

ਪੀ.ਮ.ਫ.ਮ.ਈ. ਸਕੀਮ ਦੇ ਤਹਿਤ  
ਮਿਰਚ ਦੀ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਲਈ ਮੈਨੂਅਲ



ਨੈਸ਼ਨਲ ਇੰਸਟੀਚਿਊਟ ਦੇ ਫੂਡ ਟੈਕਨਾਲੋਜੀ ਐਂਟਰਪ੍ਰੀਨਿਓਰਸ਼ਿਪ ਐਂਡ ਮੈਨੇਜਮੈਂਟ  
ਫੂਡ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਉਦਯੋਗ ਮੰਤਰਾਲਾ  
ਪਲਾਟ ਨੰ.97, ਸੈਕਟਰ-56, ਐਚ.ਐਸ.ਆਈ.ਆਈ.ਡੀ.ਸੀ., ਇੰਡਸਟਰੀਅਲ ਅਸਟੇਟ, ਕੁੰਡਲੀ, ਸੋਨੀਪਤ,  
ਹਰਿਆਣਾ-131028

ਵੈੱਬਸਾਈਟ: <http://www.niftem.ac.in>  
ਈਮੇਲ: [pmfmeccell@niftem.ac.in](mailto:pmfmeccell@niftem.ac.in)  
ਕਾਲ ਕਰੋ: 0130-2281089

## ਸਮੱਗਰੀ

### ਅਧਿਆਇ – 1: ਕੱਚਾ ਮਾਲ

ਜਾਣ-ਪਛਾਣ.....	05
ਭਾਰਤ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਉਦਯੋਗ.....	05
ਵੈਲਯੂ-ਐਡਿਡ ਉਤਪਾਦ ਬਾਰੇ ਸੂਝ.....	07
ਨਿਰਯਾਤ-ਆਯਾਤ ਦੇ ਮੌਕੇ.....	08
ਮਾਰਕੀਟ ਦੇ ਵਾਧੇ ਲਈ ਮੁੱਖ ਰੁਕਾਵਟ.....	08
ਮਿਰਚ ਨੂੰ ਪ੍ਰੋਸੈਸ ਕਰਨ ਦੀ ਲੋੜ ਹੈ.....	09
ਮਿਰਚ ਦਾ ਪੌਸ਼ਟਿਕ ਮੁੱਲ.....	09

### ਅਧਿਆਇ – 2: ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਅਤੇ ਮਸ਼ੀਨਰੀ

ਜਾਣ-ਪਛਾਣ.....	11
ਇੱਕ ਵਿਲੱਖਣ ਮਿਰਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਪਲਾਂਟ ਵਿੱਚ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਵਿਭਾਗ.....	11
ਮਿਰਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਯੂਨਿਟ ਵਿੱਚ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਕਾਰਜ.....	13
ਮਿਰਚ ਡਰਾਈ ਕਲੀਨਿੰਗ .....	14
ਮਿਰਚ ਡੀਸੀਡਿੰਗ.....	15
ਮਿਰਚ ਸੁਕਾਉਣਾ.....	16
ਮਿਰਚ ਮਿਲਿੰਗ ਅਤੇ ਸ਼ਿਫਟਿੰਗ.....	20
ਮਿਰਚ ਪੈਕਿੰਗ.....	21
ਪ੍ਰੋਸੈਸਡ ਮਿਰਚ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ ਨੂੰ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਟੈਸਟ ਕੀਤੇ ਗਏ.....	22
ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ.....	22

### ਅਧਿਆਇ – 3: ਭੋਜਨ ਸੁਰੱਖਿਆ ਨਿਯਮ ਅਤੇ ਮਿਆਰ

ਭੋਜਨ ਕਾਰੋਬਾਰ ਦੀ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਅਤੇ ਲਾਇਸੈਂਸ.....	23
ਹਾਈਜੀਨਿਕ ਅਤੇ ਸੈਨੇਟਰੀ ਅਭਿਆਸ.....	24
ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਅਤੇ ਲੇਬਲਿੰਗ.....	26
ਪੈਕਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਚੋਣ.....	27
ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਕੋਡਿੰਗ ਅਤੇ ਲੇਬਲਿੰਗ.....	28
ਲੇਬਲਿੰਗ ਲੋੜ ਤੋਂ ਛੋਟ.....	29

ਪੈਕਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ 'ਤੇ ਨਿਰਮਾਣ ਦੀ ਮਿਤੀ.....	30
ਦਸਤਾਵੇਜ਼ ਅਤੇ ਰਿਕਾਰਡ ਰੱਖਣਾ.....	32
ਅਧਿਆਇ – 4: ਸਫਾਈ, CIP ਅਤੇ ਗੰਦੇ ਪਾਣੀ ਦਾ ਇਲਾਜ	
ਸਫਾਈ ਅਤੇ CIP.....	35
CIP ਦੇ ਫਾਇਦੇ.....	35
ਇੱਕ CIP ਚੱਕਰ ਵਿੱਚ ਸ਼ਾਮਲ ਕਦਮ.....	36

## ਸੰਖੇਪ ਸ਼ਬਦ

1	PET	Polyethylene terephthalate
2	LDPE	Low-density polyethylene
3	FSSAI	Food Safety and Standards Authority of India

## ਅਧਿਆਇ – 1

### ਕੱਚਾ ਮਾਲ

#### ਜਾਣ-ਪਛਾਣ

ਮਿਰਚ (ਕੈਪਸਿਕਮ ਐਨੂਅਮ ਐਲ.) ਇੱਕ ਲਾਜ਼ਮੀ, ਵਪਾਰਕ ਮਸਾਲੇ ਦੀ ਫਸਲ ਹੈ ਜੋ ਕਿ ਗਰਮ ਖੰਡੀ ਅਮਰੀਕਾ ਦੇ ਮੂਲ ਨਿਵਾਸੀ ਹੈ ਜੋ ਸੇਲਨੇਸੀ ਪਰਿਵਾਰ ਨਾਲ ਸਬੰਧਤ ਹੈ। ਇਹ ਗਰਮ-ਸਵਾਦ ਖੰਡੀ ਬੇਰੀ ਹੈ, ਵਿਸ਼ਿਆਂ ਅਤੇ ਸਬਟ੍ਰੋਪਿਕਸ ਵਿੱਚ ਹਰ ਰਸੋਈ ਵਿੱਚ ਮਸਾਲਿਆਂ ਜਾਂ ਸੁਆਦਾਂ ਵਜੋਂ ਵਿਆਪਕ ਤੌਰ 'ਤੇ ਵਰਤਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਦੁਨੀਆ ਦੇ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਹਿੱਸਿਆਂ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਚਿਲੀ, ਘੰਟੀ ਮਿਰਚ, ਗਰਮ ਮਿਰਚ, ਜਾਲਪੇਨੋ, ਪੇਡ ਮਿਰਚ, ਮਿਰਚ ਮਿਰਚ, ਲਾਲ ਮਿਰਚ, ਲਾਲ ਮਿਰਚ, ਪਪਰਿਕਾ, ਸ਼ਿਮਲਾ ਮਿਰਚ, ਪਿਮੈਂਟੋ ਆਦਿ ਦੇ ਨਾਂ ਨਾਲ ਵੀ ਜਾਣਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਇਸਨੂੰ ਅਚਰਜ ਮਿਰਚ ਮਸਾਲਾ । ਮਿਰਚਾਂ ਕਈ ਰੰਗਾਂ ਵਿੱਚ ਮੌਜੂਦ ਹੁੰਦੀਆਂ ਹਨ ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਹਰਾ, ਲਾਲ, ਸੰਤਰੀ, ਪੀਲਾ, ਜਾਮਨੀ, ਕਾਲਾ ਅਤੇ ਚਿੱਟਾ। ਭਾਰਤ ਅੱਜ ਦੁਨੀਆ ਦੇ 42.81% ਹਿੱਸੇ ਵਾਲੇ ਮਿਰਚਾਂ ਦੇ ਸਭ ਤੋਂ ਵੱਡੇ ਉਤਪਾਦਕ ਅਤੇ ਨਿਰਯਾਤਕ ਵਜੋਂ ਉਭਰਿਆ ਹੈ। ਭਾਰਤੀ ਮਿਰਚ ਆਪਣੀ ਤਿੱਖੀ, ਰੰਗ, ਸੁਆਦ ਅਤੇ ਸੁਆਦ ਕਾਰਨ ਵਿਸ਼ਵ ਪ੍ਰਸਿੱਧ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਦਾ ਲਾਲ ਰੰਗ ਮੁੱਖ ਤੌਰ 'ਤੇ ਕੈਰੋਟੀਨੋਇਡ ਪਿਗਮੈਂਟ ਕੈਪਸੈਥਿਨ ਦੇ ਕਾਰਨ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜਦੋਂ ਕਿ ਕੈਪਸੈਸੀਨ, ਇੱਕ ਰਸਾਇਣਕ ਮਿਸ਼ਰਣ ਇਸਦੇ ਗਰਮ ਅਤੇ ਤਿੱਖੇ ਸਵਾਦ ਦੇ ਕਾਰਨ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਵਿੱਚ ਬਹੁਤ ਸਾਰੇ ਔਸ਼ਧੀ ਗੁਣ ਹੁੰਦੇ ਹਨ, ਖਾਸ ਤੌਰ 'ਤੇ ਕੈਂਸਰ ਵਿਰੋਧੀ ਏਜੰਟ, ਚਰਬੀ ਨੂੰ ਸਾੜ ਕੇ ਮੈਟਾਬੋਲਿਜ਼ਮ ਨੂੰ ਵਧਾਉਂਦਾ ਹੈ, ਤੁਰੰਤ ਦਰਦ ਤੋਂ ਰਾਹਤ ਦਿੰਦਾ ਹੈ, ਪਾਚਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ, ਖੂਨ ਦਾ ਵਿਕਾਸ ਕਰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਸ਼ੂਗਰ ਵਿਚ ਇਨਸੁਲਿਨ ਦੇ ਵਾਧੇ ਨੂੰ ਘਟਾਉਂਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚਾਂ ਐਸਕੋਰਬਿਕ ਐਸਿਡ ਦੇ ਅਮੀਰ ਸਰੋਤ ਹਨ, ਇਸ ਵਿੱਚ ਵਿਟਾਮਿਨ A, B1 ਅਤੇ B2, ਆਇਰਨ, ਕੈਲਸ਼ੀਅਮ, ਮੈਗਨੀਸ਼ੀਅਮ, ਫਾਸਫੋਰਸ, ਪ੍ਰੋਟੀਨ ਅਤੇ ਬੀਟਾ ਕੈਰੋਟੀਨ ਵੀ ਸ਼ਾਮਲ ਹਨ ।

#### ਭਾਰਤ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਉਦਯੋਗ

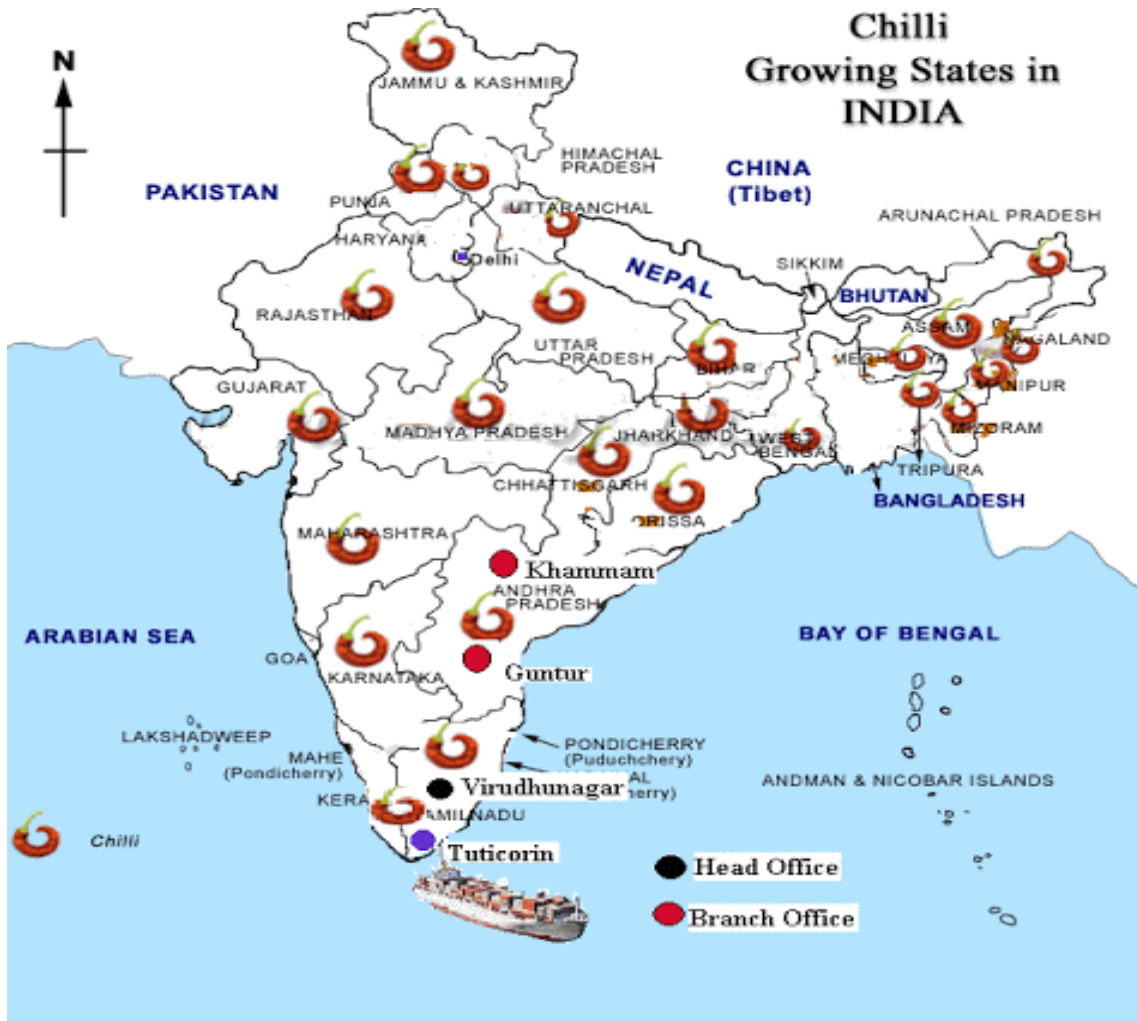
ਭਾਰਤ 'ਤੇ ਮਿਰਚ ਦਾ ਸਭ ਤੋਂ ਵੱਡਾ ਨਿਰਮਾਤਾ, ਖਰੀਦਦਾਰ ਅਤੇ ਨਿਰਯਾਤਕ ਹੈ ਜੋ ਵਿਸ਼ਵ ਭਰ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਦੇ ਉਤਪਾਦਨ ਦਾ ਲਗਭਗ 36% ਯੋਗਦਾਨ ਪਾਉਂਦਾ ਹੈ। 2019-20 ਦੇ ਪਹਿਲੇ ਅਗਾਊਂ ਅਨੁਮਾਨਾਂ ਅਨੁਸਾਰ,

ਭਾਰਤੀ ਮਿਰਚ ਨੇ 17.64 ਲੱਖ ਟਨ ਉਤਪਾਦਨ ਅਤੇ 2400 ਕਿਲੋਗ੍ਰਾਮ ਪ੍ਰਤੀ ਹੈਕਟੇਅਰ (971 ਕਿਲੋਗ੍ਰਾਮ ਪ੍ਰਤੀ ਏਕੜ) ਦੇ ਉਤਪਾਦਨ ਦੇ ਨਾਲ 7.33 ਲੱਖ ਹੈਕਟੇਅਰ (18.11 ਲੱਖ ਏਕੜ) ਦੇ ਖੇਤਰ 'ਤੇ ਕਬਜ਼ਾ ਕੀਤਾ। ਆਂਧਰਾ ਪ੍ਰਦੇਸ਼ ਦੇਸ਼ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਦੇ ਕੁੱਲ ਉਤਪਾਦਨ ਵਿੱਚ ਲਗਭਗ 6.30 ਲੱਖ ਟਨ ਦਾ ਯੋਗਦਾਨ ਦੇਣ ਵਾਲੇ ਪ੍ਰਮੁੱਖ ਮਿਰਚ ਉਤਪਾਦਕ ਰਾਜਾਂ ਵਿੱਚ ਸਭ ਤੋਂ ਉੱਪਰ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਦੀਆਂ ਹਾਈਬ੍ਰਿਡ ਕਿਸਮਾਂ ਜਿਵੇਂ ਤੇਜਾ ਅਤੇ 334 ਦੀ ਅੰਤਰਰਾਸ਼ਟਰੀ ਮੰਡੀ ਵਿੱਚ ਚੰਗੀ ਮੰਗ ਹੈ। ਵੈਲਯੂ ਐਡਿਡ ਉਤਪਾਦਾਂ ਦੀ ਮੰਗ ਦਿਨੋ-ਦਿਨ ਵਧ ਰਹੀ ਹੈ ਅਤੇ ਦੇਸ਼ ਦਾ ਮਿਰਚ ਉਦਯੋਗ ਮੌਜੂਦਾ ਮੰਗ ਨੂੰ ਪੂਰਾ ਕਰਨ ਦੀ ਕੋਸ਼ਿਸ਼ ਕਰ ਰਿਹਾ ਹੈ।

ਆਂਧਰਾ ਪ੍ਰਦੇਸ਼, ਤੇਲੰਗਾਨਾ, ਮੱਧ ਪ੍ਰਦੇਸ਼, ਕਰਨਾਟਕ ਅਤੇ ਪੱਛਮੀ ਬੰਗਾਲ ਭਾਰਤ ਦੇ ਪ੍ਰਮੁੱਖ ਮਿਰਚ ਉਤਪਾਦਕ ਹਨ ਜੋ ਭਾਰਤ ਦੇ ਕੁੱਲ ਉਤਪਾਦਨ ਦਾ 35, 17, 12, 11 ਅਤੇ 6 ਪ੍ਰਤੀਸ਼ਤ ਹਨ। ਗੁੰਟੂਰ, ਵਾਰੰਗਲ, ਖੰਮਮ, ਮਹਿਬੂਬਾਬਾਦ, ਗਡਵਾਲ, ਹਿੰਦਪੁਰ, ਦੀ ਜ਼ਿਆਦਾਤਰ ਪੇਂਡੂ ਆਬਾਦੀ ਮਿਰਚ ਉਤਪਾਦਕ ਹੈ।

ਸੂਰਯਾਪੇਟ ਜ਼ਿਲ੍ਹੇ ਮਿਰਚ ਉਤਪਾਦਕ ਹਨ। ਭਾਰਤ ਵਿੱਚ, ਇਹ ਜ਼ਿਲ੍ਹੇ ਸੁੱਕੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ ਅਤੇ ਮਿਰਚਾਂ ਦੇ ਪਾਊਡਰ ਦੇ ਸਭ ਤੋਂ ਵੱਧ ਵਪਾਰਕ ਕੇਂਦਰ ਹਨ। ਗੁੰਟੂਰ ਜ਼ਿਲ੍ਹਾ (ਆਂਧਰਾ ਪ੍ਰਦੇਸ਼) ਨੂੰ ਦੁਨੀਆ ਦਾ ਸਭ ਤੋਂ ਵੱਡਾ ਮਿਰਚ ਮਾਰਕੀਟਿੰਗ ਹੱਬ ਮੰਨਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਤੇਲੰਗਾਨਾ ਨੇ ਮਿਰਚਾਂ ਦੀ 2020-21 ਸਾਉਈ ਦੀ ਬਿਜਾਈ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਦੀ ਕੀਮਤ ਦੀ ਭਵਿੱਖਬਾਣੀ ਕੀਤੀ ਹੈ ਅਤੇ ਇਹ ਉਮੀਦ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਕਿ ਵਾਢੀ ਦੇ ਸਮੇਂ (ਜਨਵਰੀ ਤੋਂ ਮਾਰਚ 2021) ਤੱਕ, ਮਿਰਚ ਦੀ ਕੀਮਤ ਲਗਭਗ 9500-11000 ਰੁਪਏ /ਕੁਇੰਟਲ ਹੋ ਜਾਵੇਗੀ। ਇਹ ਮੁੱਲ ਮਾਪਦੰਡ ARIMA, ARCH, ARIMAX, SARIMA ਅਤੇ GARCH ਵਰਗੇ ਆਰਥਿਕ ਮਾਡਲਾਂ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕਰਦੇ ਹੋਏ ਖੰਮਮ ਨਿਰਦੇਸ਼ਿਤ ਮਾਰਕੀਟ ਤੋਂ ਲੰਬੇ ਸਮੇਂ ਤੋਂ ਮਿਰਚ ਦੀ ਮਹੀਨਾਵਾਰ ਮਾਡਿਊਲਰ ਲਾਗਤ ਅਤੇ ਇਸ ਤੋਂ ਇਲਾਵਾ ਮਾਰਕੀਟ ਦੀ ਸੰਖੇਪ ਜਾਣਕਾਰੀ 'ਤੇ ਨਿਰਭਰ ਕਰਦਾ ਹੈ।

