

पीएम.एफ.एम.ई योजने अंतर्गत  
आईसक्रीम उत्पादनासाठी वाचन पुस्तिका



राष्ट्रीय अन्न तंत्रज्ञान संस्था उद्योजकता आणि व्यवस्थापन

अन्न प्रक्रिया उद्योग मंत्रालय,

प्लॉट नं. १७, सेक्टर-५६, एच.एस.आय.आय.डी.सी, औद्योगिक वसाहत, कुंडली, सोनीपत,

हरियाणा-१३१०२८

Website: <http://www.niftem.ac.in>

Email: [pmfmecl@niftem.ac.in](mailto:pmfmecl@niftem.ac.in)

Call: ०१३०-२२८१०८९

## अनुक्रमणिका

### पाठ – १कच्चा माल :

१.१ परिचय -----	04
१.२ भारतातील दुग्धउद्योग-----	04
१.३मूल्यवर्धित उत्पादन एक दृष्टिक्षेप -----	05
१.४ निर्यात-आयात संधी-----	05
१.५ बाजाराच्या वाढीतील प्रमुख बाधा-----	05
१.६ दुधावर प्रक्रिया करण्याची गरज -----	06
१.७ दुधाची रचना-----	07
१.८ दुधाचे पौष्टिक मूल्य-----	07

### पाठ २ :प्रक्रिया आणि यंत्रसामग्री

२.१ परिचय -----	09
२.२ आईस्क्रीमची बाजारातील संभाव्यता-----	10
२.३ फ्रोजन डेझर्ट आणि आईस्क्रीममधला फरक. -----	10
२.४ आइस्क्रीमचे प्रकार.-----	11
२.५ आईस्क्रीम प्रोसेसिंग फ्लो चार्ट-----	12
२.६ आईस्क्रीम प्रक्रिया करण्यासाठी आवश्यक साहित्य-----	14
२.७ चरणानुसार आईस्क्रीम उत्पादन-----	15

### पाठ – ३ : पॅकेजिंग

३.१ आईस्क्रीम पॅकेजिंगसाठी पॅकेजिंग सामग्रीची निवड-----	21
३.२ आईस्क्रीमचे शेल्फ लाइफ -----	22

**पाठ – ४ अन्न सुरक्षा नियम आणि मानके :**

४.१ अन्न व्यवसायाची नोंदणी आणि परवाना -----	23
४.२ स्वच्छताविषयक आणि चांगल्या उत्पादन पद्धती (GMPGHP)-----	24
४.३ पॅकेजिंग आणि लेबलिंग-----	29
४.४ पॅकिंग सामग्रीचे कोडिंग आणि लेबलिंग-----	31
४.५ लेबलिंग आवश्यकतेतून सूट -----	31
४.६ उत्पादन किंवा पॅकिंगची तारीख-----	32
४.७ दस्तऐवजीकरण आणि नोंदी ठेवणे (रेकॉर्ड).-----	34
४.८ रेकॉर्ड कसे ठेवावे-----	35

**पाठ – ५ सीआयपी आणि, उपकरण व इतर साहित्याची स्वच्छता : सांडपाणी प्रक्रिया**

५.१ टँकर धुणे-----	36
५.२ क्रेट धुणे-----	36
५.३ प्रक्रिया न केलेल्या कच्च्या दुधाचे मोठे टँक (सायलो), बहुउद्देशीय टँक इत्यादीची स्वच्छता--	37
५.४ सांडपाणी प्रक्रिया सयंत्र ) ( एफ्लुएंट ट्रीटमेंट प्लांट)ETP)-----	38
५.५ सयंत्राची कामगिरी आणि देखरेख -----	40
५.६ पर्यावरण व्यवस्थापन प्रणाली अंमलबजावणी आणि ऑपरेशन :(EMS)-----	41

## पाठ - १

### कच्चा माल

#### १.१ परिचय

दूध हे मादी सस्तन प्राण्यांच्या स्तन ग्रंथींद्वारे स्रावित द्रव आहे जे जन्मानंतर लगेचच त्यांच्या पिलांचे पोषण करण्यासाठी वापरले जाते. एकतर ताजे द्रव म्हणून किंवा लोणी आणि चीज सारख्या अनेक दुग्धजन्य पदार्थांमध्ये प्रक्रिया केलेले पाळीव प्राण्यांचे दूध हे मानवांसाठी एक महत्त्वाचा अन्न स्रोत आहे (<https://www.britannica.com>). दूध हा एक पौष्टिक पर्याय आहे कारण ते आपल्या शरीराला आवश्यक असलेले नऊ पोषक घटक पुरवते. दुधामध्ये उच्च दर्जाचे प्रथिने, कॅल्शियम, व्हिटॅमिन डी आणि यासारखे इतर आवश्यक पोषक घटक असतात. हे पोषक घटक आपल्या शरीराला योग्यरित्या कार्य करण्यास मदत करतात. उदाहरणार्थ प्रथिने स्नायूंच्या ऊती तयार आणि दुरुस्त : करण्यास मदत करतात. कॅल्शियम आणि व्हिटॅमिन डी मजबूत हाडे आणि दात तयार करण्यास आणि त्यांची रखरखाव ठेवण्यास मदत करतात. दुधामध्ये बी जीवनसत्त्वे देखील असतात, जे आपल्या शरीराला अन्नाचे उर्जेमध्ये रूपांतर करण्यास मदत करतात.

#### १.२ भारतातील दुग्ध उद्योग

जागतिक बाजारपेठेत भारताचा वाटा 19 टक्के आहे आणि आर्थिक वर्ष 2018 - 2023 दरम्यान 14.8% संचयी वार्षिक (CAGR) वाढ अपेक्षित आहे आर्थिक वर्ष .2019 नुसार, भारतातील दूध उत्पादन सुमारे 187 दशलक्ष मेट्रिक होते. आर्थिक वर्ष 201८ नुसार, भारतीय डेअरी आणि दूध प्रक्रिया बाजारात असंघटित क्षेत्रांचा वाटा सुमारे 81% आहे, जिथे दुधावर अस्वच्छ पायाभूत सुविधांमध्ये प्रक्रिया केली जाते, ज्यामुळे दूध आणि दूध.आधारित उत्पादनांच्या एकूण गुणवत्तेवर परिणाम होतो- दुधाचे कमी मूल्यवर्धन होण्याचे मुख्य कारण म्हणजे शेतीच्या पातळीवर द्रव दुधाचा वापर आणि प्रक्रियेसाठी कमी पायाभूत सुविधा. मूल्यवर्धित उत्पादनांची विशेषतः पारंपारिक दुग्धजन्य पदार्थांची मागणी

दिवसेंदिवस वाढत आहे आणि देशातील डेअरी उद्योग सध्याची मागणी पूर्ण करण्याचा प्रयत्न करत आहे.

उत्तर प्रदेश, राजस्थान आणि गुजरात ही भारतातील प्रमुख दूध उत्पादक राज्ये आहेत. उत्तर प्रदेश हे सर्वात मोठे दूध उत्पादक राज्य आहे, कारण त्यात म्हशींची लोकसंख्या सर्वाधिक आहे आणि देशातील दुसऱ्या क्रमांकाची पशुसंख्या आहे. या राज्यातील बहुसंख्य ग्रामीण लोकसंख्या पशुपालन आणि दुग्ध व्यवसायात गुंतलेली आहे. गुजरातमध्ये अनेक सहकारी दुग्ध संघ, दूध सहकारी संस्था आणि खाजगी डेअरी प्लांट आहेत, जे राज्यातील दूध आणि दूध आधारित उत्पादनांच्या उत्पादनात महत्त्वपूर्ण-भूमिका बजावतात

### १.३ मूल्यवर्धित उत्पादन एक दृष्टिकोप

प्रक्रिया केलेल्या द्रव दुधाव्यतिरिक्त, लोणी, दही, पनीर, तूप, मठ्ठा, फ्लेवर्ड मिल्क, अल्ट्रा हाय- ) टेम्परेचर(UHT) दूध, चीज, दही, डेअरी व्हाइटनर आणि दूध पावडर यासारख्या अनेक मूल्यवर्धित उत्पादनांमधून भारतीय डेअरी आणि दूध प्रक्रिया उद्योगाला महसूल मिळतो .आर्थिक वर्ष 2016 - 2020 दरम्यान, दुग्धजन्य घटकांच्या बाजारात सुमारे 14% वाढ अपेक्षित आहे.

### १.४ निर्यातआयात संधी-

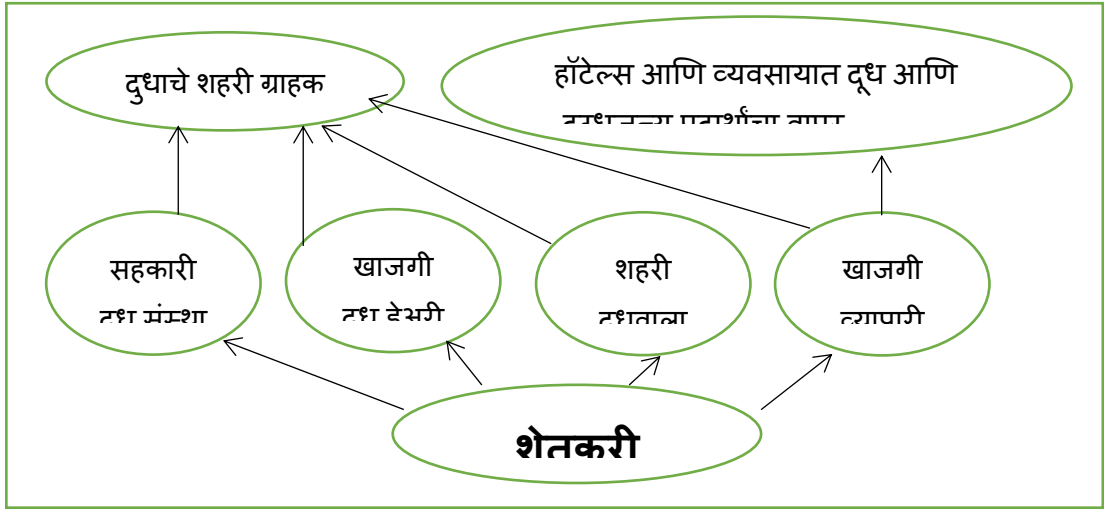
भूतान, अफगाणिस्तान, कॅनडा, इजिप्त, संयुक्त अरब अमिराती यांसारख्या देशांमध्ये भारतातून दुग्धजन्य पदार्थांची निर्यात वाढली आहे. भारताने फ्रान्स, न्यूझीलंड, आयर्लंड, फ्रान्स, युक्रेन आणि इटली यांसारख्या देशांमधून मोठ्या प्रमाणात दुग्धजन्य पदार्थ आयात केले आहेत.

### १.५ बाजाराच्या वाढीतील प्रमुख बाधा

दुभत्या जनावरांनसारखा महत्वाचा पशुधन आधार असूनही, भारतामध्ये प्रक्रिया करण्याच्या चांगल्या सुविधा आणि शीतगृहांच्या उपलब्धतेचा अभाव आहे ज्यामुळे दुग्धजन्य उत्पादनाचा अपव्यय होतो. पुरेशा साठवण सुविधांचा अभाव आणि अकार्यक्षम वितरण वाहिन्या भारतीय दुग्ध व दूध प्रक्रिया उद्योगाच्या वाढीस बाधा आणत आहेत.

योग्य पशुपालन आणि दुग्धोत्पादनासाठी पुरेशा प्रमाणात चांगल्या दर्जाचा चारा आवश्यक आहे. दुष्काळ, पूर व इतर नैसर्गिक आपत्तिवेळी अयोग्य व्यवस्थापनाचा भारतातील चारा उत्पादनावर परिणाम होतो. फायबरबोर्ड, कागद आणि द्रव इंधनाच्या उत्पादकांद्वारे कृषी पिकांच्या अवशेषांचा अति वापर केल्यामुळे दुभत्या जनावरांसाठी आवश्यक योग्य खाद्य आणि चान्याची कमतरता होऊन दुग्ध उत्पादनावर परिणाम होतो.

