अण्डा उत्पादों के लिए निर्यात प्रमाण–पत्र योजना

0. परिचय

01 गुणवत्ता आश्वासन प्रणालियों पर आधारित आईएसओ–9000, स्वास्थ्य जोखिम महत्वपूर्ण नियंत्रण बिन्दु (एचएसीसीपी) आदि के गुणवत्ता प्रबंधन प्रणालियों के क्षेत्र में नए विकासों के परिणाम स्वरूप यूरोपीय संघ के देशों, अमेरिका और कनाडा जैसे बडे आयातक देश आदि मुख्य रूप से प्रभावी गुणवत्ता आश्वासन प्रणाली और खाद्य सुरक्षा के आधार पर अण्डा उत्पादों के लिए श्रमसाध्य आवश्यकताओं के साथ आगे आए हैं। यूरोपीय संघ द्वारा दिशानिर्देश सं 89/437/ईईसी में अण्डा उत्पाद प्रसंसाधन संयंत्रों के अनुमोदन हेतु अण्डा उत्पादों के प्रसंसाधन, भण्डारण, पैकेजिंग और परिवहन के लिए सामान्य स्वस्थ स्वास्थ्य परिस्थितियों को बताया गया है। सभी आयातक देशों को यूएसडीए विनियमों द्वारा अधिसूचित किया गया है जो अमेरिका के लिए अण्डा उत्पादों के निर्यात हेतु अनिवार्य बन जाएंगे।

0.2 इन विकासों के प्रकाश में भारत सरकार, वाणिज्य मंत्रालय ने निर्यात के लिए अण्डा उत्पादों की गुणवत्ता की निगरानी के लिए दिनांक 23.8.97 को आदेश एवं अधिसूचना प्रकाशित की है।

0.3 अधिसूचना में कहा गया है कि यूरोपीय संघ, अमेरिका, आस्ट्रेलिया आदि जैसे आयातक देशों की स्वास्थ्य आवश्यकताएं पूरी करने का प्राथमिक उत्तरदायित्व प्रसंसाधन इकाइयों पर है। इस उद्देश्य के लिए उन्हें एचएसीसीपी पर आधारित विस्तृत प्रसंसाधन नियंत्रण की योजना और कार्यान्वयन की जरूरत है और जांच करने तथा अपने आप अनिवार्य अभिलेख बनाने के लिए अपनी प्रणाली विकसित करने की जरूरत है। निर्यात निरीक्षण परिषद के अंतर्गत कार्यरत सक्षम प्राधिकारी को यह सुनिश्चित करने के लिए अधिकृत किया गया है कि प्रसंसाधन संयंत्र अधिसूचित आवश्यकताओं का पालन करते हैं।

0.4 इन मार्गदर्शी सिद्धांतों का उद्देश्य अधिसूचना की आवश्यकताओं का सुचारु कार्यान्वयन है और इन्हें निर्यातक देशों की अतिरिक्त नियामक आवश्यकताओं को शामिल करने के लिए या निरीक्षण विधियों और निगरानी प्रथाओं के कोई परिवर्तन शामिल करने के लिए नियमित रूप से अद्यतन किया जाएगा।

## 1 संयंत्र के अनुमोदन की प्रक्रिया

1.1 अनुमोदन हेतु आवेदन निम्नलिखित दस्तावेजों के साथ अधिसूचना के अंतर्गत अनुमोदन के इच्छुक प्रसंसाधन संयंत्र तयशुदा प्रपत्र (अनुलग्नक देखें) की दो प्रतियों के साथ संबंधित ईआईए में आवेदन करेंगे:

(क) संबंधित ईआईए के पक्ष में 2,000/– रु के मांग पत्र/चेक के रूप में आवेदन शुल्क;

(ख) विभिन्न खण्डों की स्थिति दर्शाते हुए प्रसंसाधन संयंत्रों की अद्यतन ले–आउट योजना;

(ग) फर्म/कम्पनी के संगठनात्मक चार्ट, विभिन्न प्रसंसाधन प्रचालनों और नलसाजी आरेखों की दो प्रतियां;

(घ) प्रतिष्ठान की कानूनी पहचान सुनिश्चित करने वाले और कानूनी पहचान के दस्तावेजों की प्रमाणित/सत्यापित प्रतियां;

(ड) लीज अनुबंध की प्रमाणित प्रति, जहां लागू हो।

(च) यूरोपीय अथवा भारतीय मानकों के अनुरूप पानी परीक्षण रिपोर्ट की प्रमाणित प्रति;

(छ) संबंधित प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड द्वारा जारी स्वीकृत पत्र की प्रमाणित प्रति;

(ज) आयातक निर्यातक कूट संख्या (आईईसी) आवंटन की प्रमाणित प्रति।

## 1.2 अनुमोदन हेतु प्रसंसाधन

1.2.1 ईआईए में प्राप्त आवेदनों की संवीक्षा की जाएगी और पाई गई विसंगतियों/कमियों को दूर करने के लिए तुरन्त आवेदक के पास भेजा जाएगा।

1.2.2 सभी प्रकार से पूर्ण आवेदन और संबंधित दस्तावेज संयंत्र के आकलन की व्यवस्था के लिए अभिकरण द्वारा संयोजक – अंतर विभागीय नामिका को अग्रेषित किए जाएंगे।

1.2.3 आकलन के दौरान संयंत्र द्वारा सभी सुविधाओं और दस्तावेजों/जानकारी जब और जैसे आवश्यकता हो, अंतर विभागीय नामिका को उपलब्ध कराई जाएंगी।

1.2.4 प्रसंसाधन इकाई में उपलब्ध सुविधाओं की उपयुक्तता को परखने के लिए ईआईसी/ईआईए के प्रतिनिधियों, खाद्य प्रसंस्करण मंत्रालय, एपेडा, डीएमआई आदि के विशेषज्ञों की एक अंतर विभागीय नामिका द्वारा आकलन किया जाएगा। प्रसंस्करण इकाई के आकलन के बाद नामिका द्वारा सिफारिशें की जाएंगी।

1.2.5 नामिका की सिफारिशों के आधार पर ईआईए प्रसंस्करण इकाई के अनुमोदन पर निर्णय लेगी और प्रसंस्करण इकाई को लिखित में सूचना दी जाएगी।

1.2.6 एक बार अनुमोदन प्रदान किए जाने पर, सीए द्वारा अनुमोदन पत्र जारी होने पर प्रत्येक प्रसंस्करण संयंत्र को एक अनुमोदन संख्या आवंटित की जाएगी और इसे ईआईए द्वारा भेजा जाएगा, इसकी वैधता सीए द्वारा अनुमोदन की तिथि से एक साल के लिए होगी।

## 1.3 निर्यात पैकेजों पर अनुमोदन संख्या डालना

अनुमोदन संख्या अण्डा उत्पादों के सभी निर्यात पैकेजों पर स्पष्ट रूप से मुद्रित/स्टेंसिल द्वारा बनाया जाएगा (अधिसूचना का अनुलग्नक XI)। इसके अतिरिक्त, यह भी निर्णय लिया गया कि 'गुणवत्ता' के चिह्न के रूप में निर्यात पैकेजों पर 'क्यू' चिह्न भी मुद्रित किया जाएगा और निर्यात के लिए बने सभी पैकेजों पर स्पष्ट रूप से 'क्यू' चिह्नित जाना चाहिए।

