर्शक आयामहरु —

श्रेणी "ख" (सङ्केत डण्डीमाथि भएको)

क्षमता	दुई छेउ बीचको लम्बाइ	केन्द्रको गहिराई	केन्द्रको पाताको मोटाई
	ल	ग	म
	(मि.मी.)	(मि.मी.)	(मि.मी.)
	चयाप्टो डण्डी भएको		
२ ग्राम	७०	१०	२
५ „	८५	१२	२
१० „	११०	१५	२
२० „	१२०	२०	३.१५
५० „	१३५	२२	३.१५
१०० „	१५०	२५	४
२०० „	१७०	२५	५
५००„	२००	३०	५
१ किलोग्राम	२५०	४०	६
२ „	३००	४५	६
५ „	४५०	५०	६
१० „	५००	५८	८
२० „	६००	५८	१०
५० „	७५०	१००	१५
१०० „	१०००	११०	१८
२०० „	१२५०	१२५	२५

नेपाल कानून आयोग

खोलेको च्याप्टो डण्डी भएको (ब्रीज) किसिमको

२०० ग्राम	१७०	२५	५
५०० ,,	२६०	३७	५
१ किलोग्राम	३१०	४४	५
२,,	३५०	४८	५
५ ,,	४५०	६०	६
१० ,,	५००	७०	८
२० ,,	६००	८०	१०
५० ,,	७५०	१२०	१५
१०० ,,	१०००	१५०	२०

श्रेणी "ग" (स्वान नेक किसिमको)

क्षमता	दुई छेउ बीचको लम्बाइ	केन्द्रको गहिराई	केन्द्रको चक्कुधार रहेको पाताको मोटाई
	ल	ग	म
	(मि.मी.)	(मि.मी.)	(मि.मी.)
१०० ग्राम	१५०	३०	४
२०० ,,	२००	४०	५
५०० ,,	३००	४०	६
१ किलोग्राम	३५०	४५	६
२ किलोग्राम	४००	४५	६
५ ,,	५५०	७०	६
१०,,	६००	८०	६
२० ,,	७५०	१०८	८
५० ,,	९००	११६	८

नेपाल कानून आयोग

१०० ,,	१२००	१३८	१४
२०० ,,	१३५०	१४८	१६
३०० ,,	१६५०	१५४	१८
५०० ,,	१८००	१७८	२५
१०००	२०००	२००	३२

श्रेणी "ग" (डच एण्ड किसिमको)

क्षमता	दुई छेउका चक्कुधार बीचको लम्बाइ	केन्द्रको गहिराई	केन्द्रको चक्कुधार रहेको पाताको मोटाई
	ल (मि.मी.)	ग (मि.मी.)	म (मि.मी.)
१०० ग्राम	१५०	३५	४
२०० ,,	२००	४०	५
५०० ,,	३००	४०	६
१ किलोग्राम	३५०	४५	६
२ किलोग्राम	४००	४५	६
५ ,,	४५०	७०	६
१० ,,	४५०	७५	८
२० ,,	६००	७५	८
५० ,,	७५०	८०	८
१००,,	९००	१२०	१४
२०० ,,	९००	१३३	१६
३०० ,,	१०५०	१४२	१६
५०० ,,	१३५०	१९२	२०
१००० ,,	१६५०	२०३	२५

श्रेणी "घ"

क्षमता	दुई छेउका चक्कुधार बीचको लम्बाइ	केन्द्रको गहिराई	केन्द्रमा पाताको मोटाई
	ल	ग	म
(किलोग्राम)	(मि.मी.)	(मि.मी.)	(मि.मी.)
अचल च्याप्टो अंकुसी भएको स्वान नेक डण्डी			
१	३५०	४५	६
२	४००	४५	६
५	५५०	७०	६
१०	६००	८०	६
२०	७५०	१०८	६
५०	९००	११६	८
१००	१२००	१३८	१४
२००	१३५०	१४८	१६
३००	१६५०	१५४	१८
अलग गर्न सकिने च्याप्टो अंकुसी भएको स्वान नेक डण्डी			
५००	१८००	१७८	२५
१०००	२०००	२००	३२

द्रष्टव्यः— सांकेतिक नाम "ल" "ग" "म" ले डण्डीहरुको चित्रमा निर्दिष्ट गरिदिएको आयामहरुलाई बुझाउँछ ।

खण्ड ३

काउण्टर मेशीन (चित्र नं. १५)

१. **परिभाषाः** काउण्टर मेशीन भन्नाले दुई बाहु बराबर भएको ५० किलोग्रामभन्दा क्षमता बढी नभएको तथा पल्लाहरु डण्डी (बिम) माथि भएको जोख्ने यन्त्रलाई जनाउँछ ।

२. **<u>क्षमताः</u>** — यस्ता यन्त्रहरु निम्नलिखित क्षमताका हुन सक्दछन्ः— ५०० ग्राम, १ किलोग्राम, २ किलोग्राम, ३ किलोग्राम, ५ किलोग्राम, १० किलोग्राम, १५ किलोग्राम, २० किलोग्राम र ५० किलोग्राम।

३. **<u>साधारण आवश्यकताहरुः—</u>**

(क) डण्डी वा मुख्य अङ्ग (बडी) को दुई भाग भएमा ती भागहरु कमसेकम दुई क्रस वारद्वारा जोडिनुपर्छ। पल्लाहरु मजबूत पाताहरु भएको मजबूत पूर्जामा जडेको हुनुपर्छ। बीचका टुक्राहरु वा काँटाहरु नबा"गिने तथा आफ्नो ठाउँबाट नहट्ने गरी जडिएको हुनुपर्छ ।

(ख) अडानहरु (Stays) अंकुसीहरु तथा सुर्कनीहरु (लुप्स) का सबै वियरिङ्ग सतहहरु, चक्कुधारहरु तथा सम्पर्क बिन्दूहरु कडा स्टील वा एगेटको हुनुपर्छ । चक्कुधारहरु र वियरिङ्गहरु डण्डीलाई स्वतन्त्रतासँग चल्न दिने गरी जडान गरिएको हुनुपर्छ । चक्कुधारहरु आफ्नो कार्यभागको सम्पूर्ण लम्बाइसँग वियरिङ्गमा रहेको हुनुपर्छ ।

(ग) साना मिलानहरुको निमित्त काउण्टर मेशीनमा एक संतुलन बाकस हुन सक्नेछ । यस अवस्थामा संतुलन बाकस स्थायी तवरले ढक हाल्ने पल्ला मुनि राखिनुपर्दछ र यन्त्रको क्षमताको एक प्रतिशतसम्म कुनै पदार्थ अटाउने गरी ठूलो हुनुपर्दछ । मिलानको अरु कुनै व्यवस्था हुनुहुँदैन ।

(घ) पल्लाहरु सुलिस फलाम, स्टेनलेस स्टील, पित्तल वा काँस जस्ता कुनै उपयुक्त पदार्थको हुन सक्नेछन्, तथा कुनै व्यवहारिक आकारको हुनसक्नेछन् ।

(ङ) काउण्टर मेशीनका दुवै पट्टिका पल्ला तल झर्ने न्यूनतम गहिराई निम्न बमोजिम हुनुपर्नेछ ।

<u>क्षमता</u>	<u>गहिराइ</u>
५०० ग्राम,१ किलोग्राम र २ किलोग्राम	६ मि.मी.
३ किलोग्राम, ५ किलोग्राम, १० किलोग्राम र १५ किलोग्राम	१० मि.मी.
२० किलोग्राम र २५ किलोग्राम	१२ मि.मी.
५० किलोग्राम	१३ मि.मी.

४ **<u>जाँचः—</u>**

(क) सबै काउण्टर मेशीनको सेन्सिटिभ्नेस् र त्रुटि, यन्त्रले पूर्णभार वहन गरेको अवस्थामा समतल सतहमा राखी जाँचिनु पर्छ र प्राप्त परिणामहरु तालिका नं. १६ मा दिइएको आवश्यकतानुसार हनुपर्छ ।

(ख) <u>सेन्सिटिभ्न्स् तथा त्रुटिः</u>—

(अ) यस्तो यन्त्रको सेन्सिटिभ्नेस् डण्डी समतल रहेको स्थितिमा, पूर्ण भारको क्षमतामा जाँचिनेछ र यसरी जाँच्दा तालिकामा निर्दिष्ट गरिएको तौलको परिमाणलाई पल्लामा राख्दा सङ्केतकले आफ्नो गतिको क्षेत्रको हदसम्म तल वा माथि चल्नुपर्छ ।

(आ) काउण्टर मेशीनको त्रुटि भन्नाले दुवै पल्लाहरुमा पूर्ण भार राख्दा डण्डीलाई समतल स्थितिमा ल्याउन, यदि आवश्यकता परेमा, चाहिने बढी वा घटी तौललाई जनाउँछ । यस्तो तौल तालिका १६ को कलम ३ वा ५ मा प्रस"गानुसार तोकिएको तौलभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

(ग) सेन्सिभिट्नेस्को जाँच पल्लाहरुमा पूर्ण भार राखिएको अवस्थामा मात्र गरिनु पर्दछ ।

(घ) माल हाल्ने पल्ला अर्धाकार (स्कूप) भएको अवस्थामा पूर्ण भारको आधा तौल आर्धाकार पल्लाको पछाडि पट्टि बीचमा राख्दा तथा बाँकी तौल पल्लाको जुनसुकै स्थानमा राख्दा यन्त्रले तोकिएको त्रुटिको घटी बढीको हदभित्र रही ठीक हुनुपर्नेछ ।

(ङ) माल हाल्ने पल्ला अर्धाकार छैन भने काउण्टर मेशीनको क्षमताको आधा भारको केन्द्र पल्लाको केन्द्रबाट पल्लाको अधिकतम लम्बाइको एक तिहाई फासलासम्ममा राख्दा वा पल्लाको ठाडो छेउ भएदेखि त्यस छेउको बीचसँग जोडिएर तथा सो भार पल्लामा कुनै स्थितिमा त्यसभित्र पर्ने गरी राखिंदा काउण्टर मेशीनले तोकिएको त्रुटिको हदको आधाभन्दा बढी तौलमा फरक देखाउनु हुँदैन।

(च) पूर्ण क्षमताको आधा भारहरु पल्लाहरुमा रहेको अवस्थामा चक्कुधार व्यरिङ्गहरुलाई छेउतिर अगाडि वा पछाडि चल्न सक्ने हदभित्र चलाउँदा यन्त्रले सच्चाइमा कुनै विशेष फरक देखाउनु हुँदैन।

तालिका नं. १६

काउण्टर मेशीनहरुको निमित्त सेन्सिटिभ्नेस तथा त्रुटि

क्षमता	नयाँ वा पुनः जाँच		छड्के जाँच	
	सम्पूर्ण भारमा सेन्सिटिभ्नेस् (ग्राम)	पूर्ण भारमा मान्यता दिइने घटी वा बढी (ग्राम)	पूर्ण भारमा सेन्सिटिभ्नेस् (ग्राम)	पूर्ण भारमा मान्यता दिइने घटी वा बढी त्रुटी (ग्राम)
१	२	३	४	५
५०० ग्राम	१.५	२.२	४.५	४.५
१ किलोग्राम	२.०	३.०	६.०	६.०
२ „	३.०	४.५	९.०	९.०
३ „	४.०	६.०	१२.०	१२.०
५ „	६.०	९.०	१८.०	१८.०
१०„	७.०	१०.०	२१.०	२१.०
१५ „	८.०	१२.०	२४.०	२४.०
२०. „	९.०	१३.५	२७.०	२७.०
२५„	१०.०	१५.०	३०.०	३०.०
५० „	१५.०	३०.०	४५.०	६०.०

५. टाँचा लगाउनेः-

टाँचा लगाउनको लागि, हरेक यन्त्रका डण्डी वा मुख्य अङ्गमा प्वाल पारेर नरम धातुको एक बुजो (प्लग) वा फुली (स्टड्) राखिएको हुनुपर्दछ । यस्तो बुजो वा फुली कुनै उपयुक्त तरिकाद्वारा आफ्नो स्थानबाट नहट्ने गरिएको हुनुपर्दछ ।

नेपाल कानून आयोग

खण्ड ४

तुलो

१. **परिभाषाः** तुलो भन्नाले बाहुहरु बराबर नभएको तराजुलाई सम्झनुपर्छ ।

२. **क्षमताः** तुलोहरु निम्न क्षमताका हुन सक्नेछन्–

५, १०, २०, ५०, १००, १५०, २००, २५०, ३००, ५०० र १००० किलोग्राम ।

३. **आकार तथा बनौटः**

(क) तुलोको आकार साधारणतया चित्र नं. १६ मा झैं हुनेछ ।

(ख) तुलोहरु स्टेनलेसस्टील वा सुलिस फलामबाट बनेको हुनुपर्छ ।

(ग) तुलोको डाँठ (शान्क) पूर्ण रुपमा सीधा हुनुपर्छ । तर डाँठको अनुप्रस्थ खण्ड (क्रस सेक्शन) लम्बाइको सबै स्थानमा उत्तिनै हुनु आवश्यक छैन । डाँठमा रहने रेखाङ्कन वा दाँतीहरु एकै सतह (प्लेन) मा हुनुपर्दछ र रेखाङ्कन धार्साहरु डाँठको समकोणमा गरिनु पर्दछ ।

(घ) सार्ने संतुलकको चोसो दाँतीमा नचल्ने गरी बस्ने हुनुपर्छ ।

(ङ) डाँठलाई आवश्यकताभन्दा बढीमा चल्न नदिनको निमित्त तुलोहरुमा अवरोधक (स्टप) को वा अरु उपयुक्त बन्दोबस्त गरिएको हुनुपर्छ ।

(च) सार्ने संतुलक तथा झुण्डयाउने अंकुसीहरु यन्त्रमा मजबूतसँग राखिएको हुनुपर्छ । सार्ने संतुलक (प्वाइज) तुलोबाहिर जान नदिन जडिएका किलोग्राम (नट) आदि छेउतिरका जडानहरु मजबूतसँग डाँठमा जडिएको हुनुपर्छ । सार्ने संतुलक स्वतन्त्रसँग सर्ने हुनुपर्छ तथा शून्यको चिन्ह भन्दा पछाडि जान नदिनको निमित्त एक अवरोधकको समेत बन्दोबस्त गरिएको हुनुपर्छ । तुलोमा संतुलक वा सार्ने संतुलक भए सो संतुलक वा सार्ने संतुलकमा भविष्यमा मिलानको निमित्त काटेर प्वाल पारिएको वा अरु कुनै व्यवस्था भएको हुनुपर्छ । सार्ने संतुलकमा टुक्रा पदार्थहरु राखिएको भए खस्न नसक्ने व्यवस्था गरिएको हुनुपर्छ ।

(छ) उल्टाउन हुने (इन्भर्सिवल) वा तीन अंकुसी भएका वा काउण्टर खालका तुलोहरु प्रयोग गर्न हुनेछैन ।

(ज) संतुलन ठीकसँग देखाउनको निमित्त तुलोहरुमा “फलक्रम” को ठीक मास्तिर एक ठाडो सङ्केतक राखिएको हुनुपर्छ ।

(झ) झिक्न हुने अंकुसी, किस्ती वा बाल्टिनको प्रयोग गरिएको स्थितिमा यस्तो अंकुसी किस्ती वा बाल्टिन तुलाको आवश्यक अङ्गहरु हुनेछ र सो बिना तुलो संतुलनमा आउन नसक्ने हुनुपर्छ ।

४. **जाँचः—**

(क) तुलोहरु पूर्ण भारमा सेन्सिटिभ्नेस् तथा त्रुटिको निमित्त जाँचिनु पर्दछ तथा तालिका नं. १७ को आवश्यकताको पूर्ति गर्ने हुनुपर्छ ।

(अ) सेन्सिटिभ्नेस्को पूर्ण भारमा तुलो समतल भएको स्थितिमा जाँचिनु पर्दछ । तालिकाको कलम (२) वा (४) मा तोकिएको तौल थप्दा तुलो चलेको देखिने हुनुपर्दछ ।

(आ) तुलोमा पूर्ण भार राख्दा, यदि आवश्यक परे, त्यसलाई समतल स्थितिमा ल्याउन, पर्ने तौल वा त्रुटि प्रस”गानुसार तालिकाको कलम ३ वा ५ मा तोकिएको हद बाहिर हुनुहुँदैन ।

(ख) हरेक सङ्ख्या अंकित विभाजन चिन्ह जाँचिनु पर्छ र भार बढाउँदै तथा घटाउँदै लगेर जाँचिदा समेत यन्त्र ठीक हुनुपर्छ ।

(ग) बीचका विभाजन चिन्हहरु पनि ठीक फासलामा छन् भन्ने यकिन गर्न जाँच गरिनु पर्छ ।

(घ) माथि लेखिएको भन्दा कम भारमा सेन्सिटिभ्नेस्को वा अरु जाँच गरिने छैन ।

नेपाल कानून आयोग

तालिका नं. १७

तुलोहरुको निमित्त सेन्सिटिभ्नेस् तथा त्रुटि

नयाँ जाँच | छड्के जाँच

क्षमता	पूर्ण भारमा सेन्सिटिभ्नेस्	पूर्ण भारमा मान्यता दिइने अधिकतम त्रुटि	पूर्ण भारमा सेन्सिटिभ्नेस्	पूर्ण भारमा मान्यता दिइने अधिकतम त्रुटि
१	२	३	४	५
५ किलोग्राम	२.५ ग्राम	३.८ ग्राम	७.५ग्राम	७.५ ग्राम
१० ,,	५ ,,	७ ,,	१५ ,,	१५ ,,
२० ,,	१० ,,	१५ ,,	३० ,,	३० ,,
५० ,,	२५ ,,	५० ,,	७५ ,,	१०० ,,
१०० ,,	४० ,,	८० ,,	१२० ,,	१६० ,,
१५० ,,	६० ,,	१२० ,,	१८० ,,	२४० ,,
२०० ,,	८० ,,	१६० ,,	२४० ,,	३२० ,,
२५० ,,	१०० ,,	२००,,	३००,,	४०० ,,
३०० ,,	१२० ,,	२४० ,,	३६० ,,	४८० ,,
५०० ,,	२००,,	४०० ,,	६०० ,,	८०० ,,
१००० ,,	४००,,	८००,,	१२००,,	१६००,,

५. टाँचा मार्नेः—

जाँच गर्ने निरीक्षकको टाँचालगाउनलाई तुलोको काँध अगाडि पट्टिको सतहमा नरम धातुको एक बुजो वा फुली राखिएको हुनुपर्छ । यस्तो बुजो वा फुली डण्डीमा खोदेर वा अरु उपयुक्त तरिकाले आफ्नो स्थानबाट नहट्ने गरिएको हुनुपर्छ ।

नेपाल कानून आयोग

खण्ड—५

मञ्चयुक्त तौलने यन्त्र (प्लेटफर्म वेइङ्ग मेशीन)

१. **परिभाषाः-**

(क) मञ्चयुक्त तौलले यन्त्र भन्नाले मिश्र (कम्पाउण्ड) लिभरहरु प्रयोग गरिएको तथा माल राख्ने ग्राहक साधारणतः मञ्च (प्लेटफर्म) आकार भएको यन्त्रलाई जनाउँछ । यस्ता यन्त्रहरुको क्षमता ३ टन भन्दा बढी हुनुहुँदैन तथा तौलको सङ्केत तुलो वा अरु किसिमको सङ्केतहरुद्वारा देखाउने हुनेछ ।

२. **क्षमताः—**

मञ्चयुक्त तौलले यन्त्रहरु निम्नलिखित क्षमताका हुन सक्नेछन्ः—

५०, १००, १५०, २००, २५०, ३००, ५००, १०००, १५००, २०००, ३००० किलोग्राम।

३. **साधारण आवश्यकताहरु —**

(क) तुलोः-

(अ) मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको तुलोको अनुपातिक तौलहरु राख्ने आश्रय (सर्पोट) बाहेक अरु कुनै सजिलैसँग हटाउन हुने भाग हुने छैन । सर्ने सन्तुलक वा सन्तुलकहरुलाई शुन्य रेखा पछाडि सर्न नदिनको निमित्त एक वा बढी छेकेवारहरु हुनुपर्छ । मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रमा तुलोको गति तल माथि दुवैतिर १० मि. मी. भन्दा बढी हुनेछैन ।

(आ) प्रदर्शक (गाइड) को तल र माथि वा प्रदर्शकमा सर्ने तुलोको भागमा चुम्वकीय वस्तु जडिएको हुनुपर्नेछ र तुलोमा दाँतीको व्यवस्था भए तिनीहरुलाई बचाउने व्यवस्था हुनुपर्छ ।

(इ) तुलोको सहायक डण्डीमा सबैभन्दा सानो विभाजन त्यस क्षमताको निमित्त मान्यता दिइएको घटी बढीको हदभन्दा बढी हुनुहुँदैन । तर २०० किलोग्राम वा कम क्षमता भएको हकमा सबैभन्दा सानो विभाजन रेखाकोमा (भ्याल्यू) त्यस क्षमताको निमित्त तोकिएको त्रुटिभन्दा बढी हुनसक्दछ तर १०० ग्राम भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

(ई) डायल, सहायक डण्डी र संभव हुने स्थितिमा मुख्य डण्डीको रेखाङ्कनको न्यूनतम विभाजन १ ग्राम वा ती भारहरुको १० वा १० को कुनै घात (पावर) को गुना हुनुपर्छ ।

(ख) <u>मञ्चः</u>-

(अ) फैलिएको मञ्च राखिएको अवस्थामा मञ्चको बाकसको दुवैतिर मान्यता दिइने फैलावट बाकसको लम्बाइको २५ प्रतिशत भन्दा बढी हुनेछैन ।

(आ) यदि चलाउन हुने बाकस, बार, फ्रेम वा बाल्टिन साधारण प्लेटफार्मको साथमा प्रयोग गरिएको खण्डमा यस्तो वस्तु यन्त्रको अनिवार्य भाग हुनेछ र यो बिना यन्त्र सन्तुलन गर्न संभव हुनुहुँदैन । यस्तो बाकस, बार, फ्रेम वा वाल्टिन यो यन्त्रको हो भन्ने छुट्टिनु पर्दछ र मञ्चमा प्रयोगको अवस्थामा रह"दा यथासंभव बीचमा हुनुपर्दछ ।

(ग) <u>सन्तुलन व्यवस्थाः</u>—

(अ) तुलोमा सन्तुलन गोलाको प्रबन्ध गरिएको भए, त्यस्तो सन्तुलन गोला सजिलो पहुँच बाहिर हुनुपर्दछ ।

(आ) यन्त्रको दैनिक प्रयोगबाट हुन आउने त्रुटिको मिलानको निमित्त यन्त्रमा क्षमता ०.५ प्रतिशतभन्दा नबढ्ने गरी तथा दुबैतिर ०.१२५ प्रतिशत भन्दा नघट्ने गरी सन्तुलन व्यवस्था हुनुपर्छ (तालिका हेर्नुहोस्) सन्तुलन गोला रहने सन्तुलन बाकस तुलोमा हुन सकेसम्म बाकसबाट तुलोको डण्डीसम्म किलोग्राम ठोकी मजबुतसँग जडिएको हुनुपर्छ । एउटा फुस्काउन हुने साँचोद्वारा सन्तुलन गोला चलाउन सक्ने हुनुपर्छ ।

(घ) <u>डायलको व्यवस्था गरिएको मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रहरुः</u>—

(अ) "रैक" र "पिनियन" उपयुक्त कडा नखिइने वस्तुको हुनुपर्छ र सफासँग तयार गरिएको हुनुपर्छ ।

(आ) सङ्केतकको टुप्पो कुनै स्थितिमा पनि डायलको रेखाङ्कित सतहदेखि ५ मि.मि. भन्दा माथि हुनु हुँदैन साथै सङ्केतकको टुप्पो डायलको रेखाङ्कित भागमा हुनुपर्छ तर टुप्पोले रेखाङ्कनहरु पढ्न नमिल्ने गरी छोप्नु हुँदैन ।

(इ) डायल बराबर भागमा विभाजित भएको हुनुपर्छ र विभाजन चिन्हहरुको बीचमा कमसेकम २ मि. मी फासला हुनुपर्छ ।

(ङ) यन्त्रमा “टैर” नाप्ने रेखाङ्कन समावेश गरिन सक्नेछ (“टैर” भन्नाले सङ्केतकले शून्यको चिन्ह नदेखाएकोमा सो देखाउन मञ्चमा थपिने तर यकीन गर्न आवश्यक नभएको भारलाई सम्झनुपर्छ)।

(च) अनुपातिक तौलहरु नहुने यन्त्रहरुमा यन्त्रको क्षमता भन्नाले मुख्य डण्डीमा गरिएको रेखाङ्कनको माथिल्लो अङ्कलाई जनाउँछ।