### भारतातील दुग्ध व्यवसायाचे मार्केटिंग चॅनेल



### १.६ दुधावर प्रक्रिया करण्याची गरज

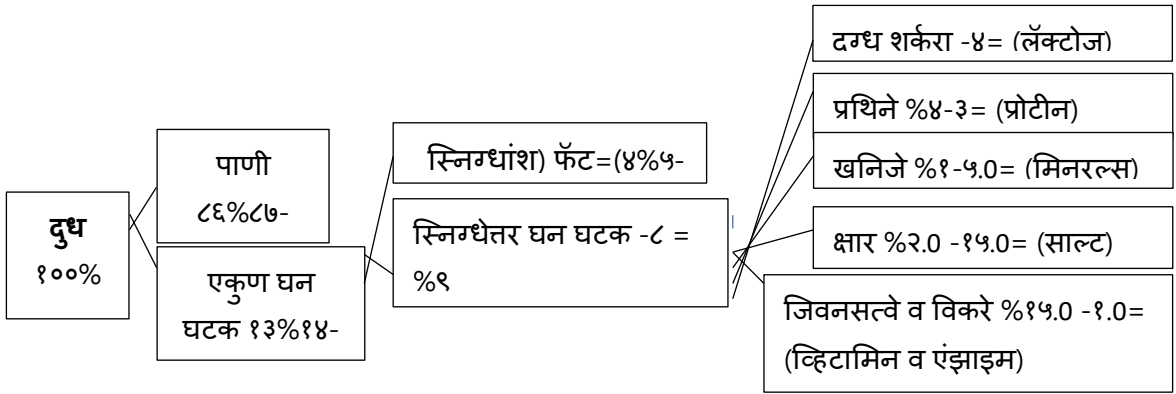
मुख्यतः उच्च पौष्टिक मूल्यामुळे दूध हे पौष्टिक अन्न मानले जाते. खालील बाबीमुळे दुधावर प्रक्रिया करणे गरजेचे आहे.

- दुधाची टिकवून क्षमता वाढवा, कारण ते अत्यंत नाशवंत आहे.
- चांगल्या आरोग्यासाठी दही, चीज, पनीर, लोणी, तूप, बटर ऑइल, फ्लेवर्ड मिल्क, चीज, आणि दही, डेअरी व्हाइटनर, मिल्क पावडर इ आणि इतर अनेक डेअरी आधारित उत्पादने तयार करणे व्यवसाय करा.
- त्यातून, नोकरीच्या संधी निर्माण करा, परिणामी आर्थिकदृष्ट्या मजबूत राष्ट्र निर्माण करा.

## १.७ दुधाची रचना

जनावरांच्या प्रजाती, जातीहोल्स्टेन), जर्सी(, खाद्य आणि स्तनपानाच्या टप्प्यानुसार दुधाची रचना बदलते. FSSAI नुसार, “दूध हे संपूर्ण, ताजे, स्वच्छ दुग्धजन्य साव आहे जे एक किंवा अधिक निरोगी दुभत्या जनावरांच्या पूर्ण दुग्धपानाने मिळवले जाते, बछडे जन्मायच्या १५ दिवस अगोदर व नंतरचे ५ दिवस वगळून. बाजारातील दुधामध्ये स्निग्धाश )फॅट व स्निग्धेतर घन घटक ((सॉलिड नॉट फॅट ची ( निर्धारित-पूर्व मात्रा) टक्केवारी( असणे आवश्यक असते.”

विविध वर्ग आणि प्रकारांचे दूध FSSAI द्वारे घालून दिलेल्या मानकांचे पालन करणे आवश्यक आहे. मिश्र दूध म्हणजे गाय आणि म्हैस किंवा इतर दुभत्या जनावरांच्या दुधाचे मिश्रण. संयोजन देखील FSSAI मानकांच्या बरोबरीचे असावे.



## १.८ दुधाचे पौष्टिक मूल्य

तक्तादुधाची पौष्टिक मूल्ये :

पौष्टिक घटक	वर्णन	ऊर्जा मूल्य
प्रथिने	दुधाचे प्रथिने केसिन हे उच्च दर्जाचे प्रथिन आहे. सर्व अत्यावश्यक अमीनो ऍसिड्स दुधात असतात.	४१. KC/g
खनिजे	फॉस्फरस आणि कॅल्शियम.	
जीवनसत्त्वे	जीवनसत्त्वे ए, डी, थायामिन आणि रिबोफ्लेविन असतात.	

स्निग्धांश (फॅट)	चांगली चव आणि भौतिक गुणधर्मांसाठी जबाबदार असते. गाईच्या दुधात फॅटचे प्रमाण साधारणपणे ३ %५.५ ते ४.५ असते	९३०. KC/g
दुग्ध शर्करा (लॅक्टोज)	लॅक्टोज हा दुधातील साखरेचा घटक आहे आणि तो ऊर्जा पुरवतो.	४१. KC/g



## पाठ – २

### प्रक्रिया आणि यंत्रसामग्री

#### २.१ परिचय

आइस्क्रीम हे गोठवलेले गोड अन्न आहे जे सामान्यतः स्नॅक किंवा मिष्टान्न म्हणून खाल्ले जाते. हे दुग्धजन्य दुधापासून किंवा मलईपासून बनविलेले असू शकते आणि, एकतर साखर किंवा पर्यायी गोडपदार्थ आणि कोको किंवा व्हॅनिला सारख्या कोणत्याही सुगंध/ चवीनुसार तयार केले जाऊ शकते. आइस्क्रीम डिशमध्ये, चमच्याने खाण्यासाठी किंवा खाण्यायोग्य शंकूमधून चाटण्यासाठी वाढले जाऊ शकते. आइस्क्रीम इतर मिष्टान्नांसह दिले जाऊ शकते, जसे की सफरचंद पाई, किंवा आइस्क्रीम फ्लोट्स, संडे, मिल्कशेक, आइस्क्रीम केक आणि बेकड अलास्का सारख्या बेक केलेल्या पदार्थांमध्ये एक घटक म्हणून.

आइस्क्रीम हे एक गोठवलेले दुग्धजन्य पदार्थ आहे जे मलई आणि इतर दुधाच्या उत्पादनांचे योग्य मिश्रण आणि प्रक्रिया करून, साखर आणि सुगंधी द्रव एकत्र करून, स्टॅबिलायझर किंवा रंगाशिवाय किंवा गोठवण्याच्या प्रक्रियेत हवेचा समावेश करून बनवले जाते. आइस्क्रीमच्या वाढत्या लोकप्रियतेमुळे गोठलेले कस्टर्ड, गोठवलेले दही आणि नारळाच्या दुधासारख्या घटकांसह बनवलेल्या दुग्धपदार्थ नसलेल्या आवृत्यांसह अनेक आइस्क्रीममध्ये भिन्नता निर्माण झाली आहेत.

बर्फ कापणीचा विकास आणि एकोणिसाव्या शतकात इन्सुलेटेड आइसहाऊसच्या शोधामुळे बर्फ सामान्य लोकांसाठी अधिक सुलभ झाले. १८४६ मध्ये, नॅन्सी जॉन्सनने हाताने क्रॅक केलेले आइस्क्रीम फ्रीझर डिझाइन केले ज्यामुळे उत्पादनात किंचित सुधारणा झाली. आइस्क्रीमचे पहिले दस्तऐवजीकरण पूर्णवेळ उत्पादन बाल्टिमोर, मेरीलँड येथे १८५१ मध्ये झाले जेव्हा जेकब फुसेल नावाच्या दुधाच्या विक्रेत्याजवळ ताज्या क्रीमचे अतिरिक्त प्रमाण वाढले. क्रीम आंबट होण्यापूर्वी त्वरीत उपयोगात आणत, फुसेलने भरपूर आइस्क्रीम बनवले आणि ते सवलतीत विकले. लोकप्रिय

मागणीमुळे लवकरच त्याला खात्री पटली की दूध विकण्यापेक्षा आईस्क्रीम विकणे अधिक फायदेशीर आहे.

तथापि ,उत्पादन अजूनही अवजड होते ,आणि विसाव्या शतकाच्या सुरुवातीच्या औद्योगिकीकरणाच्या चळवळीत विद्युत उर्जा ,वाफेची शक्ती आणि यांत्रिक रेफ्रिजरेशन येईपर्यंत उद्योग हळूहळू वाढला.

## २.२. आईस्क्रीमची बाजारपेठ संभाव्यता

भारताचे आइस्क्रीम मार्केट ,आशिया पॅसिफिक (APAC) प्रदेशातील सर्वात वेगाने वाढणारी बाजारपेठ, असून सन २०१८ मधील १२१.४ बिलियन रुपये (US\$1.8bn) पासून सन २०२३ पर्यंत २१३.६ बिलियन रुपये (US\$2.9bn) वाढण्याचा अंदाज आहे. ह्या काळात सामुहिक वार्षिक वाढीचा दर (CAGR) १२% राहण्याचा अंदाज आहे. बाजाराच्या निरोगी वाढीचे श्रेय अनेक शक्तींना दिले जाऊ शकते .लोकसंख्या वाढ ,वाढती उत्पन्न ,शहरीकरणाचे दर ,ग्राहकांच्या पसंती बदलणे ,सुधारित शीत पुरवठा साखळी आणि वाढती डीप फ्रीझर हे काही घटक आहेत जे बाजाराच्या वाढीच्या पैलूंचा विस्तार करत आहेत .एकूण आइस्क्रीम बाजार अंदाजे २५०दशलक्ष लिटरपेक्षा जास्त आहे ज्याची किंमत सुमारे रु .१७ अब्ज असून बाजाराचा जवळपास चतुर्थांश भाग ५० दशलक्ष लिटरच्या प्रमाणात संघटित क्षेत्रात आहे ज्यामध्ये अमूल ,हिंदुस्तान युनिलिव्हर ,मदर डेअरी ,वाडीलाल या कंपन्यांचा मोठा वाटा आहे .मूल्याच्या दृष्टीने , संघटित क्षेत्राची एकूण बाजारपेठ रु. १० अब्ज पेक्षा जास्त आहे.

## २.३ फ्रोजन डेझर्ट आणि आइस्क्रीम मधील फरक

फूड सेफ्टी अँड स्टँडर्ड रेग्युलेशन 2011 नुसार ,आइस्क्रीम ,कुल्फी ,चॉकलेट आइस्क्रीम किंवा सॉफ्टी आइस्क्रीम) यापुढे असे उत्पादन म्हणून संदर्भित (म्हणजे दूध आणि/किंवा दुधापासून तयार केलेल्या इतर उत्पादनांपासून तयार केलेले पाश्चराइज्ड मिश्रण गोठवून मिळवलेले उत्पादन .पौष्टिक, गोड करणारे घटक ,फळे आणि फळ उत्पादने ,अंडी इ .सोबत किंवा त्याशिवाय.

उत्पादन खालील तक्त्यामध्ये प्रदान केलेल्या रचनात्मक वैशिष्ट्यांशी सुसंगत असावे:

आवश्यकता	आईस्क्रीम	मध्यम फॅट आइस्क्रीम	कमी फॅट आइस्क्रीम
एकूण घनघटक	३६% पेक्षा कमी नाही	%30पेक्षा कमी नाही	%26पेक्षा कमी नाही
वजन g/L	५२० पेक्षा कमी नाही	४७० पेक्षा कमी नाही	४७० पेक्षा कमी नाही
दुधाची चरबी (स्निग्धांश)	१०% पेक्षा कमी नाही	२.५%पेक्षा जास्त परंतु १०% पेक्षा कमी	२.५% पेक्षा जास्त नाही
एकूण प्रथिने	३.५% पेक्षा कमी नाही	३.५% पेक्षा कमी नाही	३.५% पेक्षा कमी नाही

फ्रोजन डेझर्ट किंवा फ्रोजन कन्फेक्शन म्हणजे खाद्य वनस्पती तेल किंवा चरबीसह तयार केलेले पाश्चराइज्ड मिश्रण गोठवून मिळवलेले उत्पादन ,ज्याचा वितळण्याचा बिंदू ३७ डिग्री सेल्सियसपेक्षा जास्त नाही किंवा वनस्पती प्रथिने उत्पादने किंवा दोन्ही .त्यात दुधाची चरबी आणि दुधाचे इतर घन पदार्थ देखील असू शकतात ज्यात पौष्टिक स्वीटनर्स आणि इतर परवानगी नसलेले दुग्धजन्य घटक असू शकतात .सांगितलेल्या उत्पादनात अंतर्भूत हवा असू शकते आणि ते कठोरपणे गोठलेले किंवा मऊ सुसंगततेसाठी गोठलेले असू शकते.

त्यामुळे ,नियमांनुसार आईस्क्रीममध्ये खाद्यतेल किंवा चरबी किंवा वनस्पती प्रथिने नसतात परंतु फ्रोजन डेझर्ट असतात.