## 2. स्वयं जांच

2.1 यह प्रसंसाधकों का प्राथमिक उत्तरदायित्व है कि वे अधिसूचना की आवश्यकताओं का अनुपालन सुनिश्चित करें तथा उत्पाद की सुरक्षा और सम्पूर्णता सुनिश्चित करें।

2.2 प्रसंसाधन संयंत्र अधिसूचना के अनुसार आवश्यक सभी नियंत्रणों का प्रयोग करेंगे और निम्नलिखित व्यापक क्षेत्रों के संदर्भ में अभिलेख बनाएंगे:

1) परिसरों से संबंधित स्वच्छता आवश्कताएं
2) संरचना और ले–आउट्स
3) पीडक नियंत्रण (रोकथाम, उन्मूलन, रसायनों का उपयोग)
4) रख–रखाव
5) सफाई और स्वच्छता
6) व्यक्तिगत स्वच्छता प्रसाधन
7) प्रसाधन
8) जल प्रबंधन
9) रसायन
10) रोशनी और संवातन
11) अपशिष्ट निपटान बहिःस्राव उपचार सहित
12) अच्छी निर्माण प्रथाएं (जीएमपी)

2.3 प्रसंसाधन संयंत्र उपरोक्त धारा 2.2 की आवश्यकताओं का पालन भी सुनिश्चित करेंगे। प्रक्रिया नियंत्रण और उत्पाद निरीक्षण संयंत्रों के सक्षम कार्मिकों द्वारा किया जाएगा। प्रक्रिया नियंत्रण नमूनों, तैयार उत्पाद नमूनों और स्वच्छता नियंत्रण नमूनों की नियमित प्रयोगशाला जांच प्रसंसाधन संयंत्र की प्रयोगशाला में या सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किसी प्रयोगशाला में कराई जाए।

2.4 अधिसूचना में अन्यथा किसी आवश्यकता को वैकल्पिक चरण अपनाकर पूरा किया जाएगा, इसे सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किया जाए।

## 3. निरीक्षण शुल्क

3.1 अण्डा प्रसंस्करण इकाई के अनुमोदन के लिए आवेदन के साथ 2000/–रू के शुल्क का भुगतान प्रसंसाधक द्वारा किया जाएगा।

3.2 उपरोक्त नियम 3.1 के अंतर्गत अण्डा प्रसंस्करण संयंत्रों के प्रसंसाधक निर्यातक या व्यापारी निर्यातक द्वारा सक्षम प्राधिकारी की एफ.ओ.बी मूल्य के 0.2% की दर पर एक शुल्क का भुगतान किया जाएगा।

## 4. निगरानी

प्रसंसाधन संयंत्रों द्वारा अधिसूचना की आवश्यकताओं के पालन को सुनिश्चित करने के उद्‌देश्य के लिए सक्षम प्राधिकारी निम्नलिखित निगरानी प्रणाली अपनाएंगे:

4.1 आरंभ में प्रसंसाधन इकाइयों की निगरानी माह में एक बार की जाएगी। इस निगरानी में धारा 2.2 में विनिर्दिष्ट सभी 12 क्षेत्रों में इनके द्वारा शामिल किया जाएगा:

- अभिलेखों का सत्यापन;
- प्रक्रिया नियंत्रणों, स्वच्छता और सफाई का सत्यापन;
- क्या विभिन्न मापदण्ड सहनशीलता सीमाओं के अंतर्गत हैं; इसका सत्यापन;
- कच्ची सामग्री, पानी, स्वाब, प्रक्रिया नियंत्रण आदि के नमूनों का परीक्षण ताकि उत्पाद की सुरक्षा और सम्पूर्णता सुनिश्चित की जाए।

## 5. अनुपालन कार्यवाही

परिणामों की निगरानी का मूल्यांकन और जहां आवश्यक हो वहां अनुपालन कार्यवाहियां सक्षम प्राधिकारी द्वारा की जाएंगी।

5.1 निगरानी के दौरान देखी गई कमियों की सूचना एक समयबद्ध आधार पर आवश्यक सुधारात्मक कार्यवाही के लिए लिखित में प्रसंसाधन संयंत्रों को दी जाएगी।

5.2 प्रसंसाधन संयंत्र द्वारा की गई सुधारात्मक कार्यवाहियों की सूचना सक्षम प्राधिकारी को लिखित में, जहां जरूरी हो वहां दस्तावेजी प्रमाण के साथ को दी जाएगी।

6. अनुमोदन प्रमाणपत्र

सक्षम प्राधिकारी द्वारा **निर्धारित प्रपत्र** में एक 'अनुमोदन प्रमाणपत्र' प्रसंसाधन संयंत्रों को जारी किया जाएगा। अनुमोदन प्रमाणपत्र की वैधता जारी होने की तिथि से एक साल के लिए होगी। अनुमोदित प्रसंस्करण इकाई को अनुमोदन समाप्त होने के 60 दिनों के अंदर नवीनीकरण के लिए आवेदन करना होगा।

7. निर्यात प्रमाणपत्र

अनुमोदित प्रसंसाधन संयंत्रों द्वारा प्रत्येक निर्यात परेषण के लिए एक निर्यात योग्यता प्रमाणपत्र जारी किया जाएगा। खाली प्रमाणपत्र पुस्तिका सक्षम प्राधिकारी से 20/–रू प्रति प्रमाणपत्र प्रपत्र की दर से प्राप्त की जा सकती है।

8. ई.आई.ए को निगरानी शुल्क का भुगतान

8.1 प्रत्येक अनुमोदित प्रसंसाधन संयंत्र में ईआईए के निकटतम कार्यालय के साथ प्रचालित बचत पुस्तिका प्रणाली होगी। कोई खाली प्रमाणपत्र प्रपत्र निर्यात के लिए जारी नहीं किया जाएगा जब तक कि इसमें शेष धनात्मक राशि नहीं हो।

8.2 जब और जैसे निर्यात प्रमाणपत्र जारी किया जाता है, अनुमोदित प्रसंसाधन संयंत्र अपनी बचत पुस्तिका में स्वयं ही निगरानी शुल्क नामे डाल सकता है और ईआईए के निकटतम कार्यालय को अग्रेषित करने से पहले निर्यात के लिए प्रमाणपत्र की गुलाबी प्रति में बचत पुस्तिका में शेष राशि का उल्लेख कर सकता है।

9. स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी किया जाना

9.1 निर्धारित प्रपत्र में स्वास्थ्य प्रमाणपत्र अनुरोध करने पर अनुमोदित प्रसंसाधन संयंत्र को जारी किया जाएगा। प्रसंसाधन संयंत्र द्वारा जांच परीक्षणों और निर्यात के लिए प्रमाणपत्र की गुलाबी प्रति सहित सभी संगत दस्तावेजों को प्रस्तुत किया जाएगा जब उन्हें इसकी आवश्यकता हो।

