

जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों का
मूल्यांकन और श्रेणीकरण
(14 अक्टूबर, 2014 तक यथा संशोधित)

जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों की मूल्यांकन और श्रेणीकरण योजना

1.0 कार्यक्षेत्र और उद्देश्य

1.1 यह योजना वस्त्र समिति द्वारा भारत में आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों के मूल्यांकन और श्रेणीकरण के लिए निम्नांकित सुविधाओं की आवश्यकताओं को निर्दिष्ट करती है।

- क) जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों की वर्तमान स्थिति जानना और सुधार की गुंजाइश पहचानना
- ख) जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों की विश्वसनीयता को बढ़ावा देना और इस हेतु श्रेणीकरण का प्रभावी विपणन साधन के रूप में उपयोग करना।
- ग) कपास व्यापारियों द्वारा उनकी गुणवत्ता आवश्यकताओं के अनुरूप कपास प्रोसेसिंग के लिए जिनिंग और प्रेसिंग कारखानों का चयन करना।
- घ) स्पिनिंग मिल्स द्वारा उनकी आवश्यकताओं के लिए कपास की सोर्सिंग हेतु उपयुक्त जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों का चयन करना।
- ड.) स्वच्छ कपास के लिए एक ब्रांड का निर्माण।

1.2 इस योजना के अंतर्गत मूल्यांकन और श्रेणीकरण स्वैच्छिक है।

2.0 परिभाषाएं

2.1 मूल्यांकन

इस योजना में दिए गए मापदंड के आधार पर आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग कारखानों में आधारभूत सुविधाओं और प्रबंधन कार्य-प्रणालियों का मूल्यांकन करना।

2.2 जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी

जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी, जिसकी कानूनी पहचान हो, जहाँ कपास को लिंट में और लिंट को प्रेसिंग बेल्स में परिवर्तित किया जाता हो।

ध्यान दें :जहाँ जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी के परिसर में ही बिनौलों(कॉटनसीड) से तेल निकालने की सुविधा है, वहाँ मूल्यांकन का दायरा जिनिंग और प्रेसिंग गतिविधियों तक ही सीमित है।

2.3 आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी

जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी जो अनुलग्नक-1 में सूचीबद्ध निर्धारित न्यूनतम मापदण्ड पूरा करता है।

2.4 आधारभूत पैरामीटर्स

आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी के आधारभूत घटक जिनमें मशीनरी, सिविल तथा अन्य आधारभूत सुविधाएँ शामिल हैं, इस मूल्यांकन योजना के अंतर्गत विचारणीय हैं।

2.5 प्रबंधन पैरामीटर्स

इस योजना में आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी की प्रबंधन प्रणालियों और कार्य प्रणालियों के साथ लिंट में मौजूद संदूषण स्तर का मूल्यांकन किया जाता है।।

2.6 श्रेणीकरण

2.6.1 श्रेणीकरण वह प्रक्रिया है जिसमें इस योजना के अनुरूप आधारभूत पैरामीटरों, प्रबंधन पैरामीटरों और मापदण्डों के मूल्यांकन के आधार पर आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों को विभिन्न श्रेणी में वर्गीकृत किया जाता है।

2.6.2 जिनिंग और प्रेसिंग कारखाने का श्रेणीकरण उस फैक्टरी का मूल्यांकन होता है जो गुणवत्तायुक्त लिंट उत्पादन की क्षमता को दर्शाता है न कि उत्पाद की गुणवत्ता को प्रमाणित करता है।

2.7 हाइब्रिड फैक्टरी

अगर एक ही परिसर में आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी और पारंपरिक/बिना आधुनिकीकृत जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी स्थापित हों और दोनों में यदि उत्पादन का एक भी साधन संयुक्त (Common) हो, ऐसी फैक्टरी को हाइब्रिड फैक्टरी कहते हैं।

3.0 प्रशासनिक व्यवस्थाएँ

3.1 मूल्यांकन और श्रेणीकरण अनुभाग (एआरसी) वस्त्र समिति ने एक अलग अनुभाग गठित किया है जिसमें जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों के मूल्यांकन और श्रेणीकरण से संबंधित आवेदन तथा दस्तावेज का कार्य शामिल है। मूल्यांकन और श्रेणीकरण अनुभाग के मुख्य कार्य हैं – जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों से आवेदन प्राप्त करना, मूल्यांकन के लिए दो सदस्यीय दल नियुक्त्करना, और उक्त दल की मूल्यांकन रिपोर्ट संकलित करके उसे तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति (TRAC) को सहमति/अनुमोदन के लिए प्रस्तुत करना।

3.2 तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति (टीआरएसी)

इस समिति को मूल्यांकन किए जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों का औपचारिक रूप से श्रेणीकरण करने के साथ-साथ आवश्यकतानुसार योजना पर अपेक्षित सुझाव एवं उचित संशोधन करने की जिम्मेदारी सौंपी गई है। मूल्यांकन दल द्वारा प्रेषित रिपोर्ट को मूल्यांकन व श्रेणीकरण अनुभाग द्वारा संकलित कर अनुशंशा के साथ टीआरएसी (TRAC) को प्रेषित किया जाता है। तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति के अध्यक्ष वस्त्र समिति के सचिव होते हैं और इसमें निम्न सदस्य शामिल हैं :-

- (i) संयुक्त वस्त्र आयुक्त या उनके प्रतिनिधि जो उप निदेशक की श्रेणी से नीचे न हो।
- (ii) भारतीय कपास निगम (सीसीआई) से प्रतिनिधि
- (iii) वस्त्र समिति से निदेशक (इपीक्यूए) या उनके प्रतिनिधि जो उप निदेशक की श्रेणी से नीचे न हो।
- (iv) यदि आवश्यक हो तो, उन अधिकारियों को, जो जिनिंग तथा प्रेसिंग फैक्टरियों के दौरे पर गए थे, को आमंत्रित किया जा सकता है।

तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति को अपनी पसंद के और व्यक्तियों को बैठक में भाग लेने के लिए आमंत्रित करने का अधिकार है। तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति, जब भी आवश्यक हो श्रेणीकरण के कार्य संपादन के लिए बैठक बुला सकती है।

3.3 विशेषज्ञ व्यक्तियों का पैनल

वस्त्र समिति ने संबद्ध योग्यता, ज्ञान, अनुभव, प्रशिक्षण आदि पर आधारित विशेषज्ञ व्यक्तियों का एक पैनल गठित किया है। विशेषज्ञ व्यक्तियों के पैनल के सदस्य जिनिंग एवं प्रेसिंग फैक्टरियों का घटनास्थल पर मूल्यांकन के लिए दौरा करेंगे।

4.0 मूल्यांकन के लिए पात्रता

- 4.1 कोई भी जिनिंग एवं प्रेसिंग फैक्टरी, जिसका टीएमसी या टीयूएफएस के अंतर्गत या कारखाने की अपनी स्वयं की निधि से आधुनिकीकरण हुआ हो और जो **अनुलग्नक-1** में सूचीबद्ध न्यूनतम पात्रता मापदण्ड पूरा करता हो, वस्त्र समिति से मूल्यांकन के लिए पात्र है।
- 4.2 जो जिनिंग एवं प्रेसिंग फैक्टरी, जिनके परिसर में हाइब्रिड सुविधाएँ (दोनों पारंपरिक तथा आधुनिक सुविधाएँ) उपलब्ध हैं, मूल्यांकन के लिए पात्र नहीं हैं।

5.0 पंजीकरण सह मूल्यांकन के लिए आवेदन

जो जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी, मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण की इच्छुक है और इस हेतु आवश्यक पात्रता (**अनुलग्नक-1**) पूरा करती है, वह फैक्टरी पंजीकरण के लिए पंजीकरण शुल्क ` 5000/- और लागू

