वाणिज्य मंत्रालय

आदेश

नई दिल्ली, 4 अगस्त, 1997

का.आ. 2077.—केन्द्रीय सरकार ने भारत के निर्यात व्यापार के विकास के लिए निर्यात से पूर्व अंडा उत्पादों का क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण करने के लिए कतिपय प्रस्ताव, निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1964 के नियम 11 के उप नियम (2) की अपेक्षानुसार भारत सरकार के वाणिज्य मंत्रालय के आदेश सं. का.आ. 130(अ), तारीख 20 फरवरी, 1997 को राजपत्र, असाधारण, भाग II, खंड 3, उपखंड (ii) तारीख 20 फरवरी, 1997 में प्रकाशित किए गए थे,

2. और इससे प्रभावित होने वाले उन सभी व्यक्तियों से उक्त आदेश के राजपत्र में प्रकाशन की तारीख से पैंतालीस दिन के भीतर आक्षेप और सुझाव मांगे गए थे,

3 और उक्त राजपत्र की प्रतियां जनता को 20 फरवरी, 1997 को उपलब्ध करा दी गयी थीं,

4. और उक्त मसौदा पर जनता से प्राप्त आक्षेपों और सुझावों पर केन्द्रीय सरकार ने विचार कर लिया है,

5. और यह आवश्यक है कि क्वालिटी नियंत्रण के उच्च मापदंड और स्वास्थ्य स्तरों को यूरोपियन आर्थिक समुदाय (ईईसी) 89/437/ईईसी, तारीख 20-6-1989 और संयुक्त राष्ट्र के कृषि विभाग (यूएसडीए) के विनियमों में विहित निर्देशों का अनुपालन करते हुए सुनिश्चित किया जाए,

6. अंडा उत्पादों के उत्पादन, भंडारण और परिवहन की बाबत स्वास्थ्य संबंधी अपेक्षाएं अधिकथित की जानी चाहिए और विशिष्टतया यह महत्वपूर्ण है कि इस संबंध में स्थापनों को अनुमोदन को शासित करने वाले नियम अधिकथित किए जाएं।

7. यह भी महत्वपूर्ण है कि अंडा उत्पादों के लिए स्वास्थ्य संबंधी अपेक्षाओं की पूर्ति के लिए नियम अधिकथित किए जाएं।

8. प्रसंस्करणकर्ताओं का, प्रमुखतया, यह उत्तरदायित्व होगा कि वे यह सुनिश्चित करें कि इस आदेश में अंडा उत्पाद के लिए अधिकथित स्वास्थ्य संबंधी अपेक्षाओं को पूरा करते हैं और सक्षम प्राधिकारी यह देखेगा कि इस संबंध में क्वालिटी नियंत्रण निरीक्षण और मानीटरिंग की उपरिवर्णित अपेक्षाओं को पूरा करता है। क्वालिटी नियंत्रण, निरीक्षण और मानीटरिंग को शासित करने वाले ये नियम अंतरराष्ट्रीय बाजार की मांग को ध्यान में रखते हुए बनाए गए हैं।

9. पदार्थों में ऐसे अपशिष्टों का जो मानव स्वास्थ्य के लिए हानिकारक है, पता लगाने के लिए यदाकदा ऐसी जांच करना आवश्यक है।

10. और आयातित देशों की अपेक्षाओं के प्रति निर्देश करते हुए मानीटर करने की प्रक्रिया की बाबत ऐसे उपबंध किए जाएं जो उपरोक्त स्थितियों की समानता सुनिश्चित हो जाए।

11. अतः, केन्द्रीय सरकार द्वारा नामनिर्दिष्ट प्राधिकारी देश में क्वालिटी मानकों के प्रभावी अनुपालन को सुनिश्चित करें।

12. अतः, अब, केन्द्रीय सरकार के निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 6 के अधीन शक्तियों का प्रयोग करते हुए, निर्यात निरीक्षण परिषद से परामर्श करने के पश्चात् उसकी यह राय होने पर कि भारत के निर्यात व्यापार के विकास के लिए ऐसा करना आवश्यक और समीचीन है :—

क. यह अधिसूचित करती है कि निर्यात से पूर्व अंडा उत्पाद क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन रहते हुए होंगे।

ख. अंडा उत्पादों का निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण, निरीक्षण और मानीटरिंग) नियम, 1997 के अनुसार क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार को ऐसे क्वालिटी नियंत्रण, निरीक्षण और मानीटरिंग के रूप में विनिर्दिष्ट करना जो ऐसे अंडा उत्पादों पर, अधिसूचना में यथाविनिर्दिष्ट देशों को, निर्यात से पूर्व लागू होंगे।

ग. विनिर्देशों को मान्यता देना :—

(i) निर्यात निरीक्षण परिषद द्वारा मान्यता प्राप्त अन्य निकायों के मानक तथा राष्ट्रीय और अन्तर्राष्ट्रीय मानक।

(ii) निर्यातक द्वारा घोषित ऐसे विनिर्देश जो क्रेता और निर्यातकर्ता के मध्य हुए निर्यात करार में तय पाए गए विनिर्देश है परन्तु यह तब जब कि वे उपरोक्त खंड (i) में विनिर्दिष्ट मानकों से निम्न मानकों के न हों;

घ किसी यूनिट द्वारा अन्तर्राष्ट्रीय व्यापार के अनुक्रम में, जिसके अन्तर्गत यूरोपियन संघ (ई.यू.) और संयुक्त राज्य अमेरिका (यू.एस.ए.) भी सम्मिलित है, अंडा उत्पाद का निर्यात तब तक प्रतिषिद्ध होगा जब तक कि वह निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 7(1) के अधीन स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों द्वारा अनुमोदित और मानिटर की गयी ऐसी यूनिट द्वारा यह कथन करते हुए एक प्रमाणपत्र के साथ कि अंडा उत्पाद लागू मानकों के अनुरूप है।

13. इस आदेश की कोई भी बात भावी क्रेताओं को अंडा उत्पाद के ऐसे वास्तविक नमूनों के भूमि या समुद्र या वायु मार्ग द्वारा निर्यात पर लागू नहीं होगी जिनका मूल्य समय-समय पर आयात-निर्यात नीति में यथा अधिकथित अनुज्ञेय सीमाओं से अधिक नहीं होगा और जहां ऐसा कोई उपबंध नहीं है वहां निःशुल्क नमूनों की मूल्य सीमा 10,000/- रुपए से अधिक नहीं होगी।

14. इस आदेश में, अंडा उत्पादों से अभिप्रेत है :—

अंडों से प्राप्त किया गया वह उत्पाद, जो उसके आवरण और छिल्ली को पृथक करने से, विभिन्न संघटक और मिश्रण से प्राप्त होता है तथा जो मानव उपयोग के लिए आशयित है। वह आंशिक रूप में अन्य खाद्य पदार्थों या संयोजनों द्वारा अनुपूरित हो सकता है, जो सांद्रित, सूखा, क्रिस्टलित, प्रशीतित, द्रुतशीतित या जमे हुए रूप में हो सकता है, बढ़ाया जा सकता है।

[फा. स. 6(1)95-ईआई एण्ड ईपी]

कुमारी सुमा सुब्बण्णा, निदेशक

MINISTRY OF COMMERCE

ORDER

New Delhi, the 4th August, 1997

S.O. 2077.—Whereas, for the development of the export trade of India, certain proposals for subjecting Egg Products to quality control and Inspection prior to export, were published as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection) Rules, 1964 in the Extraordinary Gazette of Part II, Section, 3 Sub-section (ii) dated 20th February, 1997 under the order of the Government of India in the Ministry of Commerce No. S.O. 130(E) dated 20th February 1997;

2. And, whereas, the objections and suggestions were invited from all persons likely to be affected thereby, within a period of forty five days of the date of publication of the said order in the official Gazette;

3. And whereas, the copies of the said Gazette were made available to the public on 20th day of February, 1997;

4. Whereas, the objections and suggestions received from the public on the said draft have been considered by the Central Government;

5 And whereas, it is necessary to maintain the highest quality standards and stipulate health requirements that would encompass the standards prescribed in European Economic Community (EEC) Directives 89/437/EEC dt. 20-6-1989, the United States Department of Agriculture (USDA) regulations etc.;

6. Whereas, health requirements should be laid down for the production, storage and transport of egg products; whereas, in particular, it is important that rules be laid down governing the approval of establishments;

7. Whereas, it is important also that the health requirements to be met by egg products be laid down;

8. Whereas, it is the responsibility primarily of the processors to ensure that egg products meet the health requirements laid down in this order; whereas, the competent authority must by carrying out quality control, inspection and monitoring see to it that processors comply with the above mentioned requirements; whereas, the rules governing these quality control, inspections and monitoring must take account of the demands of the international market;

9. Whereas, a random check must be made to detect the presence of residues of substances liable to be harmful to human health;

10. And, whereas, provisions should, therefore, be made for procedure for monitoring to ensure the above conditions of equivalence with reference to the requirements of the importing countries;

11. And, whereas, Central Government nominated Competent Authority should ensure the effective compliance of the quality standards in the Country;

12. Now, therefore, in exercise of the powers conferred by Section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act 1963 (22 of 1963), Central Government after consulting the Export Inspection Council being of the opinion that it is necessary and expedient to do so for the development of the export trade of India, hereby;

(a) notifies that Egg products shall be subjected to quality control, inspection and monitoring prior to export.

(b) specifies the type of quality control, inspection and monitoring shall be in accordance with the Export of Egg products (Quality Control, Inspection and Monitoring) Rules, 1997 as the type of Quality Control, Inspection and Monitoring which shall be applied to such egg products prior to export, to the countries as specified, in the notification.

(c) recognises the specifications :

(i) National and International Standards and standards of other bodies recognised by the Export Inspection Council;

(ii) The specifications declared by the exporter to be the agreed specifications of the export contract between buyer and the exporter, provided that the same are not below the standard specified in clause (i) above.

(d) prohibits the export of Egg products by a unit in the course of International trade which includes European Union (EU) and United States of America (USA) unless it conforms to the standards applicable to it and is accompanied by a certificate stating that such unit is approved and monitored by the Export Inspection Agencies established under Section 7 (i) of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963).

13. Nothing in this order shall apply to the export by land or sea or air of bonafide samples of egg products to prospective buyers, the value of which shall not exceed permissible limits as laid down in Exim Policy from time to time where no such provisions exist the value limit of free sample(s) shall not exceed Rs. 10,000/-.

14. In this order, Egg Products means :—products obtained from eggs, their various components or mixtures thereof man cossumption; they may be partially supplemented by after removal of the shell and membranes, intended for huother foodstuffs or addicts; they may be liquid, concentrated, dried, crystallized, frozen, quick-frozen or coagulated;

[F. No. 6/1/95-EI&EP]

KUM. SUMA SUBBANNA, Director

नई दिल्ली, 4 अगस्त, 1997

का.आ. 2078.—केन्द्रीय सरकार, निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 17 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, निम्नलिखित नियम बनाती है, अर्थात् :—

1. संक्षिप्त नाम और प्रारम्भ.—(क) इन नियमों का संक्षिप्त नाम अंडा उत्पादों का निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण तथा मानीटरिंग) नियम, 1997 होगा।

(ख) ये राजपत्र में प्रकाशन की तारीख को प्रवृत्त होंगे।

भाग-1 (यूरोपियन संघ (ईयू) को किए गए निर्यात पर लागू)

2. परिभाषाएं.—इस भाग में जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो, निम्नलिखित परिभाषाएं लागू होंगी :

(क) "अधिनियम" से निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) अभिप्रेत है,

(ख) "अभिकरण" से क्वालिटी नियंत्रण या निरीक्षण अथवा दोनों के लिए धारा 7 के अधीन स्थापित या मान्यता प्राप्त कोई अभिकरण अभिप्रेत है,

(ग) "बैच" से अंडा उत्पाद की वह मात्रा अभिप्रेत है जो समान अवस्थाओं के अन्तर्गत संसाधित की गई हो और जिसे विशेष रूप से माल एक ही सतत से क्रिया में रखा गया हो,

(घ) "प्रमाण-पत्र" से अधिनियम की धारा 7 की उपधारा (3) के अधीन जारी किया गया ऐसा प्रमाण-पत्र अभिप्रेत है जिसमें यह कथित किया गया है कि वस्तु क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण की शर्तों के अनुरूप है,

(ङ) "सक्षम प्राधिकारी" से कोई भी निर्यात निरीक्षण अभिकरण जो मुम्बई, कलकत्ता, कोचीन, दिल्ली तथा चेन्नई में स्थापित है या कोई भी मान्यता प्राप्त अभिकरण, जो निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 की धारा 7 के अधीन मान्यता प्राप्त है अभिप्रेत है,

(च) "परेषण" से अंडा उत्पाद की ऐसी मात्रा अभिप्रेत है जो खाद्य उद्योग को अग्रिम-प्रसंस्करण के लिए एक ही गंतव्य पर पहुंचाए गए एकल परिदान के रूप में है या वह सीधे मानव उपभोग के लिए आशयित है,

(छ) "परिषद" से अधिनियम की धारा 3 के अधीन स्थापित निर्यात निरीक्षण परिषद अभिप्रेत है,

(ज) "गंतव्य देश" से वह देश अभिप्रेत है जिसे भारत से प्रेषित किया जाता है,

(झ) "अंडा उत्पाद" से मानव उपभोग के आशय से अंडे की झिल्ली तथा उसके आवरण को पृथक करने के उपरान्त उससे प्राप्त विभिन्न संघटक या मिश्रण अभिप्रेत है। यह अंशत: अन्य खाद्य पदार्थों या अन्य संयोजनों द्वारा बढ़ाया जा सकता है जो तरल संघटित, सूखा, कणिय, प्रशीतित, तुरन्त प्रशीतित या जमा हो सकता है,

(ञ) "प्रेषक देश" से भारत अभिप्रेत है,

(ट) "संभरणकर्ता निर्यातक" से इस नियम के अधीन निर्यात हेतु अनुमोदित अंडा प्रसंस्करण प्लांट से अंडों की खरीद करने वाला निर्यातक अभिप्रेत है,

(ठ) "उत्पादन फार्म" से अंडा उत्पाद के लिए आशयित अंडे की आपूर्ति करने वाला फार्म अभिप्रेत है,

(ड) "पैकिंग" से अंडा उत्पाद को किसी भी प्रकार के पैकिंग में रखा जाना अभिप्रेत है,

(ढ) "प्लांट" से ऐसा परिसर अभिप्रेत है जहां अंडा उत्पाद प्रसंस्कृत किया जाता है,

(ण) "पेयजल" से ऐसा जल अभिप्रेत है जिसे राज्य स्वास्थ्य प्राधिकारी या अन्य अभिकरण या प्रयोगशाला द्वारा अनुमोदित किया गया है और इसे सक्षम प्राधिकारी द्वारा पीने और खाद्य प्रसंस्करण के लिए उपयुक्त होने के रूप में स्वीकार किया है।

3. अनुसरणीय आधार :— प्रसंस्करणकर्ताओं का यह सुनिश्चित करने का प्राथमिक उत्तरदायित्व होगा कि निर्यात के लिए अंडा उत्पाद को उत्पादन, भण्डारण और परिवहन के समीचरणों में उचित स्वास्थ्यकर अवस्थाओं के अधीन देखरेख व प्रसंस्करित किया गया है जिससे वे इन नियमों के अधीन अधिकथित स्वास्थ्य अपेक्षाओं को पूरा करते हैं और यह कि उत्पाद इस अधिनियम की धारा 6 के अधीन केन्द्रीय सरकार द्वारा पारित आदेश में दिए गए विनिदेशों के अनुरूप हैं।

सक्षम प्राधिकारी यह सुनिश्चित करेगा कि इस खंड के पैरा 4.18 में विहित नियंत्रण उपायों के अनुसार प्लांट की नियमित मानिटरिंग द्वारा सभी प्रसंस्करणकर्ता अपेक्षाओं का अनुपालन करें। इस योजना की प्रभावी मानिटरिंग के लिए इस संबंध में समय समय पर परिषद द्वारा आवश्यक अनुदेश जारी किए जायेंगे।

4. निर्यात के लिए अंडा उत्पाद निम्नलिखित शर्तों के अधीन होगा :

4.1 किसी राज्य/केन्द्रीय सरकार द्वारा वाणिज्यिक/पर्यावरणीय संरक्षण उपायों के संबंध में जो समय समय पर बताए गए उपायों के सबध में अधिरोपित किसी कानूनी निर्बंधन का कड़ाई से पालन किया जाएगा।

4.2 वे मुर्गी, बत्तख गुर्गाबी, टर्की, नायना फाउल या बटेर के अंडों से प्राप्त किए गए होने चाहिए, परन्तु यह विभिन्न प्रकार के अंडों का मिश्रण होना चाहिए।

4.3 उनके ऊपर या उनमें स्वत: दूसरे खाद्य पदार्थों के साथ मिलाया जाता है, अंडा अवयवों की प्रतिशतता जो उनमें से, उनके ऊपर अंकित होनी चाहिए।

4.4 उन्हें ऐसे अनुमोदित सयंत्र में संसाधित और तैयार किया गया होना चाहिए जो उपाबन्ध के अध्याय 1 और 2 का अनुपालन करता है तथा इन नियमों की अपेक्षाओं को पूरा करता है।

4.5 उन्हें उपाबन्ध के अध्याय 3 और 4 में स्वास्थ्यकर परिस्थितियों के अधीन ऐसे अंडों से तैयार किया गया होना चाहिए जो उपाबन्ध के अध्याय 4 में अधिकथित अपेक्षाओं को पूरा करते हैं ।

4.6. उन्हें संसाधन प्रसंस्करण द्वारा तैयार किया गया होना चाहिए जिससे कि वे अन्य बातों के साथ उपबन्ध के अध्याय 6 में अधिकथित विश्लेषण विनिर्देशों को पूरा करें ।

4.7 उनकी उपाबन्ध के अध्याय 8 के अनुसरण में स्वास्थ्य जांच की गई होनी चाहिए ।

4.8 उन्हें उपाबन्ध के अध्याय 7 के अनुसार पैक किया गया होना चाहिए ।

4.9 उनका उपाबन्ध के अध्याय 9 और 10 के अनुसार भंडारकरण और परिवहन किया गया होना चाहिए ।

4.10 उन पर उपाबन्ध के अध्याय 9 के अनुसरण में स्वास्थ्य-प्रदत्ता का चिह्न लगा होना चाहिए और जहां उनका सीधे मानव उपयोग किया जाना है, खाद्य पदार्थों को लेबल लगाने, उनके प्रस्तुतीकरण और विज्ञापन के संबंध में जैसाकि अन्तिम बार उन्हें निदेश 86/197/ईईसी द्वारा संशोधित किया गया है, अन्तिम उपभोक्ता को विक्रय के संबंध में परिषद के निदेश 79/112/ईईसी तारीख 18 दिसम्बर, 1978 की अपेक्षाओं को पूरा करना चाहिए ।

4.11 उपाबन्ध के अध्याय 6 में उपवर्णित विश्लेषण विनिर्देशन के अनुसार नमूनों को प्रयोगशाला जांच हेतु ले जाया जाएगा ।

4.12 उपाबन्ध के परिशिष्ट 9 व 10 में उल्लिखित अंडा उत्पाद जो परिवेशी तापमान पर नहीं रखा गया है उसका भण्डारण और परिवहन नियत तापमान पर किया जाएगा ।

4.13 जिसके लिए अंडा उत्पाद संरक्षित किया जाएगा, प्रसंस्करणकर्ता द्वारा उस अवधि का बीमा कराया जाएगा ।

4.14 विभिन्न जांच और परीक्षण के परिणाम अभिलिखित किए जायेंगे और सक्षम प्राधिकारी को, प्रस्तुतिकरण के के लिए 2 वर्ष तक रखे जाएंगे ।

4.15 ऐसे पदार्थों के अवशेषों का पता लगाया जाएगा भेषजीय या हार्मोनीय तथा एंटीबायोटिक, कीटनाशी, अपमार्जक तथा ऐसे अन्य पदार्थ हैं जो हानिकारक हैं या जो अंडा उत्पाद के जैवीय गुणों को बदल सकते हैं और उनके उपभोग को मानव स्वास्थ्य के लिए खतरनाक या हानिकारक बना सकते हैं ।

4.16 यदि अंडा उत्पादन के परीक्षण से यह पाया गया है कि अनुज्ञेय नियत स्तर से अधिक अवशेष हैं तो उनका प्रयोग खाद्य पदार्थों के विनिर्माण या सीधे तौर पर मानव उपभोग में अनुज्ञेय नहीं होना चाहिए ।

4.17 अवशेषों की जांच सिद्ध और वैज्ञानिक तौर पर मान्यता प्राप्त रीतियों के अनुसार होनी चाहिए ।

4.18 इसका समाधान होने पर कि प्लांट क्रिया कलापों यदि किए जाते उनकी प्रकृति से संबंधित अपेक्षाओं की पूर्ति करता है, सक्षम प्राधिकारी को ऐसे प्लांट को अनुमोदन प्रदान करेगा ।

4.19 सक्षम प्राधिकारी प्रसंस्करण प्लाटों के अनुमोदन के मामले में कृषि और प्रसंस्कृत खाद्य उत्पाद निर्यात विकास प्राधिकरण (एपीडा) और विपणन और निरीक्षण निदेशालय (डीएमआई) तथा उद्योगों में से एक एक प्रतिनिधि से सहायता ले सकेगा ।

4.20 सक्षम प्राधिकारी अनुमोदित प्लाटों की सूची तैयार करेगा जिसमें प्रत्येक में एक शासकीय संख्यांक होगी और सक्षम प्राधिकारी अनुमोदित प्लाटों की एक सूची तथा उसमें फेरबदल भी समुचित प्राधिकारियों को भेजेगा ।

4.21 निरीक्षण तथा प्लाट और पैकिंग केन्द्रों के मानीटरिंग सक्षम प्राधिकारी द्वारा नियमित रूप से किया जाएगा । जो प्लाटों के सभी भागों में निर्बाध रूप से जा सकेंगे और यह सुनिश्चित करेंगे कि नियमों का पालन किया जा रहा है ।

भाग II—संयुक्त राज्य अमेरिका (यूएसए) पर लागू

1. परिभाषा : इस आदेश के प्रयोजन के लिए, जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो, निम्नलिखित परिभाषाएं लागू होंगी :—

(क) 'अधिनियम' से निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) अभिप्रेत है ।

(ख) 'स्वीकार्य' से सक्षम प्राधिकारी द्वारा आशयित प्रयोजन के लिए उचित और स्वीकार्य अभिप्रेत है ।

(ग) 'अभिकरण' से धारा 7 के अधीन स्थापित या मान्यता प्राप्त क्वालिटी नियंत्रण या निरीक्षण या दोनों के लिए कोई अभिकरण अभिप्रेत है ।

(घ) आवेदक से ऐसा व्यक्ति अभिप्रेत है जो इन नियमों के अधीन या इस भाग के विनियमों के अधीन निरीक्षण, सेवा के लिए निवेदन करता है ।

(ङ) 'मानव खाद्य के रूप में उपयोग किए जाने योग्य' में कोई भी अंडा उत्पाद अभिप्रेत है जब तक कि वह विकृत न हो या अन्यथा मानव खाद्य के रूप में इसके उपयोग के लिए अन्य रूप में परिवर्तित या बिगड न गया हो ।

(च) 'प्रमाण पत्र' से अधिनियम की धारा 7 की उपधारा (3) के अधीन जारी प्रमाण पत्र अभिप्रेत है जिसमें यह उल्लिखित हो कि पदार्थ क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण की शर्तों के अनुरूप है ।

(छ) 'सक्षम प्राधिकारी' से मुम्बई, कलकत्ता, कोचीन, दिल्ली और मद्रास में स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों में से कोई एक या कोई भी

अभिकरण जो निर्यात (क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 की धारा 7 के अधीन मान्यता प्राप्त कोई एक अभिकरण अभिप्रेत है।

(ज) 'अवस्था' से किसी भी उत्पाद की कोई भी अवस्था जिसमें परिरक्षण की स्थिति सफाई स्वास्थ्यगत प्रदत्ता या मानव उपभोग के लिए उचित होना सम्मिलित है किन्तु उसी तक सीमित नहीं है अभिप्रेत है जो इसकी व्यापारिकता या किसी अन्य अवस्था जिसमें ऐसे उत्पाद के प्रसंस्करण, संभालने और पैकिंग सम्मिलित है किन्तु इन्हीं तक सीमित नहीं है, को प्रभावित करेगी।

(झ) 'कंटेनर या पैकेज' में कोई भी डिब्बा, केन, टिन, प्लास्टिक या अन्य संबंधित आधान रैपर या ढक्कन सम्मिलित है।

(ञ) 'परिषद' से अधिनियम की धारा 3 के अधीन स्थापित निर्यात निरीक्षण परिषद अभिप्रेत है।

(ट) 'संभरणकर्ता निर्यातक' से इस नियम के अधीन निर्यात हेतु अनुमोदित अंडा प्रसंस्करण प्लांट से अंडों की खरीद करने वाला निर्यातक अभिप्रेत है।

(ठ) 'अंडा उत्पाद' से मानव उपयोग के आशय से अंडे की झिल्ली तथा उसके जो अंडों के उत्पाद से प्राप्त किए जाते हैं के आवरण को पृथक करने के उपरान्त उससे प्राप्त विभिन्न संघटक या मिश्रण अभिप्रेत हैं, यह अंशतः अन्य खाद्य पदार्थों या अन्य संयोजनों द्वारा बढ़ाया जा सकता है जो तरल संघटित, सूखा कणिय, प्रशीतित, तुरन्त प्रशीतित या जमा हुआ हो सकता है।

स्पष्टीकरण : उपरोक्त अंडा उत्पाद की परिभाषा में प्रशीतित सूखे उत्पाद, कृत्रिम अंडा उत्पाद, अंडा अनुकल्प, पोष्टिक खाद्य, सूखे बिना पकाए हुए कस्टर्ड मिश्रण, अंडा चिप्पड मिश्रण, आमलीय मसाला, नूडल, दूध और अंडा मिश्रण, केक मिश्रण, फ्रेंच टोस्ट और अंडों या अंडा उत्पाद के सैंडविच सम्मिलित नहीं होंगे। बुलट और इससे मिलते जुलते अन्य प्रमाणित स्वाद भी इसमें सम्मिलित नहीं होंगे।

(ड) 'उष्मामापक अस्वीकृत' से ऐसा अंडा अभिप्रेत है जिसे उष्मायक में रखा गया है किन्तु उसे अंडा सेने की प्रक्रिया के दौरान असंचित अंडे या अधूरे अंडों के रूप में सेने की प्रक्रिया से निकाल दिया गया है।

(ढ) 'लेबल' से पोत कंटेनर या अध्यहित कंटेनर पर, यदि कोई है पहचान के रूप में कोई छपा हुआ, ग्राफिक या अन्य कोई प्रणाली का प्रदर्शन अभिप्रेत है।

(ण) 'पेस्टोराइज्ड' से अंडा उत्पाद के प्रत्येक कण को ऊष्म करना या उसके सूक्ष्म जीवन समरूप से हानिकारक पदार्थ को ऐसी किन्हीं अन्य प्रणालियों द्वारा नष्ट करना जो इन विनियमों में निहित है अभिप्रेत है।

(त) 'प्लांट' से कोई ऐसा परिसर अभिप्रेत है जहां अंडा उत्पाद को प्रसंस्कृत किया जाता है।

(थ) 'पेय जल' से ऐसा जल अभिप्रेत है जिसे राज्य स्वास्थ्य प्राधिकरण या अन्य अभिकरण या किसी ऐसी प्रयोगशाला द्वारा अनुमोदित किया है और वह सक्षम प्राधिकारी को सुरक्षित पेय और उपयुक्त खाद्य संसाधन के रूप में स्वीकार्य है।

(द) 'संसाधन' से अंडा उत्पाद का विनिर्माण अभिप्रेत है इसमें टूटे अंडे या फिल्टरिंग (छानन) मिश्रण, छोलन, पैस्टोराइजिंग, स्थिरता प्रशीतित, हिम शीतित या सुखाए या पैकेजिंग अंडा उत्पाद प्लांट जो सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित है सम्मिलित है।

(ध) 'नमूना' से किसी उत्पाद का निरीक्षण या विश्लेषण के लिए नमूना लिया जाना अभिप्रेत है।

(न) 'स्वच्छ करना' से कोई जीवाणुनाशी उपचार अभिप्रेत है जो सूक्ष्म जीवाणुओं को नष्ट करने के लिए प्रभावी रूप में अनुमोदित है, जिनमें रोगाणु सम्मिलित हैं।

(प) 'संवहन आधान' से ऐसा आधान अभिप्रेत है जो किसी उत्पाद के पैकिंग के उपयोग में आता है।

(फ) 'स्थिरीकरण' से किसी अंडा उत्पाद का शर्करारहित संसाधन अभिप्रेत है।

(ब) 'श्वेत या श्वेतक' से इस भाग के प्रयोजन के लिए ऐसा उत्पाद अभिप्रेत है जो किसी अंडे के आवरण को तोडकर और उसे जरदी से अलग करके प्राप्त किया जाता है।

2. अनुपालन का आधार

प्रसंस्करणर्ता का यह प्रारंभिक दायित्व होगा कि वह यह सुनिश्चित करें कि निर्यात के आशय से अंडा उत्पाद की संभाल और प्रसंस्करण, उत्पादन, भण्डारण और परिवहन के प्रत्येक स्तर पर उचित स्वास्थ्यकर अवस्थाओं में किया गया है और यह इन नियमों में अधिकथित स्वास्थ्य संबंधी अपेक्षाओं को पूरा करता है तथा यह कि उत्पाद अधिनियम की धारा 6 के अधीन केन्द्रीय सरकार द्वारा आदेश में किए गए विनिर्देशों के अनुरूप है।

सक्षम प्राधिकारी यह सुनिश्चित करेगा कि इस भाग के पैरा 3.4 में विहित नियंत्रण उपायों के अनुसार सभी प्रसंस्करणकर्ता प्लांट की नियमित मानीटरिंग करके अपेक्षाओं की पूर्ति करते है। इस योजना की प्रभावी मानीटरिंग के लिए, इस विषय में परिषद आवश्यक अनुदेश जारी करेगी।

3. निर्यात के लिए अंडा उत्पाद निम्नलिखित शर्तों के अधीन होगा :

IndiaCode

3.1 किसी भी राज्य केन्द्रीय सरकार द्वारा समय-समय पर जारी वाणिज्य पर्यावरणीय संरक्षण उपायों का कड़ाई से पालन किया जाएगा।

3.2 उन्हें इस भाग के अध्याय 12 में अधिकथित सफाई, संसाधन और सुविधा अपेक्षाओं का पालन करना चाहिए।

3.3 उन्हें इस भाग के अध्याय 13 में अधिकथित अंडा उत्पाद के लिए पहचान और चिह्नन का पालन करना चाहिए।

3.4 सक्षम प्राधिकारी का यह समाधान होने पर कि प्लांट उसमें की जाने वाली गतिविधियों की प्रकृति को संबंधित अपेक्षाओं को पूरा करता है, वह ऐसे प्लांट को अनुमोदित करेगा।

3.5 सक्षम प्राधिकारी प्रसंस्करण प्लांटों के अनुमोदन के मामले में कृषि और प्रसंस्कृत खाद्य उत्पाद निर्यात विकास प्राधिकारी (एपीडा) और विपणन और निरीक्षण निदेशालय (डीएमआई) तथा उद्योग में से एक-एक प्रतिनिधि से सहायता ले सकेगा।

3.6 सक्षम प्राधिकारी अनुमोदित प्लांटों की एक सूची तैयार करेगा जिसमें से प्रत्येक को शासकीय संख्यांक दिया जाएगा और सक्षम प्राधिकारी अनुमोदित प्लांटों की अपनी सूची और उसमें पश्चातवर्ती परिवर्तन को समुचित प्राधिकारियों को अधिसूचित करेगा।

प्लांट की नियमित निरीक्षण व मानीटरिंग और पैकिंग सैंटर्स का नियमित रूप से सक्षम प्राधिकारी निरीक्षण करेंगे जो यह सुनिश्चित करने के लिए नियमों का पालन किया गया है कि वह हर समय प्लांट के सभी भागों का मूल्यांकन करेंगे।

3.7 प्लांट और पैकिंग केन्द्रों का निरीक्षण और मानीटरिंग सक्षम प्राधिकारी द्वारा नियमित रूप से किया जाएगा। वह प्लांटों के सभी भागों में निर्बाध रूप से यह सुनिश्चित करने के लिए जा सकेगा कि इन नियमों का पालन किया जा रहा है।

4. प्रमाणीकरण : प्लांट एकक के अनुरोध पर सक्षम प्राधिकारी अपना यह समाधान हो जाने पर कि सुसंगत अपेक्षाओं की पूर्ति करने के उपरान्त प्लांटों को विधिमान्य अनुमोदन संख्यांक प्राप्त है, विहित रूप में पशु चिकित्सा स्वास्थ्य प्रमाणपत्र जारी करेगा।

4.1 सक्षम प्राधिकारी संसाधनकर्ता या निर्यातिकर्ता के अनुरोध पर अपना यह समाधान हो जाने पर कि सुसंगत मानकों की अपेक्षाएं पूरी कर दी गयी हैं, कोई अन्य प्रमाण पत्र भी जारी करेगा।

5. फीस :

5.1 अंडा संसाधन प्लांट के अनुमोदन के लिए इन नियमों के खंड 4.18 और 4.4 के अनुसार आवेदन के साथ संसाधनकर्ता द्वारा रु. 2000/- का संदाय फीस के रूप में किया जाएगा।

5.2 निर्यातित अथवा निर्यात संभरणकर्ता अंडा प्रसंस्करण प्लांट के उपरोक्त अनुमोदित नियम 5.1 के अनुसार सक्षम प्राधिकरण को प्रसंस्करणकर्ता द्वारा 0.2 प्रतिशत की दर से एफ.ओ.बी. मूल्य की दर से शुल्क सदत्त किया जाएगा।

टिप्पण : संभरणकर्ता/निर्यातिकर्ता द्वारा सुदेय प्रत्येक परेषण के लिए फीस की राशि के रुपए के निकटतम तक पूर्णांकित किया जाएगा और इस प्रयोजन के लिए जहां ऐसी राशि में रुपए का भाग सम्मिलित है वहां, यदि ऐसा भाग 50 पैसे या अधिक है, इसमें एक रुपए की वृद्धि कर दी जाएगी और यदि ऐसा भाग 50 पैसे से कम है तो इसे छोड़ दिया जाएगा।

7. अपेक्षा पूरी नहीं किए जाने की दशा में सक्षम प्राधिकारी उपाय करेगा।

7. अपील .