9.2 प्रत्येक स्वास्थ्य प्रमाणपत्र के लिए 20/–रू का शुल्क लिया जाएगा।

## अण्डे के पाउडर के निर्यातकों की सूची

| | | |
|---|---|---|
| 1 | बालाजी फूड्स एण्ड फीड्स लिमिटेड,<br>वेंकटेश्वरा हाउस नं 3–5–88 एवं 808/1,<br>हैदरगुडा, हैदराबाद (आंध्र प्रदेश) | दूरभाष 040–237254/237255<br>फैक्स 040–233915 |
| 2 | ओवोबेल फूड्स लिमिटेड,<br>3401, 14वां मेन हाल II स्टेज,<br>इंदिरा नगर, बंगलोर | दूरभाष 080–5260618<br>फैक्स 080–5260618 |
| 3 | इंडो डच प्रोटीन्स लिमिटेड,<br>306, लुम्बिनी एनक्लेव,<br>पुन्जागुट्टा, हैदराबाद (आन्ध्र प्रदेश) | दूरभाष 040–3746544/3746456<br>दूरभाष 040–293384 |
| 4 | वेस्टर्न फूड्स लिमिटेड,<br>वेस्टर्न हाउस, एससीओ 341–342,<br>सेक्टर 35–बी,<br>चन्डीगढ | दूरभाष 0172–604081/607889<br>फैक्स 0170–604081/603864 |
| 5 | फूड्स एण्ड इन्स लिमिटेड,<br>क्वींस मैनसन, तीसरा तल,<br>ए के नायक मार्ग, फोर्ट,<br>मुम्बई | दूरभाष 022–2873856/2851297<br>फैक्स 022–2021950 |
| 6 | ए जी फूड्स लिमिटेड,<br>एससीओ 150–151, सेक्टर 34–ए,<br>चन्डीगढ | दूरभाष 91–172–613669 (डी)/<br>613745<br>फैक्स 0172–703826 |
| 7 | एसकेएम एग प्रोडक्ट्स, | दूरभाष 0424–217212 से 217216/ |

एक्सपोर्ट (इंडिया) लिमिटेड,
इरोड, तमिलनाडु
पंजीकृत कार्यालय: 180 गांधिरी रोड,
इरोड – 638002 (तमिलनाडु)

72939 से 72941
फैक्स: 91–424–216427

## आईडीपी के नाम और पते

1 डा जी एस सिंह, दूरभाष 011–6492078 (कार्यालय)
उपायुक्त, 011–6893002 (निवास)
खाद्य प्रसंस्करण उद्योग मंत्रालय, फैक्स 011–6493012
भारत सरकार,
खेल गांव मार्ग,
नई दिल्ली –110049

निवास 1286, सेक्टर डी–1, वसन्त कुंज, नई दिल्ली – 110070

2 डा नारायण सिंह, दूरभाष 213191 (कार्यालय)
वरिष्ठ विपणन अधिकारी, 219197 (निवास)
विपणन एवं निरीक्षण निदेशालय,
न्यू जी सी ओ बिल्डिंग,
ए–विंग, एनएच–4,
फरीदाबाद – 121 001

निवास 991, टाइप–4, एनएच–4, फरीदाबाद

3 श्री आर के बोयल, दूरभाष 6170153 (कार्यालय)
उप निदेशक, 2274583 (निवास)
कृषि एवं प्रसंसाधित खाद्य उत्पाद निर्यात विकास
प्राधिकरण,
तीसरी मंजिल, अंसल चैम्बर नं 2,
6, भीकाजी कामा प्लेस,
नई दिल्ली – 110 066

4 श्री श्याम कुलदीप सिंह,
महा प्रबन्धक (वी.एच समूह),
वेंकटेश्वरा हेचरीज लिमिटेड,
डी–42, प्रथम तल,
साउथ एक्सटेंशन पार्ट– I,
नई दिल्ली – 110 049

दूरभाष 4626414 / 4698355 (कार्यालय)
6410940 (निवास)
फैक्स 91–11–4633870

5 ईआईसी का एक प्रतिनिधि

टी–120 / 97 /

10 9 97

अतिरिक्त निदेशक, संयुक्त निदेशक, उप–निदेशक
निर्यात निरीक्षण अभिकरण–मुम्बई, कोलकाता,
कोचीन, दिल्ली और चैन्नई

**विषय** : अण्डा उत्पादों का निर्यात

**संदर्भ** · इस कार्यालय के 22 7 97, 7 8 97 और 20 8 97 के पत्र

महोदय,

कृपया निम्नलिखित दस्तावेजों के संदर्भ में संलग्न प्रत्येक प्रोफार्मा प्राप्त करें

1 अनुमोदन हेतु आवेदन
2 अंतर विभागीय नामिका की आकलन रिपोर्ट

कृपया उपरोक्त दस्तावेजों की साइक्लोस्टाइलिंग / फोटोकॉपी करने की और अत्यावश्यक आधार पर प्रसंस्करण प्रतिष्ठानों की क्रम सं 1 पर भेजने की व्यवस्था की जाए।

भवदीय
ह0 / –
(आनन्द किशोर)
उप निदेशक

संलग्नक· उपरोक्तानुसार

## आवेदन पत्र

की ओर से

प्रति

अतिरिक्त निदेशक / संयुक्त निदेशक / उप–निदेशक
निर्यात निरीक्षण अभिकरण – मुम्बई, कोलकाता, कोचीन
दिल्ली और चैन्नई

महोदय,

कृपया ईसी / यूएसडीए विनियमों के अंतर्गत अनुमोदन हेतु हमारे प्रसंसाधन संयंत्र का आकलन करें, जैसा कि अण्डा उत्पाद (गुणवत्ता नियंत्रण, निरीक्षण एवं निगरानी) नियम, 1997 के अंतर्गत आवश्यकता है। हमारे अण्डा उत्पाद प्रसंसाधन संयंत्र में उपलब्ध सुविधाओं की जानकारी हम नीचे प्रस्तुत करते हैं। कृपया आवेदन शुल्क के लिए दिनांक                    का चैक / बैंक ड्राफ्ट प्राप्त करें।

**1. सामान्य सूचना**

1.1 प्रसंसाधन इकाई का नाम और पता :

1.2 मालिक का नाम और पता :

1.3 गोदाम किराए पर है या लीज पर :

1.4 वार्षिक उत्पादन और निर्यात :

(मात्रा और मूल्य) कृपया यहां
प्रसंसाधित/निर्यात किए गए उत्पादों के
साथ पिछले तीन सालों के आंकडे दर्शाएं।

1 5 औसत दैनिक उत्पादन और प्रति दिन काम की पारियां

1 6 कर्मचारियों की संख्या

1 7 प्रतिष्ठान आरंभ करने का वर्ष

1 8 प्रसंसाधनकारी प्रौद्योगिकीविदों की संख्या,
उनके नाम, योग्यता और अनुभव

1 9 निरीक्षकों की संख्या

1 10 कार्यकर्ताओं की संख्या

1 11 क्या प्रसंसाधक में गुणवत्ता आश्वासन प्रणाली
आदि पर आधारित स्वास्थ्य जोखिम महत्वपूर्ण
नियंत्रण बिन्दु प्रणाली (एचएसीसीपी) है

1 12 यदि हां (तो सक्षम प्राधिकारी के पास कार्य
योजना जमा की जाए)

**2. कच्ची सामग्री**

2 1 कच्ची सामग्री का स्रोत्र (प्रापणों के
स्थान सहित)

22 क्या अपने मुर्गीपालन फार्म से

23 प्राप्त किए गए अण्डों का प्रकार

24 कच्ची सामग्री 'अण्डे' को लाने ले जाने का तरीका

25 अण्डों के स्रोत के ब्यौरे

26 अण्डों की उम्र

27 अयोग्य अण्डों को हटाने की व्यवस्था

**3 आस पास का परिवेश**

31 क्या परिसर में सुनिश्चित सीमा रेखा है

32 क्या परिसर साफ है

33 क्या आस पास के क्षेत्रों में गढ्ढे, ठहरे हुए पानी के गढ्ढे हैं

34 क्या अपशिष्ट उचित रूप से एकत्र किया और हटाया जाता है

35 क्या परिसर की सडकें धूल से बचाव के लिए कॉन्क्रीट/कोलतार या टर्फयुक्त हैं?