श्रेणीकरण शुल्क के साथ निर्धारित प्रोफार्मा(अनुलग्नक II) में वस्त्र समिति को आवेदन प्रस्तुत करेगा। मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग, आवेदन में जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी द्वारा दी गई जानकारी के आधार पर पात्रता सुनिश्चित करेगा। यदि फैक्टरी प्रथम दृष्टि से मूल्यांकन के लिए पात्र पायी जाती है तो आवेदन को मूल्यांकन के लिए पंजीकृत किया जाएगा।

6.0 श्रेणीकरण शुल्क

तीन वर्ष अवधि के लिए श्रेणीकरण शुल्क '35,000/- तथा लागू कर है। श्रेणीकरण शुल्क में तीन वर्ष अवधि में एक मध्यावधि निगरानी दौरा शामिल है।

7.0 मूल्यांकन प्रक्रिया

7.1 जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों में मूल्यांकन दल का दौरा

जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी के मूल्यांकन के लिए मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग विशेषज्ञों के पैनल में से चयनीत अधिकारियों के दो सदस्यीय दल को नियुक्त करने की व्यवस्था करेगा। मूल्यांकन दल यह सुनिश्चित करेगा कि इकाई जिसका मूल्यांकन किया जाना है मूल्यांकन के समय प्रचालन में है और मूल्यांकन के लिए निर्धारित पैरामीटर, उपयोग या प्रक्रिया में हैं। मूल्यांकन दल, मशीनरी और सिविल विषय सहित आधारभूत सुविधाओं के प्रत्येक घटकों का निरीक्षण करेगा; इकाई की कार्य स्थिति के साथ अपनायी गई प्रबंधन प्रणालियों की जाँच की जाएगी। संदूषण के लिए लिंट के नमूने की जाँच की जाएगी। मूल्यांकन के लिए आधारभूत और प्रबंधन पैरामीटरों का विवरण मूल्यांकन प्रपत्र (अनुलग्नक-III) में दिया गया है। निरीक्षण दल संदूषण सहित प्रत्येक आधारभूत पैरामीटर तथा प्रबंधन पैरामीटर को अंक देगा, आधारभूत पैरामीटर तथा प्रबंधन पैरामीटर के लिए निर्देशित योजना अनुलग्नक -IV के तालिका। और II में दी गई है। निरीक्षण दल मूल्यांकन रिपोर्ट(अनुलग्नक-III) तैयार करेगा और उसे मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग को प्रस्तुत करेगा।

7.2 संदूषण की प्रत्यक्ष जाँच

मूल्यांकन दल, संदूषण के मूल्यांकन के लिए एक गठरी(bale) का चयन कर उसे खोलेगा मूल्यांकन के दिन चयनीत गठरी की, कपास स्तर से गठरी स्तर तक प्रक्रिया हो जानी चाहिए। लगभग गठरी से खुला ओटा हुआ करीब 25 किलो कपास फर्श पर मूल्यांकन दल के समक्ष फैला दिया जाएगा ताकि संदूषण को पूरी तरह देखा जा सके। मूल्यांकन दल कपास में मौजूद कचरे की प्रत्यक्ष जाँच करेगा और निर्देशित योजना(अनुलग्नक-IV) के अनुसार विश्लेषण कर अंक देगा।

7.3 फोटोग्राफ

मूल्यांकन दल, यदि आवश्यक हो तो, आधारभूत घटकों के फोटो ले सकता है जिससे लिखित रिपोर्टकी वास्तविकता की पुष्टि होगी। मूल्यांकन दल, यदि उचित समझे तो, प्रबंधन पैरामीटरों के अतिरिक्त फोटो भी ले सकता है। फोटोग्राफ रिपोर्ट के साथ मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग को प्रस्तुत किए जाएंगे।

संकलन

मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग, मूल्यांकन दल के रिपोर्ट की जाँच करेगा। इस अनुभाग द्वारा आधारभूत पैरामीटरों के लिए प्राप्त % अंक, प्रबंधन पैरामीटरों के लिए प्राप्त %अंक, न्यूनतम पात्रता पैरामीटरों और अनिवार्य पैरामीटरों संबंधी रिपोर्ट हेतु संकलित किया जाएगा। यदि फैक्टरी को आधारभूत और प्रबंधन दोनों पैरामीटरों में 80% या उससे अधिक अंक प्राप्त हो जाते हैं तो मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग, चार स्टार और पाँच स्टार श्रेणी के निर्धारण के लिए अनुलग्नक -V में उल्लिखित अतिरिक्त आवश्यकताओं के समक्ष मूल्यांकन रिपोर्ट में अभिदर्शित घटकों को भी संकलित करेगा और अपनी सिफारिश के साथ तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति को प्रेषित करेगा।

9.0 श्रेणी प्रदान करना

- 9.1 तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति, मूल्यांकन दल की मूल्यांकन रिपोर्ट, मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग द्वारा संकलित रिपोर्ट और सिफारिशों की समीक्षा करेगी और **अनुलग्नक-I** में दिए गुणवत्ता मापदण्ड के अनुसार संबद्ध जिनिंग और प्रेसिंग इकाईयों को श्रेणी प्रदान करेगी।
- 9.2 मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग, तदनुसार इसकी सूचना मूल्यांकन स्तर रिपोर्ट (ASR) के साथ संबंधित जिनिंग एवं प्रेसिंग फैक्टरी को भेज देगा।
- 9.3.1 यदि मूल्यांकित जिनिंग एवं प्रेसिंग फैक्टरी **अनुलग्नक-I** में दिए गुणवत्ता मापदण्डों के अनुसार किसी भी श्रेणी के लिए पात्र नहीं होती है तो उस फैक्टरी को सूचनात्मक रिपोर्ट द्वारा सूचित किया जाता है जिसे प्रोविजनल रेटिंग कहते हैं। इसके साथ मूल्यांकन स्तर रिपोर्ट को भी संलग्न किया जाता है। ताकि आवश्यक सुधार और भुगतान के बाद पुनर्मूल्यांकन के लिए संपर्क स्थापित कर सके।
- 9.3.2 तथापि, जो फैक्टरी न्यूनतम पात्रता मापदण्ड के किसी एक मापदंड को पूरा नहीं करती अन्यथा स्टार रेटिंग के लिए पात्र है, वैसी फैक्टरी को सीमित अवधि के लिए एक स्टार रेटिंग की जाती है। उस सीमित अवधि में फैक्टरी, आवश्यक सुधार कर न्यूनतम मापदण्ड की पूर्ति कर सकती है।
- 9.3.3 आवश्यकता की पूर्ति के बाद उक्त पैरामीटर के लिए अंक दिए जाएंगे और फैक्टरी को वास्तविक स्टार श्रेणी प्रदान की जाएगी।
- 9.3.4 यदि फैक्टरी द्वारा न्यूनतम मापदण्ड की पूर्ति निर्धारित अवधि में नहीं की जाती है तो फैक्टरी को प्रदान की गई एक स्टार श्रेणी वापस ले ली जाएगी।
- 9.4 यदि एलटी/एचटी लाइन फैक्टरी परिसर से गुजर रही हो तो इसके संबंध में 'परामर्श नोट' के साथ उचित स्टार श्रेणी प्रदान की जाएगी बशर्ते कि कारखाना अन्यथा स्टार श्रेणी के लिए पात्र हो।

10.0 श्रेणी प्रमाणपत्र /प्रोविजनल श्रेणी सम्बंधित सूचना पत्र

यथायोग्य श्रेणी प्रमाणपत्र या प्रोविजनल श्रेणी पत्र जिनिंग एवं प्रेसिंग फैक्टरी को जारी की जाएगी। श्रेणी प्रमाणपत्र में श्रेणी का स्तर जारी करने की तारीख तथा वैधता अवधि समाविष्ट होगी। श्रेणी या प्रोविजनल श्रेणी स्तर संबंधी सूचना स्पनिंग मिलों, कपास व्यापारियों, जिनिंग कारखानों आदि की जानकारी के लिए वस्त्र समिति की वेबसाइट पर भी दी जाएगी।