४. <u>अनुपातिक तौलहरु</u>ः-

(क) मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रमा सवै पृथक् (लुज) अनुपातिक तौलहरु नमेटिने अङ्क वा अरु उपयुक्त चिन्हद्वारा सो यन्त्रको हो भनी चिनिने व्यवस्था हुनपर्छ। यस्तो सन्तुलन तौलहरुमा चित्र १८ मा झै तिनीहरुले प्रतिनिधित्व गर्ने तौलहरु अङ्कित गरिनुपर्दछ।

(ख) अनुपातिक तौलहरु षटकोणिक वा बाटुलो हुनेछन् र सन्तुलक (काउण्टर व्यालेन्स) मा राख्नको निमित्त सुहाउँदो किसिमसँग चित्र १८ मा झै काटिएको हुनुपर्छ ।

(ग) अनुपातिक तौलहरु कास्ट आइरन वा पित्तलको हुनुपर्छ ।

(घ) अनुपातिक तौलहरुमा मिलान गरेपछि मजबुतसँग सीसा अडाउनको निमित्त खोलिएको वा वाहिरतिर साँगुरिदै आएको मिलान गर्न आयताकार प्वाल हुनुपर्छ । खोलिएको प्वाल मिलानलाई चाहिने सीसा अटाउन सक्ने गरी मुनासिवसँग ठूलो हुनुपर्छ । मिलान भइसकेपछि अनुपातिक तौलको मिलान गर्ने प्वालभित्र सीसाको तह, तौलको तल्लो सतहबाट कमसेकम ३ मि.मि. भित्र रहनुपर्छ ।

(ङ) अनुपातिक तौलहरु रहेका मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रहरुमा सबैभन्दा थोरै संज्ञाको अनुपातिक तौलकोमा (भ्याल्यू) तुलोमा रहेको रेखाङ्कनको सबैभन्दा ठूलो अङ्क बराबर हुनुपर्छ ।

(च) अनुपातिक तौलहरुको संज्ञा १ किलोग्राम, २ किलोग्राम, ५ किलोग्राम, वा १० वा १० को अपवर्त्य वा १० को पूर्ण घात हुनुपर्छ ।

माथि उल्लेख गरिएको संज्ञाको जतिसुकै पनि अनुपातिक तौलहरु प्रयोग गर्न सकिने छ तर अनुपातिक तौलहरुद्वारा जनाइने जम्मा तौल सम्बन्धित तौलने यन्त्रको क्षमता भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

द्रष्टव्यः-

कुनै मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको क्षमता हिसाब गर्दा पृथक् तौल भएकोमा तुलोमा तथा पृथक् तौल नभएकोमा सहायक डण्डीमा देखाएको अधिकतम रेखाङ्कन समावेश गरिने छैन ।

(छ) रेखाङ्कित "टैर" डण्डी वा डण्डीहरु भएकोमा मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको क्षमता भन्नाले सो "टैर" डण्डी वा डण्डीहरुमा भएको रेखाङ्कन समेत समावेश गरिनु पर्दछ ।

द्रष्टव्यः—

शून्य चिन्ह बाहेक अरु रेखाङ्कन नभएको "टैर" डण्डीहरुको प्रयोग गरिएको खण्डमा यन्त्रको क्षमता हिसाब गर्दा "टैर" डण्डी समावेश गरिने छैन ।

रेखाङ्कन नगरिएका "टैर" डण्डीमा शून्य चिन्ह हुनुपर्छ ।

५. <u>जाँचहरु तथा जाँचका आवश्यकताहरुः—</u>

(क) शून्य भारमा मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको तुलो समतल रहनुपर्दछ ।

(ख) मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रहरु पूर्ण क्षमतासम्मको रेखाङ्कन वा दाँतीहरु ठीक छन् भन्ने यकीन गर्नको निमित्त जाँच गरिनेछन् ।

(ग) सबै पृथक् अनुपातिक तौलहरु राखिएको भए हिनामिनाबाट बचावटको निमित्त जाँचेर उपयुक्त तवरले तिनीहरुमा टाँचामारिने छन् ।

(घ) पूर्ण भारको एक चौथाई (वा त्यसको यथाशक्य नजिक) तौलहरु मञ्चको बीचमा वा कुनै कुनामा राख्दा मञ्चयुक्त तौलने यन्त्र डायल किसिमको भए तालिकाको कलम ४ मा दिइएबमोजिम तथा डायल बाहेक अरु किसिमको भए तालिकाको कलम ३ मा दिइए बमोजिमका त्रुटिहरुको आधा हदभित्र रही ठीक तौल देखाउनुपर्छ ।

(ङ) तुलो भएको मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको सेन्सिटिभ्नेस् तथा त्रुटिपूर्ण भारमा वा त्यसको यथाशक्य नजिकमा मात्र जाँचिने छ । यस्तो सेन्सिटिभ्नेस् तथा त्रुटि क्रमशः तालिकाको कलम २ र ३ मा तोकिएको हद बाहिर हुनुहुँदैन ।

(च) यी यन्त्रहरुको मुख्य मुख्य विभाजन वा दाँतीहरु जनाइएको भारहरुमा चर यसरी जाँच्दा कुनै मुख्य विभाजन वा दा"तीको मान बराबरको थप तौल राख्दा ठीकसँग देखाउने हुनुपर्छ ।

(छ) (ङ) मा उल्लिखित सेन्सिटिभनेस्को जाँच बाहेक, डायल भएको मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रहरुमा पनि माथि वर्णन गरिएका जाँचहरु उस्तै ढंगबाट गरिनु पर्दछ । यस्ता यन्त्रहरु तालिकाको कलम ४ का आवश्यकताहरुको पूर्ति गर्ने हुनुपर्छ ।

६. <u>टाँचा मार्ने तरीकाः—</u>

(क) डायल किसिमका मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रहरुमा जाँच गर्ने अधिकारीको टाँचाप्राप्त गर्नको निमित्त नरम धातुको एक बुजो प्रबन्ध गरिएको हुनुपर्छ र संभव भएमा यस्तो बुजो फ्रेम र डायलबाट छेडिएको हुनुपर्छ । डायलमा राखिएको यस्तो बुझो वा फुली, यन्त्रलाई कुनै हानि नहुने तरीकाले राखिएको हुनुपर्छ ।

(ख) डायल किसिमका बाहेक अरु मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रहरुमा एउटा बुजो वा फुली सङ्केतक लिभर वा तुलोको कुनै देखिने स्थानमा जडान गरिएको हुनुपर्छ ।

<u>तालिका नं. १८</u>

<u>सन्तुलन विस्तार व्यवस्था</u>

क्षमता	सन्तुलन विस्तार व्यवस्था	
	अधिकतम क्षमताको ०.५ प्रतिशत	न्यूनतम क्षमताको ०.२५ प्रतिशत
१	२	३
५० किलो	२५० ग्राम	१२० ग्राम
१०० ,,	५०० ,,	२५० ,,
१५० ,,	७५० ,,	३७० ,,
२०० ,,	१००० ,,	५०० ,,
२५० ,,	१.३ किलोग्राम	६२० ,,
३०० ,,	१.५ ,,	७५० ,,

५०० „	२.५ „	१.२५ किलो
१००० „	५.० „	२.५० „
१५०० „	७.५ „	३.७५ „
२००० „	१०.० „	५.०० „
३००० „	१५.० „	६.५० „

तालिका नं. १८(क)

मञ्चयुक्त यन्त्रको निमित्त सेन्सिटिभ्नेस् तथा त्रुटिको जाँचको हद

घटीबढी मान्यता दिइने पूर्ण भारमा अधिकतम त्रुटि,

क्षमता (किलोग्राम)	पूर्णभारमा सेन्सिटिभ्नेस (ग्राम)	डायल नभएको मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रलाई (ग्राम)	डायल भएको मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रलाई (ग्राम)
५०	३०	६०	दुई क्रमिक रेखाङ्कनको बीचको फासलामा जनिने भार बराबर
१००	५०	१००	
१५०	६०	१२०	
२००	७०	१४०	
२५०	८०	१८०	
३००	१००	२००	
५००	१८०	३६०	
१०००	३००	६००	
१५००	४००	८००	
२०००	५००	१०००	
३०००	१०००	२०००	

द्रष्टव्यः— पहिलो जाँचको हद उल्लिखित हदहरुको ५० प्रतिशत मात्र हुनेछ ।

खण्ड—६

कमानिदार तराजु (स्प्रिङ्ग व्यालेन्स)

१. **परिभाषाः—**

कमानीदार तराजु भन्नाले, माल राख्दा, कमानीको तनाव वा थिचाइद्वारा मालको पूरा तौल, डायलमा रहेको सङ्केतको माध्यमद्वारा देखाउने यन्त्रलाइ जनाउँछ।

२. **क्षमताः—**

कमानीदार तराजु तालिका १९ मा दिइए मध्ये कुनै एक क्षमताको हुन सक्नेछ।

३. **साधारण आवश्यकताहरुः—**

(क) यस अनुसूचीको खण्ड १ मा दिइएका साधारण आवश्यकताहरु बाहेक कमानीदार तराजुहरुले निम्नाङ्कित आवश्यकताहरुको समेत पूर्ति गर्नुपर्नेछ ।

(ख) माल राख्ने पल्ला कमानी मुनि हुने कमानीदार तराजु स्थायी रुपले कुनै आश्रय वा ब्राकेटबाट झुण्डिएको हुनुपर्छ।

(ग) तराजुमा पल्लाको व्यवस्था भए यस्तो पल्ला पित्तल, काँस, कास्ट आइरन, सुलिस फलाम वा स्टेनलेसस्टीलबाट बनाइनुपर्छ । पल्लाहरु झुण्डयाइने भए धातुको सिक्री वा धातुको आश्रय समेत समावेश हुनुपर्छ । सुलिस फलाम प्रयोग गरिएको खण्डमा उपयुक्त तवरले खिया लाग्नुबाट बचाइनुपर्छ ।

(घ) सङ्केतको टुप्पो १ मि.मी भन्दा बढी मोटो हुनुहुँदैन तथा डाइलको रेखाङ्कनबाट ३ मि.मी. भन्दामाथि हुनुहुँदैन ।

(ङ) डायल समान फासलाका रेखाङ्कनद्वारा विभाजित हुनुपर्छ तथा कुनै दुई विभाजन चिन्हहरु १५ किलोग्रामसम्म क्षमता भएकोमा २ मि .मी २० किलोग्राम वा सो भन्दा वढी क्षमता भएकोमा ३ मि.मी. भन्दा नजिक हुनुहुँदैन ।

(अ) दुई सँगसँगैका विभाजन चिन्हहरुले जनाउने तौल, तालिका १९ मा दिइएको मानभन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

(आ) कुनै निर्धारित भारदेखि डायलमा रेखाङ्कन शुरु गरिएको भए, माल नराख्दाको संङ्केतकको स्थिति स्पष्टसँग शून्यको चिन्हद्वारा देखाइने हुनुपर्छ ।

(च) मिलाउन हुने सङ्केतकको व्यवस्था भएमा मिलानको विस्तार यन्त्रको क्षमताको १ प्रतिशत भन्दा बढी हुनेछैन तर खजिन पदार्थ जोख्ने कार्यको सम्बन्धमा प्रयोग हुने यन्त्रमा यस्तो विस्तार २ प्रतिशतसम्म हुन सक्नेछ ।

(छ) कमानीदार तराजुहरुको कमानीलाई क्षमताभन्दा अधिक भारको तनावबाट बचाउन यन्त्रको अङ्गमै कुनै उपयुक्त साधनको व्यवस्था गरिएको हुनपर्छ ।

(ज) कमानीदार तराजुहरुको अङ्ग पित्तल, कास्ट आइरन, सुलिस फलाम वा अरु उपयुक्त वस्तुबाट बनाइएको हुनुपर्छ र मुनासिव रुपमा मजबुतसँग बनेको हुनुपर्छ ।

४. <u>जाँच</u>:-

(क) पल्ला कमानी मुनि भएमा, माललाई त्यसमा जहाँसुकै राख्दा पनि त्रुटि तोकिएको हदभन्दा बाहिर हुनुहुँदैन ।

(ख) पल्ला अर्धाकार भएमा पूर्ण भारको आधा तौल पल्लाको केन्दबाट सब भन्दा टाढा र बाँकी आधा तौल जुनसुकै स्थानमा राख्दा, त्रुटि तोकिएको हदभित्र हुनुपर्दछ ।

(ग) पल्ला अर्धाकार नभएमा, कमानीदार तराजुको क्षमताको आधा भारको केन्द्र पल्लाको केन्द्रबाट त्यसको अधिकतम लम्बाइको एक तिहाई फासलाभित्र राख्दा वा पल्लाको ठाडो छेउ भए त्यसको छेउको बीचसँग जोडेर बाँकी तौल पल्लाको कुनै पनि स्थानमा त्यसभित्र पर्ने गरी राख्दा कमानीदार तराजुको त्रुटि तोकिएको हदको आधि हदभित्र हुनुपर्छ ।

(घ) कमानीदार तराजुमा हरेक विभाजन चिन्ह जाँचिनुपर्छ ।

(ङ) कमानीदार तराजुले तौल निरन्तर बढाउँदै लगेर वा घटाउँदै लगेर जाँच्दा समेत, ठीक तौल देखाउनुपर्छ । तर यसरी तौल निर्धारित गर्न अघि यन्त्रलाई स्वाभाविक चालमा चल्न दिनुपर्छ ।

(च) कमानीदार तराजु २४ घण्टासम्म पूर्णभार राखेर सो भार हटाएको चार घण्टापछि तराजु भार राख्नु अघिको स्थितिमा फर्कनुपर्छ र (ङ) मा झैं जाँच्दा ठीक रहनुपर्छ ।

(छ) कमानीदार तराजुहरुमा सेन्सिटिभ्नेस्को जाँच गरिने छैन ।

५ <u>टाँचा लगाउने</u>:—

कमानीदार तराजुहरुमा, निरीक्षकको टाँचाप्राप्त गर्नको निमित्त नरम धातुको एक बुजोको प्रबन्ध गरिएको हुनुपर्छ र संभव भएमा यस्तो बुझो फ्रेम वा डायलबाट छेडिएको हुनुपर्छ । यस्तो बुजो वा फुली, यन्त्रलाई कुनै हानि नहुने गरी राखिएको हुनुपर्छ ।

तालिका नं १९

कमानीदार तराजुहरुको निमित्त अधिकतम त्रुटिहरु

क्षमता	सँगैका दुई विभाजन चिन्हहरुले जनाउने अधिकतम तौल	अधिकतम त्रुटि	कैफियत
१	२	३	४
१ किलो	५ ग्राम	सँग सँगैको दुई बिभाजन	सङ्केतक एक चक्करमात्र
२ “	२० “	चिन्हहरुले जनाउने	घुम्ने डालयहरुको
५ “	२० “	तौलको २५ प्रतिशत	प्रयोजनिक वृतको व्यास
१० “	५० “		निर्धारण गर्दा
१५ “	५० “		रेखाङ्कनको अन्तमा १५
२० “	१०० “		मिमि फासला खाली
३० “	१०० “		रहनु पर्छ सङ्केतक
५० “	२०० “		डायलमा एक भन्दा
१०० “	५०० “		बढी चक्कर घुम्ने गरी
१५० “	१.० किलोग्राम		बनाइएका कमानीदार
२०० “	१.० “		तराजुहरुको लागि यो
३०० “	१.० “		कुरा लागू हुने छैन ।
५०० “	२.० “		

द्रष्टव्यः— पुनः जाँच र छड्के जाँचको निमित्त घटीबढीका हदहरु कलम ३ मा तोकिएका परिमाणको दोब्बर हुनेछन् ।

नेपाल कानून आयोग

खण्ड—७

तौलने पुल (वे ब्रिज)

१ **परिभाषाः—**

तौलने पुल भन्नाले सङ्केतन प्रबन्ध लिभर व्यवस्थादेखि भिन्दै जगमा स्थापना गरी, अनुपातिक तौलहरु वा अरु सङ्केतकको माध्यमद्वारा १००० किलोग्राम (एक टन) वा सो भन्दा माथि तौलनको निमित्त प्रयोग गरिने कम्पाउण्ड लिभरहरुद्वारा निर्माण गरिएको तौलने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

२. **क्षमताः—**

तौलने पुलहरु निम्नलिखित क्षमताका हुन सक्नेछन्ः—

१, २, ३, ५, १०, १५, २०, २५, ३०, ४०, ५०, ६०, ८०, १००, १५०, २००, ३०० र ४०० टन ।

३. **साधारण आवश्यकताहरुः—**

१. (क) मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको सम्बन्धमा खण्ड ५ मा दर्शाइएका साधारण आवश्यकताहरु बाहेक तौलने पुलहरुले निम्नलिखित आवश्यकताहरुको पूर्ति गर्नुपर्नेछ ।

(ख) फ्रेमको ढाँचाः— (फ्रेमवर्क) तौलने पुलको प्रेम भएको खण्डमा यस्तो फ्रेम सुलिस फलामको पाता वा कास्ट आइरन वा कास्ट स्टीलबाट बनाउनु पर्छ। यस्तो फ्रेम ज्यादा धक्का वा थर्कावट प्रतिरोध गर्न सक्ने बलियो खालको र लिभर व्यवस्था यताउति हुन नसक्ने किसिमसँग उपयुक्त तवरले मजबुत हुने गरी बलियोसँग निर्माण गरिएको हुनुपर्छ ।

(ग) तौलने पुलहरुको तुलोको न्यूनतम गति दुवैतिर १३ मि.मी. हुनेछ ।

२. मञ्च चारखाने (चेकर्ड) वा सादा हुनसक्छ र कास्ट आइरन वा स्टीलको पाताबाट बनेको र पूर्ण भारसम्म ग्रहण गर्न सक्ने गरी बलियो हुनुपर्दछ । खाल्टोभित्र सजिलोसँग पस्न सुविधाको लागि एउटा मान्छे पस्ने प्वाल हुनुपर्छ ।

४. **जाँच तथा जाँचका आवश्यकताहरुः—**

तौलने पुलको जाँचको तरीका खण्ड ५ मा उल्लिखित मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको सरह हुनेछ तथा सेन्सिटिभ्नेस् र त्रुटिको हदहरु तालिका २० बमोजिम हुनेछ ।

५. **भागहरु छुटयाउनेः—**

यन्त्रको सच्याइमा असर पर्ने छुट्याउन हुने भागहरु यस यन्त्रका हुन् भन्ने छुटयाउन नमेटिने गरी अङ्क वा अरु उपायद्वारा अङ्कित गरिनु पर्दछ ।

६. **टाँचा मार्नेः—**

(क) डायल किसिमका यन्त्रहरुमा निरीक्षकको टाँचा प्राप्त गर्नको निमित्त नरम धातुको एक बुजोको प्रबन्ध गरिएको हुनुपर्छ र संभव भएमा यस्तो बुजो फ्रेम वा डायलबाट छेडिएको हुनुपर्छ । यस्तो बुजो वा फुली यन्त्रलाई कुनै हानि हुने संभावनाबाट बचावट हुने गरी रहेको हुनुपर्छ ।

(ख) डायल किसिमका बाहेकहरु तौलने पुलमा एउटा फुली, सङ्केतक “लिभर” वा तुलोको कुनै देखिने स्थानमा जडान गरिएको हुनुपर्छ।

तालिका नं:- २०

सन्तुलन विस्तार व्यवस्था

क्षमता	अधिकतम क्षमताको ०.५ प्रतिशत	न्यूनतम क्षमताको ०.२५ प्रतिशत
१	२	३
२ टन	५ किलोग्राम	२.५ किलोग्राम
२ „	१० „	५.० „
३. „	१५ „	७.५ „
५ „	२५ „	१२.५ „
१० „	५० „	२५.० „
१५ „	७५ „	३७.५ „
२० „	१०० „	५०.० „
२५ „	१२५ „	६२.५ „

३० ,,	१५० ,,	७५.० ,,
४० ,,	२००,,	१००.० ,,
५० ,,	२५० ,,	१२५.० ,,
६० ,,	३०० ,,	१ ५०.० ,,
८० ,,	४००,	२००.० ,,
१०० ,,	५०० ,,	२५०.० ,,
१५० ,,	७५० ,,	३७५.० ,,
२०० ,,	१००० ,,	५००.० ,,
३०० ,,	१५०० ,,	७५०.० ,,
४०० ,,	२००० ,,	१०००.० ,,

तालिकाः— २० (क)

तौलने पुल निमित्त सेन्सिटिभ्नेस तथा त्रुटि

क्षमता	पूर्ण भारमा सेन्सिटिभ्नेस्	जाँच	घटी वा बढीमा मान्यता दिइने पूर्णभारमा अधिकतम त्रुटि
		डायल नभएको तौलने पुल	डायल जडिएको तौलने पुल
टन	किलोग्राम	किलोग्राम	
१	२	३	४
१	१.१	१.२	दुई सँगसँगैका विभाजन
२	१.२	१.४	चिन्हले जनाउने
३	१.३	१.६	तौलको आधा
५	१.५	२.०	
१०	२.०	३.०	
१५	२.५	४.०	
२०	३.०	५.०	

नेपाल कानून आयोग

२५	३.५	६.०
३०	४.०	७.०
४०	५.०	७.०
५०	५.२	७.८
६०	५.५	८.५
८०	६.०	१०.०
१००	६.५	११.५
१५०	७.८	१५.२
२००	९.०	१९.०
३००	१५.०	३०.०
४००	२०.०	४०.०

द्रष्टव्यः— पुनः जाँच र छड्के जाँचका निमित्त घटी बढीका हदहरु कलम २ मा तोकिएका परिमाणको तेब्बर र कलम ३ तथा ४ मा तोकिएका परिमाणको दोब्बर हुनेछन् ।

नेपाल कानून आयोग

खण्ड–८

मानिस तौलने यन्त्र

१ **परिभाषाः–**

मानिस तौलने यन्त्र भन्नाले कम्पाउण्ड लिभरको व्यवस्था भएको तथा तौल लिइने मानिसलाई ग्रहण गर्ने मञ्च भएको र तुलोद्वारा वा अरु कुनै सङ्केतन व्यवस्थाद्वारा अथवा टिकट छाप्ने कुनै यान्त्रिक साधनद्वारा मानिसको तौल देखाउने यन्त्रलाई बुझाउँछ ।

२. **क्षमताः–**

मानिस तौलने यन्त्रको क्षमता १२० किलोग्राम भन्दा घटी हुनुहुँदैन ।

३. **साधारण आवश्यकताहरुः–**

(क) मञ्चः–

मञ्चको अधिकतम आकार ४०० मि.मी. ३५० × मि.मी. को हुनुपर्छ र फ्रेम बाहिर मञ्चको कुनै भाग निस्केको हुनु हुँदैन।

(ख) तुलोयुक्त यन्त्रः–

(१) अनुपातिक तौलहरु अड्याउने आश्रय बाहेक तुलोमा अरु कुनै सजिलैसँग झिक्न सकिने अङ्गहरु रहेको हुनुहुँदैन । तुलोको तल माथि अधिकतम गति १० मि.मी. को हुनुपर्छ ।

(२) प्रदर्शक (गाइड) को तल र माथि वा प्रदर्शकमा पर्ने तुलोको भाग फलामको भए यिनीहरुमा अचुम्बकीय पदार्थ जडिएको हुनुपर्छ ।

(३) तुलोमा दाँतीको व्यवस्था गरिएको भए यस दाँतीको सुरक्षा हुने उपयुक्त व्यवस्था हुनुपर्नेछ ।

(४) तुलोको न्यूनतम विभाजनको मान ५० ग्रामभन्दा बढीको हुनु हुँदैन र तुलोमा ५ किलो ५० ग्राम विभाजनहरुद्वारा रेखाङ्कित भएको हुनुपर्छ ।

(५) <u>सन्तुलन व्यवस्थाः</u>— खण्ड ५ मा वर्णित मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको सरह हुनेछ । सन्तुलन गोलामा पसेको गट्टादार पेचद्वारा सन्तुलन गोला चलाइने व्यवस्था हुनुपर्छ ।

(ग) <u>डायलयुक्त यन्त्रः</u>— यन्त्रमा डायल राखिएको भए डायलको व्यवस्था मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको सरह हुनेछ तर विभाजन रेखाहरु १.५ मि.मी. भन्दा घटी फासलामा रहनु हुँदैन र न्यूनतम रेखाको मान ५०० ग्राम भन्दा बढी हुनु हुँदैन ।

(घ) <u>टिकट छाप्ने किसिमको यन्त्रः</u>— (१) यन्त्रमा भएका न्याक र पिनियन उपयुक्त कडा नखिइने वस्तुबाट बनेको हुनुपर्छ तथा चिल्लो पारी तयारी गरिएको हुनुपर्छ ।

(२) टिकटमा तौल बुझिने गरी अङ्कित गरिने हुनुपर्छ ।

४. **<u>अनुपातिक तौलः</u>** पृथक् अनुपातिक तौलहरु मञ्चयुक्त तौलने यन्त्रको सरह उपयुक्त किसिमका हुनेछन् तर मिलान गर्ने प्वालमा रहेको सीसाको सतह तौलको पिंधबाट भित्र २ मि.मी. भन्दा घटी फासलामा रहेको हुनुहुँदैन ।