## ਭਾਰਤ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਉਗਾਉਣ ਵਾਲੇ ਰਾਜ



## ਵੈਲਯੂ-ਐਡਿਡ ਉਤਪਾਦ ਬਾਰੇ ਸੂਝ

ਮਿਰਚ ਕੁਦਰਤ ਵਿਚ ਬਹੁਤ ਨਾਸ਼ਵਾਨ ਹੈ। ਇਸ ਨੂੰ ਵਾਢੀ, ਆਵਾਜਾਈ ਅਤੇ ਸਟੋਰੇਜ ਦੌਰਾਨ ਵਾਧੂ ਧਿਆਨ ਦੀ ਲੋੜ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਦੇ ਮਸਾਲੇ ਤੋਂ ਇਲਾਵਾ, ਮਿਰਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਉਦਯੋਗ ਕਈ ਵੈਲਯੂ ਐਡਿਡ ਉਤਪਾਦਾਂ ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ, ਮਿਰਚ ਦਾ ਪੇਸਟ, ਮਿਰਚ ਦਾ ਤੇਲ, ਮਿਰਚ ਦਾ ਅਚਾਰ, ਸਾਸ ਤੋਂ ਮਾਲੀਆ ਪੈਦਾ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਕੈਪਸੈਸਿਨ, ਕਲਰ ਓਲੀਓਰੇਸਿਨ ਅਤੇ ਤਿੱਖੇ ਓਲੀਓਰੇਸਿਨ ਦੀ ਮੰਗ ਗਲੋਬਲ ਮਾਰਕੀਟ ਵਿੱਚ ਲਗਾਤਾਰ ਵਧ ਰਹੀ ਹੈ। ਵੈਲਯੂ ਐਡੀਸ਼ਨ ਵਾਲੀ ਤਕਨੀਕ ਮਿਰਚ ਦੀ ਸਟੋਰੇਜ, ਮਾਰਕੀਟ ਕੀਮਤ, ਪੋਸਟਿਕ ਮੁੱਲ, ਸੁਆਦ, ਰੰਗ ਅਤੇ ਗੁਣਵੱਤਾ ਦੀ ਸ਼ੈਲਫ ਲਾਈਫ ਨੂੰ ਵਧਾਉਂਦੀ ਹੈ।

## ਨਿਰਯਾਤ-ਆਯਾਤ ਦੇ ਮੌਕੇ

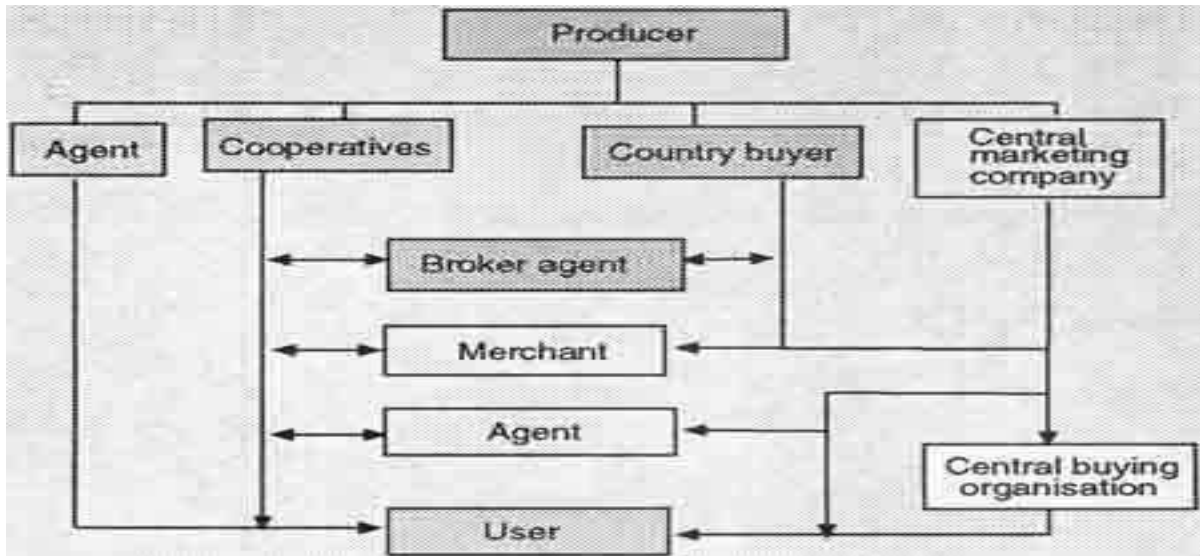
ਅਮਰੀਕਾ, ਯੂਏਈ, ਸਾਊਦੀ ਅਰਬ, ਯੂਨਾਈਟਿਡ ਕਿੰਗਡਮ, ਇੰਡੋਨੇਸ਼ੀਆ, ਕੈਨੇਡਾ, ਆਸਟ੍ਰੇਲੀਆ, ਨੇਪਾਲ ਭਾਰਤ ਤੋਂ ਮਿਰਚਾਂ ਦੇ ਪ੍ਰਮੁੱਖ ਆਯਾਤਕ ਹਨ। ਅਮਰੀਕਾ ਪਿਛਲੇ 10 ਸਾਲਾਂ ਤੋਂ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਦਾ ਚੋਟੀ ਦਾ ਆਯਾਤਕ ਰਿਹਾ ਹੈ। ਸਾਲ 2020-2021 (ਅਪ੍ਰੈਲ-ਅਕਤੂਬਰ) ਵਿੱਚ ਅਮਰੀਕਾ (21.21% ਸ਼ੇਅਰ ) ਜਿਸਨੇ 11.81 USD ਮਿਲੀਅਨ ਮੁੱਲ ਦੇ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਦਾ ਆਯਾਤ ਕੀਤਾ, ਉਸ ਤੋਂ ਬਾਅਦ UAE(17.32% ਸ਼ੇਅਰ) ਦਾ ਨੰਬਰ ਆਉਂਦਾ ਹੈ ਜਿਸਨੇ 9.66 USD ਮਿਲੀਅਨ ਮੁੱਲ ਦੇ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਦਾ ਆਯਾਤ ਕੀਤਾ।

## ਮਾਰਕੀਟ ਦੇ ਵਾਧੇ ਲਈ ਮੁੱਖ ਰੁਕਾਵਟ

ਮਿਰਚ ਦਾ ਮਹੱਤਵਪੂਰਨ ਉਤਪਾਦਨ ਹੋਣ ਦੇ ਬਾਵਜੂਦ, ਭਾਰਤ ਵਿੱਚ ਚੰਗੀ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਸਹੂਲਤ ਅਤੇ ਕੋਲਡ ਸਟੋਰਾਂ ਦੀ ਉਪਲਬਧਤਾ ਦੀ ਘਾਟ ਹੈ ਜਿਸ ਦੇ ਨਤੀਜੇ ਵਜੋਂ ਡੇਅਰੀ ਉਤਪਾਦਨ ਦੀ ਬਰਬਾਦੀ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਰਚਨਾ ਨਾਲ ਸਬੰਧਤ ਮੁੱਦਿਆਂ ਤੋਂ ਇਲਾਵਾ, ਇਸਤਿਹਾਰਬਾਜ਼ੀ, ਭੰਡਾਰਨ ਅਤੇ ਕੋਲਡ ਸਟੋਰਪਾਈਲਿੰਗ ਫਾਊਂਡੇਸ਼ਨ ਦੇ ਸੁਧਾਰ ਲਈ ਅਟਕਲਾਂ ਅਸਮਾਨ ਨਾਲ ਸੰਪਰਕ ਕਰ ਰਹੀਆਂ ਹਨ। ਮਿਰਚਾਂ ਦੇ ਬਾਜ਼ਾਰ ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਦੇਸ਼ ਵਿੱਚ ਕਦੇ-ਕਦਾਈਂ ਮੁੱਲ ਦੀ ਕਮੀ, ਵਿਸ਼ਵ ਵਿਆਜ, ਠੰਡੇ ਭੰਡਾਰਾਂ ਵਿੱਚ ਪਹੁੰਚਯੋਗ ਸਟਾਕ ਅਤੇ ਮਿਰਚਾਂ ਦੇ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਵਰਗਾਂ ਵਿੱਚ ਸਮਰਥਨ ਦੁਆਰਾ ਪ੍ਰਭਾਵਿਤ ਹੁੰਦੇ ਹਨ। ਢੁਕਵੀਂ ਸਟੋਰੇਜ ਦੀ ਘਾਟ, ਵੈਕਿਊਮ ਪੈਕਿੰਗ ਸਹੂਲਤਾਂ ਅਤੇ ਮਾਮੂਲੀ ਵੰਡ ਚੈਨਲ ਭਾਰਤੀ ਮਿਰਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਉਦਯੋਗ ਦੇ ਵਿਕਾਸ ਵਿੱਚ ਰੁਕਾਵਟ ਪਾ ਰਹੇ ਹਨ। ਮਿਰਚ ਉਤਪਾਦਕ ਰਾਜਾਂ ਵਿੱਚ ਅਸਧਾਰਨ ਜਲਵਾਯੂ ਸਥਿਤੀਆਂ, ਉੱਚ ਬੀਜ ਦੀ ਲਾਗਤ, ਘੱਟ ਉਪਜ ਅਤੇ ਮੁੱਲ ਦੇ ਬੀਜਾਂ ਦੀ ਗੈਰ ਪਹੁੰਚਯੋਗਤਾ ਮਹੱਤਵਪੂਰਨ ਸੀਮਾਵਾਂ ਹਨ। ਮਿਰਚ ਦੇ ਕਾਸ਼ਤਕਾਰਾਂ ਦੀ ਤਨਖਾਹ ਦੀ ਸੁਚੱਜੀ ਪੈਦਾਵਾਰ ਅਤੇ ਲਾਗਤਾਂ ਵਿੱਚ ਅਸਥਿਰਤਾ ਨੇ ਵੀ ਅਸਲ ਖ਼ਤਰੇ ਨੂੰ ਦਰਸਾਇਆ ਹੈ। ਭਾਰਤੀ ਮਿਰਚ ਦੇ ਵਪਾਰ ਸ਼ੇਡਿੰਗ ਸਨਮਾਨ, ਸਹੀ ਤਿੱਖਾਪਨ, ਅਫਲਾਟੈਕਸਿਨ ਪਦਾਰਥ ਦੇ ਰੂਪ ਵਿੱਚ ਉਪਜ ਅਤੇ ਕੀਟਨਾਸ਼ਕ ਦੇ ਬਚੇ ਹੋਏ ਮੁੱਲ ਦੇ ਮੁੱਦਿਆਂ ਨਾਲ ਨਜਿੱਠ ਰਹੇ ਹਨ। ਵਿਸ਼ਵਵਿਆਪੀ ਬਾਜ਼ਾਰ ਦੀਆਂ ਗੁਣਵੱਤਾ ਦੀਆਂ ਲੋੜਾਂ ਨੂੰ ਪੂਰਾ ਕਰਕੇ, ਮਿਰਚ ਦੇ ਕਿਰਾਏ ਵਿੱਚ ਹੋਰ ਸੁਧਾਰ ਕੀਤਾ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ |



## ਭਾਰਤ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਮਾਰਕੀਟਿੰਗ ਚੈਨਲ



Reference: FAO

## ਮਿਰਚ ਨੂੰ ਪ੍ਰੋਸੈਸ ਕਰਨ ਦੀ ਲੋੜ ਹੈ

ਮਿਰਚ ਨੂੰ ਇਸਦੇ ਪੌਸ਼ਟਿਕ ਅਤੇ ਪੌਸ਼ਟਿਕ ਗੁਣਾਂ ਦੇ ਕਾਰਨ ਭਾਰਤੀ ਖੁਰਾਕ ਵਿੱਚ ਇੱਕ ਲਾਜ਼ਮੀ ਮਸਾਲਾ ਮੰਨਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਇਸ 'ਤੇ ਕਾਰਵਾਈ ਕੀਤੀ ਜਾਣੀ ਹੈ;

- ਸਟੋਰੇਜ ਲਾਈਫ ਵਧਾਓ, ਕਿਉਂਕਿ ਇਹ ਬਹੁਤ ਜ਼ਿਆਦਾ ਪੁੱਟਣਯੋਗ ਹੈ।
- ਵੈਲਯੂ ਐਡਿਡ ਉਤਪਾਦ ਮਿਰਚ ਤੋਂ ਬਣਦੇ ਹਨ ਜਿਵੇਂ ਡੀਹਾਈਡ੍ਰੇਟਿਡ ਮਿਰਚ, ਪਾਊਡਰ, ਪੇਸਟ; ਅਚਾਰ, ਚਟਣੀ ਆਦਿ ਤੋਂ ਵੱਧ ਲਾਭ ਮਿਲਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਵਿੱਚ ਅਸਲ ਵਾਪਸੀ ਸਿਰਫ ਪ੍ਰੋਸੈਸ ਕੀਤੇ ਉਤਪਾਦਾਂ ਤੋਂ ਮਿਲਦੀ ਹੈ।
- ਖਪਤਕਾਰਾਂ ਨੂੰ ਖਰੀਦਦਾਰੀ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰੋਤਸਾਹਨ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰੋ।
- ਵਧੇਰੇ ਗਾਹਕਾਂ ਨੂੰ ਆਕਰਸ਼ਿਤ ਕਰਕੇ ਮੁਨਾਫ਼ਾ ਕਮਾਓ ਅਤੇ ਆਮਦਨ ਵਧਾਓ।
- ਰੁਜ਼ਗਾਰ ਦੇ ਮੌਕੇ ਪੈਦਾ ਕਰੋ, ਉਸ ਅਨੁਸਾਰ ਵਿੱਤੀ ਤੌਰ 'ਤੇ ਮਜ਼ਬੂਤ ਰਾਸ਼ਟਰ ਦਾ ਨਿਰਮਾਣ ਕਰੋ।

## ਮਿਰਚ ਦਾ ਪੌਸ਼ਟਿਕ ਮੁੱਲ

ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ, ਮਿਰਚ ਦੀ ਪੌਸ਼ਟਿਕ ਰਚਨਾ ਜੀਨੋਟਾਈਪ/ਵਿਭਿੰਨਤਾ, ਪਰਿਪੱਕਤਾ, ਵਧਣ ਦੀਆਂ ਸਥਿਤੀਆਂ ਅਤੇ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਹੋਣ ਵਾਲੇ ਨੁਕਸਾਨਾਂ ਦੁਆਰਾ ਪ੍ਰਭਾਵਿਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ

ਸਾਰਣੀ 1. ਮਿਰਚ ਦਾ ਪੌਸ਼ਟਿਕ ਮੁੱਲ

<b>ਮੁੱਲ (ਪ੍ਰਤੀ 100 ਗ੍ਰਾਮ)</b>		
<b>ਪੈਰਾਮੀਟਰ</b>	<b>ਮਿਰਚ ਸੁੱਕੀ</b>	<b>ਮਿਰਚਾਂ ਹਰੇ</b>
ਨਮੀ	10.000 ਗ੍ਰਾਮ	85.700 ਗ੍ਰਾਮ
ਪ੍ਰੋਟੀਨ	15.000 ਗ੍ਰਾਮ	2.900 ਗ੍ਰਾਮ
ਚਰਬੀ	6.200 ਗ੍ਰਾਮ	0.600 ਗ੍ਰਾਮ
ਖਣਿਜ	6.100 ਗ੍ਰਾਮ	1.000 ਗ੍ਰਾਮ
ਫਾਈਬਰ	30.200 ਗ੍ਰਾਮ	6.800 ਗ੍ਰਾਮ
ਕਾਰਬੋਹਾਈਡਰੇਟ	31.600 ਗ੍ਰਾਮ	3.000 ਗ੍ਰਾਮ
ਊਰਜਾ	246.000 ਕੇ ਕੇਲ	29.000 ਕਿਲੋਗ੍ਰਾਮ
ਕੈਲਸ਼ੀਅਮ	160.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	30.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਫਾਸਫੋਰਸ	370.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	80.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਲੋਹਾ	2.300 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	4.400 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
<b>ਵਿਟਾਮਿਨ</b>		
ਕੈਰੋਟੀਨ	345.000 µg	175.000 µg
ਥਾਈਮਾਈਨ	0.930 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	0.190 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਰਿਬੋਫਲੇਵਿਨ	0.430 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	0.390 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਨਿਆਸੀਨ	9.500 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	0.900 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਵਿਟਾਮਿਨ ਸੀ	50.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	111.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
<b>ਖਣਿਜ ਅਤੇ ਟਰੇਸ ਐਲੀਮੈਂਟਸ</b>		
ਸੋਡੀਅਮ	14.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	-
ਪੋਟਾਸ਼ੀਅਮ	530.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	-
ਫਾਈਟਿਨ ਫਾਸਫੋਰਸ	71.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ	7.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਮੈਗਨੀਸ਼ੀਅਮ	-	272.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਤਾਂਬਾ	-	1.400 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਮੈਂਗਨੀਜ਼	-	1.380 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਮੋਲੀਬਡੇਨਮ	-	0.070 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਜ਼ਿੰਕ	-	1.780 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਕਰੋਮੀਅਮ	-	0.040 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
ਆਕਸਾਲਿਕ ਐਸਿਡ	-	67.000 ਮਿਲੀਗ੍ਰਾਮ
<b>ਕੈਲੋਰੀ ਮੁੱਲ</b>		
ਮਿਰਚ (ਸੁੱਕੀ)	297	
ਮਿਰਚ (ਹਰੀ)	229	

## ਅਧਿਆਇ -2

### ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਅਤੇ ਮਸ਼ੀਨਰੀ

#### ਜਾਣ-ਪਛਾਣ

ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਦੀ ਪ੍ਰਾਇਮਰੀ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਸੁਕਾਉਣ ਦੀ ਸਫਾਈ ਨਾਲ ਸ਼ੁਰੂ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਡੀ ਬੀਜਿੰਗ, ਸੁਕਾਉਣਾ ਜਾਂ ਤਾਂ ਰਵਾਇਤੀ ਸੂਰਜ ਸੁਕਾਉਣਾ ਜਾਂ ਮਕੈਨੀਕਲ ਸੁਕਾਉਣਾ, ਮੋਟਾ ਪੀਸਣਾ/ਬਲੇਡਿੰਗ, ਕੰਵੇਇੰਗ, ਫਾਈਨ ਮਿਲਿੰਗ, ਸਿਫਟਿੰਗ, ਪੈਕਿੰਗ ਵਿਚਕਾਰਲੀ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਹਨ।

#### ਵਿਲੱਖਣ ਮਿਰਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਪਲਾਂਟ ਵਿੱਚ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਵਿਭਾਗ

ਉਤਪਾਦਨ ਕਿਸੇ ਵੀ ਫੂਡ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਯੂਨਿਟ ਦਾ ਮੁੱਖ ਅੰਗ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਸਮਰੱਥਾ ਅਤੇ ਉਤਪਾਦ ਰੂਪਾਂ ਦੇ ਆਧਾਰ 'ਤੇ, ਖਪਤਕਾਰਾਂ ਨੂੰ ਸਹੀ ਸਮੇਂ 'ਤੇ ਸਹੀ ਉਤਪਾਦ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰਨ ਅਤੇ ਨਤੀਜੇ ਵਜੋਂ ਮਾਲੀਆ ਪੈਦਾ ਕਰਨ ਲਈ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਸਹਾਇਕ ਵਿਭਾਗ ਬਣਾਏ ਗਏ ਹਨ। ਵਿਭਾਗਾਂ ਨੂੰ ਮੁੱਖ ਤੌਰ 'ਤੇ ਸ਼੍ਰੇਣੀਬੱਧ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਹੈ;