36 क्या आस पास के क्षेत्रों में चूहों के बढने के कोई चिह्न हैं?

37 क्या आस पास के क्षेत्रों में पशु गृह हैं?

38 क्या आस पास के क्षेत्र कोई असहनीय दुर्गन्ध, धुंआ, धूल और अन्य संदूषण से पर्याप्त रूप से मुक्त हैं?

**4. निर्माण और ले-आउट**

(कृपया विभिन्न खण्ड दर्शाते हुए इकाई का वर्तमान ले-आउट संलग्न करें)

41 क्या भवन निर्माण स्थायी प्रकृति का है?

42 क्या डिजाइन और ले-आउट में संदूषण हटाया जा सकता है?

43 क्या ले-आउट काम करने की सुविधा प्रदान करता है और बैंक ट्रैकिंग हटाता है?

44 यदि फैक्टरी आदि में परिस्थिति बनी है?

45 उचित अनुसूची बनाई गई है?

46 क्या यह चूहों, कीडों, चिडियों आदि के प्रवेश और नुकसान पहुंचाने के विरूद्ध पर्याप्त सुरक्षा प्रदान करता है?

47 क्या ले-आउट विभिन्न खण्डों में बिना कसावटके मशीनों, उपकरणों और कार्मिकों आदि के लिए पर्याप्त स्थान सुनिश्चित करता है?

4.8 क्या प्रसंसाधन और रहने के क्षेत्रों में स्पष्ट अलगाव है?

5. संयंत्र सुविधाएं

5.1 क्या कच्ची सामग्री की प्राप्ति की पर्याप्त सुविधाएं हैं?

5.2 प्रक्रिया पूर्व?

5.3 प्रसंसाधन?

5.4 हिमीकरण?

5.5 हिमीकृत भण्डारण?

5.6 ठण्डा भण्डारण?

5.7 कचरा हटाना और परीक्षण?

5.8 निरीक्षण कक्ष?

5.9 परीक्षण प्रयोगशाला?

5.10 परिवहन?

5.11 अखाद्य सामग्री, विसंक्रामकों और कीटनाशकों का भण्डारण (कृपया बताएं)

5.12 क्या गीले और सूखे सामानों के भण्डारण के लिए अलग–अलग सुविधा है?

5.13 पैकेजिंग सामग्री का भण्डारण

5 14 कार्यकर्ताओं के लिए प्रसाधन कक्ष

5 15 वाहन धोने की सुविधा

5 16 जल उपचार संयंत्र

5 17 जनरेटर

5 18 शौचालय और बदलने के कमरे

**6. कच्ची सामग्री प्राप्त करने के खण्ड**

6 1 संदूषण रोकने के लिए क्या साफ और गंदे खण्ड हैं?

6 2 क्या फर्श और दीवारों के कोने तथा दो दीवारों के जोड अच्छी तरह से गोल किए गए हैं

6 3 क्या फर्श कडी सतह वाला है?

6 4 क्या फर्श साफ करने योग्य है और उसमें उचित ढलान है?

6 5 क्या दीवारें चिकनी, हल्के रंग की और युक्ति रहित हैं?

6 6 क्या दीवारें कम से कम 2.0 मीटर की ऊंचाई तक धोने योग्य हैं?

6 7 क्या दरवाजे साफ और पर्याप्त रूप से चौडे,

टिकाऊ सामग्री से बने और साफ रखे गए हैं?

68 क्या ये अपने आप बंद होने वाले प्रकार के हैं?

69 क्या खिडकियां पर्याप्त आकार की, गैर–अवशोषी पदार्थ और यदि लकडी की हैं तो नोकदार और उसके पल्ले अंदर खुलते हैं?

610 क्या खिडकियों से आने वाली रोशनी फर्श से कम से कम एक मीटर ऊपर है?

611 क्या छत साफ और अच्छी स्थिति में हैं?

612 क्या छत से बीम, ट्रस, पाइप या अन्य संरचनाएं तथा फिटिंग्स लटकी हैं?

613 यदि ऐसा है तो क्या कचरा, धूल और रिसाव से बचाव है?

614 क्या चूहों और मक्खियों से संतोषजनक बचाव है?

615 क्या प्रवेश द्वार पर हाथ और पैर धोने के लिए उचित रूप से धोने और साफ करने की सुविधा है?

616 क्या पानी के नल हाथ के बिना चलने वाले भुजा से चलने वाले हैं?

617 क्या साबुन, विसंक्रामक और एक बार उपयोग में आने वाले तौलिए पर्याप्त मात्राओं में दिए गए हैं?

6.18 क्या खुले सिरों वाली नाली में चूहों के प्रवेश से बचाव किया गया है?

6.19 क्या नाली प्रणाली उचित है?

6.20 क्या पर्याप्त रोशनी है?

6.21 क्या लाइटें पर्याप्त रूप से सुरक्षित हैं?

6.22 क्या उचित संवातन है?

6.23 क्या यांत्रिक संवातन/एक्जॉस्ट उन क्षेत्रों में लगाए गए हैं जहां हवा की रूकावट, द्रवों का संघनन आदि उपस्थित हैं?

6.24 क्या संवातन/एक्जॉस्ट पंखे के खुलने के स्थान पर मक्खियों से बचाव किया गया है?

6.25 क्या पात्र और बर्तन चिकने, रिसावहीन, गैर–आविष और जंगरोधी पदार्थ के बने हैं?

6.26 क्या ये आसानी से साफ करने योग्य हैं?

6.27 क्या कच्ची सामग्री के भण्डारण के लिए ठण्डा कक्ष प्रदान किया गया है?

6.28 क्या इसे साफ रखा गया है और इसका तापमान $0^0$ से $4^0$ से के बीच रखा गया है?

6 29 हवा / पर्दे / मक्खी पकड़ने का यंत्र लगा हुआ है?

6 30 क्या फर्श का ढलाव काम की दिशा के सामने है या किनारे?

6 31 क्या स्विच और अन्य स्थापनाएं धोने योग्य हैं?

6 32 क्या वॉश बेसिनों में पैर से चलने वाले नल हैं?

## 7 प्रसंसाधन पूर्व प्रचालन

7 1 अण्डों के वर्गीकरण का तरीका (टाइप्ड) जैसा कि मुर्गी के, टर्की के या बत्तख के अण्डे

7 2 क्या ऊपर चिह्न सहित अलग–अलग पात्र हैं?

7 3 अण्डों की सफाई के कार्य

क पानी का तापमान (32.2$^{0}$से से ऊपर या अण्डों के तापमान से कम से कम 11$^{0}$से)

ख प्रसंसाधन–पूर्व कक्ष का तापमान

ग धोने के लिए पानी बदलना (धोने के दौरान न्यूनतम)

घ धोने के दौरान अतिरिक्त झाग बनना रोकने के उपाय

ड क्या आयोडीन सेनिटाइजिंग रिंस उपयोग किया गया है?