7.1 कोई भी व्यथित व्यक्ति,

(i) नियम 4.18 (भाग-I) और नियम 3.4 (भाग-II) के अनुसार अनुमोदन के अनुसरण में सक्षम प्राधिकारी का विनिश्चय नहीं होने की दशा में,

(ii) इस अधिसूचना के नियम 4 के अनुसार सक्षम प्राधिकारी द्वारा पशु चिकित्सा स्वास्थ्य प्रमाण पत्र जारी करने से इंकार करने पर,

(iii) इस अधिसूचना के नियम 7 के अनुसार सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदन को वापिस लेने के लिए विनिश्चय की दशा में,

7.2 अपीली प्राधिकारी में कथित कोई भी व्यक्ति ऐसे विनिश्चय की प्राप्ति के 10 दिन के भीतर केन्द्रीय सरकार द्वारा नियुक्त अपीली प्राधिकारी को अपील कर सकेगा।

7.3 इस प्रयोजन के लिए, केन्द्रीय सरकार द्वारा अपीली प्राधिकरण में पांच सदस्य नियुक्त होंगे।

7.4 अपीली प्राधिकरण की कुल सदस्यता का कम से कम दो तिहाई गैर-सरकारी सदस्य होंगे।

7.5 अपील प्राधिकरण की किसी भी बैठक की गणपूर्ति तीन से होगी।

7.6 अपील का निपटारा उसकी प्राप्ति के 15 दिनों के भीतर कर दिया जाएगा।

अध्याय I

अनुमोदन और प्रचालन की सामान्य शर्तें

I. प्रतिस्थापन के पास कम से कम निम्नलिखित होना आवश्यक है :

1. अब क्षेत्रों में जहां अंडों का भंडारण और अंडा उत्पाद का विनिर्माण या भंडारण किया जाता है :—

1.1 जल सहय पर्ण जो आसानी से साफ और संदूषित किया जा सके व सडन रहित हो तथा इस प्रकार का होना चाहिए कि उसकी नाली में पानी की निकासी की सुविधा हो, पानी की

निकासी के मार्ग में नाली की ओर होना चाहिए जिसमें ग्रेटिंग तथा ट्रैप लगे हों जो बदबू को दूर कर सके।

1.2 दीवारें चिकनी, टिकाऊ, अभेद्य और हल्के रंग वाली दो मीटर तक धोयी जा सकने वाली परत चढ़ी हुई और भंडारण के लिए ठंडा या प्रशीतित करने के कक्ष के कम से कम भंडारण की ऊंचाई तक धोने वाली परतदार दीवारें होनी चाहिए, दीवारें व फर्श जहां मिलते हों वह गोलाई लिए हुए या इस प्रकार बनी होनी चाहिए जिससे उन्हें साफ करने में आसानी हो।

1.3 दरवाजों की सामग्री इस प्रकार की होनी चाहिए कि जिसका कोई भाग विकृत न हो और यदि लकड़ी की हो तो उसके दोनों तरफ चिकनी व अभेद्य आवरण होना चाहिए।

1.4 छत ऐसी होनी चाहिए जो कि आसानी से साफ की जा सके और जिसका निर्माण इस प्रकार का होना चाहिए कि धूल मिट्टी को इकट्ठा होने से रोक सके व टीलों का बनना, रंग रोगन का उतरना रोका जा सके और वहां पर भाप का जमाव न हो।

1. 1.5 पर्याप्त वायु संचालन हो, और यदि आवश्यक हो, तो अच्छे प्रतिपारिक निष्कर्षण लगे हों;

1.6 पर्याप्त प्राकृतिक या कृत्रिम प्रकाश की व्यवस्था।

1.7 जहां तक संभव हो कार्यस्थल के पास पर्याप्त संख्या में गर्म पानी से उपकरण हों, हाथों को साफ व रोगाणुमुक्त करने की सुविधाएं होनी चाहिये। नल हाथों से या बाहों से संबंधित नहीं होने चाहिये, हाथों को साफ करने के लिये चलते हुए गर्म पानी/ठंडे पानी की सुविधा होनी चाहिये या पहले से उपयुक्त तापमान पर मिश्रित पानी उपलब्ध हो, जो उत्पादों को रोगाणुमुक्त और साफ करने के लिये हों और हाथ साफ करने वाले तौलिये एक बार प्रयोग किए जाने चाहिये। औजारों को रोगाणुमुक्त करने की सुविधायें होनी चाहिये।

2. परिवर्तनशील कमरे की समुचित संख्या हो जिसमें चिकने, अभेद्य और धोई जा सकने वाली दीवारें और फर्श, धावन पात्र, स्वक्षालन शौचालय होने चाहिये। इनका बहाव सीधे कार्यस्थल की ओर नहीं होना चाहिये। धावन पात्रों में बहता हुआ गर्म और ठंडा पानी या उपयुक्त तापमान पर पहले से मिलाया हुआ पानी होना चाहिये, हाथों को साफ करने के लिये व रोगाणुमुक्त करने के लिये सामग्री होनी चाहिये, छोटे तौलिये केवल एक बार उपयोग किये जाने के लिये होने चाहिये। धावन पात्र के नल हाथों से प्रचालित किये जाने वाले नहीं होने चाहिये। शौचालयों के निकट पर्याप्त संख्या में धावन पात्र होने चाहिये।

3. स्थिर और गतिशील आधानों और टंकियों को साफ करने और रोगाणुमुक्त करने के लिये एक अलग क्षेत्र और पर्याप्त सुविधायें होना चाहिये। तथापि यह क्षेत्र और यह सुविधायें उस दशा में आवश्यक नहीं होगी यदि उन आधानों और टंकियों को साफ करने और रोगाणुमुक्त करने की व्यवस्था किन्हीं अन्य केन्द्रों पर की गई है।

4. पेयजल प्रदाय करने की सुविधायें, कच्चे पानी की पूर्ति, वाष्प उत्पादन अग्निशयन और रेफ्रिजरेशन उपकरणों को ठंडा करने के लिये प्राधिकृत है, परन्तु इस प्रयोजन से लगाये गये पाइपों से अन्य प्रयोजनों के लिये जल का प्रयोग वर्जित होगा और अंडा उत्पाद को संक्रमण का कोई जोखिम नहीं होगा, ऐसी भाप और संबद्ध जल अंडे के संपर्क में नहीं आयेंगे या साफ किये जाने के लिये या रोगाणुमुक्त डिब्बे प्लांट या उपकरण जो अंडा उत्पाद के संपर्क में है उनके संपर्क में नहीं आयेंगे, कच्चे पानी को ले जाने वाले पाइपों को पीने योग्य जल से अलग रखा जायेगा।

5. किटाणुओं जैसे कीड़े और मकोड़े से सुरक्षित रखने के लिये समुचित उपकरण होंगे।

6 उपकरण, कपलिंग और उपस्कर या उनकी सतह, जो अंडा उत्पाद के संपर्क में आयेगी वह चिकनी सामग्री की बनी होनी चाहिये जिसको आसानी से साफ किया जा सके और धुलाई तथा रोगाणुमुक्त किया जा सके जंग के प्रभाव से मुक्त तथा अंडा उत्पाद को ऐसे पदार्थ, इतनी मात्रा में अंतरित न करने वाला हो, जो मानव स्वास्थ्य को खतरा पैदा न करे, अंडा उत्पाद की संरचना में हानि पहुंचाये या उनके जोखिम गुणों को विपरीत रीति में प्रभावित करे।

अध्याय—II

प्लांट के अनुमोदन के लिये विशेष शर्तें

अध्याय–1 में उल्लिखित सामान्य शर्तों के अतिरिक्त प्रति स्थापना में निम्नलिखित होना चाहिये।

1. अंडों और परिष्कृत अंडा उत्पाद के लिये उचित और अलग भंडारण कक्ष जहां अंडा उत्पाद की रेफ्रिजरेशन में उचित तापमान पर रखा जा सके। प्रशीतित गृह में थर्मामीटर लगा होना चाहिये या रिमोट रिकार्डिंग थर्मामीटर होना चाहिए।

2. जहां प्रदूषित अंडों का प्रयोग होता है, वहां उन्हें धोने और रोगाणुमुक्त करने की सुविधायें होनी चाहिये, उत्पादों की सूची जो इन्हें रोगाणुमुक्त करने के लिये प्राधिकृत है, बनाई जानी चाहिये।

i. अंडों को तोड़ने के लिये उनके अंतर्वस्तुओं को प्राप्त करने के लिये तथा उनके भाग और छिल्ली को प्रकार करने के लिये एक विशेष कक्ष उपयुक्त सुविधाओं के साथ होना चाहिये।

ii. उपरोक्त रंग में निर्दिष्ट के अलावा अन्य संचालन के लिये एक पृथक कक्ष होना चाहिये, जहां अंडा उत्पाद पेस्चुराइज्ड है, पेस्चुराइजेशन जैसा कि पूर्वत रंग में निर्दिष्ट है, कक्ष होना चाहिये यदि प्रतिस्थापना के पास बंद

पंस्कूराइजेशन पद्धति है और अन्य मामलों में पेस्चुराइजेशन प्रक्रिया को पृथक रूप में पृथक कक्ष में (जैसाकि रंग में निर्दिष्ट है) किया जाना चाहिये, अन्य मामलों में अंडे उत्पाद को प्रदूषित होने से बचाने के लिये पेस्चुराइजेशन के उपरान्त प्रत्येक सावधानी बरती जानी चाहिये।

4. अंडा अंश को संयंत्रों में ले जाने के लिये उपयुक्त सुविधायें हों।

5. इन नियमों में उपबंधित के अनुरूप, अंडा उत्पाद के संसाधन के लिये सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित उपस्कर हो, जो कम से कम निम्नलिखित के साथ होने चाहिये।

(i) पेस्चुराइजेशन से संबंधित मामलों में :
—स्वचालित तापमान नियंत्रण
—रिकार्डिंग तापमापक
—स्वचालित सुरक्षात्मक उपकरण जो अपर्याप्त ऊष्मा का प्रतिरोधक हो

(ii) निरंतर पैस्चुराइजेशन प्रणाली के मामले में उपस्कर में निम्नलिखित उपकरण भी लगाये जायेंगे

—पर्याप्त सुरक्षात्मक प्रणाली जो अपूर्ण पेस्चुराइज्ड उत्पाद के साथ पस्चुराइजेशन अंडा उत्पाद का मिश्रण होने से बचायेगा
—स्वचालित सुरक्षात्मक रिकार्डिंग उपकरण जो उपरोक्त का मिश्रण होने से रोक सके।

6. खाद्य पदार्थ और उसके संयोजक के भंडारण के मिश्रण के लिये पृथक कक्ष।

7. जहां उत्पाद प्रयोजन आधानों में पैक किया जाता है यदि आवश्यक हो ऐसे आधानों और उनके विनिर्माण में आने वाली कच्ची सामग्री के भंडारण के लिए एक समुचित एवं पृथक क्षेत्र होना चाहिए।

8. अंडा छिलकों का तात्कालिक रूप से हटाने के लिए सुविधायें होनी चाहिए तथा अंडे और अंडा उत्पाद जो मानव उपभोग के लिये उन्हें तुरन्त हटाने और उन्हें पृथक रखने की सुविधायें होनी चाहिए।

9. अंडा उत्पाद की स्वास्थ्यकर पैकिंग के लिये उपयुक्त उपस्कर होने चाहिये।

10. इन नियमों की अपेक्षानुसार कच्ची सामग्री और अंडा उत्पाद का विश्लेषण और उसकी जांच की जानी चाहिए, प्लांट में उपयुक्त प्रयोगशाला होनी चाहिए, यदि नहीं है, तो इन अपेक्षाओं की पूर्ति करने वाली प्रयोगशाला की सेवायें ली जानी चाहिए, पश्चात् वर्ती के मामले में वह तदनुसार सक्षम प्राधिकारी को सूचित करें।

11. जहां अपेक्षित हो, प्रशीतित अंडा उत्पाद को गलाने के लिये उचित उपस्कर होने चाहिये और अनुमोदित प्लांट में उसको संसाधन तथा आगे संभाल होनी चाहिए।

12. साफ और रोगाणुमुक्त उत्पाद के भंडारण के लिये पृथक कक्ष होना चाहिए।

अध्याय—3

परिसर उपकरण और प्लांट के कर्मचारियों से संबंधित स्वास्थ्यकर अपेक्षायें

कर्मचारी परिसर और उपस्करों की सफाई के लिये उच्चतम स्तर अपेक्षित हैं :—

1. जो कर्मचारी अंडा उत्पाद की संभाल और उसे संसाधित करेंगे व विशेष रूप से स्वच्छ कार्य करते समय पहनने वाले वस्त्र पहनेंगे और सिर पर टोपी लगायेंगे। इन को कार्य आरम्भ करने समय और कार्य के विशेष सत्र में हाथों को कीटाणुमुक्त करने के लिए बार-बार हस्त प्रक्षालन करना होगा। जहां अंडा उत्पाद का संसाधन और भंडारण किया जाता है वहां पर धूम्रपान, खाना, थूकना और चबाना निषेध होगा।

2. कोई भी पशु प्लांट के अंदर प्रवेश नहीं करेगा, कोई भी कीड़े मकौड़े और कोई अन्य कीटाणु यदि पाये जायेंगे तो उनको अच्छी प्रकार से नष्ट कर दिया जायेगा।

3. अंडा उत्पाद से संबंधित कार्य में प्रयोग होने वाले परिसर, उपकरण और उपस्कर हैं स्वच्छ और अच्छी अवस्था में रखे जाने चाहिये। उपकरण और उपस्कर, यदि आवश्यक हों कार्य दिवस के दौरान दिन का कार्य समाप्त होने पर और यदि वे मिट्टी पर पड़े हैं तो दुबारा प्रयोग करने से पहले सावधानी से अनेक बार साफ और कीटाणुमुक्त किये जाने चाहिये। अंडा उत्पाद को ले जाने के लिये ढकी हुई पाइप लाईन प्रणाली की व्यवस्था होनी चाहिये जिससे ऐसी समुचित सफाई प्रणाली हो जो यह सुनिश्चित करेगी कि उसके सभी भाग सफाई और रोगाणुमुक्त हैं। पाइपों को सफाई और रोगाणुमुक्त करने के पश्चात् साफ पानी से खंगालना चाहिये।

4. सक्षम प्राधिकारी से अनुज्ञा लेने के पश्चात् अन्य खाद्य पदार्थों को प्रसंस्करण के सिवाय, चाहे यह साथ न हो या भिन्न समय पर, परिसर, उपकरण और उपस्कर अंडा उत्पाद को संसाधन करने के अतिरिक्त और किसी भी प्रयोग में नहीं लाना चाहिये। परन्तु प्रदूषित होने से रोकने के लिये सभी उपयुक्त उपाय अपनाये जाने चाहिये या इन नियमों के अन्तर्गत उत्पन्न में विपरीत बदलावों से संबंधित उपाय करने चाहिये।

5. पेय जल सभी उद्देश्यों के लिये प्रयोग किया जाना चाहिये तथापि अपेयजल अपवाद स्वरूपमामलों में भाप उत्पादन के लिये प्रयोग किया जाना चाहिये बशर्ते कि

इसके लिये लगाये गये पाइप अन्य उद्देश्यों के लिये इनमें जल का प्रयोग नहीं होने देते और इसमें अंडों या अंडा उत्पाद को किसी प्रकार का संदूषण नहीं होगा। इसके अतिरिक्त अपेय जल का प्रयोग, रेफ्रिजरेशन उपस्कर को ठंडा करने के अपवादात्मक मामलों में किया जा सकता है। अपेय जल पाइप पेय जल पाइपों से स्पष्ट तथा अलग होनी चाहिये।

6. साफ करने वाले पदार्थ, रोगाणुमुक्त करने वाले पदार्थ और दूसरे पदार्थों का प्रयोग और भंडारण इस प्रकार से होना चाहिये कि उपस्कर, उपकरण और अंडा उत्पादों पर उनका प्रतिकूल प्रभाव न पड़े। उपकरणों और उपस्करों पर इनके प्रयोग के बाद उनको पेय जल से अच्छी प्रकार से खंगालना चाहिये।

7. ऐसे व्यक्ति जो संदूषितकरण के संभव स्रोत हो सकते हैं, उनको अंडों या अंडा उत्पादों या उनके रख रखाव से संबंधित कार्य करने की अनुमति नहीं होनी चाहिये।

8. कोई भी व्यक्ति जिसको अंडों या अंडा उत्पादों के कार्य में लगाया गया है उसको स्वास्थ्य प्रमाणपत्र प्रस्तुत करना होगा। स्वास्थ्य प्रमाणपत्र का प्रति वर्ष नवीनीकरण कराना चाहिये जब तक कि उसी प्रकार की गारंटी देने वाली दूसरी कर्मचारी चिकित्सा जांच योजना को सक्षम प्राधिकारी द्वारा मान्यता न दे दी गई हो।

अध्याय—4

अंडा उत्पाद के विनिर्माण के लिये अंडों से संबंधित अपेक्षायें

1. अंडा उत्पाद के विनिर्माण के लिये प्रयोग किये गये अंडों को उचित पैकिंग में रखना चाहिये।

2. (i) अंडा उत्पाद के विनिर्माण के लिये केवल उष्मायित्र में रखे बिना ऐसे अंडे प्रयोग किये जाने चाहिये जो मानव उपभोग के लिये उचित हो। उनको पूर्णतः विकसित और बिना तोड़-फोड़ के होना चाहिये।

(ii) उपरोक्त (i) के अल्पीकरण के द्वारा अंडा उत्पाद के विनिर्माण के लिये टूटे हुए अंडे प्रयोग में लाये जा सकते हैं बशर्ते वे अनुमोदित प्लांट को जहां उन्हें जल्दी से जल्दी तोड़ा जायेगा, उत्पादन फार्म द्वारा सीधे भेजे गये हों।

3. अंडा और अंडा उत्पाद, जो मानव उपभोग के लिये अनुपयुक्त है, उनको हटा लेना चाहिये और उनको ऐसी रीति से विकृत किया जाना चाहिये ताकि वे मानव उपभोग के लिये पुनः प्रयोग न हो सके। उन्हें अध्याय–2 के बिन्दु 8 की व्यवस्थानुसार तुरन्त कमरे में रखा होना चाहिये।

अध्याय–5

अंडा उत्पाद के विनिर्माण के लिये विशेष स्वास्थ्यकर अपेक्षायें

सभी प्रक्रियायें इस प्रकार से की जानी चाहियें ताकि अंडा उत्पाद के उत्पादन संभाल और भंडारण के दौरान किसी प्रकार के संदूषण से बचा जा सके और विशेष रूप से निम्नलिखित किया जाना चाहिये।

1. अंडा और अंडा उत्पाद का अनुमोदित प्लांट में आगे के संसाधन के लिये अध्याय 2 के बिन्दु 1 में बताये गये कमरों में पहुंचते ही उनका संसाधन होने तक तुरन्त भंडारण किया जाना चाहिये। इन कक्षों का तापमान इतना होना चाहिये जिससे यह सुनिश्चित हो सके कि वे संदूषित नहीं है। अंडे के छिलकों को सीधे रूप में फर्श पर नहीं रखनी रखनी चाहिये।

2. अंडों को पैक नहीं किया जाना चाहिये और यदि आवश्यक हो, तो उनको उस कमरे में धोना चाहिये और रोगाणुमुक्त कर लेना चाहिये जो अंडा तोड़ने वाले कक्ष से पृथक होगा। पैकिंग सामग्री को अंडा तोड़ने वाले कक्ष में नहीं ले जाना चाहिये।

3. अंडों को अध्याय 2 के बिन्दु 3(i) में बताये गये कमरे में ही तोड़ना चाहिये। अध्याय 4 के बिन्दु 2(ii) में उल्लिखित अनुसार टूटे अंडों का संसाधन बिना किसी देरी के करना चाहिये।

4. गंदे अंडों को तोड़ने से पूर्व साफ कर लेना चाहिये। यह कक्ष अंडे तोड़ने वाले कक्ष से या किसी ऐसे कक्ष से जहां खुले अंडों की अर्न्तवस्तु रखी जाती है, पृथक होगा। सफाई प्रक्रिया इस प्रकार की होनी चाहिये ताकि अंडे की अर्न्तवस्तुओं को संदूषण और मिलावट से बचाया जा सके। अंडों के छिलके तोड़ने समय पर्याप्त सूखे होने चाहिये जिससे अंडे की अर्न्तवस्तुओं को साफ करने वाले जल की गन्दगी से होने वाली मिलावट से बचाया जा सके।

5. मुर्गी या टर्की या गोइना फालके अंडों से भिन्न अंडों की संभाल और संसाधन पृथक रूप से करनी चाहिये। जब मुर्गी, टर्की, गोइना, फालके के अंडों का संसाधन करना हो तो सभी उपस्कर साफ और कीटाणुरहित होने चाहिए।

6. अंडों को तोड़ने की प्रक्रिया, चाहे किसी भी प्रकार की प्रक्रिया अपनाई गयी हो, इस प्रकार की होनी चाहिये जिससे कि अंडों के तत्वों को संभावित संदूषण से बचाया जा सके। इसके लिये अंडों के तत्व को सेंट्रीफ्यूगेशन या उन्हें तोड़कर प्राप्त नहीं करना चाहिए और या खाली खोलों से अंडे की सफेदी के अवशेषों को सेन्ट्रीफ्यूगेशन से भी प्राप्त नहीं करना चाहिए जहां तक संभव हो सके खोलों के अवशेषों

IndiaCode

या क्षिल्लियों को अंडे उत्पाद से अलग रखना चाहिए और अध्याय–6 के बिन्दु 2(ii) में विनिर्दिष्ट मात्रा से अधिक नहीं होनी चाहिए।

7. अंडे उत्पाद को तोड़ने के उपरान्त जहां तक संभव हो सके सभी संक्रामक प्रत्येक अंश को समाधित किया जाना चाहिए। ताप संसाधन, जिसमें अंडा उत्पाद को किसी विद्यमान पेथोजेनिक ओरगेनिज्म को हटाने के लिए समुचित अवधि तक, समुचित ताप दिया जाना सम्मिलित है, दिया जाना चाहिए। ताप संसाधन के दौरान तापमान सतत रूप से रजिस्टर किया जाना चाहिए। प्रत्येक बैच के साथ किए गए संसाधन का अभिलेख दो वर्ष के लिए सक्षम प्राधिकारी के निपटान हेतु रखा जाना चाहिए। प्रत्येक अपर्याप्त रूप से संसाधित किए गए बैच को तुरन्त उसी प्लांट में पुनः संसाधित अंडा उत्पाद मानव उपभोग के लिए उचित हो। यदि यह मानव उपभोग के लिए अनुपयुक्त पाया जाए तो उसे अध्याय–4 के बिन्दु 3 के अनुसार नष्ट कर देना चाहिए।

8. यदि तोड़ने के उपरान्त तुरन्त उनका संसाधन नहीं किया जाता है तो अंडे के तत्वों को संतोषप्रद स्वास्थ्यकर परिस्थितियों में भंडारण कर देना चाहिए या तो उनको प्रशीतित या चार डिग्री सेल्सियस से अनधिक तापमान पर रखा जाना चाहिए। शर्करा रहित अवयवों के मामले को छोड़कर, चार डिग्री सेल्सियस पर भंडारण 48 घंटों से अधिक नहीं होना चाहिए।

9. निम्नलिखित सामान्य शर्तों का पालन किया जाना चाहिए :—

(i) उनकी पैकिंग, जांच, परिवहन और संभाल इन नियमों की अपेक्षानुसार की जायेगी।

(ii) उनको अध्याय 2 में अधिकथित अपेक्षाओं के अनुसार लेबल किया जाएगा माल की प्रकृति निम्नांकित रूप में उपदर्शित की जाएगी — अप्राक्यूराइड अंडा उत्पाद गन्तव्य स्थान पर संसाधित किया जायगा तथा तोड़ने का समय व तारीख,

10. संसाधन के उपरान्त आगामी संसाधित प्रक्रियायें यह सुनिश्चित करेंगी कि अंडा उत्पाद में पुनः कोई संदूषण नहीं होगा। तरल उत्पाद या ठोस उत्पाद जिन्हें कक्ष तापमान पर नहीं रखा गया है, या तो सूखा हो या ठंडा हो तो 4 डिग्री सेल्सियस से अधिक नहीं होना चाहिए। तरल या क्रीमीकरण प्रक्रिया के उपरान्त उत्पाद को संसाधित करने के बाद तुरन्त प्रशीतित करने के लिए रखना चाहिए।

11. जब तक कि उन्हें अन्य खाद्यों के विनिर्माण के प्रयोग में न लाया गया हो अंडे उत्पाद को इन नियमों में अपेक्षित तापमान पर रखना चाहिए।

12. अनुमोदित प्लांट में, ऐसी कच्ची सामग्री से जो खाद्य पदार्थ के विनिर्माण के लिए उपयुक्त नहीं है, अंडा उत्पाद कर प्रतिषिद्ध है भले ही वह अखाद्य प्रयोजनों के लिए हो।

अध्याय–6

विश्लेषणात्मक विनिर्देश

1. सूक्ष्मजैविकी मापदंड

संसाधन के बाद अंडा उत्पादों के सभी बैचों की यह गारंटी देने के लिए कि वे निम्नलिखित माप दण्डों को पूरा करते हैं, संसाधन प्लांटों में नमूनों के आधार पर सूक्ष्मजैविकी जांच की जानी चाहिए :—

(i) सालमोनेल्ला—अंडा उत्पाद में 25 ग्राम या मिली ली. का अभाव,

(ii) अन्य मापदंड :

—वर्णमध्यक वायुजीवी जीवाणु : एम. = 10^6 / ग्राम या 1 मि.ली. में

—प्रवेश या आहार नाल जीवाणु—एम. = 10^2 / ग्राम या 1 मिली लीटर में

—गुच्छाणु – अंडा उत्पादन में 1 ग्राम का अभाव

एम = जीवाणु की संख्या का मान, यदि एक या अधिक नमूना एक को में जीवाणु की संख्या एम या अधिक है तो यह परिणाम असंतोषजनक माना जाता है।

2 अन्य मापदंड

अंडा उत्पादों के सभी बैचों की, यह गारंटी देने के लिए कि वे निम्नलिखित मानदंडों को पूरा करते हैं, संसाधन प्रस्थापनाओं में नमूने के आधार पर जांच की जानी चाहिए :—

(i) 3 ओ एच–ब्यूटिरिक अम्ल की सान्द्रता अपरिष्कृत अंडा उत्पाद के सूखे पदार्थ में प्रति किलो ग्राम, 10 मिलीग्राम से अधिक न हो।

(ii) संसाधन से पहले अंडे व अंडा उत्पादों को स्वास्थ्यप्रद रूप में संचालन को सुनिश्चित करने के लिए निम्नलिखित मानकों का प्रयोग किया जाएगा। अंडा उत्पादों के सूखे पदार्थों में दुग्धाम्ल की मात्रा प्रति किलोग्राम में 1000 मिलीग्राम से अधिक नहीं होनी चाहिए। केवल असंसाधित उत्पादों पर लागू है।

—एक्रीनिक अम्ल की मात्रा अंडा उत्पाद के सूखे पदार्थ में प्रति किलोग्राम में 25 मिलीग्राम से अधिक नहीं होनी चाहिए। तथापि किण्वणित उत्पादों के मामलों में वह मान वह होगा जो किण्वन प्रक्रिया से पहले अभिलिखित किया गया है।

(iii) बचे हुए अंडों के छिलकों की मात्रा, अंडों की झिल्ली और अंडा उत्पाद में अन्य दूसरे कण, अंडा उत्पाद में प्रति किलोग्राम में 100 मिली ग्राम से अधिक नहीं होने चाहिए।

(iv) पदार्थ की अपशिष्ट मात्रा सह्य सीमा से अधिक नहीं होनी चाहिए।

अध्याय–7

स्वास्थ्य नियंत्रण और उत्पादन का पर्यवेक्षण

1. प्लांटों का पर्यवेक्षण सक्षम प्राधिकारी के अधीन होगा। सक्षम प्राधिकारी द्वारा पर्यवेक्षण में ऐसे पर्यवेक्षण उपाय सम्मिलित होंगे जो यह सुनिश्चित करने के लिये आवश्यक समझे जायेंगे कि अंडा उत्पाद के विनिर्माताओं ने इन नियमों की अपेक्षाओं को पूरा कर दिया है और इनमें विशेष रूप से निम्नलिखित होगी :—

—अंडों के उद्गम तथा अंडा उत्पाद के गन्तव्य तथा अभिलेख की जांच।

—अंडा उत्पादों के विनिर्माण के उद्देश्य से अंडों का निरीक्षण।

—प्लांटों से प्रेषण पर अंडा उत्पादों का निरीक्षण।

—परिसर की स्वच्छता, सुविधाओं और उपस्करों तथा कर्मचारियों के स्वास्थ्य का सत्यापन।

—प्रयोगशाला परख के लिये अपेक्षित कोई नमूना यह सुनिश्चित करने के लिये लेना कि अंडे व अंडा उत्पाद इन नियमों की अपेक्षाओं के अनुरूप है। ऐसी जांच के परिणामों को रजिस्टर में दर्ज किया जाना चाहिये और उसे अंडा उत्पाद विनिर्माता को अधिसूचित करना चाहिये।

2. सक्षम प्राधिकारी की प्रार्थना पर, अंडा उत्पाद की विनिर्माताओं को, जहां यह अंडा उत्पाद के स्वास्थ्यप्रद उत्पादन के सुनिश्चित करने के लिये आवश्यक प्रतीत होता है, प्रयोगशाला परीक्षणों की पारम्परता बढ़ायी जानी चाहिये।

अध्याय–8

अंडा उत्पाद की पैकिंग

1. अंडा उत्पादों को संतोषजनक स्वास्थ्यजनक परिस्थितियों में पैक करना चाहिये जिससे कि ये सुनिश्चित हो जाए संदूषित नहीं है।

आद्यानों के मामलों में निम्नलिखित सहित स्वास्थ्य संबंधी सभी नियमों का पालन करना चाहिए:—

—ये ऐसे नहीं होना चाहिए जो अंडा उत्पादों के जैविक गुणों का ह्रास करते हों।

—ये अंडा उत्पादों में ऐसे पदार्थों को अन्तरित करने वाले नहीं होने चाहिये जो मानव स्वास्थ्य को हानि पहुंचाते हों।

—ये अंडा उत्पादों को पर्याप्त रूप से संरक्षण देने वाले और मजबूत होने चाहिये।

2. जिस कक्ष में आद्यान रखे जाएं वह धूल व कीड़े मकोड़ों से रहित होना चाहिए। प्रयोज्य आद्यानों को बनाने वाली सामग्री का भंडारण जमीन पर नहीं करना चाहिए।