1. ਉਤਪਾਦਨ ਅਤੇ ਸੰਚਾਲਨ: ਉਤਪਾਦਨ ਦੀ ਯੋਜਨਾਬੰਦੀ, ਸਮਾਂ-ਸਾਰਣੀ, ਮੌਸਮੀ ਉਤਪਾਦਨ ਦਾ ਪ੍ਰਬੰਧਨ।
2. ਕੁਆਲਿਟੀ ਅਸ਼ੋਰੈਂਸ ਅਤੇ ਰੈਗੂਲੇਟਰੀ: ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ ਨੂੰ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਓ, ਭੋਜਨ ਸੁਰੱਖਿਆ ਦੀ ਸਥਾਪਨਾ ਕਰੋ, ਅੰਦਰੂਨੀ ਆਡਿਟ ਦਾ ਆਯੋਜਨ ਕਰੋ, ਪ੍ਰਮਾਣੀਕਰਣ (FSSAI, FSSC 22000, Agmark, BRC ਆਦਿ) ਅਤੇ ਭੋਜਨ ਸੁਰੱਖਿਆ ਮੈਨੂਅਲ ਨੂੰ ਅਪਡੇਟ ਕਰੋ।
3. ਖੋਜ ਅਤੇ ਵਿਕਾਸ: ਨਵਾਂ ਉਤਪਾਦ ਵਿਕਾਸ
4. ਇੰਜੀਨੀਅਰਿੰਗ
  - a. ਨਵੇਂ ਪ੍ਰੋਜੈਕਟਾਂ ਵਿੱਚ ਰੁੱਝੇ ਹੋਏ ਹਨ
  - b. ਮਸ਼ੀਨਰੀ ਅਤੇ ਬੁਨਿਆਦੀ ਢਾਂਚੇ ਦਾ ਰੱਖ-ਰਖਾਅ
  - c. ਵਾਟਰ ਟ੍ਰੀਟਮੈਂਟ ਪਲਾਂਟ ਦਾ ਪ੍ਰਬੰਧਨ (WTP)
  - d. ਪਾਵਰ ਸਪਲਾਈ ਯੂਨਿਟ ਦਾ ਪ੍ਰਬੰਧਨ (ਯੂ.ਪੀ.ਐਸ., ਜਨਰੇਟਰ, ਸੋਲਰ ਪੈਨਲ, ਅਤੇ ਬਿਜਲੀ ਬੋਰਡ ਨਾਲ ਤਾਲਮੇਲ)
5. ਖਰੀਦ: ਕੱਚੇ ਮਾਲ, ਪੈਕਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ, ਇੰਜੀਨੀਅਰਿੰਗ ਵਸਤੂਆਂ, ਵਿਕਰੇਤਾ ਵਿਕਾਸ ਆਦਿ ਦੀ ਖਰੀਦ ਵਿੱਚ

ਰੁੱਝਿਆ ਹੋਇਆ।

6. ਸਟੋਰ: ਵਸਤੂ ਸੂਚੀ ਅਤੇ ਅਲਾਰਮ ਪ੍ਰਾਪਤੀ ਨੂੰ ਕਾਇਮ ਰੱਖਣਾ, ਫਸਟ ਇਨ, ਫਸਟ ਆਊਟ (FIFO), ਲਾਸਟ ਇਨ, ਫਸਟ ਆਊਟ (LIFO) ਆਦਿ ਨੂੰ ਕਾਇਮ ਰੱਖਣਾ।
7. ਲੋਜਿਸਟਿਕ ਅਤੇ ਸਪਲਾਈ ਚੇਨ: ਉਪਭੋਗਤਾ ਨੂੰ ਸਹੀ ਸਮੇਂ 'ਤੇ ਉਤਪਾਦ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰੇ
8. ਸੌਦੇ ਅਤੇ ਮਾਰਕੀਟਿੰਗ: ਪ੍ਰਬੰਧਕ ਖੋਜ ਅਤੇ ਪ੍ਰਦਰਸ਼ਨ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਜਵਾਬਦੇਹ ਹੈ ਨਵੇਂ ਸੌਦਿਆਂ ਦੀਆਂ ਯੋਜਨਾਵਾਂ ਨੂੰ ਖੋਲ੍ਹਣਾ ਅਤੇ ਪ੍ਰਬੰਧ ਕਰਨਾ ਅਤੇ ਲਾਗੂ ਕਰਨਾ।
9. ਸੇਫਟੀ ਹੈਲਥ ਐਂਡ ਐਨਵਾਇਰਮੈਂਟ (SHE): ਪ੍ਰਦੂਸ਼ਣ ਕੰਟਰੋਲ ਬੋਰਡ ਨਾਲ ਤਾਲਮੇਲ ਕਰਦੇ ਹੋਏ ਸੁਰੱਖਿਆ ਕਰਮਚਾਰੀਆਂ, ਅਹਾਤੇ ਅਤੇ ਵਾਤਾਵਰਣ ਨੂੰ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਓ।
10. ਮਨੁੱਖੀ ਸਰੋਤ ਅਤੇ ਕਾਨੂੰਨੀ

ਭੂਮਿਕਾ ਅਤੇ ਜ਼ਿੰਮੇਵਾਰੀਆਂ:

- ਭਰਤੀ: ਇਹ ਸੁਨਿਸ਼ਚਿਤ ਕਰਨ ਲਈ ਕਿ ਲੋੜ ਨੂੰ ਪੂਰਾ ਕਰਨ ਲਈ ਸਹੀ ਲੋਕਾਂ ਨੂੰ ਸਹੀ ਅਹੁਦੇ ਲਈ ਅਤੇ ਸਹੀ ਸੰਖਿਆ ਵਿੱਚ ਭਰਤੀ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਹੈ।
- ਮੈਡੀਕਲ ਜਾਂਚ ਅਤੇ ਹੈਲਥ ਕਾਰਡ ਰਿਕਾਰਡ ਰੱਖਣਾ: ਕਰਮਚਾਰੀ ਦੀ ਡਾਕਟਰੀ ਜਾਂਚ ਇਹ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਕਿ ਉਹ ਆਪਣਾ ਕੰਮ ਕਰਨ ਲਈ ਡਾਕਟਰੀ ਤੌਰ 'ਤੇ ਫਿੱਟ ਹਨ।
- ਕੰਟਰੈਕਟ ਲੇਬਰ ਦੀ ਸ਼ਮੂਲੀਅਤ: ਕੰਟਰੈਕਟ ਲੇਬਰ ਦੀ ਸ਼ਮੂਲੀਅਤ ਲਈ ਇੱਕ ਵਿਧੀ ਦਾ ਵਰਣਨ ਕਰਨ ਲਈ।
- ਹਾਜ਼ਰੀ ਅਤੇ ਛੁੱਟੀ ਨੀਤੀ: ਕਰਮਚਾਰੀਆਂ ਦੀ ਸਮੇਂ ਦੀ ਪਾਬੰਦਤਾ ਅਤੇ ਅਨੁਸ਼ਾਸਨ ਦੀ ਨਿਗਰਾਨੀ ਕਰਨ ਲਈ ਇੱਕ ਵਿਧੀ ਦਾ ਵਰਣਨ ਕਰਨ ਲਈ।
- ਰੋਲ ਅਤੇ ਠੇਕੇ 'ਤੇ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਕਰਮਚਾਰੀਆਂ ਲਈ ਸਿਖਲਾਈ: ਸਾਰੇ ਕਰਮਚਾਰੀਆਂ ਲਈ ਸਿਖਲਾਈ ਦੇਣ ਦੀ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਦਾ ਵਰਣਨ ਕਰਨਾ ਅਤੇ ਇਹ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਕਿ ਪਲਾਂਟ ਪੱਧਰ 'ਤੇ ਸਿਖਲਾਈ ਦੇ ਸਹੀ ਰਿਕਾਰਡ ਬਣਾਏ ਗਏ ਹਨ।
- ਹੁਨਰ ਮੈਟ੍ਰਿਕਸ: ਕਰਮਚਾਰੀ ਲਈ ਕਿੱਤਾਮੁਖੀ/ਕੰਮ ਕਰਨ ਦੇ ਹੁਨਰ ਦੀ ਪ੍ਰਭਾਵਸ਼ੀਲਤਾ ਨੂੰ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ।

## ਮਿਰਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਯੂਨਿਟ ਵਿੱਚ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਕਾਰਜ

### ਮੰਡੀ ਦੇ ਉਦੇਸ਼ ਲਈ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਸੁਕਾਉਣ ਦੇ ਤਰੀਕੇ

ਚੰਗੀ-ਗੁਣਵੱਤਾ ਵਾਲੀਆਂ, ਪੱਕੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਸੁਕਾਉਣ ਦੇ ਉਦੇਸ਼ ਲਈ ਚੁਣਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ, ਜਿਨ੍ਹਾਂ ਨੂੰ ਨੁਕਸਾਨ ਜਾਂ ਸੜਨ ਦਾ ਕੋਈ ਸੰਕੇਤ ਨਹੀਂ ਹੁੰਦਾ। ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਸਹੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਸੁਕਾਉਣ ਨਾਲ ਤੀਬਰ ਖੁਸ਼ਬੂ ਅਤੇ ਮਸਾਲਾ ਬਰਕਰਾਰ ਰੱਖਣ ਅਤੇ ਪ੍ਰਾਪਤ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਮਿਲਦੀ ਹੈ।

- a) ਹਵਾ ਸੁਕਾਉਣਾ: ਰਵਾਇਤੀ ਤੌਰ 'ਤੇ, ਪੱਕੀਆਂ ਇਕੱਠੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਖੁੱਲ੍ਹੇ ਵਿਹੜੇ ਵਿੱਚ 15 ਤੋਂ 20 ਦਿਨਾਂ ਲਈ ਸੁੱਕਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਚੱਕਰ ਵਿੱਚ ਲਾਲ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਇੱਕ ਅਸਧਾਰਨ ਤੌਰ 'ਤੇ ਵਿਵਸਥਿਤ "ਡਿਪਸੋਲ" ਪ੍ਰਬੰਧ ਵਿੱਚ ਡੁਬੋਣਾ ਸ਼ਾਮਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਜਿਸ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਸੂਰਜ ਵਿੱਚ ਸੁਕਾਇਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਡਿਪਸੋਲ ਇੱਕ ਪਾਣੀ-ਅਧਾਰਤ ਇਮੂਲਸ਼ਨ ਹੈ ਜਿਸ ਵਿੱਚ ਪੋਟਾਸ਼ੀਅਮ ਕਾਰਬੋਨੇਟ, ਰਿਫਾਇੰਡ ਮੂੰਗਫਲੀ ਦਾ ਤੇਲ, ਗਮ ਅਕਾਸ਼ੀਆ ਅਤੇ ਬਿਊਟਾਈਲੇਟਿਡ ਹਾਈਡ੍ਰੋਕਸਾਈਨਿਸੋਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਚੱਕਰ ਤਿੱਖਾਪਨ ਅਤੇ ਆਮ ਟੇਨ ਰੱਖਦਾ ਹੈ ਜੋ ਬਿਹਤਰ ਪੈਦਾਵਾਰ ਲਿਆਉਂਦਾ ਹੈ। ਵਿਧੀ ਇੱਕ ਸਥਿਰ ਮੁਕੰਮਲ ਨਤੀਜੇ ਦੀ ਗਾਰੰਟੀ ਦਿੰਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਚੱਕਰ ਅਸੁੱਧ, ਥਕਾਵਟ ਵਾਲਾ ਹੈ (ਇੱਕ ਹਫ਼ਤੇ ਦੀ ਲੋੜ ਹੈ) ਅਤੇ ਟੁੱਟਣ ਦੁਆਰਾ ਬੀਜਾਂ ਦੇ ਨੁਕਸਾਨ ਤੋਂ ਘੱਟ ਝਾੜ ਦਿੰਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਸੁਕਾਉਣ ਲਈ ਸੋਲਰ ਡਰਾਇਰ ਨੂੰ 5 ਦਿਨਾਂ ਦੀ ਲੋੜ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।



### ਸੂਰਜ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚਾਂ ਸੁਕਾਉਣਾ

- b) ਓਵਨ ਵਿੱਚ ਸੁਕਾਉਣਾ: ਮਿਰਚ ਦੀ ਕਿਸਮ ਅਤੇ ਆਕਾਰ 'ਤੇ ਨਿਰਭਰ ਕਰਦਿਆਂ, ਸੁਕਾਉਣ ਦਾ ਸਮਾਂ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

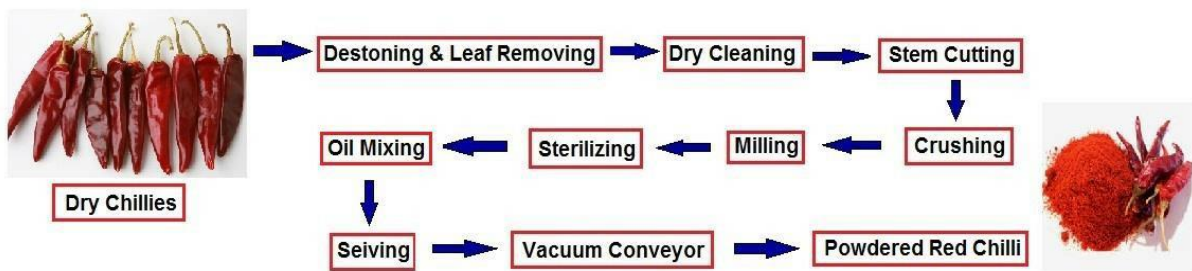
ਚੱਲਦੇ ਟੂਟੀ ਦੇ ਪਾਣੀ ਦੇ ਹੇਠਾਂ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਚੰਗੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਧੋਵੋ। ਪਾਣੀ ਦੀਆਂ ਬੂੰਦਾਂ ਨੂੰ ਪੂੰਝੋ ਅਤੇ ਬੇਕਿੰਗ ਟਰੇ 'ਤੇ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਲੰਬਾਈ ਦੀ ਦਿਸ਼ਾ ਵਿੱਚ ਵਿਵਸਥਿਤ ਕਰੋ। ਓਵਨ ਨੂੰ ਚਾਲੂ ਕਰੋ ਅਤੇ ਇਸਨੂੰ 100°C ਦੇ ਆਲੇ-ਦੁਆਲੇ ਘੱਟ ਤਾਪਮਾਨ 'ਤੇ ਰੱਖੋ। ਇਕਸਾਰ ਸੁਕਾਉਣ ਲਈ ਹਰ ਘੰਟੇ ਫਲੀਆਂ ਨੂੰ ਮੋੜਦੇ ਰਹੋ। ਮਿਰਚ ਦੀਆਂ ਜ਼ਿਆਦਾਤਰ

ਕਿਸਮਾਂ ਲਈ 8 ਘੰਟਿਆਂ ਲਈ ਸੁਕਾਉਣ ਲਈ ਆਦਰਸ਼ ਤਾਪਮਾਨ 80oC ਹੈ। ਸੁੱਕਣ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਉਹਨਾਂ ਨੂੰ ਠੰਡੇ ਅਤੇ ਹਨੇਰੇ ਸਥਾਨ ਵਿੱਚ ਇੱਕ ਏਅਰਟਾਈਟ ਕੰਟੇਨਰ ਵਿੱਚ ਜਮਾ ਕਰ ਦਿਓ।

### ਗਰਮ ਹਵਾ ਓਵਨ ਸੁਕਾਉਣ



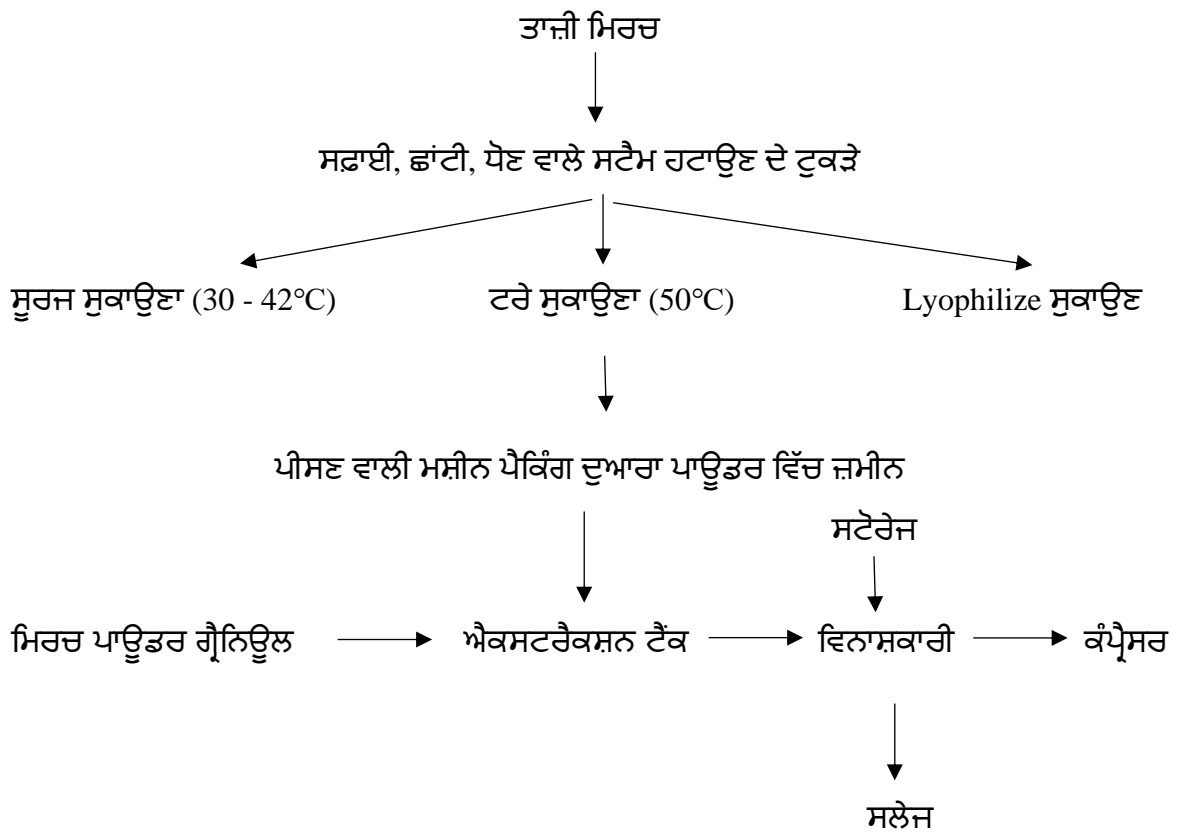
### ਮਿਰਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਲਾਈਨ



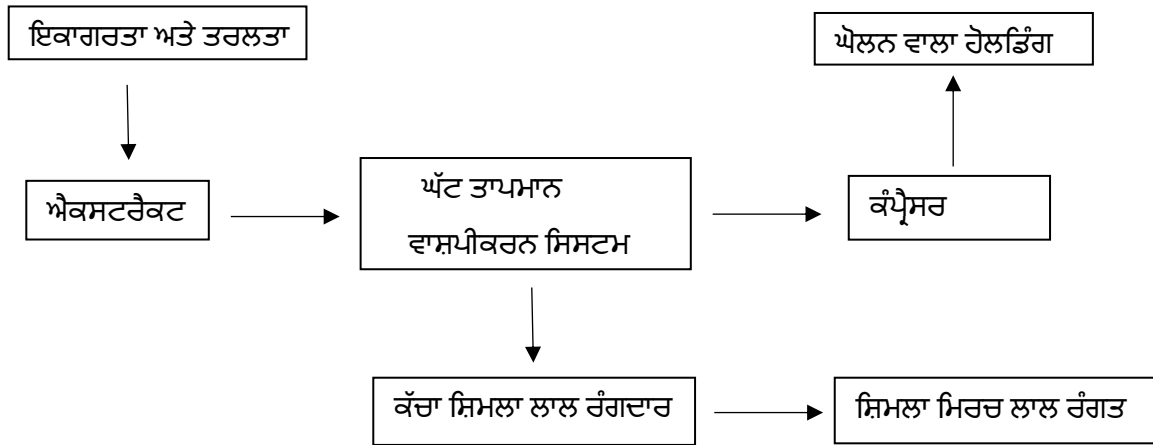
### ਮਿਰਚ ਵਿੱਚ ਗੁਣਵੱਤਾ ਦਾ ਮੁਲਾਂਕਣ

ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਅਤੇ ਮਿਰਚ ਦੀ ਪੇਸਟ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਵਰਤੀ ਜਾਣ ਵਾਲੀ ਕੱਚੀ ਸਮੱਗਰੀ ਵਿੱਚ ਸੁੱਕੀਆਂ ਲਾਲ ਮਿਰਚਾਂ (ਕੈਪਸਿਕਮ ਐਨੂਅਮ), ਪਾਣੀ ਅਤੇ ਪਾਮ ਆਇਲ (ਰਸੋਈ ਦਾ ਤੇਲ) ਸ਼ਾਮਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚ

ਪੇਸਟ ਮਸ਼ੀਨ ਸ਼ਾਮਲ ਵਿੱਚ ਤਿੱਖੇ ਕਿਨਾਰਿਆਂ ਦਾ ਇੱਕ ਝੁੰਡ ਹੈ ਜੋ ਮਿਰਚ ਦੇ ਪੇਸਟ ਨੂੰ ਮਿਕਸਿੰਗ ਅਤੇ ਪਕਾਉਣ ਦੇ ਉਪਾਵਾਂ ਦੇ ਦੌਰਾਨ ਮਿਸ਼ਰਣ ਜਾਂ ਮਿਸ਼ਰਣ ਨੂੰ ਸ਼ਕਤੀ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰਦਾ ਹੈ, ਮਿਰਚ ਦੇ ਪੇਸਟ ਨੂੰ ਗਰਮ ਕਰਨ ਲਈ ਇੱਕ ਵਾਰਮਿੰਗ ਪਲੇਟ ਪੇਸ਼ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ। ਸਮੁੱਚੀ ਗਤੀਵਿਧੀ ਇੱਕ ਪ੍ਰੋਗਰਾਮੇਬਲ-ਲੌਜਿਕ-ਕੰਟਰੋਲਰ (PLC) ਯੂਨਿਟ ਦੁਆਰਾ ਸੀਮਤ ਹੈ ਜੋ ਆਦਰਸ਼ ਤਾਪਮਾਨ ਅਤੇ ਗਤੀ ਦੀਆਂ ਸੀਮਾਵਾਂ ਦੇ ਮਸ਼ੀਨੀ ਨਿਯੰਤਰਣ ਦੀ ਆਗਿਆ ਦਿੰਦੀ ਹੈ। ਮਾਡਲ ਮਸ਼ੀਨ ਦੀਆਂ ਦੋ ਚੱਕਰ ਸੀਮਾਵਾਂ (ਐਜ ਸਪੀਡ R1 ਅਤੇ R2) ਹਨ ਜੋ ਮਿਰਚ ਪੇਸਟ ਦੀ ਪ੍ਰਕਿਰਤੀ ਨੂੰ ਪ੍ਰਭਾਵਤ ਕਰਦੀਆਂ ਹਨ। ਜਿਸ ਬਿੰਦੂ 'ਤੇ ਤਾਪਮਾਨ ਘੱਟ (T1) ਸੈੱਟ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ, ਮਿਕਸਿੰਗ ਦਾ ਸਮਾਂ ਵਧੇਰੇ ਸੀਮਤ ਹੋਵੇਗਾ ਜੋ ਮੋਟੇ ਸਟੂਅ ਦੇ ਅਣੂ ਦੇ ਆਕਾਰ ਨੂੰ ਪ੍ਰੇਰਦਾ ਹੈ। ਉੱਚ ਤਾਪਮਾਨ 'ਤੇ, ਮਿਰਚ ਦੇ ਮਿਕਸਿੰਗ ਦਾ ਸਮਾਂ ਲੰਬਾ ਹੋਵੇਗਾ ਅਤੇ ਮਿਰਚ ਦੇ ਅਣੂ ਦਾ ਆਕਾਰ ਬਿਹਤਰ ਹੋਵੇਗਾ।



**ਫਲੋ ਚਾਰਟ - ਹਰੀ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਦੀ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਲਈ ਪ੍ਰਤੀਨਿਧਤਾ**



ਲਾਲ ਮਿਰਚ ਤੋਂ ਕੈਪਸਿਕਮ ਰੈੱਡ ਪਿਗਮੈਂਟ ਕੱਢਣ ਦਾ ਫਲੋ ਚਾਰਟ



ਕੈਪਸਿਕਮ ਰੈੱਡ ਪਿਗਮੈਂਟ ਕੱਢਣ ਵਾਲੀ ਮਸ਼ੀਨਰੀ (5 ਟਨ/ਦਿਨ)

### ਮਿਰਚ ਡਰਾਈ ਕਲੀਨਿੰਗ

ਆਧੁਨਿਕ ਡਰਾਈਰ ਸੁੱਕਣ ਦੇ ਸਮੇਂ ਨੂੰ ਘਟਾਉਣ, ਸੁੱਕੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ ਦੀ ਪ੍ਰਕਿਰਤੀ ਨੂੰ ਸੁਧਾਰਨ ਲਈ ਇਕਸਾਰ ਅਤੇ ਸਾਫ਼ ਹੈਂਡਲਿੰਗ ਸਥਿਤੀਆਂ ਦੇਣ ਲਈ ਵਰਤੇ ਜਾਂਦੇ ਹਨ। ਉੱਚ ਤਾਪਮਾਨ 'ਤੇ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਸੁਕਾਉਣ ਨਾਲ ਪੂਰਕਾਂ ਦੀ ਕਮੀ, ਅਸਥਿਰ ਮਿਸ਼ਰਣ ਅਤੇ ਰੰਗਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਮਿਰਚਾਂ ਵਿੱਚ ਇੱਕ ਮੱਧਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਘੱਟ ਅਸਥਿਰ ਪਦਾਰਥ ਹੁੰਦਾ ਹੈ, ਜੋ ਕਿ ਸਪੀਸੀਜ਼ ਅਤੇ ਵਿਕਾਸ ਦੇ ਪੜਾਅ 'ਤੇ ਲੋੜੀਂਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਮਿਰਚਾਂ ਦਾ ਪਾਊਡਰ



ਬਣਾਉਣ ਅਤੇ ਇਸ ਨੂੰ ਥੋੜ੍ਹੇ ਅਤੇ ਲੰਬੇ ਸਮੇਂ ਲਈ ਸਟੋਰ ਕਰਨ ਲਈ ਸੁੱਕਾਇਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ।

ਇਹ ਮਸ਼ੀਨ ਗਰਮ ਮਿਰਚ, ਮਿਰਚ ਦੀਆਂ ਪੱਤੀਆਂ ਅਤੇ ਪ੍ਰਦੂਸ਼ਣ ਵਾਲੀ ਕੱਚੀ ਸਮੱਗਰੀ ਦੇ ਬਾਹਰ ਰਹਿੰਦ-ਖੂੰਹਦ ਨੂੰ ਸਾਫ਼ ਕਰਦੀ ਹੈ, ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਰੱਸੀ, ਪਲਾਸਟਿਕ ਦੇ ਟੁਕੜੇ, ਪਾਣੀ ਧੋਣ ਦੇ ਮਿਆਰ ਨੂੰ ਪੂਰਾ ਕਰਨ ਲਈ ਥੋੜ੍ਹੀ ਜਿਹੀ ਰੋਤ। ਇਹ ਨਿਊਮੈਟਿਕ ਪਾਸਿੰਗ ਆਨ, ਸ਼ਾਨਦਾਰ ਫਿਕਸਿੰਗ, ਖਰਾਬ ਹਵਾ ਦੇ ਚੈਨਲ ਬੋਰੀ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਯੂੜ, ਕੰਮ ਕਰਨ ਦੀਆਂ ਬਿਹਤਰ ਸਥਿਤੀਆਂ ਦਾ ਮਿਆਰ ਪ੍ਰਾਪਤ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਸਫਾਈ ਲਈ ਸੁੱਕੀ ਰਣਨੀਤੀ ਨੂੰ ਅਪਣਾਉਂਦੀ ਹੈ, ਪ੍ਰਦੂਸ਼ਣ ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਰਹਿੰਦ-ਖੂੰਹਦ, ਪੱਤੇ, ਯੁੰਦਲੇ ਸਿਰੇ, ਪਲਾਸਟਿਕ ਸਮੱਗਰੀ, ਥੋੜ੍ਹਾ ਜਿਹਾ ਪੱਥਰ/ਰੇਤ ਆਦਿ, ਸਫਾਈ ਉਤਪਾਦਕਤਾ ਗਿੱਲੀ ਤਕਨੀਕ ਸਫਾਈ ਦੇ ਮਿਆਰ 'ਤੇ ਪਹੁੰਚ ਸਕਦੀ ਹੈ।



**ਮਿਰਚ ਡਰਾਈ ਕਲੀਨਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ**

### **ਮਿਰਚ ਡੀਸੀਡਿੰਗ**

ਇਹ ਮਿਰਚ ਨੂੰ ਭਾਗਾਂ ਵਿੱਚ ਕੱਟਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਫਿਰ ਤੇਜ਼ ਹਵਾਵਾਂ ਨਾਲ ਮਿਰਚ ਤੋਂ ਬੀਜਾਂ ਨੂੰ ਵੱਖ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਮੂਲ ਰੂਪ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਦੇ ਬੀਜ ਨੂੰ ਪੂਰੀ ਮਿਰਚ ਤੋਂ ਅਲੱਗ ਕਰਨ ਲਈ ਵਰਤਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਹਰ ਕਿਸਮ ਦੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ ਲਈ ਢੁਕਵਾਂ ਹੈ। ਆਪਰੇਟਰ ਕੁੱਲ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਸਿੱਧੇ ਤੌਰ 'ਤੇ ਪਾ ਸਕਦਾ ਹੈ, ਅਲੱਗ-ਥਲੱਗ ਕਰਨ ਦੀ ਪ੍ਰਭਾਵਸ਼ੀਲਤਾ ਜ਼ਿਆਦਾ ਹੈ, ਪੂਰੀ ਹੋਈ ਮਿਰਚ ਬੀਜ ਤੋਂ ਸਾਫ਼ ਹੈ। ਬੀਜਾਂ ਨੂੰ ਸਿੱਧੇ ਤੌਰ 'ਤੇ ਭਰਿਆ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਉਪਜ 400kg-1000kg/hr ਤੋਂ ਬਦਲ ਜਾਂਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਅੱਗੇ ਸੰਭਾਲਣ ਦੇ ਕੰਮ ਲਈ ਇੱਕ ਮਹੱਤਵਪੂਰਨ ਮਸ਼ੀਨ ਹੈ।



**ਚਿਲੀ ਡੀਸਟਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ**

**ਮਿਰਚ ਸੁੱਕਣਾ**

ਜੇਕਰ ਕੱਚੀ ਮਿਰਚ ਦੀ ਨਮੀ ਦੀ ਮਾਤਰਾ ਬਹੁਤ ਜ਼ਿਆਦਾ ਹੈ, ਤਾਂ ਨਮੀ ਨੂੰ ਘਟਾਉਣ ਲਈ ਮਿਰਚ ਨੂੰ ਸੁਕਾਉਣ ਦੀ ਲੋੜ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਦੀ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਦੌਰਾਨ ਮਿਰਚ ਸੁਕਾਉਣਾ ਇੱਕ ਵੱਡਾ ਕਦਮ ਹੈ। ਸੁੱਕਣ ਤੋਂ ਬਾਅਦ, ਮਿਰਚ ਨੂੰ ਸੁਰੱਖਿਅਤ ਰੱਖਣਾ ਆਸਾਨ ਹੁੰਦਾ ਹੈ, ਜਾਂ ਉੱਚ ਕੁਸ਼ਲ ਵਰਤੋਂ ਮੁੱਲ ਤੱਕ ਪਹੁੰਚਣ ਲਈ ਇਸਨੂੰ ਪੀਸਣ ਵਾਲੀ ਮਸ਼ੀਨ ਦੁਆਰਾ ਮਿਲਾਇਆ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਇਸ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਦੇ ਦੌਰਾਨ, ਮਿਰਚ ਪੇਟੀ 'ਤੇ ਚਲਦੀ ਰਹਿੰਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਸਮੱਗਰੀ ਦੇ ਦੋਵੇਂ ਪਾਸੇ ਗਰਮ ਹਵਾ ਨਾਲ ਪੂਰੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਸੰਪਰਕ ਵਿੱਚ ਰਹਿੰਦੇ ਹਨ। ਸਿੱਟੇ ਵਜੋਂ ਇਕਸਾਰ ਸੁਕਾਉਣਾ ਪ੍ਰਾਪਤ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ।



**ਮਿਰਚ ਡ੍ਰਾਇਅਰ**

**ਮਿਰਚ ਮਿਲਿੰਗ ਅਤੇ ਸਿਫਟਿੰਗ ਸਿਸਟਮ**

ਇਸ ਪ੍ਰਣਾਲੀ ਵਿੱਚ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ, ਫਿਲਟਰਿੰਗ ਅਤੇ ਯੂੜ ਇਕੱਠਾ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਹਿੱਸੇ ਸ਼ਾਮਲ ਹਨ। ਇਸ ਵਿੱਚ ਉੱਚ ਪ੍ਰੈਗ੍ਰਾਮਡ ਡਿਗਰੀ, ਸਧਾਰਨ ਗਤੀਵਿਧੀ, ਘੱਟ ਕੰਮ ਕਰਨ ਦੀ ਸ਼ਕਤੀ, ਘੱਟ ਪਾਵਰ ਉਪਯੋਗਤਾ, ਉੱਚ ਸੀਮਾ ਆਦਿ।

- a. ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਭਾਗ- ਇਸਨੂੰ ਮੋਟੇ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਅਤੇ ਫਾਇਨ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਹਿੱਸੇ ਵਿੱਚ ਅਲੱਗ ਕੀਤਾ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਕੱਚੇ

ਪਦਾਰਥ ਨੂੰ ਰਿਸ਼ਤੇਦਾਰ-ਮੂਵ ਰੋਲਰ ਦੁਆਰਾ ਸੰਸਾਧਿਤ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ, ਮਿਰਚ ਦਾ ਰੰਗ ਉੱਚ ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਤਾਪਮਾਨ ਦੁਆਰਾ ਨਹੀਂ ਬਦਲਿਆ ਜਾਵੇਗਾ।

- b. ਫਿਲਟਰਿੰਗ ਭਾਗ- ਇਹ ਦੇਖਭਾਲ ਕਰਨ ਲਈ ਮਾਤਰਾਤਮਕ ਪੇਚ ਟ੍ਰਾਂਸਪੋਰਟ ਪ੍ਰਾਪਤ ਕਰਦਾ ਹੈ, ਗਤੀ ਦਾ ਧਿਆਨ ਰੱਖਦੇ ਹੋਏ ਬਦਲਿਆ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ. ਮੋਟੇ ਪਲਾਂਟ ਮਸ਼ੀਨ ਵਿੱਚ, ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਹਥੌੜਾ ਮੇੜ ਕੇ ਤੋੜਿਆ ਜਾਵੇਗਾ, ਉਸ ਸਮੇਂ ਸਮੱਗਰੀ ਨੂੰ ਫਿਲਟਰਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ ਨੂੰ ਫਿਲਟਰ ਅਤੇ ਗ੍ਰੈਡ ਕਰਨ ਲਈ ਚੁੱਕਿਆ ਜਾਵੇਗਾ। ਮੋਟੇ ਸਮੱਗਰੀ ਅਤੇ ਬਾਰੀਕ ਸਮੱਗਰੀ ਨੂੰ ਇੱਕ ਵਾਰ ਫਿਰ ਕੁਚਲਣ ਲਈ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਮਿੱਲ ਓਪਰੇਟਰਾਂ ਨੂੰ ਦਿੱਤਾ ਜਾਵੇਗਾ, ਉਸ ਸਮੇਂ ਫਿਲਟਰਿੰਗ ਦੇ ਕੰਮ ਨੂੰ ਉਦੋਂ ਤੱਕ ਦੁਬਾਰਾ ਕਰੋ ਜਦੋਂ ਤੱਕ ਮਿਆਰੀ ਵਧੀਆ ਆਟਾ ਬਾਹਰ ਨਹੀਂ ਆ ਜਾਂਦਾ।
- c. ਰਹਿੰਦ-ਖੂੰਹਦ ਇਕੱਠਾ ਕਰਨ ਵਾਲਾ- ਇਹ ਪੈਦਾ ਤਰਸਦਾ ਪ੍ਰਸਾਰਣ ਪ੍ਰਾਪਤ ਕਰਦਾ ਹੈ, ਫਿਕਸਿੰਗ ਪ੍ਰਭਾਵ ਸ਼ਾਨਦਾਰ ਹੁੰਦਾ ਹੈ, ਯੂੜ ਨੂੰ ਉੱਚ ਦਬਾਉਣ ਵਾਲੇ ਕਾਰਕ ਬੀਟ ਡੀਡਸਟਰ ਦੁਆਰਾ ਛਾਂਟਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ, ਇਸ ਨਾਲ ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਤਿੱਖੀ ਗੰਧ ਅਤੇ ਰਹਿੰਦ-ਖੂੰਹਦ ਨੂੰ ਘੱਟ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ, ਕੰਮ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਮਾਹੌਲ ਵਿੱਚ ਮਹੱਤਵਪੂਰਨ ਵਾਧਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।



ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਸਿਫਟਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ

## ਪੈਕਿੰਗ

ਡੀਸੀਐਸ ਪ੍ਰਬੰਧ ਤੇਲਣ ਅਤੇ ਬਰੇਕ ਲਗਾਉਣ ਵਾਲੀ ਮਸ਼ੀਨ ਉੱਚ ਵੇਗ ਪੈਕਿੰਗ ਦਿੰਦੀ ਹੈ। ਇਸ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਛੋਟੇ, ਕੇਂਦਰ ਅਤੇ ਵਿਸ਼ਾਲ ਆਟਾ ਪਲਾਂਟ, ਸਟਾਰਚ ਅਤੇ ਪਦਾਰਥਾਂ ਦੀ ਉਦਯੋਗਿਕ ਸਹੂਲਤ ਵਿੱਚ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਮਸ਼ੀਨ ਦੇ ਤਰ੍ਹਾਂ ਦੀ ਹੈ: ਡਬਲ ਸਕ੍ਰੂ ਟ੍ਰਾਂਸਪੋਰਟ ਅਤੇ ਮੋਨੋ ਸਕ੍ਰੂ ਟ੍ਰਾਂਸਪੋਰਟ। ਮੋਨੋ ਸਕ੍ਰੂ ਕਿਸਮ ਦੀ ਵਰਤੋਂ

ਛੋਟੇ ਅਤੇ ਕੇਂਦਰ ਨਿਰਮਾਣ ਪਲਾਂਟ ਵਿੱਚ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਜਦੋਂ ਕਿ ਕੇਂਦਰ ਅਤੇ ਵੱਡੀ ਸੀਮਾ ਵਾਲੇ ਪਲਾਂਟ ਵਿੱਚ ਡਬਲ ਸਕੂ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਮਸ਼ੀਨ ਸ਼ਾਨਦਾਰ ਰੈਗੂਲੇਟਰ ਨੂੰ ਗਲੇ ਲਗਾਉਂਦੀ ਹੈ, ਨਤੀਜੇ ਵਜੋਂ ਉੱਚ ਸ਼ੁੱਧਤਾ, ਸੁਰੱਖਿਆ ਅਤੇ ਲੰਬੇ ਸਮੇਂ ਦੇ ਪ੍ਰਸ਼ਾਸਨ ਦੀ ਗਾਰੰਟੀ ਦਿੰਦੀ ਹੈ। ਇਹ ਮਸ਼ੀਨ ਸਵੀਕਾਰਯੋਗ ਯੋਜਨਾ ਅਤੇ ਸੁਹਾਵਣਾ ਡਿਜ਼ਾਈਨ ਦੇ ਨਾਲ ਕੰਮ ਕਰਦੀ ਹੈ, ਉੱਚ ਗਤੀ ਤੇ ਕੰਮ ਕਰਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਕੰਮ ਕਰਨ ਲਈ ਸਧਾਰਨ ਹੈ। ਸਿਲਾਈ ਮਸ਼ੀਨ ਸਿੱਟੇ ਵਜੋਂ ਸਤਰ ਕੱਟ ਸਕਦੀ ਹੈ।



**ਅਰਧ-ਆਟੋ ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ**

**ਪ੍ਰੋਸੈਸਡ ਮਿਰਚ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ ਨੂੰ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਟੈਸਟ ਕੀਤੇ ਗਏ**

ਪਾਊਡਰ ਮਿਰਚ ਵਿੱਚ ਰੰਗ ਦੇ ਵਿਗਾੜ ਨੂੰ ਕੈਰੋਟੀਨੋਇਡ ਰੰਗਾਂ ਦੇ ਆਕਸੀਕਰਨ ਲਈ ਕ੍ਰੈਡਿਟ ਦਿੱਤਾ ਗਿਆ ਹੈ ਜੋ ਬੁਨਿਆਦੀ ਤੌਰ 'ਤੇ ਤਾਪਮਾਨ, ਨਮੀ ਸਮੱਗਰੀ, ਹਵਾ, ਰੋਸ਼ਨੀ ਅਤੇ ਸਮਰੱਥਾ ਦੁਆਰਾ ਪ੍ਰਭਾਵਿਤ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਦੇ ਪਾਊਡਰ ਦੀ ਨਮੀ ਦੀ ਸਮੱਗਰੀ ਸਮਰੱਥਾ ਦੇ ਦੌਰਾਨ ਸ਼ੇਡਿੰਗ ਕੈਦ ਲਈ ਮਹੱਤਵਪੂਰਨ ਹੋਣ ਦੇ ਸਾਰੇ ਨਿਸ਼ਾਨ ਹਨ। ਨਮੀ ਦਾ ਹੇਠਲਾ ਪੱਧਰ ਮਿਰਚ ਦੀ ਛਾਂ ਨੂੰ ਫਿੱਕਾ ਕਰਨ ਲਈ ਪ੍ਰੇਰਿਤ ਕਰਦਾ ਹੈ ਜਦੋਂ ਕਿ ਵਧੇਰੇ ਉੱਚੇ ਪੱਧਰਾਂ 'ਤੇ ਭੂਰੇ ਪ੍ਰਤੀਕ੍ਰਿਆਵਾਂ ਦੁਆਰਾ ਹਨੇਰਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ ਪਰ ਕੈਰੋਟੀਨੋਇਡ ਸਮੱਗਰੀ ਵਿੱਚ ਕੋਈ ਤਰੱਕੀ ਨਹੀਂ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਉੱਚ ਨਮੀ ਦੀ ਸਮੱਗਰੀ ਉੱਲੀ ਦੇ ਵਿਕਾਸ ਅਤੇ ਸਹਿਣਸ਼ੀਲਤਾ ਵਿੱਚ ਸਹਾਇਤਾ ਕਰਦੀ ਹੈ।