11.0 श्रेणी का उपयोग

जिनिंग और प्रेसिंग कारखाने को प्रदान की गई स्टार श्रेणी के जरिए फैक्टरी को एक पहचान मिलती है, गुणवत्तायुक्त लिंट उत्पादन की क्षमता प्रमाणित होती है और इसे मार्केटिंग टूल के रूप में उपयोग किया जा सकता है। हाँलाकि स्टार रेटिंग उत्पाद की गुणवत्ता को प्रमाणित नहीं करती।

12.0 श्रेणी की वैधता और निगरानी दौरा

- 12.1.1 एक बार स्टार श्रेणी देने के बाद वह तीन वर्षों के लिए वैध रहती है। प्रमाणित जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरी में मशीनरी, सिविल आधारभूत सुविधाएँ आदि को स्थिति का पता करने के लिए तीन वर्षों की वैधता अवधि में निगरानी दौरा आयोजित किया जाता है। यदि आवश्यक हो तो अतिरिक्त दौरा भी किया जा सकता है।
- 12.1.2 मूल्यांकन तथा श्रेणीकरण अनुभाग(एआरसी), मध्यावधि निगरानी दौरा आयोजित करने के लिए पैनल से अधिकारी/अधिकारियों को नियुक्तकरेगा।
- 12.1.3 अधिकारी इस बात की जाँच करेंगे कि कारखाने के स्थान पर मशीनरी,सिविल आधारभूत सुविधाएँ आदि मौजूद हैं या नहीं और इस संबंध में निर्धारित प्रपत्र (**अनुलग्नक VI**) में निगरानी दौरा रिपोर्ट प्रस्तुत करेंगे।
- 12.2.1 प्रोविजनल रेटिंग का दर्जा जिनिंग और प्रेसिंग फैक्टरियों को एक साल के लिए दिया जाएगा। फक्टरियों से यह अपेक्षा की जाती है कि वे मूल्यांकन स्तर रिपोर्ट में दर्शाएँ पैरामीटरों में सुधार करें और एक वर्ष की अवधि में श्रेणी के लिए पुनर्मूल्यांकन करा लें। प्रोविजनल रेटिंग दर्जे की अवधि को मामले के आधार पर बढ़ाया जा सकता है।
- 12.2.2 प्रोविजनल रेटिंग दर्जा के अंतर्गत फैक्टरी को पुनर्मूल्यांकन पर दी गई स्टार श्रेणी प्रोविजनल रेटिंग ' संबंधी पत्र जारी करने की तारीख से शेष रही अवधि तक वैध होगी।
- 12.3.1 फैक्टरी को प्रदान की गई 1-star(FLP)की अवधि को समय-समय पर लिए गए निर्णय के अनुसार बढ़ाया जा सकता है

12.3.2 विशिष्ट पैरामीटर पूर्ति के उपरांत जो उचित श्रेणी प्रदान की जाएगी उसकी वैधता प्रारम्भिक प्रमाण पत्र की तारीख से तीन वर्ष के लिए होगी।

13.0 प्रदान की गई श्रेणी को निम्न श्रेणी में बदलना

यदि मध्यावधि निगरानी दौरे/अतिरिक्त दौरे के दौरान कारखाने की आधारभूत सुविधाओं, प्रबंधन प्रणालियों में गुणवत्ता स्तर प्रारम्भिक मूल्यांकन की तुलना में पिछड़ जाता है तो फैक्टरी की श्रेणी को घटाया जा सकता है। मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग, फैक्टरी की श्रेणी को घटाने संबंधी अपनी सिफारिश तकनीकी श्रेणी निर्णायक समिति को प्रेषित करेगा जो फैक्टरी को दी गई श्रेणी को घटाने या वापस लेने के संबंध में उचित निर्णय लेगी। इस आशय का सचिव या निदेशक, वस्त्र समिति के हस्ताक्षर का पत्र कारखाने को जारी किया जाएगा और यह सूचना वेबसाइट पर भी उपलब्ध करायी जाएगी।

14.0 श्रेणी का नवीकरण

- 14.1 प्रमाणित जिनिंग एवं प्रेसिंग फैक्टरियों, श्रेणी के नवीकरण के लिए वैधता की समाप्ति से पहले आवेदन कर सकते हैं, परंतु स्टार श्रेणी प्रमाणपत्र की समाप्ति से एक वर्ष से अधिक समय न हो। जो कारखाने, स्टार श्रेणी प्रमाणपत्र की समाप्ति से एक वर्ष के बाद नवीकरण करना चाहते हैं, मामले के आधार पर उन फैक्टरियों के आवेदन पर विचार किया जा सकता है।
- 14.2 श्रेणी के नवीकरण का शुल्क, और तीन वर्ष की अवधि के लिए ` 25,000/- + लागू कर है। श्रेणी के नवीकरण के लिए शुल्क में तीन वर्षों की अवधि में मध्यावधि निगरानी दौरा शामिल है।
- 14.3 नवीकरण दौरे के लिए मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग(एआरसी) द्वारा विशेषज्ञों के पैनल से अधिकारियों के दो-सदस्यीय दल की नियुक्ति की जाएगी।
- 14.4 उक्त दल यह जाँच करेगा कि मशीनरी, सिविल आधारभूत जैसी सुविधाएँ स्थान पर उपलब्ध हैं या नहीं और निर्धारित प्रपत्र (अनुलग्नक VII) में नवीकरण दौरा रिपोर्ट प्रस्तुत करेगा। नवीकरण दौरा रिपोर्ट में कारखाने में पायी गई आधारभूत सुविधाओं में अतिरिक्त / सुधार यदि कोई हो तो उक्त दल उसकी भी जाँच करेगा।
- 14.5 मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग नवीकरण दौरा रिपोर्ट की जाँच-पड़ताल कर अपनी सिफारिशें निदेशक (इपी एवं क्यूए) को प्रस्तुत करेगा।
- 14.6 नवीकरण दौरे के निष्कर्षों और मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग(एआरसी) की सिफारिशों के आधार पर कारखाने को दी गई स्टार श्रेणी के नवीकरण या अन्यथा को निदेशक (इपी एवं क्यूए) द्वारा अनुमोदित किया जाएगा।
- 14.7 श्रेणी के नवीकरण के अनुमोदन के बाद, मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग(एआरसी) स्टार श्रेणी नवीकरण के लिए प्रमाणपत्र जारी करने का प्रबंध करेगा जो और तीन वर्षों तक वैध होगा और इस अवधि के दरम्यान मध्यावधि निगरानी दौरा किया जाएगा जैसा कि प्रारंभिक सर्टिफिकेशन में होता है।

15.0 उच्च श्रेणी के लिए मूल्यांकन

- 15.1 आधारभूत सुविधाओं और/या प्रबंधन प्रणालियों में हुए और सुधार के आधार पर जो स्टार श्रेणीकृत जिनिंग एवं प्रेसिंग कारखाने उच्च स्टार श्रेणी चाहते हैं वे इस हेतु आवेदन कर सकते हैं और मध्यावधि निगरानी दौरे या नवीकरण दौरे के दौरान नए सिरे से मूल्यांकन किया जा सकता है। फैक्टरियाँ स्टार श्रेणी प्रमाणपत्र की वैधता अवधि के दौरान किसी भी समय, तय मूल्यांकन शुल्क देकर उच्च स्टार श्रेणी के लिए नए सिरे से मूल्यांकन के लिए अनुरोध कर सकती हैं।
- 15.2 उच्च स्टार श्रेणी के लिए पुनर्मूल्यांकन हेतु आधारभूत सुविधाओं और/या प्रबंधन प्रणालियों में सुधारों का उल्लेख करते हुए फैक्टरी अपना आवेदन प्रस्तुत कर सकता है। फैक्टरियों से अपेक्षा की जाती है कि वे इस हेतु अपना आवेदन पर्याप्त समयावधि में प्रस्तुत करें।
- 15.3 आवेदन प्राप्त होने के बाद मूल्यांकन एवं श्रेणीकरण अनुभाग(एआरसी) नए सिरे से मूल्यांकन के लिए विशेषज्ञों के पैनल से अधिकारी/अधिकारियों को नियुक्त करने का प्रबंध करेगा।