3. अंडा उत्पाद के लिये प्रयोग किये गये आद्यानों को प्रयोग करने से पहले साफ करने चाहिए। पुनः प्रयोज्य आद्यान भरने से पहले साफ होना चाहिए, उसे रोगाणुमुक्त करके खंगाल लेना चाहिए।

4. आद्यानों को स्वास्थ्यजनक ढंग से कार्य करने वाले कक्ष में लाना चाहिए तथा अनावश्यक देरी किए बिना इनका प्रयोग होना चाहिए।

5. पैकिंग के तुरन्त बंद, आद्यानों को बंद करना और उन्हें अध्याय—II के बिन्दु 1 में निर्दिष्ट भंडारकक्ष में ले जाना चाहिए।

6. अंडा उत्पाद के लिए आद्यानों का प्रयोग, यदि अपेक्षित हो, अन्य खाद्य सामग्री के लिए किया जा सकता है, परन्तु ये साफ और रोगाणुमुक्त हों जिससे अंडा उत्पाद संदूषित न हो।

7. बड़ी मात्रा में, अंडा उत्पाद के परिवहन के लिए प्रयोग किए जाने वाले, आद्यानों को स्वास्थ्य संबंधी सभी नियमों का पालन करना चाहिए। इनमें विशेष रूप से निम्नलिखित हैं :—

—आद्यानों को भरत्रां/भीतरी सतह और कोई अन्य भाग जो अंडा उत्पाद के संस्पर्श में आएगा, ऐसे चिकने पदार्थों से निर्मित हो जो खाने में सहज हों, साफ और रोगाणुमुक्त हो, जंग प्रतिरोधक हो और पदार्थों को अंडा उत्पाद में ऐसी मात्रा में स्थानान्तरित न करें जो मानव जीवन के लिए खतरा पैदा करें या अंडा उत्पाद के संयोजन में गिरावट लाए अथवा इसके जैविक गुणों पर विपरीत प्रभाव डाले।

—आद्यानों की बनावट इस प्रकार की होनी चाहिए कि अंडा उत्पाद आसानी से पूर्ण रूप से हटाया जा सके। यदि वह टेप से बंद किया गया है तो उन्हें हटाना, खोलना, धोना, साफ करना व रोगाणुमुक्त करना आसान होना चाहिए।

—पुनः प्रयोग से पूर्व यदि आवश्यक हो प्रत्येक के तुरन्त बाद ही इन्हें धोना, साफ करना, रोगाणुमुक्त करना और खंगालना चाहिए।

—इनको भराई के बाद उचित सील लगाई जानी चाहिए और इन्हें परिवहन के दौरान तथा उपयोग किए जाने तक सील रहना चाहिए ।

—इन्हें अंडा उत्पादों के परिवहन के लिए सुरक्षित रखना चाहिए ।

अध्याय—9

भंडारण

1. अंडा उत्पादों को अध्याय 2 के बिन्दु 1 में निर्दिष्ट भंडारकक्ष में रखना चाहिए ।

2. अंडा उत्पादों को जिनके भंडार के लिए कतिपय तापमान अपेक्षित है; उन्हें उसी तापमान पर रखना चाहिए। भंडार कक्ष के तापमान को लगातार अभिलिखित किया जाए । प्रशीतन दर ऐसी होनी चाहिए कि उत्पाद शीघ्रतातिशीघ्र अपेक्षित तापमान पर पहुंच जाए; आद्यानों को ऐसी रीति से भंडार करना चाहिए कि उनके चारों ओर वायु आसानी से आ जा सके।

3. भंडार कक्ष में तापमान निम्नलिखित मान से अधिक न हो —

—अधिक जमा हुआ उत्पाद	18 डिग्री सेल्सियस
—जमा हुआ उत्पाद	12 डिग्री सेल्सियस
—ठंडा उत्पाद	+ 4 डिग्री सेल्सियस

निर्बल उत्पाद (अंडे की सफेदी के बिना) + 15 डिग्री सेल्सियस ।

अध्याय—10

परिवहन

1. अंडा उत्पादों के परिवहन के लिए वाहन और आद्यानों का ढांचा और सज्जा ऐसी होनी चाहिए कि इन नियमों द्वारा अपेक्षित तापमान परिवहन की संपूर्ण अवधि में सतत रूप से बना रहे ।

2. अंडा उत्पादों को ऐसी रीति में प्रेषित किया जाना है चाहिए कि परिवहन के दौरान किसी भी ऐसी चीज से जो उनके लिए हानिकारक है, पर्याप्त रूप से सुरक्षित रहे ।

3. अध्याय 1 में बिन्दु 3 में विहित तापमान परिवहन के दौरान बने रहना चाहिए ।

अध्याय—11

अंडा उत्पादों का चिन्हांकन

1. प्लांट के अंडा उत्पादों के प्रत्येक परेषण पर निम्नलिखित विवरण वाला लेबल लगा होना चाहिए :—

(i) या तो :—ऊपरी भाग पर प्रेषिती देश के नाम के आरंभिक अक्षर/अक्षरों को साफ अक्षरों में लिखा जाए अर्थात् — बी/डी/डी के/के एल/ई एस पी/एफ/ आई आर एल/आई/एल/ एन एल/ पी/ यू के, जिसके पश्चात् प्लांट का अनुमोदन संख्यांक दर्शित हो। नीचे के भाग पर निम्नलिखित सेटों में से एक के आद्याक्षर लिखे जाए : सीईई—ईईसी—ईईजी—ईओके—ईडब्ल्यूजी—ईओएफ ।

(ii) या :—ऊपरी भाग पर प्रेषिती देश का नाम साफ अक्षरों में। मध्य में प्लांट का अनुमोदन संख्यांक होना चाहिए ; नीचे के भाग पर निम्नलिखित सैटों में से एक के आद्याक्षर लिखे जाएं : सीईई—ईईसी—ईईजी —ईओके—ईडब्ल्यूजी—ईओएफ ।

(iii) वह तापमान जिस पर अंडा उत्पाद को रखना है तथा वह अवधि जिसके दौरान उनका संरक्षण सुनिश्चित किया गया है । लेबल सुपाठ्य अमिट और आसानी से अर्थ निकाला जा सकने वाली प्रकृति का होना चाहिए।

2. परिवहन दस्तावेजों में विशेष रूप से निम्नलिखित सम्मिलित होने चाहिए :—

(i) उत्पादों की प्रकृति उद्गम के वर्ग सहित इंगित होनी चाहिए;

(ii) बैच संख्यांक;

(iii) गन्तव्य स्थान और पहले पाने वाले का नाम व पता;

(iv) यह जानकारी और पौष्टिकता का चिन्ह राजभाषा में या गन्तव्य देश की भाषा में होना चाहिए।

अध्याय—12

[यूएसए (संयुक्त राज्य अमरीका) को किए गए निर्यात पर लागू]

1. सफाई, संसाधन और सुविधा की अपेक्षाएं

1. प्लांट की अपेक्षाएं

1.1 प्लांट आपत्तिजनक गंध, धूल और धुएं वाली वायु से पूर्णतया मुक्त होना चाहिए ।

1.2 परिसर कूड़ा करकट, कबाड़, रद्दी और अन्य दूसरे तत्वों से पूर्णतया मुक्त होना चाहिए और ऐसी अवस्थाएं जो गंध के साधनों का सृजन करती है या कीट, कृन्तकों तथा अन्य कीड़े मकौड़ों के स्रोत बनती है, से मुक्त होना चाहिए ।

1.3 भवन का मजबूती से निर्मित होना चाहिए और अच्छी मरम्मत करके रखा गया हो जिससे उसमें कीड़े मकौड़ों के शरण लेने या प्रवेश की गुंजाइश न हो ।

IndiaCode

1.4 कक्ष कूड़ा करकट, कचड़े, रद्दी तत्वों, दुर्गंध, कीटों, कृन्तकों से मुक्त रखा जाएगा और ऐसी अवस्थाएं जो गंद के साधनों का सृजन करती है या कीट कृन्तकों तथा अन्य कीड़े मकोड़ों के स्त्रोत बनती है, से मुक्त होना चाहिए। ऐसी सामग्री और उपस्कर को, जो वर्तमान में प्रयोज्य नहीं है, संभाल और भंडारकरण ऐसी रीति में किया जाएगा जिससे कि वह स्वास्थ्य के लिए खतरा पैदा न करे।

1.5 दरवाजे और खिड़कियां जो बाहर को खुलती है, कृन्तकों व अन्य कीड़ों आदि के प्रवेश को रोकने वाले होंगे। दरवाजे, खिड़कियों व सेविका कक्ष, जहां खाद्य पदार्थ रखा गया हो की, संरचना व बनावट इस प्रकार होनी चाहिए कि वे धूल व गंदगी को रोक सकें। उन दरवाजों का निर्माण, जो उन कमरों में खुलते है जहां खाद्य उत्पाद का प्रसंस्करण होता है, मजबूती से होना चाहिए और ऐसे दरवाजे जो फ्रिज या कूलर के दरवाजों से भिन्न है, स्वयं बंद करने वाली युक्ति सहित होने चाहिए।

1.6 दरवाजे और ऐसे अन्य निकास जिनसे कृन्तक प्रवेश कर सकते है, का निर्माण कृन्तक प्रूफ होना चाहिए।

1.7 प्लांट और परिसर के लिए सुचारू पानी निकास और नलसाजी की व्यवस्था होनी चाहिए। नाली और मलवहन नाल अनुमोदित जाली और छिद्रों के साथ उचित रूप से लगायी जानी चाहिए। पर्याप्त ढलान के साथ शीघ्रता और निर्बाध रूप से गंदे पानी का निकालना और अन्य बहुत सी संसाधन की प्रक्रिया का संचालन होना चाहिए। फर्श की नाली का भाग निकास जाली के साथ इस प्रकार जुड़ा हुआ हो जो पानी के ठहराव को न होने दे। नयी या पूर्ण संशोधित रूप देकर बनाए गए शौच रोके पानी से निकास की नालियां प्लांट की अन्य निकास नालियों से नहीं जोड़ी जानी चाहिए।

1.8 पानी की आपूर्ति (गर्म और ठंडा दोनों) प्रचुर, साफ व पेय रूप में पर्याप्त दबाव के साथ होगी। तथा प्लांट या उसके किसी भाग को पानी की आपूर्ति की सुविधाएं दी जाएगी जो अंडा प्रसंस्करण और संचालन व्यवस्था तथा उन्हें संदूषित तथा प्रदूषित होने से बचाया जाना चाहिए।

1.9 फर्श, दीवारें, छत, पृथककरण, स्तंभ दरवाजे, सभी अन्य प्रकार के भागों का निर्माण ऐसे पदार्थों से होगा जो उनका त्वरित और सम्पूर्ण सफाई को सुकर बना सके। फर्श और मोड जलरोधी होने चाहिए।

1.10 प्रत्येक कमरा और कक्ष जिसमें झिल्ली अंडा या अंडा उत्पाद का रखरखाव या प्रसंस्करण होता है, उसका डिजाइन निर्माण और रखरखाव इस प्रकार किया जाएगा कि यह साफ और सुचारू प्रकृति जो आपत्तिजनक गंध और वाष्प से मुक्त हो, के संसाधन और संचालन शर्तों को सुनिश्चित करे। साथ ही सफाई और स्वास्थ्य जनक परिस्थिति को भी बनाए रखे।

1.11 प्लांट या उसके किसी भाग, जिसमें झिल्ली अंडा या अंडा उत्पाद का रखरखाव या भंडारण किया जा रहा है, से कुत्ते, बिल्लियों और कीड़े-मकोड़ों (जिसमें कीट, कृन्तक और जन्तु सम्मिलित है परन्तु यह इन्हीं तक सीमित नहीं है) को बाहर रखने की प्रत्येक सावधानी बरती जाएगी।

1.12 (i) वहां पर्याप्त संख्या में शौचालय, ड्रेसिंग कक्ष, प्रसाधन कक्ष जिनका आकार विन्यास हो, और सुविधाजनक व कुशलता पूर्ण उपयोक्त स्थिर हो। जो सुविधाजनक स्थान पर स्थित हों तथा उन कमरों और कक्षों से पृथक हो जिनमें झिल्ली अंडा या अंडा उत्पाद का रखरखाव, संसाधन या भंडारण होता है। ड्रेसिंग कक्षों और प्रसाधन कक्षों में पृथक रूप से वायु संचार होना चाहिए, उन्हें स्वास्थ्य निर्माण व उपस्कर संबंधी सभी आवश्यकताओं की पूर्ति करने वाला होना चाहिए।

(ii) निम्नलिखित सूत्र अपेक्षित प्रसाधन सुविधाओं के निर्धारण के लिए आधार है :—

एक ही लिंग भेद के व्यक्ति	अपेक्षित प्रसाधन पात्र	
01 से 15, दोनों सम्मिलित		1
16 से 35, दोनों सम्मिलित		2
36 से 55, दोनों सम्मिलित	*	3
56 से 80, दोनों सम्मिलित	*	4
80 से अधिक प्रत्येक अतिरिक्त 30 व्यक्तियों के लिए	*	1

*प्रसाधन पात्र के स्थान पर मूत्रालय रखे जा सकते है परन्तु यह पात्रों की कुल संख्या के 1/3 भाग तक ही हो सकता है।

1.13 शौचालय ही जगह प्लांट में जिनमें, गर्म व ठंडा बहता हुआ पानी, एक बार प्रयोज्य तौलियों और साबुन जिसमें ऐसी गंध न हो जो उत्पाद के ठीक मूल्यांकन करने में हस्तक्षेप करे, सम्मिलित है परन्तु यह इन्हीं बातों तक सीमित नहीं है उस स्थान पर स्थित होगी जहां किसी झिल्ली अंडा या अंडा उत्पादों का रखरखाव करने वाले प्रत्येक व्यक्ति की सफाई सुनिश्चित हो सके। संसाधन क्षेत्रों में हाथ धोने की सुविधाएं संचालन नियंत्रण करने वाले व्यक्ति से भिन्न व्यक्ति द्वारा संचालित होगी। और निकास के लिए जाली होगी जो नल साज-व्यवस्था से जुड़ी होनी चाहिए।

1.14 प्लांट में सभी सुविधाजनक स्थानों पर उपकरणों व उपस्करों की सफाई और स्वच्छता के लिए उपयुक्त सुविधाओं की व्यवस्था होगी।

IndiaCode

1.15 झिल्लियों, कचरा और दूसरे कूड़े को रखने और इकठ्ठा करने के लिए कूड़ाघर की व्यवस्था होनी चाहिए। ये पूर्ण रूप से बंद पक्ष होते है, जो अंडा तोड़ने वाले कक्षों या खुलने वाले नहीं होंगे या वे उन कमरों में नहीं खुलेंगे जहां अंडा उत्पाद और पैकिंग पदार्थों की संभाल की जाती है या भंडारण होता है और ये सफाई के लिए अनुमोदित नालियों सुविधाओं सहित होंगे तथा बाहर हवा फेंकने वाली अनुमोदित सहित बने होंगे। झिल्ली का रखरखाव तथा कचरे और अन्य कूड़े की वैकल्पिक व्यवस्था सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित हो सकती है बशर्ते इस व्यवस्था में कचरे को हटाने और उसकी व्यवस्था करने के लिए तुल्यमाप भाग की सफाई की व्यवस्था की गई है

2 उपस्कर और उपकरण :—पोलीक लोरीनेटिड बाईफिनाइल्स (बी सी बी) रखने वाला उपस्कर

2.1 झिल्ली अंडा और अंडा उत्पाद के संसाधन में प्रयुक्त उपकरणों की बनावट, सामग्री और निर्माण तथा अपेक्षा निम्न प्रकार होगी :—

(i) जो ऐसे उत्पाद का परीक्षण, पृथककरण और संसाधन के सुचारू, साफ और संतोषजनक रूप से करने में सहायता करे।

(ii) वे पूर्ण सफाई और स्वच्छता को सुनिश्चित करने के लिए सभी भागों में आसानी से पहुंच सकें। जहां तक व्यवहार्य होंगे सभी औजार धातु से या अन्य ऐसी अप्रभावित सामग्री से बने होंगे जो रसायनिक क्रिया या भौतिक सम्पर्क से उत्पाद को प्रभावित नहीं करें।

2.2 सक्षम प्राधिकारी द्वारा यथा प्राधिकृत नए और पुनः माडल किए उपस्कर और उसके स्थापित करने को छोड़कर स्थापित उपस्कर ऐसे उपस्कर के लिए अंगीकृत रीति से उसे लागू स्वच्छता के मानकों को अनुपालन करेगा।

2.3 नए या पुराने उपस्कर के बदले नए उपस्कर या मशीन (जिसमें बदला गया कोई भाग सम्मिलित है) जो किसी अनुमोदित प्लांट के परिसर में लाई गयी है उसमें द्रव्य माध्यम के 50 पीपी एम भार से अधिक सांद्रता वाली द्रव्य पोलीक्लोरीनेटिड बाईफिनाइल नहीं होगी। व्यवस्था दोनों खाद्य संसाधन और अखाद्य संसाधन उपस्कर और मशीनरी तथा ऐसे उपस्कर मशीनरी के बदले में आए किसी भाग पर लागू होगी। पूर्ण रूप से घिरे हुए ऐसे संधारित्र जिनमें 3 पौण्ड पीसीबी से कम हो इस प्रतिषेध से मुक्त होंगे।

3. सामान्य संचालन प्रक्रिया

3.1 संचालन, जिसमें संसाधन, भंडारण और अंडा झिल्ली अवयवों तथा अंडा उत्पादों की व्यवस्था अन्तर्विष्ट है, पूर्णतया सफाई व स्वच्छता के तरीकों का कड़ाई से पालन करते हुए किया जाएगा। अभिक्रिया, स्थरीकरण और अन्य संसाधन इस भाग के अनुसार होनी चाहिए तथा वे सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित हो सभी संचालनों में संसाधन के तरीके और तापमान इस प्रकार होंगे कि वे अंडा उत्पाद के विनाश को रोके।

3.2 अनुमोदित प्लांटों में संसाधित झिल्ली अंडा और अंडा उत्पादों का प्रत्येक संसाधन संचालन के दौरान स्थायी और लगातार निरीक्षण होगा। कोई भी झिल्ली अंडा या अंडा उत्पाद जो उन विनियमों के अनुसार संसाधित न हो या जो मानवीय खाद्य के योग्य न हो उन्हें हटा कर अलग किया जाएगा।

3.3 सभी हानि और अखाद्य अंडे या अंडा उत्पाद को "अखाद्य" लेबल अंकित आधान में रखा जाएगा तथा जिसमें पर्याप्त मात्रा में अनुमादित विकृतिकारक या लक्षणहीन कारक रखे हों, जैसे भूरा, नीला, काला या गहरा रंग मांस कम और पेषण उपोत्पादन या कोई अन्य उत्पाद जो सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित हो इस धारा का प्रयोजन पूरा करेगा।

झिल्ली अंडा को तोड़ा जाएगा और उसके अंग को उत्पाद में ऐसी पर्याप्त मात्रा में निखेर दिया जाएगा जो उत्पाद को एक भिन्न रूप या गंध दे सके। पूर्ववर्ती के होते हुए भी और सक्षम प्राधिकारी की अनुमति से अवेटक खाद्य उत्पाद को "अखाद्य" लेबल किए गए आधान में रख सकता है जिनमें विकृतिकारक नहीं रखा गया है यदि ऐसा अखाद्य उत्पाद को अनुमोदित प्लांट से नौभरण के पहले विकृत या लक्षनहीन कर दिया है परन्तु यह कि ऐसा उत्पाद उचित रूप से पैक लेबल और पृथक किए गए हैं और उनके संबंध में नियंत्रण सूची बनाई गई है। इसके अतिरिक्त अनुमोदित प्लांट से औद्योगिक प्रयोग के लिए या पशु खाद्य के लिए भेजे गए उत्पाद को विकृतिकारक या लक्षण विहीन करना जरूरी नहीं है बशर्ते यह सरकारी सील के अधीन नौभार किया गया है।

3.4 सक्षम प्राधिकारी सैंगनेला के लिए प्रयोगशाला परिणाम की प्राप्ति से पूर्व या किसी आम कारण के जैसे कि ठोस वस्तुओं को लेबल करना, अनुमोदित प्लांट से अंडा उत्पादों को भेजने की अनुमति दे सकेगा, जब उनको यह संदेह नहीं हो कि इस भाग के किसी व्यवस्था का अपालन हो रहा है। तथापि ऐसा नौभार ऐसी परिस्थितियों के अधीन होगा जो प्लांट में उत्पाद की वापसी, पुनः संसाधन, पुनः लेबल करने को, आश्वस्त करे या ऐसी अन्य शर्तों के अधीन हो जो सक्षम प्राधिकारी इस भाग की अनुपालन कराने के लिए निर्धारित करे।

Indiacode

3.5 पेश्चुराइजिंग, स्थायीकरण या सूखा संग्रहण अंडा तोड़ने के पश्चात् यथा शीघ्र संभव करना होगा जिससे उत्पाद का विनाश होने से रोका जा सके। यह अंडा उत्पादन के लिए अंडा तोड़ने को मशीनों से भिन्न हो जिन्हें शर्करा रहित किया जाता है, के समय से अधिमानतः 72 घंटों के भीतर होना चाहिए ।

3.6 प्रत्येक व्यक्ति जो खुले या बिना पैक किए हुए अंडा उत्पाद या किसी औजार या ऐसे आज्ञान को जो अंडा उत्पाद के संपर्क में आ सकता है संभाल करता है वह अपने हाथ धोएगा और उन्हें साफ रखेगा ।

3.7 कोई उत्पाद या सामग्री जो आपत्तिजनक स्थिति उत्पन्न करती है संसाधित नहीं की जाएगी या उन्हें ऐसे कक्ष, कमरे या स्थान पर नहीं रखा जाएगा जहां खिल्ली अंडा या अंडा उत्पादन का संसाधन भंडारण या संभाल होती है ।

3.8 अनुमोदित प्लांट में केवल जीवाणु नाशी, कीट-नाशी साफ करने वाले या नमी नाशीकारक या दूसरे ऐसे समतुल्य यौगिक, जो अंडा व अंडा उत्पादों पर हानिकर प्रभाव नहीं डालते और जिन्हें सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किया गया हो, का प्रयोग हो सकेगा । ऐसे यौगिकों का प्रयोग सक्षम प्राधिकार के समाधान पर किया जाएगा ।

3.9 कोई औजार और उपस्कर जो अंडा खिल्ली या अंडा उत्पाद के संसाधन के दौरान संदूषित हो गए हों, उन्हें प्रयोग न करने के लिए तुरन्त ही हटा दिया जाना चाहिए और उनका जब तक प्रयोग नहीं किया जाए जब तक वे साफ व स्वच्छ दशा में न हों ।

3.10 अंडा उत्पाद के संसाधन के दौरान मिलाया गया कोई भी पदार्थ मानव खाद्य के लिए साफ व उचित होगा या अवयव ।

3.11 जब उन्हें अंडा उत्पादों से भरा जाए तब अंडा उत्पादों की पैकिंग या आज्ञान के स्वच्छ डिजाइन के तथा साफ होंगे तथा भरते समय प्रत्येक प्रकार की सावधानी बरती जानी चाहिए जिससे कि किसी पैकिंग या आज्ञान की सतह, जो ऐसे अंडा उत्पाद के सीधे संपर्क में हो आती है या आएगी, धूल या संदूषण से दूर रहे केवल नए आज्ञान ही या प्रयोग किए गए ऐसे आज्ञान जो साफ हो और अच्छी स्थिति में हो और भीतरी उपयुक्त सतह वाले आज्ञान ही खाद्य उत्पाद की पैकिंग के लिए उपयोग किए जा सकते हैं । फाइबर आज्ञान, जिनका प्रयोग बिना अन्तर की सतह के हुआ हो, समक्ष प्राधिकारी को अनुमोदन अपेक्षित है ।

3.12 परिष्कृत उत्पाद की स्वास्थ्य प्रदता निर्धारित करने के लिए अंडा उत्पादों का निरीक्षण किया जाएगा ।

3.13 अंडा उत्पाद का संसाधन ऐसी रीति में यह सुनिश्चित करने के लिए किया जाएगा कि उससे रक्त और गोश्त के धब्बे, खिल्ली के कण और बाहरी वस्तु तुरन्त दूर हो ।

3.14 तुड़ाने वाले एकक, पाउडर बाहक, छलना, मिश्रक, मशीनी पाउडर कूलरों के सिवाय संसाधन संचालनों के प्रारंभ में औजार और उपस्कर साफ और स्वच्छ होंगे । सभी संसाधन संचालनों के दौरान उपस्कर और औजार साफ और स्वच्छ ढंग से रखे जाएंगे ।

3.15 अंडा उत्पाद को उपभोक्ता के लिए भेजने से पहले इस अध्याय के पैरा 26 के अनुसार पेश्चुराइज किया जाएगा सिवाय इसके कि बिना पेश्चुराइज किए ब्रेड से तैयार सूखे सफेदों का इस अध्याय के पैरा 27 के अनुसार गरम किया जाएगा ।

(i) पर्याप्त पेश्चुराइजेशन निश्चित करने के लिए विश्वास पूर्वक हो कि रोग उत्पन्न उत्पादन जीवाणु की उपस्थिति के लिए अंडा उत्पाद का नमूने लेकर उसकी सैमोनेला की उपस्थिति के लिए जांच करायी जाएगी । सैमोनेला की उपस्थिति की जांच के लिए नमूना अध्याय II के अनुसार होगी और यदि उत्पाद में सैमोनेला पाजिटिव पाया जाता है तो इसे पुनः संसाधित, पेश्चुराइज किया जाएगा और सैमोनेला की विद्यमानता के लिए विश्लेषण किया जाएगा या इसे विकृत कर दिया जाएगा ।

(ii) बिना पेश्चुराइज या सैमोनेला पाजिटिव अंडा उत्पाद की अनुमोदित प्लांट में पश्चुराइज, पुनः पेश्चुराइज या ताप संसाधित किया जा सकता है बिना पेश्चुराइज या सैमोनेला पाजिटिव उत्पाद वाले आज्ञानों पर अध्याय XIII के चित्र 3 में दर्शित चिन्ह से पहचान बनायी जाएगी ।

3.16 उत्पाद या उत्पाद संपर्क सतहों में आने वाले वायु बाहरी वायु स्रोतों के अनुमोदित फिल्टर से आएगी ।

3.17 अनुमोदित प्लांट में सभी द्रव और ठोस अपशिष्ट सामग्री उत्पाद को संदूषण से बचाने के लिए सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित रीति में हटायी जाएगी और यह स्वीकार्य पर्यावरणीय संरक्षण पद्धतियों के अनुसार होगी ।

4 कृत्रिम प्रकाश और अन्तरण कक्ष सुविधाएं तथा उपस्कर

4.1 कमरे की संरचना इस प्रकार होनी चाहिए जिसमें पर्याप्त रूप में अन्धेरा किया जा सके और कृत्रिम प्रकाश के द्वारा होने वाली अशुद्धि या अंडों की हानि को हटाने में निश्चितता हो । उपस्करों की व्यवस्था सफाईजनक हो और कचरे को तथा पैकिंग सामग्री को हटाने में सहायक हो ।

4.2 फर्श का निर्माण पूर्णतया सफाई करने में सहायक हो और फर्श पानी का प्रतिरोधी बनावट वाला हो तथा इसमें उचित निकास भी हो ।

4.3 अनुमोदित निकास व्यवस्था लगातार सीधे रूप में भाप, धुआं, गंध व धूल को कमरे से बाहर फैकने वाली

हो । संचालन के दौरान कमरे का ताप यथोचित रूप से कार्य करने योग्य तापमान पर रखा जाना चाहिए ।

4.4 अनुमोदित प्रकार की कृत्रिम प्रकाश व्यवस्था हो जो प्रकाश रखने वाले को हानि रहित, सुन्दरी या फैंक अंडे तथा मुर्गी के अंडों में भिन्न अंडों का पता लगाने में सहायक हो ।

4.5 लोकर ट्रे ऐसी सामग्री और ऐसे डिजाइन की बनी होनी चाहिए जिससे सफाई व स्वच्छता आसान हो सके।

4.6 खाद्य अंडों के लिए ऐसे आधानों को दिया जाना चाहिए जो ऐसी सामग्री और ऐसे डिजाइनों से बने हों कि उनकी सफाई सरलता से की जा सके। सभी ऐसे आधानों पर स्पष्ट रूप से चिन्हांकन किया जाए ।

4.7 कमरे के लिए ऐसे आधानों को दिया जाना चाहिए जो ऐसी सामग्री और ऐसे डिजाइन से बने हों कि उनकी सफाई सरलता से की जा सके जब तक कि प्रतिदिन प्रयोजक साफ आधान न दिए जाएं ।

4.8 छिल्ली अंडा वाहक का निर्माण इस प्रकार होना चाहिए कि उन्हें पूर्ण रूप से साफ किया जा सके ।

5. प्रकाशीय और स्थानांतरण कक्ष का संचालन

5.1 प्रकाशीय और स्थानांतरण कक्षों और उपकरणों को स्वच्छ मकड़ी के जालों, धूल आपत्तिजनक दुर्गंधों और अत्यधिक पैकिंग सामग्री से मुक्त रखा जाएगा ।

5.2 अखाद्य अंडों के डिब्बों को प्रकाशय कक्षों से दूर रखा जाएगा यदि प्रायः आवश्यकता समझी जाए तो प्रतिदिन प्लांट को स्वच्छता से साफ किया जाएगा। प्लांट को आपत्तिजनक दुर्गंधों से मुक्त रखा जाएं ।

5.3 अंडों के छिलकों को तोड़ने से पूर्व प्रेस्वेदन क्रिया को कम करने की किन्हीं रीति का प्रबंध किया जाएगा.