५. **<u>जाँचः-</u>**

(क) तुलोको व्यवस्था गरिएको मानिस तौलने यन्त्रको तुलो मञ्चमा तौल नहुँदा समतल अवस्थामा रहनुपर्छ ।

(ख) यन्त्रको क्षमताको एक चतुर्थाश वा त्यसको यथासंभव निकटतम भार मञ्चको केन्द्रमा वा चारकुनामध्ये कुनै एककुनामा राख्दा तोकिएको त्रुटिको हदको ५० प्रतिशतभित्र रही तौलने यन्त्रले एउटै तौल देखाउने हुनुपर्छ ।

(ग) पूर्ण क्षमतासम्मका रेखाङ्कनहरु ठीक छन् भन्ने यकीन गर्न यन्त्र जाँचिनुपर्छ ।

(घ) तुलोको व्यवस्था भएको मानिस तौलने यन्त्रको पूर्ण भारमा त्रुटि तथा सेन्सिटिभ्नेस् जाँचिनुपर्छ । मान्यता दिएका त्रुटि र सेन्सिटिभ्नेस् तलको तालिका अनुसार हुनेछन् ।

(ङ) मानिस तौलने यन्त्रमा डायलयुक्त सङ्केतनको वा टिकट छाप्ने साधनको व्यवस्था भएमा यस्तो यन्त्रको त्रुटि मात्र जाँच गरिनुपर्छ । मान्यता दिइने त्रुटि कुनै पनि भारमा तालिकामा तोकिएको हदभन्दा ज्यादा हुनु हुँदैन ।

तालिका नं.— २१

मानिस तौलने यन्त्रहरुको जाँचको मान्यता दिइने हदहरु

यन्त्रको प्रकार	पूर्णभारमा सेन्सिटिभ्नेस्	पूर्णभारमा मान्यता दिइने अधिकतम त्रुटिको घटी वा बढीमा हद
१	२	३
१ तुलोयुक्त	२५ ग्राम	५० ग्राम
२ डायलयुक्त	—	२५० ग्राम
३ टिकट छाप्ने	—	५०० ग्राम

तर निरीक्षणको समयमा कलम ३ मा दिइएका हदहरुको दोब्बर परिमाण भित्रसम्म यन्त्र ठीक भएको मानिनेछ ।

खण्ड—९

काउण्टर प्रकारका स्वयं संङ्केतक तथा अर्ध स्वयं सङ्केतक तौलने यन्त्र

१. **परिभाषाः—**

(क) स्वयं सङ्केतक तौलने यन्त्र भन्नाले तौलिने वस्तु त्यस्तो यन्त्रमा राख्दा वस्तुको सम्पूर्ण तौल स्वयं देखाउने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

(ख) अर्ध स्वयं सङ्केतक तौलने यन्त्र भन्नाले तौलिने वस्तु त्यस्तो यन्त्रमा राख्दा वस्तुको आंशिक तौल स्वयं र बाँकी तौल टैर वा क्षमता डण्डीमा जडिएको कुनै तौल वा सर्ने सन्तुलक वा अरु कुनै उपयुक्त माध्यमद्वारा देखाउने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

२. **क्षमताः—**

स्वयं सङ्केतक वा अर्ध स्वयं सङ्केतक तौलने यन्त्रहरुको क्षमता तलको तालिकामा दिए अनुसार हुनेछ ।

३. **साधारण आवश्यकताहरुः—**

(क) यन्त्रमा सङ्केतन व्यवस्था काम गर्न कमानीको प्रयोग नगरी डण्डी वा दोलक (पेन्डुलम) सम्बद्ध लिभरहरु वा अरु किसिमको अवरोधक उपाय संयोग गरी साधारणतः स्वयं सङ्केतक वा अर्ध सङ्केतक तौलने यन्त्रहरु तयार गरिनुपर्छ। माल राख्ने पल्ला र तौल राख्ने पल्लाको जडानहरु डण्डी चलुन्जेलसम्म समतलमा रहने गर्न सकिने किसिमले लिभरहरुको व्यवस्था हुनुपर्छ। सङ्केतकलाई तुरुन्त विश्रामको अवस्थामा ल्याउने "डेस पट" वा अरु कुनै उपयुक्त व्यवस्था यन्त्रमा रहेको हुनुपर्छ।

(ख) पल्लाहरुको आश्रय उपयुक्त अपरिवर्तनीय बनावटको हुनुपर्छ। पल्लाहरु सुलिस फलाम, स्टेनलेसस्टील, पित्तल वा काँस आलुमिनियम वा यसका मिश्र धातु, पोर्सिलेन, इनामेल पोतिएको स्टील, काँच वा प्लास्टिक जस्ता पदार्थहरुबाट तयार गरिनुपर्छ ।

(ग) वियरिङ्ग सतह, चक्कुधार र सबै अडान, अंकुसी र सुर्कानिहरुका सम्पर्क बिन्दुहरु कडा स्टील वा एगेटबाट तयार गरिनुपर्छ । डण्डीलाई स्वतन्त्रतासँग चल्न हुने किसिमले र चक्कुधारहरु यथासम्भव आफ्नो सम्पूर्ण लम्बाइ वियरिंग माथि अड्न हुने किसिमले चक्कुधारहरु र वियरिंगहरु जडान गरिएको हुनुपर्छ । सबै लिभरहरु र अवरोधक व्यवस्था यथासम्भव यन्त्रभित्र जडान गरिएको हुनुपर्छ ।

(घ) सूक्ष्म मिलानको निमित्त यन्त्रमा सन्तुलन बाकसको प्रबन्ध हुनुपर्छ र हुन सकेसम्म यस्तो बाकस तौल राख्ने पल्लामुनि स्थायी किसिमले राखिएको हुनुपर्छ । सन्तुलन बाकसमा यन्त्रको क्षमताको १ प्रतिशतसम्म मिलान गर्ने पदार्थहरु राख्न सकिने हुनुपर्छ । अरु कुनै मिलान गर्ने साधन यन्त्रमा हुनु हुँदैन । स्वयं सङ्केतक तौल यन्त्रको सम्बन्धमा सन्तुलन बाकस माल राख्ने पल्लाको ठीक मुनि रहेको हुनुपर्छ ।

(ङ) यन्त्रहरुको पट (चार्ट) समान भागहरुमा विभाजन गरिनु पर्दछ र यस्ता विभाजन चिन्हहरु बृहत्करण (म्याग्निफिकेशन) को व्यवस्था गरिएकोमा बाहेक एक अर्कोबाट १० किलोग्राम र त्यसभन्दा कम क्षमताको निमित्त १.५ मि.मी. र १ किलोग्रामभन्दा माथिको क्षमताको निमित्त २.० मि.मि. भन्दा कम फासलामा हुनु हुँदैन । सँगसँगैका दुई विभाजन चिन्हहरुले जनाउने आधा तौल, तालिका नं .२२ मा दिइएको अधिकतम त्रुटिको हदभित्र रही ठीक हुनुपर्छ । सङ्केतकको टुप्पो १.० मि.मी. भन्दा बढी मोटो र पटदेखि ३.० मि.मी. भन्दा माथि हुनुहुँदैन । यन्त्रमा तौलने वस्तु नराखिंदा सङ्केतक स्पष्टसँग शून्य चिन्हमा रहनुपर्छ ।

(च) पटको अल्प (माइनर) रेखाहरुको मान १ ग्राम, २ ग्राम, ५ ग्राम वा तिनका दशको अपवर्त्य अथवा १० को घातका अनुपातमा हुनुपर्छ ।

(छ) धरातल (लेभल) ले मिलाउन आवश्यक नभएको यन्त्रहरुमा बाहेक सबै स्वयं सङ्केतक तथा अर्ध स्वयं सङ्केतक यन्त्रहरुमा धरातल मिलाउनको लागि पेचहरु र एउटा वृत्ताकार हावाको फोका भएको स्पिरिट लेभल हुनुपर्छ ।

(ज) "टैर" डण्डीहरु विभाजित गरिएको खण्डमा पटको तथा टैर डण्डीको क्षमता जोड्दा तालिकामा दिइएका क्षमताहरुको अनुकूल क्षमताको हुन आएमात्र चलन गर्न पाइनेछ ।

द्रष्टव्यः—

शून्य चिन्हद्वारा मात्र अङ्कित गरिएको "टैर" डण्डीहरु प्रचलन गरिएको खण्डमा यन्त्रको क्षमता निकाल्दा यस्ता टैर डण्डीहरुको क्षमता हिसाब गरिनेछैन । विभाजित नगरिएको सबै टैर डण्डीहरुमा शुन्यको चिन्ह अङ्कित हुनुपर्छ ।

४. **जाँच:-**

(क) सबै स्वयं सङ्केतक तथा अर्ध स्वयं सङ्केतक यन्त्रहरुमा समतल क्षेत्रमा जाँच गरिनुपर्दछ ।

(ख) यन्त्रहरुको जाँच क्रमशः भार बढाउँदै लगेर हरेक सङ्ख्याङ्कित विभाजन चिन्ह जाँचिनुपर्छ र अरु विभाजन चिन्ह पनि ठीक छन् भन्ने कुरामा निरीक्षकलाई चित्त बुझ्नुपर्छ । मान्यता दिइने त्रुटिको हद तालिकामा दिइएबमोजिम भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।

(ग) यन्त्रको क्षमताको आधा भार पल्लाको केन्द्रबाट सो पल्लाको अधिकतम लम्वाइको एक तिहाई फासलाभित्र जुनसुकै स्थानमा राख्दा, डायलले देखाएको तौलमा (थाहा हुने किसिमसँग) कुनै पर्याप्त फरक हुनुहुँदैन ।

(घ) पल्ला अर्धाकार भएको खण्डमा, पूर्ण भारको आधा अर्धको बीचमा र बाँकी आधा अर्धको कुनै पनि भागमा राख्दा यन्त्र मान्यता दिइएको त्रुटिको हदभित्र रही ठीक हुनुपर्छ ।

(ङ) स्वयं सङ्केतक र अर्ध स्वयं सङ्केतक यन्त्रहरुमा सेन्सिटिभ्नेस्को जाँच गरिनेछैन ।

५. **टाँचा लगाउनेः—** निरीक्षकको टाँचा प्राप्त गर्नको निमित्त हरेक यन्त्रमा डण्डीको कुनै उपयुक्त देखिने ठाउँमा नरम धातुको एक बुजो वा फुली राखिएको हुनुपर्छ । यस्तो बुजो वा फुली डण्डीमा प्वाल पारेर वा अरु कुनै उपयुक्त उपायद्वारा आफ्नो स्थानबाट नहट्ने गराइएको हुनुपर्छ ।

तालिका नं. :-२२

काउण्टर प्रकारका स्वयं सङ्केतक तथा अर्ध स्वयं सङ्केतक तौलने यन्त्रका निमित्त मान्यता दिइने अधिकतम त्रुटिको हद

क्षमता	अल्प विभाजनको अधिकतम मान	पूर्णभारमा मान्यता दिइने घटी वा बढी अधिकतम त्रुटि
(क) स्वयं सङ्केतक तौलने यन्त्र		
१०० किलो	२०० ग्राम	२०० ग्राम
५० „	१०० „	१०० „
३० „	१०० „	१०० „
२० „	१०० „	१०० „
१० „	५० „	५० „
५ „	२० „	२०„
३ “	१० “	१० “
२ „	१० „	१० „
१ „	१० „	१० „
५०० ग्राम	५ „	५ „
२०० „	२ „	२ „
१०० „	१ „	१„

(ख) अर्ध स्वयं सङ्केतक तौलने यन्त्र

१०० किलो	१०० ग्राम	१०० ग्राम
५० ,,	४० ,,	४०,,
३० ,,	३० ,,	३० ,,
२० ,,	२० ,,	२० ,,
१० ,,	१० ,,	१० ,,
५ ,,	१० ,,	१० ,,
३ ,,	१० ,,	१०,,
२ ,,	१० ,,	१० ,,
१ ,,	१० ,,	१० ,,
५०० ग्राम	४ ,,	४ ,,
२०० ,,	२ ,,	२ ,,
१०० ,,	१ ,,	१,,

(१) नयाँ जाँचमा अधिकतम त्रुटि पटमा अङ्कित अल्प विभाजनको आधा भन्दा बढी हुनु हुँदैन ।

(२) पुनः जाँच र निरीक्षणमा अधिकतम त्रुटि पटमा अङ्कित अल्प विभाजनले जनाउने मान भन्दा बढी हुनु हुँदैन ।

नेपाल कानून आयोग

❐अनुसूची–५ (क)

(नियम १० को उप–नियम (५) सँग सम्बन्धित)

आयतन नाप्ने यन्त्रहरुको विवरण

खण्ड–१

साधारण आवश्यकताहरु

१. परिभाषाः–

"नाप्ने यन्त्र" भन्नाले तरल पदार्थहरु आयतनको हिसाबले नाप्ने र दिने उद्देश्य बनेको यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

२.(क) सञ्चालन भएको अवस्थामा देहायका आवश्यकताहरु पूरा गर्ने गरी नाप्ने यन्त्रको वस्तु, ढाँचा र बनावट हुनुपर्छः-

(१) सच्चाइ कायम हुने ।

(२) सञ्चालन हुने पार्टपूर्जाहरु सन्तोषपूर्वक काम गर्ने ।

(३) मिलान (एडजस्टमेन्ट) यथासम्भव स्थायी हुनुपर्ने ।

(ख) नाप्ने तथा दिने काममा प्रयोग हुने नाप्ने यन्त्ररुमा सबै अङ्गहरु र जडानहरु पूरा नभएमा टाँचा लगाइने छैन ।

(ग) कुनै यन्त्रमा साट्न हुने वा उल्टाउन हुने अङ्गहरु छन् भने यस्तो अङ्ग साट्दा वा उल्टाउँदा यन्त्रको सच्चाइमा कुनै फरक पर्नु हुँदैन ।

(घ) वितरण भएको वा दिइएको परिमाण सङ्केत गर्ने सबै रेखाङ्कन स्पष्ट बुझिने र नमेटिने किसिमको हुनुपर्छ ।

(ङ) नाप्ने यन्त्रको अङ्कित मापक वा सांकेतिक अङ्गहरुले आफ्नो शून्यस्थिति र सो यन्त्रको नाप्ने क्षमतासम्म दिएको परिमाण समेत स्वतः देखाउन सक्ने रुपमा निर्मित भएको हुनुपर्छ ।

(च) नापेको र दिएको परिमाण दर्शकले सजिलोसँग स्पष्ट र बिना अवरोध देख्ने गरी स्थायी किसिमका नाप्ने यन्त्रहरुको जडान भएको हुनुपर्छ ।

❐ दोस्रो संशोधनद्वारा थप ।

(छ) असावधान प्रयोग वा अन्य कुनै किसिमबाट यन्त्रको सच्चाइमा अनुचित असर यथासम्भव नपर्ने गरी नाप्ने यन्त्रको ढाँचा र वनावट हुनुपर्छ ।

३. <u>अङ्कन (मार्किङ्ग)</u>ः-

(क) वितरण पम्प, मिटर, आयतनिक भा”डा भर्ने मेशीन जस्ता सबै व्यपारिक नाप्ने यन्त्रहरुमा सो यन्त्रको क्षमता, निर्माताको नाम वा ट्रेडमार्क र परिचयात्मक सङ्ख्या देखिने गरी स्पष्ट र स्थायी तवरले अङ्कन भएको हुनुपर्छ ।

(ख) निरीक्षण गर्ने अधिकारीको टाँचार खण्ड (क) मा उल्लेखित अङ्कनहरु लगाउन नाप्ने यन्त्रहरुमा सबैले देख्ने ठाउँमा एउटा उपयुक्त पाता (प्लेट) मजबुतसँग जडान भएको हुनुपर्छ ।

४. **<u>जाँचको आवश्यकताहरु</u>ः-**

(क) सबै नाप्ने यन्त्रहरु सञ्चालन भएको अवस्थामा जाँचिनेछ ।

(ख) सबै यन्त्रहरु सम्बन्धित नाप्ने यन्त्रलाई दिइएको त्रुटिको हदभित्र रही ठीक हुनुपर्छ।

५. **<u>सील लगाउनेः-</u>** वितरण भएको परिमाणमा असर पर्ने गरी नाप्ने यन्त्रको रोक्ने अङ्ग वा अरु मिलाउने अङ्गहरुमा कैफियत गर्न नपाउने गरी निरीक्षण गर्ने अधिकारीले नाप्ने यन्त्रको एक वा बढी स्थानमा सील लगाउनेछ ।

खण्ड—२

<u>वितरण (डिस्पेन्सिंग) पम्प</u>

१ **<u>परिभाषा</u> :-**

(क) “वितरण पम्प” भन्नाले सञ्चय टैंक वा टैंकहरुमा जडान भई यकीन आयतनको हिसाबबाट तरल पदार्थहरु दिने कामको निमित्त प्रयोग गरिने नाप्ने यन्त्र सम्झनुपर्छ।

(ख) “आद्रनली प्रणाली (वेटहोज सिस्टम)” भन्नाले पम्म सञ्चालन भएको वा नभएको अवस्थामा प्रश्रावनली (डिस्चार्जहोज) भरिएर नै रहने प्रणाली सम्झनुपर्छ ।

(ग) "सुखानली प्रणाली (ड्राइहोज सिस्टम)" भन्नाले वितरण काम पूरा भएपछि प्रश्रावनली पूर्णतया सुखा रहने प्रणालीलाई सम्झनुपर्छ ।

२. **प्रकारः-** वितरण पम्पहरु मिटर टाइप वा भाँडो (कण्टेनर) टाइपको हुनेछन् ।

३. **साधारण आवश्यकताहरुः-**

(क) वितरण पम्पमा खास गरी देहायका कुराहरु हुनुपर्छः-

(१) उपयुक्त खोल वा ढकेनी,

(२) पम्प गर्ने अङ्ग,

(३) मिटर अङ्ग वा आयतनिक भाँडो (कन्टेनर),

(४) परिमाण सङ्केत गर्ने ।

(५) टुटी (नोजल) सहितको लचिलो नली ।

४. प्रत्येक वितरण पम्पमा सबै संभावित वितरणको परिमाण देखाउन बिक्री सूचक (सेल्स इण्डिकेटर) जडान भएको हुनुपर्छ । अन्य कुनै किसिमको गन्ति गर्ने वा सङ्ख्या जोड्ने साधन भए सो साधनबाट खास बिक्री सूचकसँग कुनै प्रकारको गडवडी आउन नसकिने गरी गरिएको हुनुपर्छ ।

५. स्टार्टिङ्ग लिभरको बन्द हुने अवस्थासम्मको चालद्वारा कुनै खास वितरण क्रमिक बितरण चक्र (डेलिभरी साइकल) पूरा भएपछि सङ्केत गर्ने अङ्गहरु ठीक सून्यमा नफर्कुन्जेल अर्को क्रमिक वितरण गर्न नसकिने गर्न एउटा प्रभावकारी स्वचालित इण्टरलक भएको मिटर प्रकारको वितरण पम्प निर्मित भएको हुनुपर्छ ।

६. प्रत्येक भाँडो बाट प्रश्राव शुरु हुन थालेपछि मात्र सम्बन्धित बिक्री सूचकले वितरण अङ्क देखाउने गरी भाँडो प्रकारको वितरण पम्प निर्मित्त भएको हुनुपर्छ । स्पष्ट र स्थायी तवरले देहायको कुरा दर्शाउने गरी पम्पको प्यानेलमा अंग्रेजी वा देवनागरीमा सूचना राखिएको हुनुपर्छः-

वितरण शुरु हुनु भन्दा अगाडि निश्चित हुनुहोस् ।
(क) बिक्री सूचक सून्यमा छ ।
(ख) भाँडो (कण्टेनर) पूरा भरिएको छ ।

७. भाँडो वा भाँडोहरु ठीकसँग भरिएको र वितरण भएको स्पष्ट देखिने गरी भाँडो प्रकारको वितरण पम्पमा हेर्ने झयालहरु (अब्जरभेशन विन्डोज) वा अरु साधनहरु जडान भएको हुनुपर्छ ।

८. चापबाट तरल पदार्थ वितरण गर्ने वितरण पम्प आद्रनली प्रणालीबाट सञ्चालित हुनुपर्छ र यस्ता पम्पले चापबाट वितरण हुने गरी त्यस्को टुटीमा संयोग नियन्त्रण भल्व (कम्बिनेशन कन्ट्रोल भल्व) र स्वचालित चाप प्रश्राव भल्व (अटोमेटिक प्रेशर डिस्चार्ज भल्व) लगाइएको हुनुपर्छ ।

९. गुरुत्वाकर्षणबाट तरल पदार्थ वितरण गर्न वितरण पम्प सुखानली प्रणालीबाट सञ्चालित हुनुपर्छ । नली पाइप (होजपाइप) मा पूर्ण र तीव्र निकास सजिलो हुने गरी सुखानलीको लम्बाइ र कडापनको उचित व्यवस्था हुनुपर्छ तथा नली पाइपको टुटीमा कुनै भल्व रहेको हुनुहुँदैन ।

१० वितरण पम्पको प्रश्राव नलीको लम्बाइ पम्पको बाहिर देखि वितरण गर्ने टुटीसम्म पाँच मिटर भन्दा लामो हुनुहुँदैन ।

११. मिटर प्रकारको वितरण पम्पमा पम्प गर्ने अङ्गको पछि र मिटर अंगको सीधा अगाडि एउटा प्रभावकारी हवा हटाउने अङ्ग (एयर इलिमिनेटर युनिट) रहेको हुनुपर्छ ।

१२. आयतनिक भाँडो मा हवा अड्ने (एयर ट्रेप) संभावना रोक्नको लागि भाँडो प्रकारको वितरण पम्पमा हवा जाने उपयुक्त प्वाल रहेको हुनुपर्छ ।

१३. <u>**जाँचः-**</u>

(क) सबै वितरण पम्पहरुमा वितरण सच्चाई जाँच हुनुपर्छ ।

(ख) यन्त्रले वितरण गरिने तरल पदार्थ भएको चालू अवस्थामा वितरण पम्प जाँचिनुपर्छ ।

(ग) सबै वितरण पम्पहरु जाँच गर्ने नापहरु (चेक मेजर्स) द्वारा प्रमाणित गरिनेछ ।

(घ) प्रत्येक जाँच गर्ने नाप प्रत्येक छ छ महीनामा कार्यकारी स्टाण्डर्ड नापद्वारा जाँचिनु पर्छ ।

(ङ) वितरण पम्प जाँच गर्नु भन्दा अगाडी पम्पका सबै अङ्गहरुले राम्ररी काम गरेको र प्रश्रावनली भिजेको यकीन गर्न केही मिनेट पम्प चलाउनु पर्छ ।

(च) सच्चाइको जाँच गर्न अगाडि वितरण पम्पमा चुहावट जाँच्नको लागि पूरा भरेर हेर्नुपर्छ ।

१४. **<u>वितरण पम्पहरु जाँच गर्ने तरिका देहाय बमोजिम हुनेछः—</u>**

(क) स्टाण्डर्ड जाँच नाप (स्टाण्डर्ड चेक मेजर) का भित्री सतहहरु भिजाउन पहिले भर्नु पर्छ र त्यसपछि खाली गर्नुपर्छ ।

(ख) रेकर्ड गर्ने यन्त्रको सङ्केतक (मिटर प्रकार) वा रिडिङ्ग (कण्टेनर प्रकार) प्रकृयालाई शून्यमा मिलाउनु पर्छ ।

(ग) सङ्केतक (मिटर प्रकार) फेरी शून्य अवस्था वा रिडिङ्ग (कण्टेनर प्रकार) जाँच नापमा तरल पदार्थ हाल्न पम्प चलाउनु पर्छ ।

(घ) लगातार दुई पटक जाँच गर्दा दुबै पटक ठीक परिमाण दिएमा यन्त्र ठीक मानिनु पर्छ ।

(ङ) लगातार दुई पटकको वितरणमा मान्यता दिएको हदभित्रको परिमाण नदिएमा जाँच दोहऱ्याउनु पर्छ ।

१५. प्रत्येक वितरण पम्पले घटीमा १० लिटर प्रति मिनेट मनासिव तवरले एकनाससँग नं. १६ मा निर्दिष्ट गरिएको त्रुटिको हदभित्र रही वितरण गर्नु पर्छ ।

१६. **<u>मान्यता दिइएको त्रुटिको हदहरु देहायबमोजिम हुनेछन्ः-</u>**

<u>मान्यता दिइएको त्रुटिको हदहरु</u>

वितरण परिमाण	पहिलो जाँच (बढीमा मात्र)	पछिल्लो जाँचहरुमा (बढीमा)	पछिल्लो जाँचहरुमा (घटीमा)
१ लिटर	१० मिलिलिटर	पहिलो जाँचको बराबर	५ मिलि लिटर
२ लिटर	२० मिलिलिटर	" " "	१० मिलि लिटर
५ लिटर	३० मिलिलिटर	" " "	१५ मिलि लिटर
५ लिटर भन्दा बढी	०.५ प्रतिशत	" " "	०.२५ प्रतिशत