ਪਾਊਡਰ ਨੂੰ ਠੰਡੇ ਹਾਲਾਤਾਂ ਵਿੱਚ ਅਤੇ ਰੋਸ਼ਨੀ ਤੋਂ ਬਾਹਰ ਰੱਖਿਆ ਜਾਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ। ਤਿਆਰ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਨੂੰ ਉੱਲੀ ਦੇ ਵਿਕਾਸ, ਜੀਵਤ ਜਾਂ ਮਰੇ ਹੋਏ ਡਰਾਉਣੇ ਕ੍ਰੋਲੀਜ਼, ਬੱਗ ਸੈਕਸ਼ਨਾਂ ਅਤੇ ਚੂਹਿਆਂ ਦੇ ਦਾਗ ਤੋਂ ਮੁਕਤ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

**ਗੁਣਵੱਤਾ ਭਰੋਸਾ ਟੈਸਟ ਸ਼ਾਮਲ ਹਨ**

- 1) **ਨਮੀ ਟੈਸਟ:** ਮਿਰਚ ਦੀ ਨਮੀ ਦੀ ਸਮਗਰੀ ਨੂੰ ਸਰਵੋਤਮ ਪੱਧਰ ਤੱਕ ਘਟਾਉਣ ਦੀ ਜ਼ਰੂਰਤ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਤਾਂ ਜੋ ਮਾਈਕ੍ਰੋਫਲੋਰਾ ਦੀ ਮੌਜੂਦਗੀ ਨੂੰ ਰੋਕਿਆ ਜਾ ਸਕੇ ਅਤੇ ਨਤੀਜੇ ਵਜੋਂ ਗੁਣਵੱਤਾ ਜਾਂ ਪੂਰੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਖਰਾਬ ਹੋਣ ਤੋਂ ਬਚਾਇਆ ਜਾ ਸਕੇ।

ਇਹ ਗਰਮ ਹਵਾ ਓਵਨ ਵਿਧੀ ਦੁਆਰਾ ਨਿਰਧਾਰਤ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ।

5 ਗ੍ਰਾਮ ਮਿਰਚ ਨੂੰ ਨਮੀ ਵਾਲੇ ਡੱਬੇ ਵਿੱਚ ਪਾਓ ਅਤੇ ਇੱਕ ਓਵਨ ਵਿੱਚ  $100 \pm 1^\circ \text{C}$  'ਤੇ 16 ਘੰਟਿਆਂ ਲਈ ਸੁਕਾਓ ਅਤੇ ਇੱਕ ਡੈਸੀਕੇਟਰ ਵਿੱਚ ਠੰਢਾ ਕਰੋ। ਸੁੱਕੇ ਨਮੂਨੇ ਦਾ ਭਾਰ ਦਰਜ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਸੀ। ਨਮੀ ਦੀ ਸਮਗਰੀ ਦੀ ਗਣਨਾ ਫਾਰਮੂਲੇ ਦੁਆਰਾ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ:

$$\text{Moisture content (\%)} = \frac{w_1 - w_2}{w_3} \times 100$$

Here,  $w_1$  = sample initial weight (g),  $w_2$  = sample final weight of (g),  $w_3$  = sample dried weight (g) Maximum moisture content of chilli powder should be 11.0%, according to Indian Standards.

- 2) **ਐਸ਼ ਟੈਸਟ**

ਇਹ ਮਫਲ ਫਰਨੇਸ ਵਿਧੀ ਦੁਆਰਾ ਨਿਰਧਾਰਤ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ।

ਨਮੂਨੇ ਦੇ 5 ਗ੍ਰਾਮ ਨੂੰ ਕਰੂਸੀਬਲ ਵਿੱਚ ਤੋਲਿਆ ਗਿਆ (ਲਗਭਗ  $600^\circ \text{C}$  ਤੱਕ ਗਰਮ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਅਤੇ ਫਿਰ ਪਹਿਲਾਂ ਠੰਡਾ ਕੀਤਾ ਗਿਆ)। ਮਿੱਟੀ ਦੇ ਪਾਈਪ ਦੇ ਤਿਕੋਣ 'ਤੇ ਕਰੂਸੀਬਲ ਰੱਖੋ ਅਤੇ ਪਹਿਲਾਂ ਘੱਟ ਅੱਗ 'ਤੇ ਉਦੋਂ ਤੱਕ ਗਰਮ ਕਰੋ ਜਦੋਂ ਤੱਕ ਸਾਰੀ ਸਮੱਗਰੀ ਪੂਰੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਸੜ ਨਾ ਜਾਵੇ, ਇਸ ਤੋਂ ਬਾਅਦ  $600^\circ \text{C}$  'ਤੇ ਲਗਭਗ 3-5 ਘੰਟੇ ਲਈ ਮਫਲ ਫਰਨੇਸ ਵਿੱਚ ਗਰਮ ਕਰੋ। ਇੱਕ desiccator ਵਿੱਚ ਠੰਡਾ ਕਰੋ ਅਤੇ ਵਜ਼ਨ। ਐਸ਼ ਦੀ ਸਮਗਰੀ ਨੂੰ ਸਮੀਕਰਨ ਦੁਆਰਾ ਗਿਣਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ:

$$\text{Total Ash (\%)} = \frac{w_1}{w_2} \times 100$$

$w_1$  = weight of ash (g),  $w_2$  = weight of sample (g)

ਭਾਰਤੀ ਮਾਪਦੰਡਾਂ ਦੇ ਅਨੁਸਾਰ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਦੀ ਵੱਧ ਤੋਂ ਵੱਧ ਸੁਆਹ ਦੀ ਮਾਤਰਾ 8.0% ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ।

- 3) **ਐਸਿਡ ਅਘੁਲਣਸ਼ੀਲ ਸੁਆਹ ਸਮੱਗਰੀ**

ਸੁਆਹ ਵਾਲੀ ਡਿਸ਼ ਵਿੱਚ 25 ਮਿਲੀਲੀਟਰ ਪਤਲਾ HCl ਪਾਓ, ਛਿੱਟੇ ਨੂੰ ਰੋਕਣ ਲਈ ਇੱਕ ਵਾਚ ਗਲਾਸ ਨਾਲ ਡਿਸ਼ ਨੂੰ ਢੱਕ ਕੇ ਉਬਾਲੋ। ਇੱਕ ਸੁਆਹ ਰਹਿਤ ਫਿਲਟਰ ਪੇਪਰ ਦੁਆਰਾ ਕਟੋਰੇ ਦੀ ਸਮੱਗਰੀ ਨੂੰ ਠੰਡਾ ਅਤੇ

ਫਿਲਟਰ ਕਰੋ। ਫਿਲਟਰ ਪੇਪਰ ਨੂੰ ਗਰਮ ਪਾਣੀ ਨਾਲ ਉਦੋਂ ਤੱਕ ਧੋਵੋ ਜਦੋਂ ਤੱਕ ਇਹ ਸਿਲਵਰ ਨਾਈਟ੍ਰੇਟ ਘੋਲ ਦੁਆਰਾ ਟੈਸਟ ਕੀਤੇ ਗਏ HCl ਤੋਂ ਮੁਕਤ ਨਹੀਂ ਹੋ ਜਾਂਦਾ, ਇਸਨੂੰ ਡਿਸ਼ ਵਿੱਚ ਵਾਪਸ ਕਰੋ। ਵਟਰ ਬਾਥ 'ਤੇ ਸਾਵਧਾਨੀ ਨਾਲ ਵਾਸ਼ਪੀਕਰਨ ਕਰੋ ਅਤੇ  $550 \pm 25^\circ\text{C}$  'ਤੇ 1 ਘੰਟੇ ਲਈ ਮਫਲ ਭੱਠੀ ਵਿੱਚ ਅੱਗ ਲਗਾਓ। ਡਿਸ਼ ਨੂੰ ਡੀਸੀਕੇਟਰ ਵਿੱਚ ਠੰਡਾ ਕਰੋ ਅਤੇ ਤੋਲ ਲਓ। ਇੱਕ ਘੰਟੇ ਲਈ ਇਗਨੀਟਿੰਗ, ਕੂਲਿੰਗ ਅਤੇ ਤੋਲਣ ਦੀ ਕਾਰਵਾਈ ਨੂੰ ਉਦੋਂ ਤੱਕ ਦੁਹਰਾਓ ਜਦੋਂ ਤੱਕ ਦੋ ਲਗਾਤਾਰ ਤੋਲਣ ਵਿੱਚ ਵਜ਼ਨ ਵਿੱਚ ਅੰਤਰ 0.001 ਗ੍ਰਾਮ ਤੋਂ ਘੱਟ ਨਾ ਹੋ ਜਾਵੇ। ਸਭ ਤੋਂ ਘੱਟ ਵਜ਼ਨ ਰਿਕਾਰਡ ਕਰੋ।

ਭਾਰਤੀ ਮਿਆਰ ਦੇ ਅਨੁਸਾਰ, ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਵਿੱਚ ਐਸਿਡ ਅਘੁਲਣਸ਼ੀਲ ਸੁਆਹ ਸਮੱਗਰੀ ਦਾ ਅਧਿਕਤਮ ਮੁੱਲ 1.3% ਹੈ।

#### 4) ਅਸਥਿਰ ਚਰਬੀ ਸਮੱਗਰੀ

ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਦੀ ਅਸਥਿਰ ਚਰਬੀ ਨੂੰ ਸੋਕਸਲੇਟ ਵਿਧੀ ਦੁਆਰਾ ਨਿਰਧਾਰਤ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਸੀ। ਖਿੰਬਲ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕਰਦੇ ਹੋਏ ਇੱਕ ਰਾਊਂਡ ਬੇਟਮ ਫਲਾਸਕ ਵਿੱਚ ਲਗਭਗ 3 ਗ੍ਰਾਮ ਨਮੂਨਾ ਤੋਲਿਆ ਗਿਆ। ਫਿਰ ਫਲਾਸਕ ਨੂੰ N-Hexen ਨਾਲ ਡੋਲਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਅਸਥਿਰ ਚਰਬੀ ਨੂੰ ਪੂਰੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਕੱਢਣ ਲਈ ਸੋਕਸਲੇਟ ਉਪਕਰਣ ਵਿੱਚ ਰੱਖਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਚਰਬੀ ਤੋਂ N-Hexen ਨੂੰ ਹਟਾਉਣ ਤੋਂ ਬਾਅਦ

ਭਾਰ ਲਿਆ ਗਿਆ ਅਤੇ ਗਣਨਾ ਕੀਤੀ ਗਈ।

ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਵਿੱਚ 0.5% ਤੋਂ ਘੱਟ ਅਸਥਿਰ ਤੇਲ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਲਾਜ, ਤਿਆਰੀ ਅਤੇ ਸੁਕਾਉਣ ਦੇ ਢੰਗਾਂ ਵਿੱਚ ਅੰਤਰ ਦੇ ਕਾਰਨ ਪਰਿਵਰਤਨ ਹੋ ਸਕਦਾ ਹੈ।

#### 5) ਰਿਫ੍ਰੈਕਟਿਵ ਇੰਡੈਕਸ

ਕਿਸੇ ਪਦਾਰਥ ਦਾ ਇੱਕ ਰਿਫ੍ਰੈਕਟਿਵ ਇੰਡੈਕਸ ਵੈਕਿਊਮ ਵਿੱਚ ਪ੍ਰਕਾਸ਼ ਦੀ ਗਤੀ ਦਾ ਪਦਾਰਥ ਵਿੱਚ ਪ੍ਰਕਾਸ਼ ਦੀ ਗਤੀ ਦਾ ਅਨੁਪਾਤ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਜਦੋਂ ਪ੍ਰਕਾਸ਼ ਕਿਸੇ ਪਦਾਰਥ ਵਿੱਚੋਂ ਲੰਘਦਾ ਹੈ ਤਾਂ ਹਰੇਕ ਪਦਾਰਥ ਲਈ ਅਪਵਰਤਨ ਦੀ ਇੱਕ ਨਿਸ਼ਚਿਤ ਡਿਗਰੀ ਮੌਜੂਦ ਹੁੰਦੀ ਹੈ। ਹਰੇਕ ਪਦਾਰਥ ਰੋਸ਼ਨੀ ਨੂੰ ਇੱਕ ਖਾਸ ਦਿਸ਼ਾ ਅਤੇ ਡਿਗਰੀ ਵਿੱਚ ਮੋੜਦਾ ਹੈ, ਇਹ ਦੇਖ ਕੇ ਕਿ ਕਿਹੜਾ ਪਦਾਰਥ ਪਛਾਣਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਸਿਧਾਂਤ ਤੇਲ ਦੀਆਂ ਵਿਸ਼ੇਸ਼ਤਾਵਾਂ ਦੀ ਪਛਾਣ ਦੇ ਦੌਰਾਨ ਵਰਤਿਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ, ਐਬੋ ਰੀਫ੍ਰੈਕਟੋਮੀਟਰ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਕਿਉਂਕਿ ਇਹ ਰਿਫ੍ਰੈਕਟਿਵ ਇੰਡੈਕਸ ਨੂੰ ਸਿੱਧੇ ਤੌਰ 'ਤੇ ਤਰਲ ਦੀਆਂ ਕੁਝ ਬੂੰਦਾਂ ਦੀ ਲੋੜ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

## 6) ਮਾਈਕਰੋਬਾਇਓਲੋਜੀਕਲ ਪੈਰਾਮੀਟਰ

ਨੁਕਸਦਾਰ ਭੋਜਨ ਸੰਭਾਲਣ ਦੀਆਂ ਤਕਨੀਕਾਂ ਖਾਸ ਤੌਰ 'ਤੇ ਲੰਬੇ ਸਮੇਂ ਲਈ ਗਲਤ ਤਾਪਮਾਨ 'ਤੇ ਭੋਜਨ ਨੂੰ ਸਟੋਰ ਕਰਨ ਦੇ ਨਤੀਜੇ ਵਜੋਂ ਦੂਸ਼ਿਤ ਭੋਜਨ ਵਿੱਚ ਮਾਈਕਰੋਬਾਇਲ ਫੈਲਣ ਦਾ ਕਾਰਨ ਬਣਦਾ ਹੈ। ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਵਿੱਚ ਸਾਲਮੋਨੇਲਾ ਭਾਰਤੀ ਮਿਆਰਾਂ ਅਨੁਸਾਰ ਹਾਜ਼ਰ ਨਹੀਂ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

### ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨਾਂ

ਮਿਰਚ ਦੀ ਪੈਕਿੰਗ ਲਈ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਤਰ੍ਹਾਂ ਦੀਆਂ ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨਾਂ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ। ਬਾਜ਼ਾਰ ਵਿੱਚ ਮਿਰਚ ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਦੋ ਰੂਪਾਂ ਵਿੱਚ ਉਪਲਬਧ ਹੁੰਦੀ ਹੈ।

1. ਹਰੀ ਮਿਰਚ
2. ਸੁੱਕੀ ਲਾਲ ਮਿਰਚ

ਤਾਜ਼ੀ ਕਟਾਈ ਅਤੇ ਛਾਂਟੀ ਹੋਈ ਹਰੀ ਮਿਰਚ ਦੇ ਨਾਲ-ਨਾਲ ਸੁੱਕੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਥਰਮੋਕੋਲ ਦੇ ਡੱਬਿਆਂ, ਪਲਾਸਟਿਕ ਦੀਆਂ ਟਰੇਆਂ, ਗੱਤੇ ਦੇ ਬੋਰਡ, ਬੋਰੀਆਂ, ਪਲਾਸਟਿਕ ਦੀਆਂ ਟਰੇਆਂ ਆਦਿ ਵਿੱਚ ਨਿਰਯਾਤ ਦੇ ਉਦੇਸ਼ ਲਈ ਪੈਕ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਪੈਕਿੰਗ ਲਈ ਵਰਤੀ ਜਾਣ ਵਾਲੀ ਸਮੱਗਰੀ ਉਤਪਾਦ ਨੂੰ ਕਿਸੇ ਵੀ ਨੁਕਸਾਨ ਤੋਂ ਬਚਣ ਲਈ ਨਿਰਯਾਤ ਸਥਾਨ ਅਤੇ ਯਾਤਰਾ ਕੀਤੀ ਜਾਣ ਵਾਲੀ ਦੂਰੀ 'ਤੇ ਨਿਰਭਰ ਕਰਦੀ ਹੈ।

### ਮਸ਼ੀਨ ਵਰਤੀ ਗਈ

ਵਰਤੀਆਂ ਜਾਣ ਵਾਲੀਆਂ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਮਸ਼ੀਨਾਂ ਵੱਖ-ਵੱਖ ਉਦੇਸ਼ਾਂ ਲਈ ਵਰਤੀਆਂ ਜਾਂਦੀਆਂ ਹਨ ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ, ਚਟਣੀ, ਪਾਚਿਆਂ ਵਿੱਚ ਅਚਾਰ, ਕੱਚ/ਪਲਾਸਟਿਕ ਦੇ ਜਾਰ, ਡੱਬੇ ਅਤੇ ਤਾਜ਼ੇ ਤੋੜੀਆਂ ਹਰੀਆਂ ਜਾਂ ਸੁੱਕੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਪੈਕ ਕਰਨ ਲਈ।

SAMFULL



Automatic Red Chilli Packing Machine

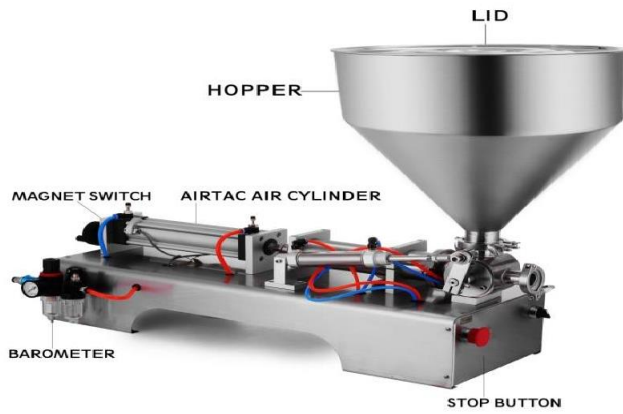
ਲਾਲ ਮਿਰਚ ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ



ਰੀ ਮਿਰਚ ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ



ਮਿਰਚ ਦੀ ਚਟਣੀ ਦੀ ਬੋਤਲ ਭਰਨ ਵਾਲਾ ਉਪਕਰਣ



ਮਿਰਚ ਦਾ ਪੇਸਟ ਭਰਨ ਵਾਲੀ ਮਸ਼ੀਨ





ਮਿਰਚ ਦੀ ਚਟਾਈ ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ

ਮਿਰਚ ਪਾਊਡਰ ਪੈਕਿੰਗ ਮਸ਼ੀਨ

## ਅਧਿਆਇ - 3

### ਭੋਜਨ ਸੁਰੱਖਿਆ ਨਿਯਮ ਅਤੇ ਮਿਆਰ

#### ਫੂਡ ਬਿਜ਼ਨਸ ਦੀ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਅਤੇ ਲਾਇਸੈਂਸਿੰਗ

ਦੇਸ਼ ਦੇ ਸਾਰੇ ਫੂਡ ਬਿਜ਼ਨਸ ਆਪਰੇਟਰ ਨਿਰਧਾਰਤ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆਵਾਂ ਦੇ ਅਨੁਸਾਰ ਰਜਿਸਟਰਡ ਜਾਂ ਲਾਇਸੈਂਸਸ਼ੁਦਾ ਹੋਣਗੇ।

