

જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓનું મૂલ્યાંકન અને રેટિંગ

(૧૪મી ઓક્ટોબર, ૨૦૧૪ સુધીના સુધારા પ્રમાણે)

જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓનું મૂલ્યાંકન અને રેટિંગ માટેની સ્કીમ (યોજના)

૧.૦ તક અને ઉદ્દેશ

૧.૧ આ સ્કીમ (યોજના) ટેક્સટાઈલ્સ કમિશન દ્વારા ભારતમાં આધુનિક જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓના મૂલ્યાંકન તથા રેટિંગ માટેની જરૂરિયાતોને સ્પષ્ટ કરે છે.

એ) જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓ તેમની વર્તમાન સ્થિતિને જાણે અને સુધારા માટે રહેલી તકને ઓળખે.

બી) એક અસરકારક માર્કેટિંગ સાધન તરીકે જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓ તેમની ફેક્ટરીની વિશ્વસનીયતામાં વધારો કરે અને એક અસરકારક માર્કેટિંગ સાધન તરીકે ઉપયોગ કરે.

સી) કપાસના વેપારીઓ તેમની ગુણવત્તાની જરૂરિયાતો પ્રમાણે કપાસને લગતી પ્રક્રિયા માટે જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓની પસંદગી કરે.

ડી) સ્પિનિંગ મિલો તેમની જરૂરિયાતો પ્રમાણે કપાસના સોર્સિંગ માટે યોગ્ય જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીની પસંદગી કરે.

ઈ) બિલકુલ સ્વચ્છ કપાસ માટે એક બ્રાન્ડનું સર્જન કરે

૧.૨ સ્વૈચ્છિક રીતે સ્કીમ (યોજના) અંતર્ગત મૂલ્યાંકન અને રેટિંગ કરે.

૨.૦ વ્યાખ્યા

૨.૧ મૂલ્યાંકન

આ સ્કીમ (યોજના)માં જે માપદંડ આપવામાં આવ્યા છે તેને આધારે આધુનિક જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીમાં આંતરમાળખાકીય સવલતો અને વ્યવસ્થાપન સંબંધિત અભ્યાસોનું મૂલ્યાંકન કરવું.

૨.૨ જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરી

ફેક્ટરી કાયદાકીય ઓળખ ધરાવે છે, કપાસમાંથી કપાસિયા કાતીને અલગ કરવાની તેમ જ કપાસને પ્રેસિંગ (લિન્ટ) કરી ગાંસડીનું સ્વરૂપ આપે છે.

નોંધ: જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરી જ્યાં હોય છે તે સંકુલોમાં જ કપાસિયામાંથી તેલ કાઢવાની સુવિધા પણ હોય છે, મૂલ્યાંકનને લગતી તક જાનિંગ અને પ્રેસિંગ પ્રવૃત્તિ પૂરતી જ મર્યાદિત હોય છે.

૨.૩ આધુનિક જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરી

જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીના નિર્ધારિત લઘુત્તમ માપદંડ પરિશિષ્ટ-૧માં દર્શાવવામાં આવેલ છે.

૨.૪ આંતરમાળખાકીય માપદંડો

મશીનરી, સિવિલ અને અન્ય ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચરથી બનેલ આધુનિક જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીના આંતરમાળખાકીય ઘટકોને મૂલ્યાંકન માટેની સ્કીમ (યોજના)માં ધ્યાનમાં લેવામાં આવે છે.

૨.૫ વ્યવસ્થાપનને લગતા માપદંડો

કાંતવામાં આવેલ કપાસમાં ખરાબ સ્તર સહિત મૂલ્યાંકન માટે આ સ્કીમ (યોજના)માં આધુનિક જાનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીની સંચાલન વ્યવસ્થા તથા કાર્ય પ્રેક્ટિસનો સમાવેશ થાય છે.

૨.૬ રેટિંગ

૨.૬.૧ વિવિધ વર્ગોમાં આધુનિક જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીનું રેટિંગ કરવાની પ્રક્રિયા આંતરમાળખાકીય માપદંડો, સંચાલનના માપદંડો તથા આ સ્કીમમાં આપવામાં આવેલ રેટિંગ માટેના માપદંડના મૂલ્યાંકન પર આધારિત છે.