## २.४ आइस्क्रीमचा प्रकार

**अ) हार्ड आइस्क्रीम :** हि पारंपरिक प्रकारची आइस्क्रीम आहे जी दूध ,गोड ,मलई ,अंडी ,साखर आणि स्टेबलायझर्स वापरून बनवली जाते. हया आइस्क्रीम दुकाने ,कॅफे आणि आइस्क्रीम पार्लरमध्ये वेगवेगळ्या आइस्क्रीम फ्लेवर्सच्या यादीत मिळतात.

**आ) फ्रेंच आइस्क्रीम:** हि आइस्क्रीम दूध ,मलई ,अंड्यातील पिवळ बलक इत्यादींसोबत कस्टर्ड बेस वापरून बनवली जाते. हि आइस्क्रीम कस्टर्ड आइस्क्रीम म्हणूनही प्रसिद्ध आहेत.

इ) **हलके आइस्क्रीम** : हि आइस्क्रीम नेहमीच्या सोप्या आइस्क्रीमसारखिच असते.हि आइस्क्रीम तयार करण्यासाठी वापरल्या जाणाऱ्या दुधात २५% कमी फॅट असते.

ई) **ऑर्गॅनिक आइस्क्रीम**: हि या प्रकारच्या आइस्क्रीममध्ये फक्त नैसर्गिक आणि सेंद्रिय घटक वापरून बनवलेल्या आइस्क्रीमची नावे असतात .या आइस्क्रीमचे शरीरावर कोणतेही दुष्परिणाम होत नसल्यामुळे ते सामान्यतः चांगले आइस्क्रीम मानले जातात.

उ) **साखर नसलेली आइस्क्रीम**: नावाप्रमाणेच, हे आइस्क्रीम कृत्रिम स्वीटनर्स किंवा साखरेचा पर्याय वापरून बनवले जातात .या रेसिपीचा वापर करून काही अत्याधुनिक आइस्क्रीम बनवल्या जात आहेत जेणेकरून लोकांना त्यांच्या दैनंदिन आहाराची काळजी घेण्यासोबतच आइस्क्रीमची चव चाखता यावी . या आइस्क्रीमला शुगर फ्री आइस्क्रीम असेही म्हणता येईल.

ऊ) **सॉफ्ट आइस्क्रीम** :हे सॉफ्ट आइस्क्रीम नेहमीच्या आइस्क्रीमपेक्षा जास्त तापमानात तयार केले जातात .उच्च तापमानात उत्पादन प्रक्रियेमुळे आइस्क्रीमचे मिश्रण जास्तीत जास्त वेळ मऊ , गुळगुळीत आणि मलईदार होण्यास मदत होते.

ए) **लॅक्टोज-मुक्त आइस्क्रीम**: लॅक्टोज ही एक प्रकारची साखर आहे जी सामान्यतः दूध आणि बहुतेक दुग्धजन्य पदार्थांमध्ये आढळते .असे बरेच लोक आहेत ज्यांना लॅक्टोज असहिष्णुता आहे ,याचा अर्थ त्यांना लॅक्टोज पचण्यात समस्या आहे.

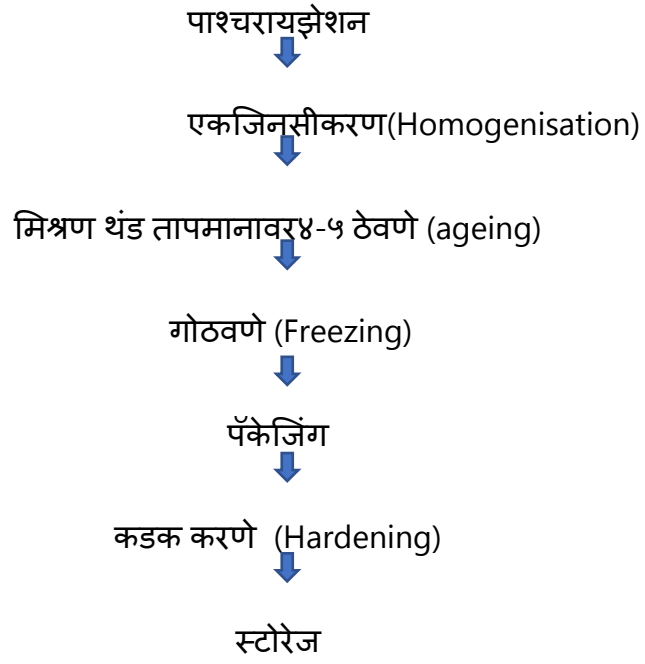
ऐ) **ग्लूटेन-मुक्त आइस्क्रीम** : ग्लूटेन-मुक्त आइस्क्रीम हे सेलियाक रोग असलेल्या लोकांसाठी किंवा ग्लूटेन संवेदनशीलतेने ग्रस्त असलेल्या लोकांसाठी आहेत .सेलियाक रोगांची तपासणी करणे कठीण आहे आणि अशा प्रकारे या लोकांसाठी विशेष काळजी घेतली पाहिजे.

## २.५ आइस्क्रीम प्रोसेसिंग फ्लो चार्ट

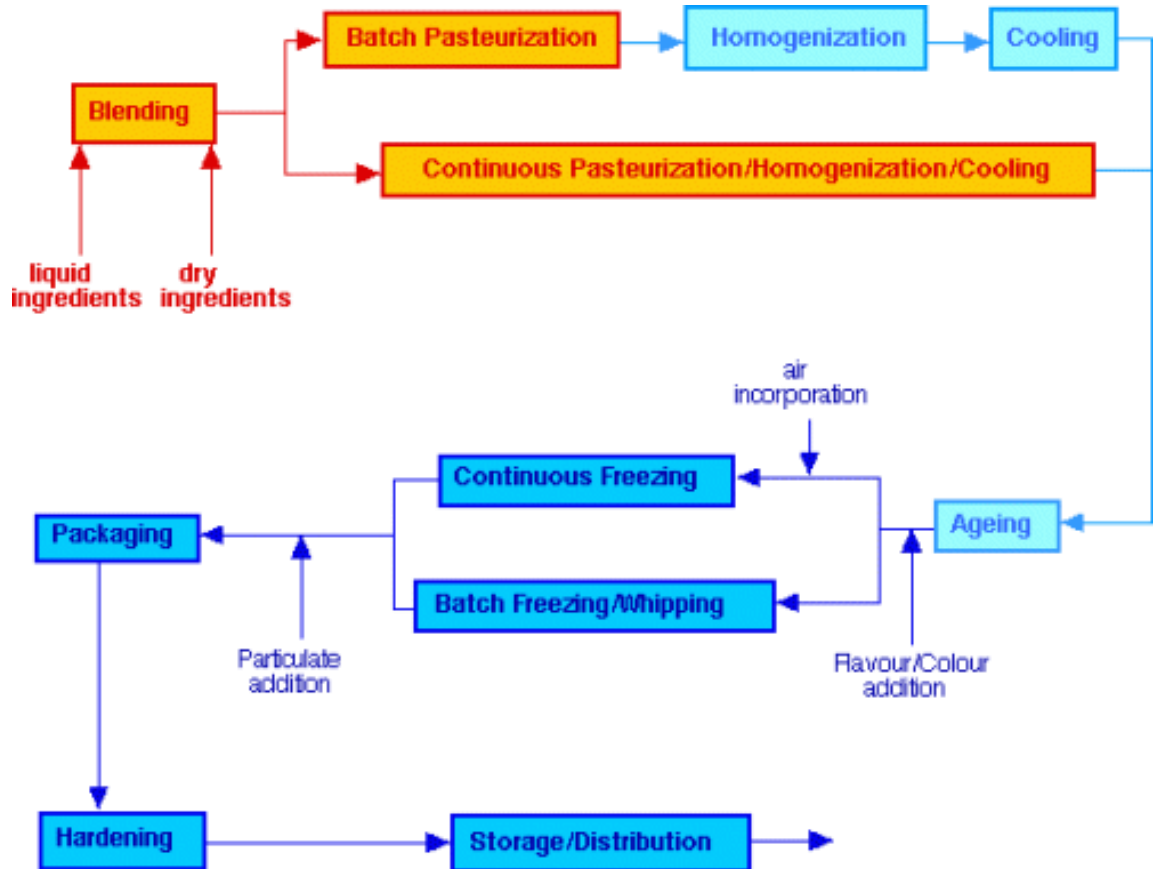
आइस्क्रीमच्या उत्पादनातील मूलभूत पायऱ्या साधारणपणे खालीलप्रमाणे आहेत:

आइस्क्रीमसाठी लागणाऱ्या सर्व घटकांचे मिश्रण





आईस्क्रीम उत्पादनासाठी प्रक्रिया प्रवाह आकृती खाली सादर केली आहे.



## २.६ आईस्क्रीम तयार करण्यासाठी आवश्यक घटक

आईस्क्रीमच्या उत्पादनासाठी वापरले जाणारे घटक दोन श्रेणींमध्ये आहेत:

१.दुग्ध उत्पादने

२.नॉन-डेअरी उत्पादने

आईस्क्रीम तयार करण्यासाठी वापरले जाणारे दुग्धजन्य पदार्थ खाली सूचीबद्ध आहेत:

- गोड मलई
- मीठ न टाकलेले लोणी
- संपूर्ण दूध
- स्निग्धांश विरहित दूध
- स्किम मिल्क पावडर

**नॉन-डेअरी उत्पादने** :आईस्क्रीम तयार करण्यासाठी अनेक प्रकारचे नॉन-डेअरी उत्पादने वापरली जातात.

नॉन-डेअरी उत्पादन	कार्य
गोड करणारे एजंट जसे सुक्रोज	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ आईस्क्रीम गोड करते</li><li>✓ चव सुधारते</li><li>✓ शरीर आणि पोत गुळगुळीत करते</li><li>✓ आईस्क्रीम जलद वितळण्याची गुणवत्ता देते</li></ul>
स्टॅबिलायझर्स	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ इमल्शन टिकवून ठेवण्यास मदत करते</li><li>✓ स्टोरेज दरम्यान बर्फ क्रिस्टल्सची वाढ कमी करण्यास मदत करते</li><li>✓ आईस्क्रीम मिक्समध्ये एकसमानता प्रदान करते</li><li>✓ वितळण्यास विलंब करण्यास मदत करते</li></ul>
फ्लेवर्स	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ देखावा ,पोत आणि चव सुधारते</li></ul>

रंग	✓ आईस्क्रीमचे स्वरूप सुधारते
फळे आणि काजू	✓ आईस्क्रीमची चव वाढवते

## २.७ आईस्क्रीम उत्पादनासाठी क्रमवार पायऱ्या

**२.७.१ आईस्क्रीम मिक्स तयार करणे :**आईस्क्रीम तयार करताना सर्वात आधी खालील बाबीची माहिती आवश्यक आहे.

- ❖ मिश्रणाची रचना
- ❖ किती आईस्क्रीम बनवायचे आहे
- ❖ वापरल्या जाणाऱ्या घटकांची रचना

फ्रोजन डेझर्ट मिक्ससाठीचे साहित्य प्लेन आइस्क्रीम मिक्स किंवा प्रीमियम आइस्क्रीम मिक्सच्या घटकांपेक्षा वेगळे आहे .फ्रोजन डेझर्ट मिक्ससाठी स्किम मिल्क वापरले जाते तर प्रीमियम आइस्क्रीम मिक्ससाठी फुल फॅट दूध वापरले जाते. ३६-४०% एकूण घन घटक असलेली आइस्क्रीम ऑर्गनोलेप्टिकली स्वीकार्य असते. प्रीमियम आइस्क्रीम मध्ये मध्यम फॅट आइस्क्रीम पेक्षा कमी एस.न.फ.वजास्त फॅट असेते .अशा प्रकारे, १६% फॅट असलेल्या आइस्क्रीममध्ये १७% साखर असली पाहिजे ,तर१०% फॅट असलेल्या आइस्क्रीमसाठी १५% साखर असावी.

मिक्स गणनेनुसार वजन केले गेलेले सर्व घटक जसे की दूध ,लोणी ,एसएमपी ,साखर ,स्टॅबिलायझर आणि इमल्सीफायर विरघळण्यासाठी आणि मिश्रण तयार करण्यासाठी स्टीम जॅकेट ब्लेंडरमध्ये ठेवले जाते. ब्लेंडिंग ही आइस्क्रीम उत्पादन प्रक्रियेच्या ऑपरेशनसाठी प्रारंभिक टप्पा आहे .या चरणात ,प्रक्रियेनुसार सर्व घटक वेगवेगळ्या तापमानावर दुधात सोडले जातात.