#### ਪੇਟੀ ਫੂਡ ਬਿਜ਼ਨਸ ਦੀ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ

- ਹਰ ਛੋਟੇ ਫੂਡ ਬਿਜ਼ਨਸ ਆਪਰੇਟਰ ਨੂੰ ਜਮ੍ਹਾਂ ਕਰਵਾ ਕੇ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਅਥਾਰਟੀ ਕੋਲ ਆਪਣੇ ਆਪ ਨੂੰ ਰਜਿਸਟਰ ਕਰਨਾ ਹੋਵੇਗਾ
- ਇਹਨਾਂ ਨਿਯਮਾਂ ਦੇ ਅਨੁਸੂਚੀ 2 ਦੇ ਅਧੀਨ ਫਾਰਮ A ਵਿੱਚ ਰਜਿਸਟਰੇਸ਼ਨ ਲਈ ਇੱਕ ਅਰਜ਼ੀ ਅਤੇ ਅਨੁਸੂਚੀ 3 ਵਿੱਚ ਦਿੱਤੀ ਗਈ ਇੱਕ ਫੀਸ ਦੇ ਨਾਲ।
- ਮਾਮੂਲੀ ਭੋਜਨ ਨਿਰਮਾਤਾ ਇਹਨਾਂ ਨਿਯਮਾਂ ਦੇ ਅਨੁਸੂਚੀ 4 ਦੇ ਭਾਗ I ਵਿੱਚ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕੀਤੀਆਂ ਬੁਨਿਆਦੀ ਸਫਾਈ ਅਤੇ ਸੁਰੱਖਿਆ ਲੋੜਾਂ ਦੀ ਪਾਲਣਾ ਕਰੇਗਾ ਅਤੇ ਅਨੁਸੂਚੀ 2 ਦੇ ਅਧੀਨ ਅਨੁਸੂਚੀ-1 ਵਿੱਚ ਦਿੱਤੇ ਫਾਰਮੈਟ ਵਿੱਚ ਅਰਜ਼ੀ ਦੇ ਨਾਲ ਇਹਨਾਂ ਲੋੜਾਂ ਦੀ ਪਾਲਣਾ ਦਾ ਸਵੈ-ਪ੍ਰਮਾਣਿਤ ਘੋਸ਼ਣਾ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰੇਗਾ।
- ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਅਥਾਰਟੀ ਬਿਨੈ-ਪੱਤਰ 'ਤੇ ਵਿਚਾਰ ਕਰੇਗੀ ਅਤੇ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਲਈ ਅਰਜ਼ੀ ਪ੍ਰਾਪਤ ਹੋਣ ਦੇ 7 ਦਿਨਾਂ ਦੇ ਅੰਦਰ, ਲਿਖਤੀ ਰੂਪ ਵਿੱਚ ਦਰਜ ਕੀਤੇ ਜਾਣ ਦੇ ਕਾਰਨਾਂ ਨਾਲ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰ ਸਕਦੀ ਹੈ ਜਾਂ ਇਸਨੂੰ ਰੱਦ ਕਰ ਸਕਦੀ ਹੈ ਜਾਂ ਜਾਂਚ ਲਈ ਨੋਟਿਸ ਜਾਰੀ ਕਰ ਸਕਦੀ ਹੈ।
- ਵਿੱਚ ਨਿਰੀਖਣ ਦਾ ਆਦੇਸ਼ ਦਿੱਤੇ ਜਾਣ ਦੀ ਸੂਰਤ ਵਿੱਚ, ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਅਥਾਰਟੀ ਦੁਆਰਾ 30 ਦਿਨਾਂ ਦੀ ਮਿਆਦ ਦੇ ਅੰਦਰ ਅਨੁਸੂਚੀ 4 ਦੇ ਭਾਗ II ਵਿੱਚ ਸ਼ਾਮਲ ਪਰਿਸਰ ਦੀ ਸੁਰੱਖਿਆ, ਸਫਾਈ ਅਤੇ ਸੈਨੇਟਰੀ ਸ਼ਰਤਾਂ ਤੋਂ ਸੰਤੁਸ਼ਟ ਹੋਣ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਦਿੱਤੀ ਜਾਵੇਗੀ।
- ਜੇਕਰ ਉਪਰੋਕਤ ਉਪ ਨਿਯਮ (3) ਵਿੱਚ ਦਿੱਤੇ ਅਨੁਸਾਰ ਰਜਿਸਟਰੇਸ਼ਨ ਦੀ ਮਨਜ਼ੂਰੀ ਨਹੀਂ ਦਿੱਤੀ ਜਾਂਦੀ, ਜਾਂ ਇਨਕਾਰ ਨਹੀਂ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ, ਜਾਂ 7 ਦਿਨਾਂ ਦੇ ਅੰਦਰ ਨਿਰੀਖਣ ਦਾ ਆਦੇਸ਼ ਨਹੀਂ ਦਿੱਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਜਾਂ

ਉਪਰੋਕਤ ਉਪ ਨਿਯਮ (4) ਵਿੱਚ ਦਿੱਤੇ ਅਨੁਸਾਰ 30 ਦਿਨਾਂ ਦੇ ਅੰਦਰ ਕੋਈ ਫੈਸਲਾ ਨਹੀਂ ਸੁਣਾਇਆ ਜਾਂਦਾ ਹੈ, ਤਾਂ ਮਾਮੂਲੀ ਭੋਜਨ ਨਿਰਮਾਤਾ ਇਸ ਨੂੰ ਸ਼ੁਰੂ ਕਰ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਕਾਰੋਬਾਰ, ਬਸ਼ਰਤੇ ਕਿ ਬਾਅਦ ਵਿੱਚ ਵੀ ਰਜਿਸਟਰਿੰਗ ਅਥਾਰਟੀ ਦੁਆਰਾ ਸੁਝਾਏ ਗਏ ਕਿਸੇ ਵੀ ਸੁਧਾਰ ਦੀ ਪਾਲਣਾ ਕਰਨਾ ਫੂਡ ਬਿਜ਼ਨਸ ਆਪਰੇਟਰ 'ਤੇ ਜ਼ਿੰਮੇਵਾਰ ਹੋਵੇਗਾ।

- g. ਬਸ਼ਰਤੇ ਕਿ ਬਿਨੈਕਾਰ ਨੂੰ ਸੁਣਵਾਈ ਦਾ ਮੌਕਾ ਦਿੱਤੇ ਬਿਨਾਂ ਅਤੇ ਲਿਖਤੀ ਰੂਪ ਵਿੱਚ ਦਰਜ ਕੀਤੇ ਜਾਣ ਦੇ ਕਾਰਨਾਂ ਕਰਕੇ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਤੋਂ ਇਨਕਾਰ ਨਹੀਂ ਕੀਤਾ ਜਾਵੇਗਾ।
- h. ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਅਥਾਰਟੀ ਇੱਕ ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਸਰਟੀਫਿਕੇਟ ਅਤੇ ਇੱਕ ਫੋਟੋ ਪਛਾਣ ਪੱਤਰ ਜਾਰੀ ਕਰੇਗੀ, ਜੋ ਕਿ ਅਹਾਤੇ ਜਾਂ ਵਾਹਨ ਜਾਂ ਕਾਰਟ ਜਾਂ ਕਿਸੇ ਹੋਰ ਜਗ੍ਹਾ ਦੇ ਅੰਦਰ ਹਰ ਸਮੇਂ ਇੱਕ ਪ੍ਰਮੁੱਖ ਸਥਾਨ 'ਤੇ ਪ੍ਰਦਰਸ਼ਿਤ ਹੋਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ ਜਿੱਥੇ ਵਿਅਕਤੀ ਛੋਟੇ ਭੋਜਨ ਕਾਰੋਬਾਰ ਸਥਿਤੀ ਵਿੱਚ ਭੋਜਨ ਦੀ ਵਿਕਰੀ / ਨਿਰਮਾਣ ਕਰਦਾ ਹੈ।
- i. ਰਜਿਸਟਰ ਕਰਨ ਵਾਲੀ ਅਥਾਰਟੀ ਜਾਂ ਕੋਈ ਅਧਿਕਾਰੀ ਜਾਂ ਏਜੰਸੀ ਵਿਸ਼ੇਸ਼ ਤੌਰ 'ਤੇ ਇਸ ਉਦੇਸ਼ ਲਈ ਅਧਿਕਾਰਤ ਹੈ, ਸਾਲ ਵਿੱਚ ਘੱਟੋ-ਘੱਟ ਇੱਕ ਵਾਰ ਰਜਿਸਟਰਡ ਅਦਾਰਿਆਂ ਦਾ ਭੋਜਨ ਸੁਰੱਖਿਆ ਨਿਰੀਖਣ ਕਰੇਗੀ।

#### **ਹਾਈਜੀਨਿਕ ਅਤੇ ਸੈਨੇਟਰੀ ਅਭਿਆਸ**

##### **a) ਸਫਾਈ ਅਤੇ ਰੱਖ-ਰਖਾਅ**

- i. ਸਾਰੀ ਮਸ਼ੀਨਰੀ ਅਤੇ ਸਾਜ਼ੋ-ਸਾਮਾਨ ਦੀ ਸਫਾਈ ਅਤੇ ਰੱਖ-ਰਖਾਅ ਅਨੁਸੂਚੀ ਅਨੁਸਾਰ ਕੀਤੇ ਜਾਣ ਵਾਲੇ ਖੇਤਰਾਂ ਅਤੇ ਉਪਕਰਨਾਂ ਨੂੰ ਸਾਫ਼ ਕਰਨ ਲਈ, ਸਫਾਈ ਦੀ ਬਾਰੰਬਾਰਤਾ, ਵਰਤੇ ਗਏ ਰਸਾਇਣਾਂ ਦੀ ਸਫਾਈ ਅਤੇ ਉਹਨਾਂ ਦੀਆਂ ਖੁਰਾਕਾਂ
- ii. ਸਫਾਈ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਰਸਾਇਣਾਂ ਨੂੰ ਧਿਆਨ ਨਾਲ ਸੰਭਾਲਿਆ ਜਾਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਪਛਾਣਨ ਯੋਗ ਕੰਟੇਨਰਾਂ ਨਾਲ ਸਹੀ ਢੰਗ ਨਾਲ ਸਟੋਰ ਕੀਤਾ ਜਾਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ
- iii. ਕੱਚਾ ਮਿਰਚਾਂ ਨੂੰ ਇਸ ਤਰੀਕੇ ਨਾਲ ਸਾਫ਼, ਛਾਂਟਿਆ ਅਤੇ/ਜਾਂ ਨਿਰੀਖਣ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਤਾਂ ਜੋ ਜੈਵਿਕ, ਭੌਤਿਕ ਅਤੇ ਰਸਾਇਣਕ ਗੰਦਗੀ ਨੂੰ ਘੱਟ ਕੀਤਾ ਜਾ ਸਕੇ ਅਤੇ ਤਿਆਰ ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਗੰਦਗੀ ਨੂੰ ਰੋਕਿਆ ਜਾ ਸਕੇ।
- iv. ਜੈਵਿਕ, ਰਸਾਇਣਕ ਅਤੇ/ਜਾਂ ਭੌਤਿਕ ਖਤਰਿਆਂ ਨਾਲ ਗੰਦਗੀ ਨੂੰ ਰੋਕਣ, ਘਟਾਉਣ ਜਾਂ ਹਟਾਉਣ ਲਈ ਲੋੜੀਂਦੀ

ਸਫਾਈ, ਛਾਂਟੀ ਅਤੇ/ਜਾਂ ਜਾਂਚ ਜ਼ਰੂਰੀ ਹੈ। ਸਹੀ ਸਫਾਈ, ਛਾਂਟੀ ਅਤੇ ਨਿਰੀਖਣ ਸ਼ੁਰੂਆਤੀ ਮਾਈਕਰੋਬਾਇਲ ਲੋਡ ਨੂੰ ਘਟਾਉਂਦਾ ਹੈ, ਐਂਟੀਮਾਈਕਰੋਬਾਇਲ ਇਲਾਜ ਕਦਮ ਦੀ ਪ੍ਰਭਾਵਸ਼ੀਲਤਾ ਨੂੰ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਂਦਾ ਹੈ (ਜੇ ਲਾਗੂ ਹੋਵੇ)।

- v. ਸੈਨੀਟੇਸ਼ਨ ਪ੍ਰੋਗਰਾਮ ਅਜਿਹੇ ਤਰੀਕੇ ਨਾਲ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ ਜੋ ਭੋਜਨ ਜਾਂ ਪੈਕਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਨੂੰ ਸਫਾਈ ਅਤੇ ਰੋਗਾਣੂ-ਮੁਕਤ ਕਰਨ ਦੇ ਦੌਰਾਨ ਜਾਂ ਬਾਅਦ ਵਿੱਚ ਦੂਸ਼ਿਤ ਨਹੀਂ ਕਰਦਾ ਹੈ (ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਐਰੋਸੋਲ ਜਾਂ ਰਸਾਇਣਕ ਰਹਿੰਦ-ਖੂੰਹਦ ਦੁਆਰਾ ਕੋਈ ਗੰਦਗੀ ਨਹੀਂ)।
- vi. ਸਵੱਛਤਾ ਪ੍ਰੋਗਰਾਮ ਦੀ ਪ੍ਰਭਾਵਸ਼ੀਲਤਾ ਦੀ ਨਿਗਰਾਨੀ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਅਤੇ ਪ੍ਰਮਾਣਿਤ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ (ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਇਮਾਰਤਾਂ ਅਤੇ ਸਾਜ਼ੋ-ਸਾਮਾਨ ਦੀ ਪੂਰਵ-ਸੰਚਾਲਨ ਜਾਂਚ ਦੁਆਰਾ ਜਾਂ, ਜਿੱਥੇ ਉਚਿਤ ਹੋਵੇ, ਮਾਈਕਰੋਬਾਇਓਲੋਜੀਕਲ ਨਮੂਨੇ ਦੁਆਰਾ) ਅਤੇ ਜਿੱਥੇ ਲੋੜ ਹੋਵੇ, ਪ੍ਰੋਗਰਾਮ ਨੂੰ ਉਸ ਅਨੁਸਾਰ ਐਡਜਸਟ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ।
- vii. ਇੱਕ ਵੈਕਿਊਮ ਕਲੀਨਰ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਬਰੀਕ ਧੂੜ ਨੂੰ ਸਾਫ਼ ਕਰਨ ਲਈ ਕੀਤੀ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ ਕਿਉਂਕਿ ਬੁਰਸ਼ ਮਾਰਨ ਨਾਲ ਧੂੜ ਨੂੰ ਹਵਾ ਵਿੱਚ ਧੱਕਦਾ ਹੈ ਤਾਂ ਜੋ ਇਹ ਕਿਤੇ ਹੋਰ ਵਸੇ।

#### **b) ਕੀੜੇ ਰੋਕ ਥਾਮ**

- (i) ਭੋਜਨ ਦੀ ਸਥਾਪਨਾ ਨੂੰ ਚੰਗੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਮੁਰੰਮਤ ਵਿੱਚ ਰੱਖਿਆ ਜਾਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ ਤਾਂ ਜੋ ਚੂਹਿਆਂ, ਕੀੜਿਆਂ ਅਤੇ ਕੀੜਿਆਂ ਦੇ ਦਾਖਲੇ ਅਤੇ ਬੰਦਰਗਾਹ ਨੂੰ ਰੋਕਿਆ ਜਾ ਸਕੇ
- (ii) ਚੂਹਿਆਂ ਦੇ ਦਾਖਲੇ ਨੂੰ ਰੋਕਣ ਲਈ ਛੇਕਾਂ ਅਤੇ ਨਾਲੀਆਂ ਨੂੰ ਢੁਕਵੇਂ ਰੂਪ ਵਿੱਚ ਸੀਲ ਕੀਤਾ ਜਾਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ
- (iii) ਭੋਜਨ ਅਤੇ ਰਸਾਇਣਾਂ ਨੂੰ ਸੰਭਾਲਣ ਵਾਲੇ ਵਿਅਕਤੀ ਦੀ ਸੁਰੱਖਿਆ ਨੂੰ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਮਨਜ਼ੂਰਸ਼ੁਦਾ ਕੀਟਨਾਸ਼ਕਾਂ ਅਤੇ ਉਚਿਤ ਸੀਮਾਵਾਂ ਵਾਲੇ ਕੀਟਨਾਸ਼ਕਾਂ ਨਾਲ ਇਲਾਜ ਸਾਵਧਾਨੀ ਨਾਲ ਕੀਤਾ ਜਾਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

#### **ਨਿੱਜੀ ਸਫਾਈ**

##### **(a) ਸਿਹਤ ਸਥਿਤੀ:**

- i. ਛੂਤ ਵਾਲੀ ਬਿਮਾਰੀ ਤੋਂ ਪੀੜਤ ਕਿਸੇ ਵੀ ਵਿਅਕਤੀ ਨੂੰ ਫੂਡ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਅਦਾਰੇ ਵਿੱਚ ਕੰਮ ਕਰਨ ਦੀ ਆਗਿਆ ਨਹੀਂ ਹੈ।

- ii. ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਕਾਰਜਾਂ ਵਿੱਚ ਕੰਮ ਲਈ ਨਿਯੁਕਤ ਕੀਤੇ ਜਾਣ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਕਰਮਚਾਰੀਆਂ ਦੀ ਡਾਕਟਰੀ ਜਾਂਚ ਕੀਤੀ ਜਾਵੇਗੀ।
- iii. ਸਾਰੇ ਕਾਮਿਆਂ ਅਤੇ ਫੈਕਟਰੀ ਸਟਾਫ ਨੂੰ ਸਾਲ ਵਿੱਚ ਇੱਕ ਵਾਰ ਅੰਤੜੀਆਂ ਦੀਆਂ ਬਿਮਾਰੀਆਂ ਦੇ ਟੀਕੇ ਲਗਾਏ ਜਾਣਗੇ।

### **ਨਿੱਜੀ ਸਫਾਈ**

- (i) ਸਾਰੇ ਫੂਡ ਹੈਂਡਲਰਾਂ ਨੂੰ ਸਾਫ਼ ਅਤੇ ਸੁਰੱਖਿਆ ਵਾਲੇ ਕੱਪੜੇ, ਹੱਥ ਦੇ ਦਸਤਾਨੇ ਅਤੇ ਪੈਰਾਂ ਲਈ ਬੂਟ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕੀਤੇ ਜਾਣ।
- (ii) ਉਹਨਾਂ ਦੀ ਨਿੱਜੀ ਸਫਾਈ ਨੂੰ ਹਰ ਸਮੇਂ ਬਰਕਰਾਰ ਰੱਖਿਆ ਜਾਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ, ਉਹਨਾਂ ਨੂੰ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਅਹਾਤੇ ਵਿੱਚ ਹਰ ਦਾਖਲੇ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਅਤੇ ਪਖਾਨੇ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਸਾਬਣ ਅਤੇ ਕੀਟਾਣੂਨਾਸ਼ਕ ਨਾਲ ਆਪਣੇ ਹੱਥ ਧੋਣੇ ਚਾਹੀਦੇ ਹਨ।
- (iii) ਸੁਪਰਵਾਈਜ਼ਰ ਇਹ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣਗੇ ਕਿ ਉਨ੍ਹਾਂ ਦੇ ਨਹੁੰ ਨਿਯਮਿਤ ਤੌਰ 'ਤੇ ਕੱਟੇ ਜਾਣ ਅਤੇ ਵਾਲ ਕੱਟੇ ਜਾਣ।
- (iv) ਖਾਣੇ ਦੀ ਸੰਭਾਲ ਦੌਰਾਨ ਵਿਆਹ ਦੀਆਂ ਚੂੜੀਆਂ/ਚੇਨਾਂ ਜਾਂ ਢੱਕਣ ਵਾਲੇ ਅਜਿਹੇ ਗਹਿਣਿਆਂ ਨੂੰ ਛੱਡ ਕੇ ਕਿਸੇ ਵੀ ਗਹਿਣੇ ਦੀ ਇਜਾਜ਼ਤ ਨਹੀਂ ਹੋਵੇਗੀ।
- (v) ਕਾਮਿਆਂ ਨੂੰ ਭੋਜਨ ਸੰਭਾਲਣ ਦੌਰਾਨ ਬੁਰੀਆਂ ਆਦਤਾਂ ਜਿਵੇਂ ਚਬਾਉਣ, ਸਿਗਰਟਨੋਸ਼ੀ, ਸਰੀਰ ਦੇ ਅੰਗਾਂ ਨੂੰ ਖੁਰਕਣਾ, ਛਿੱਕਣਾ, ਖੰਘ ਆਦਿ ਤੋਂ ਪਰਹੇਜ਼ ਕਰਨਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ।