૨.૬.૨ જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીનું રેટિંગ એ ફેક્ટરીનું એક એવું મૂલ્યાંકન છે જે ગુણવત્તાયુક્ત કાંતવામાં આવતા કપાસને સૂચવે છે, તે ઉત્પાદન પ્રમાણપત્ર તરીકે તેનું અર્થઘટન કરવામાં આવતું નથી.

૨.૭ હાઈબ્રિડ ફેક્ટરી

જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીનું આ એક એવું સ્વરૂપ છે જે આધુનિક જીનિંગ ફેક્ટરી અને પરંપારગત/બિનઆધુનિક જીનિંગ સુવિધા એક જ સંકુલમાં રહેલી હોય છે. એક સમાન ઉત્પાદન સુવિધાઓની પરસ્પર રીતે આપ-લે ધરાવે છે.

૩.૦ વહિવટીય વ્યવસ્થાઓ

૩.૧ એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ (એઆરસી)

૩.૧ ટેક્સટાઈલ્સ કમિટીએ એક અલગ સેલની રચના કરી છે, જે જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીના મૂલ્યાંકન તથા રેટિંગને લગતી અરજીઓ (એપ્લિકેશન) અને દસ્તાવેજોની પ્રક્રિયામાં સામેલ રહેશે. એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલના મુખ્ય કાર્યોમાં મહત્ત્વકાંક્ષી જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરી તરફથી અરજીઓ મેળવવાનો, મૂલ્યાંકન કરવા ફેક્ટરીની મુલાકાત લેવા ર-સભ્યની ટીમની નિયુક્તિ કરવી તેમ જ ધ્યાનમાં લેવા / મંજૂરી માટે ટેકનિકલ રેટિંગ કમિટીને સોંપવા માટે ટીમના મૂલ્યાંકન અહેવાલનું સંકલન કરી તૈયાર કરવો.

૩.૨ ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટી (ટીઆરએસી)

મૂલ્યાંકન કરવામાં આવ્યું હોય તે જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીને વિધિવત રીતે રેટિંગ આપવાની કામગીરી ઉપરાંત જ્યારે જરૂર પડે ત્યારે સ્કીમ (યોજના)માં યોગ્ય સૂચનો/ ભલામણો સાથે સુધારા માટેની જવાબદારી ધરાવે છે. મુલાકાત ટીમ તરફથી રજૂ કરવામાં આવતા તેમ જ એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ દ્વારા તૈયાર કરવામાં આવતા અહેવાલની ટીઆરએસી દ્વારા તપાસ કરવામાં આવશે. ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટીનું નૈતૃત્વ સચિવ, ટેક્સટાઈલ્સ કમિટી, મુંબઈ દ્વારા કરવામાં આવશે અને નીચે પ્રમાણે સભ્યોનો સમાવેશ કરવામાં આવશે:

(૧) જોઈન્ટ ટેક્સટાઈલ કમિશનર અથવા તેમના પ્રતિનિધિ કે જેઓ ડેપ્યુટી ડિરેક્ટરની રેન્કથી નીચે ન હોય.

(૨) કોટન કોર્પોરેશન ઓફ ઈન્ડિયા (સીસીઆઈ)ના પ્રતિનિધિ

(૩) ડિરેક્ટર (ઈપી એન્ડ ક્યુએ) અથવા તેમના પ્રતિનિધિ કે જેઓ ટેક્સટાઈલ્સ કમિટીના ડેપ્યુટી ડિરેક્ટરની રેન્કથી નીચે ન હોવા જોઈએ.

(૪) એક એવા અધિકારી કે જેમને જો જરૂર જણાય તો મુલાકાતી તરીકે જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીની મુલાકાત લીધી હોય.

ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટી બેઠકમાં ભાગ લેવા તેમની પસંદગીના વધુ વ્યક્તિઓને આમંત્રણ આપવાની સત્તા ધરાવે છે. ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટી રેટિંગ આપવાની કામગીરીના કાર્યદેખાવ જોવા જરૂર પડે ત્યારે મળશે.

૩.૩ નિષ્ણાતોની સમિતિ

ટેક્સટાઈલ કમિટી યોગ્યતા, જાણકારી, અનુભવ, તાલિમ વગેરેને આધારે નિષ્ણાતોની એક સમિતિની રચના કરે છે. નિષ્ણાતોની સમિતિના સભ્યો સ્થળ પરના મૂલ્યાંકન માટે જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીની મુલાકાત લેશે.