पिअर्सन स्क्वेअर पद्धत सामान्यतः उत्पादन मिश्रणाच्या गणनेसाठी वापरली जाते .दुसरा महत्वाचा विचार म्हणजे एकूण घन ते पाण्याचे योग्य गुणोत्तर .जर हे प्रमाण खूप जास्त असेल तर

त्याचा परिणाम आईस्क्रीमचा वालुकामयपणा आणि खडबडीत पोत बनतो .जर प्रमाण खूप कमी असेल ,तर त्याचा परिणाम आईस्क्रीममध्ये काचेच्या किंवा बर्फाळ पोतसह कमकुवत पणा येतो .

**२.७.२ आइस-क्रीम मिक्सचे प्री-हीटिंग :** सर्व घटकांचे योग्य मिश्रण करण्यासाठी मिश्रणाचे तापमान वाढवणे हे मिश्रण प्री-हीटिंग करण्याचे उद्दिष्ट आहे .हे कोरड्या घटकांचा ढेकूळ होण्याचे टाळण्यास मदत करते .हे मिश्रणाचे पाश्चरायझेशन आणि एकसंधपणाची कार्यक्षमता देखील वाढवते .सहसा , प्री-हीटिंग २० ते २५ डिग्री सेल्सिअस तापमानावर केले जाते.

**२.७.३ आइस्क्रीम मिक्सचे एकसंधीकरण(Homogenization):** एकजिनसीपणाचा मुख्य उद्देश चरबीचा कायमस्वरूपी आणि एकसमान निलंबन करणे आहे .हे फॅट ग्लोब्यूलचा आकार कमी करून , शक्यतो २ मायक्रॉनपेक्षा जास्त नसलेल्या व्यासापर्यंत केले जाते .मिश्रणाचे एकसंधीकरण दोन स्टेज होमोजेनायझरच्या मदतीने ६३-७७ डिग्री सेल्सिअस तापमानावर केले जाते.पहिल्या टप्प्यावर दाब २५०० PSI तर दुसऱ्या टप्प्यावर दाब ५०० PSI असतो.

**एकजिनसीपणाचे फायदे:**

- एजिंग दरम्यान स्निग्धांश वेगळे होण्यापासून प्रतिबंधित करते
- गुळगुळीत संरचनेसह अधिक एकसमान आइस्क्रीम तयार करते
- व्हिपिंग क्षमता सुधारते
- एजिंग कालावधी कमी करतो
- फ्रीजरमध्ये चर्निंग होण्याचा धोका कमी होतो
- स्थिरीकरण प्रक्रियेत मदत होते

**२.७.४ आइस्क्रीम मिक्सचे पाश्चरायझेशन :**आइस्क्रीम मिक्समध्ये विविध प्रकारचे सूक्ष्मजीव , विशेषतः रोगजनक सूक्ष्मजीव असू शकतात .म्हणून ,आइस्क्रीम मिक्स पाश्चरायझ करणे महत्वाचे आहे .आइस्क्रीम मिक्स पाश्चरायझिंगसाठी सामान्य मानके खालीलप्रमाणे आहेत:



- ✓ LTLTपद्धत - : ६८.५ डिग्री सेल्सिअस तापमान ३० मिनिटांपेक्षा कमी नसावे
- ✓ HTSTपद्धत- : ८० डिग्री सेल्सिअस तापमान २५ सेकंदांपेक्षा कमी नसावे

बहुतेक दुग्धशाळांमध्ये सतत प्रकारची पाश्चरायझेशन पद्धत वापरली जाते जिथे मिश्रण २५ सेकंदांसाठी ८२ ते ८६ डिग्री सेल्सिअस तापमानावर पाश्चरायझेशन केले जाते.

पाश्चरायझेशनचे फायदे आहेत:

- मिश्रणाच्या पौष्टिक आणि स्वीकारार्ह गुणवत्तेला बाधा न आणता ,मिश्रण पूर्णपणे रोगजनक जीवाणूंपासून मुक्त करते
- मिश्रणाचे घटक मिसळण्यास /विरघळण्यास मदत करते
- मिश्रणाची चव सुधारते
- आईस्क्रीम ठेवण्याची गुणवत्ता सुधारते
- उत्पादनात एकसमानता राखण्यास मदत होते

**२.७.५ आईस्क्रीम मिक्स थंड करणे आणि वृद्ध (एजिंग) होणे :** गरम/पाश्चरायझिंग केल्यानंतर , मिश्रण कूलिंग विभागात पाठवले जाते .या विभागात ,तापमान ८२ ते ८६ वरून ६ डिग्री सेल्सिअस पर्यंत कमी केले जाते .आईस्क्रीम मिक्स वृद्धत्वाची (एजिंग) प्रक्रिया सुलभ करण्यासाठी हे केले जाते .वृद्धत्व(एजिंग) म्हणजे गोठण्याआधी ठराविक वेळेसाठी मिश्रण कमी तापमानात ठेवण्याची प्रक्रिया होय .वृद्धत्वाचे(एजिंग) तापमान ५ डिग्री सेल्सिअस वर राखले पाहिजे . सरासरी व्यावसायिक परिस्थितीत वृद्धत्वाची(एजिंग) वेळ ३ते४ तास असू शकते.

वृद्धत्व(एजिंग) यासाठी वापरले जाते:

- आईस्क्रीमचे शरीर आणि पोत सुधारावा
- मिश्रणाची व्हिपिंग क्षमता सुधारावी
- कमाल ओव्हररन वाढावा

•वितळण्यास प्रतिकार वाढावा

२.७.६ आइस्क्रीम मिक्स गोठवणे आणि ओव्हररन :वृद्ध(एजिंग) झाल्यानंतर ,मिश्रण गोठण्यासाठी तयार असते .फ्रीझिंग महत्वाचे आहे कारण ते तयार उत्पादनाची गुणवत्ता ,चवदारता आणि समाधानकारक ओव्हररन सुनिश्चित करण्यास मदत करते. सतत आइस्क्रीम फ्रीझर्ससाठी फ्रीझिंग वेळ -५ ते -६ डिग्री सेल्सिअस तापमानासाठी २४ सेकंद आहे .गोठवण्याच्या प्रक्रियेचे कार्य म्हणजे मिश्रणातील पाण्याचा काही भाग गोठवणे आणि मिश्रणात हवा समाविष्ट करणे .या प्रक्रियेस २ मिनिटांपेक्षा कमी वेळ लागतो.

हे याद्वारे केले जाते:

- वृद्धत्वाच्या (एजिंग) तापमानापासून गोठणबिंदूपर्यंत मिश्रणाचे तापमान कमी करणे
- मिश्रणात पाण्याचा काही भाग गोठवणे
- मिश्रणात हवा समाविष्ट करणे
- फ्रीझरमधून ज्या तापमानात आइस्क्रीम काढले जाते त्या तापमानावरून थंड करणे
- खोलीच्या तापमानापर्यंत आइस्क्रीम कडक करणे ,

ओव्हररन म्हणजे मिश्रणाच्या व्हॉल्यूमपेक्षा जास्त प्रमाणात मिळणाऱ्या आइस्क्रीमची मात्रा .ते टक्केवारीत व्यक्त केले जाते .हे वाढलेले प्रमाण बर्फाच्या गोठवण्याच्या वेळी अंतर्भूत केलेल्या हवेमुळे आहे.

हे प्रामुख्याने यावर अवलंबून आहे:

- मिश्रणाची रचना
- प्रक्रिया करण्याची पद्धत

ओव्हररन आईस्क्रीम मिक्सच्या शरीराला योग्य पोत आणि दर्जेदार उत्पादनासाठी आवश्यक चव देते .अति ओव्हररन बर्फाच्छादित ,न रुचणारे आइस्क्रीम तयार करते .खूप कमी ओव्हररन ओले , जड उत्पादने तयार करते.

### २.७.७ आईस्क्रीमचे पॅकेजिंग :

फ्रीझरमधून आइस्क्रीम काढल्यानंतर ,हार्डनिंग आणि मार्केटिंग प्रक्रियेदरम्यान सोयीस्कर हाताळणीसाठी त्याला इच्छित आकार देण्यासाठी ते सहसा कंटेनरमध्ये भरले जाते .आइस्क्रीमच्या पॅकेजिंगसाठी मुख्य आवश्यकता खालीलप्रमाणे आहेत:

- दूषित होण्यापासून संरक्षण
- आकर्षक देखावा
- उघडणे आणि पुन्हा बंद करणे सोपे
- विल्हेवाटीची सोय
- ओलावा कमी होण्यापासून संरक्षण
- तापमान चढउतार सहन करण्याची क्षमता

### सामान्यतः वापरले जाणारे पॅकेजिंग साहित्य:

- मेण लेपित फायबर बोर्ड कार्टन
- ओलावा आणि ऑक्सिजनपासून संरक्षणासाठी पॉलिथिन मेणाचे मिश्रण
- प्लास्टिक सिलेंडर कंटेनर
- पॉलीकप
- कांडी

•बार

**२.७.८ आइस्क्रीमचे हार्डनिंग आणि स्टोरेज:** आइस्क्रीम कडक होण्यासाठी ,आइस्क्रीम ट्रेमध्ये टाकले जाते आणि कडक बोगद्यांमध्ये(हार्डनिंगटनेल)मध्ये ठेवले जाते .या टप्प्यावर , आइस्क्रीममध्ये अर्ध-द्रव पण असतो आणि ते आकार ठेवण्यासाठी पुरेसे कठोर नसते .कडक होण्याच्या प्रक्रियेदरम्यान ,आइस्क्रीम -२५ ते -३० डिग्री सेल्सिअस किंवा त्यापेक्षा कमी पर्यंत आणले जाते .फ्रीजरमध्ये ,त्वरीत कडक होणे इष्ट आहे कारण हळू कडक होणे मोठ्या बर्फाचे स्फटिक आणि खडबडीतपणाला अनुकूल करते .कडक होण्याच्या वेळेवर परिणाम करणारे घटक हे आहेत:

- आइस्क्रीम पॅकेजचा आकार
- हवेच्या अभिसरणाची गती
- थंड हवेचे तापमान
- हार्डनिंग रूमचे विभाग
- फ्रीजरमधून काढलेले आइस्क्रीमचे तापमान
- मिश्रणाची रचना
- आइस्क्रीम मधील % ओव्हररन

## पाठ – ३

### पॅकेजिंग

#### ३.१ आईस्क्रीम पॅकेजिंगसाठी पॅकेजिंग सामग्रीची निवड

जेव्हा फ्रीझरमधून आईस्क्रीम काढले जाते ,तेव्हा ते कंटेनरमध्ये ठेवले जाते जे त्यास कडक करणे , शिपिंग आणि विपणन प्रक्रियेदरम्यान सोयीस्कर हाताळणीसाठी इच्छित आकार देते. पॅकेजचा प्रकार कप ,टब ,कोन ,रॅपर इत्यादी असू शकतो .आईस्क्रीम कंटेनर निवडण्यासाठी खालील घटकांचा विचार करणे आवश्यक आहे

- a. खर्च
- b. आर्द्रता कमी होणे ,तापमान कमी होणे आणि दूषित होण्यापासून संरक्षण.
- c. हाताळणी आणि विल्हेवाट लावणे सोपे (म्हणजे उघडणे आणि पुन्हा बंद करणे , आवश्यक असल्यास)
- d. आईस्क्रीमच्या गुणवत्तेवर होणारा परिणाम
- e. देखावा नीटनेटकेपणा
- f. त्या पॅकेजची जाहिरात.
- g. स्टोरेज समस्या.
- h. उत्पादनाच्या स्थानापासून प्रत्यक्ष वापराचा बिंदू.
- i. इच्छित युनिटचा आकार
- j. मोठ्या आकाराचे कंटेनर

आईस्क्रीमसाठी मोठ्या आकाराचे कंटेनर म्हणून खालील तीन प्रकारच्या पॅकेजिंग सामग्री वापरल्या जातात :

- फायबर बोर्ड कंटेनर

- धातूचे कंटेनर
- प्लास्टिक) पॉलीथिलीन (कंटेनर

**रॅपर्स** :हे भाज्या चर्मपत्र किंवा फॉइल लॅमिनेटचे बनलेले असतात .

- कंटेनर

कंटेनर फायबरबोर्डचे बनलेले असू शकतात , एकतर कागद किंवा कार्ड बोर्ड ज्यावर ओलावा अभेद्य करण्यासाठी उपचार केले गेले आहेत .प्लास्टिक (पॉलीस्टीरिन) किंवा मेण-लेपित पेपरबोर्ड कार्टन देखील वापरले जाऊ शकतात.