- 15.4 नियुक्त अधिकारी, फैक्टरी द्वारा बताए सुधार बिंदुओं की जाँच करेंगे। यदि कारखाना प्रथम दृष्टि में उच्च श्रेणी के लिए पात्र पाया जाता है तो अधिकारी प्रारंभिक मूल्यांकन की प्रक्रिया अपनाते हुए कारखाने का नए सिरे से मूल्यांकन करेंगे और प्रपत्र में **अनुलग्नक III** :मूल्यांकन दौरा दल की रिपोर्ट फोटो सहित प्रस्तुत करेंगे। उस कारखाने को प्रारंभिक मूल्यांकन की प्रक्रिया के मामले में अपनाए मापदण्डों को अपनाते हुए मूल्यांकन और श्रेणीकरण के अनुसार लागू श्रेणी प्रदान की जाएगी।
- 15.5 नए सिरे से मूल्यांकन पर दी गई श्रेणी इससे पहले के श्रेणी प्रमाणपत्र की शेष वैधता अवधि तक वैध रहेगी।

16.0 अनुरोध पर पुनरदौरा और पुनरदौरा शुल्क के लिए प्रावधान

- 16.1 निर्धारित मूल्यांकन दौरा एवं मध्यावधि निगरानी दौरे के अलावा फैक्टरी, स्टार श्रेणी अपग्रेडेशन के लिए या प्रोविजनल रेटिंग से स्टार रेटिंग प्राप्त करने के लिए या 1-स्टार (FLP) से नियमित स्टार श्रेणी प्राप्त करने हेतु पुनरदौरे के लिए अनुरोध कर सकता है।
- 16.2 पुनरदौरा शुल्क `15,000/- है।
- 16.3 तथापि, श्रेणी प्रमाणपत्र /प्रोविजनल रेटिंग पत्र की तारीख से एक वर्ष की अवधि में जो कारखाने पुनरदौरा चाहते हैं उन्हें पुनरदौरा शुल्क से एक बार छूट है।
- 16.4 मूल्यांकन दौरे के दिन कारखाने बंद पाए जाते हैं तो परस्पर सहमति से मूल्यांकन के लिए पुनरदौरा निश्चित किया जा सकता है। उन कारखानों को एक बार पुनरदौरा शुल्क की छूट है जो पूर्व के दौरे की तारीख से एक वर्ष में पुनरदौरा चाहते हैं।

.....

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पात्रता मापदण्ड एवं श्रेणीकरण मापदण्ड	

पात्रता मापदण्ड एवं अनिवार्य पैरामीटर

क्र.सं.	पैरामीटर	मापदण्ड
न्यूनतम पात्रता मापदण्ड		
1	जिनिंग मशीनें (छोटी इकाई)	12 एन / 11 ईएल / 9 जे / 8 एसजे / 1 या 2 साँ जिन्स (90 साँ) / 2 रोटोबार जिन्स
	जिनिंग मशीनें (बड़ी इकाई)	24 एन / 22 ईएल / 18 जे / 16 एसजे / 3 साँ जिन्स (90 साँ) / 4 रोटोबार जिन्स
2	प्री क्लीनर	ऑफ- लाइन/ ऑन-लाइन प्री क्लीनर/ हॉपर फिडर के साथ - 3 झुके हुए बिटर्स - 5 क्षैतिज बिटर्स
3	लिन्ट क्लीनर	3 बिटर्स
4	कपास के लिए वाहक प्रणाली	न्युमॅटिक / ढेर से सेन्ट्रल तक मैकॅनिकल वाहक/जिन हाऊस में साइड प्लैटफार्म
5	बीज के लिए वाहक	जिन से एटोमेटिक बीज वाहक
6	लिन्ट के लिए वाहक	जिन्स से लिन्ट क्लीनर तक, लिन्ट क्लीनर से पाला हाऊस तक और पाला हाऊस से गठरी प्रेस हॉल तक (यदि दोनों एक ही स्थान पर हो तो पाला हाऊस से गठरी प्रेस हॉल तक वाहक की आवश्यकता नहीं है)
7	गठरी प्रेस	मैन्युअल ट्रेपिंग प्रेस के दो चरण
अनिवार्य पैरामीटर		
8	ह्युमीडीफायर/मॉइश्चराइजर	कपास या लिन्ट के लिए ह्युमीडीफायर/मॉइश्चराइजर प्रणाली (बेन्सन फॅन, नॉजल, स्टीम प्रणाली आदि)
9	अग्निशमन प्रणाली (छोटी इकाई)	6 हाइड्रंट + 65 केएल बंद / 75 केएल खुला पानी स्टोरेज बिना पानी कूप/ट्यूब-कूप या 25 केएल बंद / खुला पानी स्टोरेज पानी सहित कूप/ट्यूब-कूप / + इलेक्ट्रिक पंप एवं स्टैण्डबाय डिज़ल पंप * [*ओवरहेड टैंक पानी स्टोरेज सुविधा में स्टैण्डबाय डिज़ल पंप की आवश्यकता नहीं होती]
	अग्निशमन प्रणाली (बड़ी इकाई)	10 हाइड्रंट + 125 केएल बंद / 150 केएल खुला पानी स्टोरेज बिना पानी कूप/ट्यूब-कूप या 50 केएल बंद / खुला पानी स्टोरेज पानी सहित कूप/ट्यूब-कूप / + इलेक्ट्रिक पंप एवं स्टैण्डबाय डिज़ल पंप * [*ओवरहेड टैंक पानी स्टोरेज सुविधा में स्टैण्डबाय डिज़ल पंप की आवश्यकता नहीं होती]
10	इलेक्ट्रिक वायरिंग	इलेक्ट्रिक वायरिंग भूमिगत या सुरक्षित हो।
11	वजन पुल	कारखाने के परिसर में या उसके 1 कि.मी. में सुविधा (20 टन) उपलब्ध हो।

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पात्रता मापदण्ड एवं श्रेणीकरण मापदण्ड	

क्र.सं.	पैरामीटर	मापदण्ड
अनिवार्य पैरामीटर		
12	कपास प्लैटफार्म (छोटी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म क्षेत्र 5000 स्क्वे. फिट
	कपास प्लैटफार्म (बड़ी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म क्षेत्र 10000 स्क्वे. फिट
13	लिट (पाला हॉल) के लिए ढकी जगह (छोटी इकाई)	त्रिक तल तथा दीवार 2000 स्क्वे. फिट (ऑन-लाइन प्रेसिंग के लिए आवश्यक नहीं है)
	लिट (पाला हॉल) के लिए ढकी जगह (बड़ी इकाई)	त्रिक तल तथा दीवार 4000 स्क्वे. फिट (ऑन-लाइन प्रेसिंग के लिए आवश्यक नहीं है)
14	सीड प्लैटफार्म (छोटी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म 1000 स्क्वे. फिट
	सीड प्लैटफार्म (बड़ी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म 2000 स्क्वे. फिट
15	गठरी प्लैटफार्म	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म 600 स्क्वे. फिट
16	रोड	कपास प्लैटफार्म से 50 मीटर की कम से कम दूरी के लिए न्यूनतम 10 फीट चौड़ाई का बीटी/सीसी रोड (या) कपास प्लैटफार्म से गेट तक जहाँ कपास प्लैटफार्म से गेट तक 50 मीटर से कम अंतर है
17	सीमा दीवार / बाड़	सभी ओर वायर बाड़ / दीवार