5.4 जब तक इस अध्याय के 6.4 के अधीन प्रतिषिद्ध न किया गया हो व्यापक रूप से क्षतिग्रस्त छिलकों सहित अंडों के छिलकों को छिद्र-ट्रे से स्थानांतरित किया जाएगा और तत्काल तोड़ा जाएगा ।

6. अंडा उत्पाद प्रक्रिया में प्रयुक्त अंडों के छिलकों का वर्गीकरण

6.1 अंडे छिलकों को सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित रीति से निम्नलिखित प्रवर्गों में छटाई और वर्गीकृत किया जाएगा :

(i) इस अध्याय के पैरा 6.4 में सूचीबद्ध अंडे।

(ii) गंदे ।

(iii) छिद्र जैसाकि इस अध्याय के पैरा 6.3 (ii) में वर्णित है ।

(iv) मुर्गी का चूजा बतख, पीफ (पक्षी) गिनी, कुकुमट और हंसनी के अंडों से भिन्न अन्य अंडे से ।

(v) तोडन स्टॉक के रूप में प्रयोग के लिए अन्य समाधानप्रद अंडे ।

6.2 अंडे छिलकों में यदि अधिक दुर्गंध पाई जाए या अधिक दुर्गंध युक्त अंडे के प्राप्त किए जाने के मामले में स्वीकार्यता से निश्चित करने के लिए पृथक रूप से प्रकाशित और तोड़ा जाएगा ।

6.3 जब अंडों के छिलकों को तोड़ने के लिए प्रस्तुत किया जाए तब खाद्य अंतरीय गुणवत्ता को सुरक्षित रखा जाएगा और (छिलके ठीक रखे जाएंगे) और धूल और उसके अतिरिक्त बाह्य सामग्री से मुक्त होंगे ।

(i) यदि अंडों के साथ अंडों के छिलकों के हिस्सों में मिल जांए उसकी जांच की जाए कि दुर्गंध धूल और बाह्य सामग्री से मुक्त है और छिलकों की झिल्ली न फटी हो ।

(ii) साफ छिलकों वाले अंडे जो प्रकाशन और/या स्थानांतरण में क्षतिग्रस्त हो गए हैं और छिलके के हिस्से (छिलके) झिल्ली में अप्राप्त मिल जाए तो उन्हें केवल तभी उपयोग में लाया जाएगा जब जर्दी खंडित नहीं हुई हो और अंडों के पदार्थ छिलकों के बाहरी भाग में से नहीं रिसते है । इस प्रकार के अंडों को छिद्र ट्रे में स्थानांतरित किया जाएगा और तत्काल तोड़ा जाएगा ।

(iii) अंडों के साथ मांस और खून के धब्बे लग जाएं तो यदि धब्बों को स्वीकार्य रीति से मिटा दिया जाता है तो प्रयोग में लाए जा सकते है ।

6.4 सभी घटित और अखाद्य (अभोज्य) अंडों का नाम निर्दिष्ट आधानों में स्थानांतरित किया जाएगा और इस अध्याय के 3.3 में , की अपेक्षानुसार प्रबंध किया जाएगा। अखाद्य और घटित अंडों के इस अध्याय और इन आधानों के 9.9 के प्रयोजन के लिए परिभाषित जैसे काले, रोप्स सहित, सफेद रोटस, मिश्रित रोटस, हरा सफेद एवं बयुम या पीला भाग (जरदी) कुचला पीला भाग (जरदी) गजकारी पीला भाग भ्रूण विकसित, फफूंदीदार अंडे, खट्टे अंडे और अंडों का अपमिश्रण के इस प्रकार की शर्तों द्वारा उस भाग में परिभाषित है और कोई अन्य गले सड़े और विघटित अंडे जिसमें निम्नलिखित भी सम्मिलित है :—

(i) अंडों में से मांस और खून के हटाने योग्य धब्बों से भिन्न दृश्य बाह्य पदार्थों वाला कोई अंडा ।

(ii) छिलके के किसी भाग वाला और अखाद्य झिल्ली वाला अंडा और छिलके के बाह्य हिस्से के साथ चिपका हुआ या छिलकों के बाह्य हिस्सों से अंडा मांस से स्पर्श होने वाला कोई अंडा ।

IndiaCode

(iii) छिलके में चिपकी हुई धूल या बाह्य पदार्थ वाला और छिलके और छिलके की झिल्ली में दरार वाला कोई अंडा ।

(iv) अंडों के छिलकों के पात्रों (डिब्बों) और छिद्र ट्रे से पुनराप्त तरल अंडा ।

(v) स्वच्छता प्रचालन में बनाए गए खुले छिद्र ।

(vi) ऐसा कोई अंडा जो यह साक्ष्य प्रदर्शित करता हो कि फेस से स्थानांतरण के पूर्व अंतर्वस्तु रिसती है या रिस रही है ।

6.5 उष्मायित अस्वीकृत अंडों को अनुमोदित प्लांट में नहीं लाया जाएगा ।

7. अंडों में स्वच्छता संचालन ।

7.1 जब धुले अंडों के छिलकों को तोडने के लिए पेश किया जाए तो निम्नलिखित अपेक्षाओं की पूर्ति की जाएगी ।

(i) अंडों के छिलकों को साफ करने के औजारों (उपकरणों) को पूर्ण रूप से व्यवस्थिति स्थिति में रखा जाए । यदि आवश्यक समझा जाए तो प्रत्येक दिन प्रयोग करने के बाद उनकी स्वच्छता से सफाई की जाए ।

(ii) साफ करने वाले पानी के ताप को 32 डिग्री सेल्सियम पर या अधिक पर सुनिश्चित किया जाए और जब अंडों को धोया जाए तो तापमान को कम से कम 11 डिग्री सेल्सियस पर होना चाहिए । ये तापमान पूर्णरूप से सफाई के आवर्तन में सुनिश्चित रखा जाएगा ।

(iii) घुले पानी के लिए एक स्वच्छतापूर्ण अनुमोदित कंपाउंड का प्रयोग किया जाए । विक्रय में कंपाउंड डिस्पैनसिंग के लिए भाप मापीय उपकरणों के प्रयोग और सिफारिशें की गई हैं ।

(iv) घुले पानी को लगभग प्रत्येक 4 घंटों के अन्तराल पर बदल दिया जाएगा यदि प्रायः आवश्यकता समझी जाए तो प्रत्येक आखिरी शिफ्ट पर इसे स्वच्छता की स्थिति में रखा जाए । अंडे की धुलाई प्रचालन (संचालन) के दौरान उपचारात्मक मापकों से अतिमात्रा में फेल करने से रोका जाएगा ।

(v) प्रशीतित पानी को क्रमशः निरन्तर प्रतिस्थापन कर दिया जाए और वासर्श को लगातार प्रवाहित किया जाएगा । प्रक्षालन पानी और रसायनिक स्वच्छ प्रक्षालन प्रतिस्थापन बदलने का प्रयोग होना चाहिए । आयोडिन शुद्धता प्रक्षालन का प्रयोग पानी के प्रतिस्थापन में नहीं किया जाना चाहिए ।

(vi) अंडे की धुलाई (प्रक्षालन) संचालन से निकलने वाले पानी को सीधे निकासी से निकाला जाएगा ।

(7) धुलाई संचालन को निरंतर किया जाएगा और जहां तक संभव हो संचालन को शीघ्रता से पूर्ण किया जाएगा। अंडों को खड़ा करना या पानी में भिगोना स्वीकार्य नहीं होगा। निमज्जन किस्म के वाशर्त का प्रयोग नहीं किया जाएगा ।

(8) अंडे के छिलकों को धुलाई करने के पूर्व उनको गीला करने से पहले अंडों के ऊपर गण सम्पन्न पानी के लगातार बहाव द्वारा ऐसी रीति से छिड़काव किया जाए जो पानी को बाहर निकलने की अनुमति देती है या ऐसे संयत्रों के सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित किया जाए । पानी का तापमान वही होगा जो इस अध्याय में निहित है ।

(9) धुले अंडों का प्रक्षालन छिकाव अनुमानित स्वच्छतापूर्ण स्थिति के साथ 100 पीपीएम से कम न किया जाए और ना ही 200 पीपीएम के अधिक रसायनिक का, अथवा इसके समतुल्य;

7.2 अंडों को तोड़ने वाले कक्ष में न धोया जाएगा या किसी कक्ष में जहां खाद्य उत्पाद की प्रक्रिया की जाए।

7.3 अंडे तोड़ते समय छिलकों को पर्याप्त रूप में सुखाया जाए और संदूषण से रोकने के लिए या तरल अंडे उत्पाद के अपमिश्रण से छिलके की नमी से मुक्त (दूर) रखने के लिए।

8. तोड़ने वाली कक्ष (कमरों) की सुविधाए

8.1 तोड़ने वाले सभी कक्ष के कार्य सतह से प्रकाश को लगभग 30 फुट से बराबर रखा जाएगा इसके सिवाय यह प्रकाश तीव्र या तोड़ने वाले और निरीक्षण स्थान से कम से कम 50 फुट की दूरीपर रखा जाए। प्रकाश समुचित सुरक्षा जिस दूरी से संरक्षित होगी।

8.2 छतों और दीवारों की सतह को चिकनी और पानी रोधक सामग्री से बनाया जाएगा।

8.3 सतह की संरचना जलरोधक से की जाएगी और सतह की टूटी हुई और खुरदरी से रहित होगी। दीवार के अंतरीय भाग की जगह से गंदे पानी की पर्याप्त निकासी के लिए नाली बनाई जानी चाहिए।

8.4 वायु आगमन के लिए व्यवस्था करना ।

(1) पूर्णकक्ष में बाहय वायु आने के लिए उपयुक्त छिद्रों की व्यवस्था ।

(2) संचालन प्रक्रिया के समय हवा का उचित तापमान ।

IndiaCode

8.5 व्यक्तिगत तौर पर सभी अंडों को तोड़ने वाले कर्मियों के लिए पर्याप्त मात्रा में हाथ धोने के लिए आसान व सुगम सुविधाएं होंगी। गर्म पानी की पर्याप्त व्यवस्था, स्वच्छ तौलिए या हाथ सुखाने के लिए अन्य सुविधाएं, दुर्गन्ध रहित साबुन, काम में आने वाले तौलिए, डिब्बों की व्यवस्था होगी। हाथ धोने के लिए हस्तांतरित नियंत्रण से भिन्न द्वारा स्वचालित सुविधा होगी।

8.6 अंडे उत्पाद पैकिंग के लिए डिब्बे तरल अंडे ट्रान्टियों के रूप में स्वीकार्य नहीं है।

8.7 डिब्बों में से एक उचित पहचान प्रदत्त की जाए कि अस्वीकार्य तरल व्ययन के लिए है।

8.8 छिलकों के हिस्सों और बाह्य सामग्री को प्रभावी तौर से हटाने के लिए अनुमोदित संरचना की छलनी, फिल्टर अथवा अपकेन्द्रीय निर्मल कर्मियों की व्यवस्था की जाएगी जब तक कि अन्य यांत्रिक डिवाइसेंस के लिए सक्षम प्राधिकारी से विशेष अनुमोदित प्राप्त नहीं कर लिया जाता है।

8.9 तरल अंडे उत्पाद पैकिंग के लिए, सिवाय स्वतः बंद पैकिंग प्रणाली के छलनी, कृत और पूर्ण हवादार किस्म के पृथक कक्ष की व्यवस्था की जाएगी।

9. तोड़ने वाले कक्ष का संचालन

9.1 तोड़ने वाले कक्ष को धूल से मुक्त स्वच्छता की दशा में और मक्खियों कीट और कृतकों से मुक्त रखा जाएगा। तोड़ने वाले कक्ष की फर्श के संचालन को समय पूर्णतया स्वच्छता से साफ और सुखाया जाएगा। तथा अंडा, मांस और छिलकों से रहित रखा जाएगा।

9.2 सभी तोड़ने वाले कक्ष के कर्मियों को अपने हाथों को दुर्गंध मुक्त साबुन से प्रत्येक समय तोड़ने वाले कक्ष में प्रवेश से पूर्व अच्छी तरह से साफ करेंगे और अखाद्य अंडों को तोड़ने के बाद साफ उपकरणों को प्रयोग में लाने से पूर्व साफ करेंगे।

9.3 कागज तौलिया अथवा टिसूज को तोड़ने वाली मेज पर प्रयोग किया जाएगा और इन्हें दोबारा प्रयोग में नहीं लाया जाएगा। कपड़े के तौलिए की अनुमति नहीं दी गई है।

9.4 तोड़ने वाले जब भी कार्य प्रारंभ किया जाए और भोजनावकाश के बाद स्वच्छ उपकरण औजार पूर्ण सेट का प्रयोग करेंगे। सभी मेजों के उपकरणों को प्रत्येक 2.5 घंटों में स्वच्छकर बारी-बारी से प्रयोग किया जाएगा।

9.5 प्यालों को अत्यधिक मात्रा में नहीं भरा जाएगा।

9.6 प्रत्येक अंडे के छिलकों को संतोषजनक ढंग से और स्वच्छता के माध्यमों से और दुर्गन्ध का निरीक्षण करके अंडे मास का परीक्षण कर समयबद्ध दशा में तोड़ा जाएगा। सक्षम प्राधिकारी द्वारा अन्यथा अनुमोदित के अलावा सभी अंडा मांस का, टैंक या चूर्ण में खाली किए जाने के पूर्व इस प्रकार के कार्यों को साफ करने के लिए अर्हित किसी व्यक्ति द्वारा पुनः निरीक्षण किया जाएगा।

9.7 अंडों के छिलकों में मांस और खून के धब्बों और अन्य बाह्य सामग्री कप, ट्रे में लग जाए तो उन्हें चम्मच से हटाया जायेगा या अन्य अनुमोदित उपकरणों से हटाया जाएगा।

9.8 जब भी अखाद्य अंडे तोड़े जाएं प्रभावित तोड़ने वाले उपकरणों को स्वच्छता के साथ साफ किया जाएगा।

9.9 अखाद्य और घटित अंडों को इस अध्याय के 6 से परिभाषा दी गई है, लागू होगी।

9.10 किसी भी प्याले के पदार्थ या अन्य तरल अंडों के पात्र जिसमें एक या अत्यधिक अखाद्य या घटित अंडे हों, को निकाल दिया जाएगा।

9.11 अंतर्वस्तु को जब भी ब्रिप, ट्रे में खाली किया जाए तो उसे सावधानीपूर्वक तरल रूप में दुर्गन्ध रहित कर प्रवाहित किया जाए। ब्रिप ट्रे प्रत्येक 15 दर्जन अंडों के लिए कम से कम एक बार प्रत्येक 15 मिनट में खाली किया जायेगा।

9.12 जैसाकि खाद्य अंडों (छिद्रों के संबंध इस अध्याय के (2) 6.3 परिभाषा दी गई है तथा तोड़ने वाली मशीन का संचालन विशेष रूप से प्रशिक्षित कार्मिक द्वारा किसी पृथक स्थान पर किया जायगा।

9.13 अंडे उत्पाद प्रक्रिया में अवशय और अवशेषों का प्रयोग स्वच्छता के तरीके से संचालित किया जायेगा।

9.14 तरल अंडों के डिब्बों को प्रकाशमय कमरे से नहीं गुजारा जाना चाहिए।

9.15 परीक्षण उपकरणों के किए की व्यवस्था की जायेगी और उसका प्रयोग स्वच्छता घोल की शक्ति निर्धारण करने के लिये किया जायेगा।

9.16 छिद्र ट्रे को प्रत्येक आखिरी शिफ्ट के बाद स्वच्छता से साफ किया जाय जब कभी भी छिद्र ट्रे गंदी हो।

9.17 अंडों के छिलकों के डिब्बों में जब भी गंदगी हो तो उन्हें सुखाकर एवं स्वच्छता के साथ साफ किया जाये तथा प्रत्यक आखिरी पारी के बाद स्वच्छता से साफ किया जायेगा।

9.18 बेल्ट किस्म अंडों का वाह पट्टा जब भी गंदा हो तो उसे लगभग 4 घंटों के दौरान स्वच्छता से साफ किया जायेगा तथा प्रचालन के समय पूर्ण रूप से साफ किया जायेगा जब वाहक पट्टा प्रयोग में लाया न जाये तो उसे उंचाकर हवा में सुखाया जायेगा।

9.19 कप, ट्रे, चाक्, रेकों, विभागीय ट्रे, चम्मचों तरल अंडों, ग्लास एवं अन्य तोड़ने वाले उपकरण यांत्रिक, अंडे तोड़ने वाले उपकरण के अलावा सभी उपकरणों को प्रत्येक 2.5 घंटे में स्वच्छता से साफ, किया जायेगा, यह उपकरण प्रत्येक आखिरी पारी के बाद स्वच्छता के साथ साफ, करने के बाद ही प्रयोग में लाया जायेगा।

9.20 पात्र (बर्तनों) और खंडित उपकरणों को जलोत्सारित किया जायेगा और अनुमोदित स्वतः जल बहाने वाली धातु की रेकों पर हवा में सुखाया जायेगा और पीड़ित रूप में नहीं रखा जाएगा।

9.21 डम्प टैंकों, टेकों और मंथन ढोल को लगभग प्रत्येक 84 घंटों में साफ, किया जायेगा, सभी इस प्रकार के उपकरणों और सभी अन्य तरल उपकरणों की व्यवस्था एवं स्वच्छता नियमिता से की जायेगी तथा पृथकीकरण उपकरणों को प्रत्येक आखिरी पारी के बाद साफ, किया जायेगा। पसराइजेशन उपकरण प्रत्येक दिन आखिरी पारी के बाद साफ, किया जाएंगे इस प्रकार के सभी उपकरणों प्रथमतः स्वच्छता से साफ, करने के पश्चात ही प्रयोग में लाया जाएगा।

9.22 छलनी, निर्गलीकरण, छलना और छिलका के हिस्सों और अन्य बाह्य सामग्री के हटाने के लिये प्रत्येक में लाये गये अन्य उपायों को प्रत्येक समय स्वच्छता से साफ, किया जायगा। यदि इस प्रकार के अपकरणों को बदलना आवश्यक समझा जाये तो परीक्षण के 4 घंटों के अंतराल के दौरान बदला जाये।

9.23 तोड़ने वाले कक्ष के प्रक्रियात्मिक उपकरणों का भंडारण फर्श पर नहीं किया जायेगा।

9.24 धातु के डिब्बों और शुष्क उत्पादों ढक्कनों को, से भिन्न के लिये पूर्णतः साफ, किया जायेगा और स्वच्छता से प्रदूषण मुक्त किया जायेगा तथा भरने से पूर्व शीघ्रता से जलोत्सारित किया जायगा। यदि लिखित में सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित समान प्रभावकारी उपायों का पालन यह आश्वस्त करने के लिये किया जाता है कि भरने के समय डिब्बे स्वच्छता से साफ, किये जाते है तो उपरोक्त अनुक्रम की आवश्यकता नहीं होगी।

9.25 तरल अंडो का भंडारण, डिब्बों (टैंक और ट्रकों सहित) सफाई से मुक्त करके परिवहन के काम में लाया जायेगा, इस प्रकार के उपकरण को प्रयोग में लाये जाने के पूर्व तत्काल साफ किया जायेगा तथा स्वास्थ्यप्रद किया जायेगा।

9.26 प्रत्येक आखिरी पारी के बाद मेज, छिलका वाहक और अखाद्य अंडे उत्पाद के डिब्बों को साफ किया जायेगा।

9.27 यांत्रिक अंडे तोड़ने वाली मशीन का संचालन पूर्णतया नियंत्रण और उचित निरीक्षण के हिसाब से चलाया जायेगा और अखाद्य अंडों का और सभी घाटे से विश्वास दिलाया जाये के लिये प्रत्येक अंडे का प्रथकरण किया जायेगा। मशीन का संचालन स्वच्छता पूर्ण ढंग से किया जायेगा।

(1) जब अखाद्य अंडे यांत्रिक अंडों से मिल जाये तब पृथक करने वाले उपकरणों से अखाद्य अंडों और संदूषित तत्व को हटा दिया जायेगा, मशीन को दोषमुक्त करने अथवा स्वच्छता से साफ किया जायेगा, अथवा सभी मशीनों के हिस्सों को साफ कर अखाद्य अंडों को तोड़ने वाली मशीन से उचित माध्यम से हटा दिया जाये।

(2) तरल अंडों के पंप चालन की प्रणाली सीधे तोलने वाली मशीन से अनुमोदित स्वच्छता डिजाइन से बनाई जाये जब अखाद्य अंडों में मिल जाये तब नमूने द्वारा बनी नाली को बंद कर देना चाहिये तथा पंप चालन प्रणाली प्रत्येक आखिरी पारी के बाद स्वच्छता से साफ किया जाये तथा अन्य पंप चालन प्रणाली के उपकरणों को स्वच्छता की दृष्टि से 4 घंटों के अंतराल पर स्वच्छता से साफ किया जायेगा, सभी तरल अंडों को तोड़ने वाली मशीन का पुनः निरीक्षण किया जायेगा। सिवाय इसके जो अन्यथा सक्षम प्राधिकार द्वारा विहित और अनुमोदित किये जायें।

(3) यांत्रिक अंडों को तोड़ने वाले उपकरण को प्रयोग करने से पूर्व स्वच्छता से साफ किया जायेगा और संचालन के दौरान उपकरण को लगभग प्रत्येक 4 घंटों के अंतराल उनकी स्वास्थ्यप्रद दशा बनाये रखने के लिये स्वच्छता से साफ किया जायेगा, और यह यंत्र (उपकरण) प्रत्येक आखिरी पारी के बाद साफ किया जायेगा।

10. तरल अंडों का प्रशीतन

10.1 तरल अंडों का भंडारण कक्षों, कूलरों की सतह सहित और भंडारण टैंक कक्षों को आपत्तिजनक दुर्गन्धों एवं घरीभूत करने से मुक्त एव साफ रखा जायेगा। जब भी कूलरों की सतह को तरल भंडारण के प्रयोग में लाया जाये तो तरल उत्पाद ढका होगा, तरलता प्रशीतन इकाइयां अनुमोदित संरचना की होगी और इस अध्याय में निर्दिष्ट सभी तरल अंडों को तापीय अपेक्षाओं से बचाने के लिये प्रशीतित सामग्री पर्याप्त क्षमता रखेगी।

10.2 तरल अंडों को लागू होने वाली तापीय अपेक्षाओं का अनुपालन एवं केवल सभी समाधान के रूप में समझा जायेगा, यदि तरल अंडे पूर्ण जनसाधारण की आवश्यकता को पूरा करते हैं।

10.3 तरल अंडा उत्पाद के लिये प्रशीतन और तापीय अपेक्षाएं वे होंगी जो इस अध्याय की सारणी–1 में विनिर्दिष्ट है।

10.4 लिखित आवेदन पर और ऐसी शर्तों के अधीन जो सक्षम प्राधिकारी द्वारा विहित अन्यथा ऐसी तरल प्रशीतन और तापीय भंडारण की इस अध्याय में अन्यथा व्यवस्था नहीं की गई है, अनुमोदित की जायेगी।

10.5 द्रव्यों (पदार्थों) को मिलाने वाले यंत्र का संचालन ऐसी रीति से किया जायेगा जिससे फेन कम हो।

10.6 जब बर्फ का प्रयोग किसी असामान्य परिस्थितियों में प्रशीतन के लिये किया जाये तो सीधे संपर्क के स्थान में किया जाये तथा बर्फ का स्रोत जो खाद्य प्रसंस्कार्य के लिये सुरक्षित तथा यथोचित के लिये सक्षम प्राधिकारी के स्वीकार्य राज्य स्वास्थ्य प्राधिकारी या अन्य अभिकरण या प्रयोगशाला द्वारा अनुमोदित स्थानीय या राज्य स्वास्थ्य बोर्ड द्वारा प्रमाणित किया जायेगा।

11. तरल अंडों का रख-रखाव

11.1 तरल अंडों के लिये रख-रखाव के लिये प्रयोग की रूपरेखा टेंकों और नालों की संरचना अनुमोदित होगी और ढक्कनों से फिट और स्वच्छता की स्थिति के कमरों में उपलब्ध होगी, जो पूर्ववर्ती के होते हुए अंकों के आकार के लिये व्यवस्थापन कक्ष या भवन के बाहर की तरफ इसके लिये स्वीकार्य है, और टेंकों की परीक्षण कक्ष से हटाकर खोला जाये।

11.2 तरल अंडे का रख रखाव टेंकों या नादों की यथोचित थर्मामीटरों और हिलाने के यंत्रों से सज्जित रखा जायेगा।

11.3 रख-रखाव के टेंकों या बर्तनों की अतिमात्रा में फेनन से रोका जायेगा।

11.4 यदि गैस केप्स को प्रयोग में लाया जाये तो वह पूर्ण से स्वच्छता युक्त हो।

12 प्रशीतन युक्त सुविधायें

12.1 प्रशीतन युक्त कक्ष या तो चालू या बंद के के परिसर सभी तरह के अंडों के उत्पाद के लिये हिमशीतन क्षमता जो इस अध्याय के 13 में दी गई है। अपेक्षाओं के अनुसार होगी, बंद परिसर प्रशीतन सविधाएं केवल तभी अनुज्ञात है जब सुक्षम प्राधिकारी से लिखित में पूर्व अनुमोदन प्राप्त कर लिया है।

12.2 सभी हिमशीतन कक्षों में यथोचित हवा की व्यवस्था की जाएगी।

13. प्रशीतन संचालन

13.1 प्रशीतन कक्षों को साफ, और आपत्तिजनक दुर्गन्धों से मुक्त रखा जायगा।

13.2 अपेक्षाएं

(1) अब पेस्चुराइज्ड अंडे उत्पाद जिसे जमाया जाता हो उसे टोस रूप में जमाया जायेगा और तोड़ने के समय से 60 घंटों के अंदर ताप–12 डिग्री सेल्यिस या उससे कम किया जायेगा।

(2) पेस्चुराइज्ड अंडे के उत्पाद जिसे जमाया जाता हो उसे टोस रूप में जमाया जायगा या पेस्चुराइजेशन के समय से 60 घंटों के भीतर ताप 12 डिग्री सेल्यिस या उससे कम किया जायेगा।

(3) जिस उत्पाद का ताप टोस प्रशीतन में न हो उसे इस अध्याय की अनुपालनता के निर्धारण करने के लिये डिब्बों में केन्द्र पर ले जाया जायेगा।

13.3 डिब्बों को ढेर में रखा जायेगा ताकि वे चारों तरफ की हवा के प्रवाह को सहन कर सके।

13.4 तरल अंडे के डिब्बे के बाहर की तरफ, से साफ, और तरल अंडे के साक्ष्य से मुक्त होंगे।

13.5 प्रशीतित अंडे के उत्पाद की प्रशीतन के बाद यह निर्धारित करने के लिये कि ये अंडे मानव खाद्य योग्य है आरगनोलेप्टिक परीक्षण द्वारा जांच की जायेगी, यदि इस प्रकार का उत्पाद जाम मानव खाद्य है योग्य न हो तो अप्राकृतिक होगा और इस पर औपचारिक पहचान चिन्ह जोकि किसी डिब्बे पर लगा हो, ऐसे डिब्बों को हटाया जायेगा या पूर्णतः हटाया जायेगा या पूर्णतः नष्ट कर दिया जायेगा।

14. अप्रशीतन सुविधायें

14.1 अब रीतप टेंकों एवं बर्तनों की संरचना अनुमोदित धातु से की जायेगी ताकि पूर्णतः स्वच्छता का प्रबंध सुनिश्चित किया जा सके।

14.2 प्रशीतन अंडे तोड़ने वाला यंत्र जब प्रयोग में लाया जाये तो यह अनुमोदित धात्विक संरचना का होगा जो तोड़ने वाला यंत्र पूर्णतः स्वच्छ होगा और जब धारक और द्रव्य बनाई जाये तो उन्हे उचित माध्यम से संदूषित होने से रोका जायेगा।

14.3 काम करने वाली मेजों को अनुमोदित धात्विक संरचना से बनाया जायेगा तथा इनकी सतह को मुलायम एवं पूर्णतः स्वच्छ की जाने योग्य होगी।

15. प्रशीतन प्रचालन

15.1 प्रशीतन अंडे उत्पाद जिन्हे अप्रशीतन किया जाता हो उन्हें किसी स्वास्थ्यप्रद तरीके से अप्रशीतन किया जायेगा।

15.2 अप्रशीतन अंडे के प्रत्येक डिब्बे की प्रवेश टैंक में खाली करने से पूर्व जांच की जाएगी कि डिब्बे दुर्गन्धित न हो, अप्रशीतन अंडे जो आपत्तिजनक दुर्गन्धों से मुक्त और मानव उपयोग के योग्य न हो तो इन्हें अप्राकृतिक (अष्ट) किया जाए, जैसे खट्टे, दुर्गन्धता पूर्ण, फफूंदीदार या सड़ने की दुर्गन्ध आदि।

15.3 सूखी के उत्पाद के प्रयोग किये जाने वाली जमी हुई सफेदी को कमरे के तापमान में पिघलाया जा सकता है, अन्य सभी सफेदी इस अध्याय के पैरा 15.4 के अनुसार पिघलाई जा सकेगी।

15.4 जमे हुए संपकर्ण अंडे की सफेदी और पिघला हुआ भाग और पीला भाग नष्ट कर दिया जाए या कुछ पिघलाया जाए जो कि कमरे के तापमान में 48 घंटे से अधिक न रखा गया हो इसका कक्ष का तापमान 5 डिग्री सेल्सियस से अधिक न हो परन्तु यह कि पिघले हुए तरल का कोई भी भाग बर्तन में या इसके बाहर 10 डिग्री सेल्सियस से अधिक नहीं होगा।

(i) धातु के बर्तन में पैक किए गए जमे हुए अंडों को बिना निमज्जन के ठंडे नल के चलते पानी में रखा जा सकेगा।

15.5 बर्तनों के उठाने और अंडे उत्पाद को हटाने के लिये स्वच्छता के तरीकों का प्रयोग किया जायगा।

15.6 पिघलाने की प्रक्रिया में प्रयोग किए गए दलित और अन्य यंत्र प्रत्येक पारी के बाद खंडित कर दिए जाएंगें और स्वच्छता से साफ किए जाएंगें;

(1) जहां दलित कुछ अंतराल पर प्रयोग में लाए जाते हैं ये हमेशा प्रत्येक प्रयोग के उपरांत और पुनः प्रयोग के लिए आने के पूर्व साफ किए जाएंगें;

(2) फर्श और काम करने वाला मेज साफ रखा जाएगा।

16. छिड़काव की क्रिया सुखाने की सुविधाएं

16.1 सुखाने वाले यंत्र निरंतर छिड़काव वाले होंगें और इसकी संरचना ऐसी होनी चाहिए कि इसमें ज्यादा पाउडर जमा न हो सके।

16.2 सुखाने वाले यंत्रों की संरचना अनुमोदित सामग्री से बनी होनी चाहिए इसके ब्लेड तेज हों और इसका सतह समानांतर और सफाई युक्त हो।

16.3 सुखाने वाले यंत्र हवादार अनुमोदित फिल्टर से सज्जित होंगें;

16.4 सुखाने वाले यंत्रों में हवा के स्रोत गंदी, गंध, धूल और गंदगी से मुक्त स्रोतों की होगी;

16.5 अप्रत्यक्ष गर्मी या किसी अनुमोदित मिलावट के साधन का प्रयोग या प्रत्यक्ष आग की इकाइयों के पूर्व दहनशील अन्य अनुमोदित साधनों के लिए आवश्यक यदि किसी पूर्व मिश्रण प्रकार की मिट्टी का प्रयोग किया जाए तो यह ब्लोवर की ओर से स्वीकृत हवा की छलनी से युक्त होनी चाहिए।

16.6 उच्च तापमान के पंप हुड और लाइन लैस स्टील के होने चाहिए इसकी संरचना स्टैनलैस स्टील की या इसके समकक्ष होनी चाहिए जिससे कि सफाई उचित प्रकार हो सके।

16.7 यदि प्रीहिटिंग इकाई को प्रयोग में लाया जाए तो उसकी संरचना स्टैनलैस स्टील या समतुल्य से की जाए जिसे पूर्ण रूप से साफ होना चाहिए।

16.8 पाउडर फेंकने वाले यन्त्रों की संरचना ऐसी होनी चाहिए जिसे कि पूर्ण रूप से साफ किया जा सके।

16.9 छलनी अनुमोदित धातु की बनी हो या धातु की लाइनिंग की, छलनी का पर्दा तथा फ्रेम की संरचना अनुमोदित धातु की हो, जिससे कि सूखे हुए अण्डों का बहुत सा भाग या ढेर जब छलनी का कार्य कर रही हो तो लगातार हटाया जा सके।

17. छिड़काव प्रक्रिया सुखाने की क्रिया

17.1 सुखाने का कमरा स्वच्छतापूर्ण स्थितियों में रखा जाना चाहिए और मक्खी कीटों और कृतन्कों से मुक्त होगा।

17.2 (1) छिड़काव की तूती, हिद कोर या बाइ-जरज, सुखाने की प्रक्रिया की समाप्ति के तत्काल बाद साफ कर दिए जाएंगें;

कम दाब लाइन, उच्च दाब लाइन, उच्च और कम दाब लाइन, उच्च और कम दाब के पम्पों, होमोजकाइजरों और पेस्चुराइजरों को, जब उनका संचालन बन्द कर दिया जाता है, जैसा आवश्यक हो स्वीकार्य इनसेट सफाई के तरीकों से साफ किया जाएगा या प्रयोग के पश्चात खंण्डित कर दिया जाएगा या साफ कर दिया जाएगा।

(2) दोबारा संचालन के पूर्व यन्त्रे 2 घण्टे के अन्तराल पर साफ किए जाएं।

17.3 सुखाने वाली इकाइयां वाहक छलनी और पैकिंग प्रणाली, तभी साफ की जानी चाहिए जब गीला पाउडर डाला जाए या जब ऐसे अन्य हालात हों जो उत्पाद पर विपरीत प्रभाव डाले पूर्ण सुखाने वाले इकाई छलनी जिसमें छलनी वाहक और पाउडर कूलर भी है, को या तो गीला ही साफ किया जाएगा या सूखा साफ किया जाएगा, पूर्ण सुखाने वाली इकाई की गीली धुलाई और सूखी सफाई करना दोनों का मिश्रण तब तक अनुज्ञात नहीं होगा जब तक कि वह साफ किए जाने वाली इकाई से बिल्कुल अलग न हो गया हो।

(1) सूखे हुए सफेद से भिन्न के लिए प्रयोग में लाई गयी छलनी तथा वाहक को पाउडर से साफ किया जाना चाहिए जब यह यन्त्र 24 घण्टे से अधिक अवधि तक प्रयोग में नहीं लाया जाता हो।

(2) क्लेक्टर बैगज जब भी आवश्यक हों साफ किए जाने चाहिएं, जिससे कि उनको स्वीकार्य साफ स्थिति में रखा जा सके।

17.4 पाउडर को छाना जाएगा और स्क्रीन को, जब यह फट गयी हो तो उसे बदल दिया जाएगा।

17.5 सूखे अण्डे के जमा हुए भाग या सूखे अण्डों की डलियां छलनी की स्क्रीन से निरन्तर साफ की जाएंगी।

17.6 पतन, बरमा, उच्च दाब लाइन आदि आसपास सुखाने वाले स्थान के सभी फैले भाग, सुखाने की प्रक्रियाओं के समय जहां तक सम्भव हो बन्द कर दिए जाएंगे जिससे कि बिना छनी हुई हवा अन्दर प्रवेश न कर सके।

17.7 सुखाने वाली इकाइयों का खुला भाग सिवाय जब सुखाने वाली इकाई पाउडर धुलाई और गीली धुलाई से पूर्णतः खाली हो जाने पर सुखाने वाले यन्त्र प्रयोग में न हों तो यह बन्द कर दिया जाएगा। यह खुले भाग तक ही सीमित नहीं हैं बल्कि हवा का आगमन और निकासी तूती के खुलने, पतन, बरमा आदि भी इसमें सम्मिलित हैं।