### 3.2 आइस्क्रीमचे शेल्फ लाइफ

आइस्क्रीममध्ये वारंवार आढळणारा टेक्सचरल दोष म्हणजे खडबडीत ,बर्फाळ पोत विकसित होणे . बर्फाच्छादितपणा ही आइस्क्रीमच्या शेल्फ लाइफची प्राथमिक मर्यादा देखील आहे आणि कदाचित गुणवत्तेबद्दल ग्राहकांच्या असंतोषामुळे असंख्य गमावलेल्या विक्रीसाठी देखील कारणीभूत आहे . आइस्क्रीमचे शेल्फ-लाइफ पूर्णपणे त्याच्या स्टोरेजच्या परिस्थितीवर अवलंबून असते .हे एक वर्ष असू शकते ,किंवा ते दोन आठवडे किंवा त्याहून कमी असू शकते.

### 3.3 स्टोरेज अटी:

सुरक्षित स्टोरेजचे इष्टतम तापमान -१८ डिग्री सेल्सिअस किंवा त्याहून अधिक थंड असावे .रिटेल मार्केट स्टोअरच्या फ्रीझर केसमधील तापमान -१२ डिग्री सेल्सिअस पेक्षा जास्त नसावे .योग्य तापमानात ठेवल्यास ,आइस्क्रीम पूर्णपणे गोठले जाईल आणि स्पर्शास कठीण वाटेल.

## पाठ- ४

### अन्न सुरक्षा नियम आणि मानके

#### ४.१ अन्न व्यवसायाची नोंदणी आणि परवाना

देशातील सर्व अन्न व्यावसायिक (फूड बिझनेस ऑपरेटर) खालील नमूद केलेल्या प्रक्रियेनुसार नोंदणीकृत किंवा परवानाधारक असतील

#### किरकोळ अन्न व्यवसायाची नोंदणी

- प्रत्येक किरकोळ अन्न व्यावसायिकने नोंदणी प्राधिकरणाकडे स्वतःची नोंदणी करावी
- या विनियमांच्या अनुसूची 2 अंतर्गत फॉर्म A मध्ये नोंदणीसाठी अर्ज आणि अनुसूची 3 मध्ये प्रदान करावयाचे शुल्क दिले आहे.
- किरकोळ अन्न व्यावसायिकने या नियमांच्या अनुसूची 4 च्या भाग I मध्ये प्रदान केलेल्या मूलभूत स्वच्छता आणि सुरक्षा आवश्यकतांचे पालन करावे आणि अनुसूची 2 अंतर्गत परिशिष्ट-1 मध्ये प्रदान केलेल्या नमुन्यातील अर्जासोबत या आवश्यकतांचे पालन केल्याची स्वयंप्रमाणित घोषणा प्रदान केली जाईल-
- नोंदणी प्राधिकरण अर्जाचा विचार करेल आणि नोंदणीसाठी अर्ज मिळाल्याच्या 7 दिवसांच्या आत, लिखित स्वरूपात नोंदवण्याच्या कारणांसह नोंदणी मंजूर करेल किंवा नाकारू शकेल किंवा तपासणीसाठी नोटीस जारी करेल.
- तपासणीचे आदेश दिल्यास, 30 दिवसांच्या कालावधीत अनुसूची 4 च्या भाग II मध्ये समाविष्ट असलेल्या परिसराची सुरक्षा, स्वच्छता आणि स्वच्छताविषयक परिस्थितीबाबत समाधानी झाल्यानंतर नोंदणी प्राधिकरणाद्वारे नोंदणी मंजूर केली जाईल.
- उपरोक्त उपनियम )3) मध्ये प्रदान केल्याप्रमाणे नोंदणी मंजूर केली नाही, किंवा नाकारली गेली नाही किंवा 7 दिवसांच्या आत तपासणीचे आदेश दिले नाहीत किंवा वरील उपनियम )4) मध्ये

प्रदान केल्याप्रमाणे 30 दिवसांच्या आत कोणताही निर्णय कळविला गेला नाही, तर क्षुद्र अन्न उत्पादक त्याचे उत्पादन सुरु करू शकतोव्यवसाय ., नंतर नोंदणी प्राधिकरणाने सुचविलेल्या कोणत्याही सुधारणांचे पालन करणे फूड बिझनेस ऑपरेटरवर बंधनकारक असेल.

- g. परंतु अर्जदाराला सुनावणीची संधी दिल्याशिवाय आणि लिखित स्वरूपात नोंदवण्याची कारणे दिल्याशिवाय नोंदणी नाकारली जाणार नाही.
- h. नों किरकोळ अन्न व्यावसायीकास नोंदणी प्राधिकरण एक नोंदणी प्रमाणपत्र आणि एक फोटो ओळखपत्र जारी करेल, जे आवारात किंवा वाहन किंवा कार्ट किंवा इतर कोणत्याही ठिकाणी जेथे व्यक्ती क्षुल्लक बाबतीत खाद्यपदार्थ विक्रीउत/्पादन करत असेल अशा प्रमुख ठिकाणी प्रदर्शित केले जाईल.
- i. नोंदणी प्राधिकरण किंवा या उद्देशासाठी विशेषत अधिकृत केलेले कोणतेही अधिकारी किंवा : .एजन्सी वर्षातून किमान एकदा नोंदणीकृत आस्थापनांची अन्न सुरक्षा तपासणी करेल परंतु, दूध उत्पादक जो सहकारी संस्था कायद्यांतर्गत नोंदणीकृत दुग्ध सहकारी संस्थेचा नोंदणीकृत सभासद आहे आणि संस्थेला संपूर्ण दूध पुरवतो किंवा विकतो, त्याला नोंदणीसाठी या तरतुदीतून सूट देण्यात येईल.

## ४.२ स्वच्छताविषयक आणि चांगल्या उत्पादन पद्धती (GMP/GHP)

भाग-II व्यतिरिक्त, दुग्धशाळा आस्थापना ज्यामध्ये डेअरी आधारित अन्न हाताळले जाते, प्रक्रिया केली जाते, उत्पादित केली जाते, साठवले जाते, वितरण केले जाते आणि शेवटी अन्न व्यवसाय ऑपरेटरद्वारे विकले जाते अश्या आस्थापणा आणि ते हाताळणाऱ्या व्यक्तींनी स्वच्छताविषयक आणि आरोग्यविषयक गरजा पूर्ण केल्या पाहिजेत, अन्न सुरक्षितता उपाय आणि इतर मानके खाली नमूद केल्याप्रमाणे.

### 1. स्वच्छताविषयक आवश्यकता



- a. मोठ्या प्रमाणात शितकरण करून ठेवलेले, कच्चा आणि खुला/गैर गुंडाळले-पॅक किंवा नॉन-डेअरी उत्पादने चढवणे, उतरवणे, वाहतूक व संचयन करणे इत्यादी दरम्यान आरोग्यदायी हाताळणी आणि संरक्षणासाठी सुविधा.
- b. कच्चा माल किंवा मानवी वापरासाठी उपयोगी डेअरी उत्पादने ठेवणी करिता लागणारी विशेष पाणी प्रतिबंधक, नगंजनारे डब्बे (कंटेनर). अशा कच्चा माल किंवा डेअरी उत्पादने डब्बे (कंटेनर) मधून काढले जातात तेथे, हे तर इतर कच्चा माल किंवा डेअरी उत्पादनांना घाण करणार नाहीत कीवां कोणतीही बाधा पोहचवणार नाहीत अशी बांधणी केलेली असावी.
- c. घाण पाण्याची विल्हेवाट लावणारी प्रणाली स्वच्छ तसेच प्रदूषण विषयक प्राधीकरण द्वाारे मंजूर असावी.
- d. दुग्धजन्य पदार्थ आणि कच्चे दूध वाहतूक करण्यासाठी वापरल्या जाणाऱ्या टाक्यांची स्वच्छता आणि निर्जंतुकीकरण करण्याची सुविधा असावी कारण हे कंटेनर प्रत्येक वापरानंतर स्वच्छ करावे लागतात.
- e. दुग्धशाळेच्या आस्थापनेच्या मालकाने भाग II च्या बिंदू 9.1 मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या स्वच्छता कार्यक्रमानुसार दुग्धजन्य पदार्थांचे क्रॉसदूषितीकरण टाळण्यासाठी योग्य उपाययोजना करणे आवश्यक आहे.
- f. जेथे दुग्धशाळा आस्थापना इतर घटकांसह दुग्धजन्य पदार्थ असलेले खाद्यपदार्थ तयार करते, ज्यावर उष्णता उपचार किंवा समतुल्य परिणाम होणारी इतर कोणतीही उपचार प्रक्रिया झालेली नाही, अशे दुग्धजन्य पदार्थ आणि कच्चे घटक क्रॉस दूषित-होण्यापासून रोखण्यासाठी स्वतंत्रपणे संग्रहित केले जावेत.
- g. उष्माउपचार केलेल्या दुधाचे उत्पादन किंवा दुधावर आधारित उत्पादनांचे उत्पादन, जे इतर दुग्धजन्य पदार्थांना दूषित करू शकतात, अशी क्रिया स्पष्टपणे विभक्त कार्यक्षेत्रात करावी.
- h. उत्पादनादरम्यान वापरल्या जाणाऱ्या दुग्धजन्य पदार्थांच्या किंवा नाशवंत कच्च्या मालाच्या संपर्कात येणारी उपकरणे, कंटेनर आणि प्रतिष्ठापनांची साफसफाई केली पाहिजे आणि

आवश्यक असल्यास सत्यापित आणि दस्तऐवजीकरण केलेल्या स्वच्छता कार्यक्रमानुसार निर्जंतुकीकरण केले जावे.

- i. कंटेनर, उपकरणे आणि स्थापना जी सूक्ष्मजीवशास्त्रीयदृष्ट्या स्थिर दुग्धजन्य पदार्थांच्या संपर्कात येतात आणि ज्या खोल्यांमध्ये ते साठवले जातात ते सत्यापित आणि दस्तऐवजीकरणानुसार स्वच्छ आणि निर्जंतुक केले जावेत. दुग्धशाळा आस्थापनाच्या मालकाने अन्न सुरक्षा व्यवस्थापन कार्यक्रम तयार केलेला असावा.
- j. वापरलेले जंतुनाशक आणि तत्सम पदार्थ अशा प्रकारे वापरावेत की त्यांचा दुग्धशाळेत ठेवलेल्या यंत्रसामग्री, उपकरणे, कच्चा माल आणि दुग्धजन्य पदार्थांवर कोणताही विपरीत परिणाम होणार नाही. ते स्पष्टपणे ओळखता येण्याजोग्या कंटेनरमध्ये असले पाहिजेत ज्यामध्ये त्यांच्या वापराच्या सूचना आहेत आणि त्यांच्या वापरासाठी अशी उपकरणे आणि उपकरणे पिण्यायोग्य पाण्याने पूर्णपणे धुवून घ्यावीत, जोपर्यंत पुरवठादार विशेष सूचना करत नाहीत.

## २.वैयक्तिक स्वच्छते संबंधी आवश्यकता

- a. अन्न व्यावसायिक अन्न आस्थापनामध्ये फक्त अशा व्यक्तींना प्रत्यक्षपणे काम करण्यासाठी आणि कच्चा माल किंवा दुग्धजन्य पदार्थ हाताळण्यासाठी नियुक्त करेल, जर त्या व्यक्तींनी भरतीच्या वेळी, वैद्यकीय प्रमाणपत्राद्वारे व्यावसायिकाचे समाधान त्यांचा रोजगार क्षमतेत सिद्ध केले असेल, की त्याला कोणताही आजार नाही .
- b. जे व्यक्ती थेट कच्चा माल किंवा डेअरी उत्पादने हाताळणी चे काम करतील ते सर्व वेळा वैयक्तिक स्वच्छतेचे सर्वाधिक मानके राखतील.विषेशता:खालील बाबीचे पालन करावे
  - योग्य, स्वच्छ कपडे आणिटोपी (हेडगियर) घाला जे त्यांचे केस पूर्णपणे बंद करतात;
  - किमान काम पुन्हा सुरु झाल्यावर आणि जेव्हा जेव्हा त्यांचे हात दूषित होतात तेव्हा प्रत्येक वेळी त्यांचे हात धुवा; उदा., खोकल्यानंतरशिंकल्यानंतर/, शौचालयात जाणे, टेलिफोन वापरणे, धूम्रपान करणे इ.