न्यूनतम पात्रता मापदण्ड

1. जो जिनिंग और प्रेसिंग कारखाना उपर्युक्त 1 से 7 तक पैरामीटरों के लिए निर्दिष्ट मापदण्ड पूरा करता है, मूल्यांकन के लिए पात्र है।
2. जो जिनिंग और प्रेसिंग कारखाना उपर्युक्त 1 से 7 तक के लिए निर्दिष्ट पैरामीटरों में से एक भी पैरामीटर पूरा न करता हो वह भी मूल्यांकन के लिए पात्र हो सकता है बशर्ते कि श्रेणीकरण मापदण्ड के अनुसार स्टार श्रेणी के लिए यदि कारखाना अन्यथा उस कारखाने को सीमित अवधि के लिए केवल एक स्टार श्रेणी दी जाएगी।

अनिवार्य पैरामीटर

तीन, चार और पांच स्टार श्रेणी की अर्हता प्राप्त करने के लिए जिनिंग और प्रेसिंग कारखाने को % मार्क के लिए प्रासंगिक रेटिंग पैरामीटर और अतिरिक्त आवश्यकताओं की पूर्तता के अलावा, पैरामीटर 1 से 7 के लिए निर्दिष्ट मापदंड के अतिरिक्त, 8 से 17 तक के आवश्यक मापदंडों के लिए निर्दिष्ट मापदंड को पूरा करना चाहिये।

नोट :

जिन का प्रकार

सामान्य (एन)

अधिक लंबा (ईएल)

जम्बो (जे)

सुपर जम्बो (एसजे)

रोलर की लंबाई (इंच में)

लगभग 42 – 43

लगभग 47 – 48

लगभग 53 – 54

लगभग 58 – 60

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पात्रता मापदण्ड एवं श्रेणीकरण मापदण्ड	

श्रेणीकरण मापदण्ड

श्रेणीकरण	मापदण्ड	प्रतिशत
टीसी- एक स्टार 	ढांचागत मापदंडों के लिए न्यूनतम	50%
	प्रबंधन मापदंडों के लिए न्यूनतम	50%
टीसी- दो स्टार 	ढांचागत मापदंडों के लिए न्यूनतम	60%
	प्रबंधन मापदंडों के लिए न्यूनतम	60%
टीसी-तीन स्टार 	ढांचागत मापदंडों के लिए न्यूनतम	70%
	प्रबंधन मापदंडों के लिए न्यूनतम	70%
	10 आवश्यक मापदंडों के लिए निर्दिष्ट मापदंड पूरा किया जाना है।	--
टीसी-चार स्टार 	ढांचागत मापदंडों के लिए न्यूनतम	80%
	प्रबंधन मापदंडों के लिए न्यूनतम	80%
	10 आवश्यक मापदंडों के लिए निर्दिष्ट मापदंड पूरा किया जाना है।	--
	चार स्टार श्रेणीकरण के लिए निर्दिष्ट अतिरिक्त आवश्यकताओं को पूरा किया जाना है।	--
टीसी-पांच स्टार 	ढांचागत मापदंडों के लिए न्यूनतम	90%
	प्रबंधन मापदंडों के लिए न्यूनतम	90%
	10 आवश्यक मापदंडों के लिए निर्दिष्ट मापदंड पूरा किया जाना है।	--
	पांच स्टार श्रेणीकरण के लिए निर्दिष्ट अतिरिक्त आवश्यकताओं को पूरा किया जाना है।	--

सूचना

- जिस कारखाने ने ढांचागत और / या प्रबंधन मानकों में 50% से कम अंक प्राप्त किए हैं तो वह एकल स्टार श्रेणी के लिए पात्र होगा यदि वह न्यूनतम पात्रता मापदंड के साथ आवश्यक मापदंडों के लिए निर्दिष्ट 17 मापदंडों को पूरा करता है।
- सभी जिन लाइनों/शेड को छोड़कर, जो कारखाना न्यूनतम पात्रता मानदंड के तहत सभी मापदंडों पूरा करता है, उसे कुछ प्रावधानों के तहत एकल स्टार श्रेणी प्रदान की जायेगी।
- जो कारखाना स्टार श्रेणी की पात्रता पूरी करता हो परंतु न्यूनतम पात्रता मापदंड के तहत किसी एक आवश्यकता को पूरा नहीं करता हो उसे समय समय पर लिए गये निर्णय के अनुसार सीमित अवधि के लिए एकल स्टार श्रेणी प्रदान की जायेगी।
- जो कारखाने अन्यथा चार स्टार या पांच स्टार श्रेणी के लिए पात्र है परंतु एक या दो अनिवार्य मानकों की आवश्यकता पूरी नहीं करते उन्हें क्रमशः तीन स्टार या चार स्टार श्रेणी में रखा जाएगा।

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पात्रता मापदण्ड एवं श्रेणीकरण मापदण्ड	