१७. **<u>सील र टाँचा लगाउनेः-</u>** ठीक वितरणको लागि मिलान गरेपछि सीसा वा तारको सीलहरु लगाउँदा त्यस्तो सील वा सीलहरु नबिगारिकन फेरि मिलान गर्न नसकिने गरी लगाइनेछ । सीसा र तारको सील वा सीलहरुको लागि साधारण तार (प्लेन वायर) लगाइने छैन । सीसाको सील वा सीलहरुमा निरीक्षकको टाँचा पेंचिसद्वारा लगाइनेछ ।

नेपाल कानून आयोग

❐अनुसूची–५ (ख)

(नियम १० को उप–नियम (५) सँग सम्बन्धित)

लम्बाइ र समय नाप्ने यन्त्रहरुको विवरण

टयाक्सी αवा अटोरिक्सा मिटर

१. **परिभाषाः-**

(क) "αट्याक्सी वा अटोरिक्सा मिटर" भन्नाले भाडामा लिइएको ट्याक्सी αवा अटोरिक्साको भाडा फासला वा समय अनुसार तोकिएको दरमा गणना गरी देखाइने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

(ख) "मुख" भन्नाले αट्याक्सी वा अटोरिक्सा मिटरको भाडा देखाउने भागलाई सम्झनुपर्छ ।

(ग) "झण्डा" भन्नाले αट्याक्सी वा अटोरिक्सा मिटरको सञ्चालन प्रक्रियालाई नियन्त्रण गर्ने लिभर वा अरु कुनै यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

(घ) "भाडावृद्धि (मनी ड्रप)" भन्नाले भाडा देखाउनेमा भाडाको वृद्धि हुनेलाई सम्झनुपर्छ ।

(ङ) "शुरुको भाडावृद्धि (इनिसियल मनी ड्रप)" भन्नाले भाडाको निमित्त (फर हायर) बाट भाडामा (हायर्ड) लिइएको अवस्थामा झण्डालाई तल झार्दा देखाउने भाडा सम्झनुपर्छ ।

(च) "शुरुको फासला वा शुरुको समयको अन्तर" भन्नाले शुरुको भाडावृद्धि अनुसारको फासला वा समयको अन्तर सम्झनुपर्छ ।

(छ) "आधारभूत दर" भन्नाले शुरुको भाडावृद्धिको दर बाहेक फासला वा समयको अन्तरको लागि फासला र प्रतिक्षा गरेको समयको दरलाई सम्झनुपर्छ ।

(ज) "भाडा" भन्नाले भाडामा लिइएको αट्याक्सी वा अटोरिक्सा मिटरले फासला र समय नाप्ने यन्त्र (डिस्टान्स एण्ड टाइम मेकानिज्म) को सञ्चालनको आधारमा गणना गरी देखाउने भाडाको अंशलाई सम्झनुपर्छ ।

❐ दोस्रो संशोधनद्वारा थप ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(झ) "अतिरिक्त भाडा" भन्नाले [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> भाडामा लिनेहरुले यात्राबाट लाग्ने भाडाको अतिरिक्त मालसामानको परिवहनको लागि तिर्नु पर्ने भाडा सम्झनुपर्छ ।

(ञ) "आधारभूत दरहरुको मान्य गति" भन्नाले आधारभूत फासला र आधारभूत समयको दरको गति अनुरुप हुनेलाई सम्झनुपर्छ अर्थात् आधारभूत दरहरुको निमित्त मान्य गतिमा [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर सञ्चालन गर्दा यात्रा गरेको फासलाको भाडावृद्धि बितेको समयको ठीक बराबर हुनेछ ।

उदाहरणः-

समयमा आधारित — ४० पैसा प्रत्येक ६ मिनेटमा

फासलामा आधारित दर — ४० पैसा प्रत्येक १/२ किलोमिटरमा

आधारित दर तब मात्र बराबर हुनेछ जब १/२ किलोग्राममिटर फासला ६ मिनेटको समयमा यात्रा गर्दछ, अर्थात् सवारी साधनको गति ५ किलोमिटर प्रतिघण्टा हुनेछ ।

(ट) "सवारी साधनमा हुने चक्काको उचित घेरा" भन्नाले [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> ठीक यात्रीहरु लिई सीधा अगाडि बढ्दाको अवस्थामा चक्का चालित सवारी साधनमा उचित मात्रमा हावा भरिएको टायरको एक पूरा फन्कोलाई सम्झनुपर्छ ।

(ठ) "पिक—अप" भन्नाले सवारी साधनको गति आधारभूत दरको मान्य गति भन्दा कम वा बढी भए अनुसार वितेको समयको आधारित दर वा यात्रा गरेको फासलाको आधारित दरबाट भाडा निर्धारण हुनेलाई सम्झनुपर्छ र यी आधारभूत दुई दरहरुको बीचको गणनाको परिवर्तनलाई कहिलेकाही पिकअप र कहिलेकाही अन्तर (डिफेरेन्सियल) भनिन्छ ।

(ड) "बेञ्च जाँच" भन्नाले [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटरलाई ट्याक्सी वा अटोरिक्साबाट छुट्याई गरिने जाँच सम्झनुपर्छ ।

(१) "फासलाको जाँच" भन्नाले समयको असर बिना भाडा वृद्धि अनुरुप फासलाको अन्तरहरु जाँचिने जाँचलाई सम्झनुपर्छ ।

(२) "समयको जाँच" भन्नाले भाडावृद्धि बीचको समयको अन्तरहरु जाँचिने जाँचलाई सम्झनुपर्छ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(ढ) "सडक जाँच" भन्नाले α<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u>को यात्राबाट α<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u>मा जडान भैसकेको α<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर क्रियाशील भएपछि नापिएको बाटो (मेजर्ड कोड) मा जाँचिने जाँचलाई सम्झनुपर्छ ।

(ण) "गियर बक्स" भन्नाले विभिन्न टायर साइज, ट्रान्समिशन अनुपात र यस्तैको निमित्त मिलानको व्यवस्था गर्न गियरहरुको समूहलाई सम्झनुपर्छ ।

❖(त) "दर्ता" भन्नाले α<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सामा</u> जडान भएको मिटरले फासला वा समयको हिसाबले मिटरमा भाडा देखाउने क्रियालाई जनाउँछ र "बढी दर्ता हुने" भन्नाले निश्चित फासला वा समय भन्दा अगाडि नै भाडा देखाउनेलाई र "घटी दर्ता हुने" भन्नाले निश्चित फासला वा समयभन्दा पछाडि देखाउनेलाई सम्झनु पर्नेछ ।

(२) **<u>बनावट सम्वन्धी आवश्यकताहरुः—</u>**

(क) α<u>ट्याक्सी वा अटो</u>रिक्सा मिटरको ढाँचा र बनावट लामो अवधिसम्म टिक्ने खालको हुनुपर्छ ।

(ख) आधारभूत दरहरुको मान्य गतिमा वा त्यसभन्दा बढी गतिमा यात्रा गरेको फासला र α<u>ट्याक्सी वा अटो</u>रिक्सा रोकी राख्दा वा आधारभूत दरहरुको मान्य गति भन्दा कम गतिमा गइरहँदा वितेको समयको लिनु पर्ने भाडा दर्ता गर्न रुपमा α<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर बनाइएको हुनुपर्छ ।

(ग) फासला नाप्ने यन्त्र (डिस्टान्स मेकानिजम) द्वारा भाडा रेकर्ड गरिएमा भाडाको पहिलो परिवर्तन तोकिएको फासला यात्रा गरेपछि हुनेछ । यसपछिको अङ्क लहरैसित फासलाको अनुपातमा परिवर्तन हुनेछ ।

(घ) यान्त्रिक आवश्यक भएको बेलामा घडी जस्तै यन्त्रले समयको रेकर्ड गर्ने काम गर्दछ । झण्डा चालाएपछि यो क्रिया शुरु हुनेछ । यान्त्रिक घडी दश घण्टासम्म लगातार चल्न सक्ने क्षमताको हुनुपर्छ ।

(ङ) समय वा फासलाद्वारा गणना गरिएको भाडामुखको उपयुक्त झ्यालहरुमा देखिने गरी प्रत्येक मिटर बनाइएको हुनुपर्छ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप।

(च) "[α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> भाडाको निमित्त छ" भनी देखाउन प्रकाश भएको सङ्केत मिटरमा हुनुपर्छ । यसमा प्रयोग गरिएका अक्षर र अङ्कहरुको साइज, रङ र पृष्ठभूमि दिन वा रातमा पच्चीस मिटरको फासलाबाट प्रष्ट देखिने हुनुपर्छ । झण्डामा प्लेट जडिएको छ भने यसको पृष्ठ भूमिको रङ रातो हुनुपर्छ ।

(छ) प्रत्येक झ्यालमा देखिने सूचना जस्तै भाडा, झण्डाको अवस्था, जम्मा फासला वा यात्रा गरिएको फासला, ट्रिप र अतिरिक्त भाडाको व्यवस्था गरिएको हुनुपर्छ । रुपैयाँ र पैसा देखाउने शब्दहरु वा चिन्हहरु चक्का वा ड्रमको स्थानबाट ठीक माथि वा तल छेउमा राखिएको हुनुपर्छ । झण्डा भाडामा वा बन्द अवस्थामा रहँदा मिटरको मुखमा एक उचित प्रकाशको व्यवस्था गरिएको हुनुपर्छ ।

(ज) भाडा देखाउने अक्षर अङ्कको उचाई १० मि.मि. भन्दा कम उचाइको हुनुहुँदैन र यात्रुहरुले सरल तरिकाबाट पढ्न सक्ने गरी राखिएको हुनुपर्छ । मिटरमा देखिने अक्षर र अङ्कहरु प्रष्ट बुझिने साइज, प्रकार र रङ्गको हुनुपर्छ ।

(झ) झण्डालाई एक अवस्थाबाट अर्को अवस्थामा घुमाउँदा यसले सुनिने आवाजद्वारा सूचित गर्न सक्ने हुनुपर्छ ।

३. **<u>यन्त्रकला तथा सञ्चालनः—</u>**

मिटरको यन्त्रकला देहाय बमोजिमको ढाँचाको भएको हुनुपर्छः—

(१) झण्डा ठाडो रहँदा मुखको झ्यालमा "भाडाको निमित्त" भने शव्दहरु प्रदर्शित हुनेछ। यस्तो अवस्थामा मिटरको यन्त्रकला बन्द रहनेछ । भाडामा लिन चाहने व्यक्तिलाई कुनै भाडा देखिने हुनुहुँदैन ।

(२) झण्डालाई "भाडामा" को अवस्थामा अघिल्तिर घुमाइएमा झ्यालमा "भाडाको निमित्त शव्दहरुको ठाउँमा "भाडामा" शव्द बदलिनेछ । "भाडामा" को अवस्थामा घडीको यन्त्रकला (क्लक मेकानिज्म) चालू हुन जानेछ र फासला नाप्ने यन्त्रकला चली फासला रेकर्ड गर्न सक्षम हुनेछ । भाडा देखाउने झ्यालमा शुरुको भाडावृद्धि पनि देखिनेछ । [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> लाई प्रयोगमा ल्याएपछि उचित समयमा अरु भाडावृद्धिले देखिएको भाडामा वृद्धि हुँदै जानेछ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(३) झण्डालाई अझ अघिल्तिर “भाडाको निमित्त” को अवस्थाबाट “बन्द” अवस्थामा घुमाइएमा झ्यालमा “भाडामा” शब्दको ठाउँमा “बन्द” शब्द बदलिनेछ । घडीको यन्त्रकला बन्द हुनेछ र फासला नाप्ने यन्त्रकला फासला रेकर्ड गर्न यथावत जारी रहनेछ । भाडा देखाउने झ्यालमा भाडा प्रदर्शित भई नै रहनेछ ।

(४) झण्डालाई “भाडामा” को अवस्थाबाट “बन्द” अवस्थामा नलगिकन “भाडो निमित्त” अवस्थामा लग्न सकिने छैन । यन्त्रकलाको सञ्चालन “बन्द” गर्ने यन्त्र (लकिङ डिभाइस) द्वारा झण्डालाई “भाडाको निमित्त” अवस्थामा पूरा नरोकी “बन्द” अवस्थाबाट “भाडामा” को अवस्थामा जान सक्ने छैन ।

(५) माथि (१) देखि (४) सम्ममा उल्लिखित झण्डाको साधारण सञ्चालनको क्रियाद्वारा बाहेक समय र फासला यन्त्रकलालाई चालू अथवा बेचालू गर्न सकिने छैन ।

(६) झण्डा “भाडाको निमित्त” अवस्थामा छँदा मिटरको मुखमा रहेको भाडा र अतिरिक्त झ्यालहरु शटरले बन्द भएको हुनुपर्छ । शटरको हट्ने वा बन्द हुने क्रिया क्रमशः झण्डा “भाडाको निमित्त” अवस्थाबाट “भाडामा” को अवस्था र “बन्द” अवस्थाबाट “भाडाको निमित्त” अवस्थामा चलाउँदा एकसाथ हुने हुन्छ ।

(७) मिटरले देखाएको समय र फासलाको भाडा तोकिएको आधारभूत दरहरु बमोजिम हुनेछ ।

(८) अतिरिक्त झ्यालको व्यवस्था गरिएकोमा अतिरिक्त झ्यालमा देखिने भाडा हातले चलाइनेछ र मौद्रिक इकाईहरु तोकिए बमोजिम बढ्दै जानेछ ।

४. <u>जाँचहरुः</u>

(क) <u>भाडा सूचकहरुः</u>— डायलमा देखिने भाडावृद्धि सबै अवस्थामा ठीक र पूर्ण रुपमा एक अङ्कबाट अर्को अङ्कमा बदलिनेछ । यन्त्रकला चालू अवस्थामा बेचालू गरिंदा हुने त्रुटि नं. ५ मा निर्दिष्ट हदहरुभित्र पर्नु पर्नेछ ।

(ख) <u>झण्डाः</u>— “भाडाको निमित्त” को अवस्थाबाट झण्डालाई झार्दा अगाडि दर्ता भएको भाडा हटेको र मिटर उचित तरीकाले पुनः शून्यको अवस्थामा पुगेको छ भन्ने जाँच हुनुपर्छ । भाडा देखाउने अङ्कहरु अडेको वा आंशिक भाग हटेको वा फेरि फर्कने संभावना हुनुहुँदैन । एक राचेट लकबाट अर्को राचेट लकमा उल्टो घुमाउँदा अनुचित दर्ता नहुने वा अरु कुनै किसिमको संभावित हानि नपुऱ्याउने भन्ने जाँच

गरिनु पर्छ । झण्डाको अनुचित प्रयोगद्वारा खराबी गर्न सक्ने संभावना नभएको पूरा यकीन हुनुपर्छ । झण्डालाई तल झार्नासाथ मिटरले भाडा दर्ता गर्नु पर्नेछ र यसको अङ्क मुखमा देखिनु पर्नेछ ।

(ग) फासलाको हँकाई (डिस्टान्स ड्राइभ):— भाडामा अर्को वृद्धि रेकर्ड हुन लागेको बेलामा भाडा दर्ता गर्ने यन्त्रकलामा सदैव एक विशेष अवस्था (क्रिटिकल प्वाइण्ट) हुनेछ । यात्रा विशेष अवस्थामा अन्त भएमा कुनै धक्काले जस्तै ढोका ढ्याम्म बन्द गर्दा भाडामा अर्को वृद्धि हुन जान सक्छ । मिटरको यन्त्रकलामा कुनै खराबी पैदा हुन नपावस भन्नाको लागि जाँचको निमित्त एक झट्कादार हकाई (जर्की ड्राइभ) को व्यवस्था हुनुपर्छ । असामयिक भाडाको वृद्धि दर्ता हुने संभावनालाई सकभर रोक्ना निमित्त अनेक जाँचहरु गरिनेछन् ।

(घ) बेञ्च जाँच— उचित तथा भरपर्दो गियर बक्स जडान भएको α ट्याक्सी वा अटोरिक्सा मिटरको बेञ्च जाँच गरिनेछ ।

(१) उपकरणहरुः—

(क) जाँच्ने बेञ्चः— बिजुली मीटरमा लगाइएको उपकरणद्वारा ट्याक्सी मिटरको स्पिण्डल घुमाएर αट्याक्सी वा अटोरिक्सा मिटर जाँचिनेछ। यस उपकरणलाई हातबाट पनि घुमाउन सकिनेछ । αट्याक्सी वा अटोरिक्सा मिटर राम्रोसँग अडाउन ब्राकेटहरुको व्यवस्था हुनुपर्छ ।

(ख) गणक (काउण्टर)— स्पिण्डल घुमाइएको दश भागको एक भागसम्म दर्ता गर्न सक्ने गरी गणक निर्मित भएको हुनु पर्छ ।

(२) तरीकाः— जाँच गर्दा छोटो फासला (शर्ट हल) र लामो फासला (लंग हल) गरी दुई अवस्थामा जाँचिनेछः—

(क) छोटो फासला जाँच— झण्डालाई “बन्द” अवस्थामा राखेर दुई वा तीन किलोग्राममिटर फासला बराबर मिटर चलाइनेछ। प्रत्येक भाडावृद्धिको लागि लागेको फन्का गणकबाट पत्ता लगाई हिसाबबाट निस्कने सङ्ख्यासँग दाजिनेछ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

(ख) लामो फासला जाँच— झण्डालाई “बन्द” अवस्थामा राखी [α]टयाक्सी वा अटोरिक्सा मिटरलाई ६० किलोग्राममिटरभन्दा कम नहुने फासलासम्म लगातार चलाइनेछ । भाडावृद्धि (मनी ड्रप) अड्न जाने, क्रमसाथ भाडा वृद्धि नहुने, बेठीक किसिमसँग अङ्कको मिलान वा अरु कुनै किसिमको असमान्य अवस्था फेला परेमा मिटरलाई रद्द गर्न सकिने सम्भावनाको लागि जाँच अवधिभर [α]टयाक्सी वा अटोरिक्सा मिटरको निरीक्षण गरिनेछ ।

(ङ) **समय जाँचः—**

(१) उपकरणः यस जाँचमा सेकेण्डसम्मको निरीक्षण गर्नु पर्नेछ । इच्छानुसार शून्यबाट शुरु गरी फेरि शून्यमा लग्न सकिने एक स्टप घडी वा डेक्स घडी प्रयोग गरिनेछ ।

(२) तरीकाः— समय जाँचमा झण्डालाई “भाडामा” को अवस्थामा राखी भाडावृद्धि बीचको अन्तरको समय जाँचिनेछ र समय जाँचलाई प्रत्येक अन्तर जाँच (इन्डिभिडुयल इण्टरभल टेष्ट) र लामो अन्तर जाँच (लङ्ग इण्टरभल टेष्ट) गरी दुई भागमा बाँडिनेछ ।

(क) प्रत्येक अन्तर जाँचः— प्रत्येक अन्तर जाँचको शुरुमा झण्डालाई “भाडामा” को अवस्थामा झार्नुको साथै स्टप घडी वा डेस्क घडीलाई चलाईनेछ । प्रत्येक भाडाबृद्धको लागि वितेको समयको सेकेण्डसम्मको दर्ता गरिनेछ । घडीलाई बन्द नगरिकन जाँच अवधिको अन्तरसम्म चलाइनेछ । यो जाँच कम्तिमा एक घण्टासम्मको हुनेछ ।

(ख) लामो अन्तर जाँच:— [α]टयाक्सी वा अटोरिक्सा मिटरमा दर्ता भएको अङ्क प्रत्येक अन्तर जाँचपछि मेट्न लगाइने छैन र साथै स्टप वा डेक्स घडीलाई पनि बन्द गरिने छैन । यस क्रियालाई पूर्ण निरीक्षण साथ एक घण्टा वा एक घण्टा भन्दा बढी समय सम्म जारी राखिनेछ । जाँच सिद्धिने बेलामा भाडा वृद्धिको लागि लागेको समयको निरीक्षण गरी रेकर्ड गरिनेछ र त्यसपछि [α]टयाक्सी वा अटोरिक्सा मिटरलाई शून्यमा ल्याइनेछ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

५. <u>हदहरुः</u>—

(क) <u>बेञ्चजाँचः-</u> बेञ्चजाँचको लागि घटी बढीका हदहरु देहाय बमोजिम हुनेछन्ः-

(१) [α]बढी दर्ता हुनेमा — १ प्रतिशत

(२) [α]घटी दर्ता हुनेमा — शुरु अन्तरलाई अन्तर जाँचमा समावेश गरिएमा थप ३० मिटरको हदसाथ १ प्रतिशत

(ख) समय जाँचः- समय जाँचको लागि घटी बढीका हदहरु देहाय बमोजिम हुनेछन्ः—

(१) प्रत्येक अन्तर जाँच—

बढी दर्ता हुनेमा — — ५ प्रतिशत

घटी दर्ता हुनेमा — — १० प्रतिशत शुरुको अन्तरमा
५ प्रतिशत अरु अन्तरमा

(२) लामो अन्तर जाँच (शुरुको अन्तर बाहेक):-

बढी दर्ता हुनेमा — — छुट नभएको

घटी दर्ता हुनेमा — — ३ प्रतिशत

६. <u>सिल लगाउनेः</u>—

(क) [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर बेञ्च जाँचमा ठीक पाइएमा सील लगाउनु पर्छ । [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर ट्याक्सीमा अटोरिक्सामा जडान भएको उपयुक्त भएमा [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटरको हेडदेखि ट्रान्समिशन (वा चक्का) सम्म जोडिने पृथक—पृथक जडानहरुमा पनि सील लगाइनेछ ।

(ख) [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर गियर बक्स वा [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटरमा एक खास किसिमको अनुमोदित साईजको जडिएको प्लेटलाई जाँच्ने अधिकारीले लगाएको सील वा [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर वा [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर गियर बक्स नखोलिकन झिक्न सकिने छैन । सो प्लेटमा देहाय बमोजिमको शव्द र अङ्कहरु उठेको वा गडेको हुनुपर्छः—

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

नेपाल कानून आयोग

(१) [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर जडान गरिने सवारी साधनको प्रकार ,र

(२) [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटर चलाउन तथा यसको सञ्चालन र सच्चाइ जाँच सवारी साधनको चक्कामा रहने टायरको न्यूनतम प्रभावकारी घेरा ।

७ **<u>अङ्कनः</u>—**

(क) [α]<u>ट्याक्सी वा अटोरिक्सा</u> मिटरको अगाडि प्लेट र पछाडि प्लेटमा यन्त्रको सङ्ख्या अकिंत भएको हुनुपर्छ ।

(ख) सबै अक्षरहरुमा रोमन लिपीमा र अङ्कहरु ईण्डो—अरेबिकमा हुनेछन् ।

नेपाल कानून आयोग

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

अनुसूची ❖५ग.