૪.૦ મૂલ્યાંકન માટેની યોગ્યતા

૪.૧ કોઈ પણ જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરી ટીએમસી અથવા ટીયુએફએસ અંતર્ગત આધુનિક કરવામાં આવે છે અથવા ફેક્ટરી તેના પોતાના ભંડોળને આધારે ફેક્ટરીને આધુનિક બનાવે છે અને ટેક્સટાઈલ્સ કમિટી દ્વારા મૂલ્યાંકન માટેની યોગ્યતાના પરિશિષ્ટ-૧માં દર્શાવેલા લઘુત્તમ ધોરણોને હાંસલ કરે છે.

૪.૨ જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓ કે જેઓ એક જ સંકુલોમાં હાઈબ્રિડ સુવિધાઓ (પરંપરાગત અને આધુનિક બન્ને સુવિધાઓ) ધરાવતા હોય તેઓ મૂલ્યાંકન માટે યોગ્યતા ધરાવતી નથી.

૫.૦ નોંધણી તેમ જ મૂલ્યાંકન માટે અરજી

જે જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરી મૂલ્યાંકન અને રેટિંગમાં ૨૫ તેમ જ જરૂરી યોગ્યતા (પરિશિષ્ટ-૧) ધરાવતા હોય તેમને પોતાની અરજી રૂપિયા ૫૦૦૦/- નોંધણી ફી તથા લાગુ પડતી રેટિંગ ફી સાથે ટેક્સટાઈલ કમિટી સમક્ષ નિર્ધારિત સ્વરૂપ (પરિશિષ્ટ-૨)માં નોંધણી માટે પોતાની અરજી રજૂ કરવાની રહેશે. એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ જરૂરી લઘુત્તમ યોગ્યતા સાથેની અરજીની ચકાસણી કરશે. આ ઉપરાંત જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરી દ્વારા અરજીમાં આપવામાં આવેલ માહિતીને આધારે અન્ય પાસાઓને પણ ચકાસશે. પ્રાથમિક રીતે ફેક્ટરી મૂલ્યાંકન માટે યોગ્યતા ધરાવતી જણાશે તો અરજીની મૂલ્યાંકન માટે નોંધણી કરવામાં આવશે.

૬.૦ રેટિંગ ફી

ત્રણ વર્ષના ગાળા માટે રેટિંગ ફી રૂપિયા ૩૫,૦૦૦/- ઉપરાંત લાગુ કરવેરા છે. રેટિંગ ફીમાં ત્રણ વર્ષના સમયગાળામાં એક મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ વિઝીટનો સમાવેશ થાય છે.

૭.૦ મૂલ્યાંકનની પ્રક્રિયા

૭.૧ એસેસમેન્ટ ટીમની જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓની મુલાકાત

જે જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરીની કામગીરી સોંપવામાં આવી હોય તેના માટે નિષ્ણાતોની સમિતિમાંથી બે સભ્યની બનેલી અધિકારીઓની એક ટીમની એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ દ્વારા નિયુક્તિ કરવામાં આવશે. મૂલ્યાંકનના સમયે એકમની કામગીરી જારી છે તે ટીમ દ્વારા સુનિશ્ચિત કરવામાં આવશે અને યોગ્ય માપદંડો ઉપયોગમાં લેવામાં આવે છે અથવા કામગીરી તે અંતર્ગત છે તે બાબતને મૂલ્યાંકન માટે ધ્યાનમાં લેવામાં આવે છે. ટીમ મશીનરી અને સિવિલ આઈટમ સહિત ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચરની દરેક વસ્તુનું નિરીક્ષણ કરશે, મુલાકાતના સમયે એકમમાં કાર્યને લગતી શરતો સહિતની કામગીરી સ્વિકારે છે તેમ જ પ્રક્રિયા કરવામાં આવેલ કપાસના નમૂનાને તપાસે છે. આંતરમાળખાકીય તથા સંચાલન સંબંધિત મૂલ્યાંકન માટેના માપદંડો એસેસમેન્ટ ફોર્મેટ (પરિશિષ્ટ-૩)માં આપવામાં આવેલ છે.