### **ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਅਤੇ ਲੇਬਲਿੰਗ**

ਹਰ ਉਤਪਾਦ ਲਈ ਪੈਕਿੰਗ ਇੱਕ ਮਹੱਤਵਪੂਰਨ ਕਾਰਜ ਹੈ ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਮਿਰਚ ਦੀ ਮਾਰਕੀਟਿੰਗ ਵਿੱਚ ਹੈ। ਸਮਰੱਥਾ, ਆਵਾਜਾਈ ਅਤੇ ਹੋਰ ਪ੍ਰਫੁੱਲਤ ਕੋਣਾਂ ਦੇ ਦੌਰਾਨ ਉਤਪਾਦਨ ਨੂੰ ਕਿਸੇ ਵੀ ਨੁਕਸਾਨ ਤੋਂ ਬਚਾਉਣ ਲਈ ਇਹ ਇੱਕ ਅਭਿਆਸ ਹੈ। ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਡਿਜ਼ਾਈਨ ਅਤੇ ਸਾਮੱਗਰੀ ਦੂਸ਼ਿਤ ਹੋਣ, ਨੁਕਸਾਨ ਅਤੇ FSS ਐਕਟ ਅਤੇ ਉੱਥੇ ਦੇ ਨਿਯਮਾਂ ਦੇ ਤਹਿਤ ਨਿਰਧਾਰਤ ਲੋੜੀਂਦੇ ਮਾਰਕਿੰਗ ਨੂੰ ਰੋਕਣ ਲਈ ਆਈਟਮਾਂ ਨੂੰ ਸੁਰੱਖਿਆ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰੇਗੀ। ਕੇਵਲ ਫੂਡ ਗ੍ਰੇਡ ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਸਾਮੱਗਰੀ ਹੀ ਪ੍ਰਾਇਮਰੀ ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਸਾਮੱਗਰੀ ਵਜੋਂ ਵਰਤੀ ਜਾਵੇਗੀ। ਮਿਰਚਾਂ ਦੀ ਚੰਗੀ ਪੈਕਿੰਗ ਨਾ ਸਿਰਫ ਆਵਾਜਾਈ ਅਤੇ ਸਟੋਰੇਜ ਵਿੱਚ ਸਹੂਲਤ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰਦੀ ਹੈ ਬਲਕਿ ਖਪਤਕਾਰਾਂ ਨੂੰ ਵਧੇਰੇ ਭੁਗਤਾਨ ਕਰਨ ਲਈ ਵੀ ਆਕਰਸ਼ਿਤ ਕਰਦੀ ਹੈ। ਅਲਮੀਨੀਅਮ, ਟੀਨ ਅਤੇ ਪਲਾਸਟਿਕ ਵਰਗੀਆਂ ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਸਾਮੱਗਰੀਆਂ

ਸਮੇਂ-ਸਮੇਂ 'ਤੇ FSS ਨਿਯਮਾਂ ਦੇ ਤਹਿਤ ਦੱਸੇ ਗਏ ਭਾਰਤੀ ਮਾਪਦੰਡਾਂ ਦੇ ਅਨੁਕੂਲ ਹੋਣਗੀਆਂ। ਖਰਾਬ, ਨੁਕਸਦਾਰ ਜਾਂ ਦੂਸ਼ਿਤ ਪੈਕਿੰਗ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਤੋਂ ਬਚਣ ਲਈ ਵਰਤੋਂ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਭੋਜਨ ਦੀ ਪੈਕਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਜਾਂਚ ਕੀਤੀ ਜਾਣੀ ਚਾਹੀਦੀ ਹੈ, ਪੈਕਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਦੇ ਨਾਕਾਫੀ ਨਿਯੰਤਰਣ ਦੇ ਨਤੀਜੇ ਵਜੋਂ ਖਰਾਬ, ਨੁਕਸਦਾਰ ਜਾਂ ਦੂਸ਼ਿਤ ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਹੋ ਸਕਦੀ ਹੈ, ਜਿਸ ਨਾਲ ਉਤਪਾਦ ਦੂਸ਼ਿਤ ਹੋ ਸਕਦਾ ਹੈ।

- ਦੂਸ਼ਿਤ, ਖਰਾਬ ਜਾਂ ਖਰਾਬ ਕੰਟੇਨਰਾਂ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਨੂੰ ਰੋਕਣ ਲਈ ਨਿਰਮਾਤਾ ਕੋਲ ਇੱਕ ਪ੍ਰਭਾਵਸ਼ਾਲੀ ਪ੍ਰਣਾਲੀ ਹੈ।
- ਇਹ ਸੁਨਿਸ਼ਚਿਤ ਕਰਨ ਲਈ ਕਿ ਉਹ ਤਸੱਲੀਬਖਸ਼ ਸਥਿਤੀ ਵਿੱਚ ਹਨ ਅਤੇ ਜਿੱਥੇ ਲੋੜੀਂਦੇ ਸਾਫ਼ ਅਤੇ/ਜਾਂ ਰੋਗਾਣੂ-ਮੁਕਤ ਹਨ, ਵਰਤੋਂ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਕੰਟੇਨਰਾਂ ਦੀ ਤੁਰੰਤ ਜਾਂਚ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ; ਜਦੋਂ ਧੋਤੇ ਜਾਂਦੇ ਹਨ ਤਾਂ ਉਹ ਚੰਗੀ ਤਰ੍ਹਾਂ ਨਿਕਾਸ ਹੁੰਦੇ ਹਨ ਅਤੇ ਭਰਨ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਸੁੱਕ ਜਾਂਦੇ ਹਨ।
- ਪੈਕਿੰਗ ਜਾਂ ਭਰਨ ਵਾਲੇ ਖੇਤਰ ਵਿੱਚ ਸਿਰਫ਼ ਤੁਰੰਤ ਵਰਤੋਂ ਲਈ ਲੋੜੀਂਦੀ ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਹੀ ਰੱਖੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ।
- ਪੈਕਿੰਗ ਸਵੱਛ ਸਥਿਤੀਆਂ ਵਿੱਚ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਜੋ ਉਤਪਾਦ ਵਿੱਚ ਗੰਦਗੀ ਦੀ ਸ਼ੁਰੂਆਤ ਨੂੰ ਰੋਕਦੀਆਂ ਹਨ।
- ਕੰਟੇਨਰਾਂ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਸਿਰਫ਼ ਉਹਨਾਂ ਦੇ ਉਦੇਸ਼ ਲਈ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ।

### **ਪੈਕਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਚੋਣ**

- 1) ਗੱਤੇ ਦਾ ਡੱਬਾ
- 2) ਥਰਮੋਕੋਲ ਦਾ ਡੱਬਾ
- 3) ਪਲਾਸਟਿਕ ਥੈਲੀ
- 4) ਨੈੱਟ ਬੈਗ
- 5) ਪਲਾਸਟਿਕ ਦੇ ਕੰਟੇਨਰ
- 6) ਬਾਰਦਾਨੇ ਦੇ ਥੈਲੇ



ਗੱਤੇ ਦਾ ਡੱਬਾ

ਥਰਮੋਕੋਲ ਡੱਬਾ

ਨੈੱਟ ਬੈਗ



ਪਲਾਸਟਿਕ ਬਾਕਸ

ਥੈਲੀ

ਬਾਰਦਾਨੇ ਦੇ ਥੈਲੇ

### ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਕੋਡਿੰਗ ਅਤੇ ਲੇਬਲਿੰਗ

- i. ਪਹਿਲਾਂ ਤੋਂ ਪੈਕ ਕੀਤੀਆਂ ਮਿਰਚਾਂ (ਮਸਾਲਿਆਂ) ਦੀ ਪਛਾਣ ਲੇਬਲ ਜਾਂ ਕੰਟੇਨਰ 'ਤੇ ਕੋਡ ਚਿੰਨ੍ਹ ਜਾਂ ਲਾਟ ਨੰਬਰਾਂ ਨਾਲ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ ਤਾਂ ਜੋ ਵਾਪਸ ਮੰਗਵਾਉਣ ਦੀ ਸਥਿਤੀ ਵਿੱਚ ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਪਛਾਣ ਕੀਤੀ ਜਾ ਸਕੇ।
- ii. ਕੋਡਿੰਗ ਕੰਟਰੋਲ ਡਿਸਟ੍ਰੀਬਿਊਸ਼ਨ ਚੇਨ ਰਾਹੀਂ ਉਤਪਾਦਾਂ ਦਾ ਪਤਾ ਲਗਾਉਣ ਦੀ ਇਜਾਜ਼ਤ ਦਿੰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਨਿਰਮਾਣ ਵੇਰਵੇ ਪ੍ਰਦਾਨ ਕਰ ਸਕਦਾ ਹੈ। ਕੋਡਿੰਗ ਇੱਕ ਲਾਜ਼ਮੀ ਲੇਬਲਿੰਗ ਲੋੜ ਨਹੀਂ ਹੈ; ਹਾਲਾਂਕਿ, ਵਾਪਸ

ਬੁਲਾਉਣ ਦੀ ਪ੍ਰਭਾਵਸ਼ੀਲਤਾ ਨੂੰ ਵਧਾਉਣ ਲਈ ਸੈਕਸ਼ਨ 8.2.1 (ਰੀਕਾਲ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ) ਦੇ ਤਹਿਤ ਇਸ ਅਭਿਆਸ ਦੀ ਸਿਫਾਰਸ਼ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ।

- iii. ਉਤਪਾਦਾਂ ਨੂੰ ਲੇਬਲ, ਪੈਕੇਜ ਜਾਂ ਕੰਟੇਨਰ 'ਤੇ ਇੱਕ ਸਪੱਸ਼ਟ ਕੋਡ ਜਾਂ ਲਾਟ ਪਛਾਣ ਨਾਲ ਸਥਾਈ ਤੌਰ 'ਤੇ ਚਿੰਨ੍ਹਿਤ ਕੀਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਕੋਡਿੰਗ ਸਿਸਟਮ ਇਹ ਪਛਾਣ ਕਰਦਾ ਹੈ ਕਿ ਉਤਪਾਦ ਕਿੱਥੇ ਬਣਾਇਆ ਗਿਆ ਸੀ (ਸੁਵਿਧਾ, ਲਾਈਨ, ਆਦਿ) ਅਤੇ ਕਦੋਂ (ਸਿਫਟ, ਦਿਨ, ਮਹੀਨਾ, ਸਾਲ, ਆਦਿ)।
- iv. ਸੰਭਾਵੀ ਸਿਹਤ ਖਤਰੇ ਤੋਂ ਬਚਣ ਲਈ ਮਿਰਚ ਜਾਂ ਕਿਸੇ ਹੋਰ ਭੋਜਨ ਉਤਪਾਦਾਂ ਦਾ ਲੇਬਲ ਲਗਾਉਣਾ ਬਹੁਤ ਮਹੱਤਵਪੂਰਨ ਹੈ। ਗਲਤ ਲੇਬਲ ਖਪਤਕਾਰਾਂ ਨੂੰ ਗੁੰਮਰਾਹ ਕਰ ਸਕਦੇ ਹਨ ਅਤੇ ਐਲਰਜੀ (ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਤਿਲ)

### **ਪ੍ਰੀ-ਪੈਕ ਕੀਤੇ ਭੋਜਨਾਂ ਦੀ ਘੱਟੋ-ਘੱਟ ਲਾਜ਼ਮੀ ਲੇਬਲਿੰਗ ਵਿੱਚ ਹੇਠਾਂ ਦਿੱਤੇ ਵੇਰਵੇ ਹੋਣੇ ਚਾਹੀਦੇ ਹਨ**

- a. ਨਾਮ
- b. ਉਤਪਾਦ ਦਾ ਨਾਮ
- c. ਕੁੱਲ ਵਜ਼ਨ
- d. ਨਾਮ ਅਤੇ ਪਤਾ (ਨਿਰਮਾਤਾ, ਪੈਕਰ, ਵਿਤਰਕ, ਆਯਾਤਕ, ਨਿਰਯਾਤਕ ਜਾਂ ਵਿਕਰੇਤਾ)
- e. ਬੈਚ ਨੰਬਰ
- f. ਮਿਤੀ ਨਿਰਮਾਣ / ਪੈਕਿੰਗ
  - g. ਮਿਆਦ ਖਤਮ ਹੋਣ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਵਧੀਆ
- h. ਸ਼ਾਕਾਹਾਰੀ/ਮਾਸਾਹਾਰੀ ਲੋਗੋ
- i. FSSAI ਰਜਿਸਟ੍ਰੇਸ਼ਨ ਨੰਬਰ
- j. ਸਮੱਗਰੀ ਘੋਸ਼ਣਾ
- k. ਪੌਸ਼ਟਿਕ ਮੁੱਲ

### **ਲੇਬਲਿੰਗ ਲੋੜਾਂ ਤੋਂ ਛੋਟਾਂ**

ਜਿੱਥੇ ਪੈਕੇਜ ਦਾ ਸਤਹ ਖੇਤਰਫਲ 100 ਵਰਗ ਸੈਂਟੀਮੀਟਰ ਤੋਂ ਵੱਧ ਨਾ ਹੋਵੇ, ਅਜਿਹੇ ਪੈਕੇਜ ਦੇ ਲੇਬਲ ਨੂੰ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਸੂਚੀ, ਲਾਟ ਨੰਬਰ ਜਾਂ ਬੈਚ ਨੰਬਰ ਜਾਂ ਕੋਡ ਨੰਬਰ, ਪੋਸ਼ਣ ਸੰਬੰਧੀ ਜਾਣਕਾਰੀ ਅਤੇ ਵਰਤੋਂ ਲਈ ਨਿਰਦੇਸ਼ਾਂ ਦੀਆਂ ਲੋੜਾਂ ਤੋਂ ਛੋਟੇ ਦਿੱਤੀ ਜਾਵੇਗੀ, ਪਰ ਇਹ ਜਾਣਕਾਰੀ ਥੋਕ ਪੈਕੇਜਾਂ ਜਾਂ ਮਲਟੀ-ਪੀਸ ਪੈਕੇਜਾਂ 'ਤੇ ਦਿੱਤਾ ਜਾਵੇਗਾ, ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਕੇਸ ਹੋ ਸਕਦਾ ਹੈ।



- 1) 30 ਵਰਗ ਸੈਂਟੀਮੀਟਰ ਤੋਂ ਘੱਟ ਸਤਹ ਖੇਤਰ ਵਾਲੇ ਪੈਕੇਜ 'ਤੇ 'ਨਿਰਮਾਣ ਦੀ ਮਿਤੀ' ਜਾਂ 'ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ ਮਿਤੀ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ' ਜਾਂ 'ਮਿਆਦ ਸਮਾਪਤੀ ਦੀ ਮਿਤੀ' ਦਾ ਜ਼ਿਕਰ ਕਰਨ ਦੀ ਲੋੜ ਨਹੀਂ ਹੋ ਸਕਦੀ ਪਰ ਇਹ ਜਾਣਕਾਰੀ ਥੋਕ ਪੈਕੇਜਾਂ ਜਾਂ ਮਲਟੀਪੀਸ ਪੈਕੇਜਾਂ 'ਤੇ ਦਿੱਤੀ ਜਾਵੇਗੀ, ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਕੇਸ ਹੋ ਸਕਦਾ ਹੈ;
- 2) ਵਿੱਚ ਸੱਤ ਦਿਨਾਂ ਤੋਂ ਵੱਧ ਦੀ ਸ਼ੈਲਫ-ਲਾਈਫ ਵਾਲੇ ਭੋਜਨ ਦੇ ਮਾਮਲੇ ਵਿੱਚ, ਪੈਕ ਕੀਤੇ ਭੋਜਨ ਵਸਤੂਆਂ ਦੇ ਲੇਬਲ 'ਤੇ 'ਨਿਰਮਾਣ ਦੀ ਮਿਤੀ' ਦਾ ਜ਼ਿਕਰ ਕਰਨ ਦੀ ਲੋੜ ਨਹੀਂ ਹੋ ਸਕਦੀ, ਪਰ 'ਤਾਰੀਖ ਅਨੁਸਾਰ ਵਰਤੋਂ' ਦਾ ਜ਼ਿਕਰ ਲੇਬਲ 'ਤੇ ਕੀਤਾ ਜਾਵੇਗਾ। ਨਿਰਮਾਤਾ ਜਾਂ ਪੈਕਰ.
- 3) ਵਿੱਚ ਮਲਟੀ-ਪੀਸ ਪੈਕੇਜਾਂ ਦੇ ਮਾਮਲੇ ਵਿੱਚ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਸੂਚੀ, ਪੇਸ਼ਣ ਸੰਬੰਧੀ ਜਾਣਕਾਰੀ, ਨਿਰਮਾਣ/ਪੈਕਿੰਗ ਦੀ ਮਿਤੀ, ਸਭ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ, ਇਰਡੀਏਟਿਡ ਭੋਜਨ ਦੀ ਮਿਆਦ ਪੁੱਗਣ ਦੀ ਮਿਤੀ ਅਤੇ ਸ਼ਾਕਾਹਾਰੀ ਲੋਗੋ/ਗੈਰ ਸ਼ਾਕਾਹਾਰੀ ਲੋਗੋ ਬਾਰੇ ਵੇਰਵੇ ਨਿਰਧਾਰਤ ਨਹੀਂ ਕੀਤੇ ਜਾ ਸਕਦੇ ਹਨ।

### **ਉਤਪਾਦਨ ਜਾਂ ਪੈਕਿੰਗ ਦੀ ਮਿਤੀ**

ਮਿਤੀ, ਮਹੀਨਾ ਅਤੇ ਸਾਲ ਜਿਸ ਵਿੱਚ ਵਸਤੂ ਦਾ ਨਿਰਮਾਣ, ਪੈਕ ਜਾਂ ਪ੍ਰੀ-ਪੈਕ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਹੈ, ਲੇਬਲ 'ਤੇ ਦਿੱਤਾ ਜਾਵੇਗਾ:

ਬਸ਼ਰਤ ਕਿ ਉਤਪਾਦਨ, ਪੈਕਿੰਗ ਜਾਂ ਪ੍ਰੀ-ਪੈਕਿੰਗ ਦਾ ਮਹੀਨਾ ਅਤੇ ਸਾਲ ਦਿੱਤਾ ਜਾਵੇਗਾ ਜੇਕਰ ਉਤਪਾਦਾਂ ਦੀ "ਬੈਸਟ ਬੀਫੋਰ ਡੇਟ" ਤਿੰਨ ਮਹੀਨਿਆਂ ਤੋਂ ਵੱਧ ਹੈ:

ਬਸ਼ਰਤ ਅੱਗੇ ਇਹ ਕਿ ਜੇਕਰ ਕਿਸੇ ਪੈਕੇਜ ਵਿੱਚ ਵਸਤੂ ਸ਼ਾਮਲ ਹੈ ਜਿਸਦੀ ਮਿਆਦ ਤਿੰਨ ਮਹੀਨਿਆਂ ਤੋਂ ਘੱਟ ਹੈ, ਤਾਂ ਮਿਤੀ, ਮਹੀਨਾ ਅਤੇ ਸਾਲ ਜਿਸ ਵਿੱਚ ਵਸਤੂ ਦਾ ਨਿਰਮਾਣ ਜਾਂ ਤਿਆਰ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਹੈ ਜਾਂ ਪ੍ਰੀ-ਪੈਕ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਹੈ, ਲੇਬਲ 'ਤੇ ਜ਼ਿਕਰ ਕੀਤਾ ਜਾਵੇਗਾ।

### **ਤਾਰੀਖ ਦੁਆਰਾ ਪਹਿਲਾਂ ਅਤੇ ਵਰਤੋਂ ਲਈ ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ**

- i. ਵੱਡੇ ਅੱਖਰਾਂ ਵਿੱਚ ਮਹੀਨਾ ਅਤੇ ਸਾਲ ਜਿਸ ਤੱਕ ਉਤਪਾਦ ਖਪਤ ਲਈ ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ ਹੈ, ਹੇਠਾਂ ਦਿੱਤੇ ਢੰਗ ਨਾਲ, ਅਰਥਾਤ:

"BEST BEFORE.....MONTHS AND YEAR"  
(ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ .....ਮਹੀਨੇ ਅਤੇ ਸਾਲ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ )

ਜਾਂ

"BEST BEFORE.....MONTHS FROM PACKAGING"

(ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ ..... ਮਹੀਨੇ ਦੀ ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ)

ਜਾਂ

"BEST BEFORE.....MONTHS FROM MANUFACTURE"

(ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ .....ਮਹੀਨੇ ਦੇ ਉਤਪਾਦਨ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ)

(ਨੋਟ: - ਖਾਲੀ ਭਰਿਆ ਜਾਵੇ)

ii ਪੈਕੇਜ ਜਾਂ ਬੋਤਲ ਜਿਸ ਵਿੱਚ ਅਚਾਰ, ਚਟਨੀ, ਚਟਣੀ ਜਾਂ ਫਲਾਂ, ਸਬਜ਼ੀਆਂ, ਮੀਟ, ਮੱਛੀ ਜਾਂ ਕਿਸੇ

ਹੋਰ ਵਸਤੂ ਦਾ ਬਿਨਾਂ ਡੱਬਾਬੰਦ ਪੈਕੇਜ ਹੈ, ਘੋਸ਼ਣਾ ਹੇਠ ਲਿਖੇ ਅਨੁਸਾਰ ਕੀਤੀ ਜਾਵੇ,

"BEST BEFORE.....DATE/MONTH/YEAR"

(ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ .....ਮਿਤੀ/ਮਹੀਨਾ/ਸਾਲ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ )

ਜਾਂ

"BEST BEFORE.....DAYS FROM PACKAGING"

(ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ ..... ਦਿਨਾਂ ਦੀ ਪੈਕੇਜਿੰਗ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ)

ਜਾਂ

"BEST BEFORE.....DAYS FROM MANUFACTURING"

(ਸਭ ਤੋਂ ਵਧੀਆ ..... ਦਿਨਾਂ ਦੇ ਉਤਪਾਦਨ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ)