(नियम १० को उपनियम (६) सँग सम्बन्धित)

फासला मात्र नाप्ने यन्त्रहरुको

विवरण

परिभाषाः

(क) "फासला मात्र नाप्ने अटोरिक्सा मिटर" भन्नाले मुखमा गतिमापक यन्त्र (स्पीडोमिटर) र दूरीसूचक यन्त्र (ओडोमिटर) राखी वा नराखी तोकिएको दरमा आफैले देखाउने अङ्कहरु नमेटिने गरी भाडामा लिएको अटोरिक्साको भाडा फासलाकै हिसाबले मात्र देखाउने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

(ख) "मुख" भन्नाले अटोरिक्सा मिटरको भाडा देखाउने भागलाई सम्झनुपर्छ ।

(ग) "भाडा समकारक (न्यूटालाइजर)" भन्नाले भाडा देखाउन सून्य अङ्कमा ल्याउने यन्त्रलाई सम्झनुपर्छ ।

(घ) "भाडा" भन्नाले भाडा लिइएको अटोरिक्सा मिटरले फासला नाप्ने यन्त्रको सञ्चालनको आधारमा गणना गरी देखाउने भाडाको अंशलाई सम्झनुपर्छ ।

(ङ) "चक्काको उचित घेरा" भन्नाले अटोरिक्साले ठीक यात्रीहरु लिई बढ्दाको अवस्थामा उचित मात्रामा हवा भरिएको टायर भएको पाँग्राले एक पूरा फन्कोमा जाने फासलालाई सम्झनुपर्छ ।

(च) "बेञ्च जाँच" भन्नाले अटोरिक्सा मिटरलाई अटोरिक्साबाट छुट्याई गरिने जाँच सम्झनुपर्छ ।

बनावट सम्बन्धी आवश्यकताहरुः

(क) अटोरिक्सा मिटर फासलाको हिसाबले भाडा देखाउने यन्त्र वा दूरी देखाउने यन्त्रसँग गतिमापक र भाडा मिटर भएको यन्त्र हुनेछ ।

(ख) अगाडिको पाँग्रा वा पछाडिको धुरा गिएरबक्सबाट अटोरिक्साको सञ्चालन हुनेछ ।

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप।

(ग) एउटाले जम्मा—जम्मी गएको दूरी र अर्काले खास सफर वापत भाडा देखाउने दुईवटा गणकहरु भएको पा"ग्राको अनुपातमा मिल्ने गरी रेखाङ्कित भएको अटोरिक्सा मिटर हुनुपर्नेछ ।

(घ) रुपैयाँको कालो चक्कामा सेतो अङ्क र पैसाको सेतो चक्कामा रातो अङ्क भएको अटोरिक्सा मिटरको समकारक हुनेछ ।

(ङ) भाडा समकारक एक दिशातिरबाट मात्र हातले चलाउन सकिने हुनेछ ।

(च) भाडा समकारकलाई भाडाको अङ्क सून्यमा झार्दा स्पष्ट सुनिने आवाज आउनु पर्नेछ र कुनै झट्का, कम्पन र घिस्राइले भाडा देखाउने यन्त्रमा कुनै असर पर्ने हुनुहुँदैन ।

(छ) अटोरिक्सा वा मिटरमा गाडी भाडामा लिइएको छ भन्ने देखाउने उचित सूचक चिन्ह हुनुपर्छ ।

<u>जाँचहरुः</u>

(क) मिटर चालू गरेपछि डायल सबै अवस्थामा तत्काल ठीक र पूर्ण रुपमा एक अङ्कबाट अर्को अङ्कमा बदलिनेछ । भाडा समकारकलाई अगाडिको अवस्थामा ल्याउँदा अगाडि दर्ता भएको भाडा हटेको छ भन्ने र मिटर ठीकसँगै सून्यमा फेरि मिलेको छ भन्ने यकिन गर्नुपर्छ । भाडा अङ्कित गरिएको कुनै हालतमा पनि अडाउने वा केही अंश मात्र हटने वा फेरि फर्कने हुनुहुँदैन । एक रावेट लकबाट अर्कोमा उल्टो घुमाउँदा अनुचित दर्ता नहुने वा अरु कुनै सम्भावित हानी नहुने भन्ने जाँच हुनुपर्छ । भाडा समकारकको अनुचित प्रयोगद्वारा भाडा देखाउनेमा कुनै किसिमले कैफियत गर्न नसकिने हुनुपर्छ ।

(ख) <u>फासलाको इकाई (डिस्टान्ट टाइम)</u>ः भाडाका अर्को वृद्धि अङ्कित हुन लागेको बेलामा भाडा दर्ता गर्ने यन्त्रकलामा सदैव एक विशेष अवस्था (क्रिटिकल प्वाइन्ट) हुनेछ। यात्रा विशेष अवस्थामा अन्त भएमा कुनै धक्काले (जस्तै ढोका ढ्याम्म बन्द गर्दा भाडामा अर्को वृद्धि हुन जान सक्छ) भाडामा अर्को भाडा वृद्धि हुन जाने मिटरको यन्त्रकलामा कुनै खराबी पैदा हुन नपावस् भन्नाको लागि जाँचको निमित्त एक झट्कादार ईकाई (जर्किन ड्राइभ) को व्यवस्था हुनुपर्छ । असामयिक भाडाको वृद्धि दर्ता हुने सम्भावनालाई रोक्का गर्नको निमित्त अनेक जाँचहरु गरिनेछन्।

(ग) बेञ्च जाँच: बेञ्च जाँचमा घटबढ गर्न हुने बिजुलीको मिटरको प्रति मिनेट घुमाइहरु दर्ता गर्न गणक र मिटर राम्रोसँग अडाउने ब्राकेट प्रयोग गरिनेछ ।

४. **हदहरुः**

(क) बेञ्च जाँच: बेञ्च जाँचको लागि घटीबढीको हद देहायबमोजिम हुनेछ ।

(१) घटीबढी दर्ता हुनेमा— १ प्रतिशत

५. **सिल लगाउने:** मिटर जडान गरी मिटर हाँक्ने तारको दुवै छेउमा सिल लगाउनु पर्छ ।

६. **अङ्कनः**

(क) मिटर जाँच गरिने अटोरिक्साको पाँग्राको अनुपात (रेसियो) मिटरको पछाडि नमेटिने गरी अङ्कित भएको हुनुपर्नेछ ।

(ख) यन्त्रको सङ्ख्या पनि अङ्कित हुनुपर्नेछ ।

(ग) सबै अक्षरहरु रोमन लिपिमा र अङ्कहरु इण्डोअरेविकमा हुनेछन् ।

नेपाल कानून आयोग

[α]अनुसूची ५(घ)

(नियम १० को उपनियम (७) सँग सम्बन्धित)

व्यापारिक प्रयोजनको लागि मान्यता दिइने घटीबढीको हद

पदार्थ	जाँचको घटीबढीको हद	
	बढीमा	घटीमा
मसला		
१. बेसार, धनियाँ, खोर्सानी, लसुन इत्यादि	०.२५%	०.२५%
२. मरीच, जिरा, ल्वाङ, अलैंची इत्यादि	०.१%	०.१%
३. सोफ, दालचिनी, गोलमिर्च इत्यादि	०.२%	०. %
तेलहन		
१. तेल (आलस, तोरी, सस्र्यू, तिल, नरिवाल र अन्य यस्तै किसिमको तेल)	०.२५%	०.२५%
२. मट्टितेल, पट्रोल, डिजेल र अन्य यस्तै किसिमका लुब्रिकेन्ट	०.५%	०.५%
३. पिना	०.५%	०.५%
सुख्खा फलफूल		
१. बदाम, ओखर, नरिवल इत्यादि	०.२%	०. %
२. काजु	०.१%	०.१%
खाद्यान्न		
१. चामल, गहुँ, चना, मुसुरो, मुगी, रहर, केराउ, भटमास इत्यादि	०.२५%	०.१२%
२. धान, मकै, कोटो, गहुँ जौ र तिलको पिठो	०.५%	०.२५%
३. तेलहन तथा अन्य गुडागुडी	०.२५%	०.१२५%

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

<u>तरकारी</u> १. आलु, प्याज, परवर, रामतोरिया इत्यादि २. हरियो तरकारी	 १.०% २.०%	 १.०% २. %
<u>ताजा फलफूल</u> १. स्याउ, अंगूर र अन्य यस्तै फलफूल २. आरु, अम्बा, नास्पाती र अरु सस्तो फलफूल	 ०.१% ०.५ %	 ०.१% ०.५%

पदार्थ	जाँचको घटीबढीको हद	
	बढीमा	घटीमा
१. माथि नपरेका अन्य कृषिजन्य पदार्थ २. दूध र दूधबाट तयार हुनेखाद्य पदाथृ (मखन, घिउ पाउडर, दूध) इत्यादि	१% ०.१%	०.५% ०.१%
<u>विविध</u> १. सूर्ति, खैनी २. कपास ३. गुंड, सखर तथा उखुबाट पैदा हुने अन्य यस्तै वस्तुहरु ४. चिनी ५. नून ६. फापर ७. चिया र कफी ८. रंग र अन्य रंगााउने काममा प्रयोग हुने सामग्री ९. सिमेण्ट	 ०.१% ०.१% ०.५% ०.१% १.०% ०.१% ०.१%	 ०.०५% ०.०५% ०.५% ०.०५% ०.५% ०.१% ०.५%

नेपाल कानून आयोग

१०. कोइला ११. चून १२. दाउरा १३. फलाम र त्यसबाट बनेका सामग्री १४. खुदो १५. उखु १६. मलखाद	०.१% १.५% १.५% १.५% १.५% ०.२% ०.५% ०.२५% ०.५%	०.०५% १.०% १.०% १.०% १. % ०.२% ०.५% ०.२५% ०.२५%
<u>धातु</u> १ जस्ता, पित्तल, तामा, शिशा इत्यादि २. (क) सुन, प्लाटिनम र अन्य बहुमूल्य धातु (ख) चाँदी ३. अन्य बहुमूल्य जवाहरात	 ०.०५% ०.००२% ०.००५% ०.००१%	 ०.०५% ०.००२% ०.००५% ०.००१%
<u>मांसाहार</u> १. मासु २. माछा ३. छाला	 ०.५% ०.५% ३%	 ०.५% ०.५% २%

नेपाल कानून आयोग

अनूसची — ६

(नियम ११ को उप—नियम (२) सँग सम्बन्धित)

१.	दशमलव अपवर्त्य र उपसर्ग	एकाईको अनुरुप मान	संक्षेप नाम
	किलो (Kilo)	१०००	कि. k.
	हेक्टो (Hecto_)	१००	हे. h.
	डेक (Deca)	१०	डेका da.
	डेसि (Deci_	०.१(१०)$^{-१}$	डे. d.
	सेन्टि (Centi)	०.०१(१०)$^{-२}$	से. c
	मिलि (Milli)	०.००१(१०)$^{-३}$	मि. m.
	माइक्रो (Micro)	०.००००01(१०)$^{-६}$	माई m.
२.	सञ्ज्ञाः—	मान	संक्षेपमान
	तौल Weights)		
	मेट्रिक टन (M.Ton)	१००० किग्रा	ट t.
	क्विन्टल (Quintal)	१०० किग्रा	क्वी q.
	किलोग्राम ग्राम (kilogram)	१ ग्रा	किग्रा kg.
	हेक्टोग्राम (Hectogram_	१०० ग्रा	हेग्रा hg.
	डेकाग्राम (Decagram_	१० ग्रा	डेकाग्राम dag.
	ग्राम (Gram_	१ ग्रा	ग्रा g.
	डेसिग्राम (Decigram_	१०० मिग्रा	डेग्रा dg.
	सेन्टिग्राम (Centigram_	१० मिग्रा	सेग्रा cg.
	मिलिग्राम (-Milligram_	१ मिग्रा	मिग्रा mg.
	क्यारेट (Caret)	२०० मिग्रा	क्या c.

३. ग्राहिता (Capacity)

किलोग्रामलिटर (Kilolitre)	१००० लिटर	कि.लि kl.
हेक्टोलिटर (Hectolitre)	१०० लि	हे. लि. hl.
डेकालिटर (Decalitre)	१० लि	डेका लि. dl.लिटर
लिटर (Litre)	१ लि	लि. l.
डेसिलिटर (Decilitre)	१०० मिलि	डे .लि. dl.

संज्ञाः—

४. आयतन

क्यूविक मीटर (Cubic metre)	मी^{3}	वा क्यू.मी m^3
क्यूविक डेसिमीटर (Cubic decimeter)	१०$^{-3}$ मी वा १०० सेमी^{3}	क्यू डेमी dm^3
क्यूविक मिलिमीटर (Cubic milimetre)	मि.मी.^{3}	क्यूमिमी mm^3

५. लम्बाइः—

किलोग्राममीटर (Kilometre)	१००० मी	किमी km.
हेक्टोमीटर (Hectometre)	१०० मी	हे.मी hm.
डेकामीटर (Decametre)	१० मी	डेका.मीdam.
मीटर (Metre)	१ मी	मी. m.
डेसिमीटर (Decimetre)	१० से.मी.	डे .मी dm.
मिलिमीटर (Millimetre)	१ मि.मी.	मि.मीmm.
सेन्टिमीटर (Centimetre)	१ से.मी	सेमी cm.
माइक्रोन (Micron)	१०$^{-३}$मि मी वा १ / १०००	म्यू m.

६. <u>क्षेत्रफलः—</u>

स्क्वायर किलोग्राममीटर (Sq. kilometer)	१,०००,००० मी^{2}	किमी km.^{2}
स्क्वायर मीटर (Sq. Metre)	मी^{2}	मी^{2} m.^{2}
स्क्वायर सेन्टिमीटर (Sq. Centimetre)	से मी^{2}	से.मी^{2} cm.^{2}
स्क्वायर मिलिमीटर (Sq. Millimetre)	मि.मी.^{2}	मि.मी^{2} mm.^{2}७.

<u>भूमि नापहरुः—</u>

आर (Are)	१०० मी^{2}	आ a.
हेक्टार (Hectare)	१०० आ	हे. ha.
सेन्टिआर (Centiare)	मी^{2}	से.आ ca.

नेपाल कानून आयोग

अनुसूची–७

(नियम १२ को उप–नियम (३) सँग सम्बन्धित)

<u>नाप तौल र नाप्ने तौल्ने यन्त्रहरुमा लगाउने टाँचाहरुः–</u>

➲नेपालको निसाना छाप	<u>२</u>	इन्स्पेक्टर नं.
	२७	साल

नेपाल कानून आयोग

➲ पाँचौ संशोधनद्वारा संशोधित ।

αअनुसूची–८
(नियम १२ को उपनियम (५) सँग सम्बन्धित)

फाराम नं.:-

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालय

................................नेपाल

<u>जाँच गरेको प्रमाण</u>

निरीक्षकको नामः-

टाँचा नं.:-

श्री .... प्रदेश .... जिल्ला .... नगरपालिका/गाउँपालिका अनुमति नं. .... का अधिकारका निम्नलिखित नापतौल तथा नाप्ने तौलने यन्त्र सम्बन्धित ऐन तथा नियम बमोजिम जाँच गरी टाँचालगाइएको प्रमाणित गर्दछु ।

परिमाण	संज्ञा		तौलने यन्त्रहरु				नाप्ने नापहरु	जाँच शुल्क	
	तौलहरु	नापहरु	क्षमता	श्रेणी	निर्माताको नाम	प्रकार नं.		रु.	पै.

यो प्रमाणपत्र प्रमुख स्थानमा टाँगेर राख्नुहोस् । जाँच नगरेको नापतौल तथा नाप्ने तौलने यन्त्रहरु कदापि प्रयोग नगर्नु होला ।

जम्मा रु. बुक नं. रसिद मितिः—

आगामी जाँच मितिः- .... भित्र गराउनु पर्नेछ ।

....

पाउनेको हस्ताक्षर निरीक्षक

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

✢अनुसूची–९

(नियम १४ को उप–नियम (१) र (२) सँग सम्बन्धित)

जाँच तथा टाँचाशुल्क

नाप/तौल	प्रकार	संज्ञा	प्रति ईकाइ (रु.)
तौलहरु	बुलियन	१ मिलिग्राम देखि ५० ग्रामसम्म	१०/-
		१०० ग्राम देखि ५०० ग्रामसम्म	२५/-
		१ किलोग्राम देखि ५ किलोग्रामसम्म	४०/-
		१० किलोग्राम देखि –२० किलोग्रामसम्म	८०/-
	क्यारेट	० .५ देखि २ क्यारेटसम्म	२०/-
		५ क्यारेटदेखि ५०० क्यारेटसम्म	३०/-
	व्यापारिक	१ मिलिग्राम देखि ५० ग्रामसम्म	१०/-
		१०० ग्राम देखि ५०० ग्रामसम्म	१५/-
		१ किलोग्राम देखि २ किलोग्रामसम्म	२०/-
		५ किलोग्राम	३०/-
		१० किलोग्राम देखि २० किलोग्रामसम्म	५०/-
		५० किलोग्राम	१००/-
नापहरु	ग्रहिता	१० मिलिलिटरदेखि २०० मिलिलिटरसम्म	१०/-
		५०० मिलिलिटरदेखि २ लिटरसम्म	२०/-
		५ लिटरदेखि १० लिटरसम्म	७५/-
		२० लिटरदेखि ५० लिटरसम्म	१२५/-
		१०० लिटरदेखि ५०० लिटरसम्म	५००/-
		१००० लिटरदेखि ५००० लिटरसम्म	५०००/-
		५००० लिटरदेखि माथिलाई	७५००/-
नापहरु	लम्बाइ	०.५ देखि २ मीटरसम्म	७५/-
		०.५ देखि १० मिटरसम्मको टेप मिटर	१५/-
		१० मिटरभन्दा माथिको टेप मिटर	२५/-

नेपाल कानून आयोग

✢ मिति २०७२/५/१४ को नेपाल राजपत्रमा प्रकाशित सूचनाद्वारा हेरफेर ।

तौलने यन्त्र	श्रेणी “ग” र “घ”	५०० ग्रामसम्म	२५/-
		५०० ग्रामभन्दा माथि ५ किलोग्रामसम्म	५०/-
		५ किलोग्रामभन्दा माथि २० किलोग्रामसम्म	७५/-
		२० किलोग्रामभन्दा माथि ५० किलोग्रामसम्म	१२५/-
		५० किलोग्रामभन्दा माथि १०० किलोग्रामसम्म	१७५/-
		१०० किलोग्रामभन्दा माथि २५० किलोग्रामसम्म	२५०/-
		२५० किलोग्रामभन्दा माथि १००० किलोग्रामसम्म	३७५/-
		१००० किलोग्रामभन्दा माथिलाई	७५०/-
तौलने यन्त्र	श्रेणी “ग”र”घ” बाहेक अरु	२०० ग्रामसम्म	५०/-
		५०० ग्रामको	७५/-
		५०० ग्रामभन्दा माथि ५ किलोग्रामसम्म	१००/-
		५ किलोग्रामभन्दा माथि २० किलोग्रामसम्म	१२५/-
		२० किलोग्रामभन्दा माथि २५० किलोग्रामसम्म	२५०/-
		२५० किलोग्रामभन्दा माथि १००० किलोग्रामसम्म	५००/-
		१००० किलोग्रामभन्दा माथि ५००० किलोग्रामसम्म	१०००/-
		५००० किलोग्रामभन्दा माथि १०००० किलोग्रामसम्म	१७५०/-
		१०००० किलोग्रामभन्दा माथि २५००० किलोग्रामसम्म	३०००/-
		२५००० किलोग्रामभन्दा माथिलाई	५०००/-
नाप्ने	आयतन लम्बाइ र समय नाप्ने मिटर	पेट्रोलियम पदार्थ वितरण पम्प	१५००/-
		वल्क मिटर	२५०/-
		ट्याक्सी	३००/-
		अटोरिक्सा	१५०/-

नेपाल कानून आयोग

[α]अनुसूची—१०

(नियम १७ को उपनियम (२) सँग सम्बन्धित)

<u>अनुमतिपत्र</u>

अनुमतिपत्र नं............................ मितिः—........................

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

गुणस्तर तथा नापतौल विभाग

.............नेपाल

ऐनको दफा २५ बमोजिम व्यापारी वा व्यवसायी श्री .... लाई देहायबमोजिमको नापतौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र प्रयोग गर्न यो अनुमतिपत्र दिइएको छ ।

(क)

(ख)

(ग)

(घ)

(ङ)

....

निरीक्षक

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

नेपाल कानून आयोग

∈**अनुसूची-१०क.**

(नियम १७क. को उपनियम (१) सँग सम्बन्धित)

नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को लागि दिइने निवेदनको ढाँचा

१. निवेदकको पूरा नाम र ठेगानाः ——————————————————

——————————————————————————

२. पैठारी गर्ने भएमा निर्माताको नाम र ठेगानाः ——————————

——————————————————————————

३. पैठारीकर्ताको नाम र ठेगानाः ————————————————————

——————————————————————————

४. नाप्ने वा तौलने यन्त्रको संक्षिप्त विवरणः

नामः ——————————————————

क्षमताः ——————————————————

श्रेणीः ——————————————————

रेसुल्युशनः ————————————————

प्रयोजनः ————————————————

अन्यः——————————————————

५. उत्पादकले अनुसरण गरेको परीक्षण प्रक्रियाः ——————————

६. ब्राण्डको नामः ——————————————————

७. निवेदन साथ संलग्न कागजातमा √ चिन्ह लगाउनेः

(क) नेपाली नागरिकताको प्रमाणपत्रको प्रतिलिपि,

(ख) निवेदक विदेशी नागरिक भए राहदानीको प्रतिलिपि,

(ग) निवेदक उद्योग, फर्म वा कम्पनी भएमा उद्योग, फर्म वा कम्पनी दर्ता प्रमाणपत्रको प्रतिलिपि,

(घ) निवेदकलाई निर्माताले दिएको आधिकारिकताको पत्र (अथराइजेशन लेटर),

(ङ) उत्पादन हुने मुलुकको सम्बन्धित निकायबाट वा कानूनी नाप तौल विज्ञानको अन्तर्राष्ट्रिय संस्थाको व्यवस्था अनुसार नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को प्रमाणपत्र, जाँच प्रतिवेदन लगायत अन्य उपयोगी कागजात,

(च) नाप्ने वा तौलने यन्त्रको निर्माणको विस्तृत रेखाचित्र (ड्रइङ्ग),

(छ) सप्लिमेण्टरी वा अतिरिक्त उपकरणहरु भएमा सोको रेखाचित्र,

(ज) खण्डहरुको आयाम सहितको रेखाचित्र,

∈ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

नेपाल कानून आयोग

(झ) स्थापना (इन्स्ट्ल) गर्ने विधि तथा विवरण,

(ञ) नाप्ने वा तौलने यन्त्रको निर्माणको सिद्धान्त र सञ्चालन गर्ने विधि,

(ट) नाप्ने वा तौलने यन्त्रको कपटपूर्ण वा गलत प्रयोग रोक्न व्यवस्था गरिएको सुरक्षाका साधनहरू (सेक्युरिटी फिचर),

(ठ) जाँचको सिल टाँचा लगाउनु पर्ने स्थान तथा स्थानहरुको विवरण,

(ड) नाप्ने वा तौलने यन्त्रको मिलान गर्न सकिने हद तथा गर्ने तरिका,

(ढ) नाप्ने वा तौलने यन्त्रको फरक फरक कोणबाट लिएको दुई थान फोटो,

(ण) प्रयोगकर्ता, स्थापना, सेवा वा मर्मत पुस्तिका (युजर, इन्स्टलेशन, सर्भिस म्यानुअल) लगायतका अन्य उपयोगी जानकारी।

नेपाल कानून आयोग

✍अनुसूची-१०ख.