મુલાકાતી ટીમ દરેક આંતરમાળખાકીય માપદંડ તથા સંચાલનને લગતા માપદંડ માટે માર્ક્સ આપશે, જેમાં કન્ટેમિનેશનનો સમાવેશ થાય છે. ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચર માપદંડો અને સંચાલનને લગતા માપદંડોના માર્કીંગને લગતી સ્કીમ પરિશિષ્ટ-૪ના કોષ્ટક ૧ અને ૨માં આપવામાં આવેલ છે. ટીમ મૂલ્યાંકન અહેવાલ (પરિશિષ્ટ-૩) તૈયાર કરશે અને એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલને સોંપશે.

૭.૨ દૂષિતતાને જોઈને તપાસ કરવી

મૂલ્યાંકન ટીમ દૂષિતતાની સ્થિતિ ચકાસવા માટે એક ગાંસડીની પસંદગી કરશે અને તે ખોલશે. જે ગાંસડીની પસંદગી કરવામાં આવી હોય તે મૂલ્યાંકનના દિવસે કપાસના તબક્કાથી ગાંસડીના તબક્કા સુધી પ્રક્રિયા કરાયેલી હોવી જોઈએ. ગાંસડીમાંથી આશરે ૨૫ કિલો કપાસ ટીમની

હાજરીમાં એક પ્લેટફોર્મ પર ફેલાવી દેવામાં આવશે જેથી બગડેલી કોઈ સ્થિતિને સંપૂર્ણપણે જોઈ શકાય. એસેસમેન્ટ ટીમ બગડેલા કે દૂષિત ક્ષાસને જોઈને તપાસ કરશે અને સ્કીમના માર્કિંગ પ્રમાણે યોગ્ય માર્ક (અંક) આપશે (પરિશિષ્ટ-૪)

૭.૩ ફોટોગ્રાફ

એસેસમેન્ટ ટીમ જરૂરિયાત પ્રમાણે આંતરીક ઘટકોનો ફોટોગ્રાફ લેશે, જે લખવામાં આવેલ અહેવાલોના પૂરક રહેશે અને તેને મજબૂત કરશે. ટીમ સંચાલનને લગતા માપદંડોના ઘટકો અંગે વધુ ફોટોગ્રાફ પણ દેશે, જે તેમની જરૂરિયાત પર આધાર રાખે છે. આ ફોટોગ્રાફ એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલને અહેવાલ સાથે રજૂ કરવામાં આવશે.

૮.૦ સંકલન

એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ ટીમના મૂલ્યાંકન અહેવાલની તપાસ કરશે. આંતરમાળખાકીય માપદંડો માટે એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ % માર્ક સ્કોર (અંક) આપશે. લઘુત્તમ યોગ્યતાના માપદંડ માટે માપદંડોને પૂર્ણ કરવા તેમ જ આવશ્યક માપદંડો માટેના માપદંડ પૂર્ણ કરવા. જો ફેક્ટરી આંતરમાળખાકીય માપદંડો અને સંચાલનને લગતા માપદંડોમાં ૮૦ ટકા અથવા વધારે સ્કોર (આંક) ધરાવતા હોય તો એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ ફોર સ્ટાર અને ફાઈવ સ્ટારની ચોક્કસ જરૂરિયાતો સાથે પૂર્ણ કરશે. એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ સંકલન અહેવાલને ભલામણ (પરિશિષ્ટ-૫) સાથે મૂલ્યાંકન અહેવાલ ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટી સમક્ષ રજૂ કરશે.

૮.૦ રેટિંગ આપવું

૮.૧૦ ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટી મુલાકાતી ટીમના મૂલ્યાંકન અહેવાલ, એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ સંકલન અહેવાલ તથા ભલામણોનું સંકલન કરશે તેમ જ પરિશિષ્ટ-૧ માં જે યોગ્ય માપદંડ છે તે પ્રમાણે યોગ્ય રેટિંગ આપશે અથવા તેને અનુરૂપ રહેશે.

૮.૨ જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરીને લગતા એસેસમેન્ટ સ્ટેટસ રિપોર્ટ (એએસઆર) સાથે ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટી દ્વારા આપવામાં આવેલ રેટિંગ અંગે એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ સંપર્ક કરશે.