**ਨੋਟ:**

- (a) ਖਾਲੀ ਥਾਵਾਂ ਨੂੰ ਭਰਿਆ ਜਾਵੇ
- (b) ਮਹੀਨੇ ਅਤੇ ਸਾਲ ਨੂੰ ਅੰਕਾਂ ਵਿੱਚ ਵਰਤਿਆ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ
- (c) ਸਾਲ ਦੇ ਅੰਕਾਂ ਵਿੱਚ ਦਿੱਤਾ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ

iii Aspartame ਦੇ ਪੈਕੇਜਾਂ 'ਤੇ, ਮਿਤੀ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਦੀ ਬਿਹਤਰੀਨਤਾ ਦੀ ਬਜਾਏ, ਮਿਤੀ ਦੁਆਰਾ

ਵਰਤੋਂ/ਸਿਫਾਰਸ਼ੀ ਆਖਰੀ ਖਪਤ ਦੀ ਮਿਤੀ/ਮਿਆਦ ਸਮਾਪਤੀ ਦੀ ਮਿਤੀ ਦਿੱਤੀ ਜਾਵੇਗੀ, ਜੇ ਕਿ ਪੈਕਿੰਗ ਦੀ ਮਿਤੀ ਤੋਂ ਤਿੰਨ ਸਾਲਾਂ ਤੋਂ ਵੱਧ ਨਹੀਂ ਹੋਵੇਗੀ।

### **ਦਸਤਾਵੇਜ਼ ਅਤੇ ਰਿਕਾਰਡ ਰੱਖਣਾ**

ਹਰ ਸੰਸਥਾ ਨੂੰ ਕੱਚੇ ਮਾਲ ਦੀ ਖਰੀਦ, ਉਤਪਾਦਨ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆਵਾਂ ਅਤੇ ਵਿਕਰੀ ਦਾ ਰਿਕਾਰਡ ਰੱਖਣਾ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਲਈ ਹੈ ਕਿ ਕਾਰੋਬਾਰ ਪ੍ਰਭਾਵਸ਼ਾਲੀ ਢੰਗ ਨਾਲ ਚੱਲਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਲਾਭਦਾਇਕ ਹੈ। ਹੇਠਾਂ ਕੁਝ ਕਾਰਨ ਦੱਸੇ ਗਏ ਹਨ ਕਿ ਦਸਤਾਵੇਜ਼ਾਂ ਦੀ ਲੋੜ ਕਿਉਂ ਹੈ:

1. ਇਹ ਕਾਰੋਬਾਰ ਨੂੰ ਚਲਾਉਣ ਬਾਰੇ ਵਿਸਥਾਰਪੂਰਵਕ ਜਾਣਕਾਰੀ ਦਿੰਦਾ ਹੈ।
2. ਇਹ ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ ਨੂੰ ਕੰਟਰੋਲ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।

3. ਇਹ ਕਾਰੋਬਾਰ ਵਿੱਚ ਨਿਵੇਸ਼ ਕੀਤੇ ਪੈਸੇ ਦਾ ਰਿਕਾਰਡ ਰੱਖਣ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।
4. ਇਹ ਕੱਚੇ ਮਾਲ ਜਾਂ ਉਤਪਾਦ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਵੱਖਰੀ ਲਾਗਤ ਦੀ ਪਛਾਣ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।
5. ਇਹ ਇੱਕ ਖਾਸ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਦੀ ਉਤਪਾਦਨ ਲਾਗਤ ਦੀ ਪਛਾਣ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।
6. ਇਹ ਇਹ ਯਕੀਨੀ ਬਣਾਉਣ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ ਕਿ ਉਤਪਾਦਨ ਦੌਰਾਨ ਸਾਰੇ ਗੁਣਵੱਤਾ ਭਰੋਸਾ ਅਭਿਆਸਾਂ ਦੀ ਪਾਲਣਾ ਕੀਤੀ ਗਈ ਸੀ।
7. ਇਹ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ ਯਕੀਨਨ ਬਣਾਉਣ ਵਿੱਚ ਕਿ ਉਤਪਾਦਨ ਉਪਕਰਨ ਸੁਚਾਰੂ/ਅਸਰਦਾਰ ਢੰਗ ਨਾਲ ਚਲ ਰਿਹਾ ਹੈ ।
8. ਇਹ ਕਾਨੂੰਨੀ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆਵਾਂ ਲਈ ਸਬੂਤ ਵਜੋਂ ਕੰਮ ਕਰਦਾ ਹੈ।
9. ਇਹ ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਢੁਕਵੀਂ ਕੀਮਤ ਨਿਰਧਾਰਤ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।
10. ਇਹ ਸਹੀ ਸਮੇਂ 'ਤੇ ਸੁਧਾਰਾਤਮਕ ਉਪਾਅ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।

### **ਰਿਕਾਰਡ ਕਿਵੇਂ ਰੱਖਣਾ ਹੈ**

ਹਰ ਫੂਡ ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਸੰਸਥਾ ਰਿਕਾਰਡ ਰੱਖਣ ਦੇ ਜਿਆਦਾ ਜਾਂ ਘੱਟ ਸਮਾਨ ਤਰੀਕੇ ਦੀ ਪਾਲਣਾ ਕਰਦੀ ਹੈ। ਉਤਪਾਦਨ ਦੇ ਰਿਕਾਰਡ ਹੇਠ ਲਿਖਿਆਂ ਦਾ ਲੋਗ ਰੱਖਦੇ ਹਨ:

- ਪ੍ਰਾਪਤ ਹੋਏ ਕੱਚੇ ਮਾਲ ਦੀ ਮਾਤਰਾ ਅਤੇ ਕਿਸਮ
- ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਦੌਰਾਨ ਵਰਤੀ ਗਈ ਸਮੱਗਰੀ ਦੀ ਮਾਤਰਾ ਅਤੇ ਕਿਸਮ
- ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਦੀਆਂ ਸਥਿਤੀਆਂ ਜਿਨ੍ਹਾਂ ਵਿੱਚ ਉਤਪਾਦਨ ਹੋਇਆ (ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਤਾਪਮਾਨ ਸੈੱਟ ਜਾਂ ਹਵਾ ਦਾ ਦਬਾਅ ਲਾਗੂ)
- ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ ਪੈਦਾ ਕੀਤੀ  
ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ ਕੇਵਲ ਉਦੋਂ ਹੀ ਬਣਾਈ ਰੱਖੀ ਜਾ ਸਕਦੀ ਹੈ ਜਦੋਂ:
  - ਸਮੱਗਰੀ ਅਤੇ ਕੱਚੇ ਮਾਲ ਦੀ ਇੱਕੋ ਮਾਤਰਾ ਅਤੇ ਗੁਣਵੱਤਾ ਹਰ ਬੈਚ ਵਿੱਚ ਮਿਲਾਈ ਜਾਂਦੀ ਹੈ
  - ਹਰੇਕ ਬੈਚ ਲਈ ਇੱਕ ਮਿਆਰੀ ਫਾਰਮੂਲੇ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ
  - ਮਿਆਰੀ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਪੈਰਾਮੀਟਰ ਹਰ ਬੈਚ ਲਈ ਲਾਗੂ ਕੀਤੇ ਜਾਂਦੇ ਹਨ

ਭੋਜਨ ਦੇ ਹਰ ਬੈਚ ਨੂੰ ਇੱਕ ਬੈਚ ਨੰਬਰ ਦਿੱਤਾ ਜਾਂਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਨੰਬਰ ਇਸ ਵਿੱਚ

ਦਰਜ ਹੈ:

- ਸਟਾਕ ਕੰਟਰੋਲ ਬੁੱਕ (ਜਿੱਥੇ ਕੱਚੇ ਮਾਲ ਦੀ ਖਰੀਦ ਨੋਟ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ)
- ਪ੍ਰੋਸੈਸਿੰਗ ਲੋਗਬੁੱਕ (ਜਿੱਥੇ ਉਤਪਾਦਨ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਨੋਟ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ)
- ਉਤਪਾਦ ਵਿਕਰੀ ਰਿਕਾਰਡ (ਜਿੱਥੇ ਵਿਕਰੀ ਅਤੇ ਵੰਡ ਨੋਟ ਕੀਤਾ ਗਿਆ ਹੈ)

ਬੈਚ ਨੰਬਰ ਉਤਪਾਦ ਕੋਡ ਨੰਬਰ ਨਾਲ ਸਬੰਧਿਤ ਹੋਣਾ ਚਾਹੀਦਾ ਹੈ, ਜੋ ਲੇਬਲਾਂ 'ਤੇ ਛਾਪਿਆ ਗਿਆ ਹੈ।

ਇਹ ਪ੍ਰੋਸੈਸਰ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕੀਤੇ ਗਏ ਕੱਚੇ ਮਾਲ ਜਾਂ ਉਤਪਾਦਨ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਦੇ ਬੈਚ ਵਿੱਚ ਪਾਏ ਗਏ ਕਿਸੇ ਵੀ

ਨੁਕਸ ਦਾ ਪਤਾ ਲਗਾਉਣ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।

## ਅਧਿਆਇ - 4

### ਸਫਾਈ ਅਤੇ ਸੀ.ਆਈ.ਪੀ

#### ਸਫਾਈ

ਸਫਾਈ ਨੇਜ਼ਲ ਐਪਲੀਕੇਸ਼ਨਾਂ ਦੀ ਮਾਂ ਹੈ। ਸਫਾਈ ਦਾ ਮੇਨ ਕੰਮ ਪ੍ਰਭਾਵਿਤ ਕੀਤੇ ਬਿਨਾਂ ਅਸਲ ਵਸਤੂ ਤੋਂ ਪਰੇਸ਼ਾਨ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਕਣਾਂ ਨੂੰ ਖਤਮ ਕਰਨਾ ਹੈ।

CIP (ਕਲੀਨ-ਇਨ-ਪਲੇਸ) ਤਕਨੀਕਾਂ ਦਾ ਇੱਕ ਸਮੂਹ ਹੈ ਜੋ ਚੈਨਲਿੰਗ ਜਾਂ ਗੇਅਰ ਨੂੰ ਖਤਮ ਕੀਤੇ ਬਿਨਾਂ ਤਿਆਰ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਹਾਰਡਵੇਅਰ ਨੂੰ ਸਹੀ ਢੰਗ ਨਾਲ ਸਾਫ਼ ਕਰਨ ਲਈ ਵਰਤੀਆਂ ਜਾਂਦੀਆਂ ਹਨ। ਕੰਪੋਨੈਂਟ ਗਰੁੱਪਿੰਗ ਅਤੇ ਚੱਕਰਾਂ ਦੀ ਮਿਆਦ ਫਰੇਮਵਰਕ ਤੋਂ ਫਰੇਮਵਰਕ ਤੱਕ ਉਤਰਾਅ-ਚੜ੍ਹਾਅ ਹੁੰਦੀ ਹੈ ਹਾਲਾਂਕਿ ਕੁਝ ਆਮ ਪੜਾਅ ਜ਼ਿਆਦਾਤਰ ਚੱਕਰਾਂ ਨਾਲ ਜੁੜੇ ਹੁੰਦੇ ਹਨ।

- ਸੈਨੇਟਰੀ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਦੀਆਂ ਲਾਈਨਾਂ
- ਜਹਾਜ਼
- ਉਪਕਰਨ ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਪਲਾਂਟਾਂ ਵਿੱਚ ਵਰਤੇ ਜਾਂਦੇ ਹਨ

CIP ਸਿਸਟਮ ਸਾਰੀਆਂ ਅੰਦਰੂਨੀ ਸਤਹਾਂ ਤੋਂ ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਮਿੱਟੀ ਨੂੰ ਖਤਮ ਕਰਨ ਲਈ

ਉਤਪਾਦ ਦੇ ਸਮਾਨ ਪਾਈਪਿੰਗ ਮਾਰਗ ਰਾਹੀਂ ਸਫਾਈ, ਕੁਰਲੀ ਅਤੇ ਰੋਗਾਣੂ-ਮੁਕਤ ਹੱਲ ਪੰਪ ਕਰਦੇ ਹਨ।

#### ਇੱਕ CIP ਸਿਸਟਮ ਦੇ ਫਾਇਦੇ

- ਗਲਤੀਆਂ ਨੂੰ ਘੱਟ ਕਰਦਾ ਹੈ: ਸਵੈਚਾਲਤ ਸਫਾਈ ਮਨੁੱਖੀ ਗਲਤੀ ਦੀ ਸੰਭਾਵਨਾ ਨੂੰ ਘਟਾਉਂਦੀ ਹੈ ਜੋ ਇੱਕ ਅਸੁਰੱਖਿਅਤ ਉਤਪਾਦ ਵਿੱਚ ਯੋਗਦਾਨ ਪਾ ਸਕਦੀ ਹੈ।
- ਕਰਮਚਾਰੀਆਂ ਨੂੰ ਸੁਰੱਖਿਅਤ ਰੱਖਦਾ ਹੈ: ਸਿਸਟਮ ਦੇ ਅੰਦਰ ਸਫਾਈ ਹੱਲ ਰੱਖ ਕੇ ਰਸਾਇਣਕ ਐਕਸਪੋਜ਼ਰ ਨੂੰ ਘਟਾਉਂਦਾ ਹੈ।
- ਹੋਰ ਉਤਪਾਦਨ ਸਮਾਂ: ਜਿਵੇਂ ਕਿ ਸਫਾਈ ਵਿੱਚ ਘੱਟ ਉਤਪਾਦਨ ਦਾ ਸਮਾਂ ਗੁਆਚ ਜਾਂਦਾ ਹੈ, ਉਤਪਾਦ ਬਣਾਉਣ ਵਿੱਚ ਵਧੇਰੇ ਸਮਾਂ ਖਰਚ ਹੁੰਦਾ ਹੈ।

- **ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ:** ਭਰੋਸੇਮੰਦ ਅਤੇ ਦੁਹਰਾਉਣ ਯੋਗ ਸਫਾਈ ਦਾ ਅਰਥ ਹੈ ਟਿਕਾਊ ਉਤਪਾਦ ਦੀ ਗੁਣਵੱਤਾ ਅਤੇ ਇਕਸਾਰਤਾ। ਘੱਟ ਗੰਦਗੀ ਦਾ ਮਤਲਬ ਹੈ ਘੱਟ ਉਤਪਾਦ ਰੀਕਾਲ ਅਤੇ ਉੱਚ ਬ੍ਰਾਂਡ ਵਿਸ਼ਵਾਸ।
- **ਉਪਯੋਗਤਾ ਬਚਤ:** ਦੁਹਰਾਉਣ ਯੋਗ ਚੱਕਰ ਨਿਯੰਤਰਣ ਦੁਆਰਾ ਪਾਣੀ ਅਤੇ ਊਰਜਾ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਘਟਾਈ ਜਾਂਦੀ ਹੈ।



ਇੱਕ CIP ਚੱਕਰ ਵਿੱਚ ਸ਼ਾਮਲ ਕਦਮ

### ਇੱਕ CIP ਚੱਕਰ ਵਿੱਚ ਸ਼ਾਮਲ ਕਦਮ

- **ਪ੍ਰੀ-ਰਿੰਜ** - ਉਤਪਾਦ ਦੀਆਂ ਪੇਸ਼ਕਸ਼ਾਂ ਵਿੱਚ ਵਾਧੂ ਨਿਰਮਾਣ ਨੂੰ ਖਤਮ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਖੰਡ ਨੂੰ ਤੋੜਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਕੁਝ ਹੱਦ ਤੱਕ ਚਰਬੀ ਨੂੰ ਘੁਲਦਾ ਹੈ।
- **ਕਾਸਟਿਕ ਧੋਣਾ** - ਇਹ ਚਰਬੀ ਨੂੰ ਘੱਟ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਅਲਕਲੀ ਜਿਸਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕਾਸਟਿਕ ਵਾਸ਼ ਵਿੱਚ ਕੀਤੀ ਜਾਂਦੀ ਹੈ, ਵਿੱਚ 0.5-2% ਦਾ ਉੱਚ pH ਕੇਂਦਰੀਕਰਨ ਹੁੰਦਾ ਹੈ। ਆਮ ਤੌਰ 'ਤੇ ਕਾਸਟਿਕ ਵਾਸ਼ ਆਪਣੇ ਟੈਂਕ ਵਿੱਚ ਵਾਪਸ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਅੱਗੇ ਕਈ ਮੌਕਿਆਂ 'ਤੇ ਦੁਬਾਰਾ ਵਰਤਿਆ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ।
- **ਇੰਟਰਮੀਡੀਏਟ ਰਿੰਜ** - ਕਾਸਟਿਕ ਧੋਣ ਤੋਂ ਬਾਅਦ, ਇਹ ਪ੍ਰਕਿਰਿਆ ਬਾਕੀ ਬਚੇ ਡਿਟਰਜੈਂਟਾਂ ਦੇ ਸਬੂਤ ਨੂੰ ਹਟਾ ਦਿੰਦੀ ਹੈ।
- **ਅੰਤਮ ਰਿੰਜ** - ਇਹ ਚੱਕਰ ਵਾਧੂ ਸੁੱਧ ਕਰਨ ਵਾਲੇ ਏਜੰਟ ਨੂੰ ਬਾਹਰ ਕੱਢਣ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ। ਕਈ ਵਾਰ ਪਿਛਲੇ ਫਲੱਸ਼ ਪਾਣੀ ਨੂੰ ਠੀਕ ਕੀਤਾ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਨਿਮਨਲਿਖਤ ਸਫਾਈ ਚੱਕਰ ਲਈ ਪੂਰਵ-ਧੋਣ ਦੇ ਹੱਲ ਵਜੋਂ ਦੁਬਾਰਾ ਵਰਤਿਆ ਜਾ ਸਕਦਾ ਹੈ।

- **ਰੋਗਾਣੂ-ਮੁਕਤ ਰਿੰਜ** - ਇਹ ਪ੍ਰਗਤੀ ਹੇਠਲੇ ਉਤਪਾਦਨ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ ਸੂਖਮ ਜੀਵਾਂ ਨੂੰ ਮਾਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦੀ ਹੈ।

ਕਿਉਂਕਿ ਹਰੇਕ ਚੱਕਰ ਦੀਆਂ ਆਪਣੀਆਂ ਨਵੀਆਂ ਸੀਮਾਵਾਂ ਹੁੰਦੀਆਂ ਹਨ, ਕੁਝ ਸੁਵਿਧਾਵਾਂ ਇਹਨਾਂ ਵਿਕਲਪਿਕ ਕਦਮਾਂ ਵਿੱਚੋਂ ਕੁਝ ਜਾਂ ਸਾਰੇ ਕਰਨ ਦੀ ਚੋਣ ਕਰਦੀਆਂ ਹਨ।

- **ਬਾਹਰ ਧੱਕਣ:** ਪ੍ਰੀ-ਫਲਸ਼ ਕਰਨ ਤੋਂ ਪਹਿਲਾਂ, ਇੱਕ ਪ੍ਰੋਜੈਕਟਾਈਲ-ਟਾਈਪ ਉਤਪਾਦ ਰਿਕਵਰੀ ਸਿਸਟਮ ਨਾਲ ਲਾਈਨਾਂ ਵਿੱਚ ਬਚੇ ਹੋਏ ਉਤਪਾਦ ਨੂੰ ਬਾਹਰ ਧੱਕਦਾ ਹੈ। ਸਫਾਈ ਵਿੱਚ ਸੁਧਾਰ ਕਰਦਾ ਹੈ ਅਤੇ ਆਈਟਮ ਨੂੰ ਚੈਨਲ ਦੇ ਹੇਠਾਂ ਜਾਣ ਤੋਂ ਬਚਾਉਂਦਾ ਹੈ।

- **ਐਸਿਡ ਧੋਣਾ:** ਇਹ ਫਲੱਸ਼ ਦੇ ਮੱਧ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਹੋ ਸਕਦਾ ਹੈ। . ਹਾਰਡ ਵਾਟਰ ਸਟੋਰਾਂ ਅਤੇ ਪ੍ਰੋਟੀਨ ਦੇ ਨਿਰਮਾਣ ਤੋਂ ਖਣਿਜ ਪੈਮਾਨੇ ਨੂੰ ਤੋੜਦਾ ਹੈ। ਇਹ ਫਰੇਮਵਰਕ pH ਨੂੰ ਬੇਅਸਰ ਕਰਨ ਵਿੱਚ ਮਦਦ ਕਰਦਾ ਹੈ।

**ਹਵਾ ਦਾ ਝਟਕਾ:** ਇਹ ਏਅਰ ਬਲੋ ਚੈਕ ਵਾਲਵ ਦੀ ਵਰਤੋਂ ਕਰਦੇ ਹੋਏ ਨਿਸ਼ਚਿਤ ਧੋਣ ਤੋਂ ਬਾਅਦ ਲਾਈਨ ਵਿੱਚ ਬਾਕੀ ਬਚੀ ਨਮੀ ਨੂੰ ਖਤਮ ਕਰਦਾ ਹੈ। CIP'ਯੋਗ ਵਾਲਵ ਸੁਝਾਏ ਗਏ ਹਨ।