(नियम १७ख. को उपनियम (१) सँग सम्बन्धित)

खण्ड-१

पेट्रोलियम पदार्थ वितरण पम्पको नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को लागि जाँच फारम

१. जाँचको लागि आवश्यक सामग्रीहरूः

(क) पेट्रोलियम पदार्थ वितरण पम्प जाँच गर्न प्रमाणित स्टाण्डर्ड चेकमेजर।

(ख) आवश्यक सुरक्षाका सामग्रीहरू।

(ग) जाँच फारम।

२. सुरक्षाका आवश्यकताहरूः

पेट्रोलियम पदार्थ वितरण पम्पको जाँच गर्दा सम्भाव्य जोखिम न्यूनीकरणका लागि निम्न उपायहरू अपनाउन सकिन्छः-

(क) Material safety data sheet उपलब्ध भएमा सोको परामर्श लिने।

(ख) पेट्रोलियम पदार्थबाट हुने जोखिमलाई न्यूनीकरण गर्नेः उदाहरणका लागि—स्टाण्डर्ड चेकमेजरतिर धेरै नझुक्ने, सकभर वितरण पम्पबाट टाढा रहने, पेट्रोलियम पदार्थ नसुँघ्ने, पञ्जा लगाउने, जाँचपश्चात राम्ररी हात धुने तथा मास्क लगाउने।

(ग) Anti-static कपडाको लुगा लगाई सुरक्षित रहने, जस्तै- कटनको लामो बाउले पोशाक, सुरक्षित जुत्ता, गन्जी (भेस्ट)।

(घ) जोखिमपूर्ण क्षेत्रमा प्रयोग गर्न उपयुक्त बत्ती प्रयोग गर्ने।

(ङ) जाँचको समयमा उपयुक्त किसिमको आगो निभाउने साधन (Fire Extinguisher)उपलब्ध भएको सुनिश्चित गर्ने।

(च) चुहावट जाँच गर्दाः

(१) चल्दै गरेका भागहरूको नजिकै हात नलग्ने।

(२) चुहावट देखिएमा तत्काल जाँच रोक्ने।

(छ) जोखिमपूर्ण क्षेत्र (जस्तै- टैङ्की भर्ने ठाउँ, वितरण पम्प, टैङ्कीको भेण्ट) भित्र कुनै पनि प्रज्ज्वलनका स्रोतहरू (जस्तै- बलेको चुरोट, ब्याट्रीबाट चल्ने उपकरण) नभएको सुनिश्चित गर्ने।

(ज) जाँच भइरहेको समयमा कुनै उपयुक्त सूचना चिन्ह जस्तै- "जाँच चलिरहेको छ" भन्ने व्यहोराको सूचना सर्वसाधारण उपभोक्ताले सजिलै देखिने गरी राख्ने।

✍ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

(झ) जाँच भइरहेको पम्पमा गाडीहरूको आवागमन रोक्नको निम्ति सुरक्षा सङ्केत (Safety Cone) हरू राख्ने। सुरक्षा सङ्केत (Safety Cone) हरू पैदल यात्रु तथा गाडीहरुबाट सजिलै देखिने गरी राख्ने।

३. **जाँच फारममा खुलाउनु पर्ने विवरणहरूः**

(क) जाँचको मिति,

(ख) फर्मको नाम,

(ग) फर्मको ठेगाना,

(घ) फर्मको प्रतिनिधिको नाम,

(ङ) निर्माता,

(च) मोडेल,

(छ) पम्पको सिरियल नम्बर,

(ज) वितरण (डिस्पेन्सिङ) पम्पले वितरण गर्न स्वीकृत पेट्रोलियम पदार्थ,

(झ) न्यूनतम तथा अधिकतम प्रवाह दर,

(ञ) अडिट ट्रेल।

४. **वितरण पम्पका आवश्यक विशेषताहरूः**

(क) वितरण पम्प युजर म्यानुअल अनुसार उचित रूपमा प्रयोग हुनु पर्ने।

(ख) वितरण पम्पका सबै अङ्गहरू पूरा हुनु पर्ने।

(ग) वितरण पम्प सफा हुनु पर्ने।

(घ) वितरण पम्प पूर्ण रूपमा सञ्चालन हुने अवस्थामा हुनु पर्ने।

(ङ) वितरण पम्पमा सञ्चालनमा कुनै प्रत्यक्ष अवरोध नभएको हुनु पर्ने।

(च) नापेको र दिएको परिमाण सजिलोसँग स्पष्ट र बिना अवरोध देखिने परिमाण सङ्केत हुनु पर्ने।

(छ) वितरण पम्पलाई स्थायी रुपमा जग बनाई जडान गरिएको हुनु पर्ने।

(ज) बाहिरी खोल वा ढकनी नफुटेको हुनु पर्ने।

(झ) एकभन्दा बढी नली (होज)हरु भएमा, परिमाण सङ्केत तथा मूल्य सूचक सम्बन्धित नलीको हुनु पर्ने।

(ञ) सबै सूचकहरू सबै अवस्था, दिन वा रातमा स्पष्ट देखिनु पर्ने।

(ट) सबै नली (होज) हरू राम्रो अवस्थामा हुनु पर्नेः नराम्ररी भित्रसम्म घिसिएको वा चिरिएको हुन नहुने।

(ठ) हरेक टुटी (नोजल) लाई यथास्थानमा फिर्ता झुण्ड्याइसकेपछि तुरून्त वितरण रोक्नु पर्ने।

(ड) वितरण पम्पको कुनै पनि अङ्गबाट चुहावट हुन नहुने।

५. **सुरक्षाका विशेषताहरु (Security Features) को भौतिक निरीक्षणः**

(क) मदर बोर्ड, पल्सर, डिस्प्ले युनिट, किप्याड, क्यालिब्रेसन कार्ड आदि जस्ता महत्वपूर्ण भागहरू बीच एकआपसमा सामाञ्जस्यता (Family Integrity) भएको यकिन गर्ने।

(ख) सफ्टवेयर एन्क्रिप्सन (software encryption) १२८ बिट (128 bits) वा सोभन्दा राम्रो भएको यकिन गर्ने।

(ग) माइक्रो कन्ट्रोलर/प्रोसेसर/मेमोरी इन्टिग्रेटेड सर्किटमा पुनर्लेखनको कुनै पनि अनाधिकृत वा अवैधानिक प्रयास भएमा सर्किट बोर्ड पुनः प्रयोगयोग्य नभएको यकिन गर्ने।

(घ) नमेटिने अडिट ट्रेल र हिस्ट्री लगको व्यवस्था भएको तथा लगहरूमा हार्डवेयर परिवर्तनहरू, क्यालिब्रेसन हिस्ट्री, परित्याग गरिएको वितरण (aborted delivery) र अन्य महत्त्वपूर्ण जानकारी आदि समावेश भएको यकिन गर्ने।

(ङ) वास्तविक समय घडी (real time clock) पासवर्ड नियन्त्रणमा भएको यकिन गर्ने।

(च) परिमाणको मिलान केवल इलेक्ट्रोनिक्स क्यालिब्रेसन मेकानिजममार्फत भएको र परिमाणको मिलान सीमा ५ लिटरको लागि ५० मिलि लीटरभन्दा बढी नभएको यकिन गर्ने।

(छ) मदरबोर्ड, पल्सर, डिस्प्ले युनिट, किप्याड, क्यालिब्रेसन कार्ड आदि जस्ता महत्वपूर्ण भागहरू अनाधिकृत परिवर्तन गरेको अवस्थामा पम्पले काम नगर्ने यकिन गर्ने।

(ज) निर्माताबाट मूल भागहरूको पहिचानको लागि, सबै महत्त्वपूर्ण भागहरू आधिकारिक लेबल भएको र अलग अलग पहिचान नम्बर भएको यकिन गर्ने।

(झ) कुनै पनि हार्डवेयर चेन्ज, पल्सर भ्यालिडेसन र क्यालिब्रेसनका लागि ओटीपी [(OTP, one time password)] जेनेरेट गर्ने सुविधा भएको र OTP जेनेरेट गर्ने सम्बन्धी उक्त जानकारी विभाग र अन्तर्गतका कार्यालयसँग जानकारीका लागि उपलब्ध गराउने व्यवस्था रहेको यकिन गर्ने।

६. **विद्युतीय सूचकहरूको जाँचः**

(क) डिस्प्लेमा देखिने सबै सूचकहरू प्रष्ट र पूर्ण हुनु पर्ने।

(ख) वितरण पम्प बन्द (Off) गरी डिस्प्लेका सबै सूचकहरू रिक्त भएको सुनिश्चित गर्ने।

(ग) जिरो डिस्प्ले सुनिश्चित गर्ने।

(घ) यो जाँच विद्युतीय रिसेट प्रणाली प्रयोग गरी जिरो सेटिङ्गको जाँच सँगै गर्न सकिने हुनु पर्ने।

७. **जिरो सेटिङ्गः**

(क) वितरण पम्पको मूल्य सूचक अथवा आयतन सूचकमध्ये कुनै एकलाई शून्य बनाउँदा अर्को स्वतः शून्य हुनु पर्ने।

(ख) जिरो सेटिङ्गले मूल्य वा आयतन सूचकले देखाउने परिणामलाई शून्य बनाउने बाहेक नापको परिणाममा अन्य कुनै परिवर्तन गर्न नदिने हुनु पर्ने।

(ग) नाप लिँदै गरेको समयमा मूल्य वा आयतन सूचकलाई शून्य बनाउन नमिल्ने हुनु पर्ने।

(घ) वितरण नोजललाई झुण्डयाइएको स्थानाबाट हटाई डिस्प्ले जाँच गर्ने तथा पदार्थको वितरण हुनु अगाडि मूल्य तथा आयतन दुवै शून्य रहेको सुनिश्चित गर्नु पर्ने।

(ङ) नोजललाई यथास्थान झुण्ड्याई नोजल फेरि निकाल्दा सबै सूचकहरू शून्य नभएसम्म वितरण सम्भव नहुने सुनिश्चित गर्ने।

(च) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख राख्ने।

८. मूल्य र आयतनको अन्तरसम्बन्ध जाँचः

(क) वितरण पम्पलाई शून्यमा ल्याउने।

(ख) कुनै उपयुक्त आयतन वितरण गर्ने।

(ग) वितरण गरिएको पदार्थको इकाई मूल्यको आधारमा वितरण गरिएको आयतनको कुल मूल्यको हिसाब निकाल्ने।

(घ) यो हिसाब गरिएको मूल्यलाई सूचकले देखाएको मूल्यसँग तुलना गर्ने।

(ङ) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख राख्ने।

९. नोजल कट-अफः

(क) यदि पम्पको नली (होज) मा स्वचालित कट-अफ नोजल फिट गरिएको नलीको सेन्सिङ्ग पोर्ट (sensing port) तरल पदार्थ अथवा फिँजसँग सम्पर्कमा आउने बित्तिकै नली स्वतः बन्द हुनु पर्ने।

(ख) सामान्य प्रवाह दरमा वितरण गर्ने।

(ग) नोजललाई तरल पदार्थ वा फिँजको सम्पर्कमा ल्याउँदा नोजल स्वतः बन्द (कट-अफ) हुने सुनिश्चित गर्ने।

(घ) खण्ड (क), (ख), (ग) थप दुई पटक दोहोऱ्याउने।

(ङ) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख बमोजिम राख्ने।

१०. इन्टरलकः

नली (होज) हरूले एउटै साझा सूचक प्रयोग गर्ने हो अथवा साझा पम्पिङ युनिट प्रयोग गर्ने हो सुनिश्चित गरी देहाय बमोजिमको उपयुक्त जाँच छनोट गर्नेः

१०.१ एउटै साझा सूचक प्रयोग गर्ने नली (होज) हरुको लागिः

(क) जाँच गरिएको नलीसँग एउटै साझा सूचक प्रयोग गर्ने कुनै नली छनोट गर्ने।

(ख) मूल्य तथा आयतन सूचक दुवै शून्य भएको सुनिश्चित गर्नेः

(१) छुट्टै मूल्य सूचक भएमाः छनोट गरिएको किसिमको पेट्रोलियम पदार्थको इकाई मूल्य प्रमुख सूचकतर्फ स्थानान्तरण हुनु पर्ने।

(२) छुट्टै मूल्य सूचक नभएमाः छनोट गरिएको किसिमको पेट्रोलियम पदार्थको इकाई मूल्य सूचकमा देखिनु पर्ने तथा वितरण समाप्त नभएसम्म अन्य सबै इकाई मूल्यका सूचकहरू अदृश्य हुनु पर्ने।

(ग) अन्य सबै नोजलहरू झुण्डयाइएको स्थानबाट निकाली अन्य सबै नलीहरु निष्क्रिय भएको सुनिश्चित गर्ने।

(घ) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख बमोजिम राख्ने।

१०.२ एउटै समान पम्पिङ युनिट प्रयोग गर्ने नली (होज) हरुको लागिः

(क) साझा पम्पिङ्ग युनिट भएको कुनै एक नोजललाई चयन गर्ने।

(ख) एक नोजलबाट सञ्चालन भइरहेको बेला अन्य नलीबाट वितरण सम्भव नभएको सुनिश्चित गर्ने।

(ग) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख राख्ने।

११. पूर्व निर्धारित सङ्केत (Pre-set Indication):

(क) वितरण पम्पलाई शून्यमा ल्याउने।

(ख) पूर्व निर्धारित मूल्य वा परिमाण दाखिला गर्दा सोही मूल्य वा परिमाण डिस्प्लेमा देखा पर्ने वा नपर्ने निश्चित गर्ने।

(ग) नोजल पूर्ण खुला गरी डेलिभरी गर्न दिई प्रि-सेटले स्वचालित रूपमा डेलिभरी गति घटाएर डेलिभरी पूरा गरेको सुनिश्चित गर्ने।

(घ) डिस्प्लेमा मूल्य वा परिमाण सङ्केत प्रि-सेटसँग मिल्छ वा मिल्दैन जाँच गर्ने।

(ङ) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख विभागबाट निर्धारित ढाँचामा राख्ने।

१२. अधिकतम प्रवाह दरः

डिस्पेन्सिङ पम्पको अधिकतम प्रवाह दर मेशिनको डाटा प्लेटमा उल्लिखित दायराभित्र पर्नु पर्छ।

१२.१ साझा पम्पिङ्ग युनिट प्रयोग गर्ने नलीहरुको लागिः

(क) साझा पम्पिङ युनिट प्रयोग गर्ने सबै नलीहरुबाट अधिकतम प्रवाह दरमा वितरण सुरु गर्ने।

(ख) सबै नलीहरु अधिकतम प्रवाह दरमा सञ्चालन गर्दा कुनै एक नोजलबाट हुने वितरणको समय लिने।

(ग) कम्तीमा १० सेकेन्डपछि वितरण रोक्ने र प्रवाह दर निकाल्ने।

(घ) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख राख्ने।

१२.२ अन्य सबै किसिमको नली (होज) को लागिः

(क) अधिकतम प्रवाह दरमा वितरण सुरु गर्ने।

(ख) कम्तीमा १० सेकेन्ड पछि वितरण रोक्ने।

(ग) पम्पले सङ्केत गरेको आयतनको प्रयोग गरी प्रवाह दर निकाल्ने।

(घ) वितरण पम्प यो जाँचमा सफल भयो वा असफल भयो भन्ने अभिलेख राख्ने।

१३. सच्चाई जाँचः

(क) जाँच गर्नुपूर्व स्टाण्डर्ड चेक मेजरको भित्री सतहहरू भिजाउन पहिले भर्ने र त्यसपछि खाली गर्ने।

नेपाल कानून आयोग

(ख) घटीमा १० लिटर प्रतिमिनेटको प्रवाह दरमा ईन्धन वितरण गर्ने। पम्पको सङ्केतले देखाएको आयतन (V_{FD}) तथा स्टाण्डर्ड चेक मेजरले देखाएको आयतन (V_{REF}) टिपोट गर्ने।

(ग) सापेक्षित त्रुटि (Relative error of indication, E_{FD}) निम्न अनुसार निकाली अभिलेखमा राख्नेः

$E_{FD} = (V_{FD} - V_{REF})/V_{REF}$ X100%

(घ) माथिको प्रक्रिया थप दुई पटक फेरि दोहोऱ्याउने।

(ङ) सापेक्षित त्रुटि (Relative error of indication, E_{FD}) निकाली अभिलेख गर्ने।

(च) लगातार दुई पटक जाँच गर्दा सबै परिणामहरू नियममा मान्यता दिइएको त्रुटिको हदभित्र परे वा नपरेको निर्धारण गर्ने।

(छ) पूर्वनिर्धारण (Pre-set) को सुविधा भएको वितरण पम्पमा Pre-set मान प्रयोग गरी माथि उल्लिखित खण्ड (क) देखि (ग) सम्मको जाँच गरी परिणाम मान्यता दिइएको त्रुटिको हदभित्र परे वा नपरेको निर्धारण गर्ने।

(ज) परिणामको अभिलेख गर्ने।

१४. माथि दिइएका सम्पूर्ण जाँचहरुमा सफल भएको अवस्थामा मात्रै पेट्रोलियम वितरण पम्प जाँचपास भएको मानिनेछ।

तर पैठारी गरिएका नाप्ने वा तौलने यन्त्र भएमा उत्पादन हुने मुलुकको सम्बन्धित आधिकारिक निकायबाट वा कानूनी नाप तौल विज्ञानको अन्तर्राष्ट्रिय संस्थाको व्यवस्था अनुसार नमुनाको अनुमति पत्र प्राप्त भइसकेको अवस्थामा बुँदा नं. ७ पश्चातका जाँचहरू अनिवार्य हुने छैनन्।

नेपाल कानून आयोग

नेपाल सरकार
उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय
विभाग

पेट्रोलियम पदार्थ वितरण पम्प जाँच फारम

फर्मको नाम र ठेगाना ....
निर्माताको नाम र ठेगाना ....
मोडेल नं. ....
सिरियल नं. ....
डिस्पेन्सिङ पम्पले वितरण गर्न स्वीकृत पेट्रोलियम पदार्थः ....
न्यूनतम तथा अधिकतम प्रवाह दरः ....
जाँच मितिः ....

जाँचको नतिजा

क्र.सं.	**बुँदा नं.**	**पम्प जाँच विवरण**	**प्राप्त नतिजा (पास/फेल)**	**कैफियत**
१.	४	वितरण पम्पका आवश्यक विशेषताहरू		
२.	५	सुरक्षाका विशेषताहरु (Security Features) को भौतिक निरीक्षणः		
३.	६	विद्युतीय सूचकहरूको जाँच		
४.	७	जिरो सेटिङ		
५.	८	मूल्य र आयतनको अन्तरसम्बन्ध जाँच		
६.	९	नोजल कट-अफ		
७.	१०.१	इन्टरलकः एउटै साझा सूचक प्रयोग गर्ने नली (होज) हरुको लागि		
८.	१०.२	इन्टरलकः एउटै समान पम्पिङ युनिट प्रयोग गर्ने नली (होज) हरुको लागि		
९.	११	पूर्व निर्धारित सङ्केत (Pre-set Indication)		
१०.	१२.१	अधिकतम प्रवाह दरः साझा पम्पिङ्ग युनिट प्रयोग गर्ने नलीहरुको लागि		
११.	१२.२	अधिकतम प्रवाह दरः अन्य सबै किसिमको नली (होज) को लागि		
१२.	१३	सच्चाई जाँचः		

नेपाल कानून आयोग

क्र.सं.	बुँदा नं.	पम्प जाँच विवरण	प्राप्त नतिजा (पास/फेल)	कैफियत
		$E_{FD} = (V_{FD} - V_{REF})/V_{REF}$ X100% १. ....% २. ....% ३. ....%		

निवेदकको,-
सहीः ....
नामः ....
मितिः ....

जाँच गर्नेको,-
सहीः ....
नामः ....
मितिः ....

नेपाल कानून आयोग

खण्ड-२

इलेक्ट्रोनिक तौलने यन्त्रको नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को लागि जाँच

१. परिभाषाः

(क) सङ्केतः यन्त्रले डिस्प्लेमा प्रत्यक्ष रुपमा देखाउने नतिजालाई सम्झनु पर्छ।

(ख) सङ्केतकः प्रत्यक्ष नतिजा देखाउने तौल मापन उपकरणको भाग (डिजिटल डिस्प्ले)।

(ग) इलेक्ट्रोनिक तौलने यन्त्रः इलेक्ट्रोनिक उपकरणहरु सहितको तौलने यन्त्रलाई सम्झनु पर्छ।

नोटः यसपश्चात "यन्त्र" भन्नाले इलेक्ट्रोनिक तौलने यन्त्र भन्ने सम्झनु पर्छ।

(घ) उपकरणः कुनै कार्य सम्पादनका लागि प्रयोग हुने माध्यम। उपकरण यन्त्रको कुनै भाग पनि हुन सक्छ।

(ङ) तौलने मञ्च (load receptor): यन्त्रको तौल राख्ने भाग।

(च) लेभलः यन्त्रलाई सामान्य स्थिति (reference position) मा राख्ने उपकरण।

(छ) शून्य सेटिङ्ग उपकरणः तौलने मञ्चमा तौल नभएको अवस्थामा सङ्केतलाई शून्य बनाउने उपकरण।

(ज) शून्य ट्र्याकिङ उपकरणः कुनै निश्चित तौलसम्म शून्य सङ्केत स्वचालित रुपमा कायम राख्ने उपकरण।

(झ) टैर उपकरणः तौलने मञ्चमा तौल भएको अवस्थामा सङ्केतलाई शून्य बनाउने उपकरण।

(ञ) एडिटिभ टैर उपकरणः खुद तौलको लागि तौलने दायरा परिवर्तन नगरिकन शून्य बनाउने उपकरण।

(ट) सबट्र्याक्टिभ टैर उपकरणः खुद तौलको लागि तौलने दायरा घटाएर शून्य बनाउने उपकरण।

(ठ) अधिकतम क्षमता (Max): अधिकतम तौलने क्षमता (एडिटिभ टैर क्षमता बाहेक)।

(ड) न्यूनतम क्षमता (Min): तौलने यन्त्रमा तौल गर्न सकिने न्यूनतम तौलको मान।

(ढ) तौलने दायराः न्यूनतम र अधिकतम क्षमता बीचको दायरा।

(ण) वास्तविक स्केल अन्तराल (d): दुई वटा लगातार सङ्केत गरिएको मानहरु बीचको भिन्नता (तौलको इकाईमा)।

(त) प्रमाणीकरण स्केल अन्तराल (e): यन्त्रको वर्गीकरण र प्रमाणीकरणको लागि प्रयोग हुने मान (तौलको इकाईमा)।

(थ) वार्म अप समयः यन्त्रको पावर अन गरेदेखि प्रयोग गर्न सकिने अवस्थासम्म पुग्न लाग्ने समय।

नोटः तपसीलका परिभाषाहरु यन्त्रमा तौल राख्न अगाडि सङ्केत शून्य बनाइएको अवस्थामा मात्र लागू हुनेछन्।

(द) कुल मान (G): टैर वा प्रिसेट टैर उपकरण सञ्चालनमा नरहेको अवस्थामा यन्त्रले सङ्केत गर्ने तौल।

(ध) खुद मान (N): टैर उपकरणको सञ्चालन पश्चात यन्त्रले सङ्केत गर्ने तौल।

(न) टैर मान (T): टैर तौलने उपकरणले निर्धारण गर्ने तौलको मान।

(प) गल्ती वा दोष (Fault): सङ्केतकको त्रुटि र आन्तरिक त्रुटि बीचको भिन्नता।

(फ) महत्वपूर्ण गल्तीः e भन्दा ठूलो गल्ती।

(ब) सामान्य स्थितिः सञ्चालनको लागि मिलान गर्ने यन्त्रको स्थिति।

(भ) इन्टरफेसः यन्त्र र परिधीय उपकरणहरू वा अन्य यन्त्र बीच डेटा सार्न प्रयोग हुने सबै प्रकारका यान्त्रिक, विद्युतीय र लजिक गुण।

२. जाँचको लागि आवश्यक सामग्रीहरूः

(क) स्टाण्डर्ड तौलहरु,

(ख) कटनको पञ्जा,

(ग) स्टाण्डर्ड तौलहरु प्रयोगको लागि फोरसेप वा tweezer (for handling mass pieces),

(घ) कोठाको तापक्रम जनाउने तापमान सूचक (Temperature indicator for room temperature) ।

३. आवश्यकताहरूः

३.१ साधारण आवश्यकताहरुः

(क) यन्त्रहरुलाई उच्च, विशेष, मध्यम र सामान्य गरी ४ प्रकारका सच्चाई श्रेणी (Accuracy class) मा विभाजन गरी क्रमशः I, II, III, IV (वा IIII) प्रतीक चिन्ह (Symbol) हरुले जनाइएको हुनु पर्छ।

(ख) प्रमाणीकरण स्केल अन्तराल (e) १ x १०^{k}, २ x १०^{k}, ५ x १०^{k} अनुसार हुनु पर्छ। यहाँ k धनात्मक वा ऋणात्मक पूर्ण अङ्क वा शून्य (positive or negative integer or zero) हो।

(ग) यन्त्रहरुको सच्चाई श्रेणीको आधारमा प्रमाणीकरण स्केल अन्तराल (e), प्रमाणीकरण स्केल अन्तराल सङ्ख्या (n) र न्यूनतम क्षमता (Min) तालिका १ अनुसार हुनु पर्छ।

(घ) श्रेणी I र II का यन्त्रहरूमा प्रमाणीकरण स्केल अन्तराल e लाई स्केल अन्तराल d ले निर्धारण गर्न सकिन्छ, जहाँ $d < e \le$ १०d हुनु पर्छ।

<u>तालिका १</u>

सच्चाई श्रेणी	प्रमाणीकरण मापन अन्तराल e	प्रमाणीकरण स्केल अन्तरालहरूको सङ्ख्या n=(Max)/e		न्यूनतम क्षमता
		न्यूनतम	अधिकतम	
विशेष, I	०.००१g ≤ e	५००००	-	१०० e
उच्च, II	०.००१g ≤ e ≤०.०५g	१००	१०००००	२० e
	०.१g ≤ e	५०००	१०००००	५० e
मध्यम, III	०.१g ≤ e ≤२g	१००	१००००	२० e
	५ g ≤ e	५००	१००००	२० e
सामान्य, IV (वा IIII)	५ g ≤ e	१००	१०००	१०e

(ङ) d<०.१ mg भएका सच्चाई श्रेणी ‘I’ का यन्त्रहरुमा प्रमाणीकरण स्केल अन्तरालहरूको न्यूनतम सङ्ख्या, (n) ५०,००० भन्दा कम पनि हुन सक्छ।

(च) श्रेणी ‘I’ का यन्त्रहरुको प्रमाणीकरण स्केल अन्तराल 'e' को मान १ मिलीग्रामभन्दा कम भएमा जाँच गर्दा १ मिलीग्राम लिनु पर्दछ।

(छ) यन्त्रमा स्पष्ट उल्लेख गरिएका विशेष प्रयोजनका यन्त्रको तौलने दायरा श्रेणी ‘I’ र श्रेणी ‘II’ वा श्रेणी ‘II' र श्रेणी ‘III’ को हुन सक्छ।

(ज) जाँचको क्रममा मान्यता दिइएको घटी बढीको हद तालिका २ अनुसार हुनेछ।

(झ) यन्त्रलाई तोकिएको न्यूनतम क्षमता (Min) भन्दा कम तौलमा प्रयोग गरिनु हुँदैन।

<u>तालिका २</u>

घटीबढीको हद	प्रमाणीकरण स्केल अन्तरालहरूमा व्यक्त गरिएको तौल (For load ‘m’ in terms of verification scale interval)			
	श्रेणी I	श्रेणी II	श्रेणी III	श्रेणी IV
±०.५e	Min ≤ m ≤५००००	Min ≤ m ≤५०००	Min ≤ m ≤५००	Min ≤ m ≤५०
±१e	५००००<m ≤२०००००	५०००< m ≤२००००	५००< m ≤२०००	५०<m ≤२००
±१.५e	२०००००<m	२००००<m ≤१०००००	२०००<m ≤१००००	२००<m ≤१०००

नेपाल कानून आयोग

उदाहरण:

यन्त्रको सच्चाई श्रेणी र घटी बढीको हद पत्ता लगाउने:

(क) यन्त्रमा, Max: ६०० ग्राम

e: ०.०१ ग्राम

Min: ०.२ ग्राम भएमा

यन्त्रको प्रमाणीकरण स्केल अन्तरालको सङ्ख्या

$n = \frac{Max}{e} = \frac{६००}{०.०१}$ = ६०००० हुन्छ।

यहाँ e=०.०१ ग्राम र n=६०००० को आधारमा तालिका १ अनुसार यो यन्त्र सच्चाई श्रेणी 'II' मा पर्छ र सो यन्त्रको न्यूनतम क्षमता= २०e = २०x०.०१ = ०.२ ग्राम हुन्छ। त्यसैगरी तालिका २ को आधारमा सच्चाई श्रेणी 'II' र e=०.०१ ग्राम भएको यन्त्रको घटी बढीको हद परिवर्तन हुने बिन्दुहरु ५०००e अर्थात ५०००x०.०१ ग्राम= ५० ग्राम र २००००e अर्थात २००००x०.०१ ग्राम= २०० ग्राम हुन्छन्। यस यन्त्रको-

- ✓ ०.२ ग्राम न्यूनतम क्षमतादेखि ५० ग्रामसम्मको प्रमाणीकरण स्केल अन्तरालमा घटी बढीको हद ०.५ e = ५ मिलिग्राम
- ✓ ५० ग्रामदेखि २०० ग्रामसम्मको प्रमाणीकरण स्केल अन्तरालमा घटी बढीको हद १e = १० मिलिग्राम
- ✓ २०० ग्रामदेखि ६०० ग्राम (अधिकतम क्षमता) सम्मको प्रमाणीकरण स्केल अन्तरालमा घटी बढीको हद १.५e = १५ मिलिग्राम।

३.२ **प्राविधिक आवश्यकताहरु:**

३.२.१ **निर्माणका लागि साधारण आवश्यकताहरु:**

(क) यन्त्रको बनावट सोको प्रयोगको उद्देश्य अनुसार उपयुक्त हुनु पर्नेछ।

(ख) यन्त्र प्रयोग गर्दा सोको गुणस्तरको सुनिश्चितता हुनु पर्नेछ।

(ग) यन्त्र प्रमाणित गर्नको लागि गरिनु पर्ने सम्पूर्ण जाँचहरू गरी नियम अनुसार टाँचा लगाउन मिल्ने र टाँचा लगाएपश्चात कुनै किसिमको मिलान गर्न नमिल्ने हुनु पर्छ।

(घ) यन्त्रलाई कपटपूर्ण रुपमा प्रयोग गर्न नमिल्ने हुनु पर्छ।

(ङ) यन्त्रमा आकस्मिक रुपमा कुनै खराबी आएमा सो खराबीको असर प्रत्यक्ष रुपमा देखिने हुनु पर्छ।

(च) सबै बटनहरू स्पष्ट रुपमा चिनिने गरी अङ्कित हुनु पर्छ।

(छ) गुरुत्व बल (gravitational force) ले असर गर्ने यन्त्रहरूमा सो असर न्यून गर्ने उपकरण (डिभाइस) जडान गरिएको हुनु पर्छ।

३.२.२ तौल सङ्केतकका आवश्यकताहरुः

(क) यन्त्रले देखाउने तौलको सङ्केतमा अङ्कको आयाम तथा आकार पढ्न सजिलो र स्पष्ट हुनु पर्छ।

(ख) तौल सङ्केतसँगै इकाईको नाम अथवा सङ्केत देखिनको साथै कुनै एक सङ्केतको लागि एउटा मात्र इकाई देखिने हुनु पर्छ।

(ग) स्केल अन्तराल (interval) १ x १०^k, २ x १०^k, ५ x १०^k अनुसार हुनु पर्छ जहाँ k को मान धनात्मक वा ऋणात्मक पूर्ण अङ्क वा शून्य (positive or negative integer or zero) हुन्छ।

(घ) तौल सङ्केतमा दाहिनेबाट सुरु हुने गरी कम्तीमा एउटा अङ्क देखिने हुनु पर्छ। शून्यको सङ्केत दशमलव बिनाको एउटा शून्य अङ्कद्वारा गर्न सकिन्छ।

(ङ) तौल सङ्केत 'अधिकतम क्षमता +९ e' भन्दा बढी हुनु हुँदैन।

(च) तौलमा परिवर्तन भएमा अघिल्लो सङ्केत १ सेकेण्डभन्दा बढी समयसम्म रहनु हुँदैन।

(छ) सङ्केतकमा तौल सङ्केत बाहेक अन्य सङ्केतहरू पनि देखाउन सकिन्छ। तर तौल बाहेकका अन्य परिमाणहरूको सङ्केत उपयुक्त इकाई वा चिन्हद्वारा चिनिने र प्रिण्ट नहुने गरी केवल अस्थायी रुपमा देखिने हुनु पर्छ।

(ज) यन्त्रमा प्रिण्टर जडान भएमा प्रिण्ट स्पष्ट, प्रिण्ट गरिएका अङ्कको उचाइ कम्तीमा २ मि.मि. हुनुको साथै तौलको इकाईको नाम वा चिन्ह तौलको परिमाणको दायाँ वा माथि हुनु पर्छ। सन्तुलन स्थिर नभएसम्म प्रिण्ट गर्न नमिल्ने हुनु पर्नेछ।

३.२.३ शून्य सेटिङ्ग तथा शून्य ट्र्याकिङ्ग उपकरणः

(क) यन्त्रमा एक वा एकभन्दा बढी जिरो सेटिङ्ग उपकरण हुन सक्छ। तर एकभन्दा बढी जिरो ट्र्याकिङ्ग उपकरण हुनुहुँदैन।

(ख) शून्य सेटिङ्ग उपकरणको कारणले तौलने यन्त्रको तौलने क्षमतामा फरक पर्नु हुँदैन।

(ग) शून्य सेटिङ्गपश्चात तौलको परिणाममा जिरो डिभिएशनको असर ०.२५ e भन्दा बढी हुनु हुँदैन।

(घ) यन्त्र सन्तुलित अवस्थामा कम्तीमा ५ सेकेण्डसम्म सङ्केत जिरोभन्दा कम रहेमा मात्र स्वचालित शून्य सेटिङ्ग उपकरण सञ्चालन हुनु पर्छ।

(ङ) यन्त्र सन्तुलित अवस्थामा रही जिरो वा जिरो नजिकको ऋणात्मक अङ्क सङ्केत गर्दा र करेक्सन ०.५ d/ सेकेण्डभन्दा बढी नहुँदा मात्र शून्य ट्र्याकिङ्ग उपकरण सञ्चालन हुनु पर्छ।

३.२.४ टैर उपकरणः

(क) टैर उपकरणको स्केल अन्तराल र यन्त्रको स्केल अन्तराल बराबर हुनु पर्छ।

(ख) टैर उपकरणको सच्चाई ±०.२५ e भन्दा राम्रो हुनु पर्छ।

(ग) यन्त्रमा टैर उपकरण सञ्चालनमा रहेको अवस्थामा खुद तौल सङ्केत ("NET", "Net" वा "net") सङ्केतकमा देखिनु पर्छ।

(घ) यन्त्रको टैर क्षमताभन्दा बढी तौल मञ्चमा राख्दा टैर उपकरणले काम नगर्ने हुनु पर्छ।

(ङ) यन्त्रमा घटाउ टैर (Subtractive tare) उपकरण सञ्चालनमा रहँदा बाँकी तौलन मिल्ने तौल नदेखाएको अवस्थामा यन्त्रमा अधिकतम तौल पुगेपछि रोक्ने वा सङ्केत गर्ने उपकरण हुनु पर्नेछ।

(च) यन्त्रको सन्तुलन स्थिर भएको अवस्थामा मात्रै अर्धस्वचालित वा स्वचालित टैर उपकरणले कार्य गर्ने हुनुपर्छ ।

(छ) यन्त्रमा एकपछि अर्को टैर गर्न सकिनेछ। एकभन्दा बढी टैर उपकरण सञ्चालनमा रहँदा टैर तौलको मान सङ्केत गर्दा वा छाप्दा प्रष्ट रूपमा देखिनु पर्नेछ।

(ज) तौलको नतिजाको छपाइमा कुल तौल (gross weight), खुद तौल र टैरको मान लेख्नु पर्दा क्रमशः “G”, “N” र “T” चिन्ह प्रयोग हुनेछ।

३.२.५ उपभोक्तालाई प्रत्यक्ष सामान बिक्रीमा प्रयोग हुने यन्त्रको थप आवश्यकताहरूः

तपसीलका आवश्यकताहरू उपभोक्तालाई प्रत्यक्ष सामान बिक्रीको लागि प्रयोग गर्ने १०० के.जी. सम्म क्षमता भएका प्रत्यक्ष बिक्रीमा प्रयोगका लागि बनाइएका सच्चाई श्रेणी II, III वा IV का यन्त्रहरूको लागि लागू हुनेछन्:-

(क) टैर उपकरण सञ्चालनमा रहेको अवस्थामा कुल मान याद राख्ने उपकरण यन्त्रमा जडान गर्न पाइने छैन।

(ख) टैरको मानलाई स्थायी रुपमा कुनै छुट्टै डिस्प्लेमा सङ्केत गर्ने वा तौलने मञ्चमा कुनै भार नभएको अवस्थामा टैरको मानलाई माइनसको चिन्हले सङ्केत गरेको हुनु पर्छ वा तौलने मञ्चबाट तौल झिक्दा सङ्केत शून्यमा फर्किएमा स्वतः टैर रद्द हुनु पर्छ।

(ग) यन्त्रमा स्वचालित टैर उपकरण जडान गर्न पाइने छैन।

(घ) सबै प्राथमिक सङ्केतहरू स्पष्ट रुपमा बिक्रेता तथा उपभोक्ता दुवैले एकैसाथ देखिने हुनु पर्छ। अङ्कहरुको आयाम दुवैतिर बराबर हुनुका साथै उचाइ कम्तीमा ९ मि.मि. हुनु पर्छ।

(ङ) यन्त्रमा कुनै सहायक वा विस्तारित सङ्केत उपकरणहरू जडान गर्न पाइने छैन।

(च) मूल्य सङ्केत गर्ने उपकरणहरुमा इकाई मूल्य र तिर्नु पर्ने मूल्य सङ्केत हुनु पर्छ।

(छ) यन्त्रले सङ्केत गरेको तौल र इकाई मूल्यको आधारमा तिर्नु पर्ने मूल्यको हिसाब निकाल्नेछ। हिसाब गर्ने उपकरणलाई यन्त्रको एक भाग मानिनु पर्नेछ।

(ज) इकाई मूल्य, मूल्य प्रति १० ग्राम वा प्रति १०० ग्राम वा प्रति कि.ग्रा. मा हुनु पर्छ।

(झ) इकाई मूल्य र तिर्न पर्ने मूल्यको सङ्केत तौलको सङ्केत स्थिर भएपश्चात तौलने मञ्चमा तौल रहँदासम्म देखिनु पर्छ।

(ञ) यी सङ्केतहरू तौल हटाइसकेपछि ३ सेकेण्डभन्दा बढी समयको लागि देखिनु हुँदैन। तौल हटाइसकेपछि कुनै तौलको सङ्केत रहँदासम्म इकाई मूल्य फेर्न नमिल्ने हुनु पर्छ।

(ट) यदि छाप्ने (प्रिण्ट गर्ने) व्यवस्था भएमा, तौल, इकाई मूल्य र तिर्नु पर्ने मूल्य समेत छापिने हुनु पर्छ।

(ठ) सेल्फ सर्भिस गर्ने यन्त्रहरुमा दुई थान डिस्प्ले नहुन सक्छ।

(ड) प्रत्यक्ष बिक्रीका लागि प्रयोग हुने यन्त्रहरुका आवश्यकता पूरा नगर्ने यन्त्रहरूको डिस्प्ले नजिकै नमेटिने गरी "NOT TO BE USED FOR DIRECT SALE TO THE PUBLIC" उल्लेख हुनु पर्छ।

३.३ कार्यात्मक (Functional) आवश्यकताहरु:

(क) स्वीच अन (On) गर्दा यन्त्रमा सूचकका सबै सङ्केत हेर्न मिल्ने हुनु पर्छ।

(ख) ब्याट्रीद्वारा सञ्चालित यन्त्रमा निर्माताले तोकेको भोल्टेज मानभन्दा कम हुँदा तौल मान सङ्केत नदेखिने हुनु पर्छ।

४. यन्त्रमा लगाइएको चिन्हः

(क) यन्त्रहरूमा अनिवार्य रुपमा हुनु पर्ने चिन्हहरूः

- निर्माताको चिन्ह (symbol) वा नाम,
- विशेष सच्चाई 'I', उच्च सच्चाई 'II', मध्यम सच्चाई 'III', साधारण सच्चाई 'IV' वा 'IIII' साथै अधिकतम क्षमता (Max), न्यूनतम क्षमता (Min) र प्रमाणीकरण स्केल अन्तराल (e),
- यन्त्रको मोडल नं. र सिरियल नम्बर।

(ख) उल्लेख गर्न पाउने अन्य चिन्हहरूः

- आयातित यन्त्रका लागि उत्पादकको अभिकर्ताको चिन्ह,
- नमुना अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को चिन्ह,
- स्केल अन्तराल d, d<e भएमा, d= ....,
- अधिकतम जोड tare असरका लागि, T=+....,
- न्यूनतम घटाउ tare असर यदि अधिकतमभन्दा फरक भएमा, T=- ....,
- विशेष तापक्रम सीमाहरू जसमा यन्त्रले सही सञ्चालनको निर्धारित सर्तहरू पालन गर्दछ, त्यसका लागि ......°C to.... °C।

(ग) वर्णनात्मक (Descriptive) चिन्हको प्रस्तुतीकरणः

उल्लिखित विवरण सजिलैसँग देखिने स्थानमा नमेटिने र सजिलै नउप्किने गरी लगाइएको हुनु पर्छ।

चिन्हहरु:

Max ....
Min......

e .... (d =e भएमा d)
Accuracy class...
Model no. …
Serial no. ….

५. यन्त्रको जाँच (Tests):

५.१ जाँचको लागि प्रयोग गरिने तौल (Weights):

यन्त्रको जाँचको लागि प्रयोग गरिने स्टाण्डर्ड तौलको त्रुटि सो तौलको लागि उपकरणको अधिकतम घटी बढीको हदको १/३ भन्दा बढी हुनु हुँदैन।

५.२ यन्त्रको त्रुटि (e):

(क) तौलने मञ्चमा कुनै एउटा निश्चित तौल ’L’ राखी सङ्केत, ‘I’ टिपोट गरिन्छ।

(ख) सो सङ्केत एक भेरिफिकेसन स्केल अन्तराललले नबढ्दासम्म (I बढेर I+e नहुँदा सम्म) ०.१e को दरले थप तौलहरू मञ्चमा क्रमशः थपी सङ्केत ’P’ को मान निकालिन्छ।

(ग) P = I + (१/२) e - Δ L, जहाँ ΔL= थप गरिएका जम्मा तौल हो।

(घ) यन्त्रको त्रुटि (E) = (P –L) = I + (१/२) e - L - ΔL

(ङ) त्रुटि (E) सो तौलको लागि दिइएको घटी बढीको हदभन्दा बढी हुनु हुँदैन।

<u>उदाहरणः</u>

- यन्त्रको Max : ५० कि.ग्रा. र e: ५ ग्राम भएको सच्चाई श्रेणी III यन्त्रमा यदि २० कि.ग्रा. तौल (L) तौलने मञ्चमा राख्दा देखिएको सङ्केत I=२०.००५ कि.ग्रा. छ।
- ०.१e अर्थात ५०० मिलिग्रामका थप तौलहरु राख्दै जाँदा जम्मा थप तौल (ΔL) ३ ग्राम पुग्दा सङ्केत परिवर्तन भई २०.०१० भएमा।
- सङ्केत मान P =I + ०.५e –ΔL =२०००५ +०.५x ५- ३ = २०००४.५ ग्राम,
- त्रुटि, E = P-L = २०००४.५ - २००००= ४.५ ग्राम।
- जुन तालिका २ अनुसार यस यन्त्रको लागि २० कि.ग्रा. तौलमा दिइएको घटी बढीको हद ७.५ ग्रामभित्र पर्छ।

५.३ रिपिट्याबिलिटी जाँच (Repeatability Test):

(क) यो जाँच यन्त्रको अधिकतम र आधा क्षमतामा गरी दुई वटा तौलमा गरिन्छ।

(ख) एकै तौल यन्त्रमा पटक पटक (श्रेणी ‘III’ र ‘IV’ मा कम्तीमा ३ पटक र श्रेणी ‘I’ र ‘II’ मा कम्तीमा ६ पटक) राखीन्छ।

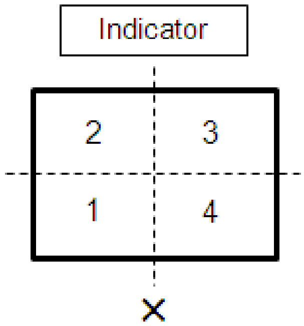
(ग) प्राप्त सङ्केतको अधिकतम र न्यूनतम मानहरु बीचको फरक (P_{max} - P_{min}), [जहाँ P = I + (१/२) e - Δ L)] निकालिन्छ।

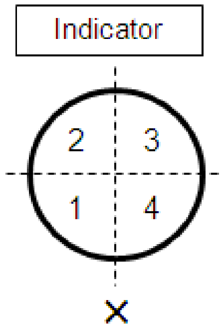
(घ) (P_{max} - P_{min}) को value सो तौलको लागि यन्त्रलाई दिइएको घटी बढीको हदभन्दा बढी हुनु हुँदैन।

५.४ कुना जाँच (Eccentric Test):

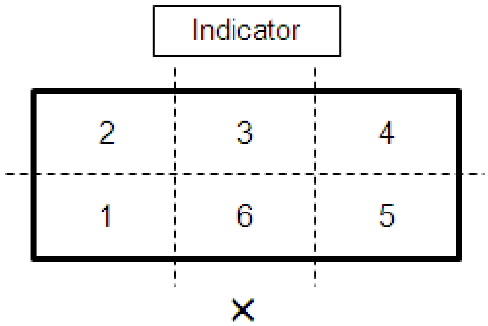
(क) यन्त्रको तौल राख्ने मञ्चको सपोर्ट बिन्दुहरु ४ वा सोभन्दा कम भएमा मञ्चलाई तलको चित्रमा जस्तै लगभग ४ बराबर खण्डहरुमा विभाजन गरी सो खण्डहरुमा

क्रमैसँग यन्त्रको अधिकतम क्षमता र अधिकतम थप टैर प्रभावको योगको १/३ तौलहरु राखी जाँच गर्नु पर्नेछ।





(ख) यन्त्रको तौल राख्ने मञ्चको सपोर्ट बिन्दुहरु S, ४ भन्दा बढी भएमा मञ्चलाई तलको चित्रमा जस्तै लगभग बराबर १/n खण्डहरुमा विभाजन गरी मञ्चको प्रत्येक सपोर्ट बिन्दुमा यन्त्रको अधिकतम क्षमता र अधिकतम थप टैर प्रभावको योगको १/(S-१) तौलहरु राखी जाँच गरिन्छ।



(ग) तौलको प्रभाव केन्द्रमा बाहेक अन्य ठाउँमा न्यूनतम पर्ने (minimum off center loading) विशेष किसिमको मञ्च (ट्याङ्की, सोली) भएको यन्त्रमा यन्त्रको अधिकतम क्षमता र अधिकतम थप टैर प्रभावको योगको १/१० तौल प्रत्येक बिन्दुमा वा सपोर्टमा राखी जाँच गरिन्छ।

(घ) यो जाँचको लागि सम्भव भएसम्म धेरै साना तौलहरुभन्दा ठूला तौलहरु प्रयोग गर्नु पर्छ र उक्त तौलहरु जाँच गरिने खण्डको केन्द्रमा राख्नु पर्छ। जाँच गर्दा तौल राखीने स्थान प्रतिवेदनमा चित्र बनाई जनाउनु पर्छ।

(ङ) प्रत्येक खण्डको लागि यन्त्रको त्रुटि बुँदा नं. ४.२ बमोजिम हुनु पर्छ।

(च) स्वचालित शून्य हुने उपकरण जाँच गर्ने अवधिमा सञ्चालन हुनु हुँदैन।

५.५ तौल जाँच (Performance Test):

(क) जाँच गर्न प्रयोग गरिने तौलहरु शून्यदेखि क्रमशः बढाउँदै अधिकतमसम्म र क्रमशः घटाउँदै पुनः शून्यसम्म तौलने मञ्चमा राख्नु पर्दछ।

(ख) तौल छनोट गर्दा अधिकतम, न्यूनतम र घटी बढीको हद (MPE) परिवर्तन हुने तौल बिन्दु वा सोको नजिकको तौल छनोट गर्नु पर्दछ।

(ग) छनोट गरिएका प्रत्येक तौलको लागि यन्त्रको त्रुटि बुँदा नं. ४.५ बमोजिम हुनु पर्छ।

५.६ डिस्क्रिमिनेसन (Discrimination) जाँच:

(क) यस जाँचमा यन्त्रको न्यूनतम, आधा र अधिकतम क्षमता बराबरका तौलहरु प्रयोग गरिन्छ।

(ख) यन्त्र शून्यमा रहेको अवस्थामा तौल तौलने मञ्चमा राखी प्राप्त सङ्केत एक वास्तविक स्केल अन्तराल (d) ले बढेर सन्तुलित नभएसम्म ०.१e तौलका थप तौलहरु तौलने मञ्चमा थप्नु पर्छ।

(ग) त्यसपछि १.४e बराबरको तौल मञ्चमा विस्तारै राख्दा सङ्केत एक वास्तविक स्केल अन्तरालले बढेमा यन्त्र ठीक भएको मानिन्छ।

५.७ कृप (Creep) जाँच:

(क) यो जाँच यन्त्रको अधिकतम क्षमताको नजिक गर्नु पर्छ र जाँचको अवधिभर तापक्रम २ डिग्री सेल्सियसभन्दा फरक पर्नु हुँदैन।

(ख) यन्त्रको अधिकतम क्षमता नजिकको तौल तौलने मञ्चमा राखी तौल सङ्केत स्थिर हुनासाथ सो सङ्केत एक भेरिफिकेसन स्केल अन्तरालले नबढ्दासम्म (I बढेर I+e नहुँदासम्म) ०.१ e को थप तौलहरू मञ्चमा क्रमशः थपिन्छ र सङ्केत P_0 को मान निकाल्नु पर्दछ।

(ग) त्यसपछि ४ घण्टाको लागि तौललाई यन्त्रमै छाडी दिनु पर्छ। यो जाँच दौरान जाँच सुरु गरेको ३० मिनेटसम्म सङ्केत मानको अन्तर $(P_0 - P_{30})$ ०.५e भन्दा कम भएमा र १५औं र ३०औं मिनेट बीचको सङ्केत मानको अन्तर $(P_{15} - P_{30})$ ०.२e भन्दा कम भएमा जाँच ३० मिनेटमा टुङ्ग्याउन सकिन्छ।

(घ) अन्यथा ४ घण्टापश्चातको सङ्केत मान $P_{4hrs.}$ टिपोट गरी सुरुको सङ्केतमान P_0 सँगको अन्तर निकाल्नु पर्छ, जुन प्रयोग गरिएको तौलको लागि यन्त्रलाई दिइएको घटी बढीको हदभन्दा बढी हुनु हुँदैन।

५.८ शून्यमा फर्कने जाँच (Zero return test):

(क) यस जाँचमा यन्त्रको तौलने मञ्चमा तौल नभएको अवस्थाको शून्य सङ्केत र अधिकतम क्षमताको नजिकको तौल आधा घण्टासम्म राखेर झिकी सङ्केत स्थिर भएपश्चातको सङ्केत बीचको फरक $|\Delta(P_{30} - P_0)|$ निकाल्नु पर्दछ, जुन ०.५e भन्दा बढी हुनु हुँदैन।

(ख) बहुदायरा भएको यन्त्रमा शून्य सङ्केत स्थिर भएपश्चात ५ मिनेटसम्म शून्य सङ्केतको टिपोट जारी राखीन्छ र $|\Delta(P_{35} - P_{30})|$ निकाल्नु पर्दछ, जुन e_1 भन्दा बढी हुनु हुँदैन।

(ग) यन्त्रमा स्वचालित शून्य हुने उपकरण भएमा सो जाँच गर्ने अवधिमा सञ्चालन हुनु हुँदैन।

५.९ टैर सेटिङको सच्चाई र टैर जाँचः

५.९.१ टैर सेटिङको सच्चाईः

(क) टैर सेटिङ्ग दायरामा पर्ने कुनै तौललाई मञ्चमा राखेर तौल सङ्केत स्थिर हुनासाथ सो सङ्केत एक भेरिफिकेसन स्केल अन्तरालले नबढ्दासम्म ०.१e को दरले थप तौलहरू राख्ने र एउटा थप तौल (०.१e) झिक्ने।

(ख) टैर उपकरण प्रयोग गरी सङ्केतलाई शून्य बनाएर १०e को तौल मञ्चमा राखी सङ्केत टिपोट गर्ने।

(ग) तौलने मञ्चमा थप ०.२५e तौल राख्दा सङ्केत परिवर्तन हुनु हुँदैन, पुनः ०.५e तौल राख्दा सङ्केत परिवर्तन हुनु पर्छ।

५.९.२ टैर जाँचः

(क) यो जाँच कम्तीमा दुई भिन्न टैर मानहरूमा टैर गरेपश्चात बुँदा नं. ४.५ बमोजिम गर्नु पर्छ।

(ख) टैर तौल राखी टैर गरेपश्चात यन्त्रको बाँकी तौल क्षमताको लागि घटी बढीको हद टैर नगर्दा जति नै हुन्छ।

६. जाँचको नतिजाः

माथि दिइएका सम्पूर्ण जाँचहरुमा सफल भएको अवस्थामा मात्रै इलेक्ट्रोनिक तौलने यन्त्रको जाँचपास भएको मानिनेछ।

तर पैठारी गरिएका नाप्ने वा तौलने यन्त्र भएमा उत्पादन हुने मुलुकको सम्बन्धित निकायबाट वा कानूनी नाप तौल विज्ञानको अन्तर्राष्ट्रिय संस्थाको व्यवस्था अनुसार नमुनाको अनुमतिपत्र प्राप्त भइसकेको अवस्थामा बुँदा नं. ४ पछिका जाँचहरू अनिवार्य हुने छैन।

नेपाल कानून आयोग

नेपाल सरकार
उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय
विभाग

इलेक्ट्रोनिक तौलने यन्त्र जाँच फारम

फर्मको नाम र ठेगानाः...
निर्माताको नाम र ठेगानाः..
मोडल नं.: ....
सिरियल नं.: ....
सच्चाई श्रेणीः ....
यन्त्रको क्षमताः...
रेजुलेसनः..
जाँचको मितिः..