૮.૩.૧ પરિશિષ્ટ-૧માં આપવામાં આવેલ યોગ્યતાના માપદંડ પ્રમાણે કોઈ રેટિંગ માટે મૂલ્યાંકન કરવામાં આવેલ જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરી લાયકાત ન ધરાવે તો ફેક્ટરીને તેમના એસેસમેન્ટ સ્ટેટસ રિપોર્ટ (એએસઆર) સાથે 'પ્રોવિઝનલ રેટેડ સ્ટેટસ' આપવામાં આવશે. ફેક્ટરી જરૂરી સુધારા કર્યા બાદ ફરી મૂલ્યાંકન કરવા માગ કરી શકે છે અને આ માટે જરૂરી ફી ભરવાની રહેશે.

૮.૩.૨ જોકે, સ્ટાર રેટિંગ માટે યોગ્ય બની હોય પરંતુ લઘુત્તમ યોગ્યતા અંતર્ગત કોઈ એક માપદંડની જરૂરિયાતને પૂર્ણ ન કરતા હોય તો મર્યાદિત સમય માટે સિંગલ સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવશે, જે અંગે સમય-સમયે નિર્ણય કરવામાં આવશે. ચોક્કસ સુધારા દ્વારા કંપનીએ ચોક્કસ માપદંડ હાંસલ કરવા જરૂરી બનશે.

૮.૩.૩ જરૂરિયાત પૂર્ણ કરવાની સ્થિતિમાં ચોક્કસ માપદંડ માટે યોગ્ય માર્ક (અંક) આપવામાં આવશે તેમ જ ફેક્ટરીને યોગ્ય સ્ટાર રેટિંગ પણ આપવામાં આવશે.

૮.૩.૪ બીજી બાજુ જો ચોક્કસ સમય ગાળામાં જો ફેક્ટરી તેની જરૂરિયાતને પૂર્ણ ન કરે તો ફેક્ટરીને જે સિંગલ સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવેલ હોય તે રદ કરવામાં આવશે.

૮.૩.૫ જો ફેક્ટરીમાંથી કોઈ એલટી એચટી લાઈન પસાર થતી હોય તો ફેક્ટરીને એલટી એચટી લાઈનને લગતી એડવાઈઝરી નોટ સાથે લાગુ પડતા સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવશે.

૧૦.૦ કામચલાઉ સ્થિતિનું રેટિંગ પ્રમાણપત્ર / પત્ર

૧૦.૦ જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરીને રેટિંગનું પ્રમાણપત્ર અથવા સ્થિતિ અંગે કામચલાઉ રેટ આપવામાં આવશે, જેમાં આપવામાં આવેલ રેટિંગ અથવા કામચલાઉ રેટિંગની સ્થિતિ, ઈસ્યુ તારીખ તથા માન્ય અવધિનો સમાવેશ થશે. રેટિંગ અંગેની માહિતી અથવા કામચલાઉ રેટિંગ સંબંધિત સ્થિતિ દર્શાવવામાં આવશે, જે ટેક્સટાઈલ્સ કમિટીની વેબસાઈટ પર તમામ રસ ધરાવતા પક્ષકારોને માહિતી પૂરી પાડશે જેમ કે સ્પિનિંગ મિલ્સ, કપાસના વેપારીઓ, જીનિંગ ફેક્ટરીઓ વગેરે.

૧૧.૦ રેટિંગનો ઉપયોગ

ધારણા પ્રમાણે ઉપયોગ કરવા જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓને સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવે છે. આ ઉપરાંત જીનિંગ કરવામાં આવેલ કપાસના ગુણવત્તાયુક્ત ઉત્પાદન માટે તેની ક્ષમતાના માર્કેટિંગ સાધન પ્રમાણે તે આપવામાં આવે છે અને ઉત્પાદનના પ્રમાણપત્ર પ્રમાણે ગાંસડીના ઉપયોગ માટે હોતું નથી.

૧૩.૦ રેટિંગની માન્યતા અને દેખરેખ સંબંધિત મુલાકાત

૧૨.૧૧ એક વખત જે સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવે છે તે ૩ વર્ષ માટે હોય છે. ટેક્સટાઈલ્સ કમિટી મશીનરી, સિવિલ ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચર વગેરે જેવી સુવિધા સ્થળ પર છે તેની ખાતરી કરવા માટે પ્રમાણિત જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરીની ત્રણ વર્ષના માન્ય સમયગાળામાં એક મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ વિઝીટ કરે છે. જો કે, જરૂર પડે તો વધારાની મુલાકાતો પણ કરી શકે છે.