4 स्टार और 5 स्टार श्रेणीकरण के लिए अतिरिक्त पूरा करने की आवश्यकताएँ

पैरामीटर	टीसी - चार स्टार 	टीसी - पांच स्टार 
प्री - क्लीनर	ऑनलाइन/ आफलाइन/ प्री- क्लीनर /हॉप्पर फिडर के साथ - कम से कम 3 बिटर्स (झुका) [या] - कम से कम 6 बिटर्स (क्षैतिज)	ऑनलाइन/ आफलाइन/ प्री- क्लीनर /हॉप्पर फिडर के साथ - कम से कम 4 बिटर्स(झुका) [या] - कम से कम 6 बिटर्स (क्षैतिज)
लिंट क्लीनर	कम से कम 3 बिटर्स	कम से कम 3 बिटर्स
कपास कन्वेयर	तीन चरण कपास कन्वेयर सिस्टम में शामिल हैं : ✓ मैनुअल हैंडलिंग के बिना न्यूमैटिक ढेर से पूर्व क्लीनर या वाहनों से होने वाले कपास का वाहन ✓ पूर्व क्लीनर से जिन हॉल तक न्यूमैटिक /यांत्रिक ✓ सेंसर नियंत्रण ड्रापर्स के माध्यम से प्रत्येक जिन को न्यूमैटिक /यांत्रिक नोट: यदि पूर्व क्लीनर जिन हॉल के अंदर है, तो दो चरण सिस्टम करना होगा।	तीन चरण कपास कन्वेयर सिस्टम में शामिल हैं : ✓ मैनुअल हैंडलिंग के बिना न्यूमैटिक ढेर से पूर्व क्लीनर या वाहनों से होने वाले कपास का वाहन ✓ पूर्व क्लीनर से जिन हॉल तक न्यूमैटिक /यांत्रिक ✓ सेंसर नियंत्रण ड्रापर्स के माध्यम से प्रत्येक जिन को न्यूमैटिक /यांत्रिक नोट: यदि पूर्व क्लीनर जिन हॉल के अंदर है, तो दो चरण सिस्टम करना होगा।
लिंट कन्वेयर	तीन चरण लिंट कन्वेयर सिस्टम में शामिल हैं। ✓ व्यक्तिगत जिन से लिंट क्लीनर तक करने के लिए न्यूमैटिक / मैकेनिकल (बेल्ट) ✓ लिंट क्लीनर से पाला हॉल के लिए न्यूमैटिक / मैकेनिकल (बेल्ट) ✓ प्रेस बॉक्स के लिए पाला हॉल से न्यूमैटिक / मैकेनिकल (बेल्ट) नोट : 1. पाला गलियारे से प्रेस तक बेल्ट की अनुमति दी है। 2. यदि पाला कोरिडोर पर लिंट क्लीनर स्थपित किया गया हो तो दो चरण सिस्टम पर्याप्त होगा। 3. लिंट क्लीनर से बेल प्रेस बॉक्स तक (2रे और 3रे चरण के स्थान पर) ऑन लाइन प्रेस के लिए न्यूमैटिक / मैकेनिकल (बेल्ट)	तीन चरण लिंट कन्वेयर सिस्टम में शामिल हैं। ✓ व्यक्तिगत जिन से लिंट क्लीनर तक करने के लिए न्यूमैटिक/ मैकेनिकल (बेल्ट) ✓ लिंट क्लीनर से पाला हॉल के लिए न्यूमैटिक / मैकेनिकल (बेल्ट) ✓ केवल न्यूमैटिक पाला हॉल से बेल प्रेस के लिंट साइट तक। नोट : 1. पाला गलियारे से प्रेस तक बेल्ट की अनुमति नहीं है। 2. यदि पाला कोरिडोर पर लिंट क्लीनर स्थपित किया गया हो और प्रत्येक पाला हॉल में लिंट पडी हो, तो दो चरण सिस्टम पर्याप्त होगा। 3. लिंट क्लीनर से बेल प्रेस बॉक्स तक (2रे और 3रे चरण के स्थान पर) ऑन लाइन प्रेस के लिए न्यूमैटिक/मैकेनिकल (बेल्ट)
बेल प्रेस	एक या दो चरण स्वचालित गठरी प्रेस - ऑटो लोड हो रहा है, ऑटो ट्रैम्पींग, आयल हाइड्रोलिक।	एक चरण स्वचालित गठरी प्रेस - ऑटो लोड हो रहा है, ऑटो ट्रैम्पींग, आयल हाइड्रोलिक।
वांछनीय पैरामीटर	फैक्टरी में निम्न में से किसी भी चार होना चाहिए: 1. एचवीआई /एमवीआई /एलवीआई 2. संदूषण डिटेक्टर और एलिमिनेटर 3. स्वचालित ढेर बनाना 4. धूल कलेक्टर 5. ऑनलाइन नोजल के माध्यम से मॉडस्चराइजिंग या लिंट का स्टीमिंग 6. आने वाले वाहनों के लिए चिंगारी पकड़ने का प्रयोग 7. प्रणाली प्रमाणन जैसे आईएसओ 9000 आदि 8. कपास ढेर से प्रेस करने तक पूरी तरह से ऑनलाइन ओटाई सुविधा 9. ग्रेड नुसार तथा विविधता नुसार कपास के ढेर लगाना 10. अग्निशमन पैरामीटर के 5 अंक के अलावा (अनुबंध -IV क्र.सं. 20) इकाई में फायर अलार्म, पोर्टेबल आग बुझाने की कल, आग बुझाने के टॉवर आदि जैसे उत्कृष्ट अग्निशमन प्रणाली होनी चाहिए। 11. फैक्टरी को बुनियादी ढांचे या प्रबंधन मापदंडों में से किसी में भी शून्य गुण नहीं मिलना चाहिए।	फैक्टरी में निम्न में से किसी भी पांच होना चाहिए: 1. एचवीआई /एमवीआई /एलवीआई 2. संदूषण डिटेक्टर और एलिमिनेटर 3. स्वचालित ढेर बनाना 4. धूल कलेक्टर 5. ऑनलाइन नोजल के माध्यम से मॉडस्चराइजिंग या लिंट का स्टीमिंग 6. आने वाले वाहनों के लिए चिंगारी पकड़ने का प्रयोग 7. प्रणाली प्रमाणन जैसे आईएसओ 9000 आदि 8. कपास ढेर से प्रेस करने तक पूरी तरह से ऑनलाइन ओटाई सुविधा 9. ग्रेड नुसार तथा विविधता नुसार कपास के ढेर लगाना 10. अग्निशमन पैरामीटर के 5 अंक के अलावा (अनुबंध -IV क्र.सं. 20) इकाई में फायर अलार्म, पोर्टेबल आग बुझाने की कल, आग बुझाने के टॉवर आदि जैसे उत्कृष्ट अग्निशमन प्रणाली होनी चाहिए। 11. फैक्टरी को बुनियादी ढांचे या प्रबंधन मापदंडों में से किसी में भी शून्य गुण नहीं मिलना चाहिए।

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

आबंटित पंजीकरण संख्या :	कार्यालय उपयोग के लिए
-------------------------	-----------------------

भाग I - सामान्य जानकारी

1.	जिनिंग और प्रेसिंग कारखाने का नाम	
2.	जिनिंग और प्रेसिंग कारखाने का पता	
3.	संपर्क व्यक्ति	नाम :
		टेली. क्र. (एसटीडी कोड के साथ) :
		कार्यालय : निवास :
		फैक्स नं. :
	मोबाइल नं. :	
4.	लघु उद्योग के साथ पंजीकरण नं.	
5.	मूल्यांकन के लिए इकाई की श्रेणी	ताजा आकलन <input type="checkbox"/> पुर्नआकलन <input type="checkbox"/> नवीकरण <input type="checkbox"/>
6.	आधुनिकीकरण के लिए धन के स्रोत	टीएमसी <input type="checkbox"/> टीयूएफएस <input type="checkbox"/> अन्य <input type="checkbox"/>
7.	व्यवसाय की प्रकृति	जॉब वर्क <input type="checkbox"/> स्वयं <input type="checkbox"/> दोनों <input type="checkbox"/>
8.	कार्य समय (महीना) से तक
9.	उत्पादन क्षमता	बेल्स / घंटे
10.	क्या कारखाना हाइब्रिड है	हाँ <input type="checkbox"/> नहीं <input type="checkbox"/>

11.	मुल्यांकन की पसंदीदा तारीख	
12.	भुगतान विवरण	<p>भुगतान की विधि : डीडी <input type="text"/> चेक <input type="text"/> नकद <input type="text"/></p> <p>-----</p> <p>डीडी/चेक नं. :</p> <p>-----</p> <p>बैंक :</p> <p>-----</p> <p>राशि : रुपये</p>

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

भाग II – तकनीकी विशेषताएं

क्र.	मशीनरी	विवरण
1.	जिनिंग मशीन	डीआर जिन्स (सामान्य / अधिक लंबा / जम्बो / सुपर जम्बो) जिन के प्रकार: जिन्स की संख्या: हॉ/ नहीं : स्वचलित फिडर्स स्वा जिन्स स्वा जिन्स की संख्या: रोटोबार जिन्स रोटोबार जिन्स की संख्या:
2.	प्री क्लिनिंग मशीन	क) क्लिनस के प्रकार प्री क्लिनिंग / बिटर्स के साथ हॉपर फिडर ख) क्षैतिज क्लीनर ऑन लाइन / ऑफ लाइन बिटर्स की संख्या ग) झुकी हुई क्लीनर ऑन लाइन / ऑफ लाइन बिटर्स की संख्या
3.	लिंट क्लीनर	ऑन लाइन / ऑफ लाइन बिटर्स की संख्या
4.	कपास के लिए कन्वेयर सिस्टम (बेल्ट/ न्यूमेटिक / अन्य)	प्री क्लीनर का ढेर : जिन्स का प्री क्लीनर : स्टोन कैचर : हॉ/ नहीं :
5.	लिंट के लिए कन्वेयर सिस्टम (बेल्ट/ न्यूमेटिक / अन्य)	लिंट क्लीनर के लिए जिन्स : पाला हॉल के लिए लिंट क्लिनिंग : पाला हॉल से प्रेस हॉल / प्रेस बॉक्स :
6.	बेल प्रेस	क) क्षमता (बेल्स / घंटे) ख) स्वचलित ट्रैम्पर के साथ /बीना ग) एक स्टेज / दो स्टेज घ) आयल/पानी हैड्रालिक त) सीधे फिड बॉक्स के साथ/बीना थ) आनलाइन प्रेस हॉ/ नहीं
7.	जिन्स से स्वचलित बीज कन्वेयर	हॉ/ नहीं
8.	हूमिडीफायर्स / मोइचराईजर्स	क) जिन हाउस में बेन्सन फैन की संख्या नोझल सिस्टम ख) पाला हाउस में बेन्सन फैन की संख्या नोझल सिस्टम ग) प्रेस हाउस में बेन्सन फैन की संख्या नोझल/स्टीम सिस्टम