च क्या धुलाई प्रचालन जारी रहते हैं?

छ धुलाई में लगने वाला समय (क्या डूबने वाले प्रकार के वॉशर उपयोग किए जाते हैं?)

ज क्या अण्डों को पानी में रहने दिया जाता है या निकाल लिया जाता है?

झ क्या अण्डे गीले होते हैं?

ट क्या अण्डों को धोने में 100 पीपीएम से 200 पीपीएम शक्ति वाले क्लोरीन युक्त पानी का उपयोग किया जाता है?

ठ क्या अण्डों के छिलके ब्रेकिंग रूम (तोडने के कक्ष) में अन्य खण्डों में भण्डारित किए जाते हैं?

7.4 ब्रेकिंग रूम में सुविधाएं

क ब्रेकिंग रूम में रोशनी व्यवस्था

ख ? क ख ग

ग क्या दीवारें जलरोधी पदार्थ की बनी हैं?

घ क्या फर्श जलरोधी, दरारों से मुक्त, खुरदरी तथा पर्याप्त नाली के लिए ढलान सहित है?

ङ क्या गर्म पानी, उपयोग के बाद फेंकने योग्य तौलिये, हाथ सुखाने हेतु प्रावधान, दुर्गन्धरहित साबुन और प्रयोग किए गए तौलियों हेतु पात्र प्रदान किए गए हैं?

च बिना हस्त चालित (पैर द्वारा) टोंटियां प्रदान की गयी हैं?

छ जंग न लगने वाले, गोलाई के आकार के और आसानी से धोए जाने वाले पात्रों का प्रयोग

ज निथारने/छानने या अनुमोदित गुणवत्ता वाले अपकेन्द्रक क्लेटीफायर या छिलकों के कण या बाहरी पदार्थों का प्रावधान है?

झ क्या अलग से ड्रा ऑफ रूम का प्रावधान है?

ट वैकल्पिक रूप से एक स्वचालित पैकेजिंग प्रणाली दी गई है?

7.5 ब्रेकिंग रूम प्रचालन

क क्या कमरे को धूल, मक्खियों, कीडों व चूहों से मुक्त रखा गया है?

ख क्या फर्श प्रचालन के समय सूखा रखा जाता है?

ग क्या कागजी तौलिये/टिशू दिए गए हैं (कपडों के तौलियों की अनुमति नहीं है)

घ क्या प्रत्येक $2^{1/2}$ घंटों में मेजों को घुमाया जाता है?

ड क्या कप ओवरफ्लो करते हैं या नहीं?

च क्या तोडते समय अण्डों का देखकर परिरक्षण होता है?

छ क्या छिलके के टुकडे और अन्य बाहरी कण, जंग न लगने वाली चम्मचों से हटाए जाते हैं?

ज ड्रिप ट्रे को खाली करने की आवृति क्या है (प्रत्येक 12 दर्जन अण्डे प्रति 15 मिनट)

झ. क्या कार्मिकों/निरीक्षकों को जांच किट दिए गए हैं?

ट स्वच्छता प्रणाली (कम से कम 4 घण्टों में एक बार)

ठ कप/रैक/चम्मचों की सफाई (प्रत्येक 2 1/2 घण्टों में)

ड पाश्च्यूरीकरण उपस्कर की सफाई की आवृति बताई जाय?

ढ क्या उपस्कर फर्श पर रखें हैं?

ण सफाई/स्वच्छता प्रणाली (प्रत्येक प्रचालन के बाद)

त क्या अण्डों के हाथ से/यांत्रिक रूप से तोडा जाता है, यदि यांत्रिक रूप से तो अण्डे के द्रव को पंप करने की क्या प्रणाली है?

**8. प्रसंसाधन प्रणाली**

8.1 डिजाइन एवं निर्माण

8.1.1 क्या फर्श और दीवार के कोने और दीवार से दीवार के जोडों को गोलाई आकार दिया है?

8.1.2 क्या फर्श चिकने है। और अपारगम्य सामग्री से बने हैं तथा इनमें गढ्ढे और दरारें नहीं हैं?

8.1.3 क्या फर्श और कडी सतहों पर पर्याप्त ढलाव दिए गए हैं?

8.1.4 क्या दीवारें चिकनी और हल्के रंग की हैं और उनमें दरारें नहीं हैं?

8.1.5 क्या दीवारें 2.00 मीटर की ऊंचाई तक धोने योग्य हैं?

8.1.6 क्या छत साफ और अच्छी स्थिति में है?

8.1.7 क्या ऊपर के राफ्टर में छिपकलियां, तिलचट्टे आदि के लिए स्थान है?

8.1.8 क्या छत से बीम, ट्रस, पाइप या अन्य संरचनाएं तथा फिटिंग्स लटकी हैं? यदि ऐसा है तो क्या कचरा, धूल और रिसाव से बचाव है?

8.1.9 क्या चूहों और कीडों आदि का प्रवेश और प्रकोप रोकने के लिए व्यवस्था संतोषजनक है?

8 1 10 क्या पर्याप्त रोशनी है?

8 1 11 क्या लाइटें पर्याप्त रूप से सुरक्षित हैं?

8 1 12 क्या प्रक्रिया रेखा का ले–आउट और उपकरण तीव्र और उत्पाद के सही क्रम के प्रवाह की सुविधा प्रदान करते हैं?

8 1 13 क्या उचित संवातन है?

8 1 14 क्या यांत्रिक संवातन/एक्जॉस्ट उन क्षेत्रों में लगाए गए हैं जहां हवा की रूकावट, द्रवों का संघनन आदि उपस्थित हैं?

8 1 15 क्या संवातन/एक्जॉस्ट पंखे के खुलने के स्थान पर मक्खियों से बचाव किया गया है?

8 1 16 क्या प्रवेश द्वार पर हाथ और पैर धोने के लिए उचित रूप से धोने और साफ करने की सुविधा है?

8 1 17 क्या पानी के नल हाथ के बिना चलने वा्ले भुजा से चलने वाले हैं?

8 1 18 क्या साबुन, विसंक्रामक और एक बार उपयोग में आने वाले तौलिए पर्याप्त मात्राओं में दिए गए हैं?

8 1 19 क्या वॉशबेसिनों में बिना हाथ के चलने वाले नल हैं?

8 1 20 क्या प्रवेश द्वार के पास क्लोरोनीकृत पानी में

हाथ डुबाने की सुविधा प्रदान की गई है?

8 1 21 क्या कर्मचारियों को प्रसंसाधन कक्ष में हर बार अंदर आते समय हाथ और पैर साफ करने के निर्देश वाले साइन बोर्ड लगे हैं?

8 1.22 क्या दरवाजे चौडे और टिकाऊ सामग्री से बने हुए तथा साफ रखे गए हैं?

8 1 23 क्या दरवाजे अपने आप बंद होने वाले प्रकार के हैं?

8 1 24 क्या बंद नालियां उचित आकार की और पर्याप्त ढलान वाली तथा आसानी से साफ करने योग्य हैं?

8 1 25 क्या खिडकियां, गैर--अवशोषी पदार्थ की और पेंट युक्त, हैं और उसके पल्ले अंदर खुलते हैं?