- हाताला दुखापत झालेल्या कोणत्याही व्यक्तीला, ड्रेसिंगसह देखील, कोणत्याही उत्पादनाच्या निर्मितीहँडलिंग विभागात ठेवू नये/ (त्वचेवर झालेल्या जखमा योग्य वॉटरप्रूफ ड्रेसिंगने झाकून ठेवा).
- हाताच्या काही सवयी टाळा: उदा. नाक खाजवणे, केसांतून बोटे फिरवणे डोळे, कान आणि तोंड चोळणे, दाढी खाजवणे, शरीराचे काही भाग खाजवणे इ जे दुग्धजन्य पदार्थ . हाताळताना संभाव्य धोकादायक असतात आणि त्यामुळे अन्न दूषित होऊ शकते व बॅक्टेरियाचे कर्मचाऱ्यांकडून उत्पादनामध्ये हस्तांतरणहोऊ शकते. जेव्हा ह्या गोष्टी अटळ असतात, अशा कृतींनंतर पुन्हा काम सुरू करण्यापूर्वी हात प्रभावीपणे धुवावेत

### ३.अन्न पदार्थ साठवणी साठी स्वच्छताविषयक आवश्यकता

- a. कच्चे दूध खरेदी केल्यानंतर ताबडतोब स्वच्छ ठिकाणी ठेवावे, जेणेकरून कोणत्याही प्रकारची दूषितता टाळता येईल.
- b. दूध आणि दुधाचे पदार्थ साठवणूक व वाहतूक साठी प्लास्टिक, लोखंडी धातू (सौम्य स्टील मेटल) पासून बनलेले साहित्य, कॅन / कंटेनर वापरण्याची परवानगी दिली जाणार नाही.
- c. जर अन्न पदार्थ उत्पादक किंवा शेतकऱ्याने दुग्धशाळेत कच्चे दूध आणले असेल तर ते दूध काढल्यानंतर शक्य तितक्या लवकर किंवा चार तासांच्या आत ते 4 डिग्री सेल्सिअस किंवा त्याहून कमी तापमानापर्यंत थंड केले जावे आणि जोपर्यंत त्यावर कुठली प्रक्रिया केली जात नाही तो पर्यंत ते तापमान राखले जाईल याची खात्री केली जाईल.
- d. जिथेथ उत्पादकाकडून कच्चे दूध दररोज गोळा केले जाते, तिथे ते दुध ताबडतोब 4 ते 6 डिग्री सेल्सिअस किंवा त्यापेक्षा कमी तापमानात ताबडतोब थंड केले जावे आणि प्रक्रिया होईपर्यंत त्या तापमानात ठेवले पाहिजे.
- e. पाश्चरायझेशन प्रक्रिया पूर्ण झाल्यावर, पाश्चराइज्ड दूध ताबडतोब ४ डिग्री सेल्सिअस किंवा त्यापेक्षा कमी तापमानाला थंड केले पाहिजे. खालील परिच्छेद 7 च्या अधीन, कोणतेही दुग्धजन्य पदार्थ सभोवतालच्या सामान्य तापमानात साठवायचे नसले तरी ते उत्पादनाच्या

निर्मात्याने स्थापित केलेल्या तपमानावर शक्य तितक्या लवकर थंड केले पाहिजे जेणेकरून त्याची टिकाऊपणा सुनिश्चित होईल आणि त्यानंतर त्या तापमानात साठवले जाईल.

f. जेथे कच्च्या दुधाव्यतिरिक्त इतर दुग्धजन्य पदार्थ थंड झालेल्या परिस्थितीत साठवले जातात, तेथे त्यांचे साठवण तापमान नोंदणीकृत केले जावे आणि थंड होण्याचा दर असा असावा की उत्पादने शक्य तितक्या लवकर आवश्यक तापमानापर्यंत पोहोचतील.

a. पाश्चराइज्ड दूधाचे तापमान दुग्धशाळेतून अस्थापनातून बाहेर पडेपर्यंत 5°C पेक्षा जास्त नसावे.

4. दुग्ध शाळा सोडेपर्यंत साठवले जाऊ शकते असे कमाल रॅपिंग आणि पॅकेजिंग केलेले असावे.

a. दुग्धजन्य पदार्थांचे रॅपिंग आणि पॅकेजिंग समाधानकारकरित्या आरोग्यदायी परिस्थितीत आणि त्या हेतूने तयारकेलेल्या खोल्यांमध्ये केले जावे.

b. खालील अटींची पूर्तता झाल्यास दुग्धजन्य पदार्थांचे उत्पादन आणि पॅकेजिंग एकाच खोलीत होऊ शकते:

- खोली पुरेशी मोठी आणि सर्व क्रिये दरम्यान स्वच्छता सुनिश्चित करण्यासाठी सुसज्ज असावी;
- रॅपिंग आणि पॅकेजिंग साहित्य दुग्धशाळेच्या आस्थापनामध्ये संरक्षक कव्हरमध्ये आणले गेले पाहिजे. जेणेकरून आस्थापनापर्यन्त वाहतूक करताना रॅपिंग किंवा पॅकेजिंग साहित्याचे कोणत्याही प्रकारचे नुकसान होणार नाही तसेच हे साहित्य लगेचच उपयोगात आणले गेले पाहिजे. कीवा वापर होईपर्यंत साठवणी करिता बनविलेल्या विशिष्ट खोलीत स्वच्छ वातावरणात ठेवावे.
- पॅकेजिंग मटेरियल साठवण्यासाठी वापरण्यात येणाऱ्या खोल्या किटकांपासून आणि धुळीपासून मुक्त असाव्या ज्यामुळे उत्पादनाच्या दूषित होण्याचा अस्वीकार्य धोका टळू शकतो. उत्पादनांना दूषित करू शकणारे पदार्थ पॅकेजिंग साहित्य असलेल्या खोल्यांपासून वेगळे केले जावे. पॅकेजिंग साहित्य थेट जमिनीवर ठेवू नये.

- साठवणूक खोलीत आणण्यापूर्वी पॅकेजिंग साहित्य स्वयंचलित यंत्राने स्वच्छ परिस्थितीत एकत्र केले जावे, त्यामुळे इतर उत्पादनांच्या दूषित होण्याचा धोका नसतो;
- पॅकेजिंग विलंब न करता केले पाहिजे. शक्यतोवर पॅकेजिंग क्रियेची जवाबदारी पॅकेजिंग साहित्य हाताळणी आणि उत्पादन गुंडाळण्याचा अनुभव असलेल्या कर्मचाऱ्यांच्या वेगळ्या गटावर सोपवावी.
- पॅकेजिंगनंतर दुग्धजन्य पदार्थ लगेच आवश्यक तापमानात साठवणुकीसाठी तयार केलेल्या विशिष्ट खोल्यांमध्ये ठेवावेत.
- c. उष्णतेवर प्रक्रिया केलेले दूध आणि दुग्धजन्य पदार्थ बाटली किंवा कंटेनरमध्ये स्वच्छ वातावरणात भरली पाहिजेत.
- d. दुग्धजन्य पदार्थासाठी रॅपिंग किंवा पॅकेजिंगचा पुनर्वापर केला जाऊ शकत नाही, जेथे बाटली किंवा कंटेनर अशा प्रकारचे आहेत जे पूर्णपणे स्वच्छ आणि निर्जंतुकीकरणानंतर पुन्हा वापरले जाऊ शकतात.
- e. शेवटी ज्या आस्थापनामध्ये दूध किंवा द्रव दूधआधारित उत्पादनां-वर उष्माउप-चार केले जातात त्या आस्थापनामध्ये, पदार्थ भरल्यानंतर लगेचच, सीलिंग यंत्राद्वारे सीलिंग करावे जे दुधाला कोणत्याही प्रतिकूल परिणामांपासून संरक्षित करतात सीलिंग यंत्र .अश्या प्रकारे रचना केलेले असावे की कंटेनर उघडल्यानंतर, उघडल्याचा पुरावा स्पष्टपणे तपासणे सोपे राहिल.

### ४.३पॅकेजिंग आणि लेबलिंग

अन्न सुरक्षा कायदा -२००६ आणि त्यातील नियमांनुसार आवश्यक लेबलिंग योग्य रित्या सामावून घेऊ शकेल अशी पॅकेजिंग साहित्याची रचना असावी जे उत्पादनांना दूषित होण्यापासून दूर ठेवेल व योग्य संरक्षण प्रदान करेल. प्राथमिक पॅकेजिंग मटेरियल म्हणून फक्त फूड ग्रेड पॅकेजिंग मटेरियल वापरावे. अॅल्युमिनियम, टिन आणि प्लॅस्टिक यांसारखी पॅकेजिंग सामग्री वेळोवेळी अन्न सुरक्षा कायदा -२००६ नियमात नमूद केल्यानुसार भारतीय मानकांशी सुसंगत असावी. खराब झालेले, दोषपूर्ण

किंवा दूषित पॅकेजिंग वापरणे टाळण्यासाठी वापरण्यापूर्वी अन्न पॅकेजिंग सामग्रीची तपासणी केली पाहिजे, ज्यामुळे उत्पादन दूषित होण्याचे टाळेल.

- दुग्धजन्य पदार्थांचे रॅपिंग आणि पॅकेजिंग समाधानकारक आरोग्यदायी परिस्थितीत आणि त्या हेतूने प्रदान केलेल्या खोल्यांमध्ये केले जावे.
- पॅकेजिंग सामग्री साठवण्यासाठीच्या खोल्या किटकांपासून आणि धुळीपासून मुक्त असतील ज्यामुळे उत्पादनाच्या दूषित होण्याचा अस्वीकार्य धोका टाळेल. उत्पादनांना दूषित करू शकणारे पदार्थ अश्या खोल्यांपासून वेगळे केले जावे. पॅकेजिंग थेट जमिनीवर ठेवू नये.
- लेबलिंग नंतर विलंब न करता पॅकेजिंग केले पाहिजे. तसे नसल्यास, कोणतेही मिश्रण किंवा चुकीचे लेबलिंग होणार नाही याची खात्री करण्यासाठी योग्य प्रक्रिया लागू अवलंबवावी. हे काम पॅकेजिंग साहित्य हाताळणी आणि उत्पादन गुंडाळण्याचा अनुभव असलेल्या कर्मचाऱ्यांच्या वेगळ्या गटाद्वारे केले जावे; दुग्धजन्य पदार्थ आवश्यक तापमानात साठवणुकीसाठी तयार केलेल्या विशिष्ट खोल्यांमध्ये ठेवावेत.
- पॅकेजिंग मटेरियल रॅपिंग मटेरियल हे वाहतूक आणि स्टोरेज दरम्यान बाह्य वातावरण/णात दूषित होण्यापासून संरक्षित केले जावे. डेअरी प्लांटमध्ये पॅकेजिंग मटेरियलच्या सुरक्षित आणि स्वच्छ स्टोरेजसाठी सुविधा स्थापित केल्या जावी.
- दुग्धजन्य पदार्थांसाठी रॅपिंग किंवा पॅकेजिंगचा पुनर्वापर केला जाऊ शकत नाही, जेथे कंटेनर अशा प्रकारचे आहेत जे पूर्णपणे स्वच्छ आणि निर्जंतुकीकरणानंतर पुन्हा वापरले जाऊ शकतात.
- “दूध आणि दुग्धजन्य पदार्थांचे पॅकेजिंग प्रक्रियेनंतर लगेचच केले जावे. पॅकेजेस अशा प्रकारे डिझाइन केल्या पाहिजेत की ते सामान्य हाताळणी ऑपरेशन दरम्यान सहजपणे खराब होणार/नाहीत एकदा पॅकेज उघडल्यानंतर ते सहज ओळखता येण्याजोगे असावे. प्राथमिक पॅकेजिंग मटेरियलवर छपाईकरिता वापरण्यात येणारी शाई अन्न ग्रेड दर्जाची असावी. त्याद्वारे **आ.एस 15495** मानक किंवा अन्न पॅकेजिंग आणि मुद्रण संबंधी इतर आंतरराष्ट्रीय मानकाची पूर्तता करण्यात यावी.