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

क्र.	मशीनरी	विवरण	
9.	अग्निशमन प्रणाली	क) ओवरहेड टैंक	टैंकों की संख्या : खुला/बंद: कुल क्षमता (कि.):
		ख) सम्प	सम्पों की संख्या: खुला/बंद: कुल क्षमता (कि.):
		ग) पम्प/ डिजल इंजिन	पम्प(है/नहीं) डिजल इंजिन (है/नहीं)
		घ) फायर हायड्रंट	हायड्रंट की संख्या :
		क) कारखाने में कुर्बों / नलकूप की उपलब्धता	पानी की उपलब्धता है/नहीं नलकूप की उपलब्धता है/नहीं
10	बिजली की तारें	क) एलटी / एचटी बीजली आपूर्ति लाइन फैक्ट्री परिसर के ऊपर से गुजरना	हाँ /नहीं यदि हाँ, तो कार्य क्षेत्र से उसका अंतर: फिट
		ख) आने वाली बिजली केबल	भूमिगत(हाँ/नहीं): कार्य क्षेत्र से दूर (हाँ/नहीं):
		ग) जिन हाउस / प्रेस हॉल / अन्य मशीनरी	भूमिगत(हाँ/नहीं): संरक्षित (हाँ/नहीं):
11	वजन ब्रिज	क) उपलब्धता	इनहाउस / 1 किमी के अंदर उपलब्ध::
		ख) इनहाउस वेट ब्रिज	यांत्रिक / इलेक्ट्रॉनिक:
		ग) डिसप्ले और प्रिंट सुविधा	(हाँ/नहीं):
		घ) क्षमता (टनों में)	
ख.	इन्फ्रास्ट्रक्चर	विवरण	
12	कपास के लिए प्लेटफॉर्म	क) टाइप	ब्रीक्स/ सीसी:
		ख) क्षेत्र	कुल प्लॉटफॉर्म क्षेत्र (वर्ग फिट):
		ग) उठाया / बौनी दीवार के साथ	उठाया (हाँ/नहीं): बौनी दीवार के साथ(हाँ/नहीं):
		घ) छतदार	छतदार प्लॉटफॉर्म क्षेत्र (वर्ग फीट):
13	लिट के लिए कवर किया गया स्टोअरेज (पाला हॉल)	क) संख्या और क्षेत्र	हॉल की संख्या : कुल क्षेत्र (वर्ग फीट):
		ख) वाल टाइप	ब्रीक्स/प्लैस्टर :
		ग) फ्लोअर टाइप	ब्रीक्स/सीमेंट :
14	बीज प्लैटफॉर्म / गोदाम	क) टाइप	ब्रीक्स/ सीसी:
		ख) खुला प्लैटफॉर्म	उठाया (हाँ/नहीं): बौनी दीवार के साथ(हाँ/नहीं): खुला प्लैटफॉर्म क्षेत्र (वर्ग फीट):
		ग) छतदार प्लैटफॉर्म	छतदार प्लैटफॉर्म क्षेत्र (वर्ग फीट):
		घ) सीधा संग्रह	परिवहन कंटेनरों में बीज का सीधा संग्रह के लिए प्रावधान उपलब्ध (हाँ/नहीं):
		त) गोदाम	गोदाम क्षेत्र (वर्ग फीट):

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

ख.	इन्फ्रास्ट्रक्चर	विवरण	
15	बेल स्टोअरेज जगह	क) टाइप ख) खुला प्लैटफॉर्म ग) छतदार घ) गोदाम	ब्रीक्स/ सीसी: खुला प्लैटफॉर्म क्षेत्र (वर्ग फिट): छतदार प्लैटफॉर्म क्षेत्र (वर्ग फीट): गोदाम क्षेत्र (वर्ग फीट):
16	सड़क	क) टाइप ख) सड़क चौड़ाई फिट में ग) कनेक्टिविटी	बिटूमेन /सीसी: गेट से कपास प्लैटफॉर्म तक रोड (हाँ/नहीं) कपास प्लैटफॉर्म से रोड द्वारा कवर किया गया अंतर : मीटर में सभी प्लैटफॉर्म, भवन और वेट ब्रिज से रोड संपर्क (हाँ/नहीं)
17	चारदीवारी / बाड़ लगाना	क) टाइप ख) कवरेज ग) ऊंचाई फिट में	तार बाड़ / चारदीवारी: कारखाने के चारो तरफ / आंशिक:
ग.	कार्य चलन	विवरण	
18	गुणवत्ता जागरूकता बोर्डों / डिस्प्ले	गुणवत्ता जागरूकता बोर्डों / डिस्प्ले की संख्या:	
19	कैप्स / सिर टोप, वर्दी और जूते	कैप्स / सिर टोप सभी कर्मियों को दिया है: हाँ/ नहीं वर्दी सभी कर्मियों को दी है: (हाँ/नहीं) जूते सभी कर्मियों को दिये है: (हाँ/नहीं)	
20	कर्मियों का प्रशिक्षण	प्रशिक्षित फिटरों की संख्या:	
21	भंडारण की विधि / प्रदूषणों से निपटान		
22	वेलक्रो बोर्डों / कार्डबोर्डों गम के साथ चिपकाना	वेलक्रो बोर्डों / गम के साथ चिपकाये गये कार्डबोर्डों की संख्या:	
23	विविधता और ग्रेड के अनुसार ढेर लगाना	(हाँ/नहीं)	
24	आने वाले वाहनों में कपास का ढकना	((हाँ/नहीं)	
25	कपास के ढेर को ढकना	(हाँ/नहीं)	
26	बेल पॉकिंग	क) पूरी तरह से कवर बेल्स (हाँ/नहीं) ख) अंकन लेवल का इस्तेमाल किया गया बेल (हाँ/नहीं) ग) नये हूप्स / पॉलीमर बैल्ट का प्रयोग (हाँ/नहीं)	
27	कार्यरत जिन / प्रेस फिटर	(हाँ/नहीं)	

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

घ. वांछनीय मशीनें		विवरण
28	एचवीआई/एमवीआई/एलवीआई	
29	जनरेटर	
30	लैब जिन	
31	शेष जिनिंग प्रतिशत (जीपी)	
32	रोलर गुविंग मशीन	
33	संदूषण डिटेक्टर और एलिमिनेटर	
34	स्वचलित ढेर बनाना	
35	नमी मीटर	
36	एनईपी गिनती सुविधा	
37	मायक्रोनेर तंत्र	
38	कार्यशाला मशीनरी	क) बिजली की मोटरें
		ख)
		ग)
39	अन्य मशीनें	क)
		ख)
		ग)
ड. वांछनीय इन्फ्रास्ट्रक्चर / कार्यप्रणाली		विवरण
40	नोइल और स्टीमिंग के माध्यम से लिंट का आनलाइन नमीकरण	
41	आने वाले वाहनों के लिए चिंगारी पकड़ने का प्रयोग	
42	प्रणाली प्रमाणन, जैसे आईएसओ 9000 आदि	
43	कपास के ढेर से प्रेस तक संपूर्ण आनलाइन जिनिंग सुविधा	
44	धूल संग्राहक	
45	सीओ2 / आग बुझाने अन्य पोर्टेबल	
46	आग बुझाने वाला टावर	
47	फायर अलार्म	