8 1.26 क्या यहां सभी भार मापन और मापन उपकरणों के नियमित, अंशांकन का प्रावधान है और इसका रिकॉर्ड रखा जाता है?

8 2 अण्डों के तरल उत्पादों के लिए न्यूनतम ठण्डा रखने और तापमान (तोडने के 2 घण्टों के अंदर गैर–पाश्चुरीकृत उत्पाद तापमान) (तालिका I के अनुसार)

8 3 पाश्चुरीकरण आवश्यकताएं (तालिका II के अनुसार)

8.4 हिमीकरण सुविधाएं / प्रचालन

841 क्या हिमीकरण कक्ष को दुर्गन्धियों से मुक्त रखा गया है?

84.2 क्या गैर–पाश्चुरीकृत अण्डा उत्पादों को हिमीकृत किया गया है या तोडने के 60 घण्टों के अंदर – $39^0$ से पर तापमान घटाकर और $-18^0$ से पर भण्डारित किया गया है?

843 क्या गैर–पाश्चुरीकृत अण्डा उत्पादों को हिमीकृत किया गया है या तोडने के 60 घण्टों के अंदर – $39^0$ से पर तापमान घटाकर और $-180^0$ से पर भण्डारित किया गया है?

844 क्या गैर–ठोस हिमीकृत उत्पादों को तापमान का निर्धारण करने के लिए पात्र के बीच में रखा गया है?

845 क्या पात्र इस प्रकार रखे गए हैं कि उनमें मुक्त रूप से हवा का संचरण हो सके?

856 क्या पात्र की बाहरी सतह अण्डा तरल के अवशेषों से मुक्त है?

857 क्या आर्गेनोलेप्टिक जांच की गई (दस्तावेज प्रस्तुत किए जाएं)

858 क्या धुलाई उत्पादों की प्रणाली है और पहचान चिह्न दिए गए हैं?

859 क्या हिमीकरण कक्ष में पर्याप्त वायु संचरण है?

8510 क्या हिमीकरण कक्ष में आवश्यकताओं के अनुसार अण्डे हिमीकृत करने की क्षमता है?

**8.6 स्प्रे प्रचालन**

861 क्या ड्रायर्स इस प्रकार निर्मित हैं कि ये लगातार बाहर निकलते हैं और पाउडर का अतिरिक्त जमाव रोकते हैं?

8.6.2 क्या ड्रायर्स जंग से मुक्त अनुमोदित पदार्थ के बने हैं?

8.6.3 क्या इन ड्रायर्स में चिकनी सतहें हैं और इन्हें आसानी से साफ किया जा सकता है?

8.6.4 क्या ड्रायर्स में हवा अंदर लेने वाले फिल्टरों की सुविधा है?

8.6.5 क्या स्रोतों से ड्रायर्स में अंदर खींची गई हवा दुर्गन्ध और धूल व गंदगी से मुक्त है?

8.6.6 क्या उपकरणों की उपयोग के लिए अप्रत्यक्ष रूप से गर्म या पहले से गर्म करना होता है?

8.6.7 यदि हां तो क्या ये जंग मुक्त पदार्थ के बने हैं?

8.6.8 क्या पाउडर कन्वेयर उपकरण की सफाई की सुविधाएं आवश्यकताओं के अनुसार हैं?

8.6.9 क्या सिफ्टर्स अनुमोदित धातुओं के बने हैं और छन्नियां आसानी से साफ करने योग्य हैं?

8.6.10 क्या ड्रायिंग कक्ष साफ रखा गया है और यह मक्खियों, कीडों और चूहों से मुक्त है?

8.6.11 पाश्चुरीकरण सहित सभी स्प्रेयिंग सुविधाएं नियमित रूप से साफ की जाती हैं?

8.6.12 क्या ये उपकरण प्रचालनों को दोबारा शुरू करने के दो घंटे के अंदर साफ किए जाते हैं?

8.6.13 जब छलनी या सिफ्ट फट जाने या मुड जाने पर बदल दिए जाते हैं?

8.6.14 क्या छलनियों में टुकडे नियमित रूप से हटाए जाते हैं?

8.6.15 क्या बिना छनी हवा अंदर जाने से रोकने के लिए ड्रायर के सभी प्रवेश द्वार नजदीक हैं?

## 8.7 सुखाना, मिश्रित करना, पैकिंग और ऊष्मा उपचार

8.7.1 औजार और सहायक औजारों के भण्डारण के लिए धात्विक भण्डारण रैक और अलमारियां हैं?

8.7.2 खाने योग्य अण्डा उत्पादों को सूखा मिश्रित करने के साथ खाने योग्य सूखे संघटक और या स्प्रे ड्राइड उत्पादों की पैकेजिंग प्रसंसाधन प्रचालनों से अलग कमरे में की जाती है और क्या ऐसे कमरे हैं?

i) अनुमोदित बाहरी छनी हुई हवा के पर्याप्त घनात्मक प्रवाह के साथ

ii) मिश्रणकारी तथा पैकेजिंग उपकरण और सहायक उपकरण से जो एक अनुमोदित धातु निर्माण के सुखाए गए पदार्थ के संपर्क में आते हैं, ये खुले जुडावों और सतहों के बिना तथा अच्छी सफाई के लिए चिकने हैं।

iii) जब पैकेज लाइनर्स स्वच्छ तरीके से लगाए गए हैं और प्रचालनों में प्रयुक्त उपकरण और आपूर्तियां फर्श से अलग रखे गए हैं?

iv) जहां सुखाए गए अण्डों की पैकेजिंग में बर्तन उपयोग

किए जाते हैं क्या ये साफ रखे जाते हैं?

v) एक अनुमोदित निर्माण के ऊष्मा उपचार के कमरे में और साफ परिस्थिति में रखे गए।

**8.8 मेज, बर्तन और उपकरण**

881 क्या प्रसंसाधन मेज के ऊपर और स्थापित किया गया है कि ऊपरी और निचली सतह आसानी से साफ की जा सकती है?

882 क्या मेज इस प्रकार निर्मित और स्थापित की गई है कि ऊपरी और निचली सतह आसानी से साफ की जा सकती है?

883 क्या मेज की सतह चिकनी और जंग, गड्ढों और खरोंचों से मुक्त है जो संतोषजनक रूप से सफाई को रोकते हैं?

884 काम करने की मेज बनाने में लकडी का उपयोग किया गया है?

885 क्या प्रसंसाधन में प्रयुक्त सभी रिसेप्टिकल, ट्रे, टैंक वाट्स और बर्तन, लकडी के अतिरिक्त संक्षारणीय पदार्थ के और इनकी सतहें चिकनी तथा खरोंचों व दरारों से मुक्त हैं?

886 क्या इन्हें आसानी से साफ किया जा सकता है?

887 क्या उत्पादों के लिए सफाई किए गए जंग लगे लोहे के बर्तन, बांस की टोकरियां, तार के पात्र और पेंट या इनेमल युक्त बर्तन उपयोग किए गए हैं?

888 क्या मापन स्केल और भार अधिकृत प्राधिकारी द्वारा प्रमाणित किए गए हैं?

889 क्या कचरा हटाने की उचित सुविधा प्रदान की गई है?