जाँचको नतिजा

क्र.सं.	**बुँदा नं.**	**जाँच विवरण**	**प्राप्त नतिजा (पास/फेल)**	**कैफियत**
१.	२.१	साधारण आवश्यकताहरु		
२.	२.२.१	प्राविधिक आवश्यकताहरूः साधारण आवश्यकताहरु		
३.	२.२.२	प्राविधिक आवश्यकताहरूः तौल सङ्केतकका आवश्यकताहरु		
४.	२.२.३	प्राविधिक आवश्यकताहरूः शून्य सेटिङ्ग तथा शून्य ट्र्याकिङ्ग उपकरणः		
५.	२.२.४	प्राविधिक आवश्यकताहरूः टैर उपकरण		
६.	२.२.५	प्राविधिक आवश्यकताहरूः उपभोक्तालाई प्रत्यक्ष सामान बिक्रीमा प्रयोग हुने यन्त्रको थप आवश्यकताहरूः		
७.	२.३	कार्यात्मक (Functional) आवश्यकताहरुः		
८.	३	यन्त्रमा लगाइएको चिन्ह		
९.	४.२	यन्त्रको त्रुटि (e)		
१०.	४.३	रिपिट्याबिलिटी जाँच (Repeatability Test)		
११.	४.४	कुना जाँच (Eccentric Test)		

१२.	४.५	तौल जाँच (Performance Test)		
१३.	४.६	डिस्क्रिमिनेसन (Discrimination) जाँच		
१४.	४.७	कृप (Creep) जाँच		
१५.	४.८	शून्यमा फर्कने जाँच (Zero return test)		
१६.	४.९.१	टैरसेटिङको सच्चाई		
१७.	४.९.२	टैर जाँच		

निवेदकको,-
सहीः ....
नामः ....
मितिः ....

जाँच गर्नेको,-
सहीः ....
नामः ....
मितिः ....

नेपाल कानून आयोग

[∈]अनुसूची-१०ग.

(नियम १७ग. को उपनियम (१) सँग सम्बन्धित)

नमुनाको अनुमतिपत्रको ढाँचा

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

बालाजु, काठमाडौं

नमुनाको अनुमतिपत्र

नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) को चिन्हः NP/_____/______मितिः ....

स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५ को दफा २६क. बमोजिम .... स्थित श्री .... लाई मिति .... देखि लागू हुने गरी उल्लिखित शर्तहरु सहित देहाय बमोजिमको नाप्ने वा तौलने यन्त्र उत्पादन/पैठारी गर्न नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) प्रदान गरिएको छ।

(१) नाप्ने वा तौलने यन्त्रको विवरणः

....

....

(२) निर्माताको नाम र ठेगानाः

....

(३) ब्राण्डको नामः

....

(४) नमुना (मोडेल) को नामः

....

दस्तखतः

नामः ... ...

पदः ... ...

सर्तहरुः

(१) यो पत्र बमोजिमको अनुमति प्राप्त नाप्ने वा तौलने यन्त्र मात्र उत्पादन/पैठारी गर्न पाइनेछ।

नेपाल कानून आयोग

∈ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

(२) यो पत्र बमोजिम उत्पादन भएको नमुनाको उत्पादन बन्द गरिएमा वा पैठारी हुन छोडेमा त्यसको जानकारी विभागलाई गराउनु पर्नेछ।

(३) यो नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) बमोजिमको पैठारी गर्न अन्य व्यक्ति तथा संस्थालाई रोक लाग्ने छैन।

नेपाल कानून आयोग

♠अनुसूची-११क.

(नियम १८ को उपनियम (१) सँग सम्बन्धित)

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालय

....

(स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५ को दफा ..... अन्तर्गत नाप तौल तथा नाप्ने वा तौलने यन्त्र निर्माण वा पैठारी गर्न इजाजतपत्र प्राप्त गर्नको निमित्त भर्नु पर्ने कुराहरु)

<u>द्रष्टव्यः</u>- अनुमतिपत्र प्राप्त गरेका निर्माताहरुले निर्माण गरेका वा पैठारीकर्ताले पैठारी गरेका वस्तुहरु इजाजतपत्रप्राप्त गरेको बिक्रीकर्तालाई मात्र बेच्न तथा डेलिभरी गर्न पाउनेछन्। खुद्रा बिक्री गर्न निर्माताहरुले छुट्टै बिक्रीकर्ताको इजाजतपत्र प्राप्त गर्नु पर्दछ।

निवेदन प्राप्त भएको मितिः ....

निरीक्षण गरिएको मितिः ....

निवेदकले <u>भर्नु पर्ने</u>	**निरीक्षण गर्ने <u>अधिकृतको कैफियत</u>**

१. इजाजतपत्र माग गर्ने नाप तौल यन्त्र उत्पादक वा पैठारीकर्ताको नामः—

२. यन्त्र उत्पादन वा पैठारी गर्नेको पूरा ठेगानाः—
   (क) कारखाना वा गोदामकोः—
   (ख) कार्यालयकोः—

३. नाप्ने वा तौलने यन्त्र पैठारी गर्न इजाजतप्राप्त भएको वा कारखाना स्थापित भएको मितिः—

४. प्रोप्राइटर/हिस्सेदार वा सीमित सङ्ख्या भएमा सञ्चालकहरु/निर्देशकहरुको नामः—

५. प्रोप्राइटर (हरु)/हिस्सेदार (हरु) सञ्चालक/निर्देशक (हरु) को स्थायी ठेगानाः—

६. हाल भइरहेको निर्माण वा पैठारी सम्बन्धी कार्यको किसिमः—

७. कस्तो खालका वस्तुहरुको निर्माण वा पैठारी गर्न

♠ छैटौं संशोधनद्वारा संशोधन।

प्रस्तावित गरिएको हो सो लेख्ने।

<u>देहायका वस्तुहरुः—</u>

(क) ढकहरु,

(ख) नापहरु,

(ग) तौलने यन्त्रहरु, वा

(घ) नाप्ने यन्त्रहरु।

विस्तृत विवरण पेस गर्नेः—

८. आफूले निर्माण वा पैठारी गर्ने वस्तुहरुमा प्रयोग गरिने निर्माणकर्ताको नाम वा ट्रेडमार्कः—

९. प्रस्तावित नाप्ने वा तौलने यन्त्र निर्माण वा पैठारी गर्न उपयुक्त र आवश्यक वर्कशपको तथा निपूर्ण कालीगढहरुको बन्दोवस्त भए वा नभएको यदि भए विस्तृत विवरण दिनेः—

१०. नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) लिएको भए सोको प्रमाणित प्रतिलिपि।

नाप्ने वा तौलने यन्त्र निर्माण वा पैठारी गर्ने इजाजतपत्र मागिएको वस्तुहरुको नमुनाको सेट निरीक्षण तथा अनुमोदनको निमित्त प्रस्तुत गरिएको छ।

मैले स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५ तथा त्यस अन्तर्गतका नियमहरु अध्ययन गरेको छु र सो ऐन तथा नियमहरुको पालन गर्नेछु।

माथि लेखिएको विवरण ठीक साँचो छ, झुट्ठा ठहरे कानून बमोजिम सहुँला बुझाउँला।

निवेदकको सहीः ....

मितिः ....

ठेगानाः ....

<u>कार्यालयले मात्र भर्नेः—</u>

इजाजतपत्र दिइएको/अस्वीकृत गरिएको

इजाजतपत्र नं. ....

मितिः ....

....

निरीक्षण गर्ने अधिकृतको सही

दस्तखतः ....

निरीक्षक

अनुसूची — ११ (ख)

(नियम १८ (१) सँग सम्बन्धित)

नेपाल सरकार

α उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालय

................, नेपाल

(स्टाण्डर्ड नाप तौल ऐन,२०२५ को दफा ...... अन्तर्गत नाप तौल तथा नाप्ने तौलने यन्त्र मर्मत गर्ने इजाजतपत्र प्राप्त गर्नको निमित्त भर्नु पर्ने कुराहरु)

निवेदनकर्ताले भर्नु पर्ने	निरीक्षण गर्ने अधिकृतको कैफियत

१. इजाजतपत्र मागिएको नाप तौल मर्मत गर्ने वर्कशपको नाम (कारखाना)

२. प्रोपाएटर वा पार्टनर वा (मालिक) (सहयोगी) सीमित सङ्ख्या भएमा सञ्चालन निर्देशकहरुको नाम

३. वर्कशपको पूरा ठेगाना

४. वर्कशपमा हाल भइरहेको कामको किसिम

५. वर्कशप स्थापना भएको मिति

६. माथि (२) मा उल्लिखित प्रोप्राएटर (हरु) आदिको स्थायी ठेगाना

७. ढक, तराजु र अरु नाप तौल नाप्ने वा तौलने यन्त्र मर्मत गर्न उपयोग गरिने आफूसँग भएका ज्यावल, यन्त्र र अरु औजारको पूर्ण विवरण

८. सापटी दिने वस्तु (जस्तो ढक, नाप, तराजु आदि) को आवश्यक मौज्दात भए नभएको । के कति मौज्दात आफूसँग भएको खुलाई पूर्ण विवरण दिने

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

९. नाप तौल आदिको मर्मतमा आफ्नो भएको अनुभव

१०. आवश्यक कालिगढी कामको व्यवस्था भए नभएको। यदि भएमा, आफ्नो वर्कशपमा यस्ता कति कामदारहरु लगाइएका छन् वा लगाउने प्रस्ताव छ ।

[α]११. आफूले मर्मतकर्ता भई काम गर्न चाहेको क्षेत्र विवरणः

(क) प्रदेशः-

(ख) जिल्लाः-

(ग) नगरपालिका/गाउँपालिका:-

मैले स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५ तथा यस अन्तर्गतका नियमहरु पढेको छु र सो ऐन तथा नियमहरुको पालन गर्नेछु ।

माथि लेखिएको विवरण ठीक छ झुट्टा ठहरे कानून बमोजिम सहुँला बुझाउँला ।

निवेदकको सही ....

मिति ....

नाम ....

ठेगाना ....

कार्यालयले मात्र भर्नेः—

इजाजतपत्र दिइएको । अस्वीकृत गरिएको ....

इजाजतपत्र नं.....................

निरीक्षण गर्ने अधिकृतको सहीः—

मितिः............................

दस्तखत..........................

निरीक्षक

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

नेपाल कानून आयोग

अनुसूची – ११ (ग)

(नियम १८ (१) सँग सम्बन्धित)

नेपाल सरकार

[α]उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालाय

............., नेपाल

(स्टाण्डर्ड नाप तौल ऐन,२०२५ को दफा .... अन्तर्गत नाप तौल तथा नाप्ने तौलने यन्त्र बिक्री गर्न इजाजतपत्र प्राप्त गर्नको निमित्त भर्नु पर्ने कुराहरु)

निवेदनपत्र प्राप्त भएको मिति...........निरक्षिण गरिएको मिति ....

निवेदकले भर्नुपर्ने — निरीक्षण गर्ने अधिकृतको कैफियत

१. इजाजतपत्र माग गर्ने संस्थाको नाम

२. संस्थाको र भएमा शाखाहरुको समेत पूरा ठेगाना

३. प्रोप्राएटर वा हिस्सेदार र सीमित सङ्ख्या भएमा सञ्चालक निर्देशकहरुको नाम

४. कारोबारको हालको नाम र रुपमा स्थापित भएको मिति

५. हाल चालू गरिएको कारोबारको किसिम

६. माथि नं. ३ मा उल्लिखित प्रोप्राएटर आदिको स्थायी ठेगाना

७. आफूले कुन कुन वस्तुहरु बिक्री गर्न चाहेको हो, लेख्ने देहायका वस्तुहरु

(क) ढकहरु

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

नेपाल कानून आयोग

(ख) नापहरु

(ग) तौलने यन्त्रहरु

(घ) नाप्ने यन्त्रहरु

∉७क. नमुनाको अनुमति (मोडेल एप्रुभल) लिएको भए सोको प्रमाणित प्रतिलिपि।

८. नेपाल ▪........ बाहिरबाट नाप तौल आदि पैठारी गर्ने गरेको भए यस्तो सप्लाई गर्ने संस्था वस्तुहरुमा निर्माताले प्रयोग गर्ने चिन्ह ट्रेडमार्क के के हुन दिने । साथै आफूले निर्मातासँग हुने सम्झौता वा करारपत्र गरेको भए उल्लेख गर्ने र उक्त निर्माता इजाजतपत्र प्राप्त भए नभएको समेत उल्लेख गर्ने ।

(करारपत्रको प्रमाणित नक्कल निवेदनसाथ रहनुपर्छ ।)

९. नेपाल ▪......... भित्र वा नाप तौल ऐन लागू भएको अरु कुनै मुलुकमा बिक्रेताको रुपमा दर्ता हुन यदि कहिल्यै निवेदन गरेको भए, यस्तो कहिले गरको र निवेदनको नतिजा के भएको थियो, लेख्ने ।

αमैले स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन,२०२५ तथा त्यस अन्तर्गतका नियमहरु पढेको छु र सो ऐन तथा नियमहरुको पालन गर्नेछु ।

माथि लेखिएको विवरण ठीक छ, झुट्ठा ठहरे कानून बमोजिम सहुँला बुझाउँला ।

निवेदकको सही ....
मिति ....
नाम ....
ठेगाना ....

कार्यालयले मात्र भर्नेः—

इजाजतपत्र दिइएको । अस्वीकृत गरिएको
इजाजतपत्र नं.....................
मितिः............................

....
निरीक्षण गर्ने अधिकृतको सहीः—
दस्तखत..........................
निरीक्षक

∉ छैटौं संशोधनद्वारा थप।

▪ पाँचौ संशोधनद्वारा झिकिएको।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

नेपाल कानून आयोग

❖अनुसुची — ११(घ)

(नियम १८(१) सँग सम्बन्धित)

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालय

.............., नेपाल

(स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५ को दफा ....अन्तर्गत नापतौल तथा नाप्ने तौलने यन्त्रद्वारा प्रदान गरिने सेवाका लागि इजाजतपत्र प्रप्त गर्नको निमित्त गर्नु पर्ने कुराहरु)

निवेदन प्राप्त भएको मिति ....

निरीक्षण गरिएको मिति ....

निवेदकले भर्नु पर्ने

निरीक्षण गर्ने

अधिकृतको कैफियत

१. इजाजतपत्र माग गर्ने संस्थाको नाम

२. संस्थाको र भएमा शाखाहरुको समेत पूरा ठेगाना

३. प्रोप्राइटर वा सञ्चालक

निर्देशकहरुको नाम ....

ठेगाना ....

४. हाल प्रदान गर्न लागिएको सेवाको किसिम

५. आफूले कुन र कतिसम्म क्षमता भएको नापतौल

वा नाप्ने तौलने यन्त्रद्वारा सेवा प्रदान गर्न खोजेको

❖ चौथो संशोधनद्वारा थप ।

(क) तौलने काँटाहरु

(ख) तौलने ढकहरु

(ग) तौलने यन्त्रहरु

(घ) नाप्ने यन्त्रहरु

६. आफूले सेवा प्रदान गर्न प्रयोग गरेको नाप तौल वा नाप्ने तौलने यन्त्रहरुको मर्मत सम्भार बारे गरिएको व्यवस्था

७. आफूले सेवा प्रदानकर्ता भई काम गर्न चाहेको

क्षेत्र

प्रदेश

जिल्ला

नगरपालिका/गाउँपालिका

मैले स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन,२०२५ तथा त्यस अन्तर्गतका नियमहरु पढेको छु । र सो ऐन तथा नियमहरुको पालन गर्नेछु ।

माथि लेखिएको विवरण ठीक छ । झुठ्ठा ठहरे कानून बमोजिम सहुँला बुझाउँला ।

....

निवेदकको सही

....

निरीक्षण गर्ने अधिकृतको सही

इजाजतपत्र दिइएको/अस्वीकृत गरिएको

इजाजतपत्र नं ....

मिति ....

दस्तखत ....

निरीक्षक

नेपाल कानून आयोग

✝अनुसूची–११(ङ)

(नियम १८ को उपनियम (२) सँग सम्बन्धित)

इजाजतपत्रको लागि लाग्ने धरौटी रकम र दस्तुर

सि.नं.	व्यवसायको किसिम	रकम र दस्तुर (रु.)	
		धरौटी रकम	नवीकरण दस्तुर
१.	नापतौल वा ♠नाप्ने वा तौलने यन्त्र बनाउने वा पैठारी गर्ने	१००००/-	१०००/-
२.	नापतौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र मर्मत गर्ने	२०००/-	५००/-
३.	नापतौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र बिक्री गर्ने	२०००/-	३७५/-
४.	नापतौल वा नाप्ने तौलने सम्बन्धी सेवा प्रदान गर्ने		
	(क) एक टनसम्म क्षमता भएकोलाई	१५००/-	३७५/-
	(ख) दश टनसम्म क्षमता भएकोलाई	१००००/-	५०००/-

नेपाल कानून आयोग

✝ मिति २०७२/५/१४ को नेपाल राजपत्रमा प्रकाशित सूचनाद्वारा हेरफेर ।

♠ छैटौं संशोधनद्वारा संशोधित।

[α]अनुसूची १२
(नियम १८(२) सँग सम्बन्धित)

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालाय

..........., नेपाल

इजाजतपत्र

स्टाण्डर्ड नाप र तौल ऐन, २०२५ अन्तर्गत नापतौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र बनाउने । मर्मत गर्ने । [∉]पैठारी गर्ने। बिक्री गर्ने । सेवा प्रदान गर्नेलाई दिइने इजाजतपत्र ।

१. श्री .... लाई निम्नलिखित किसिमका नापतौल वा नाप्ने तौलने यन्त्र बनाउन । मर्मत गर्न । [∉]पैठारी गर्न। बिक्री गर्न । सेवा प्रदान गर्न यो इजाजतपत्र दिइएको छ ।

२. बनाउन । मर्मत गर्न । [∉]पैठारी गर्न। बिक्री गर्न । सेवा प्रदान गर्न इजाजत दिइएको नापतौल वा नाप्ने तौलने यन्त्रको विवरण

(क) ....

(ख) ....

(ग) ....

(घ) ....

३. माथि लेखिएका श्री .... लाई दिइएको यो इजाजतपत्र निजको निर्माण । मर्मत । बिक्री प्रदान गरिने सेवाको स्थानको निमित्त मात्र मान्य हुनेछ ।

४. यो इजाजतपत्र मिति .... देखि मिति .... सम्म वहाल रहनेछ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

∉ छैटौं संशोधनद्धारा थप।

५. यो इजाजतपत्र नियमानुसार नवीकरण गरेमा नवीकरण विवरणमा उल्लेख भएको अवधिसम्म वहाल रहनेछ ।

६. नापतौल र नाप्ने तौलने यन्त्र बनाउने ट्रेडमार्क । मोनोग्राम यस प्रकार हुनेछ ।

....

....

मितिः-   निरीक्षक

द्रष्टव्यः- (यो इजाजतपत्र प्राप्त गर्ने व्यक्तिले यसको पछाडि लेखिएका शर्तहरु पालना गर्नुपर्छ ।)

<u>इजाजतपत्रको पछाडि राखिने</u>

<u>इजाजतपत्र सम्बन्धी शर्तहरु</u>

(१) यो इजाजतपत्र प्राप्त गर्ने व्यक्तिले ऐन र ऐन अन्तर्गतका नियमहरु तथा आदेशको पालना गर्नुपर्छ ।

(२) ऐन र सो ऐन अन्तर्गतका नियम तथा आदेशहरु उल्लंघन गर्न कसैलाई दुरुत्साहित गर्न हुँदैन र कसैले ऐन र ऐन अन्तर्गतका नियमहरु तथा आदेशको उल्लंघन गरेको थाहा पाएमा अविलम्ब निरीक्षकलाई सूचना दिनुपर्छ ।

(३) यो इजाजतपत्र सबैले देखिने गरी सम्बन्धित स्थानमा राख्नुपर्छ ।

(४) निरीक्षकद्वारा दिइएको निर्देशनको पालना गर्नुपर्छ ।

(५) वर्कशपलाई चाहिने सुविधा वा दक्ष कर्मचारीको अभाव देखिएमा इजाजतपत्रवालालाई सूचना दिई सो इजाजतपत्र स्थगित वा बदर गर्न सकिनेछ ।

(६) निरीक्षकले यो इजाजतपत्र पेश गर्नु भनेमा निज समक्ष पेश गर्नुपर्छ ।

नेपाल कानून आयोग

<u>इजाजतपत्र पछाडिको पाना</u>

नेपाल सरकार

उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालय

.... नेपाल

<u>नवीकरण विवरण</u>

इजाजतपत्र सङ्ख्या	नवीकरण मिति	वहाल मिति		नवीकरण गर्ने निरीक्षकको दस्तखत । मिति
		मिति देखि	मिति सम्म	

नेपाल कानून आयोग

[α] अनुसूची— १३
(नियम १८ (३) सँग सम्बन्धित)

<u>इजाजतपत्र नवीकरण गर्न दिइने निवेदनको ढाँचा</u>

नेपाल सरकार

[α] उद्योग, वाणिज्य तथा आपूर्ति मन्त्रालय

विभाग

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालाय

.... नेपाल

१. अनुमतिपत्र पाउनेको नामः- ....

२. ठेगानाः- ....

प्रदेशः- ....

जिल्लाः- ....

नगरपालिका/गाउँपालिकाः- ....

३. इजाजतपत्र नं.ः- ....

४. इजाजतपत्र प्राप्त गरेको मितिः- ....

५. इजाजतपत्रको म्याद सिद्धिने मितिः- ....

....

निवेदकको सही

मितिः-

द्रष्टव्यः- इजाजतपत्र नवीकरण गराउनको निमित्त लेखिएको निवेदन निरीक्षकलाई सम्बोधन गरी पुरानो इजाजतपत्रको म्याद सकिनु भन्दा ३५ दिन अगावै निरीक्षक समक्ष पठाउनु पर्नेछ ।

α चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

[α]अनुसूची–१४
(नियम १८ को उपनियम (६) सँग सम्बन्धित)

इजाजतपत्र प्राप्त नापतौल र नाप्ने तौलने यन्त्रहरुको निर्माता । मर्मतकर्ता । [∉]पैठारीकर्ता । बिक्रेता । सेवा प्रदानकर्ताको रजिष्टर

गुणस्तर तथा नापतौल कार्यालय

लाइसेन्स नं.	मिति	निर्माता, मर्मतकर्ता, [∉]पैठारीकर्ता, बिक्रेता, सेवा प्रदानकर्ताको नाम, ठेगाना	वर्कशप को ठेगाना	निर्माण गर्ने, मर्मत गर्ने, [∉]पैठारी गर्ने, बिक्री गर्ने, सेवा प्रदान गर्ने चीजहरु	प्रयोग गर्ने ट्रेड मार्क मोनोग्राम	अनुमतिपत्र बदर भएको आदेश अनुशासनको कारबाही यदि कुनै भए	पुरानरावेदन को परिणाम	कैफियत

द्रष्टव्यः- (१) यदि कुनै फर्म भए यसको नामको साथै सबै हिस्सेदारहरुको नाम समेत महल ३ मा देखाउनु पर्छ ।

(२) मर्मतकर्ता, [∉]पैठारीकर्ता, बिक्रेता र सेवा प्रदानकर्ताको निमित्त महल ६ लागू हुने छैन।

[α] चौथो संशोधनद्वारा संशोधित।

[∉] छैटौं संशोधनद्वारा थप।