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

भाग III - घोषणा

क्रमांक	पैरामीटर	मापदंड	मापदंडों की पूर्ति (✓ उपयुक्त बॉक्स)	
न्यूनतम पात्रता मापदंड				
1	जिनिंग मशीनें (छोटी इकाई)	12 एन / 11 ईएल / 9 जे / 8 एसजे / 1 या 2 साँ जिन्स (90 साँ) / 2 रोटोबार जिन्स	हाँ	नहीं
	जिनिंग मशीनें (बड़ी इकाई)	24 एन / 22 ईएल / 18 जे / 16 एसजे / 3 साँ जिन्स (90 साँ) / 4 रोटोबार जिन्स	हाँ	नहीं
2	प्री क्लीनर	ऑफ- लाइन/ ऑन-लाइन प्री क्लीनर/ हॉपर फिडर के साथ - 3 झुके हुए बिटर्स - 5 क्षैतिज बिटर्स	हाँ	नहीं
3	लिन्ट क्लीनर	3 बिटर्स	हाँ	नहीं
4	कपास के लिए वाहक प्रणाली	न्युमैटिक / डेर से सेन्ट्रल तक मैकैनिक्ल वाहक/जिन हाऊस में साइड प्लैटफार्म	हाँ	नहीं
5	बीज के लिए वाहक	जिन से एटोमेटिक बीज वाहक	हाँ	नहीं
6	लिन्ट के लिए वाहक	जिन्स से लिन्ट क्लीनर तक, लिन्ट क्लीनर से पाला हाऊस तक और पाला हाऊस से गठरी प्रेस हॉल तक (यदि दोनों एक ही स्थान पर हो तो पाला हाऊस से गठरी प्रेस हॉल तक वाहक की आवश्यकता नहीं है)	हाँ	नहीं
7	गठरी प्रेस	मैनुअल ट्रेपिंग प्रेस के दो चरण	हाँ	नहीं
अनिवार्य पैरामीटर				
8	ह्युमीडीफायर/मॉइश्चराइजर	कपास या लिन्ट के लिए ह्युमीडीफायर/मॉइश्चराइजर प्रणाली (बेन्सन फॅन, नॉजल, स्टीम प्रणाली आदि)	हाँ	नहीं
9	अग्निशमन प्रणाली (छोटी इकाई)	6 हाइड्रंट + 65 केएल बंद / 75 केएल खुला पानी स्टोरेज बिना पानी कूप/ट्यूब-कूप या 25 केएल बंद / खुला पानी स्टोरेज पानी सहित कूप/ट्यूब-कूप / + इलेक्ट्रिक पंप एवं स्टेण्डबाय डिज़ल पंप * [*ओवरहेड टैंक पानी स्टोरेज सुविधा में स्टेण्डबाय डिज़ल पंप की आवश्यकता नहीं होती]	हाँ	नहीं
	अग्निशमन प्रणाली (बड़ी इकाई)	10 हाइड्रंट + 125 केएल बंद / 150 केएल खुला पानी स्टोरेज बिना पानी कूप/ट्यूब-कूप या 50 केएल बंद / खुला पानी स्टोरेज पानी सहित कूप/ट्यूब-कूप / + इलेक्ट्रिक पंप एवं स्टेण्डबाय डिज़ल पंप * [*ओवरहेड टैंक पानी स्टोरेज सुविधा में स्टेण्डबाय डिज़ल पंप की आवश्यकता नहीं होती]	हाँ	नहीं
10	इलेक्ट्रिक वायरिंग	इलेक्ट्रिक वायरिंग भूमिगत या सुरक्षित हो।	हाँ	नहीं
11	वजन पुल	कारखाने के परिसर में या उसके 1 कि.मी. में सुविधा (20 टन) उपलब्ध हो।	हाँ	नहीं

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

क्रमांक	पैरामीटर	मापदंड	मापदंडों की पूर्ति (✓उपयुक्त बाँक्स)	
अनिवार्य पैरामीटर				
12	कपास प्लैटफार्म (छोटी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म क्षेत्र 5000 स्क्वे. फिट	हाँ	नहीं
	कपास प्लैटफार्म (बड़ी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म क्षेत्र 10000 स्क्वे. फिट	हाँ	नहीं
13	लिट (पाला हॉल) के लिए ढकी जगह (छोटी इकाई)	त्रिक तल तथा दीवार 2000 स्क्वे. फिट (ऑन-लाइन प्रेसिंग के लिए आवश्यक नहीं है)	हाँ	नहीं
	लिट (पाला हॉल) के लिए ढकी जगह (बड़ी इकाई)	त्रिक तल तथा दीवार 4000 स्क्वे. फिट (ऑन-लाइन प्रेसिंग के लिए आवश्यक नहीं है)	हाँ	नहीं
14	सीड प्लैटफार्म (छोटी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म 1000 स्क्वे. फिट	हाँ	नहीं
	सीड प्लैटफार्म (बड़ी इकाई)	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म 2000 स्क्वे. फिट	हाँ	नहीं
15	गठरी प्लैटफार्म	त्रिक / सीसी प्लैटफार्म 600 स्क्वे. फिट	हाँ	नहीं
16	रोड	कपास प्लैटफार्म से 50 मीटर की कम से कम दूरी के लिए न्यूनतम 10 फीट चौड़ाई का बीटी/सीसी रोड (या) कपास प्लैटफार्म से गेट तक जहाँ कपास प्लैटफार्म से गेट तक 50 मीटर से कम अंतर है	हाँ	नहीं
17	सीमा दीवार / बाड़	सभी ओर वायर बाड़ / दीवार	हाँ	नहीं

मैं / हम इसके द्वारा घोषित करता हूँ/करते हैं कि इस आवेदन के भाग I, II और III में दी गई जानकारी मेरे / हमारे ज्ञान और विश्वास के अनुसार सही और सच है। मैं / हम ने "जिनिंग तथा प्रेसिंग कारखाने की मूल्यांकन और श्रेणीकरण योजना" के प्रावधानों को पढा है और मूल्यांकन तथा श्रेणीकरण योजना की शर्तों तथा मापदंडों को स्वीकार करता हूँ / करते हैं। मैं / हम श्रेणीकरण तथा श्रेणीकरण लोगो के संबंध में वस्त्र समिति द्वारा समय समय पर रखे गये नियमों तथा शर्तों का पालन करने का वचन देता हूँ / देते हैं।

स्थान :

मुहर के साथ आवेदक के हस्ताक्षर

वस्त्र समिति	जिनिंग एवं प्रेसिंग इकाईयों का मूल्यांकन और श्रेणीकरण	जी एण्ड पी श्रेणीकरण योजना
	पंजीकरण के लिए आवेदन	

कार्यालय उपयोग के लिए

भाग - क		
क्षे.का उपयोग के लिए		
1	क्षे.का का नाम	
2	आवेदन प्राप्ति की तारीख	
3	मूल्यांकन और श्रेणीकरण कक्ष को आवेदन भेजने की तारीख	
4	प्रभारी अधिकारी के हस्ताक्षर	

भाग - ख		
मूल्यांकन और श्रेणीकरण कक्ष के उपयोग के लिए		
1	ईकाई /क्षे.का से आवेदन प्राप्ति की तारीख	
2	क्या ईकाई मूल्यांकन के लिए पात्र है	हाँ <input type="checkbox"/> नहीं <input type="checkbox"/>
	यदि नहीं, तो कारण और की गई कार्रवाई	
3	मूल्यांकन दल	1.
		2.
4	मूल्यांकन तारीख	

भाग - ग		
मूल्यांकन और श्रेणीकरण कक्ष के उपयोग के लिए		
1	दल से मूल्यांकन रिपोर्ट प्राप्ति की तारीख	
2	तकनीकी श्रेणीकरण तथा अवार्ड समिति को मूल्यांकन रिपोर्ट अग्रेषित करने की तारीख	
3	तकनीकी श्रेणीकरण तथा अवार्ड समिति द्वारा प्रदान किया गया श्रेणीकरण	<input type="text"/>
4	ईकाई को अनुमोदित किए गये श्रेणीकरण का पत्राचार संदर्भ और तारीख	
5	ईकाई द्वारा स्वीकृत श्रेणीकरण	हाँ <input type="checkbox"/> नहीं <input type="checkbox"/>
	यदि हाँ तो प्रमाणपत्र संख्या और तारीख	
6	मूल्यांकन और श्रेणीकरण प्रभारी के हस्ताक्षर	