18. पाउडर के छिड़काव की प्रक्रिया, परिभाषा और आवश्यकताएं

18.1 उत्पाद की परिभाषा

(1) "प्राथमिक पाउडर" वह पाउडर है जो कि सुखाने की इकाई की प्रक्रिया के समय प्राथमिक या मुख्य सुखाने वाले चैम्बर से निरन्तर हटाया जाए।

(2) सैकेण्डर पाउडर, वह पाउडर है जो कि सुखाने की इकाई की प्रक्रिया के समय सैकेण्डरी चैम्बर/या बैग कलेक्टर चैम्बर से मन्त्रवत और निरन्तर हटाए जाएं।

(3) "झाड़ने वाला पाउडर" वह पाउडर है जो कि ब्रुश-डाउन प्रक्रिया के समय प्राथमिक या सैकेण्डरी चैम्बर और वाहन में पाया जाता है।

(4) "ब्रुश बैग पाउडर" वह पाउडर है जो कि क्लेक्टर बैग से ब्रुश किया जाए।

18.2 सकेण्डरी पाउडर सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित प्रणाली से निरन्तर फेंका जाएगा और प्राथमिक पाउडर के साथ एजेंसियों में मिलाया जाएगा।

18.3 खाद्य अण्डों के सूखे उत्पाद सूखे अंशों सहित जो कि ऐसे सूखे उत्पादों में मिलाया जाए परन्तु यह तब जब यह मिलावट ऐसे किसी कक्ष में की जाती है जो इस अध्याय के 21 में दिया गया है या एक बन्द मिश्रण प्रणाली द्वारा और साफ एवम स्वच्छ कार्य प्रणाली से और ऐसी प्रक्रिया से जो सक्षम प्राधिकारी द्वारा विहित की जाए।

18.4 किसी भी खाद्य सूखे अण्डों का पाउडर पुनः गठित, पुनः निर्जीवीकरण और पुनः सुखाकर साफ किया जा सकेगा, जब वह किसी साफ स्वच्छ रीति से सम्पन्न की जाती है और ऐसी प्रक्रियाओं के अनुसार जो सक्षम प्राधिकारी द्वारा विहित की जाए।

18.5 झाड़न पदों और ब्रुश बैग सूखी सफेदी में ब्रुश बैग के लिए के सिवाए और अनुचित रूप से सूखे या दुग्ध पाउडर से प्राप्त किया गया खाद्य सूखे अण्डों के पाउडर का पुनः गठन, पुनः निर्जीवीकरण और पुनः सुखाकरन किया जा सकेगा।

18.6 प्रत्येक अन्तराल के समय लगभग पहला और अन्तिम सुखाने वाली इकाइयों से अनुचित रूप से सुखाने या दग्ध पाउडर की जांच की जाएगी।

19. सफेदी सुखाने की सुविधाओं की प्रक्रिया

19.1 सुखाने की सुविधाएं इस प्रकार की हों कि जिससे पूर्ण सफाई हो सके और यह अनुमोदित फिल्टरों के यन्त्र से युक्त होंगी।

19.2 अन्दर जाने वाली हवा के स्त्रोत, धूल और गन्दगी से मुक्त होंगें।

19.3 यदि पूर्व मिश्रित प्रकार की भट्टियां प्रयोग की जाती हों तो यह अनुमोदित हवा के फिल्टरों से युक्त होंगी।

19.4 किण्वन टैंकों, सुखाने के बर्तनों या बेल्टस छीलने वाला क्यूरिंग रैकों और सूखी सफेदी के चूर्ण करने से तसले के लिए प्रयोग किए गए उपकरण किसी ऐसे तरीके की अनुमोदित सामग्री के बने होंगे जो सफाई के लिए योग्य होगी।

19.5 बदलने वाले स्क्रीनों की संरचना अनुमोदित सामग्री द्वारा की जाएगी तथा इस प्रकार के उपकरण पूर्णतः स्वच्छ होंगे और एल्यूमयून किस्म के उत्पादों के निर्दिष्टिकरण के अनुसार होगा।

20. एल्यूमन फ्लैक प्रक्रिया सुखाने का संचालन

20.1 किण्वन सुखाने और क्यूरिंग कक्ष को धूल मुक्त स्थिति में और मक्खियों, कीटों तथा कृन्तक से मुक्त रखा जाएगा।

20.2 सुखाने की इकाई, रैकों और ट्रकों को साफ और स्वच्छता की स्थिति में रखा जाए।

20.3 सुखाने के बर्तन, ट्रे, बेल्टस, छिलने वाला या क्यूरिंग रैकों का यदि प्रयोग किया जाता है तो इनको स्वच्छता की दशा में रखा जाए।

20.4 तेल लगाने में प्रयोग किए गए तेलों और बाक्स का प्रयोग सुखाने वाले बर्तनों में ट्रेयों में खाद्य क्वालिटी के होंगे।

20.5 संप्रेषण या बदले सूखी एल्यूमन के लिए प्रयोग किए गए उपकरण स्वच्छ दशा में रखा जाएगा।

21. सुखाना संमिश्रण, पैकिंग और ताप उपचार कक्ष और सुविधाएं

21.1 सामान्य-प्रक्रिया कक्ष को स्वच्छता की स्थिति में रखा जाए तथा मक्खियों, कीटों और कृन्तकों से मुक्त रखा जाएगा, सुखाने समिश्रण और पैकिंग कमरों को पूर्णतः प्रकाशमय होंगे और छत दीवार और सतह टाइल से बन्द की जाएगी तथा एनेमल पेण्ट या पानी के रिसाव की सामग्री से बचाया जाएगा।

(1) छत को सतह को टूटी हुई या खुरदरा होने से मुक्त रखा जाएगा जहां पर कि गंदे पानी का रिसाव हो।

(2) दीवार के अन्तरीय भाग और छत के गंदे पानी को निकालने के लिए नाली बनाई जाएगी।

(3) औजारों और उपसाधनों के भण्डारकरण के लिए धातु की भण्डारण रैकों या केबिनटों का प्रबन्ध किया जाएगा।

21.2 खाद्य अण्डा उत्पादों के सूखे संमिश्रण जिसमें खाद्य सूखे संघटों का संवर्धन भी सम्मिलित है और/अथवा छिड़काव सुखाने के उत्पादों की पैकिंग अन्य प्रसंस्करण संक्रियाओं से पृथक किसी कक्ष में की जाएगी। सूखे संमिश्रण किसी अन्य क्षेत्रों में भी किया जा सकता है परन्तु यह है कि यह किसी अनुमोदित बन्द संमिश्रण प्रणाली से संपादित हो।

(1) पास्चुरीकृत उत्पादों के लिए संमिश्रण और पैकिंग कक्ष में बाहर की अनुमोदित फिल्टरीकृत अनुकूल हवा आने का प्रबन्ध किया जाएगा।

(2) संमिश्रण और पैकिंग उपकरण और उपसाधन जो सूखे उत्पाद के सम्पर्क में आते हैं किसी अनुमोदित संरचना बिना खुली दरारों वाली होगी और ऐसी सामग्री की संरचना होगी जिसे साफ रखा जा सके तथा जिसका उत्पाद पर हानिकारक प्रभाव न पड़ सके। काम करने की मेजें बिना खुली परतों के अनुमोदित धातु की संरचना होगी और जिसकी सतहों की आसानी से पूर्णतः सफाई की जा सके।

(3) फ्लैज लाइनर स्वच्छता की किसी ऐसी रीति से रखे जाएंगे जिससे संचालन में प्रयोग किए गए उपकरण और प्रदाय फर्श से दूर रखा जा सके।

(4) सूखे अण्डों के पैकेजिंग में प्रयोग किए गए बर्तन हमेशा स्वच्छ रखे जाएंगें और जब भी संदूषित हो, स्वच्छता से साफ किए जाएंगे। उर्दगेती, ब्रूशों, कापियों और अन्य समान उपकरण का ऐसे सेनीटरी केबिनेटों या रैकों में भण्डारण किया जाएगा जिनकी इस प्रयोग करने के लिए व्यवस्था की गई हो।

(5) स्वचालित डिब्बा पूरक किसी ऐसी किस्म का होगा जो डिब्बों में उत्पाद की दी गई मात्रा को यथोचित रूप से भर सके। भरे गए डिब्बों का भार यथोचित रूप से जांच करने के लिए पैमानों का प्रबन्ध किया जाएगा। सूखे अण्डा उत्पाद के यान्त्रिकतः पैकेजिंग में प्रयुक्त होने वाले सभी उपकरण प्रतिदिन निर्वात साफ होंगे।

21.3 उष्मा उपचार कक्ष किसी अनुमोदित संरचना के होंगें और उसका रख-रखाव स्वच्छ दशा में होगा। वह कक्ष या कमरे पर्याप्त आकार के होगा/होंगें, जिससे उष्मा उपचारित किए जाने वाले उत्पाद के लिए यथोचित उष्मा और हवा चक्रण के लिए खाली स्थान मिल सके। कक्ष यथोचित उष्मा प्रदाय और लगातार हवा चक्रण प्रणाली से युक्त होगा।

22. सूखे अण्डों का भण्डारण :—सूखे अण्डों का भण्डारण प्लांण्ट में उत्पादन इस प्रकार होना चाहिए ताकि उसको उचित रूप से परिरक्षित किया जा सके और उसको साफ तथा सूखा और आपत्तिजनक गंधों से मुक्त रखा जाएगा।

IndiaCode

23. धुलाई और कक्षों की सफाई या क्षेत्रीय सुविधाएं

23.1 कमरे या परिसरों में पर्याप्त प्रकाश व्यवस्था होगी। तथा संचालन के समय जो अनुपात अपेक्षित हो उसके आधार पर संचालक पर्याप्त आकारों के उचित रूप से उन उपकरणों की धुलाई और सफाई अनुज्ञेय हो सके। पर्याप्त एग्जास्ट यह सुनिश्चित करने के लिए उगाए जाएंगे कि उनसे दुर्गन्ध और वाष्पों का तुरन्त उन्मूलन होता रहे तथा तोड़ने के कक्ष में हवा का प्रवाह नहीं होगा। यदि धुलाई और सफाई तोड़ने के कक्ष में नहीं जाती है तो वह क्षेत्र तोड़ने के क्षेत्रों से अलग होंगे तथा सुव्यस्थित रूप से हवा हेतु उसमें रोशनदान होंगे जो कि संचालन प्रक्रियाओं से सीधे नहीं जुड़े होंगे ताकि दुर्गन्ध और वाष्प तोड़ने के क्षेत्रों में प्रवेश न कर सके।

23.2 दीवारों और छतों की सतह टाइलों, एनेमल पेण्ट या कोई अन्य जलरोधी सामग्री से बनी होंगी।

23.3 फर्श में नालियों के लिए पर्याप्त ढलान होगी और वह कटाव और क्षरण सतह से मुक्त होंगे जहां पानी और धूल का प्रवेश नहीं होगा और दीवार के आन्तरिक भाग में पानी नहीं पहुंचेगा।

24. सफाई एवं स्वच्छता सम्बन्धी अपेक्षाएं

24.1 सफाई :

(1) अण्डे प्रसंस्करण प्रक्रिया में जो उपकरण तरल अण्डों या बाह्य खाद्य उत्पाद की सफाई के लिए जो आवर्णक तत्व को निकालने और वर्णक अवशिष्टों को निकालने के लिए हैं उन्हें स्वच्छतापूर्वक सफाई से रखा जाएगा, जबकि उन्हे विशेष प्रभाव से साफ न किया जाए, इसमें सफाई की कोई भी पद्धति अपनाई जा सकती है, परन्तु प्रमुख रूप से जब तक सफाई में उच्च दाब का प्रयोग नहीं किया जाता है, ठोस उपकरणों को ठण्डे पानी से प्रवाहित कर देना चाहिए। जब भी आवश्यक हो उसको अण्डों में डिटर्जेण्ट युक्त गर्म पानी में प्रक्षालक से घूर्ण करके तथा पानी से खंगाल कर रखना चाहिए। यह आवश्यक होगा कि उपकरण की सतह को बारीकी से साफ किया जाए, यदि आवश्यक हो तो प्रभावी रूप से सफाई भी की जा सकती है।

(2) उपकरणों को ऐसी बारम्बारता से साफ किया जाएगा जिसमें कि सफाई सम्बन्धी अपेक्षाओं के अन्तर्गत अन्यत्र विनिर्दिष्ट विशेष प्रक्रिया और उपकरण का विशेष प्रकार सम्बन्ध होगा।

(3) स्थान पर ही सफाई मान्य होगी (सी. आई. पी.) यदि प्रक्रिया और पद्धति में मानव द्वारा सफाई की गयी हो या उस उपकरण की सफाई खण्डों में की गयी हो, उसी स्थिति में मान्य होगी। सक्षम प्राधिकारी स्थान पर ही सफाई अपेक्षाओं (प्रक्रियाओं) को स्वीकार्य करेगी और जीवाणु जांच की अपेक्षाएं तथा उपकरणों के कालिक खण्ड में ऐसी निश्चितताओं के आधार होंगे।

24.2 स्वच्छता :

(1) ऐसी पद्धति से सम्पन्न होगी जो सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित हों।

(क) रसायन और मिश्रण जो स्वच्छता के लिए प्रयोग किए जाएंगे वे सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित होंगे।

(ख) सफाई के लिए यदि हाईपोक्लोराइट प्रयोग किया जाता है या सफाई उपकरण की सतहों की सफाई करने के लिए ऐसा घोल जिसमें अधिकतम क्षमता 200 पी पी एम उपलब्ध क्लोरीन या उसके समतुल्य कोई घोल सम्पर्क होगा। जब कभी इन घोलों की क्षमता 100 पी पी एम या उपलब्ध क्लोरीन से कम या इसके समतुल्य हो जाती है तो बदल दिया जाएगा।

(2) अण्डे के छिलकों को स्वच्छता से और जिस उपकरण को साफ किया गया है और जो उपकरण खाद्य उत्पादों के सम्पर्क में आते हैं, उनको स्वच्छता के उपरान्त साफ जल से खंगाल जाएगा। यदि हाईपोक्लोराइट से भिन्न कोई स्वच्छता माध्यम का प्रयोग किया जाता है तो वह सक्षम प्राधिकारी द्वारा जब तक या या अन्यथा अनुमोदित नहीं किया जाता है, उनका प्रयोग नहीं किया जाएगा।

25. कार्मिकों का स्वास्थ्य और स्वच्छता

25.1 कार्मिक सुविधाएं, जिसमें प्रसाधन भी सम्मिलित होंगे, शौचालय, लांकर्स और ड्रेसिंग कक्ष यथोचित मात्रा में होंगे और खाद्य प्रसंस्करण प्लांट पूरा करने के लिए पर्याप्त होगा।

25.2 प्रसाधन कक्ष और ड्रेसिंग कक्ष में साथ तथा दुर्गन्ध हटाने के लिए पर्याप्त मात्रा में रोशनदान होंगे तथा उनमें पर्याप्त मात्रा में साबुन, तौलिया और टिसूज रखे जाएंगे, प्रसाधन कक्ष के बाहर भी पर्याप्त प्रकाश व्यवस्था होगी।

IndiaCode

25.3 कोई भी व्यक्ति संक्रामक रोगों से प्रभावित नहीं होगा या छुआछूत की स्थिति में नहीं होगा या किसी असाध्य रोग से ग्रसित नहीं होगा या किसी भी प्रकार के फोड़े, घाव या छुआछूत वाले जख्म या हाथों पर पट्टियां नहीं बंधी होंगी वह किसी भी व्यवस्था में अण्डों के सम्पर्क में नहीं आएगा या ऐसे अण्डों की प्रक्रिया में जो उपकरण प्रयोग में आते हैं, उनके सम्पर्क में नहीं आएगा।

25.4 जो कार्मिक तरल या सूखे अण्डों, डिब्बों, आधानों या उपकरणों के सम्पर्क में आते हैं, एक चोगा पहनेंगे जो कि साफ होगा।

25.5 एकक कार्मिक खुले खाद्य उत्पाद पर कार्य प्रारम्भ करने से पूर्व अपने हाथ धोएंगे और कार्य कक्ष छोड़ने के पश्चात् काम से लौटने पर भी हाथों को साफ करेंगे।

25.6 थूकना खंखारना एवम अन्य अस्वास्थ्यकर तरीके अनुज्ञेय नहीं होंगे।

25.7 तम्बाकू का किसी भी अवस्था में प्रयोग न करना या आभूषण पहनना, नाखून, पालिश या सुगंधित द्रव किसी भी क्षेत्र में अनुज्ञेय नहीं होंगे जहां पर खाद्य पदार्थ खुले में रखे हों।

25.8 बालों की जाली या टोपी सभी कार्मिक उचित रूप से पहनेंगे चाहे वे तोड़ने के कक्ष में हों या पैकिंग कक्ष में हों।

26. तरल अण्डों का पेस्चुरीकरण

26.1 पेस्चुरीकरण सुविधाएं—अण्डा उत्पादों के पेस्चुरीकरण के लिए सुविधाएं यथोचित होंगी और अनुमोदित संरचना की होंगी ताकि सभी उत्पादों की प्रक्रियाएं जैसी इस अध्याय में दी गई, वैसी ही किया जा सके। तरल अण्डा उत्पाद के लिए पेस्चुरीकरण उपकरण जिसमें एक होल्डिंग ट्यूब एक स्वचालित बहाव मोड़ने का थर्मल नियन्त्रण और पेस्चुरीकरण के लिए अनुपालना निश्चित करने के लिए अंकित करने की युक्तियां जो इस अध्याय के पैरा 26.2 में आगे दी गई हैं, भी सम्मिलित होंगी। उष्मायित तरल अण्डा उत्पाद का ताप प्रसंस्करण के दौरान लगातार और स्वचालित रूप से अंकित होगा।

26.2 पेस्चुरीकरण संकालन :—सभी उत्पादों के प्रत्येक कप को अपेक्षित ताप के लिए उष्मायित किया जाना चाहिए और अपेक्षित न्यूनतम समय लगाने तक के लिए जैसा इस अध्याय में आगे दिया गया है उस ताप का ठहराव किया जाना चाहिए। इस अध्याय की सारणी 2 में सूचीबद्ध ताप और समयधारणकरन न्यूनतम हैं। उत्पाद उच्च तापों में उष्मायित किया जा सकता है। पेस्चुरीकरण प्रक्रियाएं पेस्चुराइजेशन और उसके ठहराव पैकिंग सुविधाओं को पूर्ण सुनिश्चित करेगी और संचालन इस प्रकार से होगा जो उत्पाद का संदूषण से बचाव कर सकेगा।

26.3 पेस्चुराइजेशन की अन्य पद्धति सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित होंगी, जब इस प्रकार के उपचार उन उत्पादों के लिए जो इस अध्याय के पैरा 26.2 में विनिर्दिष्ट उपचारों के समतुल्य प्रभाव देते हैं या अन्य उत्पाद और परिणामस्वरुप अन्य उत्पादनों में सालमोनेला शून्य नहीं होगा।

27. सूखे सफेद हेतु ताप उपचार :—सफेद सूखे उत्पाद के लिए ताप अपेक्षाएं पेस्चुराइजेशन पद्धति द्वारा अनुमोदितानुसार होंगी और उत्पाद को नियमित ऐसे समय में गर्म करते रहना चाहिए, परिणामस्वरूप ऐसें तापों में सालमोनेला की उपस्थिति गनण्य होगी।

27.1 तापीय उपचार किए जाने वाले उत्पाद को बन्द डिब्बों में अध्याय कक्ष में तापीय उपचार हेतु रखा जाएगा और यह सुनिश्चित किया जाएगा कि उस स्थान में पर्याप्त ताप प्रवेश कर गया है और वायु चक्रय की पर्याप्त व्यवस्था है। प्रत्येक डिब्बे पर उत्पाद के प्रकार की पहचान होगी। स्प्रे या बर्तन में सुखाया हुआ और उस पर लाट न. या उत्पाद कोड नम्बर भी अंकित किया जाएगा।

27.2 स्प्रे या बर्तन में सुखाए हुए एल्युमेन के उष्म उपचार के लिए न्यूनतम अपेक्षाएं निम्नलिखित होंगी :—

(1) छिड़क कर सुखाया हुआ एल्युमिन हमेशा 55 डिग्री सें. ग्रे. के तापमान से कम नहीं होगा और सात दिन से कम पर लगातार नहीं रखा जाएगा और जब तक कि उसमें सालमोनेल्ला शून्य न हो जाए।

(2) बर्तन में सुखाया हुआ एलयुमिन 52 डिग्री सें. ग्रे. से कम ताप पर निरन्तर रखा जाएगा और इसी ताप पर 5 दिन से कम नहीं रखा जाएगा जब तक कि उसमें सालमोनेला शून्य न हो जाए।

(3) इस अध्याय के पैरा 27.2 (1) और 27.2 (2) में सूचीबद्ध से भिन्न स्प्रे या बर्तन में सुखाए एलयूमिन के ताप उपचार की पद्धतियों उन संतोषजनक साक्ष्यों की प्राप्ति पर कि ऐसी पद्धतियां परिणामस्वरूप उत्पादों में सालमोनेल्ला नगण्य दिखाएगी जो सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित की जा सकेगी।

Indiacode

27.3 सुखाए गए सफेद भाग को शुष्क रूप में लाने के लिए उनको अधिकतम ताप पर गर्म किया जाएगा, उनका नमूना लिया जाएगा और सालमोनेल्ला की उपस्थिति का विश्लेषण किया जाएगा जैसा अध्याय XII के II में अपेक्षित है।

27.4 एक वर्ष के लिए निम्नलिखित अभिलेख रखे जाएंगे :—

(1) उत्पाद के प्रकार

(2) लॉट I की संख्या

(3) ऊष्मा उपचार कक्ष में के लिए

(4) उत्पाद का ताप

(5) ऊष्मा उपचार कक्ष में उत्पाद को दी गयी अवधि

(6) सालमोनेल्ला की उपस्थिति, प्रयोगशाला विश्लेषण के सभी परिणाम ।

27.5 इस अध्याय में विनिर्दिष्ट सभी लागू अपेक्षा जो सूखे सफेद भाग के प्रसंस्करण किए गए हैं उनके पेस्चुराइज लेबलित किया जाएगा।

सारणी—1

तरल अण्डे उत्पाद के लिए न्यूनतम शीतन और ताप अपेक्षाएं

तोड़ने के 2 घण्टे के भीतर का अनपेस्चुराइड उत्पाद ताप

उत्पाद	तरल उत्पाद से भिन्न 8 घण्टे या उससे कम रखा जाने	तरल लवण उत्पाद तरल लवणीय से भिन्न, 8 घण्टे अधिक रखा जाने	तरल लवणीय उत्पाद	पेस्चुराइजिंग करने के उपरान्त 2 घण्टे के भीतर का ताप	स्थिरता के बाद 3 घण्टे के अन्तराल का तापमान
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
सफेद (अस्थिर)	13° सी या न्यून	7 या न्यून	—	7° या न्यून	—
सफेद (स्थिर)	21° सी या न्यून	13 या न्यून	—	13° या न्यून, यदि 8 घण्टे रखा गया हो	(1) यदि 8 घण्टे रखा गया हो या 7° सें. ग्रे. न्यून या कम हो या 5 डिग्री सें. ग्रे. या न्यून
अन्य सभी उत्पाद (सिवाय जिसमें 10% नमक या उससे अधिक मिला हो	7° सी या न्यून	5 या न्यून	—	7° सें. ग्रे. न्यून या 5 डिग्री. सें. ग्रे. या 8 घण्टे न्यून	
तरल अण्डा उत्पाद जिसमें 10% नमक मिलाया गया हो	—		—		30 घण्टे या न्यून या अधिक 18 डिग्री सें. 7 डिग्री सें. ग्रे. 0 न्यूनतम न्यूनतम

1. ग्लोकोस निकालने के बाद जैसा कि संभव हो, स्थिर तरल श्वेत सुखाया जाएगा, लगातार प्रक्रिया के लिए तरल श्वेत का एक सीमा तक भण्डारण आवश्यक होगा।

2. शीतलन प्रक्रिया लगातार यह सुनिश्चित करेगी कि कोई नमक का उत्पाद 24 घण्टे से अधिक समय तक ठण्डा किया गया हो, ठण्डा माना जाएगा और 7° सें० ग्रे० पर या उससे न्यूनतम पर स्थिर रखा जाएगा।

सारणी—2

पेस्चुराइजेशन अपेक्षाएं

तरल अण्डे उत्पाद	न्यूनतम ताप अपेक्षाएं (डिग्री सें. ग्रेड)		न्यूनतम रखे गए समय सम्बन्धी अपेक्षाएं (मिनटें)
(1)	(2)		(3)
एल्यूमिन (बिना रसायन के)	55	56	3.5
साबुत अण्डे	60	3.5	6.2
साबुत अण्डों का संमिश्रण 2%	61	3.5	
अण्डे के अतिरिक्त मिलाई गयी न्यूनतम सामग्री	60	6.2	
साबुत अण्डों को सुरक्षित रखना।	61		3.5
और इसका मिश्रण 24—38% ठोस अण्डे 2-12% अण्डों के अतिरिक्त मिश्रण सामग्री	60		6.2
साबुत अण्डों पर नमक लगाना।	63	3.5	
2% या उससे अधिक नमक सहित	62		6.2
साबुत अण्डों में शर्करा मिश्रण	61	3.5	
12—12% शर्करा सहित सादा,	60		6.2
सादा जर्दी	61		3.5
	60	6.2	
शर्करा जर्दी 12% या अधिक	63		3.5
अतिरिक्त शर्करा मिश्रण	62		6.2
नमक की जर्दी 12—12% अधिक	63		3.5
नमक मिश्रण	62		6.2

IndiaCode

प्रयोगशाला

11. प्रयोगशाला परीक्षण और विश्लेषण

प्रयोगशाला के परीक्षण और विश्लेषण

अनुमोदित प्लांट नियमों और विनियमों की अनुपालना सुनिश्चित करने के लिये परीक्षण और विश्लेषण करेगी।

(1) नमूने तरल प्रतिशतित या सूखे अण्डे उत्पादों के लिये जायेंगे, और उत्पाद लेबल जो कि पहचान की अनुपालना यदि कोई हो मानक हेतु विश्लेषण किया जायेगा।

(2) यथोचित पेस्चरीकरण सुनिश्चित करने के लिये पेस्चरीकृत अण्डा उत्पादों और उष्मा उपचारित सूखे अण्डे का श्वेतन के नमूने लिये जाएंगे और ऐसे अनुक्रम, आवृत्ति तथा अनुमोदित प्रयोगशाला पद्धति जो इन नियमों में विदित है, के अनुसार साल्पोनेल्ला की उपस्थिति के लिये सक्षम प्राधिकारी द्वारा विश्लेषण किया जायेगा।

(3) विश्लेषण और परीक्षण परिणाम सक्षम प्राधिकारी को उपलब्ध करा दिये जाएंगे।

(4) सक्षम प्राधिकारी पुष्टिकरण नमूने लेगा तथा उनको प्लांट की जांच और विश्लेषण की यथेष्टता ज्ञात करने के लिये उसी के खर्च पर प्रयोगशाला में भेजेगी।

अध्याय—XIII

उत्पाद का पहचान करना

1. अण्डा उत्पाद में लेबलों की आवश्यकता :

खाद्य अण्डा उत्पादों के डिब्बे तथा सहजता से ले जाने वाली टंकियां पर अनुमोदित प्लांट को छोड़ने से पूर्व इस अध्याय के पैरा 2 से 5 तक के अनुसार लेबल लगाये जायेंगे तथा पैरा 3 की आकृति 2 या 5 की आकृति में दर्शित शासकीय चिन्ह धारण करेगा, तरल पेस्चुराइज्ड अण्डे उत्पाद का भारी यातायात पोत लदान गैर सरकारी मील द्वारा बन्द नहीं किया जाएगा।

2. अण्डा उत्पाद प्लांट के प्रयोग के लिये लेबलों का अनुमोदन तथा विधिक अपेक्षाएं

2.1 कोई डिब्बा, या पैकिंग सामग्री, जिस पर शासकीय पहचान लगी हो उस पर कोई झूठा या भ्रमिक करने वाला विवरण नहीं लगेगा, कोई भी लेबल, डिब्बा या पैकिंग सामग्री जिस पर शासकीय पहचान लगी हो केवल जो सक्षम प्राधिकारी विहित करे उसी तरीके के अनुसार ही प्रयोग किया जायेगा कोई भी लेबल, डिब्बा या पैकिंग सामग्री जिस पर शासकीय पहचान हो तब तक प्रयोग नहीं किया जायेगा जब तक कि इस अध्याय के पैरा 2.2 के अनुसार सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित न हो, अन्तिम लेबलों का प्रयोग सक्षम प्राधिकारी द्वारा यथाविहित अनुमोदन के अनुसार, किया जायेगा, यदि लेबल छपा हुआ हो या डिब्बा, पैकिंग सामग्री पर सीधा लगा दिया गया हो तो उस पर प्रदर्शित लेबल को प्रधान के रूप में माना जायेगा।

2.2 कोई भी लेबल डिब्बा या पैकिंग सामग्री जिस पर शासकीय पहचान हो तब तक नहीं छपवाया जा सकता या प्रयोग के लिये तैयार किया जा सकेगा जब तक मुद्रणकर्ता या अन्य अन्तिम प्रूफ, इस अध्याय के विनियमों के सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदित नहीं किये जाते है। अनुमोदन के लिये दी गई प्रत्येक लेबल की प्रतियां निम्न-लिखित सहित संलग्न होंगी।

1. अण्डा उत्पाद जिस आकार में प्रयोग किया जाता है, का वर्णन जिसमें साधारण या प्रचलित शब्दों के प्रकार और तत्वों की प्रतिशतता प्रदर्शित की जायेगी (उदाहरणतया तरल या सूखा) समय-समय पर प्रतिशतता परिवर्तित होती रहती है, ऐसे मामलों में वहां लगभग प्रतिशतता रेंज दी जा सकेगी।

2. जब भी अपेक्षित होगा, वैज्ञानिक आंकड़े यह प्रदर्शित करेंगे कि तत्व या मिश्रण संरक्षित है और उसके आशयित प्रयोग करने पर प्रभावी होगा।

2.3 शासकीय पहचान धारण करने वाले उत्पाद के डिब्बों पर निम्नलिखित जानकारी प्रदर्शित की जायगी।

(i) साधारण या प्रचलित नाम, यदि कोई हो और यदि उत्पाद में दो या अधिक तत्व समाविष्ट है, भार तत्व आयतक के अनुसार अनुपातों में से अवरोही क्रम में सूचीबद्ध किये जायेंगे, जब जल इसमें वह भी सम्मिलित है, जो संधारित सुखाए हुए तत्व सामान्य मिश्रण में वापिस आ जाते हैं, तरल या प्रणीतित अण्डों में मिलाया जाता है या उसे तरल तत्व में मिलाया जाता है, इन तत्वों में सामान्य से जल अधिक होगा, मिश्रित जल की कुल मात्रा जिसमें जल में सेलेगोस या सब्जी तत्व प्रयोग किये जाते हों, वह लेबल पर तत्वों के विवरण में कुल उत्पाद भार की प्रतिशतता लिखे हुए होंगे।

(ii) नाम, पता और निर्यातक का पिन कोड

(iii) लोट संख्या या उत्पाद की कोड संख्या

(iv) शुद्ध माल,

(v) शासकीय पहचान चिन्ह तथा प्लाट संख्या.