**8.9 पानी**

891 क्या पानी की आपूर्ति प्रणाली की नलसाजी आरेख उपलब्ध हैं और बाहरी निकास पहचाने गए हैं?

89.2 क्या साफ पानी पर्याप्त मात्रा में उपलब्ध है?

893 सुरक्षित पानी की आपूर्ति के अतिरिक्त क्या पानी का और कोई स्रोत है, बताएं?

894 क्या सुरक्षा प्रमाण पत्र प्राप्त किया गया है?

895 क्या संबंधित जांच रिकार्ड उपलब्ध हैं?

896 क्या साफ न किया जल उपयोग किया जाता है, क्या साफ और साफ न किया पानी आपस में मिलते हैं?

897 क्या अधिकतम भारों के लिए जलापूर्ति पर्याप्त है?

898 क्या प्रसंसाधन के लिए प्रयुक्त पानी में स्वीकृत स्तर पर क्लोरीन है? क्लोरीनीकरण की क्या प्रणाली है?

899 क्या जल उपचार संयंत्र है? यदि हां तो क्या प्रसंसाधन हेतु पर्याप्त मात्राएं हैं?

8910 यदि पानी को निकालने के लिए होस उपयोग किया जाता है तो क्या पीछे खींचने के द्वारा संदूषण रोकने के लिए क्या उपाय किए गए हैं?

8911 क्या यहां भण्डारण टैंक है और क्या इसे बाहरी

संदूषण से बचाया गया है?

8.9.12 भण्डारण टैंक की क्षमता क्या है?

8.9.13 क्या यह नियमित रूप से विसंक्रमित और साफ किया जाता है?

8.9.14 क्या पानी के टैंक को साफ करने की लिखित प्रक्रिया है?

**9. हिमशीतन**

9.1 हिमशीतन के प्रकार

क. ब्लास्ट फ्रीजिंग

ख. कॉन्टैक्ट फ्रीजिंग

ग. कोई अन्य प्रकार

9.2 क्या हिमशीतन विधि उत्पाद की आवश्यकताओं के अनुरूप है?

9.3 फ्रीजरों की कुल संख्या और नाम मात्र क्षमताएं?

9.4 क्यर हिमशीतन क्षमता प्रस्तावित उत्पादन के लिए उचित है?

9.5 क्या गॉजेज और थर्मामीटर काम कर रहे हैं?

9.6 क्या ये अपेक्षित शुद्धता के हैं, विनिर्दिष्ट अंतरालों पर अंशांकित हैं तथा इनके रिकॉर्ड रखे गए हैं?

9.7 सामग्री के केंद्र में तापमान $39^0$ से तक घटाने में लगा समय?

9.8 क्या एक लॉग–बुक बनाई गई है?

9.9 क्या फ्रीजरों के रखरखाव, सफाई और विसंक्रमण के लिए एक निर्धारित तालिका है?

**10. पैकिंग और भण्डारण**

10.1 भण्डारण के प्रकार

क. डीप फ्रोजन उत्पाद ($-18^0$ सें)

ख. फ्रोजन उत्पाद ($-12^0$ सें)

ग ठण्डे उत्पाद (+ $4^0$ सें)

घ निर्जलीकृत उत्पाद (+ $15^0$ सें)

10.2 क्या पैकिंग के लिए अलग स्थान दिया गया है?

10.3 क्या कोल्ड स्टोरेज की क्षमता पर्याप्त है?

10.4 क्या कोल्ड स्टोरेज में स्वचालित रिकॉर्डिंग थमोग्राफ दिया गया है?

10.5 क्या थर्मोग्राफ का सेंसर डिफयूजर से सर्वाधिक दूरी पर स्थित है?

10.6 क्या कोल्ड स्टोरेज की दीवारों और फर्श पर वायु संचरण की सुविधा है?

10.7 क्या यहां पर्याप्त रोशनी है?

10.8 क्या यहां साफ, सुरक्षित कपडें भण्डार में हैं?

10.9 कर्मचारियों को साफ सुरक्षित कपडे दिए गए हैं?

10.10 क्या कोल्ड स्टोरेज में डीफ्रास्टिंग की जाती है?

10.11 क्या पैकिंग पात्र चिकने और आसानी से धुलाई योग्य हैं?

10.12 क्या पैकेजिंग पात्र उचित रूप से विसंक्रमित है?

10.13 क्या उन्हें साफ तरीके से किया जाता है?

10.14 क्या बर्तन पैलेट (आसानी से धोने योग्य) पर रखे जाते हैं फर्श पर नहीं?

10.15 एण्ट रूम और कोल्ड स्टोरोज के प्रवेश द्वार पर वायु पर्दा है?

10.16 उचित आकार के लिए एक एण्ट–रूम दिया गया है और उचित रखरखाव है?

10.17 पैकिंग सामग्री के भण्डारण हेतु अलग और उचित कमरा है?

10.18 पैकिंग सामग्री भण्डार में सुरक्षित रखी गई हैं?

इंजेक्शन लगाए गए हैं और व्यक्तिगत कार्ड में उनका रिकॉर्ड लिखा गया है?

12.5 क्या सभी कर्मचारियों को उनके घरों में टायफॉइड, डीसेन्ट्री, डायरिया या अन्य कोई संचारी रोगों के होने पर सूचित करना अनिवार्य बनाया गया है?

12.6 क्या कर्मचारियों की किसी छूत की बीमारी के कारण प्रत्येक अनुपस्थिति के बाद चिकित्सकीय जांच की जाती है?

12.7 क्या कर्मचारियों को साफ कपडों और सिर के कैप पर्याप्त सैट दिए गए हैं?

**13. संयंत्र के उपकरण और बर्तनों की सफाई, विसंक्रमण**

13.1 क्या संयंत्र उपकरण और बर्तनों की सफाई और विसंक्रमण के लिए एक लिखित प्रक्रिया है?

13.2 क्या सफाई की तालिका प्रदर्शित की गई है?

13.3 क्या सफाई और विसंक्रमण कार्य के लिए एक क्षेत्र चिह्नित किया गया है?

13.4 क्या सफाई और विसंक्रमण के लिए जहां उचित जरूरी हो वहां ठण्डे/गर्म पानी की धारा दबाव के अंतर्गत प्रदान की गई हैं?

13.5 क्या इस काम के निरीक्षण के लिए किसी व्यक्ति को उत्तरदायी बनाया गया है?

13.6 क्या प्रयोगशाला परीक्षणों द्वारा नियमित रूप से सफाई के प्रभाव का सत्यापन किया जाता है?

**14. कपडे बदलने का कमरा**

14.1 क्या कपडे बदलने के लिए पर्याप्त आकार का कमरा दिया गया है?

14.2 क्या कपडे बदलने का कमरा संयंत्र ले-आउट के साथ एकीकृत है?

14.3 क्या कपडे बदलने के कमरे की दीवारें, चिकने वॉश

11 **शौचालय सुविधाएं**

11 1 क्या दिए गए शौचालयों की संख्या कर्मचारियों की कुल संख्या के संबंध में पर्याप्त हैं?

11 2 संदूषण को रोकने के लिए क्या शौचालय प्रसंसाधन क्षेत्र से दूर स्थित हैं?

11 3 क्या शौचालय की दीवारें धोने योग्य, छत चिकनी और फर्श अपारगम्य पदार्थ के बने हैं और इन्हें साफ व स्वच्छ रखना आसान है?