## ४.४ पॅकेजिंग सामग्रीचे कोडिंग आणि लेबलिंग

**द्रव दूध:** दुधाच्या बाटल्या ट्रेपॅकच्या/पाऊच/ कॅपम त्यामध्ये असलेल्या दुधाचे स्वरूप स्पष्टपणे सूचित करतात. संकेत एकतर पूर्ण किंवा खाली दर्शविलेल्या संक्षेपाने असू शकतात:

- i) म्हशीचे दूध 'B' अक्षराने सूचित केले जाऊ शकते.
- ii) गाईचे दूध 'C' अक्षराने दर्शविले जाऊ शकते.
- iii) शेळीचे दूध 'G' अक्षराने दर्शविले जाऊ शकते.
- iv) प्रमाणित दूध 'S' अक्षराने दर्शविले जाऊ शकते.
- v) टोन्ड दूध 'T' अक्षराने दर्शविले जाऊ शकते
- vi) दुहेरी टोन्ड दूध 'DT' अक्षराने सूचित केले जाऊ शकते
- vii) स्किम्ड दूध 'K' अक्षराने दर्शविले जाऊ शकते
- viii) पाश्चराइज्ड दूध 'P' अक्षराने दर्शविले जाऊ शकते; त्यानंतर दुधाचा वर्ग, उदाहरणार्थ, पाश्चराइज्ड म्हशीच्या दुधावर 'PB' अक्षरे असतील.
- ix) वैकल्पिकरित्या, पॅक पिशव्या यांचे योग्य सूचक रंग त्यांच्यामध्ये असलेल्या दुधाचे/टोपी/स्वरूप दर्शवणारे असतील, ज्या ठिकाणी दूध विकले जाते/साठवले जाते/ किंवा विक्रीसाठी प्रदर्शित केले जाते त्या ठिकाणी रंगांचे वर्गीकरण दाखवले जाते, जर ते एकाच वेळी केले गेले असेल संबंधित पदनिर्देशित अधिकाऱ्याला सूचित केले जाते आणि स्थानिक माध्यमांद्वारे माहिती प्रसारित केली जाते.

## ४.५ लेबलिंग आवश्यकतांमधून सूट

पॅकेजच पृष्ठभागाचे क्षेत्रफळ 100 चौरस सेंटीमीटरपेक्षा जास्त नसेल तर, अशा पॅकेजच्या लेबलला घटकांची यादी, लॉट नंबर किंवा बॅच नंबर किंवा कोड नंबर, पौष्टिक माहिती आणि वापरासाठीच्या सूचना या आवश्यकतांमधून सूट दिली जाईल, परंतु ही माहिती होलसेल पॅकेजेस किंवा मल्टीपीस पॅकेजेसवर दिले जातील, जसे की परिस्थिती असेल.

1. 30 चौरस सेंटीमीटरपेक्षा कमी पृष्ठभागाचे क्षेत्रफळ असलेल्या पॅकेजवर 'उत्पादनाची तारीख' किंवा 'सर्वोत्तम तारखेपूर्वी' किंवा 'एक्सपायरी डेट' नमूद करणे आवश्यक नाही परंतु ही माहिती घाऊक पॅकेजेस किंवा मल्टीपीस पॅकेजेसवर दिली जाईल.
2. बाटल्यांमध्ये विक्री केलेल्या द्रव उत्पादनांच्या बाबतीत, जर अशी बाटली रिफिलिंगसाठी पुन्हा वापरायची असेल, तर घटकांच्या यादीच्या आवश्यकतेस सूट दिली जाईल, परंतु नियमन 2.2.2 (4) मध्ये निर्दिष्ट केलेल्या पौष्टिक माहिती या लेबल दिले जातील. 19 मार्च 2009 नंतर उत्पादित अशा काचेच्या बाटल्यांच्या बाबतीत, घटकांची यादी आणि पौष्टिक माहिती बाटलीवर दिली जाईल.
3. या पॅकेजमधील सामग्रीसह टोन्ड मिल्क किंवा स्किम्ड दुधाच्या रचनेपेक्षा कमी नसलेला द्रव तयार करण्यासाठी, या कंडेन्सडच्या आकारमानानुसार (व्हॉल्यूमनुसार) आटवलेले दूध किंवा डेसिकेटेड (वाळलेले)दुधाच्याएका भागामध्ये पाणी घाला.
4. सात दिवसांपेक्षा जास्त टिकवण क्षमता (शेल्फलाइफ-) नसलेल्या अन्नाच्या बाबतीत, पॅकेज केलेल्या खाद्यपदार्थांच्या लेबलवर 'उत्पादनाची तारीख' नमूद करणे आवश्यक नाही, परंतु 'तारखेपर्यंत वापर' या लेबलवर नमूद करणे निर्माता किंवा पॅकर यांना आवश्यक आहे.
5. मल्टीपीस पॅकेजेसच्या बाबतीत घटकांची यादी, पौष्टिक माहिती, उत्पादनपॅकिंगची तारीख/, सर्वोत्तम तारखेपूर्वी /बेस्ट बिफोर, वापराची अंतिम तारीख ,इराडीयेटेड/विकिरणित अन्नाची लेबलिंग आणि शाकाहारी लोगो मांसाहारी लोगो यासंबंधीचे तपशील/दिले जाऊ शकत नाहीत.

#### ४.६ उत्पादन किंवा पॅकिंगची तारीख

तारीख, महिना आणि वर्ष ज्या तारखेला वस्तू तयार केली जाते, पॅक केली जाते किंवा प्री पॅक केली-जाते, ती लेबलवर दिली जाईल:

परंतु उत्पादनांचा “सर्वोत्तम वापराची अंतिम तारीख ” तीन महिन्यांपेक्षा जास्त असल्यास उत्पादन, पॅकिंग किंवा प्री:पॅकिंगचा महिना आणि वर्ष दिले जाईल-



परंतु, जर कोणत्याही पॅकेजमध्ये तीन महिन्यांपेक्षा कमी कालावधीची टिकवण क्षमता असलेला अन्नपदार्थ असल्यास, ती वस्तू ज्यातारखे मध्ये उत्पादित केली जाते किंवा तयार केली जाते किंवा पॅक केली जाते ती तारीख, महिना आणि वर्ष लेबलवर नमूद केले जावे.

### सर्वोत्तम आधी आणि तारखेनुसार वापरा

i) महिना आणि वर्ष कॅपिटल अक्षरांमध्ये ज्यापर्यंत उत्पादन वापरासाठी सर्वोत्तम

आहे, खालील पद्धतीने, म्हणजे:

“महिने आणि वर्ष ..... पूर्वी पर्यन्त उत्तम”

किंवा

“पॅकेजिंगपासून महिने पूर्वी ..... पर्यन्त उत्तम”

किंवा

“उत्पादनापासून महिने..... पूर्वी पर्यन्त उत्तम”

(टीप(रिक्त भरणे आवश्यक आहे - :

ii) निर्जंतुकीकरण केलेले किंवा अल्ट्रा हाय टेम्परेचर क्रीया केलेले दूध, सोया मिल्क, सुगंधी दुध, ब्रेड, ढोकळा, भेळपुरी, पिझ्झा, डोनट्स, खोआ, पनीर किंवा फळे, भाजीपाला, मांस,मासे किंवा इतर कोणत्याही वस्तूचे कॅन न केलेले पॅकेज किंवा बाटलीच्या बाबतीत . खालीलप्रमाणे घोषणा छापव्या.

“.....तारीखवर्षा/महिना/ पूर्वी पर्यन्त उत्तम”

किंवा

“पॅकेजिंगपासून दिवस..... पूर्वी पर्यन्त उत्तम”

किंवा

“उत्पादनापासून दिवस पूर्वी ..... पर्यन्त उत्तम”

### टीप:

(a) रिक्त जागा भरल्या जातील

(b) महिना आणि वर्ष अंकांमध्ये वापरले जाऊ शकतात )c) वर्ष दोन अंकांमध्ये दिले जाऊ शकतात

(iii) असपार्टेम (Aspartame) च्या पॅकेजेसवर, पूर्वी पर्यन्त उत्तम (बेस्ट बिफोर पुर्वीच्या) तारखेऐवजी, तारखेनुसार वापराएक्सपायरी तार/शिफारस केलेली शेवटची उपभोग तारीख/ीख दिली जाईल, जी पॅकिंगच्या तारखेपासून तीन वर्षांपेक्षा जास्त नसावी;

(iv) अर्भक दुधाचा पर्याय आणि अर्भक आहाराच्या बाबतीत, सर्वोत्तम तारखेच्या ऐवजी, तारखे पर्यन्त वापरा /वापराची शेवटची तारीखकालबाह्यता तारीख दिली जाईल /, परंतु वापरासाठी सर्वोत्तम तारखेपूर्वीची घोषणा लागू होणार नाही.

### ४.७ दस्तऐवजीकरण आणि नोंदी (रेकॉर्ड) ठेवणे

प्रत्येक संस्थेला कच्च्या मालाची खरेदी, उत्पादन प्रक्रिया आणि विक्रीच्या नोंदी ठेवाव्या लागतात. हे व्यवसाय प्रभावीपणे आणि फायदेशीर चालतो कि नाही हे सुनिश्चित करण्यासाठी आवश्यक असते. कागदपत्रांची आवश्यकता का आहे याची काही कारणे खाली सूचीबद्ध केली आहेत:

1. ह्यातून व्यवसाय चालवण्याबाबत सविस्तर माहिती मिळते.
2. हे उत्पादनाची गुणवत्ता नियंत्रित करण्यास मदत करते.
3. व्यवसायात गुंतवलेल्या पैशाचा मागोवा ठेवण्यास मदत होते.
4. हे कच्च्या मालाची किंवा उत्पादनाच्या घटकांची स्वतंत्र किंमत ओळखण्यास मदत करते.
5. हे एका विशिष्ट प्रक्रियेची उत्पादन किंमत ओळखण्यास मदत करते.
6. उत्पादनादरम्यान सर्व गुणवत्ता शाश्वति पद्धतींचे पालन केले गेले आहे हे सुनिश्चित करते.
7. हे उत्पादन उपकरणे सुरळीत प्रभावीपणे चालत असल्याची/खात्री करण्यात मदत करते.
8. हे कायदेशीर प्रक्रियेसाठी पुरावा म्हणून काम करते.
9. हे उत्पादनाची योग्य किंमत ठेवण्यास मदत करते.
10. हे योग्य वेळी सुधारात्मक उपाय करण्यास मदत करते.

## ४ ८. रेकॉर्ड कसे ठेवावे?

प्रत्येक अन्न प्रक्रिया संस्था नोंदी ठेवण्याच्या कमी अधिक-प्रमाणात समान पद्धतीचा अवलंब करतात. उत्पादन रेकॉर्ड मध्ये खालील बाबींच्या नोंदी ठेवल्या जातात.

- प्राप्त कच्च्या मालाचे प्रमाण आणि प्रकार
- प्रक्रिया करताना वापरल्या जाणाऱ्या घटकांचे प्रमाण आणि प्रकार
- ज्यामध्ये उत्पादन झाले त्या प्रक्रियेची परिस्थिती ता .उदा)प्रमाण किंवा हवेचा दाब(
- उत्पादित उत्पादनाची गुणवत्ता

उत्पादनाची गुणवत्ता केवळ तेव्हाच राखली जाऊ शकते जेव्हा:

- प्रत्येक बॅचमध्ये समान गुणवत्तेचे घटक आणि कच्चा माल समान प्रमाणात मिसळला जातो.
- प्रत्येक बॅचसाठी मानक सूत्रीकरण (स्टांडर्ड फॉर्म्युलेशन) वापरले जाते.
- प्रत्येक बॅचसाठी मानक प्रक्रिया मापदंड (स्टांडर्ड पॅरामीटर्स) लागू केले जातात.

खाद्यपदार्थांच्या प्रत्येक बॅचला बॅच नंबर दिला जातो. ह्या संख्येची नोंद खालील ठिकाणी ठेवली जाते:

- स्टॉक कंट्रोल बुक्स (जिथे कच्च्या मालाच्या खरेदीची नोंद आहे)
- प्रक्रिया लॉगबुक(जेथे उत्पादन प्रक्रियेची नोंद आहे)
- उत्पादन विक्री नोंदवही(जेथे विक्री आणि वितरण नोंदवले जाते)

लेबलवर छापलेला बॅच क्रमांक उत्पादन कोड क्रमांकाशी संबंधित असणे आवश्यक आहे. हे वापरलेला कच्चा माल किंवा उत्पादन प्रक्रियेच्या बॅचमध्ये आढळलेल्या कोणत्याही दोषांचा शोध घेण्यास मदत करते.