(vi) अण्डा उत्पाद जो कि अनुमोदित संयंत्र में वर्तमान उत्पादन से भिन्न के खाद्य छिलके उत्पादित हैं या अन्य अण्डा उत्पाद जो कि वर्तमान अण्डा उत्पादन से भिन्न के छिलके वाले अण्डों से उत्पादित किय गये हैं, उस पर स्पष्ट रूप से और एक दूसरे से अलग-अलग प्रकार का लेबल जो कि उत्पादन आम या सामान्य नाम के समीप होगा जैसा कि "वर्तमान उत्पादन से भिन्न के अण्डों से निर्मित"।

(vii) अण्डा उत्पाद जो कि खाद्य छिलके वाले अण्डों या उत्पादित हुए अण्डा उत्पाद को टर्की, बत्तख हंसनी या गिनिया फादन घरेलू मुर्गी से उत्पादित हुए हैं, उनके बारे में उत्पादों पर स्पष्ट रूप से अलग-से दिखाने वाले लेबलों पर उत्पाद का नाम या सामान्य नाम यह दिखाए कि अण्डों का प्रकार या अण्डा उत्पाद जो कि उत्पाद में प्रयोग में आये हैं जैसे कि "जमे हुए साबुत टर्की अण्डे जमे हुए साबुत चिकित और टर्की अण्डे" अण्डा उत्पादों जिन पर बिना अहक शब्दों में लेबल लगे हुए है, उनको घरेलू मुर्गी के छिलके वाले अण्डों से उत्पादित किये जाएगें या अण्डा उत्पाद वैसे ही छिलके वाले अण्डों से उत्पादित किये जाएंगे।

2.4 तरल या जमे हुए अण्डों उत्पाद जिनकी पहचान साबुत अण्डों और अनको प्राकृतिक अनुपात से भिन्न तैयार किया गया है, जैसे छिलके से टूटा हुआ, उनके अन्दर 24.20 प्रतिशत या अधिक कुल अण्डा ठोस अंतर्वस्तु विद्यमान होगी।

2.5 अण्डा उत्पादों पर लगाए गए लेबललोकं पर पोषण सामग्री की सभी सूचना सम्मिलित की जाएगी, ऐसी लेबलिंग के लिए प्रचालित विनियमों को जो कि लागू हैं उनकी शर्तों को पूरा करना चाहिए, क्योंकि घरेलू उपभोक्ताओं के लिए डिब्बा बन्द अण्डा उत्पादों की अपेक्षा जो कि बेचने या बांटने के लिए नहीं है, और विनियम उनसे अलग है, लेवल जो प्रस्तुत किए जाएंगे उनके साथ यह सूचना उपदर्शित होगी कि वह उपभोक्ता वाले या बड़े मात्रा के उत्पाद के डिब्बे है, उत्पाद में पोषक तत्व जैसे प्रोटीन, विटामिन और खनिज डाले गए हों तो पोषण तत्वों की लेबलिंग आवश्यक है या जब पोषकता के लिए घोषणा या सूचना प्रस्तुत की गयी है, लेबलिंग के सम्बन्ध में, निम्न-लिखित के बारे में जिनके अलावा जो पोषकता सम्बन्धी लेबलिंग से मुक्त हो

IndiaCode

(1) अण्डा उत्पाद जो कि बड़ी मात्रा में केवल दूसरे खाद्यों के निर्माण के लिए भेजे गए हैं, परन्तु उपभोक्ताओं के लिए बड़ी मात्रा में या डिब्बों में नहीं रखे जायेंगे ।

(2) अण्डा उत्पाद जिनमें शामिल है विटामिन, खनिज या प्रोटीन, इनके बारे में लेबल पर पोषकता के बारे में घोषणा की गयी हो या विज्ञापन में जो कि संस्थान में केवल खाद्य प्रयोग के लिए प्रदाय किया गया है, परन्तु निर्माता के बारे में पोषकता के बारे में आवश्यक सूचना संस्थानों को सीधे उपलब्ध कराता है।

(3) कोई भी पोषकता मात्र प्रौद्योगिकी प्रयोजन के लिए उत्पाद में शामिल किए गए हैं, बिना पोषक तत्वों के लेबलिंग करने की अनुपालना की घोषणा केवल तत्वों के यदि पोषक तत्व की अन्यथा लेबलिंग के संदर्भ के प्रति निर्देश से या लेबलों के विज्ञापन में नहीं किया गया है तो सक्षम प्राधिकारी द्वारा अनुमोदन नहीं किया जाएगा ।

3. शासकीय पहचान चिह्न और निरीक्षण निशान का रूप ।

3.1 इस अध्याय के प्रयोजनों के लिए आकृति–1 में दी गई सील में अन्तर्विष्ट अक्षर शासकीय पहचान चिह्न होगा ।

सक्षम प्राधिकारी की मुहर

आकृति–1

3.2 खाद्य अण्डा उत्पादों के डिब्बों पर जो निरीक्षण का चिह्न प्रयोग में लाए जाने हैं, उनको आरेख की बाहरी रेखाओं के भीतर बनाया जाएगा और इस अध्याय की आकृति 2 में दिए गए शब्दों और डिजाइन वाला होगा; सिवाय इसके यदि किसी दूसरे डिब्बे पर लगाया जाता है तो संयंत्र संख्या को शासकीय पहचान हटाया जा सकता है ।

सक्षम प्राधिकारी की सील

निरीक्षण अण्डा उत्पाद ------

संयंत्र संख्या ----------

आकृति 2

4. उत्पाद जिन पर शासकीय निरीक्षण चिह्न लगा हो

अण्डा उत्पाद जिन पर निरीक्षण चिन्ह लगाने की आज्ञा मिल चुकी है उनका खाद्य छिलके वाले अण्डों से या दूसरे खाद्य अण्डा उत्पादों के अनुमोदित संयंत्र में प्रसंस्करण किए जाएंगे और उनमें दूसरे खाद्य तत्व हो सकते हैं, शासकीय चिह्न मुद्रित होगा या प्रस्तर मुद्रित होगा और डिब्बे के प्रधान पेनल संदर्श के एक भाग के रूप में लगाया जाएगा परन्तु अलग होने वाले ढक्कन पर नहीं लगाया जाएगा ।

5. अन्य शासकीय पहचान का प्रयोग

अन्य शासकीय पहचान जो इस अध्याय में दर्शित है मुद्रित होगी या प्रस्तर मुद्रित होगी और प्रधान पेनल पर दिखाया गया होगा लेकिन अलग होने वाले ढक्कन पर नहीं लगाया जाएगा, यदि किसी दूसरे लेबल पर या डिब्बे पर लगाया जाता है तो संयंत्र संख्या को पहचान से हटाया जा सकता है, ऐसे उत्पाद सभी अपेक्षाओं को पूरा करेंगे जो कि अण्डा उत्पादों के लिए, पैरा 3 में वर्णित शासकीय निरीक्षण चिह्न धारण करने के लिए अनुताप पास्चुरीकरण, ताप उपचार के अलावा या अन्य ऐसी कोई उपचार की पद्धतियां जो सक्षम अधिकारी द्वारा अनुमोदित की जाएंगी ।

5.1 अण्डा उत्पादों में पैक किए गए रूप में किसी अनुमोदित संयंत्र में भेजे गए सभी अपपास्चुरीकृत को इस अध्याय की आकृति 3 में दिए गए पहचान चिह्न से चिह्नित किया जाएगा । पास्चुरीकरण या उपचार के बाद उत्पाद पर 5.2 में दिखाए गए के अनुसार शासकीय निरीक्षण का निशान लगाया जा सकता है ।

अण्डा उत्पाद

अनुमोदित प्लांट में आगामी प्रसंस्करण

आकृति – 3

6. अनुमोदित लेबल का अप्राधिकृत प्रयोग अथवा उसका प्रयोग न किया जाना ।

6.1 डिब्बे अथवा लेबल जो पैरा 2 के अनुसरण में प्रयोग के लिए अनुमोदित शासकीय पहचान धारण करते हैं केवल उस प्रयोजन के लिए ही प्रयोग किए जाएंगे जिसके लिए अनुमोदित किए गए हैं । अनुमोदित डिब्बे या लेबलों के जो शासकीय पहचान धारण करते हैं किसी अप्राधिकृत प्रयोग अथवा उसका प्रयोग न किए जाने से अनुमोदन निरस्त हो जाएगा ।

6.2 इन नियमों के अनुसरण में किसी अनुमोदित संयंत्र में निरीक्षण सेवाओं की समाप्ति पर शासकीय पहचान धारण करने वाले सभी लेबल मुहरें, बंधन अथवा पैकिंग सामग्री को सक्षम प्राधिकारी के किसी व्यक्ति के पर्यवेक्षण के अधीन या तो नष्ट कर दिया जाएगा या शासकीय पहचान को पूर्ण रूप से मिटा दिया जाएगा या अविष्कृत कर दिया जाएगा और सक्षम प्राधिकारी को स्वीकार्य किसी रीति में सील बन्द कर दिया जाएगा ।

7. चिन्हांकन और पैकिंग का पर्यवेक्षण

7.1 लेबल अनुमोदन की शर्त :–सक्षम प्राधिकारी किसी परीक्षण किए गए उत्पाद पर शासकीय पहचान के प्रयोग की अनुज्ञा तब तक नहीं देगा जब तक फाइल पर यह

साक्ष्य नहीं हो जाता है कि इस प्रकार की शासकीय पहचान या रखने वाली पैकिंग सामग्री पैरा 2 के निर्बंधन के अनुसार अनुमोदित की गई है ।

7.2 शासकीय पहचान का लगाया जाना :—समक्ष प्राधिकारी के अलावा किसी के द्वारा किसी उत्पाद या डिब्बा पर कोई शासकीय पहचान नहीं चिपकाई जाएगी या चिपकाया जाना कारित किया जाएगा या लगाई जाएगी । इस प्रकार सभी उत्पादों का निरीक्षण इन नियमों के अनुसार किया जाएगा, किसी शासकीय पहचान रखने वाली सभी सामग्री के प्रयोग और रख-रखाव पर सक्षम प्राधिकारी देखभाल करेगा ।

8. शासकीय पहचान रखने वाले डिब्बों का पुनः प्रयोग निषिद्ध :—किसी भी व्यक्ति द्वारा शासकीय पहचान रखने वाले डिब्बों का पुनः प्रयोग (किए जाने वाले) जब तक ऐसे पहचान उसमें पुनः पैक उत्पाद सभी प्रकार से लागू नहीं होते है । ऐसे दृष्टान्तों में डिब्बे और लेबल का प्रयोग किया जा सकता है परन्तु यह तब जब पैकेजिंग का कार्य सक्षम प्राधिकारी की देखरेख में सम्पन्न किया जाता है और डिब्बा अध्याय XII के पैरा 3 की अनुपालना में है ।

अध्याय – XIV

1. अण्डा

1.1 "अण्डे" से अभिप्राय है घरेलू मुर्गी, टर्की, बत्तख, हंसनी या गुइनिया फोउल कुछ नाम जो अण्डे के छिलके को लागू होते है वे निम्न प्रकार है :—

(i) "चैक" से अभिप्राय अण्डे का छिलका टूटा होना व छिलका में दरार परन्तु छिलका की झिल्ली पूरी ठीक हो और अन्तर्वस्तु रिसाव युक्त न हो ।

(ii) "साफ और छिलका अण्डा से अभिप्राय है अण्डा जिसका छिलका चिपकाने वाली सामग्री से मुक्त है और जो दरार मुक्त और टूटा हुआ नहीं है ।

(iii) "गन्दे अण्डे से अभिप्राय है कोई अण्डा जिसका छिलका टूटा हुआ नहीं है और जिस पर चिपकने वाली गंदगी बाह्य सामग्री या मुख्य धब्बे लगे हुए है ।

(iv) "अण्डा का स्वरित उत्पादन" अण्डे का तुरन्त किया हुआ उत्पादन जो कि विपणन के लिए उचित माध्यम से प्राप्त किया जाता है वह 60 दिन से अधिक अवधि का न हो ।

(v) "इनेडेबल" से अभिप्राय है अण्डे का काला रोट पीला रोट, सफेद रोट, मिश्रित सडापन, खट्टा, हरा, सफेद, स्टक पीला वाला अंडा, माल्डी अंडा सारसोई अंडा, खूनी अंडा परत के अंडे और एमब्री अंडा (खून के घेरों की सतह पर या उसके बाहर)

(vi) "लीकर" से अभिप्राय है वह अंडा जो जिसमें छिलके के दरार या टूटा है और उसकी झिल्ली इस मात्र तक विस्कृत है कि अंडे की अन्तर्वस्तु दिखाई दे या रिस रहा है या छिलका से रिसने के लिए मुक्त है ।

(vii) "अंडा सेने के यंत्र द्वारा अस्वीकृत" से अभिप्राय कोई अंडा जो सेने के लिए रखा गया है और जो अंडे सेने की क्रिया से अंडा सेने के संचालन के दौरान उसे प्रजनन करने के अयोग्य या अन्यथा न सेने योग्य होने के कारण हटा लिया जाता है ।

(viii) "क्षति" से अभिप्राय है जो अंडे मानव खाद्य के लिए अनुपयुक्त हैं, क्योंकि उसमें फूटने या टूटने के कारण उसके तत्व लीक कर रहे हैं, या अधिक उष्मायित या जमाए गए हैं, या संदूषित है, वे किसी अंडा सेने वाली मुर्गी द्वारा अस्वीकृत हैं या चूंकि उसमें खूनी सफेदी ज्यादा मास के धब्बे अधिक मात्रा में खून या अन्य बाह्य सामग्री मौजूद है ।

(ix) "प्रतिबंधित अंडे" से अभिप्राय है कोई छिलका में दरार वाला अंडा, गंदा अंडा सेने के यंत्र मे अस्वीकृत अखाद्य रिसने वाला या क्षति वाला अंडा ।

(x) "सफेद" या एल्यूबामिल" से अभिप्राय किसी अंडा उत्पाद को तोड़कर छिलका और जरदी से है अलग करके प्राप्त किए गए उत्पाद से है ।

[फाईल सं० 6/1/95-ई आई एण्ड ईपी]

कुमारी सुमा सुब्बण्णा, निदेशक

New Delhi, the 4th August, 1997

S.O. 2078.—In exercise of the powers conferred by Section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act 1963, (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following rules namely :—

1. Short title and commencement : (a) These rules may be called the Export of Egg Products (Quality Control, Inspection and Monitoring) Rules, 1997.

(b) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

PART-I [APPLICABLE FOR EXPORT TO EUROPEAN UNION (EU)]

2. Definitions : In this part unless the contexts otherwise requires, the following definitions shall be applicable :

(i) "Act" means the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963);

(b) "Agency" means any agency for quality control or inspection or both established or recognised under Section 7.

IndiaCode

(c) "Batch" means a quantity of egg products which have been prepared under the same conditions and in particular treated in single continuous operation;

(d) "Certificate" means certificate issued under sub-section (3) of section 7 of the Act stating that the commodity conforms to the conditions regarding quality control and inspection;

(e) "Competent Authority" means any one of the Export Inspection Agencies at Bombay, Calcutta, Cochin, Delhi and Madras established under Section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act 1963;

(f) "Consignment" means a quantity of egg products for a single delivery to one destination for further processing by the food industry or intended for direct human consumption;

(g) "Council" means the Export Inspection Council established under section 3 of the Act;

(h) "Country of Destination" means the country to which egg products are despatched from India;

(i) "Egg Products" means products obtained from eggs, their various components or mixtures thereof after removal of the shell and membranes, intended for human consumption; they may be partially supplemented by other food-stuffs or additives; they may be liquid, concentrated, dried, crystallized, frozen, quick-frozen or coagulated;

(j) "Country of Despatch" means India;

(k) "Merchant Exporter" means an exporter who buy the egg products from the approved egg processing plants under these rules for the pupose of exports.

(l) "Farm of production" means Farm supplying eggs intended for manufacture of egg products;

(m) "Packing" means the packing of egg products in any form of package;

(n) "Plant" means any premises where egg products are processed;

(o) "Potable Water" means water that has been approved by State Health Authority or other Agency or Laboratory acceptable to the Competent Authority as safe for drinking and suitable for food processing.

3. Basis of compliance : It is primarily the responsibility of the processors to ensure that the egg products intended for exports are handled, processed at all stages of production, storage and transport under proper hygienic conditions so as to meet the health requirements laid down under these rules and that the products conforms to the specifications given in the order by the Central Government under Section 6 of the Act.

The Competent Authority shall ensure that all the processors comply with the requirements by regular monitoring of the plant as per the control measures prescribed in the para 4.18 of this part. For effective monitoring of the scheme, Council will issue necessary instructions in this regard from time to time.

4. The egg products for Exports shall be subjected to the following conditions :

4.1 Any statutory restriction imposed by any State/Central Government with respect to commercial environmental conservation measures from time to time shall strictly be adhered to.

4.2 They must have been obtained from hens, ducks, geeses, turkeys, guinea fowls or quaila eggs, but not a mixture of eggs of different species.

4.3 They must bear an indication of the percentage of egg ingredients they contain when they are partially supplemented by other food stuffs.

4.4 They must have been treated and prepared in an approved plant which complies with Annexure I and II of the Part I, and satisfy the requirements of these rules.

4.5 They must have been prepared under hygienic conditions complying with Annexure III and V of the Part I from eggs meeting the requirements laid down in Annexure IV of the Part I.

4.6 They must have undergone a treatment process which enables them to meet inter alia the analytical specifications laid down in Annexure VI of the Part I.

4.7 They must have undergone a health check in accordance with Annexure VII of the Part I.

4.8 They must have been packed in accordance with Annexure VIII of the Part I.

4.9 They must be stored and transported in accordance with Annexure IX and X of the Part I.

4.10 They must bear the mark of wholesomeness provided for in Annexure XI of the Part I and, where intended for direct human consumption, must meet the requirements of Council Directive 79/112/EEC of 18th December 1978 relating to the labelling, presentation and advertising of foodstuffs for sale to the ultimate consumer, as last amended by Directive 86/97/EEC.

4.11 Samples for laboratory examination are taken in order to check that the analytical specifications set out in Annexure VI of the Part I.

4.12 Egg products that may not be kept at the ambient temperature are transported or stored at the temperatures stipulated in Annexure IX and X of the Part I.

4.13 The period during which the conservation of egg products is assured as indicated by the processor.

4.14 The results of the various checks and tests are recorded and kept for presentation to the competent authority for a period of two years.

4.15 To detect any residues of substances having a pharmacological or hormonal action, and of antibiotics, pesticides, detergents and other substances which are harmful or which might alter the organileptic characteristics of egg products or make their consumption dangerous or harmful to human health.

4.16 If the egg products examined show traces of residues in excess of the permitted levels fixed, they must not be allowed either for the manufacture of foodstuffs or for direct human consumption.

4.17 Tests for residues must be carried out in accordance with proven and scientifically recognised methods.

4.18 Having satisfied itself that the plant meets the requirements with regard to the nature of the activities if carried out, the competent authority shall accord approval to such plant.

4.19 The Competent Authority may take the assistance of a representative each from Agricultural and Processed Food Export Development Authority (APEDA), Directorate of Marketing and Inspection (DMI), Ministry of Food Processing Industries and representative of industry in the matter of approval of processing plants.

4.20 The competent authority shall draw up a list of the approved plants, each of which have an official number and the competent authority shall furnish to appropriate authorities the list of approved plants and subsequent change thereof.

4.21 The inspection and monitoring of plant and packaging centres shall be carried out regularly by the competent authority, which shall at all times have free access to all parts of the plant, in order to ensure that these rules are being observed.

PART—II [APPLICABLE FOR UNITED STATES OF AMERICA (USA)]

2. Definition : In these rules unless the context otherwise requires, the following definitions shall be applicable :

(a) "Act" means the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963);

(b) "Acceptable" means suitable for the purpose intended and acceptable to the Competent Authority;

(c) "Agency" means any agency for quality control or inspection or both established or recognised under Section 7;

(d) "Applicant" means any person who requests any inspection, service as authorised under the rules or the regulations of this part;

(e) "Capable of use as human food" means any egg product, unless it is denatured, or otherwise identified, deter its use as human food;

(f) "Certificate" means certificate issued under sub-section (3) of Section 7 of the Act stating that the commodity conforms to the conditions regarding quality control and inspection;

(g) "Competent Authority" means any one of the Export Inspection Agencies at Mumbai, Calcutta, Cochin, Delhi and Madras established under Section 7 of the Export (Quality Control and Inspection Act, 1963;

(h) "Condition" means any condition (including, but not limited to the state of preservation, cleanliness, soundness, wholesomeness, or fitness for human food) of any product which affects its merchant ability or any condition, including but not being limited to, the processing, handling or packaging which affects products;

(i) "Container" or 'Package' includes any box, can, tin, plastic or other receptacle, wrapper or cover;

(j) "Council" means the Export Inspection Council established under Section 3 of the Act;

(k) "Merchant Exporter" means an exporter who buy the egg products from the approved egg processing plants under these rules for the purpose of exports.

(l) "Egg product" means the products obtained from eggs their various components or mixtures thereof, after removal of the shell and membranes, intended for suman consumption; they may be partially supplemented by other foodstuffs or additives; they may be liquid, concentrated, dried, crystallized, frozen, quick-frozen or coagulated;

Explanation : In this aforesaid definition "egg product" shall not include products such as freez dried products, imitation egg products, egg substitutes, dietary foods, dried no-bake custard mixes, egg nog mixes, acidic dressings, noodles, milk and egg dip, cake mixes, french toast, and sandwiches containing eggs or egg products. Balut and other similar ethenic delicacies are also not included;

(m) "Incubator reject" means an egg that has been subjected to incubation and has been removed from incubation during the hatching operations as infertile or otherwise unhatchable;

(n) "Lebel" means a display of any printed, graphic, or other method of identification upon the shipping container if any, or upon the immediate container;

(o) "Pasteurize" means subjecting of each particle of egg products to heat or other treatments to destroy harmful viable microoganisms by such processes as may be prescribed by these regulations;

(p) "Plant" means any premises where egg products are processed;

(q) "Potable water" means water that has been approved by State Health Authority or other Agency or Laboratory accentable to the Competent Authority as safe for drinking and suitable for food processing;

(r) "Processing" means manufacturing of egg products, including breaking eggs or filtering, mixing, blending, pasteurizing, stabilizing, cooling, freezing or drying or packaging egg products plants approved by the Competent Authority;

(s) "Sampling" means the act of taking samples of any product for inspection or analysis;

(t) "Sanitize" means the application of bactericidal treatment which is approved as being effective in destroying micoorganisms, including pathogens;

(u) "Shipping Container" means any container used in packaging a product;

(v) "Stabilization" means the subjection of any egg product to a desugaring processing;

(w) "White or albumen" means for the purpose of this part, the product obtained from the egg as broken from the shell and separated from the yolk.

3. Basis of Compliance : It is primarily the responsibility of the processor to ensure that the egg products intended for export are handled, processed at all stages of production, storage and transport under proper hygienic conditions so as to meet the health requirement laid down under these rules and that the product conforms to the specifications given in the order by the Central Government under Section 6 of the Act.

The Competent Authority shall ensure that all the processors comply with the requirement by regular monitoring of the plant as per the control measures prescribed in para 4.4 of this part. For effective monitoring of the scheme, Council will issue necessaray instructions in this regard.

4. The egg products for export shall be subjected to the following conditions :

4.1 Any statutory restriction imposed by any State/Central Government with respect to commercial/environmental conservation measures from time to time shall strictly be adhered.

4.2 They must comply with sanitary, processing and facility requirements laid down in Annexure XII of the Part II.

4.3 They must comply with Identifying and marking of egg products laid down in Annexure XIII of the Part II.

4.4 Having satisfied itself that the plant meets the requirements with regard to the nature of the activities they carry out, the competent authority shall accord approval to such plant;

4.5 The Competent Authority may take the assistance of a representative each from Agricultural and Processed Food Products Export Development Authority (APEDA) and Directorate of Marketing and Inspection (DMI), Ministry of Food Processing Industries and a representative of Industry in the matter of approval of processing plants.

4.6 The competent authority shall draw up a list of the approved plants, each of which have an official number and the competent authority shall notify to appropriate authorities of its list of approved plant and subsequent change thereof

4.7 The inspection and monitoring of plant and packaging centres shall be carried out regularly by the competent authority, which shall at all times have free access to all parts of the plant, in order to ensure that these rules are being observed.

5. CERTIFICATION

On request from the plant unit, the competent authority shall issue veterinary health certificate in the prescribed proforma after satisfying itself that plants having valid approval number and after satisfying the relevant requirement.

5.1 The Competent Authority shall also issue any other certificates on request from the processor or exporter after satisfying itself that the requirements of the relevant standards are met ;

6. FEE :

6.1 A fee of Rs. 2000 shall be paid by the processor alongwith the application for approval of the egg processing plant as per clause 4.18 of Part I and 4.4 of Part II of these rules ;

6.2 A fee at the rate of 0.2% of F.O.B. value shall be paid by the processor, exporter or merchant exporter of the egg processing plants approved under rule 6.1 above, to the Competent Authority.

NOTE :

The amount of fee for each consignment payable by the processor/exporter shall be rounded off to the nearest rupee and, for this purpose, where such amount contains a part of a rupee then if such a part is 50 paise or more, it shall be increased to one rupee and, if such part is less than 50 paise, it shall be ignored.

7. Competent Authority shall take measures if the requirement ceases to be met.

8. APPEAL :

8.1 Any person aggrieved by the :

(i) Decision of the competent authority is not according the approval as per rule 4.18 of Part I and rule 4.4 of Part II ;

(ii) Refusal of competent authority to issue Veterinary Health Certificate as per rule 5 of this notification ;

(iii) Decision of the competent authority to withdraw approval as per rule 7 of this notification.

8.2 Any person aggrieved by the Appellate Authority may prefer an appeal within 10 days of receipt of such decision to an Appellate Authority appointed by the Central Government ;

8.3 The Appellate Authority shall consist of five members appointed for the purpose by the Central Government ;

8.4 At least two-thirds of the total membership of the Appellate Authority shall consist of non-officials ;

8.5 The quorum for any meeting of the Appellate Authority shall be three ;

8.6 The appeal shall be disposed off within 15 days of its receipt.

ANNEXURE I

GENERAL CONDITIONS OF APPROVAL AND OPERATION

I. ESTABLISHMENTS MUST POSSESS AT LEAST :

1. In areas where eggs are stored and where egg products are manufactured or stored :

1.1 Waterproof flooring which is easy to clean and disinfect, rotproof and laid in such a way as to facilitate the draining of water : the water must be channelled towards drains fitted with gratings and raps to prevent odours ;

1.2 Smooth, durable, impermeable walls, with a light-coloured, washable coating up to a height of at least two metres and upto at least storage height in chilling or refrigeration rooms and in stores. Wall to floor junctions must be rounded or similarly finished in such a way as to facilitate cleaning ;

1.3. Doors in material that does not deteriorate and, if of wood, with a smooth and impereable covering on both sides ;

1.4 Ceilings which are easy to clean and which have been built and finished in such a way as to prevent the accumulation of dirt and the formation of mould, the possible peeling of paint-work and the condensation of water vapour ;

1.5 Adequate ventilation and, if necessary, good steam extraction ;

1.6 Adequate natural or artificial lighting ;

1.7 As near as possible to the work stations :

An adequate number of facilities for the cleaning and disinfecting of hands and the cleaning of equipment with hot water. Taps must not be operable by hand or the arms. For the cleaning of hands, these facilities must be provided with hot and cold running water or water premixed to a suitable temperature, cleaning and disinfecting products and hand towels which can be used once only;

Facilities for the disinfacting of tools;

2. An appropriate number of changing rooms, with smooth, impermeable and washable walls and floors, wash-basins and flush lavatories. The latter must not give directly on to the work-area Wash-basins must have hot and cold running water or water premixed to a suitable temperature, materials for cleaning and disinfecting hands, and hand towels which can be used once only. Wash-basin taps must not be hand-operable. There must be a sufficient number of wash-basins close to the lavatories ;

3. A separate area and adequate facilities for cleaning and disinfecting fixed and mobile containers and tanks. However, this area and these facilities shall not be required if there are provisions for the cleaning and disinfecting of containers and tanks at other centres ;

4. Facilities for the supply of potable water. However, facilities supplying non-potable water are authorised for steam production, fire fighting and the cooling of refrigeration equipment, provided that the pipe installed for this purpose preclude the use of such water for other purposes and present no risk of contamination to the egg products. The steam and water concerned may not come in to contact with the egg or be used for cleaning or disinfecting containers, plant or equipment which come into contact with the egg products. Pipes carrying non-potable water must be clearly distinguished from those carrying potable water ;

5. Appropriate equipment for protecting against pests such as insects and rodents ;

6. Equipment, couplings and instruments or their surfaces which are intended to come into contact with egg products must be made of smooth material which is easy to wash, clean and disinfect, resistant to corrosion and does not transfer substances to the egg products in such quantities as to endanger human health, cause deterioration in the composition of the egg products or adversely affect their organoleptic characteristics.

ANNEXURE II

SPECIAL CONDITIONS FOR THE APPROVAL OF PLANT

In addition to the general conditions laid down in Annexure-I establishments must have at least :

1. Suitable rooms large enough for the separate storage of the eggs and the finished egg products, where necessary, with refrigeration equipment to keep the egg products at the appropriate temperatures, cold stores must be equipped with a thermometer or a remote recording thermometer;

2. Where dirty eggs are used, facilities for washing and disinfecting the eggs; a list of products authorised for performing this disinfection shall be drawn,

3. i. A special room with appropriate facilities for breaking eggs and collecting their contents and removing the parts of shell and membrane;

(ii) A separate room for operations other than those referred to in (i). Where egg products are pasteurized, pasteurization may be carried out in the room referred to in (i), when the establishment has a closed pasteurization system; in other cases pasteurization must be carried out in a separate (room referred to (ii)). In the latter case, every step must be taken to prevent the contamination of egg products after their pasteurization;

4. Suitable facilities for in-plant conveying of egg contents;

5 In the cases, provided for in these rules, equipment approved by the competent authority for the treatment of egg products, fitted at least with :

(i). In the case of pasteurization :

— Automatic temperature control

— A recording theremometer,

— An automaic safety device preventing insufficient heating;

(ii) In the case of a continuous pasteurization system, the equipment must also be fitted with :

— An adequate safety system preventing the mixture of pasteurized egg products with incompletely pateurized egg products, and

— An automatic safety recording device preventing the aforementioned mixture;

6. A separate room for the storage of other food stuffs and additives;

7. Where the products are packed in disposable containers, an appropriate and, if necessary, separate area for the storage of such containers and the raw materials intended for their manufacture

8. Facilities for the immediate removal and separate storage of empty shells, and of eggs and egg products which are unfit for human consumption;

9. Suitable equipment for the hygienic packaging of egg products;

10. To carry out analysis and examinations in accordance with the requirements of these rules on raw materials and egg products, the plant must have a laboratory. If it does not, it must secure the services of a laboratory that fulfils these requirements. In the latter case, it shall inform the competent authority accordingly;

11. Where required, suitable equipment for the thawing of frozen egg products which must undergo treatment and further handling in an approved plant;

12. A separate room for the storage of cleaning and disinfection of products.

ANNEXURE III

HYGIENE REQUIREMENTS RELATING TO THE PREMISES, EQUIPMENT AND STAFF OF PLANTS

The highest degree of cleanliness must be required of staff, premises and equipment :

1. Staff who treat or handle eggs and egg products must, in particular, wear clean working clothes and headgear. They must wash and disinfect their hands several times in the course of each working day and on each resumption of work. It must be forbidden to smoke, eat, spit or chew in areas where eggs and egg products are handled and stored;

2 No animal should enter in the plant. Any rodents, insects or other vermin found must be systematically destroyed;

3 Premises, equipment and instruments used for working on egg products must be kept clean and in a good condition. Equipment and instruments must be carefully cleaned and disinfected several times if necessary during the working day, at the end of the day's work and before being reused where they have been soiled. Closed pipeline systems for conveying egg products must be provided with an appropriate cleaning system which ensures their cleaning and disinfection in all parts. After having been cleaned and disinfected, pipes must be rinsed out with potable water;

4. Premises, instruments and equipments must not be used for purposes other than the processing of egg products except the processing of other foodstuffs either simultaneously or at different times after the authorization of the competent authority has been obtained, provided that all appropriate measures are taken to prevent contamination of or adverse changes in the products covered by these rules;

5. Potable water must be used for all purposes, however non-potable water may be used in exceptional cases for steam production provided that the pipes installed for this purpose preclude the use of this water for other purposes and present no danger of contamination of eggs or egg products. In addition, the use of non-potable water may be authorized in exceptional cases for the cooling of refrigeration equipment. Non-potable water pipes must be clearly distinguished from pipes used for potable water;

Detergents, disinfectants and similar substances must be used and stored in such a way that instruments, equipment and egg products are not adversely affected. Their use must be followed thorough rinsing of such instruments and equipment with potable water;

7. Persons who are possible sources of contamination must be prohibited from working with or handling egg or egg products;

8. Any person employed to work or handle eggs or egg products must be required to produce a medical certificate. The medical certificate must be renewed yearly unless another staff medical checkup scheme offering similar guarantees is recognised by the competent authority.

ANNEXURE IV

REQUIREMENTS CONCERNING EGGS INTENDED FOR THE MANUFACTURE OF EGG PRODUCTS

1. Eggs used for the manufacture of egg products must be put up in suitable packaging.

2. (i) For the manufacture of egg products, only non-incubated eggs which are fit for human consumption may be used; their shells must be fully developed and contain no breaks;

(ii) By way of derogating from (i), cracked eggs may be used for the manufacture of egg products provided they are delivered directly from and the farm of production to an approved plant, where they shall be broken as quickly as possible.

3. Eggs and egg products which are unfit for human consumption must be removed and denatured in such a way that they cannot be re-used for human consumption. They must immediately be placed in the room provided for in point 8 of Annexure-II.