૧૨.૧.૨ મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ વિઝીટ માટે એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ (એઆરસી) નિષ્ણાતોની બનેલી સમિતિમાંથી નાયબ અધિકારીથી રચના કરશે.

૧૨.૧.૩ સ્થળ પર મશીનરી, સિવિલ ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચર વગેરે જેવી સુવિધા છે કે નહીં તેની અધિકારી દ્વારા ચકાસણી કરવામાં આવશે અને ચોક્કસ સ્વરૂપ (પરિશિષ્ટ-૬)માં સર્વેલન્સ વિઝીટ રિપોર્ટ રજૂ કરવાનો રહેશે.

૧૨.૨.૧ વર્ષમાં એક વખત પ્રોવિઝનલ (કામચલાઉ) રેટિંગ સ્થિતિ ફેક્ટરીઓને આપવામાં આવશે. એસેસમેન્ટ સ્ટેટસ રિપોર્ટમાં જે માપદંડો આપવામાં આવેલ હોય તેમાં સુધારો કરવામાં આવે તેવી ફેક્ટરીઓ અપેક્ષા રાખે છે.

૧૨.૨.૨ કામચલાઉ રેટેડ સ્ટેટસ અંતર્ગત ફેક્ટરીના પુનઃમૂલ્યાંકનને લઈ સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવશે, જે લેટર ઓફ પ્રોવિઝનલ રેટેડ સ્ટેટસ ઈસ્યુ કરવાની તારીખથી ત્રણ વર્ષ માટે માન્ય રહેશે.

૧૨.૩.૧ ફેક્ટરીઓને ચોક્કસ સમયગાળા માટે સિંગલ સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવે છે, જે યોગ્યતાના સ્ટાર રેટિંગ માટે હોય છે, પરંતુ તે લઘુત્તમ યોગ્યતાના માપદંડ અંતર્ગત માપદંડ પૈકી એકની જરૂરિયાતને પૂર્ણ કરતી ન હોય, જે અંગે યોગ્ય સમયે નિર્ણય કરવામાં આવે છે.

૧૨.૩.૨ ચોક્કસ માપદંડ પૂર્ણ કરવામાં આવે ત્યારે સ્ટાર રેટિંગ આપવામાં આવે છે, જે શરૂઆતના સિંગલ સ્ટાર રેટિંગ પ્રમાણપત્રની તારીખથી ત્રણ વર્ષના સમયગાળામાં બાકીનું પ્રમાણ માન્ય રહેશે.

૧૪.૦ આપવામાં આવેલ રેટિંગ ડાઉનગ્રેડ કરવું

શરૂઆતના મૂલ્યાંકનની તુલનામાં મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ મુલાકાત/ વધારાની મુલાકાત દરમિયાન જો ફેક્ટરીના ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચર તથા મેનેજમેન્ટ કામગીરીમાં ઘટાડો થાય તો ફેક્ટરીને “ડાઉનગ્રેડ” કરવામાં આવે છે. એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ કંપનીને આપવામાં આવેલ રેટિંગને ડાઉનગ્રેડ કરવા ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટીને વધુ પગલા ભરવા પોતાની ભલામણો મોકલે છે. ટેકનિકલ રેટિંગ એવોર્ડ કમિટી જે રેટિંગ આપવામાં આવેલ હોય તેમા ઘટાડો કરવા યોગ્ય નિર્ણય કરશે અને રેટિંગ ઘટાડશે અથવા રેટિંગ પાછું ખેંચી લેશે. સચિવ અથવા ડિરેક્ટર, ટેક્સટાઈલ

કમિટીનો સહી કરેલ પત્ર ફેક્ટરીને જારી કરવા સાથે અમલી બનશે અને આ અંગેની માહિતી ટેક્સટાઈલ્સ કમિટીની વેબસાઈટ પર અપડેટ કરવામાં આવશે.