## पाठ – ५

### उपकरण व इतर साहित्याची स्वच्छतासीआयपी, आणि सांडपाणी प्रक्रिया

#### ५.१ टॅकर धुणे

सूक्ष्मजीव आणि इतर जिवाणूंची वाढ टाळण्यासाठी टॅकर मधून दूध किंवा इतर कोणतेही दुग्धजन्य पदार्थ उतरवल्यानंतर किंवा भरण्यापूर्वी टॅकर व्यवस्थित स्वच्छ करणे हा या युनिटचा मुख्य उद्देश आहे.

**उपकरणांची चरणबद्ध स्वच्छता क्रिया (स्टेप वाइज वॉशिंग ऑपरेशन):**

- 15 मिनिटांसाठी कॉस्टिक द्रावण फिरवा (तीव्रता:1 - 1.5 टक्के व तापमान 70 ते 75 अंश.से).
- पाण्याने कॉस्टिक फ्लश करा.
- 15 मिनिटे गरम पाणी फिरवा (तापमान ८० ते ८ अंश.से).
- गरम पृष्ठ भाग थंड होऊ द्या.
- गुणवत्ता हमी/नियंत्रण विभागाकडून मंजूरी मिळावा.

#### ५.२ क्रेट धुणे:

साधारणपणे सेमी.ऑटोमॅटिक क्रेट वॉशरचा वापर क्रेट साफ करण्यासाठी केला जातो- वॉशर

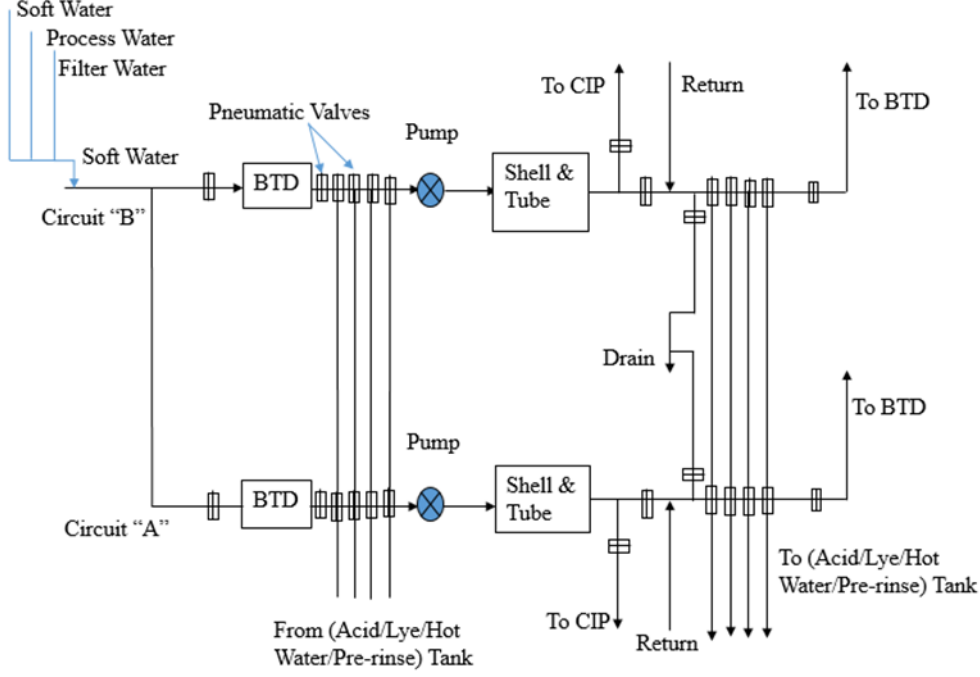
टप्प्याटप्प्याने क्रेट साफ करतो

घनकचरा हाताने काढणे

1. प्रथमतः पाण्याने स्वच्छ धुवा
2. कॉस्टिक द्रावण
3. अंतिमतः गरम पाण्याने धुवा

### ५.३ प्रक्रिया न केलेल्या कच्च्या दुधाचे मोठे टॅक (सायलो), बहुउद्देशीय टॅक इत्यादीची स्वच्छता.

- सायलोला आवश्यक पाण्याने फ्लश करा
- मानवी प्रवेशाचा (मॅनहोलचा) दरवाजा आणि सॅम्पलिंग पॉइंट साबण तेल आणि पाण्याने स्वच्छ करा .(ब्रश करून)
- 20 मिनिटांसाठी कॉस्टिक द्रावण फिरवा (तीव्रता: 1ते 1.5 टक्के व तापमान 70 ते 75 अंश.से).
- पाण्याने कॉस्टिक फ्लश करा.
- 20 मिनिटांसाठी नायट्रिक आम्ल द्रावण फिरवा (तीव्रता: 0.6 - 1.0 टक्के व तापमान 60 ते 65 अंश.से).
- 20 मिनिटे गरम पाणी फिरवा (तापमान 70 ते 75 अंश.से).
- गरम पृष्ठ भाग थंड होऊ द्या.



चित्र(मॉडेल) दोन स्टेशन सीआयपी सर्किट :

#### ५.४ सांडपाणी प्रक्रिया सयंत्र (एफ्लुएंट ट्रीटमेंट प्लांट )ETP)

सांडपाणी प्रक्रिया हे २४ तास आहे सतत चालणारी प्रक्रिया. हे सर्व प्रक्रियेतून बाहेर पडणारे धोकादायक द्रव्य(पाणी) इनलेट म्हणून घेते. पर्यावरणीय मानकापर्यंत पोहोचण्यासाठी ह्यावर तीन टप्प्यांत प्राथमिक), माध्यमिक आणि तृतीय टप्पा (क्रिया/उपचार करतात. घनकचरा आणि प्रक्रिया केलेल्या पाण्याची शेतात विल्हेवाट लावली जाते. हे हरित पट्टा विकसित करण्यासाठी वनस्पतीमध्ये सिंचनासाठी वापरले जाते.

#### सांडपाण्याचे स्रोत:

1. उपकरणांची स्वच्छता (CIP) : कॉस्टिक आणि नायट्रिक आम्ल
2. बॅकवॉशपाणी :
3. टँकर वॉश कॉस्टिक आणि नायट्रिक :आम्ल
4. बॉयलर :पाणी

5. कॅरेट वॉशकॉस्टिक :

**सांडपाणी प्रक्रिया (ETP) कार्याचे चरणवार वर्णन:**

- १( स्क्रीन चेंबर :प्रक्रिया न केलेले प्लांटमधील सांडपाणी चाळणी (स्क्रीन) चेंबरमध्ये प्राप्त होते आणि येथे तरंगणारे (निलंबित) घटक वेगळे काढले जातात.
- २( संकलन आणि समानीकरण टाकी :स्क्रीनिंगनंतर सांडपाणी संकलन आणि समानीकरण टाकीमध्ये प्रवेश करते, जिथे ते हायड्रोक्लोरिक आम्ला सोबत अभिक्रिया करून उदासीन केले जाते आणि सांडपाणी एकसंध बनवले जाते.
- ३( होल्डिंग टॅक जेव्हा :उपकरणांची स्वच्छता (CIP) दरम्यान प्लांटमधून जास्त प्रमाणात सांडपाणी सोडले जाते तेव्हाच हे टॅक साठवणुकीसाठी वापरले जाते.
- ४( विरघळलेली हवा फ्लोटेशन डी).ए.एफ संकलन आणि समानीकरण टाकीमधून :(उदासीन सांडपाणी येथे प्राप्त होते आणि ह्या मध्ये अॅल्युमिनियम सल्फेट (फेरिक तुरटी-नॉन) टाकले जाते. तरंगणारे/वेगळे करता येऊ शकणारे आणि इमल्सिफाइड घन पदार्थ येथे वेगळे केले जातात.
- ५( बफर टॅक ही एक ओव्हर :फ्लो स्टोरेज टॅक आहे
- ६( अप फ्लो अॅनएरोबिक सस्पेंडेड स्लज ब्लॅकेट )UASSB) अणुभट्टी )I&II): या टाकीच्या एकूण आकारमांना पैकी (व्हॉल्यूमपैकी) 12% ते 15% बायोमासने असते. ते टाकीच्या तळापासून डी.ए.एफ मधून येणारे सांडपाणी प्राप्त करते. येथे दोन प्रकारचे जीवाणू असतात.
  - a. एसीटोजेनेसिस हे मोठ्या साखळीच्या रेणूचे छोट्या साखळीच्या रेणूमध्ये रूपांतर करते -:  
.आणि अमिनो आम्ल तयार करते
  - b. मिथेनोजेनेसिस ते मिथेन -:वायूमध्ये रूपांतरित होते आणि त्यामुळे सेंद्रिय भार कमी होतो

- ७( हॉपर बॉटम टॅकही टाकी फक्त : UASSBR मधून सुटलेल्या सूक्ष्मजंतूवर नियंत्रण ठेवण्यासाठी आणि पुन्हा त्याचे पुनरावर्तन(सर्कुलेशन) करण्यासाठी वापरली जाते.
- ८( वायुवीजन टाकी (एरोबिक टॅक्या टाकीत : एरोबिक सूक्ष्मजंतू विकसित होतात.
- ९( लॅमेला क्लॅरिफायरहे घन : पदार्थ स्थिरीकरणाच्या उद्देशाने वापरले जाते, म्हणजे, घन द्रवपदार्थाचे पृथक्करण येथे होते.
- १०( दुय्यम क्लॅरिफायर येथे एरोबिक कल्चर :स्थिरावले जाते आणि पुन्हा त्याचे वायुवीजन टाकीमध्ये पुनरावर्तन(सर्कुलेशन) केले जाते.
- 11) प्रक्रिया केलेल्या पाण्याची टाकी येथे दुय्यम किंवा लॅमेला क्लॅरिफायरमधून प्रक्रिया केलेले :  
.पाणी गोळा केले जाते

## ५.५ सयंत्राची कामगिरी आणि देखरेख

- सांडपाण्याच्या नमुन्याचे विश्लेषण आणि देखभाल रेकॉर्डची देखरेख करण्याचा कार्यक्रम नियमित करा.
- ETP सहाय्यकांना विश्लेषणासाठी ETP प्रभारीच्या उपस्थितीत उपचार प्रणालीच्या वेगवेगळ्या टप्प्यांवरचे नमुने गोळा करावे लागतात.
- ETP प्रभारीने विश्लेषण करावे आणि निकालाची नोंद करावी तसेच निकाल EHS-अभियंता आणि EHS-अधिकार्याला कळवावा. EHS-अभियंता आणि EHS-अधिकारी दोघेही प्रयोगशाळेच्या विश्लेषण अहवालाच्या आधारे प्लांटच्या कार्यक्षमतेचे मूल्यांकन करतील आणि ईटीपी प्रभारी आणि सहाय्यकांना सामान्य मापदंडा पासून काही विचलन झाल्यास करावयाच्या कारवाईबद्दल सूचना देतील.



- प्रक्रिया केलेल्या सांडपाण्याचे दररोज विश्लेषण करावे लागते आणि त्याचे निकाल नोंदवले जातात

#### ५.६ पर्यावरण व्यवस्थापन प्रणाली (EMS): अंमलबजावणी आणि ऑपरेशन

**स्तर-1:** EMS मॅन्युअल; ईएमएसचे मुख्य घटक आणि त्यांच्या परस्परसंवादांचे वर्णन करते. हे ISO 14001-2004 मॅन्युअलच्या अनुषंगाने EMS मध्ये वापरल्या जाणाऱ्या दस्तऐवजाच्या संरचनेची रूपरेषा देते तसेच ISO 14001-2004 च्या विविध आवश्यकता कशा अंमलात आणल्या जातात त्या प्रक्रियेचे तपशीलवार वर्णन करते.

**स्तर-2:** कागदपत्रे; भरलेले स्वरूप जे पर्यावरणावर परिणाम करणारा डेटा पोहोचवते. उदा - ऑपरेशनल कंट्रोल प्रक्रिया, पर्यावरण व्यवस्थापन कार्यक्रम, आपत्कालीन प्रक्रिया, देखरेख आणि व्यवस्थापन योजना, प्रशिक्षण योजना इ.

**Level-3:** स्वरूप; पर्यावरणावर परिणाम करणारा डेटा रेकॉर्डिंग आणि प्रचलित करण्यासाठी वापरला जातो.