ANNEXURE V

SPECIAL HYGIENE REQUIREMENTS FOR THE MANUFACTURE OF EGG PRODUCTS

All operations must be carried out in such a way as to avoid all contamination during the production, handling and storage of egg products and in particular;

1. Eggs and egg products presented for subsequent treatment at an approved plant must be stored immediately on arrival in the rooms provided for in Annexure-II point 1 until they are processed. The temperature of these rooms must be such as to ensure that they are not contaminated. Trays of shell eggs should not be placed directly on the floor;

2. Eggs must be unpacked, and, if necessary, washed and disinfected, in a room which is separate from the breaking room, packaging material should not be taken into the breaking room;

3. Eggs must be broken in the room provided for in Annexure-II, point 3(i); cracked eggs as mentioned in Annexure-IV, point 2(ii) must be processed without delay;

4. Dirty eggs must be cleaned before being broken; this must be carried out in a room which is separate from the breaking room or from any room where exposed egg contents are handled. Cleaning procedure must be such as to prevent contamination or adulteration of the egg contents. Shells must be sufficiently dry at the time of breaking to prevent adulteration of the egg contents by the remains of the cleaning water;

5. Eggs other than hen eggs or those of turkeys or guinea fowl must be handled and processed separately. All equipment must be cleaned and disinfected when processing of hen eggs and those of turkeys and guine fowl is resumed ;

6. Breaking, whatever procedure is used, must be carried out in such a way as to avoid as far as possible contamination of the egg contents. To that end, the contents of eggs may not be obtained by the centrifugation or crushing of eggs, nor may centrifugation be used to obtain the remains of egg whites from empty shells. The remains of shells or membranes must be kept out of the egg product as far as possible and must not exceed the quantity specified in point 2(iii) of Annexure-VI;

7. After breaking, each particle of egg product must undergo treatment as quickly as possible: heat treatment consists of treating the egg product at an appropriate temperature for an appropriate period in order to eliminate any pathogenic organisms present. During heat treatment, temperatures must be registered continuously. The records of each batch having undergone treatment must be kept at the disposal of the competent authority for two years. A batch which has been insufficiently treated may immediately undergo treatment again in the same plant provided that the new treatment renders it fit for human consumption: should it be found to be unfit for human consumption, it must be denatured in accordance with point 3 of Annexure-IV;

8. If treatment is not carried out immediately after breaking, the egg contents must be stored under satisfactory hygienic conditions either frozen or at a temperature of not more than 4 Degree Celcius. The storage period at 4 Degree Celcius must not exceed 48 hours, except in the case of ingredients to be desugared;

9. The following general conditions are complied with :

(i) They must be packaged checked, transported and handled in accordance with the requirements of these rules;

(ii) They must be labelled in accordance with the requirements laid down in Annexure-XI. The nature of the goods must be indicated as follows :

'non pasteurized egg products—to be treated at place of destination—date and time of breaking;

10. Further processing operations after treatment must ensure that there is no recontamination of the egg product; liquid products or concentrated products which have not been stabilized so as to keep at room temperature must be either dried or cooled to a temperature not exceeding 4 Degree Celcius immediately, or after undergoing a fermentation process; products for freezing must be frozen immediately after treatment

11. Egg products must be kept at the temperatures required by these rules until they are used for the manufacture of other foodstuffs;

12. In approved plants, the preparation of egg products from raw materials which are not suitable for the manufacture of foodstuffs is prohibited, even for non-food purposes.

ANNEXURE VI

ANALYTICAL SPECIFICATIONS

1. MICROBIOLOGICAL CRITERIA :

All batches of egg products must, after treatment, undergo microbiological checks by sampling in treatment plants in order to guarantee that they meet the following criteria :

(i) Salmonellae : absence in 25 g or ml of egg products;

(ii) Other criteria :

— Mesohilic aerobic bacteria : $M=10^5$ in 1 g or 1 ml,

— Enterobacteriaceae : $M=10^3$ in 1 g or 1 ml,

— Etaphylococci : absence in 1 g of egg product,

— M = value for the number of bacteria; the result is considered unsatisfactory if the number of bacteria in one or more sample units is M or more.

2. OTHER CRITERIA :

All batches of egg products must undergo checks by sampling in treatment establishments in order to guarantee that they meet the following criteria :

(i) The concentration of 3 OH-butyric acid must not exceed 10 mg/kg in the dry matter of the unmodified egg products;

(ii) In order to ensure the hygienic handling eggs and egg products before treatment, the following standards shall apply :

— The lactic acid content must not exceed 1000 mg/kg of egg products dry matter (applicable only to the untreated product).

— The succinic acid content must not exceed 25 mg/kg of egg product dry matter.

In the case of fermented products, however, these values are those recorded before the fermentation process;

(iii) The quantity of egg shell remains, egg membrane and any other particles in the egg produce must not exceed 100 mg/kg of egg product;

(iv) The residual quantities of the substances may not exceed the tolerances limits.

ANNEXURE VII

HEALTH CONTROL AND SUPERVISION OF PRODUCTION

1. Plants will be subject to supervision by the competent authority Supervision by the competent authority will include any supervision measures considered necessary to ensure that manufacturers of egg products meet the requirements of these rules, and in particular :

— Checks on the origin of eggs and the destination of egg products and of the records.

— Inspection of eggs intended for the manufacture of egg products.

— Inspection of egg products on despatch from the plants.

— Verification of the cleanliness of the premises, facilities and instruments and of staff hygiene.

— Taking of any samples required for laboratory tests to ensure that eggs and egg products comply with the requirements of

these rules the results of such tests must be entered in a register and notified to the egg products manufacturer.

2. At the request of the competent authority, manufacturers of egg products must increase the frequency of the laboratory tests where this is considered necessary to ensure hygienic production of the egg products.

ANNEXURE VIII

PACKAGING OF EGG PRODUCTS

1. Egg products must be packaged in satisfactory hygiene conditions so as to ensure that they are not contaminated.

Containers must comply with all rules of hygiene, including the following :

— They must not be such as to impair the organoleptic characteristics of the egg products ;

— They must not be capable of transmitting to the egg products sustances harmful to human health ;

— They must be strong enough to protect the egg products adequately.

2. The room in which containers are stored must be dust and vermin free ; materials for making disposable containers must not be stored on the floor.

3. Containers used for egg products must be cleaned prior to being filled ; re-usable containers must be cleaned, disinfected and reinsed before being filled.

4. Containers must be brought into the work room in a hygienic manner and must be used without undue delay.

5. Immediately after packaging, the containers must be closed and placed in the storage rooms referred to in Annexure—II, point I.

6. Containers intended for egg products may be used for other foodstuffs if required, provided they are cleaned and disinfected so as not to contaminate the egg products.

7. Containers which are to be used for the transport of egg products in bulk must comply with all the rules of hygiene, and in particular the following :

— Their inside surfaces and any other part which may come into contact with the egg product must be made of a smooth material which is easy to wash, clean and disinfect, resists corrosion and does not transfer substances to the egg product in such quantities as to endanger human health, cause deterioration in the composition of the egg product or adversely affect its organoleptic characteristics ;

— They must be designed so that the egg product can be removed completely, if they are fitted with taps, these must be easy to remove, dismantle, wash, clean and disinfect ;

— They must be washed, cleaned, disinfected and rinsed immediately after each use and, if necessary, before re-use .

— They must be appropriately sealed after being filled and remain sealed during transportation until they are used ;

— They must be reserved for the transport of egg products.

ANNEXURE IX

STORAGE

1. Egg products must be stored in the storage rooms referred to in point 1 and Annexure-II.

2. Egg products for which certain storage temperatures are required must be maintained at those temperatures. The storage temperatures must be recorded continuously, the cooling rate must be such that the product reaches the required temperatures as quickly as possible and the containers must be stored in such a way that air can freely circulate round them.

3. The temperature in storage must not exceed the following values :

— Deep frozen products—18 Degree Celcius.

— Frozen products—12 Degree Celcius.

— Chilled products +4 Degree Celcius.

— Dehydrated products (excluding egg whites) +15 Degree Celcius.

ANNEXURE X

TRANSPORT

1. Vehicles and containers for the transport of egg products must be designed and equipped in such a way that the temperature required by these rules can be maintained continuously throughout the period of transport.

2. Egg products must be despatched in such a way that they are adequately protected during transportation from anything which may be detrimental to them.

3. The temperatures prescribed in point 3 of Annexure-IX, must be maintained during transport.

ANNEXURE XI

MARKING OF EGG PRODUCTS

1. Every consignment of egg products in the plant must have label bearing the following particulars :

(i) EITHER :

— On the upper part, the initial letter or letters of the consigning country in capital, i.e. B|D|DK|KL|ESP|F|IRL|I|L|NL|P|UK, followed by the approval number of the plant .

— On the lower part, one of the following sets of initials : CEE-EEC-EEG-EOK-EWG-EOF ;

(ii) OR :

— On the upper part, the name of the consigning country in capitals ;

— In the centre, the approval number of the plant ;

— On the lower part, one of the following sets of initials : CEE-EEC-EEG-EOK-EWG-EOF ;

(iii) The temperature at which the egg products must be maintained and the period during which their conservation may thus be assured. The label must be legible, indelible and in easily decipherable characters.

2. The transport documents must in particular include :

(i) The nature of the products with an indication of the species of origin ;

(ii) The batch numbers ;

(iii) The place of destination and the name and address of the first addressee.

(iv) This information, and that contained in the mark of wholesomeness, must be given in the Official language or language of the country of destination.

ANNEXURE XII (APPLICABLE FOR EXPORT TO USA)

I. SANITARY, PROCESSING AND FACILITY REQUIREMENTS :

1. PLANT REQUIREMENTS :

1.1 The plant shall be free from objectionable odours, dust, and smokeless air.

1.2 The premises shall be free from refuse, rubbish, waste, and other materials and conditions which constitute a source of odours or a harbour for insects, rodents, and other vermin.

1.3 The buildings shall be of sound construction and kept in good repair to prevent the entrance or harbouring of vermin.

1.4 Rooms shall be kept free from refuse, rubbish waste materials, odours, insects, rodents, and from any conditions which may constitute a source of odours or engender insects and rodents. Materials and equipment not currently needed shall be handled or stored in a manner so as not to constitute a sanitary hazard.

1.5 Doors and windows that open to the outside shall be protected against the entrance of flies and other insects. Doors and windows, serving rooms where edible product is exposed shall be so designed and installed to prevent the entrance of dust and dirt. Doors leading into rooms where edible product is processed shall be of solid construction and such doors, other than freezer and cooler doors, shall be fitted with self-closing devices.

1.6 Doors and other openings which are accessible to rodents shall be of rodent-proof construction.

1.7 There shall be an efficient drainage and plumbing system for the plant and premises. Drains and gutter shall be properly installed with approved traps and vents. The sewage system shall have adequate slope and capacity to readily remove waste from the various processing operations. Floor drains shall be equipped with traps, and constructed so as to minimize clogging. In new or remodelled construction the drainage systems from toilets and lavoratories shall not be connected with other drainage systems within the plant.

1.8 The water supply (both hot and cold) shall be ample, clean, and potable, with adequate pressure and facilities for its distribution throughout the plant or portion thereof utilized for egg processing and handling operations and protected against contamination and pollution.

1.9 The floors, walls, ceiling partitions, posts, doors, and other parts of all structures shall be of such materials, construction, and finish to permit their ready and thorough cleaning. The floors and curbing shall be water-tight.

1.10 Each room and each compartment in which any shell eggs or egg products are handled or processed shall be so designed, constructed, and maintained to ensure processing and operating conditions of a clean and orderly character, free from objectionable odours and vapours, and maintained in a clean and sanitary conditions.

1.11 Every precaution shall be taken to exclude dogs, cats, and vermin (including, but not being limited to, rodents and insects) from the plant, or portion thereof utilized in which shell eggs or egg products are handled or stored.

1.12 (i) There shall be a sufficient number of adequately lighted dressing rooms and toilet rooms, ample in size, conveniently located and seperated from the rooms and compartments in which shell eggs or egg products are handled, processed, or stored. The dressing rooms and toilet rooms shall be seperately ventilated, and shall meet all requirements as to sanitary construction and equipment.

(ii) The following formula shall serve as a basis for determining the toilet facilities required :

PERSON OF SAME SEX	TOILET BOWLS REQUIRED
01 to 15, inclusive	1
16 to 35, inclusive	2
36 to55, inclusive	3
56 to 80, inclusive	4
For eabh additional20 persons in excess 80	

1.13 Lavoratory accommodations (including, but not being limited to, hot and cold running water, single service towels, and soap which does not impart an odour which interferes with accurate evaluation of the product) shall be placed at such locations in the plant to assure cleanliness of each person handling any shell eggs or egg products. The hand washing facilities in the processing areas shall be operated by other than hand operated controls and the drains shall be trapped and connected to the plumbing system.

1.14 Suitable facilities for cleaning and sanitizing utensils and equipment shall be provided at convenient locations through-out the plant.

1.15 Refuse rooms shall be provided for the accumulation and storage of shells, trash and other refuse. There shall be separate rooms completely enclosed without door ways opening into breaking rooms or rooms where egg products or packaging materials are handled or stored and have concrete floors with approved drains, facilities for cleaning and an approved exhaust system vented to the outside. Alternative systems of handling shells, trash and other refuse may be approved by the Competent Authority when such system adequately contain all refuse and provide equivalent sanitary methods for the handling and removal of refuse.

2. EQUIPMENT AND UTENSILS : POLYCHLORINATED BIPHENYLS (PCB) CONTAINING EQUIPMENT

2.1 Equipment and utensils used in processing shell eggs and egg products shall be of such design, material and construction as will :

(i) Enable the examination, segregation and processing of such products in an efficient, clean and satisfactory manner;

(ii) Permit easy access to all parts to insure thorough cleaning and sanitizing. So far as is practicable, all such equipment shall be made of metal or other impervious material which will not affect the product by chemical action or physical contact.

2.2 Except as authorized by the Competent Authority in new or remodeled equipment and its installations, the equipment installed shall comply with the applicable Sanitary Standards and Accepted Practices in effect for such equipment.

2.3 New or replacement equipment or machinery (including any replacement parts) brought on to the premises of any approved plant shall not contain liquid polychlorinated biphenyls (PCBs) in concentrations above 50 PPM by weight of the liquid medium. This provision applies to both food processing and non-food processing equipment and machinery and any replacement part for such equipment and machinery. Totally enclosed capacitors containing less than 3 pounds of PCBs are exempted from this prohibition.

3. GENERAL OPERATING PROCEDURE :

3.1 Operations involving processing, storing, and handling of shell eggs, ingredients and egg products shall be strictly in accordance with clean and sanitary methods and shall be conducted treatment, stabilization and other processes shall be in accordance with this part and as approved by the Competent Authority. Processing methods and temperatures in all operations shall be in such a way as will prevent deterioration of the egg products.

3.2 Shell eggs and egg products processed in approved plants shall be subjected to constant and continuous inspection throughout each and every processing operation. Any shell egg or egg product which has not been processed in accordance with these regulations or is not fit for human food shall be removed and segregated.

3.3 All loss and inedible eggs or egg products shall be placed in a container clearly labelled "inedible" and containing a sufficient amount of approved denaturant or decharacterant, such as brown, blue, black or green colours, meat grain and milling by-products or any other products as approved by the Competent Authority, that will accomplish the purposes of this section. Shell eggs shall be crushed and the substance shall be dispersed through the product in amounts sufficient to give the product a distinctive appearance or odour. Notwithstanding the foregoin, and upon permission of the Competent Authority the appearance or odour. Notwithstanding the foregoing, clearly labelled inedible which do not contain a denaturant if such inedible product is denatured or decharacterized prior to shipment from the approved plant: provided, that such product is properly packaged, labelled, segregated and inventory controls are maintained. In addition, product shipped from the approved plant for industrial use or animal food need not be denatured or decharacterized if it is shipped under Government seal.

3.4 The Competent Authority may, prior to receipt of laboratory results for salmonella, or for other reasons such as labelling as to solids content, permit egg products to be shipped from the approved plant when they have no reason to suspect non-compliance with any of the provisions of this Annexure. However, such shipments shall be made under circumstances which will assure the return of the product to the plant for reprocessing, relabelling, or under such other conditions as the Competent Authority may determine to assure compliance with this Annexure.

3.5 Pasteurizing stabilizing, or drying operations shall start as soon as practicable after breaking to prevent deterioration of product preferably within 72 hours from time of breaking for egg products other than whites which are to be desugared.

3.6 Each person who is to handle any exposed or unpacked egg products or any utensils or container which may come into contact with egg product, shall wash his hands and maintain them in a clean condition.

3.7 No product or material which creates an objectionable condition shall be processed, stored or handled in any room, compartment, or place where any shell eggs or egg products are processed stored or handled.

3.8 Only germicides, insecticides, rodenticides, detergents, or wetting agents or other similar compounds which will not deleteriously affect the eggs or egg products and which have been approved by the Competent Authority may be used in an approved plant. The use of such compounds shall be in a manner satisfactory to the Competent Authority.

3.9 Utensils and equipment which are contaminated during the course of processing any shell eggs or egg products shall be removed from use immediately and shall not be used again until cleaned and sanitized.

3.10 Any substance or ingredient added in the processing of any egg product shall be clean and fit for human food.

3.11 Packages or containers for egg products shall be of sanitary design and clean when being filled with any egg products and all reasonable precautions shall be taken to avoid soiling or contaminating the surface of any package or container liner which is, or will be, in direct contact with such egg products. Only new containers or used containers that are clean, in sound condition and lied with suitable inner lining shall be used for packaging edible egg products. Fiber containers used without liners require the approval of the Competent Authority.

3.12 Egg products shall be inspected to determine the wholesomeness of the finished product.

3.13 Egg products shall be processed in such a manner as to ensure the immediate removal of blood and meat spots, shell particles, and foreign materials.

3.14 Utensils and equipment, except drying units, powder conveyors, sifters, blenders, and mechanical powder coolers shall be cleaned and sanitized at the start of processing operations. Equipment and utensils shall be kept clean and sanitized during all processing operations.

3.15 Egg products prior to being released into consuming channels shall be pasteurized in accordance with para 26 of this Annexure except that dried whites prepared from unpasteurized liquid shall be heat treated in accordance with para 27 of this Annexure.

(i) To assure adequate pasteurization, egg products shall be sampled and tested for the presence of salmonella. Sampling for the presence of salmonella shall be in accordance with II of Annexure-XII and product if found to be salmonella positive shall be reprocessed, pasteurized, and analyzed for the presence of salmonella, or denatured.

(ii) Unpasteurized or salmonella positive egg product may be pasteurized, repasteurized, or heat treated in an approved plant. The containers of such unpasteurized or salmonella positive product shall be marked with the identification mark shown in Figure 3 of Annexure-XIII.

3.16 Air which is to come in contact with product or with product contact surfaces shall come from approved filtered outside air sources.

3.17 All liquid and solid waste material in the approved plant shall be disposed off in a manner approved by the Competent Authority to prevent product contamination and in accordance with acceptable environmental protection practices.

4. Candling and Transfer-room facilities and Equipment :

4.1 The room shall be so constructed that it can be adequately darkened to assure accuracy in removal of inedible or loss eggs by candling. Equipment shall be arranged so as to facilitate cleaning and the removal of refuse and excess packing material.

4.2 The construction of the floor shall allow thorough cleaning. The floors shall be of water-resistant composition and provided with proper drainage.

4.3 An approved exhaust system shall be provided for the continuous removal directly to the outside of any steam, vapours, odours, or dust in the room. The room shall be maintained at reasonable working temperatures during operations.

4.4 Candling devices of an approved type shall be provided to enable candlers to detect loss, inedible, dirty, or checked eggs and eggs other than hen's eggs.

4.5 Leaker trays shall be made of a material and of such design that is conducive to easy cleaning and sanitizing.

4.6 Containers made out of material and of such design, which are conducive to easy cleaning shall be provided for inedible eggs. All such containers shall be conspicuously marked.

4.7 Containers made out of material and of such design, which are conducive to easy cleaning shall be provided for trash unless clean, disposable containers are furnished daily.

4.8 Shell egg conveyors shall be constructed so that they can be thoroughly cleaned.

5. Candling and Transfer-room Operations :

5.1 Candling and transfer rooms and equipment shall be kept clean, free from cobwebs, dust, objectionable odours and excess packing materials.

5.2 Containers for trash and inedible eggs shall be removed from the candling rooms, as often as necessary, but at least once daily; and shall be cleaned and treated in such a manner as to prevent objectionable odours or conditions in the plant.

5.3 Shell eggs shall be handled in a manner to minimize sweating prior to breaking.

5.4 Shell eggs with extensively damaged shells, unless prohibited under 6.4 of this Annexure shall be placed into leaker trays and shll be broken promptly.

6. Classifications of shell eggs used in the processing of egg products :

6.1 The shell eggs shall be sorted and classified into the following categories in a manner approved by the Competent Authority.

(i) Eggs listed in paragraph 6.4 of this Annexure.

(ii) Dirty.

(iii) Leakers as described in paragraph 6.3(ii) of this Annexure.

(iv) Eggs from other than chicken, duck, turkey, guinea, fowl and goose eggs.

(v) Other eggs-satisfactory for use as breaking stock.

6.2 Shell eggs having strong odours or eggs received in cases having strong odours shall be candled and broken separately to determine their acceptability.

6.3 Shell eggs, when presented for breaking, should be of edible interior quality and the shell has to be sound and free from adhering dirt and foreign material except that :

(i) Checks and eggs with a portion of the shell missing may be used when the shell is free of adhering dirt and foreign material and the shell membranes are not ruptured.

(ii) Eggs with clean shells which are damaged in candling and/or transfer and have a portion of the shell and shell membranes missing may be used only when the yolk is unbroken and the contents of the egg are not exuding over the outside shell. Such eggs shall be placed in leaker trays and be broken promptly.

(iii) Eggs with meat or blood spots may be used if the spots are removed in an acceptable manner.

6.4 All loss or inedible eggs shall be placed in a designated container and be handled as required in 3.3 of this Annexure. Inedible and loss eggs for the purpose of this Annexure and 9.9 of this Annexure are defined to include black rots, white rots, mixed rots, green whites, eggs with diffused blood in the albumen or on yolk, crusted yolks, stuck yolks, developed embryos at or beyond the blood ring stage, mouldy eggs, sour eggs and eggs that are adulterated as such term is defined pursuant to this part, and any other filthy and decomposed eggs including the following :

(i) Any egg with visible foreign matter other than removable blood and meat spots in the egg meat.

(ii) Any egg with a portion of the shell and shell membranes missing and with egg meat adhering to or in contact with the outside of the shell.

(iii) Any egg with dirt or foreign material adhering to the shell and with cracks in the shell and shell membranes.

(iv) Liquid egg recovered from shell egg containers and leaker trays.

(v) Open leakers made in the washing operation.

(vi) Any egg which shows evidence that the contents are or have been exuding prior to transfer from the case.

6.5 Incubator reject eggs shall not be brought into the approved plant.

7. Egg Cleaning Operations :

7.1 The following requirements shall be met when washing shell eggs to be presented for breaking.

(i) Shell egg cleaning equipment shall be kept in good repair and shall be cleaned after each day's use or more frequently, if necessary.

(ii) The temperature of the wash water shall be maintained at 32 Degree C or higher, and shall be atleast 11 Degree C warmer than the temperature of the eggs to be washed. These temperature shall be maintained throughout the cleaning cycle.

(iii) An approved cleaning compound shall be used in the wash water. (The use of metered equipment for dispensing the compound into solution is recommended).

(iv) Wash water shall be changed approximately every 4 hours or more often if needed to maintain sanitary conditions and at the end of each shift. Remedial measures shall be taken to prevent excess foaming during the egg washing operation.

(v) Replacement water shall be added continuously to the wash water of washers to maintain a continuous overflow. Rinse water and chlorine sanitizing rinse may be used as part of the replacement water. Iodine sanitizing rinse may not be used as part of the replacement water.

(vi) Waste water from the egg washing operation shall be piped directly to drains.

(vii) The washing operation shall be continuous and shall be completed as rapidly as possible. Eggs shall not be allowed to stand or soak in water. Immersion-type washers shall not be used.

(viii) Prewetting shell eggs prior to washing may be accomplished by spraying a continuous flow of water over the eggs in a manner which permits the water to drain away, or by other methods which may be approved by the Competent Authority. The tempe-

IndiaCode

rature of the water shall be the same as prescribed in this Annexure.

(ix) Washed eggs shall be spray rinsed with an approved sanitizer of not less than 100 PPM nor more than 200 PPM of available chlorine its equivalent.

7.2 Shell eggs shall not be washed in the breaking room or any room where edible products are processed.

7.3 Shell eggs shall be sufficiently dry at time of breaking, to prevent contamination or adulteration of the liquid egg products from free moisture on the shell.

8. Breaking room facilities :

8.1 The breaking room shall have atleast 30 foot-candles of light on all working surfaces except that light intensity shall be atleast 50 feet candles at breaking and inspection stations. Lights shall be protected with adequate safety devices.

8.2 The surface of the ceiling and walls shall be smooth and made of water-resistant material.

8.3 The floor shall be of water-proof composition, reasonably free from cracks or rough surfaces sloped for adequate drainage, and the intersections with walls be impervious to water.

8.4 Ventilation shall provide for :—

(i) A positive flow of outside filtered air through the room;

(ii) Air of suitable working temperature during operations.

8.5 There shall be adequate hand washing facilities which are easily accessible to all egg breaking personnel, and adequate supply of warm water, clean towels or other facilities for drying hands, odourless soap, and containers for used towels. Hand washing facilities shall be operated by other than hand operated controls.

8.6 Containers for packaging egg products are not acceptable as liquid egg buckets.

8.7 A suitable container conspicuously identified shall be provided fo the disposal of ejected liquid.

8.8 Strainers, filters, or centrifugal clarifiers of approved construction shall be provided for the effective removal of shell particles and foreign material, unless specific approval is obtained from the Competent Authority for other mechanical devices.

8.9 A separate drawoff room with a filtered positive air ventilation system shall be provided for packaging liquid egg product, except product packaged by automatic, closed packaging systems.

9. Breaking room operations :

9.1 The beaking room shall be kept in a dust-free clean condition and free from flies, insects, and redents. The floor shall be kept clean and reasonably dry during breaking operations and free of egg meat and shells.

9.2 All breaking room personnel shall wash their hands thoroughly with odourless soap and water each time they enter the breaking room and prior to receiving clean equipment after breaking an inedible egg.

9.3 Paper towels or tissues shall be used at breaking tables, and shall be reused. Cloth towels are not permitted.

9.4 Breakers shall be use a complete set of clean equipment when starting work and after lunch periods. All table equipment shall be rotated with clean equipment every 2—5 hours.

9.5 Cups shall not be filled to overflowing.

9.6 Each shall egg shall be broken in a satisfactory and sanitary manner and inspected for wholesomeness by smelling the shell or the egg meat and by visual examination at the time of breaking. All egg meat shall be re-examined by a person qualified to perform such functions before being empited into the tank or churn, except as otherwise approved by the Competent Authority.

9.7 Shell particles, meat and blood spots, and other foreign material accidentally falling into the cups or trays shall be removed with a spoon or other approved instrument.

9.8 Whenever an inedible egg is broken, the affected breaking equipment shall be cleaned and sanitized.

9.9 Inedible and loss eggs as defined in 6 of this Annexure should apply.

9.10 The contents of any cup or other liquid egg receptable containing one or more inedible or loss eggs shall be rejected.

9.11 Contents of drip trays shall be emptied into a cup and smelled carefully before pouring into liquid egg bucket Drip trays shall be emptied at least once for each 15 dozen eggs or every 15 minutes.

9.12 Edible leakers as defined in 6.3(ii) of this Annexure and checks which are liable to be smashed in the breaking operation shall be broken at a separate station by specially traind personnel.

9.13 Ingredients and additives used in, or for, processing egg products, shall be handled in a clean and sanitary manner.

9.14 Liquid egg containers shall not pass through the candling room.

9.15 Test kits shall be provided and used to determine the strength of the sanitizing solution.

9.16 Leaker trays shall be washed and sanitized, whenever they become soiled and at the end of each shift.

9.17 Shell egg containers whenever dirty shall be cleaned and drained; and shall be cleaned, sanitized, and drained in the tend of each shift.

9.18 Belt type shell egg conveyors shall be cleaned and sanitized approximately every 4 hours, in addition to continuous cleaning during operation. When not in use, belts shall be raised to permit air drying.

9.19 Cups, knives, racks, separators, trays, spoons liquid egg pails, and other breaking equipment, except for mechanical egg breaking equipment, shall be cleaned and sanitized at least every 2—3 hours. This equipment shall be cleaned at the end of each shift and shall be cleaned and sanitized immediately prior to use.

9.20 Utensils and dismantled equipment shall be drained and air dried on approved self-draining metal racks and shall not be nested.

9.21 Dump tanks, drawoff tanks, and churns shall be cleaned approximately every 4 hours. All such equipment and all other liquid handling equipment, unless cleaned by acceptable cleaned in place methods, shall be dismantled and cleaned after each shift. Pasteurization equipment shall be cleaned at the end of each day's use or more often if necessary. All such equipment shall be cleaned and shall be sanitized prior to placing in use.

9.22 Strainers, clarifiers, filtering and other devices used for removal of shell particles and other foreign material shall be cleaned and sanitized each time. It is necessary to change such equipment, but at least once each 4 hours of operation.

9.23 Breaking room processing equipment shall not be stored on the floor.

9.24 Metal containers and lids for other than dried products shall be thoroughly washed, rinsed, sanitized, and drained immediately, prior to filling. The foregoing sequence shall not be required if equally effective measures approved by the Competent authority inwriting are followed to assure clean and sanitary containers at the time of filing.

9.25 Liquid egg holding wats and containers (including tank trucks) used for transporting liquid eggs shall be cleaned after each use. Such equipment shall be cleaned and sanitized immediately prior to placing in use.

9.26 Tables, shell conveyors, and containers for inedible egg product shall be cleaned at the end of each shift.

9.27 Mechanical egg breaking machines shall be operated at a rate to maintain complete control and accurately inspect and segregate each egg to ensure the romoval of all loss and inedible eggs. The machine shall be operated in a sanitary manner.

(i) When an inedible egg is encountered on mechanical egg breaking equipment, the inedible egg and contaminated liquid shall be removed. The machine shall be cleaned and sanitized, or contaminated parts replaced with clean ones for the type of inedible egg encountered and the kind of egg breaking machine.

(ii) Systems for pumping egg liquid directly from egg breaking machines shall be of approved sanitary design and construction, and designed to minimize the entrance of shells into the system and be disconnected when inedible eggs are encountered. The pipeline of the pumping system shall be cleaned or flushed as often as needed to maintain them in a sanitary condition, and they shall be cleaned and sanitized at the end of each shift. Other pumping system equipment shall be cleaned and sanitized approximately every 4 hours or as often as needed to maintain it in a sanitary condition. All liquid egg pumped directly from egg breaking machines shall be re-examined, except as otherwise prescribed and approved by the Competent Authority

(iii) Mechanical egg breaking equipment shall be cleaned and sanitized prior to use, and during operations, they shall be cleaned and sanitized approximately every 4 hours or more often, if needed, to maintain them in a sanitary condition. This equipment shall be cleaned at the end of each shift.

10. Liquid Egg Cooling :

10.1 Liquid egg storage rooms, including surface coolers and holding tank rooms, shall be kept clean and free from objectionable odours and condensation. Surface coolers and liquid holding vats containing product shall be kept covered while in use. Liquid cooling units shall be of approved construction and have sufficient capacity to cool all liquid eggs to the temperature requirements specified in this Annexure.

10.2 Compliance with temperature requirements applying to liquid eggs shall be considered as satisfactory only if the entire mass of the liquid meets the requirements.

10.3 The cooling and temperature requirements for liquid egg products shall be as specified in Table-I of this Annexure.

10.4 Upon written request and under such conditions as may be prescribed by the Competent Authority, liquid cooling and holding temperatures not otherwise provided for in this Annexure may be approved.

10.5 Agitators shall be operated in such a manner so as to minimise foaming.

10.6 When ice is used as an emergency refrigerant by being plyaced directly into the egg meat, the source of the ice must be certified by the local or State Board of health approved by State Health Authority or other Agency or Laboratory acceptable to the Competent Authority as safe and suitable for food processing.

11. Liquid Egg Holding :

11.1 Tanks and vats used for holding liquid eggs shall be of approved construction, fitted with covers, and located in rooms maintained in a sanitary condition. Notwithstanding the foregoing, tanks designed for installation partially outside of a room or building are acceptable, providing all openings into the tanks terminate in the processing room.