૧૫.૦ રેટિંગ રિન્યુઅલ કરવું

૧૪.૧૦ પ્રમાણિત જીનિંગ અને પ્રેસિંગ ફેક્ટરીઓ ચોક્કસ મુદત પૂર્વ રેટિંગને યોગ્ય રીતે રિન્યુઅલ કરવા અરજી કરી શકે છે પરંતુ સ્ટાર રેટિંગ સર્ટિફિકેટની એક્સપાઈરી તારીખથી એક વર્ષ કરતા વધુ સમય હોવો જોઈએ નહીં. ફેક્ટરી સ્ટાર રેટિંગ સર્ટિફિકેટની એક્સપાઈરીથી એક વર્ષ બાદ રિન્યુઅલની માગ દરેક કેસને આધારે ધ્યાનમાં લેવામાં આવશે.

૧૪.૨૦ રિન્યુઅલ રેટિંગની ફી વધુ ત્રણ વર્ષ માટે રૂપિયા ૨૫,૦૦૦/- ઉપરાંત લાગુ કરવેરા રહેશે. રેટિંગ રિન્યુઅલ કરવા માટેની ફીમાં ત્રણ વર્ષના ગાળામાં એક મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ મુલાકાતનો સમાવેશ થાય છે.

૧૪.૩૦ એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ (એઆરસી) રિન્યુઅલ વિઝીટ માટે બે અધિકારીઓની બે સભ્યોની ટીમની રચના કરશે.

૧૪.૪૦ મશીનરી, સિવિલ ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચર વગેરે જેવી સુવિધાઓ સ્થળ પર છે કે નહીં તેની ટીમ દ્વારા ચકાસણી કરશે અને ચોક્કસ ફોર્મેટ (પરિશિષ્ટ-૭)માં રિન્યુઅલ વિઝીટ રિપોર્ટ રજૂ કરશે. ટીમ રિન્યુઅલ વિઝીટ રિપોર્ટમાં જો કોઈ સુધારો હોય તો ફેક્ટરીના ઈન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચરમાં સુધારા કરશે તેમ જ ફેરફાર રજૂ કરશે.

૧૪.૫૦ એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ રિન્યુઅલ વિઝીટ રિપોર્ટની ચકાસણી કરશે અને ડિરેક્ટરને તેની ભલામણ પાઠવશે (ઈપી અને ક્યુએ)

૧૪.૬૦ રિન્યુઅલ વિઝીટના તારણો તથા એઆરસીની ભલામણોને આધારે સ્ટાર રેટિંગ ફેક્ટરીને આપવામાં આવેલ હોય તેને ડિરેક્ટર (ઈપી અને ક્યુએ) દ્વારા મંજૂરી આપવામાં આવશે.

૧૪.૭૦ રેટિંગને રિન્યુઅલ માટે મંજૂરીને આધારે એઆરસી સ્ટાર રેટિંગના રિન્યુઅલ માટે પ્રમાણપત્ર જારી કરવાની વ્યવસ્થા કરશે, જે વધુ ત્રણ વર્ષ માટે માન્ય રહેશે અને મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ વિઝીટને અમલી બનાવશે, જે શરૂઆતના પ્રમાણપત્રના કેસ પ્રમાણે રહેશે.

૧૪.૮૦ જો રેટિંગનું રિન્યુઅલ મંજૂર ન થયેલ હોય તો એઆરસી રેટિંગ રિન્યુઅલ ન થવા અંગે કારણો સાથે ફેક્ટરીનો સંપર્ક કરશે.

૧૬.૦ ઊંચા રેટિંગ માટે મૂલ્યાંકન

૧૫.૧૦ આંતરમાળખાકીય સુવિધા અને /અથવા સંચાલકીય વૃત્તિમાં વધુ સુધારો થાય તેને આધારે ઊંચા સ્ટાર રેટિંગથી જીનિંગ એન્ડ પ્રેસિંગ ફેક્ટરીને સ્ટાર રેટિંગ આપશે, જે મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ વિઝીટ અથવા રિન્યુઅલ વિઝીટ દરમિયાન નવેસરથી મૂલ્યાંકન અંગે રેટિંગ આપવા તથા નવેસરથી મૂલ્યાંકન કરવામાં આવે છે. ફેક્ટરી ફરી વખત મુલાકાત દરમિયાન અથવા મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ વખતે નવેસરથી મૂલ્યાંકનની માગ કરી શકે છે. સ્ટાર રેટિંગ સર્ટિફિકેટની માન્ય અવધી દરમિયાન કોઈપણ સમયે કરી શકાય છે અને ફરી મુલાકાત માટે ફી લાગુ રહે છે.