11 4 क्या शौचालयों में उचित रोशनी है?

11.5 क्या इनमें अपने आप बंद होने वाले दरवाजे हैं और मक्खियों से बचाव की व्यवस्था है?

11 6 क्या यहां वॉश बेसिन, साबुन, पर्याप्त पानी की आपूर्ति और फ्लशिंग की व्यवस्था है?

11 7 क्या वॉश बेसिन के नल शौचालय के बाहर हैं और बिना हाथ लगाए चलते हैं तथा एक बार उपयोग करने वाले तौलिए दिए गए हैं?

11 8 क्या यहां कर्मचारियों के लिए शौचालय का उपयोग करने के बाद अपने हाथ साबुन या डिटरजेंट से साफ करने के साइन बोर्ड हैं?

12. **व्यक्तिगत स्वच्छता**

12 1 क्या स्टाफ के किसी व्यक्ति को कर्मचारियों की व्यक्तिगत सफाई बनाए रखने के लिए जिम्मेदार बनाया गया है?

12 2 क्या कर्मचारी किसी प्रकार की संचारी बीमारी खुले फोडों या घावों से या संदूषण के स्रोतों से मुक्त हैं?

12 3 क्या नियमित रूप से कर्मचारियों की चिकित्सकीय परीक्षा की जाती है और क्या उन्हें व्यक्तिगत स्वास्थ्य कार्ड दिए गए हैं?

12 4 क्या प्रसंसाधन क्षेत्र में कर्मचारियों को दवाओं के

बेसिन में साबुन, एक बार उपयोग में आने वाले तौलिए और बिना हाथ के चलने वाले नल हैं?

14.4 क्या कपडे बदलने का कमरा साफ, स्वच्छ है?

14.5 क्या इसमें इनके लिए व्यवस्था है–

क चप्पल–जूते बदलना

ख बाहर के कपडे सुरक्षित रखना

ग ताला लगाने योग्य अलमारी

घ काम करते समय पहनने वाले गंदे कपडों को एकत्र करना

ङ गमबूट

च सिर की कैप और जहां आवश्यक हो वहां दस्ताने/मुंह का कवर

14.6 क्या कपडे बदलने के कमरे में फ्लश शौचालय हैं?

14.7 क्या यह साफ, स्वच्छ किया गया है?

14.8 क्या शौचालय का दरवाजा सीधे प्रसंसाधन क्षेत्र की ओर खुलता है?

**15. बहिःस्राव उपचार**

15.1 क्या इकाई में एक सक्षम बहिःस्राव उपचार प्रणाली है?

15.2 यह वैधानिक आवश्यकताओं का पालन करती है।

15.3 क्या बहिःस्राव आस–पास में कोई समस्या पैदा करता है?

**16. रखरखाव की समय तालिका**

16.1 क्या विभिन्न खण्डों/उपकरणों/मशीनरी/प्रयोगशाला मदों के लिए एक लिखित रखरखाव प्रक्रिया है?

16.2 क्या इसके लिए एक व्यक्ति उत्तरदायी है?

16.3 क्या इस उद्देश्य के लिए रिकॉर्ड बनाए गए हैं?

16.4 क्या आवृत्ति पर्याप्त है जैसा कि वास्तविक निरीक्षण

से सिद्ध होता है?

16.5 क्या ब्रेक डाउन/गलत कार्यों का रिकॉर्ड रखा गया है? :

16.6 क्या प्रक्रिया और आवृत्ति की समीक्षा और संशोधन का प्रावधान है? :

**17. वर्मिन नियंत्रण** :

17.1 क्या वर्मिन नियंत्रण के लिए कोई लिखित प्रक्रिया है? :

17.2 क्या इस कार्य के लिए उत्तरदायित्व तय किया गया है? :

17.3 क्या वर्मिन नियंत्रण अपनी ही व्यवस्थ्ज्ञा से किया गया है या किसी बाहरी एजेंसी से? :

17.4 क्या बेट मानचित्र प्रदान किया गया है? :

17.5 क्या सक्षम प्राधिकारी द्वारा रसायन/चूहामारक अनुमोदित किए गए है? :

17.6 क्या वर्मिन नियंत्रण का रिकॉर्ड रखा गया है? :

**18. परिवहन**

18.1 क्या इकाई में कच्ची सामग्री और तैयार उत्पादों के परिवहन के लिए उचित सुविधाएं हैं? :

18.2 यदि कच्ची सामग्री 50 कि.मी. या कम की छोटी दूरी के लिए गैर–इंसुलेटेड बंद वाहन उपयोग किए जाते हैं, क्या इंसुलेटेड डिब्बे दिए गए हैं? :

18.3 क्या वाहन इंसुलीकृत/रेफ्रिजरेटेड हैं? :

18.4 क्या ये इस प्रकार निर्मित हैं कि इनकी सफाई और स्वच्छता आसानी से की जा सके? :

18.5 क्या परिवहन की सफाई और स्वच्छता के लिए अलग–अलग व्यवस्था है? क्या यह व्यवस्थ्ज्ञा पर्यासवरण की समस्याएं पैदा करती हैं? :

**19. निरीक्षण और जांच (प्रयोशशाला)**

19.1 क्या इकाई में कच्ची सामग्री और तैयार उत्पादों के निरीक्षण और जांच की सुविधाएं हैं?

19.2 क्या इकाई में भौतिक, रासायनिक और सूक्ष्मजीवी परीक्षण करने के लिए योग्य और सक्षम प्रौद्योगिकीविद/कार्मिक हैं?

19.3 उत्पादों की जांच के लिए अपनाई जाने वाली जांच विधियां कौन सी हैं? (कृपया मानक बताएं)

19.4 क्या यहां विभिन्न चरणों पर उत्पादों की जांच के लिए एक नियमित गुणवत्ता अभ्यास/नियंत्रण प्रणाली है?

19.5 क्या परीक्षण के रिकॉर्ड उचित रूप से रखे गए हैं?

**20. लेबलिंग**

20.1 क्या प्रत्येक परेषण आवश्यकतानुसार लेबल किया जाता है?

20.2 क्या उत्पादों के लेबलों में निम्नलिखित होते हैं

क मूल प्रजाति के उत्पाद की प्रकृति

ख बैच संख्या

ग गंतव्य स्थान और पता

घ 'सम्पूर्णता' चिह्न

**21 कोई अन्य संगत जानकारी**

स्थान
तिथि

भवदीय
हस्ताक्षर
नाम
पद
सील

**संलग्नकों की जांच सूची:**

1 2000/– रु का मांग पत्र

2 प्रतिष्ठान का अद्यतन ले–आउट संयंत्र

3 प्रसंसाधन प्रचालन का फ्लो चार्ट

4 नलसाजी आरेख

5 फर्म का संगठनात्मक चार्ट

6 कम्पनी की बहिर्नियमावली एवं अनुच्छेदों की प्रमाणित प्रति

7 प्रौद्योगिकीविदों / प्रयोगशाला प्रभारी का बायो डाटा

8 यदि लागू हो तो ऑड लीज डीड की प्रमाणित प्रति

9 पानी और बर्फ के लिए पीने योग्य होने का प्रमाण पत्र

10 इकाई की कार्यकारी पुस्तिका

11 प्रश्नावली से संबंधित कोई अन्य संगत जानकारी