11.2 Liquid egg holding tanks or vats shall be equipped with suitable thermometers and agitators.

11.3 Inlets to holding tanks or vats shall be such as to prevent excessive foaming.

11.4 Gaskets, if such, shall be of a sanitary type.

12. Freezing Facilities :

12.1 Freezing rooms, either on or off the premises shall be capable of freezing all liquid egg products in accordance with the freezing requirements as set forth in 13 of this Annexure. Use of off-premise freezing facilities is permitted only when prior approval is obtained in writing from the Competent authority.

12.2 Adequate air circulation shall be provided in all freezing rooms.

13. Freezing operations :

13.1 Freezing rooms shall be kept clean and free from objectionable odours.

13.2 Requirements :

(i) Unpasteurized egg products which are to be frozen shall be solidly frozen or reduced to a temperature of —12 Degrees C or lower within 60 hours from time of breaking.

(ii) Pasteurized egg products which are to be frozen shall be solidly frozen or reduced to a temperature of —12 Degree C or lower within 60 hours from time of pasteurization.

(iii) The temperature of the products not solidly frozen shall be taken at the centre of the container to determine compliance with this Annexure.

13.3 Containers shall be stacked so as to permit circulation of air around the containers.

13.4 The outside of liquid egg containers shall be clean and free from evidence of liquid egg.

13.5 Frozen egg products shall be examined by organoleptic examination after freezing to determine their fitness for human food. Any such products which are found to be unfit for human food shall be denatured and any official identification mark which appears on any container thereof shall be removed or completely removed or completely obliterated.

14. Defrosting Facilities :

14.1 Approved metal defrosting tanks or vats constructed so as to permit ready and thorough cleaning shall be provided.

14.2 Frozen egg crushers, when used, shall be of approved metal construction. The crushers shall permit ready and thorough cleaning and the bearings and housing shall be fabricated in such a manner as to prevent contamination of the egg products.

14.3 Service tables shall be of approved metal construction without open seams and the surfaces shall be smooth to allow thorough cleaning.

15. Defrosting operations :

15.1 Frozen egg products which are to be defrosted shall be defrosted in a sanitary manner.

15.2 Each container of frozen eggs shall be checked for condition and odour just prior to being emptied into the crusher or receiving tank. Frozen eggs which have objectionable odours and are unfit for human food (e.g., sour, musty, fermented, or decomposed odours) shall be denatured.

15.3 Frozen whites to be used in the production of dried albumen may be defrosted at room temperature. All other whites shall be defrosted in accordance with para 15.4 of this Annexure.

15.4 Frozen whole eggs, whites and yolks may be tempered or partially defrosted for not to exceed 48 hours at a room temperature no higher than 5 Degrees C or not to exceed 24 hours at a room temperature above 5 Degrees C : Provided, that no portion of the defrosted liquid shall exceed 10 Degrees C while in or out of the container.

(i) Frozen eggs packed in metal containers may be placed in running cold tap water without submersion to speed defrosting.

(ii) The defrosted liquid shall be held at 5 Degrees C or less except for product to be pasteurized or stabilized by glucose removal. Defrosted liquid shall not be held for more than 16 hours prior to processing or drying.

15.5 Sanitary methods shall be used in handling containers and removing egg product.

15.6 Crushers and other equipment used in frosting operations shall be dismantled at the end of each shift and shall be washed, rinsed, and sanitized:

(i) Where crushers are used intermittently, they shall be flushed after each use and again before being placed in use.

(ii) Floors and work tables shall be kept clean.

16. Spray process drying facilities :

16.1 Driers shall be of a continuous discharge type and so constructed and equipped to prevent an excess accumulation of powder in the drier, bags, and powder conveyors.

16.2 Driers shall be of approved construction and materials, with welded seams, and the surfaces shall be smooth to allow for thorough cleaning.

16.3 Driers shall be equipped with approved air intake filters.

16.4 Air shall be drawn into the drier from sources free from foul odours, dust, and dirt.

16.5 Indirect heat or the use of an approved premixing device or other approved devices for securing complete combustion in direct-fired units is required. A premix-type burner, if used, shall be equipped with approved air filters at blower intake

16.6 High-pressure pump heads and lines shall be of stainless steel construction or equivalent which will fallow for thorough cleaning.

16.7 Preheating units, if used, shall be of stainless steel construction, or equivalent which will allow thorough cleaning.

16.8 Power conveying equipment shall be so constructed as will facilitate thorough cleaning.

16.9 Sifters shall be constructed of an approved metal or metal lined interior. The sifting screens and frames shall be of an approved metal construction. Sifters shall be so constructed that accumulations of large particles or lumps of dried eggs can be removed continuously while the sifters are in operation

17. Spray process drying operations :—

17.1 The drying room shall be kept in a clean condition and free of flies, insects, and rodents.

17.2 Low pressure lines, high pressure lines, high and low pressure lines, high and low pressure pumps, homogenizers, and pasteurizers shall be cleaned by acceptable in place cleaning methods or dismantled and cleaned after use or as necessary when operations have been interrupted.

(i) Spray nozzles, orifices, cores, or whizzers shall be cleaned immediately after cessation of drying operations.

(ii) Equipment shall be sanitized within 2 hours prior to resuming operations.

17.3 Drying units, conveyors, sifters, and packaging systems shall be cleaned whenever wet powder is encountered or when other conditions occur which would adversely affect the product. The complete drying unit including sifters, conveyors, and powder coolers shall be either wet washed or dry cleaned. A combination of wet washing and dry cleaning of the complete drying unit shall not be permitted unless that segment of the unit to be cleaned in a different manner is completely detached or disconnected from the balance of the drying unit.

(i) Sifters and conveyors used for other than dried albumen shall be cleaned of powder when such equipment is not to be used for a period of 24 hours or longer.

(ii) Collector bags shall be cleaned as often as needed to maintain them in an acceptable clean condition.

17.4 Powder shall be sifted and the screen shall be replaced whenever torn or worn.

17.5 Accumulations of large particles or lumps of dried eggs shall be removed from the sifter screens continuously.

17.6 All openings into the drier around ports, augers, high-pressure lines, etc., shall be closed to the extent possible during the drying operation to prevent entrance of unfiltered air.

17.7 Openings into the drying unit shall be closed when the drier is not in use, except when the drying unit has been completely emptied of powder and wet washed. This includes, but is not limited to, openings, for the air intake and exhaust systems, nozzle openings, ports, augers, etc.

18. Spray Process Powder : Definitions and Requirements.

18.1 Definition of product :

(i) "Primary powder" is that powder which is continuously removed from the primary or main drying chamber while the drying unit is in operation.

(ii) "Secondary powder" is that powder which is continuously and automatically removed from the secondary chamber and/or bag collector chamber while the drying unit is in operation.

(iii) "Sweep-down powder" is that powder which is recovered in the brush-down process from the primary or secondary chamber and conveyors.

(iv) "Brush bag powder" is that powder which is brushed from the collector bags.

18.2 Secondary powder shall be continuously discharged and mixed with the primary powder by methods approved by the Competent Authority.

18.3 Edible dried egg products, including edible ingredients which may be added to such dried products, may be dry blended. provided, that the blending is done in a room as provided in 21 of this Annexure or in a closed blending system and in accordance with clean, sanitary practices and such procedures as may be prescribed by the competent Authority.

18.4 Any edible, dried egg powder may be reconstituted, repasteurized, and redried when accomplished in a clean, sanitary manner and in accordance with such procedures as may be prescribed by the Competent Authority.

18.5 Edible dried egg powder obtained from the sweep down, screenings, brush bag (except for brush bag powder from albumen driers), and improperly dried or scorched powder shall be reconstituted, repatseurized, and redried

IndiaCode

18.6 Approximately the first and last 80 kgs of powder from the main driers for each continuous operation shall be checked for improperly dried or scorched powder.

19. Albumen Flake Process Drying Facilities :

19.1 Drying facilities shall be constructed in such a manner as will allow thorough cleaning and be equipped with approved intake filters.

19.2 The intake air source shall be free from foul odours, dust and dirt.

19.3 Premix type burners, if used, shall be equipped with approved airfilters at blower intake.

19.4 Fermentation tanks, drying pans, trays or belts, scrapers curing racks, and equipment used for pulverizing pan dried albumen shall be constructed of approved materials in such a manner as will permit thorough cleaning.

19.5 Sifting screens shall be constructed of approved materials in such a manner as will permit thorough cleaning and be in accordance with the specification for the type of albumen produced.

20. Albumen flake process drying operations .

20.1 The fermentation drying, and curing rooms shall be kept in a dustfree condition and free of flies, insects, and rodents

20.2 Drying units, racks, and trucks shall be kept in a clean and sanitary condition.

20.3 Drying pans, trays, belts, scrapers, or curing racks, if used, shall be kept in a clean condition

20.4 Oils and waxes used in oiling drying pans or trays shall be of edible quality.

20.5 Equipment used for pulverizing or sifting dried albumen shall be kept in a clean condition.

21. Drying, Blending, Packaging and heat treatment rooms and facilities :

21.1 General : Processing rooms shall be maintained in a clean condition and free of flies, insects, and rodents. The drying, blending, and packaging rooms shall be well-lighted and have ceilings and walls of a tile surface, enamel paint, or other water-resistant material.

(i) The floors shall be free from cracks or rough surfaces where water or dirt could accumulate.

(ii) The intersections of the walls and floors shall be impervious to water and the floor shall be sloped for adequate drainage.

(iii) Metal storage racks or cabinets shall be provided for storing of tools and accessories.

21.2 Drying blending of edible egg products, including adding edible dry ingredients, and/or packaging of spraydried products shall be done in a room separate from other processing operations. Dry blending may also be done in other areas provided that it is accompanied in an approved closed blending system.

(i) Blending and packaging rooms for pasteurized products shall be provided with an adequate positive flow of approved outside filtered air.

(ii) Blending and packaging equipment and accessories which come into contact with the dried product shall be of an approved construction without open seams and of or materials that can be kept clean and which will have no deleterious effect on the product. Service tables shall be of approved metal construction without open seams and surfaces shall be smooth to permit thorough cleaning.

(iii) Package liners shall be inserted in a sanitary manner, and equipment and supplies used in the operation shall be kept off the floor.

(iv) Utensils used in packaging dried eggs shall be kept clean at all times and whenever contaminated shall be cleaned and sanitized. When not in use, scoops, brushes, tampers, and other similar equipment shall be stored in sanitary cabinets or racks provided for this purpose.

(v) Automatic container fillers shall be of a type that will accurately fill given quantities of product into the containers. Scales shall be provided to accurately check the weight of the filled containers. All equipment used in mechanically packaging dried egg products shall be vaccum cleaned daily.

21.3 The heat treatment room shall be of an approved construction and be maintained in a clean condition. The room or rooms shall be of sufficient size so that product to be heat treated can be so Spaced to assure adequate heat and air circulation. The room shall have an adequate heat supply and a continuous air circulation system.

22. Dried egg storage :

Dried egg storage shall be sufficient to adequately handle the production of the plant and shall be kept clean, dry, and free from objectionable odours.

23. Washing and Sanitizing room or area facilities :

23.1 This room or area shall be well lighted, and of sufficient size to permit operators to properly wash and sanitize all equipment at the rate required by the size of the operation. Adequate exhaust shall be provided to assure the prompt removal of odours and vapours and the air flow shall be away from the breaking room. If the washing and sanitizing is not done in a separate room, it shall be in an area well segregated from the breaking areas and well-ventilated with air movement directed away from the breaking operations so that odours and vapours do not permeate the breaking areas.

IndiaCode

23.2 Ceiling and walls shall have a surface of tile, enamel paint, or other water-resistant material.

23.3 Floors shall be adequately sloped for proper drainage, be free from cracks or rough surfaces where water and dirt could accumulate and the intersections with walls shall be impervious to water.

24. Cleaning and sanitizing requirements :

24.1 Cleaning :

(i) Equipment used in egg processing operations which comes in contact with liquid eggs or exposed edible products shall be cleaned to eliminate organic matter and inorganic residues. This may be accomplished by any sanitary means but it is preferable (unless high pressure cleaning is used) to flush soiled equipment with clean cool water, dismantle it when possible, wash by brushing with warm water containing a detergent and followed by rinsing with water. It is essential to have the equipment surfaces thoroughly clean if effective sanitizing is to be attained.

(ii) Equipment shall be cleaned with such frequency as is specified elsewhere under the sanitary requirements for the particular kind of operation and type of equipment involved.

(iii) C.I.P. (cleaned-in-place) shall be considered to be acceptable only if the methods and procedures used accomplish cleaning equivalent to that obtained by thorough manual washing and sanitizing of dismantled equipment. The Competent Authority shall determine the acceptability of C.I.P. cleaning procedures and may require bacteriological tests and periodic dismantling of equipment as a basis for such determination.

24.2 Sanitizing :

(i) Sanitizing shall be accomplished by such methods as approved by the Competent Authority.

(a) Chemicals and compounds used for sanirizing shall have approved by the Competent Authority.

(b) Sanitizing by use of hypochlorite or other approved sanitizing solutions shall be accomplished by subjecting the equipment surfaces to such sanitizing solution containing a maximum strength of 200 PPM of available chlorine or its equivalent. These solutions shall be changed whenever the strength drops to 100 PPM or less of available chlorine or its equivalent.

(ii) Shell eggs which have been sanitized and equipment which have been sanitized and equipment which comes in contact with edible products shall be rinsed with clean water after sanitizing if other than hypochlorites are used as sanitizing agents unless or otherwise approved by the Competent Authority.

25. Health and hygine of personnel :

25.1 Personnel facilities, including toilets, lavatories, lockers, and dressing rooms shall be adequate and meet requirements for food processing plants.

25.2 Toilets and dressing rooms shall be kept clean and adequately ventilated to eliminate odours and kept adequately supplied with soap, towels, and tissues. Toilet rooms shall be ventilated to the outside of the building.

25.3 No person affected with any communicable disease in a transmissible stage or a carrier of such disease or with boils, sores, infected wounds, or wearing cloth bandages on hands shall be permitted to come in contact with eggs in any form or with equipment used to process such eggs.

25.4 Workers coming into contact with liquid or dried eggs, containers, or equipment shall wear clean outer uniforms.

25.5 Plant personnel handling exposed edible product shall wash their hands before beginning work, and upon returning to work after leaving the work room.

25.6 Expectorating, or other unsanitary practices, shall not be permitted.

25.7 Use of tobacco in any form or the wearing of jewellery, nail polish, or perfumes shall not be permitted in any area, where edible products are exposed.

25.8 Hair nets or caps shall be properly worn by all persons in breaking and packaging rooms.

26. Pasteurization of Liquid Eggs :

26.1 Pasteurization facilities : The facilities for pasteurization of egg products shall be adequate and of approved construction so that all products will be processed as provided for in this Annexure. Pasteurization equipment for liquid egg product shall include a holding tube, an automatic flow diversion valve, thermal controls, and recording devices to determine compliance for pasteurization as set forth in para 26.2 of this Annexure. The temperature of the heated liquid egg product shall be continuously and automatically recorded during the process.

26.2 Pasteurizing operations : Every particle of all products must be rapidly heated to the required temperature and held at that temperature for the required minimum holding time as set forth in this Annexure. The temperatures and holding times listed in Table II of this Annexure are minimum. The product may be heated to higher temperatures and held for longer periods of time. Pasteurization procedures shall assure complete pasteurization, and holding, packaging, facilities and operations shall be such as to prevent contamination of the product.

26.3 Other methods of pasteurization may be approved by the Competent Authority when such treatments give equivalent effects to those specified in para

26.2 of this Annexure for those products or other products and results in a salmonella negative product.

27. Heat Treatment of Dried Whites :

Heat treatment of dried whites is an approved method for pasteurization and the product shall be heated throughout for such times and at such temperatures as will result in salmonella negative product.

27.1 The product to be heat treated shall be held in the heat treatment room in closed containers and shall be spaced to assure adequate heat penetration and air circulation. Each container shall be identified as to type of product (spray or pan dried) and with the lot number or production code number.

27.2 The minimum requirements for heat treatment of spray or pan dried albumen shall be as follows :

(i) Spray dried albumen shall be heated throughout to a temperature not less than 55 Degrees C and held continuously at such temperature not less than 7 days and until it is salmonella negative.

(ii) Pan dried albumen shall be heated throughout to a temperature of not less than 52 Degrees C and held continuously at such temperature not less than 5 days and until it is salmonella negative.

(iii) Methods of heat treatment of spray dried or pan dried albumen, other than listed in para 27.2 (i) and (ii) of this Annexure may be approved by the Competent Authority upon receipt of satisfactory evidence that such methodes will result in salmonella negative products.

27.3 Dried whites which have been heat treated in the dried form shall be sampled and analyzed for the presence of salmonellae as required in II of Annexure-XII.

27.4 Records shall be maintained for one year of the following

(i) Types of product;

(ii) Lot number;

(iii) Heat treatment room temperatures.

(iv) Product temperatures;

(v) Length of time product is held in heat treatment room;

(vi) Results of all laboratory analysis made for the presence of salmonella.

27.5 Dried whites processed and tested in accordance with all of the applicable requirements specified in this Annexure may be labelled "Pasteurized."

TABLE—1

MINIMUM COOLING AND TEMPERATURE REQUIREMENTS FOR LIQUID EGG PRODUCTS

(Unpasteurized product temprature within 2 hours from time of breaking)

Product	Liquid (other than salt product) to be held 8 hrs. or less	Liquid (other than salt product) to be held in excess or 8 hours
1	2	3
White (not to be stabilized)	13°C or lower	7°C or lower
Whites (to be stabilized)	21°C or lower	13°C or lower
All other product (except product with 10 per cent or more salt added)	7°C or lower	5°C or lower
Liquid egg product with 10 percent or more salt added	.....	.....

Liquid salt product	Temperature within 2 hours after pasteurization	Temperature within 3 hours after stabilization
4	5	6
.....	7°C or lower	
.....	13°C or lower	(1)
.....	if to be held 8 hours or less 7 Deg. C or lower. (or) 5°C or lower if to.	if to be held 8 hours or less 7 Deg. C or lower. (or) 5°C or lower if to
If to be held 30 hrs ..... or less ; or more 18 Deg. C ; 7 Deg. C*		

*lower : or lower

1. Stabilized liquid whites shall be dried as soon as possible after removal of glucose. The temperature of stabilized liquid whites shall be limited to that necessary to provide a continuous operation.
2. The cooling process shall be continued to assure that any sale product to be held in excess 24 hours is cooled and maintained at 7 Degrees C or lower.

TABLE—II

PASTEURIZATION REQUIREMENTS

Liquid Egg Product	Minimum Temperature Requirements (Deg. C)	Minimum Holding Time Requirements (Minutes)	
1	2	3	4
Albumen (without use of chemicals)	55	56	3.5
			6.2
Whole egg	60	3.5	
Whole egg blends (less than 2 per cent added non-egg ingredients)	61	3.5	
	60	6.2	
Fortified whole egg and blends (24-38 per cent egg solids. 2-12 per cent added non-egg ingredients)	61		3.5
	60		6.2
Salt whole egg (with 2 per cent or more salt added)	63	3.5	
	62		6.2
Sugar whole egg (2-12 per cent sugar added)	61	3.5	
	60		6.2
Plain yolk	61		3.5
	60	6.2	
Sugar yolk (2 per cent or more sugar added)	63		3.5
	62		6.2
Salt yolk (2-12 per cent salt added)	63		3.5
	62		6.2

IndiaCode

LABORATORY

II. LABORATORY TESTS AND ANALYSIS

Laboratory tests and analysis :

The approved plant, at their expense, shall make tests and analysis to determine compliance with the rules and the regulations.

(i) Sample shall be drawen from liquid, frozen, or dried egg products and analyzed for compliance with the standards of identity (if any) and with the product label.

(ii) To ensure adequate pasteurization, pasteurized egg products and heat treated dried egg whites shall be sampled and analyzed for the presence of salmonella in accordance with such sequence, frequency, and approved laboratory methods as prescribed in these rules by the Competent Authority. The samples of pasteurized egg products and heat treated dried egg whites shall be drawn from the final packed form.

(iii) Results of the analysis and tests shall be made available to the Competent Authority.

(iv). Competent Authority will draw confirmation samples and send them to their laboratory at their expenses to determine the adequacy of the plants tests and analysis.

ANNEXURE XIII

IDENTIFYING AND MARKING PRODUCT

1. EGG PRODUCTS REQUIRED TO BE LABELLED :

Containers and portable tanks of edible egg products, prior to leaving the approved plant shall be labelled in accordance with para 2 to 5 of this Annexure and shall bear the official identification shown in figure 2 of para 3 or figure 3 of para 5. Bulk transport shipments of liquid pasteurized egg products to non-official outlets need not be sealed.

2. REQUIREMENT OF FORMULAS AND APPROVAL OF LABELS FOR USE IN APPROVED PLANTS FOR EGG PRODUCTS:

2.1 No label, container, or packaging material which bears official identification may bear any statement that is false or misleading. Any label, container or packaging material which bears any official identification shall be used only in such manner as the Competent Authority may prescribe. No label, container, or packaging material bearing official identification may be used unless it is approved by the Competent Authority in accordance with para 2.2 of this Annexure. The use of finished labels must be approved as prescribed by the Competent Authority. If the label is printed in or otherwise applied directly to the container or packaging material the principal display panel thereof shall be considered as the tabel.

2.2 No label, container, or packaging material bearing official identification may be printed or prepared for use until the painters or other final proof has been approved by the Competent Authority in accordance with the regulations in this Annexure. Copies of each label submitted for approval shall be accompanied by :

(i) A statement showing by their common or usual names the kinds and percentages of the ingredients comprising the egg product in the form in which it is to be used (i.e. liquid oil dried). Approximate percentages (range) may be given in cases where the percentages may vary from time to time.

(ii) When required, scientific data demonstrating that the substance or mixture is safe and effective for its intended use.

2.3 Containers of product bearing official identification shall display the following information:

(i) The common or usual name, if any, and if the product is comprised of two or more ingredients, such ingredients shall be listed in the order of descending proportions by weight/volume. When water (excluding that used to reconstitute dehydrated ingredients back to their normal composition) is added to a liquid or frozen egg product or water content of that ingredient). The total amount of water added including the water content of any cellulose or vegetable gums used shall be expressed as a percentage of the total product weight in the ingredient statement on the label.

(ii) The name, address, and pin code of the exporter.

(iii) The lot number or production code number.

(iv) The net contents.

(v) Official identification and plant number.

(vi) Egg products which are produced in an approved plant from edbile shell eggs of other than current production or from other egg products produced from shell eggs of other than current production shall be clearly and distinctly labelled in close proximity to the common or usual name of the product e.g., "Manufactured from eggs of other than current production".

(vii) Egg products produced from edible shell eggs or the egg product produced from such shell eggs or the turkey, duck, goose or guinea fowl shall be clearly and distinctly labelled as to the common or usual name of the product indicating the type of eggs or egg products used in the product e.g., "Frozen whole turkey eggs", "Frozen whole chicken and turkey eggs". Egg products labelled without qualifying words as to the type of shell egg used in the product shall be produced only from the edible shell egg of the domesticated hen or the egg product produced from such shell eggs.

2.4 Liquid or frozen egg products indentified as whole eggs and prepared other than in natural proportions as broken from the shell, shall have a total egg solids content of 24.20 per cent of greater.

2.5 Nutrition information may be included on the label of egg products providing such labelling complies with the provisions of the prevailing regulations in force. Since these regulations have different requirements for consumer packaged products than for bulk packaged egg products not for sale or distribution to household consumers, label submission shall be accompanied with information indicating whether the label covers consumer packaged or bulk packaged product. Nutrition labelling is required when nutrients such as proteins, vitamins and minerals are added to the product or when a nutritional claim or information is presented on the labelling except for the following which are exempt from nutrition labelling requirements:

(i) Egg products shipped in bulk form for use solely in the manufacture of other food and not for distribtuion to household consumers in such bulk form or containers.

(ii) Products containing an added vitamin, mineral or protein or for which a nutritional claim is made on the label or in advertising which is supplied for institutional food use only; provided, that the manufacturer directly to those institutions.

(iii) Any nutrient(s) included in product solely for technological purpose may be declared solely in the ingredients statements, without complying with nutrition labelling. If the nutrient(s) is otherwise not referred to in labelling or in advertising labels will not be approved by the Competent Authority.

3. FORM OF OFFICIAL IDENTIFICATION SYMBOL AND INSPECTION MARK:

3.1 The shield set forth in Figure 1 containing the letters shall be the official identification symbol for purpose of this chapter.

SEAL OF THE
COMPETENT
AUTHORITY

FIGURE—1

3.2 The inspection mark which is to be used on containers of edible egg products shall be contained within the outline of a shield and with the wording and design set forth in Figure 2 of this Annexure except the plant number may be omitted from the official identification if applied else where on the container.

IndiaCode

SEAL OF THE
COMPETENT
AUTHORITY

INSPECTED
EGG PRODUCTS
PLANT NO. .....

FIGURE--2

4. PRODUCTS BEARING THE OFFICIAL INSPECTION MARK.—Egg products which are permitted to bear the inspection mark shall be processed in an approved plant from edible shell eggs or other edible egg products and may contain other edible ingredients. The official mark shall be printed or lithographed and applied as a part of the principal display panel of the container but shall not be applied to a detachable cover.

5. USE OF OTHER OFFICIAL IDENTIFICATION.—Other official indentification as shown in this Annexure shall be printed or lithographed and applied as a part of the principal display panel but shall not be applied to a detachable cover. The plant number may be omitted from the identification if applied elsewhere on the label or container. Such products shall meet all requirements for egg products which are permitted to bear the official inspection mark shown in para 3 except for pasteurization heat treatment or other such methods of treatment approved by the Competent Authority.

5.1 All unpasteurised egg products shipped from an approved plant in packed form shall be marked with the identification set forth in Figure—3 of this chapter. After pasteurization or treatment, the product may bear the official inspection mark as shown in Figure 3.

EGG PRODUCTS
FOR FURTHER PROCESSING
IN AN APPROVED PLANT

FIGURE—3

6. UNAUTHORISED USE OR DISPOSITION OF APPROVED LABELS.—

6.1 Containers or lebels which bear official identification approved for use pursuant to para 2 shall be used only for the purpose for which approved. Any unauthorized use or disposition of approved containers or labels which bear any official identification may result in cancellation of the approval.

6.2 Upon termination of inspection service in an approved plant pursuant to these rules, all labels, seals, tags or packaging material bearing official identification shall under the supervision of a person of the Competent Authority either be destroyed or the official identification completely obliterated or inventorised and sealed in a manner acceptable to the Competeat Authority.

7. SUPERVISION OF MAKING AND PACKAGEING :

7.1 Evidence of lable approval :

The Competent Authority shall not allow the use of official identification on any inspected product unless it has on file evidence that such official identification or packaging material bearing such official identification has been approved in accordance with the provision of para 2.

7.2 Affixing of official identification :

No official identification shall be or caused to be affixed to or placed on any product or container except by the Competent Authority. All such products shall have been inspected in accordance with these rules. The Competent Authority shall have supervision over the use and handling of all material bearing any official identification.

8. REUSE OF CONTAINERS BEARING OFFICIAL IDENTIFICATION PROHIBITED

The reuse, by any person, of containers bearing official identification is prohibited unless such identification is applicable in all respects to product being re-packed therein. In such instances the container and label may be used provided the packaging is accomplished under the supervision of the Competent Authority and the container is in compliance with para 3 of Annexure—XII.

ANNEXURE XIV

1. "EGG" :

1.1 "Egg" is the shell egg of the domesticated hen, turkey, duck, goose, or guinea fowl. Some of the terms applicable to shell eggs are as follows :

(i) "Check" is an egg that has a broken shell or crack in the shell but has its shell membranes intact and contents not leaking.

(ii) "Clean and sound shell egg" is any egg whose shell is free of adhering dirt or foreign material and is not cracked or broken.

(iii) "Dirty egg" or "Dirties" is an egg(s) that has a shell that is unbroken and has adhering dirt, foreign material or prominent stains.

(iv) "Eggs of current production" is shell eggs which have moved through the usual marketing channels since the time they were laid and are not in excess of 60 days old.

(v) "Inedible" is eggs of the following descriptions : Black rots, yellow rots, white rots, mixed rots, sour eggs, eggs with green whites, eggs with stuck yolks, moldy eggs, musty eggs, eggs showing blood rings and eggs containing embryo chicks (at or beyond the blood ring stage).

(vi) "Leaker" is an egg that has a crack or break in the shell and shell membrane to the extent that the egg contents are exposed or are exuding or free to exude through the shell.

(vii) "Incubator reject" is an egg that has been subjected to incubation and has been removed from incubation during the hatching operations as infertile or otherwise unhatchable.

(viii) "Loss" is an egg that is unfit for human food because it is smashed or broken so that its contents are leaking or overheated, frozen or contaminated or an incubator reject or because it contains a bloody white, large meat spots, a large quantity of blood or other foreign material.

(ix) "Restricted egg" is any check, dirty egg, incubator reject, inedible, leaker or loss.

(x) "White or albumen" means for the purpose of this part the product obtained from the egg as broken from the shell and separated from the yolk.

[F. No. 6/1/95-EI & EP.]
KUM. SUMA SUBBANNA, Director

(विदेश व्यापार महानिदेशालय)

नई दिल्ली, 4 अगस्त, 1997

का०आ० 2079—मैं पंजाब क्रिकेट एसोसिएशन 299 सैक्टर 16 क चंडीगढ़ 160015 को फलड लाईटिंग उपकरण के आयात के लिए 1,07,27,000 रु० (एक करोड़ सात लाख सत्ताईस हजार रुपये मात्र) के लिए एक आयात लाइसेंस सं० पी/ए/1532405 दिनांक 30-10-95 प्रदान किया गया था ।

2. फर्म ने इस आधार पर कि उक्त लाइसेंस की मूल विनिमय नियंत्रण प्रति खो गई है या अस्थानस्थ हो गई है उपर्युक्त लाइसेंस की विनिमय नियंत्रण प्रयोजन की डुप्लीकेट प्रति जारी करने हेतु आवेदन किया है। फर्म ने आगे यह कहा है कि विनिमय नियंत्रण प्रति नहावशेवा और नई दिल्ली (सीमा शुल्क सदन) में पंजीकृत थी और सीमा शुल्क प्रयोजन प्रति का 2,35,67,000/- रु० के लिए उपयोग किया गया है ।

3. अपने कथन के समर्थन में, लाइसेंस-धारक ने नोटरी पब्लिक चंडीगढ़ के समक्ष बाकायदा शपथ लेकर स्टैम्प पेपर पर हलफनामा दाखिल किया है । तदनुसार, मैं संतुष्ट हूं कि आयात लाइसेंस सं० पी/ए/1532405 दिनांक 30-10-95 की मूल विनिमय नियंत्रण प्रति फर्म द्वारा खो गई है या अस्थानस्थ हो गई है । डी जी एफ टी, नई दिल्ली द्वारा जारी आदेश सं० का० आ० 1060 (अ) दिनांक 1-12-93 के तहत प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए मैं पंजाब क्रिकेट एसोसिएशन को जारी विनिमय नियंत्रण प्रति सं० पी/ए/1532405 दिनांक 31-10-95 को एतद्द्वारा रद्द किया जाता है ।

4. उक्त लाइसेंस की डुप्लीकेट विनिमय नियंत्रण प्रति पार्टी को अलग से जारी की जा रही है ।

[फा० सं० एम पी एन/एन एस-11/978/ए एम० 96/एस एल एस/302]

एस० के० सामल, उप महानिदेशक, विदेश व्यापार

(Directorate General of Foreign Trade)

New Delhi, the 4th August, 1997

S.O. 2079.—M/s Punjab Cricket Association, 299, Sector 16-A, Chandigarh-160015 were granted an import licence No. P/A/1532405 dated 30-10-95 for Rs. 1,07,27,000 (Rupees One Crore seven lakhs twenty seven thousand only) for import of Flood Lighting Equipment.

The firm has applied for issue of duplicate copy of Exchange control purpose copy of the above mentioned licence on the ground that the original exchange control copy of the licence has been lost or misplace. It has further been stated that the Exchange Control copy of the licence was registered with Nhavasheva and New Delhi (Custom House) and as such the value of Customs purpose copy has been utilised for Rs. 35,67,000.

2. In support of their contention, the licensee has filed an Affidavit on Stamped paper duly sworn in before Notary Public, Chandigarh on 27-6-87. I am accordingly certified that the original Exchange Control Copy of import Licence No. P/A/1532405 dated 30-10-95 has been lost or misplaced by the firm. In exercise of the powers conferred on me under order S.O. 1060(E) dated 31-12-93 issued by DGIT, New Delhi, Exchange Control Copy No. P/A/1532405 dated 30-10-95 issued to M/s. Punjab Cricket Association is hereby cancelled.

Duplicate Exchange Control Copy of the said licence is being issued to the party separately.

[F. No. SPL/NS-11/978/AM.96/SLS/302]
S. K. SAMAL, Dy. Director General of Foreign Trade

Indiacode