૧૫.૨૦ ફેક્ટરી દ્વારા ઊંચા સ્ટાર રેટિંગ માટે નવેસરથી મૂલ્યાંકનની માગ કરતો વિનંતીનો પત્ર પાઠવી શકાય છે, જે આંતરમાળખાકીય સુવિધાઓ અને /અથવા સંચાલકીય કામગીરીમાં સુધારાના સંકેત આપે છે.

૧૫.૩૦ વિનંતી પત્ર મળતા એસેસમેન્ટ એન્ડ રેટિંગ સેલ (એઆરસી) નવેસરથી મૂલ્યાંકન કરવા માટે નિષ્ણાતોની સમિતિમાંથી અધિકારીની નિયુક્તિ કરશે.

૧૫.૪૦ નિયુક્ત કરવામાં આવેલ અધિકારી ફેક્ટરી દ્વારા જે સુધારા કરવામાં આવ્યા હોય તેની ચકાસણી કરી જાણકારી આપશે. જો ફેક્ટરી પ્રાથમિક રીતે ઊંચા રેટિંગ માટે યોગ્ય છે તેમ જણાશે તો અધિકારી શરૂઆતી મૂલ્યાંકનના કેસની જેમ એક સમાન પ્રક્રિયાનું પાલન કરી નવેસરથી

મૂલ્યાંકન હાથ ધરશે અને પરિશિષ્ટ-૩માં દર્શાવેલ ફોર્મેટમાં અહેવાલ સોંપશે: જેમાં મુલાકાત ટીમના અહેવાલ સાથે ફોટોગ્રાફ પણ જોડવામાં આવશે. મૂલ્યાંકન પ્રમાણે લાગુ થવાપાત્ર રેટિંગ આપવામાં આવશે અને શરૂઆતના મૂલ્યાંકનના કેસની માફક એક સમાન પ્રક્રિયા સાથે રેટિંગના માપદંડનું પાલન કરવામાં આવશે.

૧૫.૫૦ નવેસરના મૂલ્યાંકનને આધારે જે રેટિંગ આપવામાં આવે તેની યોગ્યતા અગાઉના રેટિંગના સર્ટિફિકેટના માન્ય સમયગાળાના બાકી રહેલી અવધી માટે માન્ય રહેશે.

૧૭.૦ વિનંતીને આધારે પુનઃમુલાકાતની જોગવાઈ અને પુનઃમુલાકાત ફી

૧૬.૧૦ નિર્ધારિત મૂલ્યાંકન મુલાકાત અને મિડ-ટર્મ સર્વેલન્સ વિઝીટના ભાગરૂપે ફેક્ટરી કામચલાઉ રેટેડ સ્ટેટસથી સ્ટાર રેટિંગ માટે સ્ટાર રેટિંગને સુધારવા ફેક્ટરી પુનઃમુલાકાતની વિનંતી કરી શકે છે અથવા મર્યાદિત સમયગાળામાં સિંગલ સ્ટાર રેટિંગથી નિયમિત સ્ટાર રેટિંગને ધ્યાનમાં લેવા પણ વિનંતી કરી શકે છે.

૧૬.૨૦ ફરી મુલાકાત માટે ફીની રકમ રૂપિયા ૧૫,૦૦૦/- છે.

૧૬.૩૦ જોકે, જે ફેક્ટરીએ રેટિંગના પ્રમાણપત્ર / કામચલાઉ રેટેડ સ્ટેટસની તારીખથી એક વર્ષની અંદર ફરી મુલાકાત માટે માગ કરી હોય તેમને ફી ભરવામાંથી માફી આપવામાં આવે છે.

૧૬.૪૦ મૂલ્યાંકન ટીમની મુલાકાતના દિવસે ફેક્ટરી બંધ રહે છે, જે નિર્ધારિત સમયગાળામાં પરસ્પર સંમતિને આધિન હોય છે, તેમાં મૂલ્યાંકન માટે ફરી મુલાકાતની પણ માગ કરવામાં આવી શકે છે. અગાઉની મુલાકાતની તારીખથી એક વર્ષની અંદર ફરી મુલાકાતની જે ફેક્ટરીઓએ માગ કરી હોય તેમને પુનઃમુલાકાતની ફીમાંથી માફી આપવામાં આવે છે.